



編集方針／会社概要 1

Top Message 2

CSRの推進 4

コーポレート・ガバナンス 6

2005年度ハイライト

8 ICカードで暮らしに安心・
確実・便利を提供10 自立し協働できる
プロフェッショナル集団を
目指しています12 世界に広がるDNPの
「エコレポートシステム」

コミュニケーション 14

[経済] 

16 DNPと経済活動

財務データ／各事業分野実績 18

P&Iソリューション〈研究開発〉 20

P&Iソリューション〈知的財産〉 21

P&Iソリューション〈情報社会の高度化に向けて〉 22

P&Iソリューション〈品質の向上に向けて〉 24

P&Iソリューション〈購買の取り組み〉 26

P&Iソリューション〈新しい価値づくりの事例〉 28

IR活動 31

[社会] 

32 DNPと社会の関わり

法および社会倫理の遵守 34

社員との関わり 36

社会貢献活動〈メセナ〉 44

社会貢献活動〈地域〉 46

社会貢献活動〈本業・学術・教育〉 48

2005年度CSR関連受賞 49

[環境] 

50 DNPと地球環境問題

環境方針／環境管理体制 52

環境マネジメントシステム 53

内部環境監査 54

開示対象サイト 56

環境負荷実態 58

2005年度目標・実績一覧 60

環境汚染物質 62

地球温暖化対策 64

物流負荷 65

化学物質 66

資源循環 67

環境リスクマネジメント 70

環境配慮製品 73

グリーン購入／環境ラベル認証 74

認証取得状況 75

海外サイト活動 76

環境教育 77

環境会計 78

環境問題への取り組み実績 80

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。
- 2005年度のCSRの取り組みの中で、特筆すべきテーマについて、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、個々の取り組みについて、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についてもアドバイスをいただきました。
- 環境の部分(p52～p80)については、信頼性を確保するため、(株)新日本環境品質研究所による第三者審査を受け、日本環境情報審査協会が定める「環境報告書審査・登録マーク付与規準」に準拠していることにより、環境報告書審査・登録マークが付与されています。
- 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」を参考に、環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参照して編集しました。



表紙について

CSRの基本は「対話」から
～観葉植物と人間との対話～



私達は大自然の恩恵を受けて日常生活を営んでおります。エコロジーとかLOHAS(Lifestyle of Health and Sustainability)という言葉を最近よく耳にするようになりました。私達と自然環境の関係を見直し、より良いものにしようとする考えが広まっています。

今回デザインした熱帯植物は、philodendron(フィロディンドロン)の一種で、この葉のシルエットを二人の人間のパターンで区切ることで人間と自然、または人ととの対話を表現しています。対話がさまざまな問題解決に役立つ基盤になることを願ってデザインしました。

小島良平：1939年岩手県釜石市生まれ。1960年武藏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㈱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。

【報告書の対象期間】

本報告書は、原則として2005年4月1日より2006年3月31日までの活動について報告しています。但し、一部の重要な事実については本対象期間外の報告も含まれます。

【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。

会社概要 (2006.3.31現在)

- 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
- 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 8,597名(単体) 35,596名(連結)
- 営業拠点 国内：45カ所 海外：21カ所(現地法人含む)
- 主要工場 国内：37 海外：7
- 研究所 国内：11

「対話」をより深め、その先を求めて



代表取締役社長

北島義俊

2005年、日本経済は着実に復調し、2006年にかけて過去最長の景気トレンドが視野に入るようになりました。その一方で、アスベスト問題をはじめとして、企業買収騒動や耐震偽装、粉飾決算など、企業活動のありようが社会に大きな影響を与える事件も頻発しました。また京都議定書が正式に発効し、地球環境への高い配慮を経営に盛り込むことが求められています。今まで以上に、社会の持続可能な発展のために企業が果たす役割は、高まってきていると言えるでしょう。

DNPは、CSRということがあまり語られない頃から、得意先やその先にいる生活者をステークホルダーとして常に意識して行動し、環境保全についても積極的に取り組んできました。そうした永年にわたる日々の活動を通じて、社会に対しての責任や倫理観が培われ、根付いているのではないかと思っています。とくに2001年に策定した「DNPグループ21世紀ビジョン」においては、社会にあるさまざまな課題にいち早く気づき新たな価値創造の追求をしてきました。策定から5年が経過し、「創発的な社会に貢献する」というDNPの目指す方向について、得意先をはじめさまざまな方面から理解と評価をいただいていると自負しております。

常々、私は「企業経営には特効薬のようなものはなく、あたりまえのことをあたりまえに行なうことが大切で、そのあたりまえのことをいかに積み重ねるかである」と言ってきました。言葉を換えると「基本に忠実」ということでもあります。1992年に制定した「DNPグループ行動憲章」、そして社員が行動する際

の規準となる「DNPグループ社員行動規準」では、取締役を含めたあらゆる社員が基本を守り、常に誠実な行動をとることを掲げ、その浸透に努めてきました。DNPは、2005年に「誠実な企業賞」の大賞や「地球環境大賞」の環境大臣賞を受賞したのをはじめ、9月には新聞社の実施した「働きやすい会社」ランキングで第4位にランクされるなどCSRに関わる取り組みを高く評価されてきました。これらはDNPグループの一人ひとりの地道な活動が認められたもので、基本に忠実にやってきたことの証でもあると思っています。

また、DNPグループは2006年7月に国連の「グローバル・コンパクト」に賛同表明しました。人権、労働、環境、腐敗防止に関わる10原則は企業市民としての基本原則です。DNPグループでは、この10原則をグループ経営の中に取り込み、さらに誠実な行動を取り続けられるよう努めています。

「基本に忠実」と並んで重視していることが、「対話」です。「対話」とは、ただ単に会話をかわすとか、情報を共有するといった意味ではなくて、互いに意見を出し合うことによって問題点を明確にし、解決策を話していくことです。しっかりととした「対話」をするためには、自分の価値観を確立するとともに、相手の価値観も認め、共に事を成し遂げようという意志が必要です。

いまDNPでは、「印刷技術」と「情報技術」を組み合わせて、顧客の課題を解決するP&Iソリューション*を提供することを目指していますが、そこでも得意先とよく「対話」を進めることが大切です。また、

社員がいきいきと働ける職場づくりを進めるうえでも、社員と「対話」を深め、実態に沿った新しい働き方や制度、仕組みを整えていきます。

私は、よりよい「対話」を築くための第一歩は、相手の話に「心から耳を傾ける」ことだと考えています。そうした日々の「対話」を一人ひとりの社員が真摯に行うことで、DNPが社会の中で果たす役割をさらに高めていくことができ、社会から信頼をいただくことができるようになると確信しています。社会との共生、調和の重要性が求められる今日だからこそ、「対話」を通じ、社会の課題に気づき、その課題に真摯に向き合い解決策を考えていくことで、社会に貢献できると思います。

2006年10月、DNPは創業130周年を迎えます。

前身の「秀英舎」は明治9年、1876年に創業しましたが、明治初期の日本は国の近代化が急がれている頃で、早く文明を拓き、西欧諸国に追いつきたいという大きな課題がありました。そうした時代にあって、「秀英舎」は金属活字を使った活版印刷という当時としては最先端の技術を用いて、文明社会に貢献したいという志をいだき、舎則に「文明の業を営む」と表しました。この「文明に貢献したい」という「志」は、2001年に策定したDNPグループ21世紀ビジョンの中で、「21世紀の創発的な社会に貢献する」として受け継がれています。

これからもDNPは、企業としての品格を保ちつつ常に社会の発展に貢献するという高い志をもって、CSRに取り組んでまいります。

*【P&Iソリューション】：DNPは2001年にDNPグループ21世紀ビジョンを発表しました。この中の事業ビジョンとして、「われわれがこれまでに培ってきた印刷技術(Printing Technology: PT)と情報技術(Information Technology: IT)を組み合わせ、顧客の課題を解決する」と定め、「P&IソリューションDNP」をコンセプトワードに掲げました。

CSRの推進

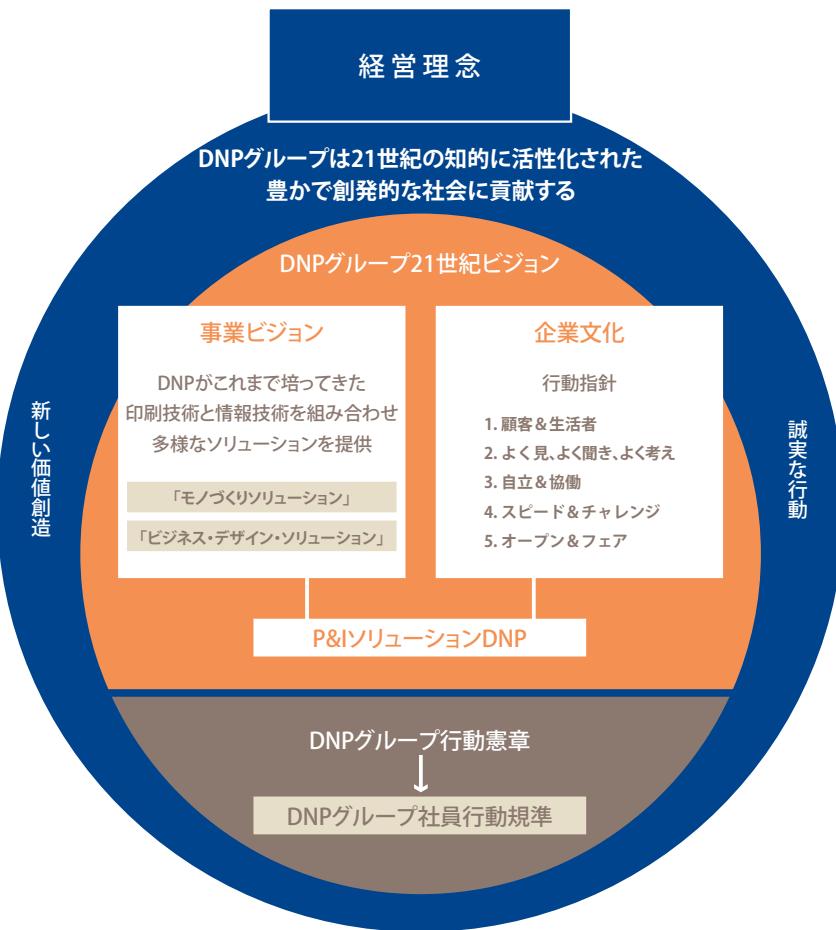
DNPは社会からの期待と信頼に応え、豊かな創発的社会に貢献していきます。

CSRとは、「経営理念」にもとづいて社会に対して果たすべき企業の役割を高めていく活動であり、そのことで企業への信頼に応えていくことができるものと考えています。

CSRと経営理念

DNPの経営理念「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」は、価値觀が多様化する社会の課題を速やかに把握して、その解決に力を注ぐことで社会に貢献していくというものです。DNPは2つのアプローチで、「経営理念」の具現化に取り組んでいます。ひとつ目は、本業を通じて社会に価値を提供すること。「DNPグループ21世紀ビジョン」に定めたP&Iソリューションを推進することで成果を上げます。もうひとつは、社会に与える影響をしっかりと認識し、社会の視点で企業活動を見つめ直し活動全般を誠実に行うこと。その柱となるのが、「DNPグループ行動憲章」と具体的な社員の活動を示した「DNPグループ社員行動規準」です。

この2つのアプローチを同時に推進していくことで私たちの理念が具現化され、ひいては社会に対する役割を高めることになるものと考えています。



CSRマネジメント2005年の実績

DNPでは、CSRについて全社的な取り組みを図り浸透を進めるために、2004年10月にCSR委員会およびCSR推進室という専門組織を設置しました。2年目に入った2005年度、個々の事業部門および関連会社に対しては経営の中へのCSR視点の取り入れを促し、さらに社員一人ひとりのCSR意識向上のために研修を実施するなど、効果的な施策の推進に努めています。

1. 「DNPグループCSR報告書2005」を、すべての取締役・幹部社員(全グループ社員の約1/3)に配布しました。またそれぞれの部門長である取締役自らが講師となって部門社員を対象に啓蒙・教育を実施、部門としてのCSR課題は何かについて討議しました。
2. CSR推進室から全事業部および関連会社に、CSRへの取り組み状況をヒアリングするとともに、一層の啓蒙・普及を依頼しました。また、2006年度の各部門のアクションプラン策定にあたっては、部門ごとのCSR戦略にもとづいて作成するよう方針を打ち出し、CSRの成果向上に努めました。
3. ネットワークラーニング「CSR入門講座」を受講可能な職場の全員に対して実施しました。「CSR入門講座」は、CSR推進室にて独自に作成したもので、受講対象者20,000名のうち、ほぼ全員が2005年3月末までに受講を修了し、CSR意識の向上に役立てました。
4. 新入社員向け導入研修、本部長研修、新任幹部研修(一般職から上級職に昇級した社員)の階層別研修で、CSRに関する講義を実施し、総計約1,000名が受講しました。
5. 個別に要請のあった部門に対するCSR研修の実施、また本社各部門と連携し、CSR戦略にもとづく各種マネジメントを推進しました。今期は特に購買本部と連携して「DNPグループCSR調達規準」を策定し、CSRへの取り組みをサプライヤーまで広げることになりました。

ステークホルダーとの「対話」を大切に

DNPでは、あらゆるステークホルダーとの「対話」を重視しています。対話により、社会の価値観の変化や新たな課題に早期に気づき、価値創造活動や法・社会倫理の遵守、環境保全、製品安全、情報セキュリティ、安全衛生など、グループ全体で、常に誠実で責任ある行動がとれるマネジメントを進めています。

社内では、職場や階層にとらわれない対話を繰り返し、風通しの良い創発的な企業文化醸成を進めています。社内の対話を進めることで、いきいきと仕事に取り組むことができる制度・環境の整備や、自立し、互いに協働できるプロ人材としての成長を支援する各種研修などの充実に結びついています。

事業活動においては、顧客やその先にいる生活者との対話にもとづき、顕在化した課題はもとより、顧客も気づいていない潜在的課題の発見に努め、その課題解決のため、営業・企画・研究開発・製造各部門の社員が対話して連携

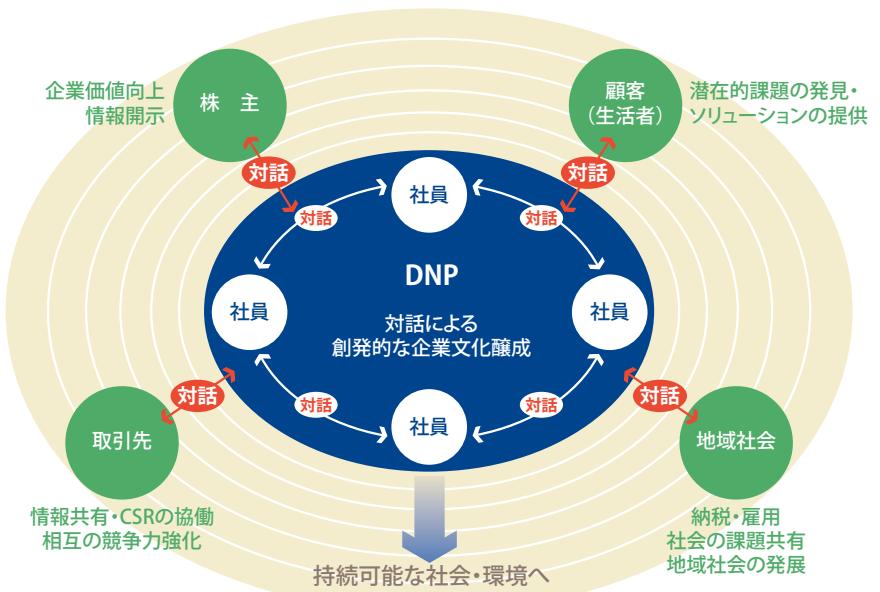
し、他にないDNPならではのソリューションを提供するよう努めています。

取引先とも対話により価値観の共有を図り、協働してCSRに取り組み、相互の信頼向上と競争力強化に努めています。また地域社会に対しては納税や雇用はもちろんのこと、対話により地域の課題を共有し、地域社会の発展に努めています。

DNPでは、このように「対話」を基盤としてさまざまなステークホルダーの

期待や課題を把握し、それらの課題に積極的に取り組むことで、社会の中での役割をさらに高め、社会からの信頼拡大と企業価値向上を図るとともに、説明責任を充実させ、株主の期待に着実に応えています。

DNPでは、「創発的な社会に貢献する」という経営理念のもと、「対話」をもとに把握したさまざまな課題に取り組んでいくことで持続可能な社会・環境の実現を目指します。



グローバル・コンパクトに賛同

DNPグループは、2006年7月に国連の進めるグローバル・コンパクト(GC)に賛同表明しました。GCは、1999年に国連のアナン事務総長が提唱したもので、人権・労働・環境・腐敗防止の4つの分野にわたる10の原則からなっています。参加した企業が10原則に自主的に取り組むことにより、社会の持続可能な成長を目指すものです。



THE GLOBAL
COMPACT

DNPグループではこれまでに、グループの行動憲章、社員行動規準を通じて10原則に則つ

た活動を推進してきましたが、今回の賛同表明を機に、さらに誠実な企業となれるよう努めています。

グローバル・コンパクトの10原則

人権

①企業はその影響の及ぶ範囲内で国際的に宣言されている人権の擁護を支持し、尊重する。②人権侵害に加担しない。

労働

③組合結成の自由と団体交渉の権利を実効あるものにする。④あらゆる形態の強制労働を排除する。⑤児童労働を実効的に廃止する。⑥雇用と職業に関する差別を撤廃する。

環境

⑦環境問題の予防的なアプローチを支持する。⑧環境に関して一層の責任を担うためのイニシアチブをとる。⑨環境にやさしい技術の開発と普及を促進する。

腐敗防止

⑩強要と賄賂を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む。

コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスの体制を整え、 公正で効率的な事業経営を確保します。

DNPでは、コーポレート・ガバナンスへの取り組みも強化しました。この頁に記載されたコーポレート・ガバナンスおよび内部統制に関する取り組みは、2006年5月開催の取締役会で決議されました。

コーポレート・ガバナンス 体制の状況

DNPは、事業環境の変化に迅速に対応できるよう、事業部制を採用しています。それぞれの事業分野に関する専門的知識や経験を備えた取締役が、経営の意思決定に参加し、職務を執行するとともに、他の取締役の職務執行の監督を行うことのできる体制としています。また、取締役会で選任した役員（コーポレート・オフィサー）が、取締役会で決定された事項の業務執行を担当し、取締役との密接な対話を通じて、より現場に近い立場からの意見を経営に反映しています。

取締役会は、社外取締役1名を含む26

名から構成され、原則として月1回開催し、経営に関する的確かつ迅速な意思決定を行うとともに、業務執行に関する報告を行っています。また、取締役が相互に職務の執行を監督し、適正な監督機能を確保しています。なお、取締役は、月1回開催される経営執行会議において、効率的な経営の意思決定に資する情報交換を行っています。

DNPは監査役会設置会社であり、監査役会は、社外監査役3名を含む5名で構成され、各監査役は、取締役の職務執行について、監査役の定める監査基準および分担に従い、監査を実施しています。また、監査役は、会計監査人から期初に監査計画の説明を受け、期中に適時監査状況を聴取し、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。なお、監査役の職務を補助するために、監査役室を設置し、専任のスタッフが、監査役の指示に従ってその職務を補助しています。

※当社と社外取締役および社外監査役とは人的関係、資本的関係、又は取引関係その他の利害関係はありません。

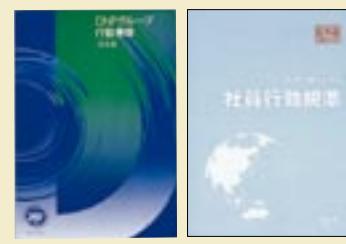
DNPグループでは、個々人のコンプライアンス意識を高めるため、全社員（取締役・監査役を含みます）の行動規範として、「DNPグループ行動憲章」および「DNPグループ社員行動規準」を定めており（下記参照）、研修等を通じて繰り返しこれらの徹底を図ることで、総合的なコーポレート・ガバナンス体制の維持・充実に努めています。

DNPグループ行動憲章・社員行動規準

DNPが「創発的社会に貢献していく」ためには、私たち一人ひとりが創発的な社会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なります。一人ひとりが自信と誇りを持って行動するためには、社会に対する責任を常に考え、自らの行動を律していくことが重要です。「DNPグループ行動憲章」はこうした考えで策定され、グループ全社員が常にこれにもとづいた誠実な行動が取れるように部門トップが主導して浸透力を入れています。さらに、「DNPグループ社員行動規準」では、法の遵守、人権尊重、環境保全など、より具体的な行動の規準を記述しています。

〈DNPグループ行動憲章〉

- われわれは、法と社会倫理にもとづいて行動し、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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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〉

I. 基本的な心構え

- 法および社会倫理の遵守
- 基本的人権の尊重
- 良好な職場環境の維持
- 環境への配慮
- 製品安全の確保

II. 企業情報の取扱い

- 企業機密情報の保護
- 得意先情報等の保護
- インサイダー情報とその取扱い
- 知的財産権の取扱い
- コンピュータ・ネットワークの利用

III. 公正な企業活動

- 独占禁止法の遵守
- 下請法の遵守
- 景品表示法の遵守
- 安全保障貿易規制の遵守

IV. その他の一般的事項

内部統制システムに関する基本方針

DNPは、コーポレート・ガバナンスの体制強化の一環として、2006年5月の会社法施行に伴い、「業務の適正を確保するための体制の整備(いわゆる内部統制システム)」の基本方針を、取締役会で決議しました。その主な概要は、次のとおりです。

【取締役および使用人の職務が法令および定款に適合することを確保するための体制】

- ①「DNPグループ・コンプライアンス管理基本規程」を制定し、企業倫理行動委員会をその規程にもとづくDNPグループの内部統制を統括する組織とする。
- ②従来の製品安全委員会、情報セキュリティ委員会、その他特定の法令等を主管する本社組織は、企業倫理行動委員会の統括のもと、その主管する分野について、検査・指導・教育を行う。
- ③財務報告の信頼性を確保するための体制およびDNPが会社情報の適時適切な開示を行う体制を整備するため、「情報開示委員会」を設置し、企業倫理行動委員会の統括のもと、会社情報の適時適切な開示を行う。
- ④業務執行部門より独立した監査部が、DNPグループの業務の適正を確保するための体制等の構築・運用状況等についての内部監査・指導・教育を行う。
- ⑤DNPグループにおける各組織の長は、それぞれの業務内容等に照らして自部門に必要な体制・手続きを自律的に決定し、実施・点検・評価・改善を行う。
- ⑥オープンドア・ルームは、DNPグループにおける内部通報の窓口として、法令違反等に関するDNPグループ社員等からの通報を受け、その対応を行う。

窓口として、法令違反等に関するDNPグループ社員等からの通報を受け、その対応を行う。

【リスク管理に関する規程その他の体制】

コンプライアンス、環境、災害、製品安全、情報セキュリティ等のリスク管理については、企業倫理行動委員会その他本社組織において、規程等の整備・研修の実施等を行い、リスクの未然防止に努めるとともに、リスク発生時には、速やかにこれに対応する。新たに生じたリスクについては、速やかに対応すべき組織および責任者たる取締役を定める。

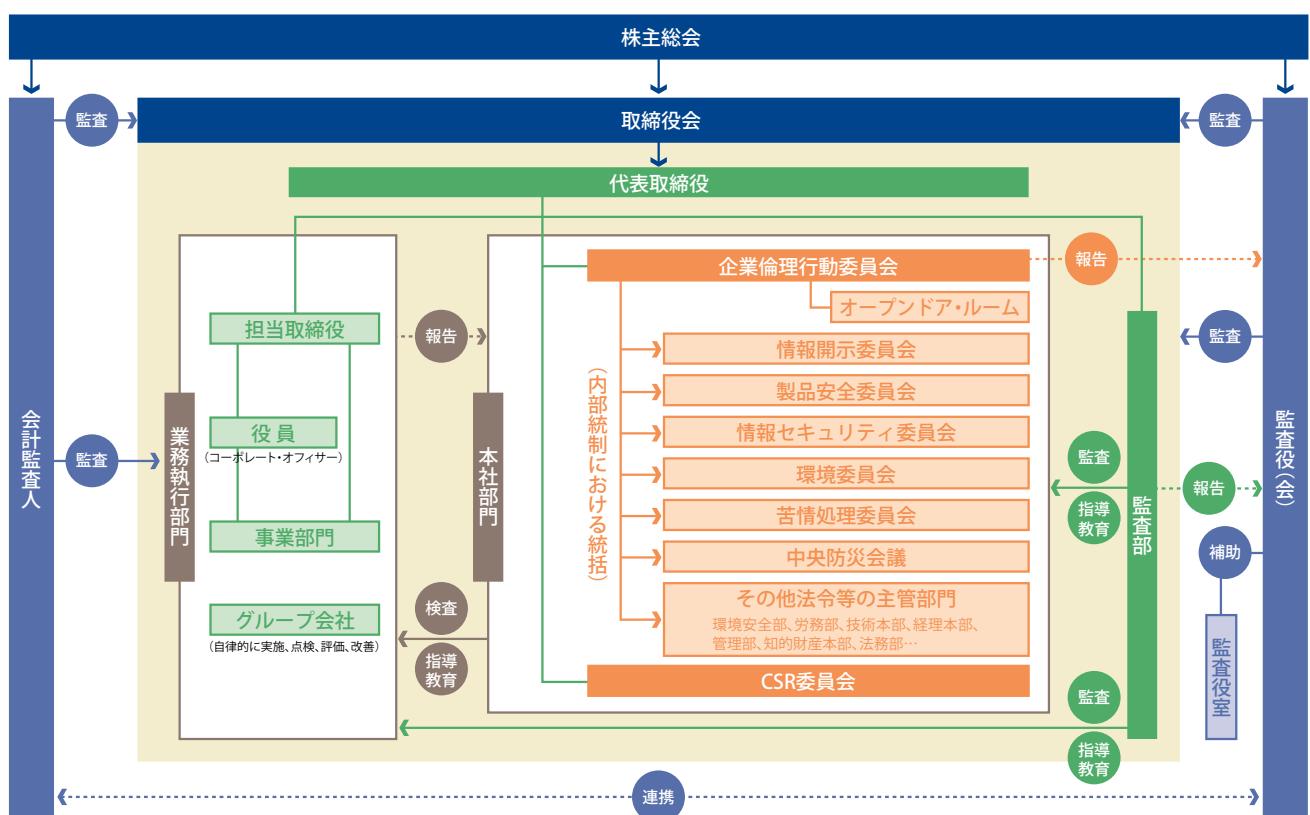
【企業集団における業務の適正を確保するための体制】

- ①全社員の行動規範である「DNPグループ行動憲章」「DNPグループ社員行動規準」の徹底を図るとともに、DNPグループ各社は、「DNPグループ・コンプライアンス管理基本規程」を基礎として、それぞれ諸規程を制定・整備する。
- ②DNPグループ各社は、上記①にもとづき、自社に必要な体制・手続きを自律的に決定し、実施・点検・評価・改善を行う。

【監査役への報告に関する体制および監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制】

- ①取締役および従業員は、業務執行に関して監査役から報告を求められた場合は、速やかに報告を行う。
- ②監査部および企業倫理行動委員会は、監査内容および内部統制システムの運用状況等について、定期的に監査役へ報告する。

コーポレート・ガバナンスおよび内部統制の模式図



ICカードで暮らしに安心・確実・便利を提供

近年、キャッシュカードやクレジットカードをはじめとして、日本も本格的なICカード時代を迎えようとしています。DNPは永年培ったソフト開発とハード技術の融合でICカードを進化させ、より安全で豊かな暮らしづくりに貢献します。



ICカード時代の到来

キャッシュカードの出現は、銀行だけでなくコンビニエンスストアなどにATM(現金自動支払い機)が設置されることで24時間の利用が可能になり、私たちの暮らしぶりを大きく変え豊かな生活へ導きました。しかし残念なことに、ここ数年、カードやATMに絡む犯罪の発生もあり、安全・安心への対応が求められてきています。

DNPは、安全性や多機能性の面でICカードが求められる時代がくることを確信して、25年以上前から研究を始め、必要なOSなどのソフトウェアを独自に開発してきました。カードの印刷・製造とあわせた、ソフトとハードのバランスのとれた技術により、近年求められているICカードへのさまざまな期待に、確かなクオリティと技術で応えています。

世界初の静脈認証

「指紋」「静脈」「虹彩」「声紋」など、人間の体の一部(生体器官)の情報を用いて個人を特定することを生体認証と呼んでいます。それらは一人ひとり違った特徴を持つため、偽造・変造することは極めて難しいといわれています。

DNPでは、2004年に静脈認証ICキャッシュカードを開発しました。

ICカードには、あらかじめ本人から採取した静脈の生体情報(登録パターン)がおさめられています。ATMに

カードを挿入し、専用の装置で生体情報(照会パターン)が読み取られると、ICカード内の登録パターンと照合されて本人認証が行われる仕組みです。静脈の生体情報はICカード内に保管されます。

静脈認証では、静脈パターンを非接触で読み取り、登録済みのパターンと照合することで、本人認証を行います。衛生的で公的利用に適し、自然な操作性と高精度・耐偽造性を有しているため、多くの金融機関で導入が始まりました。静脈認証ICキャッシュカードは、多くの生活者やカード発行者に安心をもたらす、DNPが提供する最先端技術のひとつです。

ICカードの普及を促すための技術

キャッシュカードの偽造による預金の不正引出事件が増加する中、2005年1月、全国銀行協会では、キャッシュカードのICカード化、ATMにおける生体認証による本人確認などの対策に取り組

んでいくことを決めました。しかし、ICキャッシュカード発行にあたっては、ICカードの種類や機能、発行用データ授受システム、発行システム、暗号鍵管理システムなど、検討事項や開発事項が多く、なかなか踏み切れない金融機関もありました。そこで、2005年4月、DNPでは、メガバンクのICキャッシュカードのほぼ全てを製造・発行しているノウハウと技術をもとに、カード発行の工程を最適な仕様として標準パッケージ化しました。準備期間の大大幅短縮や初期費用のコストダウンが可能になり、緊急にICキャッシュカードを発行する金融機関やそこを利用する生活者に、早く確実に安心を届けることができるようになりました。

また、“指静脈”“手のひら静脈”的2つの生体認証を1枚に搭載したICキャッシュカードを、2006年5月、国内で初めて開発しました。現在、それぞれの方の金融機関が混在しているため、そのどちらにも対応できるICキャッシュカードが必要とされていました。“指静



ICカードが提供する安全と便利。

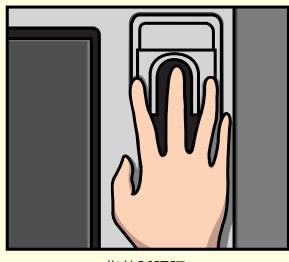
株式会社みずほ銀行
常務取締役
野中 隆史 氏

キャッシュカードのセキュリティ向上と、お客さまへのサービス向上が求められる中、偽造が困難で、かつ多機能化を実現するICカードの提供は急務でした。私たちみずほ銀行では、お客さまに安心と便利さを提供するため、2004年8月に個人向けの新サービス“みずほマイレージクラブ”的取り扱いを開始し、その後、ICキャッシュカードへの移行を進めてきました。多機能ICカードにいち早く取り組んできた実績があり、ソフトウェアの開発から徹底した情報管理にもとづく製造・発行まで、信頼して任せられること、ICカードに関連した幅広いサービスを提供できる総合力をもっていること。それが、私たちがDNPをパートナーとして選んだ理由です。

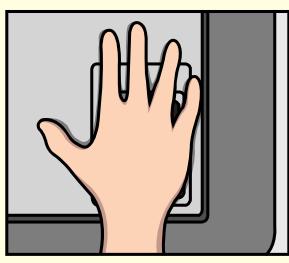
これまでの対話の蓄積により、当行の事情を熟知しているDNPには、安全性の強化はもちろん、より独創的な提案とサービスを期待しています。

脈”“手のひら静脈”の両方の生体認証情報を登録することにより、発行元以外の金融機関のATMでも生体認証機能を利用できるようになり、生活者の利便性を高めることができました。

一方、利用者が増えているインターネットバンキングを安全に行うためのシステムも構築しました。従来のIDとパスワードに加えて、ICキャッシュカードが生成する1回のみ有効なワンタイムパスワードを使って、ログイン時の認証を行う新しいセキュリティシステムで、2006年春から実証実験が始まっています。



指静脈認証



手のひら静脈認証

安全な情報の受渡しのために

DNPは、クレジットカード等の発行処理や、各種明細書のプリント・封入封緘・発送処理などを手がけているため、顧客との間で、多くの個人情報の受渡しを行います。これまでも、情報漏洩やセキュリティ対策に細心の注意を払い、個人情報は暗号化した上でCD-ROMなどに記録し施錠したトランクに入れて輸送していました。

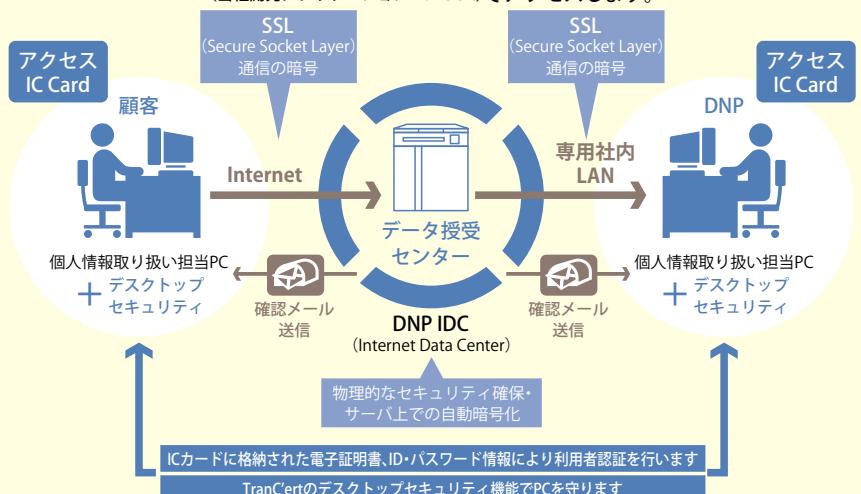
2005年10月、顧客とDNP間の個人情報の受渡しをネットワーク経由で安全に行うシステムを開発しました。新

サービス「ジャンダルム」では、伝送を利用する顧客とDNP双方のパソコン用コンピュータで、ICカードを利用します。通常のID、パスワードの組み合わせに加え、ICカード内に保管された電子証明書を利用して利用者の認証とアクセス制限が行われ、セキュリティ向上が図られています。

「ジャンダルム(Gendarme)」とは、フランス語で「衛兵」を意味し、登山家の間では、北アルプス穂高岳の前衛峰の名前としても有名です。DNPは、「データを守る衛兵」の意味を込めて「ジャンダルム」と命名しました。(商標登録済)

ジャンダルム概要

Webブラウザ(Internet Explorer) + ICカード + デスクトップセキュリティソフト
(当社開発アプリケーションTranC'ert)でアクセスします。



これからも顧客視点に立った製品を提供ください。

日本電気株式会社
市場開発推進本部 エキスパート
三上 明子氏

従 来から自社の社員証を発行する際には、個人情報を伝送で授受していました。しかし個人情報の安全管理・運用に対する社会的ニーズが高まる中、より高いセキュリティの新たな仕組みへの移行を検討していました。DNPから提案いただいた「ジャンダルム」は、伝送情報全てに高度な暗号化処理を施し、DNPのインターネットデータセンターに設置されたサーバ経由でデータ授受を行えることをはじめ、ICカードに格納した電子証明書によって利用者認証も可能など、安全・安心に運用できる良い仕組みと考え採用しました。これからも、顧客視点に立った製品を社会に提供し続けて欲しいと思います。

自立し協働できるプロフェッショナル集団を目指す

一人ひとりが自分のキャリアプランやライフプランを考え、プロとしていきいきと仕事のできる、働きやすい職場づくりに取り組んでいます。



【マイスター制度】～モノづくりのプロです～

モノづくりにおける貴重な職人的技能を持った生産技術職者を対象に、2001年より「マイスター制度」を導入しました。製造業の原点に立ちかえり、職人的技能の継承の重要性を認識し、育成、評価、待遇する制度です。マイスターは、自部門だけでなくグループ全体に、自己が持つ優れた技能を伝承する役割も担っています。

マイスターの称号は、モノづくりを主体としている製造部門の生産技術職者約2万人の中から、次の3つの基準を満たしている者に認定されます。

①専門知識・技能・創造力

固有の能力、資質や勘を保有し、特定の業務について長年の実務経験や努力により身につけた、高度な専門知識・技能を有する。

業務を遂行する上で他の人とは違う考え方、感性、センスを身につけ、どのようなケースでも的確に判断し、成果に結びつけられる創造力と独自の技能を有する。

②知名度・信頼感

特定の業務について、誰もが認める卓越した技能を持ち、当該部門内外を問わず頼りにされ、その人がいることによりスムーズに業務が遂行される。

③指導力

自己の持つ専門技能を後進に修得させるため、後継者の指導ができる。

年2回認定審査が行われ、有価証券のデザイン・彫刻に40年以上従事している彫刻士マイスターや、印刷インキの調色(インキの混合)を自己の感覚だけで正確に行うことが出来る調色マイスターなど、2006年春までに47名の「マイスター」が誕生しました。

マイスターに認定された社員には、認定証が授与されるとともに、各職場に認定証と顔写真が掲示され、ネームバッジには「マイスター認定マーク」を表示し、マイスター手当が支給されます。



2005年度マイスター認定者
 (左)DNP製本:小島英夫さん
 (中)DNPメディアクリエイト関西:今中佳男さん
 (右)DNPファインエレクトロニクス:浅野行彦さん



培ってきた技術を後継者へ伝えていきます。

(左)DNP製本 製造本部 製造第2部 第1課

課長/マイスター

小島 英夫

「**刷**毛10年」といわれる製本の現場で、37年間仕事を続け、2006年春、マイスターの称号を受けました。入社以来、業務の中で積んだ経験や勘を、できるだけ理論的に裏付けするように努めてきました。若い人たちには「機械の設計者の思想を読み取るように」と、伝えています。機械の構造をきちんと理解したうえで、自分で考え、品質管理にあたることが大切だからです。マイスターになって、もっともっと勉強していきたいと欲が出てきました。「DNPの一員でよかった」と、6月の授賞式の時にはしみじみ思いました。



“上製本”といわれるハードカバーの本は、今でも手作業で作られています。

しています

【シニアスタッフ制度】～ノウハウや技術をまだまだ活かします～

定年退職後も本人の希望に応じて、DNPグループで就業できる制度です。年金支給開始年齢の引き上げや少子高齢社会への対応といった社会環境の変化とともに、団塊世代の大量定年の影響から労働力不足が懸念されています。ノウハウや技術伝承への危機感といった、いわゆる2007年問題、また在職中に培った能力や経験の有効活用を望む職場と従業員双方のニーズの高まりを受けて、DNPでは2000年からシニアスタッフ制度を導入しています。2006年4月の高齢者雇用安定法改正に伴い、資格要件について明確性・具体性のある基準に一部見直しを図りました。

シニアスタッフ制度の基本的な考え方

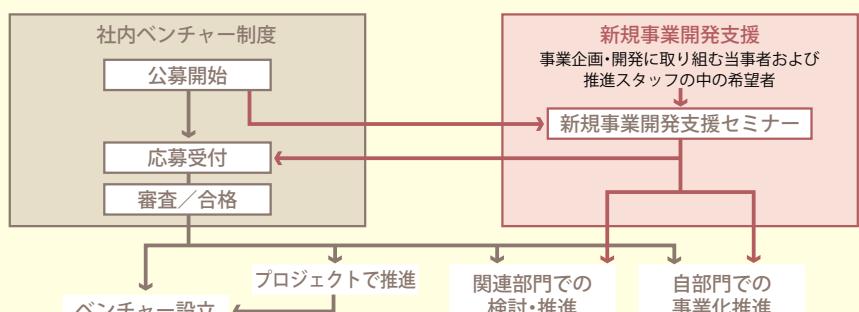
- ①従業員は、在職中の自助努力によって、定年後もDNPグループ内で必要とされる能力を身につける
- ②会社は従業員が能力を涵養する機会を提供する
- ③継続就業機会の対象業務をDNPグループ全体に広げる
- ④多様な就労形態を用意し、会社ニーズと従業員ニーズのマッチングを図る
- ⑤公的給付との合算で、一定の生活水準が確保される賃金設定とする

タイプ別勤務形態や契約形態など多様な選択肢を設けて就業機会を拡大し、公的年金開始年齢引き上げに伴う将来への不安解消を目指していきます。

【社内ベンチャー制度】～新事業を自分で立ち上げます～

仕事や事業を自ら考え、起業したいという社員を支援する制度として、2000年から社内ベンチャー制度を導入しています。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。毎年20～30人の応募があり、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、売上を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。会社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。

2005年度は、Jリーグクラブの専門情報サイトを運営する(株)ユートウが誕生し、これまでに5社が設立されました。



好きなことを仕事にして、ずっと続けていきます。

(株)ユートウ

代表取締役社長

山田 洋介

企 画部門で新規事業開発を10年前から担当し、2003年3月に「レッズプレス」という自主サイトを立ち上げました。浦和レッズファンのニーズを満たすエンタテインメント情報サービスで、パソコンと携帯電話でチェックできるインターネットマガジンです。私自身スポーツが大好きで、1998年頃から個人的に浦和レッズの情報をインターネットで集めていましたが確実でないものも多く、自分が知りたいことが載っているサイトを作つてみたいというのがきっかけでした。FC東京、ベガルタ仙台、湘南ベルマーレとサイト運営は増え、現在の会員数はあわせて数万人。この3年間の活動経験をもとにコンシューマー向けの事業展開を広げるため、2006年1月、(株)ユートウを設立しました。これからもファンの求めているものを形にしていきたいと思っています。

世界に広がるDNPの「エコレポートシステム」

DNPは、ヨーロッパ、アメリカ、アジアの各地に工場、オフィスの海外拠点を有しています。それぞれの地域社会との共生を目指して独自のEMS「エコレポートシステム」(P53参照)を国内外の全拠点で推進しています。

海外製造サイトの取り組み

DNP Denmark A/S

従来廃棄していた残留樹脂の
再利用化に成功しました。

当社はプロジェクトTV用のオプティカルクリーンの製造・販売を行っています。大型サイズのスクリーンについては、化学物質を混合して熱硬化性の樹脂を作り、金型に樹脂を流し込んで温水で加熱して硬化させて製造します。この際に樹脂供給タンク内に残った樹脂はこれまで廃棄していましたが、そこにトータルの成分が変わらないように混合された新たな樹脂を追加することによって残留樹脂の再利用を可能にし、廃棄樹脂量を大幅に削減しました。これまで再利用による品質不良は一度もありません。



Bent Mejer-Larsen

海外製造サイトの取り組み

Tien Wah Press (Pte.) Ltd.

エコレポートシステムと
ISO14001の相乗効果で、課題を
「見える化」しています。

Tien Wah Press (Pte.) Ltd.では、2002年にシンガポール工場で、2005年にジョホールバル工場でISO14001の認証を取得しました。エコレポートシステムとの相乗効果により、より具体的な課題を「見える化」することで、製造現場に密着



Sahizan Abdul Hamid

した改善を続けて
いきます。2005年度はフィルムラミネート
のシステムを溶剤型から、熱溶着タイプに
転換することでシンガポール工場でのVOC
大気排出量を前年度から41%削減する
ことができました。



ISO14001登録証

海外製造サイトの取り組み

DNP Photomask Europe S.p.A.

ISO14001の取得を推進しました。

当社は、DNPグループの一員として、社会・顧客からの期待と信頼に応え、環境パフォーマンスを継続的、効率的に改善していくため、環境マネジメントシステムの確立に取り組んできました。その結果、2006年4月に



Albert Trimarchi

ISO14001の認証を取得することができました。今後も着実かつ地道な活動を推進していきます。



ISO14001登録証

海外オフィスの取り組み

オフィス用紙の使用量を削減しました。

「エコレポートシステム」の導入を機に、オフィス用紙の使用量削減活動の推進を強化しました。オフィス用紙の使用に関するムダ・ロスを徹底的に抽出して対策することで、活動を継続していきます。

洪士涵、何佳霖、廖千惠
台北オフィスDaphne Takahashi
サンフランシスコオフィス



海外製造サイトの取り組み

PT DNP Indonesia

従業員への環境教育に注力します。

PT DNP Indonesiaでは、従業員の環境教育に特に力を入れています。一方的な情報の伝達だけではなく、従業員との対話を通じて、環境保全への理解を深めるようにしています。今後もエコレポートシステムを通じて、グローバルかつローカルの両方の視点での活動を進めています。



Agus Cahyo Syamsu

海外製造サイトの取り組み

DNP Electronics America, LLC

生産改善により、不要物排出量の削減に取り組んでいます。

DNP Electronics America, LLCでは、従業員からの改善提案制度や、スキル教育・評価システムを活用し、全従業員が参加した生産改善活動に取り組んでいます。製造プロセスの見直しにより中間製品の品質保護のため使用していた保護資材を大幅に削減しました。また、歩留向上にも取り組んできた結果、不要物排出量、産業廃棄物排出量ともに改善しています。



Paul Willoughby

Catherine R. Cummings
シリコンバレー オフィスDiane Smith
ロサンゼルス オフィス王冰
上海 オフィス簡田喜
ソウル オフィス

海外製造サイトの取り組み

DNP IMS America Corporation

省エネルギー プログラムを進めています。

2005年度は、電気使用量の削減を中心に活動しました。工場内の照明施設に高効率照明を導入したほか、タイマーやPhotocellの導入により不必要的照明を自動的に消灯できるようにしました。また、空調設備の不具合を修理、調整することにより、その効率をアップさせました。これらの活動により、前年度に対して労働時間あたりの電気使用量を22%削減することができました。



Ernie Giavedoni

コミュニケーション

CSRを進めていくためにも、 ステークホルダーとの「対話」を大切にしています。

「対話」を通じて相互の理解を深め、ステークホルダーの抱える課題を発見します。そして、発見した課題を協働して解決することで、社会の成長に寄与できると考えています。

ステークホルダー別の コミュニケーション

「対話」を実効性のあるものにしていくために、DNPでは、ステークホル

ダーとのコミュニケーションを充実し、説明責任をしっかりとることにより、信頼関係を構築していくことがとても大切であると考えます。このため、ステークホルダーのニーズにあつ

た情報をさまざまなメディアで提供するとともに、意見を聞いたり「対話」をする機会として、アンケート、ヒアリング、フォーラム開催などを積極的に進めています。

ステークホルダー	コミュニケーション手段	コミュニケーションツール
株主・投資家	株主総会 投資家を対象とした個別ミーティング・工場見学会・戦略・技術セミナー など	ホームページ 株主通信(DNP Report) アニュアルレポート CSR報告書 など
顧客(生活者)	広報活動 商談による情報交換 ソリューションセミナー(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紹介するセミナー) 各種ビジネスショウへの出展 顧客アンケート など	ホームページ 会社案内 CSR報告書 各種製品・サービスのパンフレット 各種ショールーム マーケティングディスパッチ(「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た情報誌) ソリューションディスパッチ(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まとめた情報誌) など
社員	上長面談(目標管理評価制度) 社員アンケート ライフプランやメンタルヘルスなどの各種相談室 労使懇談会 オープンドア・ルーム など	インターネット 社内報・映像社内報 CSR報告書 健康ライフ メンタルヘルスガイドブック セカンドライフデザインブック など
取引先	商談や監査時の情報交換 CSR調達規準説明会 購入品に含まれる化学物質の含有量調査 など	ホームページ 調達基本方針 CSR調達規準 CSR報告書 グリーン購入方針 DNPグループ化学物質管理基準 など
地域社会	工場見学・工場実習受け入れ 各種教育機関への講師派遣 地域清掃 地域環境保全活動 地域イベントへの参加 地域防災・防犯・消防活動 施設貸し出し インターンシップ 99g、ddd、CCGA など	ホームページ 会社案内 入社案内 CSR報告書 グラフィックデザインアニュアル など



CSR報告書／年1回



アニュアルレポート
年1回



会社案内



入社案内



ホームページ



映像社内報



社内報／年4回



グラフィックデザイン
アニュアル／年1回



株主通信(DNP Report)
年4回



工場見学

【DNP P&I Solutions Seminar】

DNPでは、企業と生活者の最適なコミュニケーションの実現をサポートするため、「DNP P&I Solutions Seminar」を定期的に開催しています。これは、顧客と生活者のコミュニケーション上の課題について、解決を図るためにさまざまなソリューションをデモンストレーションや事例を交えながら紹介するセミナーで、毎回多数の企業の方々に参加いただいている。



【CSRコミュニケーション実践セミナー】

企業のコーポレートコミュニケーションにおいて、CSRの重要性がますます高まりを見せている中、これからCSRに取り組もうとしている企業を支援するためのプログラムとして「CSRコミュニケーション実践セミナー」を株式会社環境管理センター、株式会社新日本環境品質研究所との共催で東京と大阪の2会場で開催しました。

これは「CSRコミュニケーション」の最新ノウハウやトレンドなど、さまざまな視点から分析、紹介を行うセミナーとして2000年より開催しているもので(2004年までは「環境報告書作成実践セミナー」として開催)、2005年度は約160社の企業の方々に参加いただきました。



創発アンケート

2001年、「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行いました。この調査はその後も2003年と2005年にも実施し、それぞれのニーズに対する改善を推進しています。

【社員アンケート】

2005年9月に行ったアンケートでは、「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、各部門や個人の役割や強みを明確にし、より推進しやすい体制に修正しました。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。社内留学制度の導入、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17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きます。

学生とのコミュニケーション

DNPでは、次代を担う大学生とのコミュニケーションにも積極的に取り組んでいます。2005年5月には、財団法人経済広報センター主催の企業人派遣講座に参加しました。これは、次代を担う大学生にわが国の産業の最新動向などを実感をもって把握してもらうことを目的に、経済広報センターが企業人講師を大学に派遣しているものです。慶應義塾大学商学部の「企業の社会的責任(CSR)を考える」講座において「経営戦略におけるCSR～ソリューションのDNA～」というタイトルで3・4年生を対象に講義を行いました。この他にも、DNPではさまざまな大学に講師を派遣し、学生とのコミュニケーションを図っています。



関西企業ミュージアム・資料館83選の配布

関西の2府4県に開設されている、企業運営の美術館、資料館、社会見学施設などを紹介するガイドブック『企業ミュージアム・資料館83選』を発行し、京阪神地区の小学校708校に無償配布しました。

この冊子は、学校の授業における社会見学コースの選定や予備知識の習得、家庭での学習などに活用していくことを目指し作成したもので



[経済]

DNPと経済活動

1876年(明治9年)、日本の文明開化に貢献するために出版印刷を機軸として創業したDNPは、戦後になると印刷技術とそれを応用・発展させた「拡印刷」を通じて、豊かな暮らしを牽引あるいはサポートしてきました。そして、21世紀、印刷技術と情報技術を融合させた「P&Iソリューション」を展開し、社会の未来につながる新しい価値を創り出しています。

文明の営業

DNPの前身である秀英舎は、近代文明社会の実現に必要な、西欧の智の情報を日本中の若者に伝えたいという志を持って1876年(明治9年)に事業を開始します。文明開化を進めることは印刷会社が担うべき使命であるという志から、「文明の業を営む」と舍則で定めました。



創業時の秀英舎



改正西国志立編

拡印刷

戦後になると、創業以来培ってきた印刷技術の応用領域を拡大し、建材・包装やエレクトロニクス製品を開発しました。拡印刷の始まりです。金券・カードの製造に必要なセキュリティ技術、メディアの多様化を実現するデジタル技術などにも取り組み、高度な情報コミュニケーションを実現してきました。



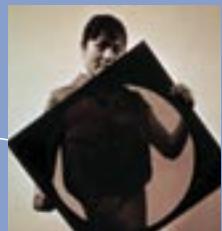
衛生的な個別包装の普及

紙器印刷



機能的な住空間の提供

建材印刷



国産カラーテレビの普及

シャドウマスク



情報のデジタル化

CD-ROM版「広辞苑 第3版」



メディアの多様化

メディアギャラクシー



セキュリティ技術

ICカード



プリクラ大流行

昇華型熱転写記録材



食の安全



ペットボトル用無菌充填システム

WSサフマーレ

キッズインフィール

エンターテイメント情報サービス

セキュリティ強化



浦和レッスンのファンサイト「REDS PRESS」

MEMS(マイクロマシン)
約0.9mm角三次元加速センサーチップ

次世代産業技術の基盤

P&Iソリューション

21世紀の社会の中で、DNPは、顧客やその先にいる生活者との対話を通じて、顕在化した課題はもとより顧客自身が気づいていない課題の発見からその解決までのソリューションを提供します。DNPならではのP&Iソリューションで持続可能な社会の成長を力強くサポートします。

トレンド分析

キーワードでつながるクチコミ追跡サイト
「BLOG360」

デジタルプリントの普及

セルフプリントシステム
「プリントラッシュ」

毛細血管のフォトマスク原画

印刷技術で血管再生



エルボーパウチ®

子どもの安全



静脈認証ICキャッシュカード



ユニバーサルデザイン



エルボーパウチ®

DNPでは、2001年に「DNPグループ21世紀ビジョン」を発表、そして経営理念「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」を定めました。

21世紀社会は、個人の価値観の多様化、そしてその価値観どうしが刺激しあうことによりさらに新たな価値観が生まれる創発的な社会です。DNPでは、こうして生まれた価値観にもとづく新たな課題を解決するために、印刷技術と情報技術を融合させて解決するP&Iソリューションを進めています。

これにより、ユニバーサルデザインや環境配慮製品、高度な情報コミュニケーション、安全・安心な社会生活などを支え、またそれらの実現の一翼を担うエレクトロニクスの高度化にも寄与しています。

財務データ／各事業分野実績

改革を進め、売上、利益ともに伸ばしました。

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」をコンセプトテーマに、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。

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が永年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。

2005年度は、積極的な営業活動を開展して顧客ニーズに対応した製品とサービスを提供するとともに、コスト削減を目指した「モノづくり21活動(p25

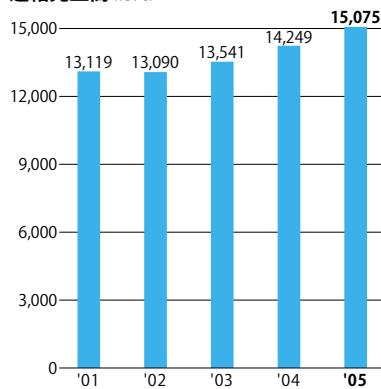
参照)」にグループを挙げて取り組み、業績の確保に努めました。

その結果、当期の連結売上高は1兆5,075億円、連結営業利益は1,206億円、連結経常利益は1,247億円、連結当期純利益は651億円となり、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することができました。

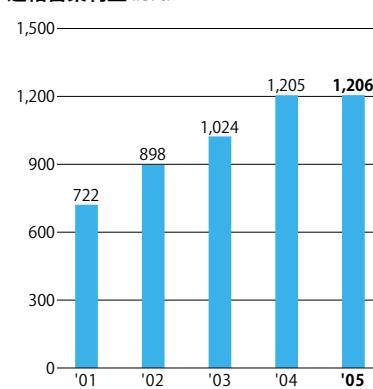
DNPグループの連結経営成績(2006年3月期)

連結売上高	1兆5,075億円 (前期比5.8%増)
連結営業利益	1,206億円 (前期比0.1%増)
連結経常利益	1,247億円 (前期比3.5%増)
連結当期純利益	651億円 (前期比8.8%増)

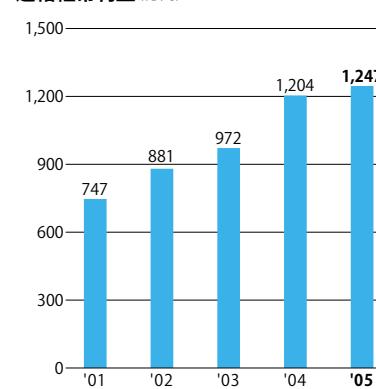
連結売上高(億円)



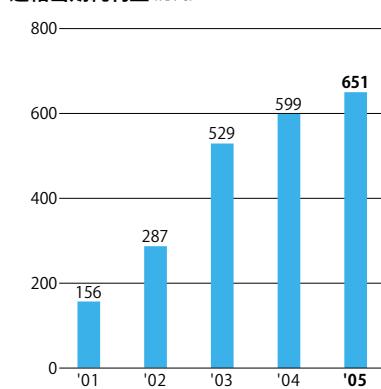
連結営業利益(億円)



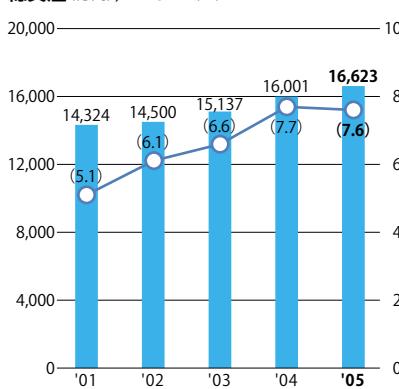
連結経常利益(億円)



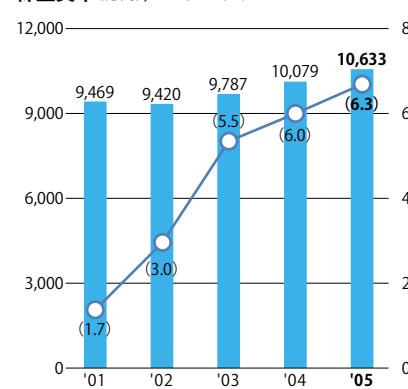
連結当期純利益(億円)



総資産(億円)／ROA[※](%)



株主資本(億円)／ROE[※](%)



※【ROA】：総資産利益率。
経常利益をベースに算出
しています。

※【ROE】：株主資本利益率。
当期純利益をベースに算出
しています。

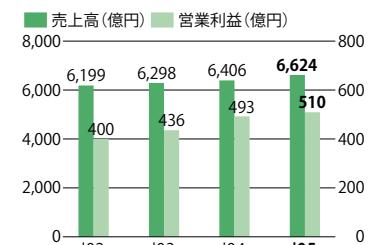
【情報コミュニケーション部門】

書籍・定期刊行物：雑誌や書籍、CD-ROM・DVD等の電子出版物など

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、IPS(パーソナルメールなどのデータ入力から印刷・発送までの業務を代行するサービス)など

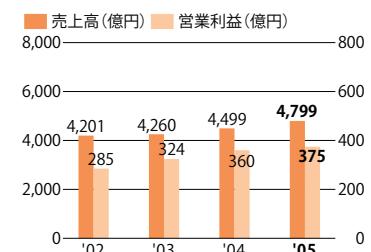
その他：マルチメディアソフトの企画・制作、データベース事業、ネットワーク事業など

**【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

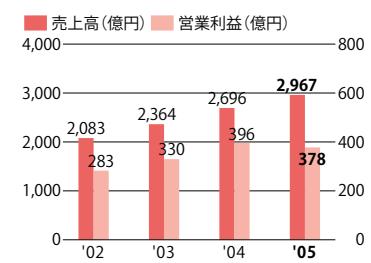
建材：住宅、家具などの内外装材、金属化粧板など

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

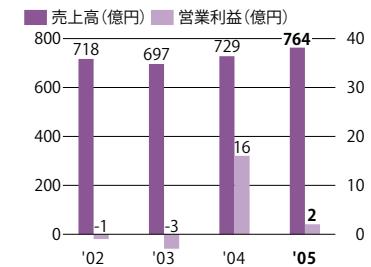
**【エレクトロニクス部門】**

ディスプレイ：液晶ディスプレイ用カラーフィルター、プラズマテレビ用背面板、プ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

**【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



P&Iソリューション〈研究開発〉

印刷技術と情報技術の融合で多様な課題に応え、新たな製品やサービスを提供していきます。

紙への印刷に始まったDNPの技術は、常に時代のニーズをとらえながら、応用分野を広げるとともに、深化させてきました。これからも独自の研究・開発で、創発的な社会の実現をもたらします。

研究開発への取り組み

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。

営業部門が顧客との密接なコミュニケーションを通じて見いだしてきた顧客の課題をもとに、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することで、顧客の信頼に応えていきます。

【研究開発体制】

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。

研究開発センター(8専門研究所)、ナノサイエンス研究センター(2専門研究所)、情報コミュニケーション研究開発センター、技術開発センター、事業分野別研究所(包装、建材、オプトマテリアル、情報記録材、ディスプレイ製品、電子デバイスの各研究所)を中心各事業分野と連携し、新しい価値創造に向けた活動に注力しています。

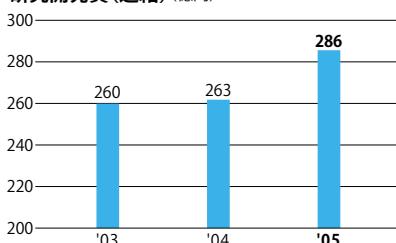
【これからのお取り組み】

創発的な社会である今日において、さまざまなレベルで情報のやり取りが活性化しており、それに伴って市場動向や技術の変化スピードがどんどん速くなっています。また、さまざまな分野に応用可能な印刷技術がとても注目されています。

そこで、社会の創発的現象や課題にいかに早く正確に気づき、将来予測やシナリオを描き、それにもとづいた技術開発やソリューションを提供していくかがこれまで以上に重要な要素となります。

そのためには、社会との積極的な対話が欠かせません。対話をしっかりと行い、そこから得られた気づきを研究開発のテーマ設定・推進・評価に生かしていきたいと考えます。

研究開発費(連結)(億円)



【DNPの技術発展】

(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。

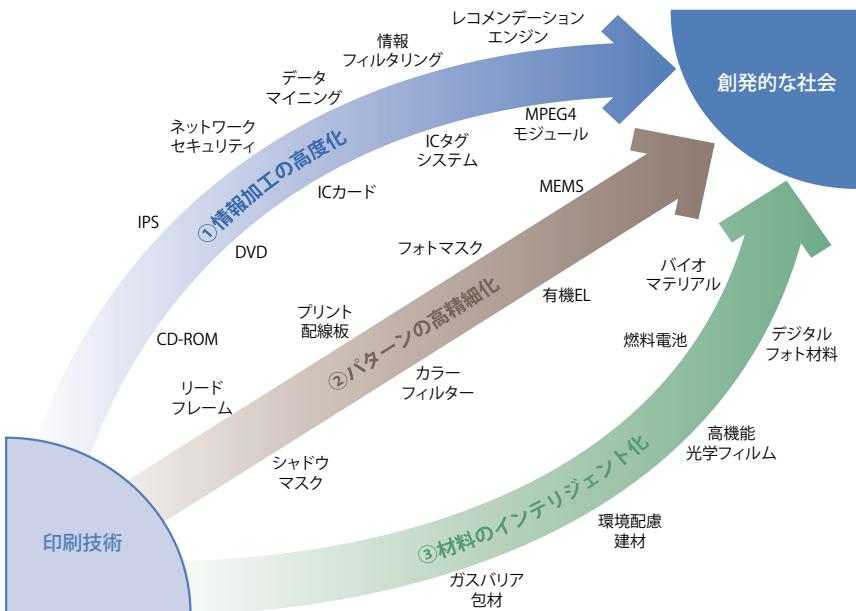
(3)よりインテリジェントな素材を

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います。

創発的な社会へ向けて発展するDNPの技術



積極的に価値創造に取り組めるような環境を整備しています。

知的財産の側面から開発、企画、営業部門のあらゆる課題に取り組み、迅速な対応ができるよう、新たな風土づくりと、付加価値の高い知的財産の運営に取り組んでいます。

知的財産管理への取り組み

DNPでは知的財産を企業収益の柱のひとつとするため、事業部ごとに独自の知的財産戦略を策定し、有望な知的財産の育成や活用を組み入れた事業戦略を立案しています。

また、全従業員に対する知的財産の教育・啓蒙を通じて、自己の権利を正当に主張しつつ、他社の権利も尊重するフェアな企業文化が醸成されています。あわせて、知的財産に関するコンサルティングや企画業務支援も積極的に取り組んでいます。

【推進体制】

知的財産推進体制は、情報コミュニケーション、生活・産業、エレクトロニクス、基盤研究といったDNPの事業領域に対応した「特許技術部門」と、知的財産の契約や法律問題を扱う「ライセンス部門」および関西以西を担当する上記の両部門の機能を兼ね備えた「関西部門」に加え、知的財産戦略立案や特許情報管理システムの運営を行う「企画管理部門」の4部門から構成されており、6名の社内弁理士が在籍しています。

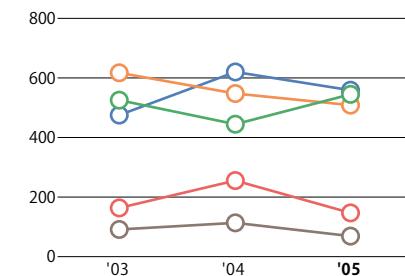
さらに、事業活動に密着した知的財産活動を推進するため、全国の開発拠点に駐在員を配置しています。米国での対応を迅速に行うため、駐在員を配置し、ITC(米国国際貿易委員会)への対応や、米国企業との契約・特許に関する調査、米国知的財産事情についての情報収集などに対応しています。

【活動概要】

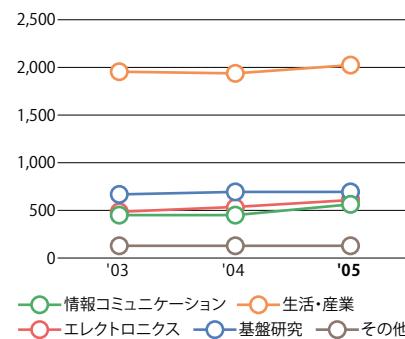
- (1)各部署と創発的に連携し、事業価値の高い知的財産を創出するために事業部門への知的財産教育を積極的に進め、社員のスキルアップを図るとともに、駐在員制度により地域ごとの開発成果を適切に権利化し、最大化しています。
- (2)創出した知的財産を育成し、知的財産の「質」の向上を図るために、関係省庁へのコミュニケーション強化や外部特許事務所の業績評価を実施しています。
- (3)権利化した知的財産を会社の事業戦略に対して有効に機能させるために、個別重要テーマごとに当社保有の知的財産と他社の知的財産を評価・整理して、事業部門の事業遂行をサポートしています。

(4)事業活動に附随して発生する各種知的財産問題に対応するリーガルサポートを実施しています。

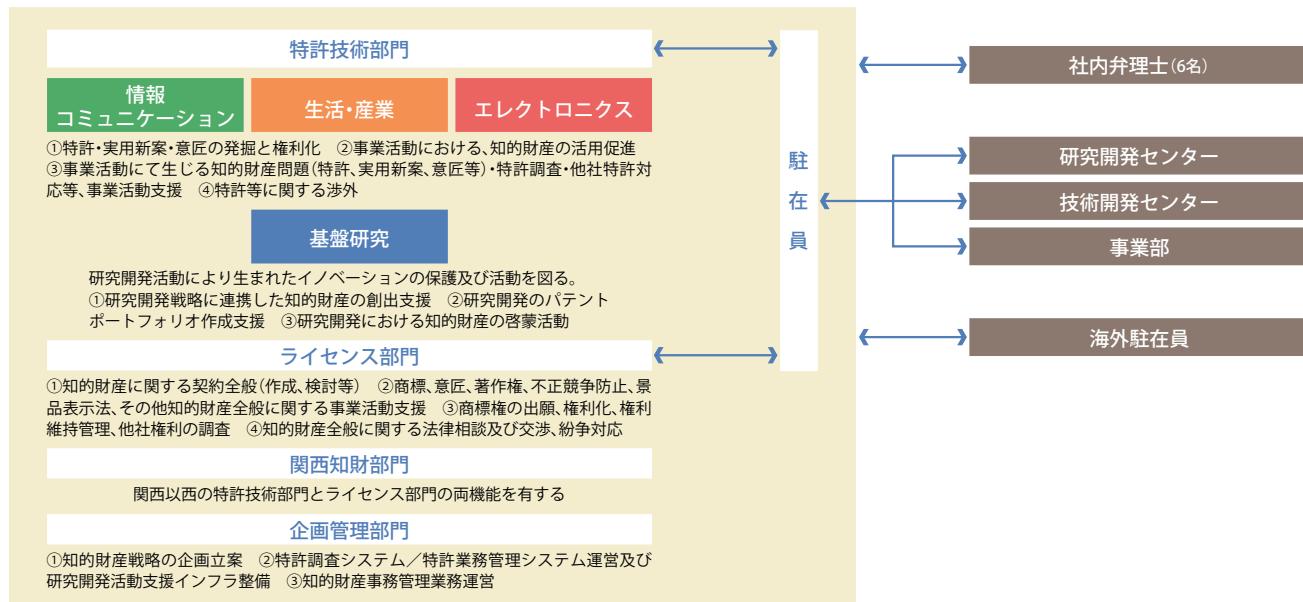
特許公開件数(件)



特許・実用新案保有件数(件)



推進体制図



P&Iソリューション〈情報社会の高度化に向けて〉

“情報を預かり、加工して、提供する”を業務とするDNPにとって、情報の保護は最も重要な責務です。

情報セキュリティとプライバシー保護の課題は、情報社会が高度化する現代において重要なテーマのひとつ。DNPは、永年培われてきたノウハウと高い意識をもって情報の保護に努めています。

情報セキュリティ対策・個人情報保護方針

【DNPの取り組みと社会的使命】

DNPでは130年の長きにわたり株券や債権、通帳、入試問題などの重要印刷物の製造を手がけ、偽造防止や情報漏洩対策のノウハウや高い意識を培ってきました。

現在、名簿・アルバムなどの印刷、ダイレクトメールや各種請求書などの作成や発送、銀行キャッシュカード・クレジットカードの発行、顧客データベースの設計開発や運用管理など、顧客から個人情報を預かり、または顧客の代行で個人情報を収集し、サービスや製品の提供のために利用するなどの業務を行っており、今後ますますの拡大が予想されています。

顧客に納める製品やお預かりした情報を絶対の安全・安心のもとに取り扱い、

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・漏洩等を予防するため、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。

正しく間違いなく提供することはDNPの社会的使命であると考え、情報セキュリティ対策・個人情報保護を最も重要な課題のひとつとして取り組んでいます。

個人情報保護への取り組み

【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の設置から始まり、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。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置き、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課題ごとの責任者や監査・点検責任者を任命しています。

(2)社内規定、ルールの整備

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

DNPグループの情報セキュリティ管理体制

本社

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

情報セキュリティ委員会
委員長、個人情報管理責任者(事業部長、グループ会社社長)

監査・点検責任者

情報セキュリティ推進室長

情報セキュリティ管理者

教育責任者

セキュリティ区域対策責任者

外部対応責任者

情報システム対策責任者

訂)、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、同基本規程を制定し、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つの基準を定めています。

(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に適合し、適切な保護措置を講ずる体制を整備している事業者の認定制度である「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ISMSやBS7799の取得を積極的に進めています。2005年度は新たに、「プライバシーマーク」を6部門で、「ISMS」を2部門で取得しました。

〈認証取得事業部・部門〉(2006.6.20現在)

プライバシーマーク認定部門

- 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
- 大日本印刷(株) 商印事業部
- 大日本印刷(株) DAC本部
- (株)DNPデジタルコム
- (株)DNPユニプロセス
- (株)DNPロジスティクス
- (株)DNP情報システム
- (株)DNPメディアクリエイト関西
- (株)DNP東海
- (株)DNPデータテクノ関西
- (株)DNP北海道
- (株)DNPメディアクリエイト
- (株)DNP東北
- (株)DNPデータテクノ
- (株)DNPトータルプロセスBF
- (株)マルチプリント

ISMS、BS7799認証取得

- 大日本印刷(株) IPS事業部(ISMS)
- (株)DNPファシリティサービス (ISMS,BS7799同時認証取得)
- (株)DNPデジタルコム (ISMS)
- (株)DNPデータテクノ関西 (ISMS)

【人的対応】

社員一人ひとりの意識向上に向けた教育・啓蒙活動として、パソコンを利用する従業員を対象に、社内研修ツールのネットワークラーニングを利用した情報セキュリティ研修を実施しました。また、全グループ従業員へ向けてコンピュータウイルス対策教育資料のビデオ、

コンピュータウイルス対策
教育ガイドブック

ガイドブック(日本語版/英語版)を作成し、配布・教育を行いました。技術者対象には、各界の識者を講師に情報セキュリティ講座を6回開催したほか、スタッフ社員向け全国会議や説明会を開催するなど、より高度で実践的な教育活動、推進活動も行っています。

この他、社外の教育活動として、社団法人日本印刷産業連合会で編纂した「印刷現場における個人情報保護Q&A」の編集に協力し、また同説明会開催にあたり、講師を派遣しています。

【物理的対応】

標準化施策として、Windowsパソコンの一括導入制度を導入いたしました。この一括導入制度により、パソコン利用時の各種セキュリティ施策統一化、修理・廃棄時の情報漏洩防止(ライフサイクル管理)徹底、故障時の代替機や新規導入時手配迅速化による業務阻

害軽減、トラブル発生時の対処方法最適化、地震対策による安全対策強化などが実現しています。

【技術的対応】

年2回、当社運営の個人情報取り扱いインターネットサーバー全てに対し、設計・開発～運営に至る当社規定の情報セキュリティ基準による評価の実施、セキュリティ検査ツールによる診断の実施および両結果にもとづいた是正措置を義務づけ、より安全で強固なWebサーバーシステムの構築と運営を行っています。

2005年度実施の主な研修・会議

ネットワークラーニングによる情報セキュリティ研修

- | | | |
|-----------------|--------------|-------------|
| 2005年8月～2006年2月 | コンピュータウイルス対策 | 約20,000人が履修 |
| 2005年5月 | 情報セキュリティ入門 | 約1,100人が履修 |

コンピュータウイルス対策教育資料

- | | | |
|---------|---------------------------|------------|
| 2005年5月 | コンピュータウイルス対策教育ガイドブック(日/英) | 約31,000部作成 |
| 2005年5月 | コンピュータウイルス対策教育ビデオ(日/英) | 約450部を配布 |

技術者向け情報セキュリティ講座(全6回)

- | | |
|-------------|--|
| 2005年11～12月 | 「基調講演」、「暗号技術」、「バイオメトリクス」、「電子証明書」、「ネットワークセキュリティ」、「システムの脆弱性」延べ約700人が受講 |
|-------------|--|

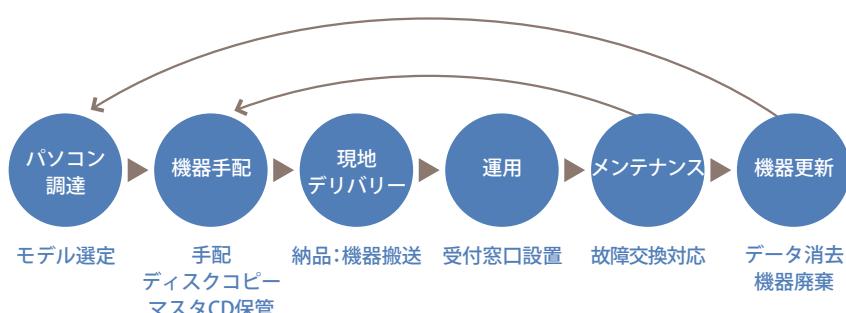
スタッフ社員向け情報セキュリティ関係全国会議、説明会

- | | | |
|---------|----------------------------|----------|
| 2005年5月 | 個人情報取り扱いインターネットサーバ脆弱性検査説明会 | 技術スタッフ対象 |
| 2005年9月 | コンピュータウイルス対策説明会 | 技術スタッフ対象 |

社団法人日本印刷産業連合会

- | | |
|---------|------------------------|
| 2006年3月 | 「印刷現場における個人情報保護Q&A」説明会 |
|---------|------------------------|

Windowsパソコン一括導入制度の流れ



P&Iソリューション〈品質の向上に向けて〉

製造部門の誇りにかけて、
世界最高品質の製品・サービスにこだわります。

高品質で安全な製品やサービスを提供することは、製造部門にとって基本であり、最も重要視していることです。安全性の確保、各種認証の取得、リスクマネジメントなどに取り組んでいます。

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の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。

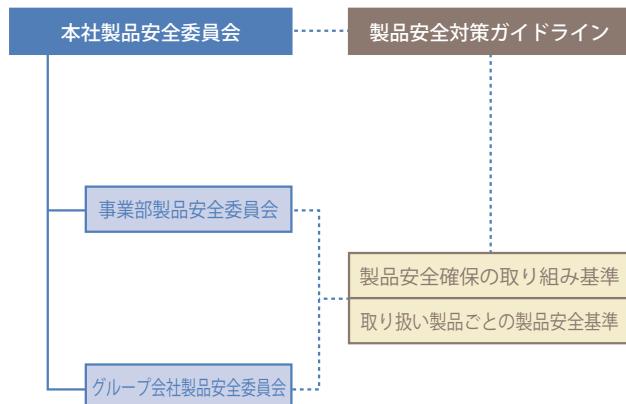
PL(Product Liability: 製造物責任)への対策は、継続的に取り組むことが必要という考えに立ち、新製品を開発した時点、クレームが発生した時点、および年1回全製品群に対して、PLリスク

チェックを実施しています。

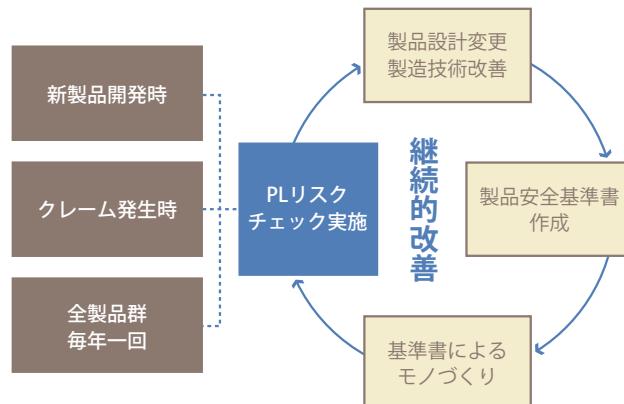
PLリスクチェックの結果に応じて、製品や製造技術について、安全性を確保するための設計変更や技術の改善を行い、製品安全基準書として文書化し、運用しています。

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、延べ12,435人に達しました。

取り組みの体制



PLマネジメントシステムモデル



危機発生時の行動計画策定への取り組み

大規模自然災害や火災事故などの危機発生時に、長期にわたって機能・役割を中断させてしまうことは、顧客をはじめ、さまざまなステークホルダーに甚大な影響や迷惑をかける恐れがあります。その結果、DNPの売上の減少にとどまらず、信用やブランドへの波及も考えられ、企業の存続を左右することさえあります。そのようなリスクの低減を図るために、危機管理の一環として、危機発生時の行動計画である

BCP(Business Continuity Plan: 事業継続計画)の策定を進めています。

最も懸念されている地震発生時のリスクについて、地震の規模を震度6強と想定し、事業継続に必要な対策の検討を始めました。まずは国際的な取引が多く、他社を含めた代替生産が困難で、社会に与える影響度合いが大きいなどの観点から、顧客からの要望も強いエレクトロニクス事業部門からとりかかり、2006年秋の策定完了を目指しています。

その他の部門でも順次、BCPの策定を進めていく予定です。

品質向上のために

DNPでは、顧客の課題を解決し、生活者の最大満足を実現する世界最高品質水準の製品・サービスの提供を目指しています。さらにそのレベルを維持・向上させることで、顧客や生活者から一層の信頼が獲得できるものと考えています。具体的には「品質の良い製品を競争力のあるコストで作る製造体質の実現」を目標に、「モノづくり21活動*」を推進しています。

「モノづくり21活動」では、社内においては企画・営業から製造・納入までの各事業分野内での「対話」の場とともに、事業分野を横断する「対話」の場を設けています。また顧客との関係においても、日常の「対話」を通じて、顧客の悩みや要望を聞き出し課題解決へ取り組んでいます。顧客より評価され4年連続ベストサプライヤー賞をいただく例もあり、今後の糧として顧客満足度向上に努めます。

また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HACCP9000を、事業部署単位で取得しています。また、情報管理に関して、カードや証券・利用明細などを扱う分野ではITセキュリティ認証(ISO/IEC15408)、個人情報保護(プライバシーマーク)、情報セキュリティ(ISMS)の取得も進めています(p22~23参照)。

ISO-9000シリーズの取得状況

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	樺町、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	藤、樺町、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	2003.02
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、大阪	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テクノパリマー	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カッピングテクノ	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、久喜	1992.09
ディスプレイ製品事業部・(株)DNPプレゼンションデバイス	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)	川崎、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西日本	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(アグラテ)	2005.01
Tien Wah Press (Pte.) Ltd.	シンガポール	2002.05

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
(株)DNP包装	赤羽	2002.03

卓越したデザインと技術を信頼しています。



Wilsonart・インターナショナル・インク

副社長 デザイン・マーケティング担当

ロン・ギャグノン氏



2005年度ベストサプライヤー賞授賞式(4年連続受賞)

建材メーカーの当社とDNPとのパートナーシップは、数十年にわたるWilsonartの歴史においても重要な役割を果たしています。新たな課題に対して、DNPは常に先入観にとらわれず、革新的な手法をもって対処しています。私たちの最新の成功例であるWilsonart HDシリーズについても卓越したデ

ザインおよび技術、信頼できるサービスとサポート体制でバッカアップしてくれました。Wilsonartのデザインチームは、DNPが今後もその役割を担いつづけ、表面化粧材のレベル向上を支援してくださるよう期待しています。

*【モノづくり21活動】: DNP21世紀ビジョンの実現に向けて、市場構造変化に適応した筋肉質の製造体質をつくるためのグループ丸となった活動。利益拡大とともに資産効率を高めるモノづくりを行うために、常に改善し、維持、継続できる強い製造体質をつくる。

P&Iソリューション〈購買の取り組み〉

「DNPグループCSR調達規準」を定め、
サプライヤーに協力を呼びかけています。

有益で安心して使っていただける製品・サービスを提供するためにも、サプライヤーと連携して法令遵守・環境保全・適正な労働条件等の社会的責任を全うしていきたいと考えています。

DNPグループの購買方針

経済活動が連鎖的に行われている今日においては、ひとつの製品・サービスを作り出すために複数の企業が関わるようになっています。企業が社会的責任を果たすためには、その製品・サービスに関わる企業すべてが社会的責任を意識し、誠実に行動していくことが求められます。DNPでは、当社の使用する原材料・機械・建築物等を供給いただくサプライヤーと協力しながら、社会とDNPそしてサプライヤーがそろって持続可能な成長をしていくために、2006年3月に「調達基本方針」を改訂するとともに、グループ共通の「DNPグループCSR調達規準」を制定しました。



資料調達サイトのトップページ画面

調達基本方針

公 正	サプライヤー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・技術力を総合的に勘案し、公正な競争原理に則って選定します。
機会均等	調達にあたっては、既存のサプライヤー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、積極的に購入するべきと考えています。
相互発展	公正な取引を通じ、サプライヤー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ます。
社会的責任	取引にあたって、当社とサプライヤーの方々双方が、全ての法律・規則・商習慣を理解尊重し、労働条件・資源保護・環境保全などへの配慮を怠らず、社会的責任(CSR)を全うすべきであると考えています。

DNPグループCSR調達規準

「DNP」と「DNPへの原材料・機械・建築物等のサプライヤー」は、国内外の全事業場および協力会社において、以下の事項を遵守し、企業の社会的責任(CSR)を遂行していきます。

(1) 法令・社会規範の遵守

- 企業倫理方針・規定などを定め、法令・社会規範を遵守させる施策を推進する。

(2) 環境保全・製品安全

- 従業員・近隣住民に対して安全で衛生的な環境を提供する。
- 廃棄物の最終処分までの流れを「廃棄物の処理および清掃に関する法律」等の関連法規・条例に則り厳正に管理している。
- 環境負荷の低い部品、材料、資機材、事務用品などを優先購入している。
- 「環境基本法」、「特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律(略称: PRTR法)」などの環境関連法規 および DNPグループの化学物質管理基準に則り、化学物質の適正な管理をおこなっている。

(3) 労働に關わる事項の遵守

- 従業員に対する機会均等、差別の撤廃、および人権への配慮を行っている。
 - 児童労働・強制労働等の非人道的な労働行為を防止する仕組みがあり、実践されている。
- ※労働に關わる事項
- 労働基準法(児童労働の禁止・強制労働の禁止・適正な労働時間と休暇制度・差別撤廃)・労働安全衛生法(職場の安全衛生)・男女雇用機会均等法(雇用機会均等)・最低賃金法(適正な最低賃金)

(4) 情報セキュリティ遵守

- 個人情報・社外との取引において知り得た機密情報などの情報セキュリティについて、基本方針・社内規則などを制定し、社員教育も含めて情報流出の防止を徹底している。
- 関連法規(個人情報保護法・不正競争防止法)

(5) 内部通報者保護

- 問題の未然防止・早期発見のための内部相談窓口を設けており、相談者が不利益を被らない措置をとっている。→関連法規(公益通報者保護法)

(6) 公正な競争ルールの遵守

- 会社法・独占禁止法等の関連法規を遵守し、公正な競争ルールにもとづいた企業活動を行っている。
- 関連法規(商法・会社法・独占禁止法・下請代金支払遅延等防止法)

CSR調達規準遵守状況の定期調査

DNPでは、「DNPグループCSR調達規準」を開示し、遵守を呼びかけるため、サプライヤー3,300社に対する説明会を全国各地で実施し、あわせてCSR調達規準遵守状況の定期調査を開始しました。この定期調査では、管理体制(ISO取得状況)、環境(化学物質管理、廃棄物、安全衛生対策など)、社会的責任(法令遵守、人権尊重、リスク管理など)といった項目について確認しています。



説明会

「DNPグループからの要望事項」を制定

さらに一步進んだCSR活動を推進していくために、DNPは「DNPグループCSR調達規準」とともに、サプライヤーに対するDNPグループからの要望事項を制定しました。この要望には、競争力のある価格、優れた品質、納期の確実性など、以前より調達先選定にあたっての条件としていた事項に加え、リスク管理体制としてのBCP(Business Continuity Plan:事業継続計画)の構築、社会貢献、健全な企業風土の構築などの事項を掲げています。

この要望事項はCSR調達規準のように遵守を求めるものではありませんが、これらを満たすことにより、DNPグループとサプライヤーの双方が企業競争力を維持・向上し続けることを目標としています。

環境や製品の安全に配慮

DNPでは、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方針を制定し、グリーン購入^{*}を積極的に進めています。

また製品の安全性を高めていく活動の一環として、EU(欧州連合)のRoHS指令や環境保全に関わる各種法規制、顧客からの要望をふまえ、現在購入している原材料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2004年に行い、全23,000銘柄のデータベース化を完了しています。これにより、使用している化学物質を製品ごとに把握し、管理を強化できるとともに、決められた基準内で製品を製造する仕組みが整いました。

*化学物質管理の全体の流れについてはp71に記載

〈DNPグループからサプライヤーへの要望事項〉

- 競争力のある価格
- 優れた品質
- 製品の安全性・安定性
- 納期の確実性とスピード
- 災害等におけるリスク管理体制の構築
- 安定した経営
- 情報の迅速な提供
- 人材の育成
- 健全な企業風土の構築
- 社会貢献



ともにCSRに取り組んでいきましょう。

富士写真フィルム株式会社
グラフィックシステム事業部 品質グループ

大貫 良子氏

当社はDNPに40年以上にわたり、刷版工程を中心としたプリプレス工程に材料および機器をご提供しております。DNPとは日頃から当社製品に関するご意見をいただき、新たな製品開発に活かしていくなど、強い信頼関係で結ばれております。

今回の「CSR調達規準」制定は、調達規準を示すことで法令遵守や社会的責任に関して互いの意識がより高まっていくと思います。これからも良きパートナーとしてさらなる関係の構築を図り、CSRを一緒になって推進し経済・社会・環境に貢献できる役割を担っていきましょう。

*【グリーン購入】: 製品やサービスを購入する際に、環境負荷ができるだけ小さいものを選択し、また環境負荷の低減に努める事業者から優先して購入すること。

P&Iソリューション<新しい価値づくりの事例>

人と社会に役立つ安全で快適なモノづくり、
そして新しいバリュープロセスを目指しています。

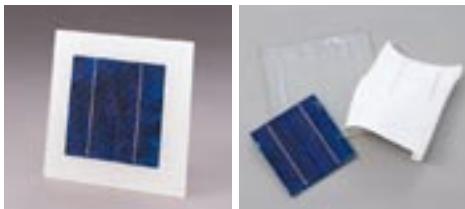
私たちの生活を巡る状況が大きく変動していく中、安全で快適な安心感あふれる暮らしを、次の世代へつなげていくことを願って、DNPは製品やサービスを開発してきました。

DNPの環境配慮製品・ サービス

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。

【太陽電池用充填シート】

太陽光発電システムに使われる太陽電池モジュールは、表面ガラス・充填材シート・太陽電池セル・バックシート・フィルムなどで構成されています。表面ガラスは、論理的には100年の使



用が可能とされていますが、従来の充填材シートは、モジュールの製造工程中に装置の劣化を早めるガスを発生させることと、充填材シートの分離が難しいため、モジュールの80%を占めるセルとガラスの再利用がませんでした。DNPは、包装材などで培ったコンバーティング技術を応用し、環境負荷を軽減しながら、モジュール部材のリサイクルを可能にする充填材シートを開発しました。

【WSサフマーレ】

近年、住宅に使われる建築材料には環境と健康への配慮が強く求められています。DNPでは、健康に配慮し、環

境に優しい快適な住空間を提供するため、厚生労働省がシックハウス症候群の原因とする「13物質の揮発性化合物(VOC)」を排除した製品開発を行っています。



「WSサフマーレ」を代表とする環境対応製品は、省エネルギー、CO₂排出量削減効果の高いEBコーティング技術を活用し、シックハウス症候群の原因となる行政の優先的物質を排除、ダイオキシンを発生しない非塩ビ素材を使用するなど、健康や環境に配慮された製品として国内外で高い評価を受けています。また、表面が硬く、汚れにくいという機能もあわせ持つており、使い勝手に優れた製品であると言えます。

【住空間分析評価センター】

DNPでは、建築材料から放出されるVOCの測定を行う専用施設「住空間分析評価センター」を設置しています。自社製品のVOC測定のほか、JIS A 1901によるVOC測定プロセス、技術で国内初の第三者認証ISO/IEC 17025を取得し、社外から測定業務を受託するサービスを行っています。

2005年6月には、自動車内装用部品から放出されるVOCを捕集する技術も開発し、サービスの幅を広げています。



【森林認証紙を使った製品】

包装分野では、包装設計指針USE・FULL[®]PackagingのDNPの環境対応4原則に則った取り組みを続けています。これに加え、持続可能な資源採取の観点から、紙素材を用いる紙器分野において、環境に配慮して適切に管理された森林から産出されたことを保証するPEFCとFSCのCoC認証紙の使用を推進しています。

2004年1月にPEFCのCoC認証の登録を受け、大手製菓会社の基幹商品のパッケージにPEFCのロゴを日本で初めて印刷し、供給を続けています。2005年12月には、FSCのCoC認証登録を受け、世界の二つの森林認証プログラムに対応できる体制となりました。この他、2005年9月にDNP東海がPEFCのCoC認証を、2006年3月に市谷事業部とDNP東北がFSCのCoC認証を新たに取得するなど、グループ全体で積極的に森林認証紙を使用しています(p74参照)。



左: FSCのCoC登録証、右: PEFCのCoC登録証

〈包装設計指針～USE・FULL[®]Packaging～〉

DNPのUD5原則：

- ①必要な情報のわかりやすい表現
- ②簡単で直感的な使用性
- ③使用の際の柔軟性・安全性
- ④適切な重量・サイズ
- ⑤無理のない力や動作での使用感

DNPの環境対応4原則：

- ①包装材料の減量(減量化)
- ②使用済み包装の体積減少(減容化)
- ③リサイクル
- ④環境負荷の軽減(LCA)

DNPのユニバーサルデザイン(UD)製品・サービス

「誰でも使いやすく」「快適な」製品づくりに取り組んでいます。特に包装分野では設計・開発・デザインすべての段階で、わかりやすい表現や使い勝手の向上に考慮して、生活者の皆様に喜んでいただけるようなパッケージづくりを目指しています。

また、2005年12月には本社にUD推進グループが発足しました。ユニバーサルデザインに配慮した製品づくりが広く求められる時代を先取りした全社的な取り組みを進めていきます。

【反射防止フィルム】

液晶やプラズマなどの薄型テレビやパソコン用モニターといったフラットパネルディスプレイ(FPD)の最表面部分に使われる反射防止フィルム。映り込みや傷つき、ほこりの付着を防止する機能を持ち、目に優しく、画質の美しさにつながる製品としてFPDを構成する重要な部材のひとつとなっています。



【高品質液晶ディスプレイ用多色カラー フィルター】

液晶テレビは、大型サイズの増加や、デジタルハイビジョン放送などの普及にあわせ、高品質化が進んでおり、これまで以上に、実物に近い色再現への要求が高まっていました。そこで、RGB(レッド・グリーン・ブルー)の三原色からなる従来型カラーフィルターに、イエローやシアンの色材を開発・追加することによって、これまで再現が難しかった「黄色」「金色」「水色」などの再現領域を大幅に拡大させた高品質液晶ディスプレイ用多色カラーフィルターを開発しました。



左:開発品、右:従来品

【ハートフィットカートン®】

開けやすさ・使いやすさに配慮したオリジナルカートンです。簡単・確実に開く心地よさが、商品そのもののクオリティーをも伝えます。また、紙器表面加工技術により、触感による判別性を高めることもできます。内容物に応じて必要な機能を組み合わせることで、生活者にフィットする使いやすいカートンを提供しています。



【PUL(パル: Packaging Usability Laboratory)】

パッケージの使いやすさを調査する施設を社内に開設しました。生活者が食品や日用品のパッケージを開封したり使用する状況を正確に観察・調査できるよう、一般家庭のキッチンを再現しています。既存製品の使用状況の調査はもちろん、開発中のパッケージ機能評価・分析を短期間、低コストで実現することができます。



【医療用輸液バッグ製剤の表示デザインリニューアル】

株式会社大塚製薬工場、複数の大学・医療機関と協力し、医療現場での取り違い事故を減らすことを目的に輸液バッグの表示デザインを改善しました。人間工学の考え方にもとづき、文字の色や大きさを工夫、識別性・明瞭性を大きく向上させました。パッケージが裏返しになんでも薬剤名が見えるようになるなど、看護師や薬剤師の意見を積極的に取り入れ、約60品目の全面リニューアルを行いました。



左:従来品、右:開発品

医療への信頼性の向上に、
DNPの技術が貢献しています。

株式会社大塚製薬工場 輸液情報センター
執行役員センター長

岩本 哲史氏

医 薬品は種類が多く、かつ名称や外観も似通っているためにヒューマンエラーを起こし易いことが指摘されています。大塚製薬で扱っている点滴薬(輸液剤)も例外ではなく、識別性の向上が望まれていました。今回、新しい試みとしてDNPに輸液バッグデザインのリニューアルをお願いしました。人間工学的手法により効果を検証したうえで、大々的な表示デザイン変更を実施いたしました。医療従事者からの反応も良好で、ヒューマンエラー防止の実効性が上がりつつあり、製薬企業として医療安全対策に積極的に取り組む姿勢が評価されております。医療に対する国民の信頼を高める一助としての、DNPの技術貢献に謝意を表します。

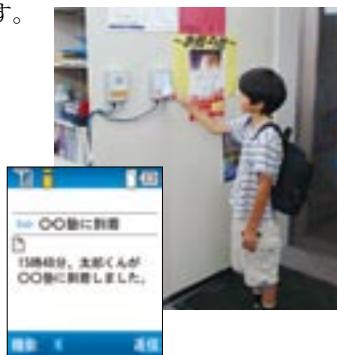
安全・安心な暮らしを サポートする製品

比較的安全と思われていた日本社会ですが、犯罪の多発や災害への不安など、自衛や対策が必要となる状況にあります。

また食品の安全性や品質表示に対する生活者の関心の高まりを受けて、食品への安心を保証するシステムづくりも進んでいます。

【キッズインフィール】

近年、子どもたちが犠牲となる痛ましい事件・事故が相次ぎ、保護者の間で子どもの安全管理への不安が高まっています。DNPはドコモ・システムズ株式会社と共に、ICタグを使って子どもの登下校情報を保護者にメール配信するサービス「キッズインフィール」を提供しています。これは、配布されたICタグ内蔵カードを、生徒が学校に設置された専用の読み取り機にかざすことで、登下校情報が保護者の携帯電話やパソコンにメール配信される仕組みです。



【愛・地球博で救急医療でのデジタルペンの試験運用】

愛知医科大学の野口宏教授と共に、救急医療では国内初となるデジタルペンシステムの運用を、愛・地球博の会場で行いました。デジタルペンは、紙に記入した情報を直ちに電子化

し、そのまま近くの端末やサーバーに転送することができます。出動場所・時間・患者症状情報などの手書き情報を即座にデジタル化し、救急救命活動情報の一元管理、活動の効率化、事故の傾向分析などを可能にします。



【傷病者トレーサビリティシステム】

富士常葉大学の小村隆史助教授、カテナ株式会社と共に、大規模災害時の「傷病者トレーサビリティシステム」を開発しました。災害発生時の医療活動では、傷病者情報などを手書きしたタグが使用されていますが、広域での効率的な医療活動を行うために、情報を一元管理できる仕組みが必要となっています。このシステムは、DNPが提供する2次元コードが印刷された専用タグにデジタルペンで傷病者情報を記入することにより、傷病者情報の迅速なデジタル化、現在位置の把握、医療機関間での情報共有が可能となります。



【食品トレーサビリティシステム】

現在、食の安全・安心への関心が高まる中、食品の生産・加工・流通などの

各段階での履歴がたどれるトレーサビリティシステムが注目されています。DNPは、農畜産物・加工食品・輸入食品原料など、さまざまなトレーサビリティシステムを開発し、生産者団体やメーカー、小売業などに提供しています。

このシステムは、2次元コードやICタグなどの自動認識技術を利用し、企業は社内ネットワークシステムを介して製品の原材料・産地や製造工場、製造年月、配送状況などの情報の一元管理が可能になります。また、生活者も店頭の専用端末などで、同様の履歴情報を確認することができます。農林水産省の実証実験でも採用されています。さらに、温度・湿度・照度のセンサ付きICタグを活用することで、製造・運送・保管の状況も確認できるようになります。



流通過程における2次元コードを活用した商品管理



温度・湿度・照度のセンサを搭載したICタグ

株主・投資家のみなさまに向けて、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・投資家のみなさま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、相互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、投資家のみなさま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)とデータブック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。

また、適時・適切な情報開示の充実を図るため、2006年5月に情報開示委員会を設置しています。

【海外への情報提供】

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・投資家のみなさまに、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、下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な情報は、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。

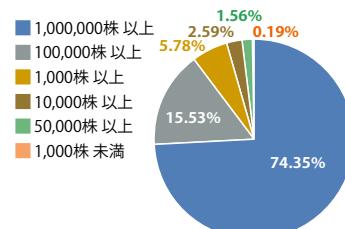
(3) 沈黙期間

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。

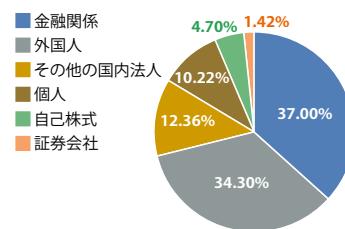
株式情報(2006年3月31日現在)

■発行済株式総数 …… 740,480,693株
■当期末現在株主数 …… 30,655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」「Dow Jones 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。



<http://www.ftse.com/ftse4good/index.jsp>



<http://www.ethibel.org/>



<http://www.sustainability-index.com/>

〔社会〕

DNPと社会の関わり

職場で、地域で、一人ひとりがいきいきと過ごせる社会でありたいものです。
人と人、人と社会が互いに刺激しあい、新しい価値や文化を創り出すその時に、
DNPは関わっていきたいと考えています。

「働きやすい環境を作りたい」



【社内ベンチャー】
エムズコミュニケーションズ／岡田祐子

→p39

「もっともっと勉強していきたい」



【マイスター】
DNP製本／小島英夫

→p8

「キャリアアップを目指します」



【社内人材公募】
ICC本部／鶴名山紀子

→p37

「高いスキルを身につけました」



【社内留学】
C&I事業部／藤川大輔

→p37

私たち、「自立したプロ」集団です。

DNP

対話

社員

「好きなことが仕事になりました」



【社内ベンチャー】
ユートゥ／山田洋介

→p9

「大切にしたい文化があります」



【匠プロジェクト】
DNPメディアクリエイト関西／今中佳男

→p48

「子育てしながら働けます」



【職場復帰】
DNP西日本／町美智子

→p40

「大きなチャンスだと考えます」



【海外インターン】
Linards Grigans

→p47



【地元の小学生にノート寄贈】
PT DNP Indonesia



【印刷技術で血管再生】
東京医科歯科大学との共同研究



【欧州で開催「今日の日本のポスター展】
DNPグラフィックデザイン・アーカイブ

本業をいかして社会に貢献できることを誇りに思います。

DNP

対話

地域社会



【名産の苺のジャム、ジュースのラベルデザイン】
DNPグラフィカ



【MMF美術セミナー】
メゾン・デ・ミュゼ・ド・フランス



【ネットディサミットin柏】
大日本印刷



法および社会倫理の遵守

法および社会倫理にもとづいて行動しています。

DNPグループでは社会から信頼される企業でありつづけるために、企業倫理の徹底を図っています。社員一人ひとりが高い目的意識と責任感をもって、日々の業務の中で誠実な行動を自立的に実践しています。

DNPグループでは、1992年に企業倫理行動委員会が設置され、社会から信頼される企業であり続けるために、法および社会倫理の遵守にもとづいた公正・公平な企業活動の推進に関わる指導・チェックを実施してきました。

そして企業倫理行動委員会は、昨今の社会の変化への対応から、DNPグループの内部統制システムの強化と全ての業務が法、定款、社内規定その他の社会倫理にもとづき、適正に行われるよう、コンプライアンス*体制を推進するための内部統制統括組織として、よりその機能が明確に位置づけられることとなりました。

内部統制の有効性を確保するには、社員一人ひとりが高い目的意識と責任感をもって、日々の業務の中で誠実な行動を自立的に実践していく企業風土の定着が求められます。

コンプライアンスへの取り組みは単なるスローガンであってはなりません。具体的な成果に結びついた地に着いた活動でなければなりません。この仕組みづくりのため、これまでにさまざまな思考錯誤を重ねてきました。現状の活動状況を以下に記載しましたが、これがベストだとは考えていません。これからも、絶えず改善を加えながら、さらに実効を上げ、後戻りをさせない仕組みづくりに、取り組んでいきます。

企業倫理の定着のために

【企業倫理行動委員会】

本社各部の担当役員を委員として、毎月1回、本社企業倫理行動委員会を開催しています。また本社各部・事業部・グループ会社においても、組織ごとに企業倫理行動委員会を設け、企業倫理の定着・浸透を進めています。

【目標管理制度】

企業倫理を定着させるには、社員一人ひとりが日々の業務の中で誠実な行動を実践していく必要があります。そのため、社員の目標管理制度に企業倫理の要素を取り入れ、上長との目標設定と結果評価の面談(年2回)の際に、公正で誠実な行動とは何か、自分はそのように行動したのかを再確認することで、企業倫理の定着・浸透をより着実なものとしています。

【法・ルールの自主点検】

DNPグループの各組織において、法・ルールを遵守した企業活動が行われているのかをチェックするため、1997年に「法・ルールの自主点検」制度を導入し、2006年で11年目を迎えました。

当制度は毎年1回、本社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を実施し、そのうえで主体的に改善するものです。各部門が自主的に点検を行うことで、「自分の組織は自分で守る」との気概を育み、素早い適確な改善に結びつき、実効を上げています。

点検結果は、テーマごとに本社企業倫理行動委員会で統括し、次の全社施策に反映していきます。

さらに、この自主点検を進める中で、各事業部門がさまざまな課題に対して、一様に同じレベルで取り組むよりも、それぞれの事業部門の特性を考慮して抽出された重点課題に優先順位をつけて取り組むことのほうが、より良い結果を得られると判断し、「重点実施計画」制度を2004年に導入しました。

【コンプライアンス評価制度】

コンプライアンスに対する組織ごとのレベルのばらつきをなくし、グループ全体のボトムアップを図るために

は、それぞれのレベルを客観的に評価できる評価システム(ものさし)が必要と考え、「コンプライアンス評価制度」を2005年よりスタートしました。

本社主管部が取り上げたグループ全体として優先的に解決すべき課題に対する、各組織の取り組みの進捗度を主管部が評価し、毎年2回集約される評価結果は、企業倫理行動委員会で総括された上、全グループに公表されています。

第1回目の実施内容を受けて、さらに客観的な評価が可能となるように評価項目および評価基準も改定しました。

〈企業倫理遵守への取り組み〉

1991年	企業倫理研修スタート
1992年	企業倫理行動委員会を設置 DNPグループ行動憲章の制定
1993年	DNPグループ社員行動規準の制定
1994年	グループ会社企業倫理行動委員会を設置
1997年	自主点検制度を導入
1998年	行動規準の改訂
1999年	企業倫理行動委員会事務局長会議を開始
2002年	DNPグループ行動憲章の改訂 オープンドア・ルームを設置
2003年	自律的企業倫理研修を導入
2004年	重点実施計画を導入
2005年	コンプライアンス評価制度を導入

*【コンプライアンス(Compliance)】：法令遵守。企業活動において、法律や規則といった法令を守るだけでなく、社会的規範や企業倫理を守ることまで含まれる。

企業倫理研修の実施

社員一人ひとりが企業倫理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つなげていかなくてはなりません。このような意識の定着・浸透を図るため、次の企業倫理研修を継続的に実施しています。2005年度は総数で176回、6,787人が企業倫理研修を受講しました。

①階層別定期研修

入社時の導入研修や幹部登用時など、階層別研修のカリキュラムの中に企業倫理研修を組み込み、社員が入社後もそれぞれの節目に応じて、

必ずその重要性を認識するように取り組んでいます。

②自律的企業倫理研修

企業倫理への取り組みを社員が自らの問題とするためには、研修内容もそれぞれの部門特性に応じて、より具体的なものにする必要があるとの考え方から、2003年11月、担当役員など部門トップ自らが講師となり、企業倫理に対する方針などを自らの言葉で部下に伝える自律的企業倫理研修を全組織でスタートさせました。

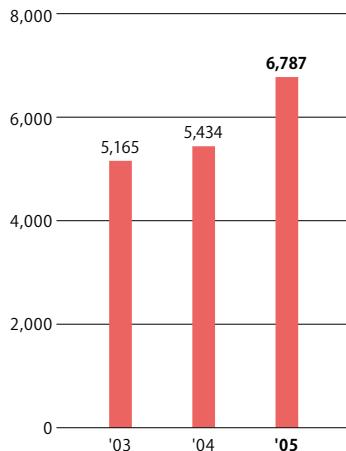
③本社主管部による巡回研修

上記の階層別定期研修や自律的企業倫理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による巡回研修も実施しています。

企業倫理研修の実績

	階層別定期研修						自律的 企倫研修		総 数	
	新人・中途採用		新任幹部		本部長					
	回数	受講者数(名)	回数	受講者数(名)	回数	受講者数(名)	回数	受講者数(名)	回数	受講者数(名)
2003年度 (2003年1月～12月)	3	347	10	537	—	—	120	4,281	133	5,165
2004年度 (2004年1月～12月)	3	364	10	471	1	77	156	4,522	170	5,434
2005年度 (2005年1月～12月)	1	438	10	477	1	57	164	5,815	176	6,787

受講者(総数)の推移(名)



相談・通報制度と オープンドア・ルーム

企業倫理行動委員会では、企業倫理に関する社員の疑問や悩みへの相談に迅速に対応してきましたが、2002年、とくに社員が上司などに相談しづらい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・通報制度をスタートさせました。

2006年4月の公益通報者保護法施行

に対応し、当制度の充実を図るとともに、その周知徹底を図りました。相談通報した社員が、組織内で不利益を被ることがないよう、相談内容の機密保持には万全を期しています。

また企業倫理行動委員会は、日常業務のなかでの疑問や悩みを上司、同僚や職場のスタッフに気軽に相談できる風通しの良い職場づくりについて、その啓蒙に努めています。

社員との関わり

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。

一人ひとりにとって働きやすく、協働して大きな力を発揮できる職場を目指し、DNPグループは、採用、教育、評価、職場環境、安全、防災など、多面的に整備を進めています。

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、文化、国籍、信条、人種、民族、言語、宗教、性別、年齢、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。

DNPグループは創発的社會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、具体的なものにするに

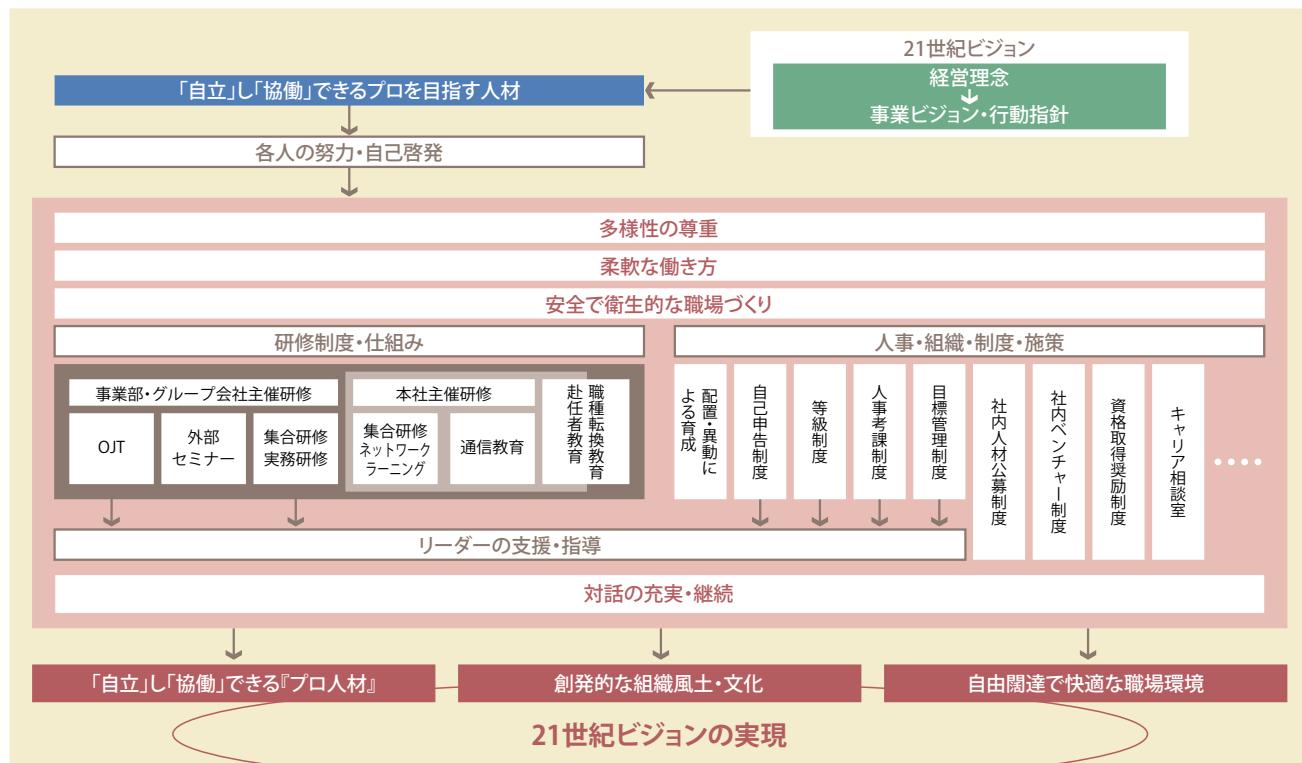
は社員が自由闊達に「対話」ができることが不可欠です。対話とは、「会話をする」、「情報を共有する」ことにとどまらず、日々起こる問題や課題をどう解決

していくかを話しあうことです。階層の上下を意識せず「対話」が自由にでき、創発しあう企業文化を醸成するため、「役職制度」を2002年に廃止しました。

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。

ビジョンを実現するための、人事労務、人材育成の取り組み



DNP(単体) (2006年3月現在)

役員数	男:26名	女:0名	全体:26名
シニアエキスパート(上級職2級以上)	男:1,000名	女:8名	全体:1,008名
従業員数	男:7,438名	女:1,159名	全体:8,597名
従業員数(連結)	男:30,069名	女:5,527名	全体:35,596名
海外グループ会社役員(連結)	現地:38名	日本:92名	全体:130名
平均年齢	男:37.6歳	女:29.7歳	全体:36.5歳
平均勤続年数	男:14.9年	女:8.6年	全体:14.0年

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、公平・公正に採用・選考を行っています。インターンシップも積極的に取り組んでいます。



インターンシップ報告会

施 策	本年度実績	前年度実績
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。	2006年度採用者(単体) 事務系: 140名(男95名 女45名) 技術系: 230名(男180名 女50名)	2005年度採用者(単体) 事務系: 120名(男80名 女40名) 技術系: 200名(男150名 女50名)
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、募集職種の具体的な仕事内容を明確に公表。	2005年度採用者(単体) 78名	2004年度採用者(単体) 80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。	2005年8月～9月受入 42テーマ68名	2004年8月～9月受入 44テーマ73名

「自立したプロ」人材の育成

【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・待遇の制度を設けています。



表彰式

施 策	本年度実績	前年度実績
社内人材公募制度 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年度 募集人数 78名 異動人数 55名(70.5%)	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者に対して、財務や研修などの支援を行う。提案者は通常、社長に就任。	2005年度 1社 (2006年1月/ユートゥ)	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 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 自分の仕事についてのスキルの向上のために、一定期間、他の部署で経験を積み、原職場に復帰。(社員研修での提案を採用し制度化)	2005年度 3名	2004年度 2名



新たな職場でキャリアアップを目指します。

ICC本部
MF推進室

鵜名山 紀子

動前はクライアントに対してSP提案を行なう企画制作部門に所属していました。

しかし、趣味で勉強していたフランス語や、フランスに関する知識を活かした仕事がどうしてもしたくなり、MF推進室の社内人材公募に応募しました。MF推進室は「メゾン・デ・ミュゼ・ド・フランス」という施設を運営しているため、直接お客様に関わるさまざまな業務を担当し、自らがソリューションをしなくてはいけません。以前の職場での経験や人的ネットワークを活かしながら、新しい職場でキャリアアップを目指せるのが、社内人材公募制度の一番のメリットだと実感しています。



社内留学で、個人情報保護について学びました。

C&事業部 SI本部
ソリューション開発グループ

藤川 大輔

私の所属部門では、システムの導入企画から構築、稼動運用まで一括したサービスを提供していますが、その際に個人情報保護やセキュリティへの対応は欠かせません。これらについてより高度な知識を求め、シービーデザインコンサルティング(CPDC)へ4ヵ月間の社内留学を行いました。CPDCは社内ベンチャーで、個人情報を保護し活用するコンサルティングにおいては国内有数の水準にあり、社内での作業や得意先への同行などを通じて高いスキルを身に付けることができました。この経験を活かし、システム構築へのよりセキュアな対応や、業務上の個人情報の取り扱いをチェックしリスク対策を立案するサービスの提供を行っています。

社員との関わり

施 策	本年度実績	前年度実績
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。 2005年度 372名修得	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年度 3名認定 2006年3月末までの累計認定 47名	2005年3月末までの累計認定 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待遇。	2005年度 1名認定 2006年3月末までの累計認定 13名	2005年3月末までの累計認定 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月にほぼ全員まで拡大、2005年冬期賞与から人事考課結果のフィードバックを一般職まで拡大した。	
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。	2005年度自己申告面談実施者 287名中80名異動	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。	2005年度(2005年6月表彰) 業績表彰(年間特別表彰) 41件 目標達成表彰(年間特別表彰) 26件 永年勤続表彰 381名	2004年度(2004年6月表彰) 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 302名

【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けた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

講座名／内容	受講対象
マネジメント研修	管理職本部長以上
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)	
アドバンスト・マネジメント研修 多面評価による、コンビテンシー、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)	
新任幹部研修 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
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
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
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
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80講座(自主選択による受講)	入社年次、階層、部門の制約なし

講座名／内容	受講対象
モノづくり活動研修 モノづくり21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。6ヶ月間	工場長全員
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
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)	講座ごとに対象者を設定(対象者以外もゲスト受講できる)
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) 英語の他、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、業務上必要とし、受講を希望する者 2回募集/年
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
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

自由闊達で快適な職場環境



【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。

合同障がい者採用セミナー

取り組み	本年度実績	前年度実績
障がい者への取り組み 「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も必要な教育を進めている。 ●障がい者が働ける職務開発と設備の整備 ●通年採用募集の実施 ●障がい者在籍職場の管理職に対するノーマライゼーション研修の実施	2005年度雇用率 2.00%(単体)	2004年度雇用率 1.84%(単体)
高齢者の取り組み (シニアスタッフ制度) 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。	2005年度 DNPグループ制度利用者 61.9% 2006年4月より働く人の立場から、対象者の資格要件について、明確性・具体性のある内容に変更した。	
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) ●管理職に対する女性活躍支援のための研修実施 ●職域の拡大 ●女性マネージャーを対象とした外部セミナーへの参加	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1,825名受講	



働きやすさとは自由な時間を得ることでなく、自分が実現したいことができること。

(株)エムズコミュニケーション
代表取締役社長

岡田 祐子

ホント イントサービスをはじめとするCRMコンサルティング会社(株)エムズコミュニケーションを社内ベンチャー制度で設立しました。新人時代から担当業務以外に気づいたことをアイデアメモ帳に書き込み、自分で企画書を作っては、上司や営業部門に持ち込んでいました。そんな中から、社内や得意先の男性たちが見逃してきた、生活者として女性としての視点を持った考え方があると実感。DNPの中でコンシューマー向けの事業を広げるために2003年に会社を立ち上げ、黒字化させました。DNPが提供している各種制度を活かして、各人が自分の考える働きやすい環境を作っていければよいと思います。

※【ノーマライゼーション】：障がいを持つ方が、社会の中で他の人々と同じように活動することが、社会の本来あるべき姿であるという考え方。

社員との関わり

【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。



職場復帰セミナー「カンガルーの会」

体制・仕組み	本年度実績	前年度実績
勤務制度 各人の業務の特性に対応した柔軟な勤務体制。 ●フレックス勤務制 ●裁量労働制 ●短時間勤務制 など	対象範囲 社員全体の77%が対象(単体)	
休暇制度 個人生活の場面に応じた多様な休暇制度。 ●年次有給休暇(年間最大20日) ●育児休暇 ●ライフサポート特別休暇 など	2005年度 年次有給休暇取得率 32.7% (単体)	2004年度 年次有給休暇取得率 32% (単体)
育児休業 ●1歳直後の4月30日まで、または子が1歳6ヶ月まで ●育休期間内であれば子一人につき2回まで取得可	2005年度取得者数 50名(単体)	2004年度取得者数 71名(単体)
育児休業からの職場復帰プログラム (41ページ参照) 出産・育児を迎える社員が安心して休業し、また、スムーズに職場復帰して、仕事と家庭の両立をしながら力を発揮できる環境づくりを目的とした制度。育児休業者職場復帰支援のためのインターネットプログラム「wiwiw」や職場復帰セミナー「カンガルーの会」など。	2006年3月現在wiwiw登録者 81名 2006年1月カンガルーの会参加者 東京11名、大阪9名	
介護休業 介護対象者一人につき、延べ366日まで回数制限なし	2005年度取得者数 1名(単体)	2004年度取得者数 2名(単体)
re-work制度 育児や介護のためやむを得ず一旦退職した後、生活環境が変わったことで、再度今までの経験を生かして働きたいという希望を持つ元従業員に対し、一定要件のもとで再雇用を可能にしている。	2006年3月現在約30名がDNPヒューマンサービス・グループハローワークに登録している。	
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。	2005年度相談件数 1,192件 2005年7月に関西相談室を開設。	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を提供している。	2005年度相談件数 651件	2004年度相談件数 1,330件
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「準備ガイド」。 58・59歳対象公的年金・雇用保険説明会。 2005年度ガイド・説明会参加者 651名 (配偶者含む)	45歳者への「デザインブック」配布。 55歳者対象「準備ガイド」。 58・59歳対象公的年金・雇用保険説明会。 2004年度ガイド・説明会参加者 929名 (配偶者含む)



柔軟な職場環境づくりを
支援します。

財団法人21世紀職業財団
東京事務所長
加地 照子氏



「カンガルーの会」の出会いは、
心が安らぎました。

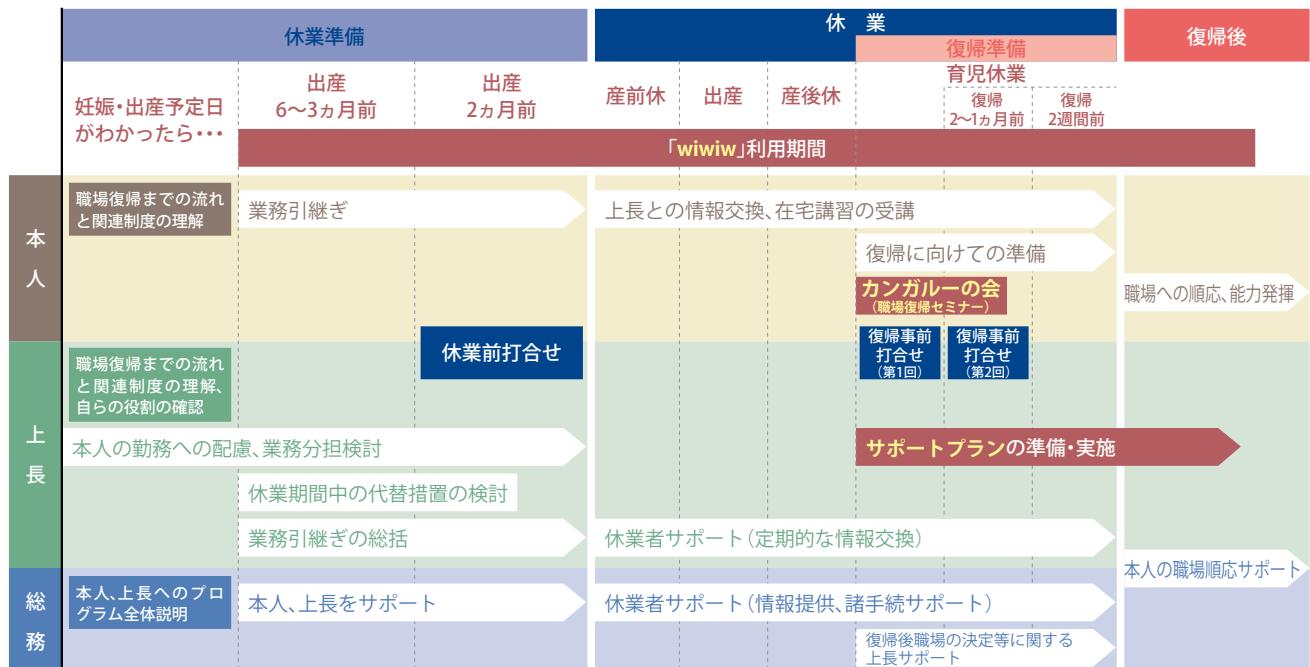
(株)DNP西日本
第6営業本部 営業第1部 第3課
町 美智子

情 報技術の発達した昨今でも、書店に並ぶ、日本や世界の文化文明を伝える書籍や雑誌の洒脱なデザインと装丁ぶりは、私たちをわくわくさせるものです。こうした珠玉を永代にわたり進化させていくには、DNPで働く方々が、年齢や男女の性別を問わず、幾多の文化や経験を有する多様な構成員でこそ、そのDNAを受け継ぎ新たな萌芽を誘うだすのであります。多様性を尊重しつつ柔軟な職場環境づくりを推進するという方針をたて、社員の参画状況を開示なり、一層の参画を促し、特異性の創発を引き出そうとする貴社のご英断にたいし、私ども財団もご支援申し上げてまいりたいと存じます。

育 児は喜びがある反面、不安や孤独感も強く感じます。育児休業中は仲間が欲しくてもなかなか働くママとは出会えません。そんな中、「カンガルーの会」を利用し、全国のグループ会社にいる、私と同じように働くママと出会いう事ができました。先輩・後輩ママとして相談しあえる人がいるということが、心を落ち着かせてくれます。この制度を利用して仲間と出会い、子育てをしながら働ける私は本当に幸せだと感じます!

体制・仕組み	本年度実績	前年度実績
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。	2005年度 137名 キャリアデザイン実践講座を開催(5回開催) 69名参加	2004年度 138名
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。	2005年度 慶弔給付 7,277件 各種貸付金 109件 子女育英(奨学金・年金) 75件	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 社内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。	2005年1月～12月 一般健康診断受診率 99.35%	2004年1月～12月 一般健康診断受診率 98.8%
診療所(全国14ヵ所) 診療所は、全国に14ヵ所あり、被保険者に加えて、被扶養者(16歳以上)の診療も行っている。	2005年度 82,512名	2004年度 82,560名
喫煙対策 非喫煙者の受動喫煙を防止するため、各職場で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。	
健康診断室、電話健康相談、メンタルヘルス相談室、栄養相談、運動相談 従業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設けている。また、「栄養相談」や「運動相談」を実施し、健康づくりのサポートを行っている。	2005年1月～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6,898件	2004年1月～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
メンタルヘルス DNPでは、メンタルヘルスの維持・増進のために、教育の充実や社内相談窓口の拡充を推進している。前年度に引き続き、ガイドブックの配布や講演会の開催等のメンタルヘルス教育を実施するとともに、インターネットを活用した講座や教育ビデオ等を独自に制作し、全従業員に受講を義務づけている。 また、東京・市谷の診療所だけでなく、関西地区の健康保険組合診療所でも専門医による診療を開始し、早期気づき(予防)・早期治療を目指している。		

育児休業からの職場復帰プログラム



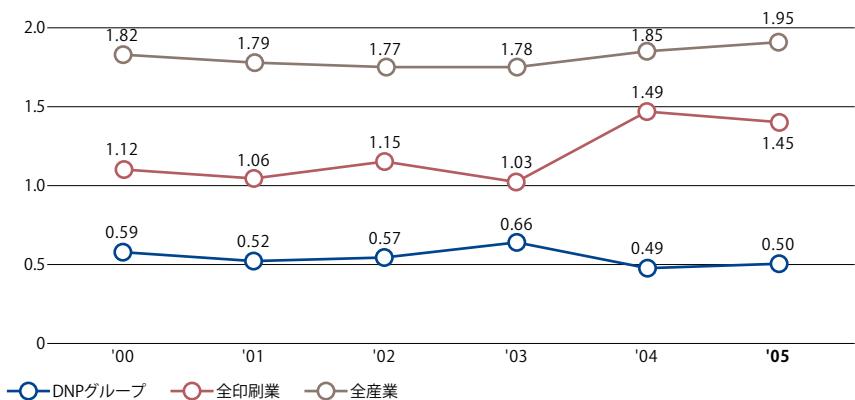
【安全で衛生的な職場】

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。

また、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	本年度実績	前年度実績
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 事業場の特性に応じた活動を推進し、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。	2006年3月現在の資格保有者 衛生管理者 349名 作業主任者 2,126名 就業制限業務技能講習修了者 5,522名 特別教育受講修了者 2,282名	
災害防止活動 災害要因の分析を行い、労働災害の要因となっているリスクの洗い出しおよび評価からリスク低減対策を推進する活動を展開。	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。 2005年1月～12月 労働災害発生率(休業度数率) [*] 0.50%	2004年1月～12月 労働災害発生率(休業度数率) 0.49%
自動体外式除細動器(AED)導入 突然心停止状態に陥ったとき、心臓に電気ショックを与えて、正常な状態に戻す医療器具(=自動体外式除細動器(AED))を全国の事業場に配備した。	2005年7月に市谷事業部が市谷、久喜、鶴瀬工場の警備室に配備したのを皮切りに、全国全ての診療所14ヵ所、保養所3ヵ所、C&I防災センター、市谷ヘルスセンターと2006年3月現在、計22ヵ所への配置をしている。操作教育は、メーカーによる使用説明教育に加え、消防署で実施している救命技能講習(市谷地区11名)、専門機関による講習(医師、看護師39名)など資格認定のある講習を併用して迅速な対応に備えている。 現在、AEDはコンピュータを内蔵し、電極を胸に貼ると心電図を自動的に解析し、心室細動が否かを判断し、機械が電気ショックを音声で指示する仕組みとなっている。	

労働災害発生率(休業度数率)



*【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」を中心と地区の事業部・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。

また、一部の地区では、気象庁より提供される「緊急地震情報*」を利用して、大きな揺れがくる前に警報を流すことで、オフィスや工場の減災対策に活用しています。

防災のための地域コミュニティとの連携強化

市谷地区における地域貢献施策のひとつとして、主に神田川の氾濫による水災を想定し、自力で避難行動をとれない災害要援護者の一時収容場所にDNPヘルスセンター2階体育館を提供する旨の協力について、11月18日付で東京消防庁牛込消防署との間で協定を締結しました。

応急救護体制の拡充・強化

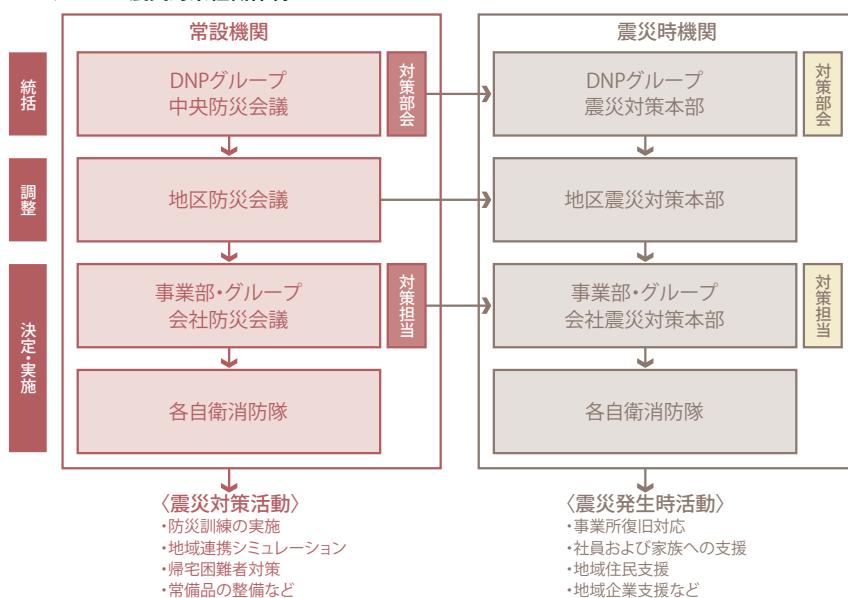
市谷事業部においては、心停止など緊急事態に迅速に対応するため自動体外式除細動器(AED)を市谷工場・久喜工場・鶴瀬工場に導入しました(警備室に設置)。この度のAED導入に伴い、9月14日に牛込消防署の協力を得て普通救命(自動体外式除細動器業務従事者)講習を市谷工場で実施し、17名が受講しました。

市谷事業部では、1994年から牛込消防署の普通救命講習を継続受講し、670名の社員が講習を修了しました。本年は51名が受講しAEDを取り扱う技術を取得し、緊急時に対応することとしています。



普通救命講習会とAED

DNPグループ震災対策組織体制



*【緊急地震情報】：地震発生直後に震源に近い地震観測点で観測された地震波の解析にもとづき、大きな揺れが到着する前に発信される震源や規模等の地震情報

社会貢献活動〈メセナ〉

ギンザ・グラフィック・ギャラリーは20周年を迎え、3つのギャラリーの累計入場者は100万人を突破しました。

印刷会社にとって最も身近なアート、グラフィックデザインの発展を願い、「本業に近いところで息長く」をモットーに、グラフィックアート分野を中心にオリジナリティのあるメセナ活動を推進していきます。

「ggg」開設20周年

1986年3月にDNPは東京・銀座にggg(ギンザ・グラフィック・ギャラリー)を開設しました。以来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グラフィックデザイン専門ギャラリーとして活動を続け、2005年には20周年を迎えました。第1回の大橋正展から始まった企画展は、2006年3月で238回を数え、累計では76万人を超える人々が訪れました。

このほか1991年には、大阪・堂島にDDDギャラリーを開設し、関西におけるグラフィックデザインギャラリーとして主に海外の新進気鋭の作家を中心とした企画展を開催しています。また1995年、福島・須賀川にCCGA(現代グラフィックアートセンター)をオープン。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ス社の「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。

【ggg・ddd・CCGA累計入場者100万人突破】

2005年度には、ggg、ddd、CCGA、3

つのギャラリーの累計入場者が100万人を突破しました。また、ddd単独の累計入場者も20万人を突破と、節目の年となりました。これからも、一人でも多くの方々がグラフィックデザインの素晴らしさと出会い、楽しんでいただけるよう、さまざまな企画を実施していきます。

グラフィックアートのアーカイブ

2000年には、DNPグラフィックデザイン・アーカイブ(以下:DGA)を設立し、グラフィックデザイン作品の組織的な収集・保存、資料整備を積極的に進めています。ggg、ddd、CCGAの活動を通じてアーカイブの構築をはかり、グラフィックアートに関する総合的な情報発信を行います。

現在DGAでは、1950年から現代までの日本を中心としたポスター作品と関連資料の収集・保存、5,400点(2006年3月現在)におよぶコレクションのデータベース化、コレクションによる展覧会活動、および他美術館・教育機関等への貸出、グラフィックデザインに関する調査・研究などを行っています。

〈20年間のあゆみ〉

- 1986年 3月 ggg開設
- 1989年10月 ヨーロパリア89(ベルギー)「現代日本ポスター展」に協賛
- 1991年 9月 gggリニューアル
- 1991年11月 DDD開設
- 1992年 7月 DDD、第1回実験展「デザイン・プリント・ペーパー展」開始
- 1992年11月 「ggg Books」刊行開始
- 1995年 4月 CCGA開設
- 1995年12月 CCGA／ディスプレイ・デザイン大賞受賞(社団法人日本ディスプレイデザイン協会)
- 1996年 3月 ggg10年間の活動／毎日デザイン賞特別賞受賞(毎日新聞社)
- 1996年12月 ggg10周年記念企画/企業メセナ普及賞受賞
- 1997年 4月 CCGA主催「ジェームズ・ローゼンクライスト展記念講演会『マルチメディア時代のアーティストと権利』
- 1999年 1月 One-line.comプロジェクト／第2回文化庁メディア芸術祭デジタルアート[インラクティブ]部門優秀賞受賞
- 2000年 9月 CCGAにて「DNPグラフィックデザインアーカイブ設立展」開催
- 2002年 2月 gggギャラリートークの中継実験開始
- 2004年 3月 dddのマーク変更
- 2004年10月 gggクリエーターズ・ツアー開始
- 2005年 9月 dddグラフィックスクエア(旧ソリューションスクエア)オープン

【ggg(ギンザ・グラフィック・ギャラリー)】



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／76万人

ggg

【dddギャラリー】



大阪市北区堂島浜2-2-28
堂島アクシスビル1階
●設立年／1991年
●累計入場者／21万人

ddd

【CCGA(現代グラフィックアートセンター)】



福島県須賀川市塩田宮田1
●設立年／1995年
●累計入場者／5.5万人

CCGA

アート情報を通じて拡がる 国際交流

日本のグラフィックデザインを世界の人々に紹介していくとドイツ、スイス、チェコ、ポーランドの国・公立の美術館・博物館6カ所で、2006年2月から2007年11月までの1年10ヶ月にわたって、「Japanese Plakate - heute



「今日の日本のポスター展」ポスター

(今日の日本のポスター展)を開催しています。

この展覧会は、DGAが収藏する日本の優れたグラフィックデザインのコレクションから、選ばれたポス

ター作品132点で構成するものです。日本の近代的グラフィックデザインの先駆者たちと若手デザイナーの作品を対比させて展示するとともに、DNPの文化活動と、その一環としてのDGAの活動を紹介していきます。

また、2003年には国立美術館の管理・運営サポートを行うフランス国立美術館連合(RMN)とのパートナーシップにより、「メゾン・デ・ミュゼ・ド・フランス」(MMF)を銀座に開設し、フランス各地の美術館の紹介をはじめ、展覧会情報の発信、美術セミナーの開催などフランスの美術館に関する幅広い情報提供を行っています。さらに、ルーヴル美術館に代表されるフランス美術館とのさまざまなプロジェクトが今後も展開される予定です。



フーフナーグル館長記者発表あいさつ



MMFのインフォメーション・センター

グラフィックデザインは国を超えたネットワークを可能にしました。

バイエルン州立応用芸術博物館
ノイエ・ザムルング館長

Dr. フローリアン・フーフナーグル 氏

デザインのスタイルや印刷技術がデジタル化とグローバル化の進展などによって次々に変化してきた一方で、変わらずに受け継がれているものも確かに存在します。そしてこのことが日本のグラフィックデザインの他に類を見ない芸術性を形作っているといえるでしょう。独自のグラフィック言語と高度な表現力、そして優れた印刷技術により日本のポスターは応用芸術の分野で国際的にも高く評価されています。ヨーロッパの人々にこのテーマを身近に体験出来る機会を与えていただいたことに対して、DNPに心から感謝の意を述べたいと思います。

本展は巡回展であり、まず本展のカタログ編集を担当した私どもノイエ・ザムルングを皮切りに、カタログデザインの責任者であるプラハ美術工芸博物館が主要な開催地となりました。本展は日本の企業であるDNPとヨーロッパを結びつけただけではなく、ヨーロッパ各国の参加美術館の連携をも深めました。巡回展となることで、ボーダーレスなネットワークが誕生したのです。

DNPが運営するギャラリー"ggg"や"ddd"は、グラフィックデザイン界のコミュニケーションの中核として、世界中の尊敬を集め、そこで個展を開くことは大きな名誉であり、ステータスでもあります。DNPは永年の活動を通してグラフィックデザイン界の国際交流の重要性を明らかにし、また自らも並々ならぬ貢献を果たしてきました。今後も世界各地の美術館に引き続き協力をいただけるようお願いします。

セミナーの開催

【ggg, 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による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142回

●累計参加者/約11,100名

ddd: 1992年より実施。10回/年・計126回

●累計参加者/約11,000名

【MMF美術セミナー】

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(MMF)が主催。美術館学芸員、評論家、研究者が毎回異なる内容で講演会などを開催。DNP銀座ビルにて。



2003年より実施。不定期・計21回

●累計参加者/約1,100名

【銀座の学校】

「コミュニケーションを楽しく考える」をテーマに、老若男女、幅広い層を対象に各界のゲストを招き、トークショーを提供しています。参加費500円。DNP銀座ビルにて。



1995年より実施。5回/年・計50回

●累計参加者/約4,500名

Webサイト「DNP Museum Information Japan アートスケープ」が「メセナアワード2005」を受賞
URL: <http://www.dnp.co.jp/artscape>

美術情報サイト「アートスケープ」は、美術館と美術作品に特化したウェブサイトとして情報の拡充に努め、月間約100万ページビューのアクセスを獲得しています。10年にわたる先駆的な取り組みが評価され、2005年11月、「メセナアワード2005」の「アート情報文化賞」を受賞しました。受賞を記念して「アートスケープ・クロニクル1995-2005 アート、ネット、ミュージアム」を書籍版とWeb版の2つのスタイルで刊行しました。



社会貢献活動<地域>

感謝と共生の気持ちを込めて、
地域社会とともに歩んでいます。

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。

国内での取り組み

【「愛の100円」カンパ】

(株)DNP テクノパック関西

京都にあるDNPテクノパック関西では、「愛の100円」カンパという活動を20年以上にわたり継続的に行っていきます。これは、京都市内の有志の労働組合を中心とした取り組みで、夏冬の賞与支給日にあわせて従業員からカンパを募り、施設で暮らす子ども達をキャンプ等のイベントに招待するための資金として寄付しています。また、毎年サマーキャンプに従業員数名がボランティアとして参加し、子ども達との交流を深めています。



【フェアトレード*・コーヒーの導入】

(株)DNP ファシリティサービス

DNPファシリティサービスは、DNP主要拠点(東京・市谷、大阪・なんば)の社員食堂と来客用のコーヒーをフェアトレード製品に切替えました。また、DNP社員向けに食品や日用品などを販売する「マイショップ」では、フェアトレード・コーヒーパックの取り扱いを開始しました。

DNPは、この取り組みにより開発途



上国における健全な産業育成、貧困・強制労働などの諸問題の解決に貢献するとともに、社内外へのアピールを通じて、フェアトレードの概念が日本国内でも普及することを目指しています。

【赤十字事業への継続寄付で受賞】

(マイポイント・ドット・コム)

マイポイント・ドット・コムでは、インターネットを利用した無料ポイントサービス『マイポイント』のポイント引き換えメニューとして「日本赤十字社への寄付」を設け、『マイポイント』会員の暖かい善意により貯まったポイントを100ポイント=100円でとりまとめ、2005年4月より継続的に寄付を行ってきました。

この活動により、日本赤十字社の赤十字事業(災害救護活動、国際活動、医療事業など)の進展に貢献した功労者に贈られる「日本赤十字社・銀色有功章」を受賞しました。



【ネットディサミットin柏に協賛】

(大日本印刷)

ボランティアの人々が中心となって学校の情報ネットワークを構築する「ネットディ」が全国各地で行われています。その活動に取り組む全国の人々が情報交換するため、2005年8月に「ネットディサミットin柏」が開催されました。

この全国大会には、群馬県を中心に10年近く活動を続けているDNP社員も主要メンバーとして参画しています。

情報ネットワーク事業を行っている

DNPでは、この活動の趣旨に賛同し、社会貢献活動の一環として支援しました。



【印刷業界への貢献】

(大日本印刷)

2005年4月の「個人情報の保護に関する法律」完全施行に伴い、個人情報保護に対する社会的関心が高まりを見せています。

印刷産業は個人情報を取り扱う機会が非常に多い業界です。社会から信頼されるためには、重要性を業界全体で理解し、適正な管理を行っていく必要があることから、社団法人日本印刷産業連合会は2006年2月に「印刷現場における個人情報保護Q&A」という冊子を発行しました。

DNPでは、1999年に個人情報保護方針を制定し、さまざまなマネジメントによって培ってきたノウハウを持っており、この冊子の編集にあたり、情報セキュリティ部門の専門スタッフを派遣し、全面的にバックアップしました。

また、2006年3月に開催された「印刷現場における個人情報保護Q&A」説明会では、講師を務めるなど、浸透にも力を入れています。



*【フェアトレード製品】: フェアトレードは、開発途上国の中の生産者によって適正な価格で直接購入することにより、生産地の経済成長に対する、継続的な貢献が期待できる仕組みです。フェアトレード製品は欧米では一般的ですが、日本国内では概念そのものが十分認知されていないため、一部の店舗で販売されているものの、大きな市場を形成するには至っていないのが現状です。

海外での取り組み

【YMCA Child Care Program】

(DNP Electronics America,LLC)

DNPエレクトロニクスアメリカでは、YMCAが主催する「チャイルドケアプログラム」に継続的に参加しています。

親が仕事で昼間家に不在のため放課後も学校に残る小学生を訪ね、遊戯を通じて交流を深めています。子ども達が健やかに成長することを願い取り組んでいます。



【地元高校生を社内実習に受入】

(DNP IMS America Corporation)

DNP IMSアメリカでは、ノースカロライナ州キャバラス郡の公立学校群が主催する「Bulldog Survival Camp」プログラムに参加しました。

これは、ハイリスクチューデントの社会順応を手助けするためのプログラムで、社会へ出て働くことへの興味や関心を高めてもらうことを目的に、地元の高校に通う生徒20名を2005年6

月と7月の2回に分けて社内実習生として受け入れました。



【地元の小学生にノート寄贈】

(PT DNP Indonesia)

DNPインドネシアでは、会社がある西ジャワ州カラワン県のカラワン工業団地周辺の五つの村に住む小学生約5,000人にDNPが作成したノートを2冊ずつ配布しました。

これは、工業団地自治会と共同で行っている地域との共存共栄を目的とした支援プログラムの一環として実施したものであり、中高生には自治会より奨学金を贈るなど、さまざまな取り組みを行っています。



【地元のコミュニティカレッジにスカラシップ】

(DNP IMS America Corporation)

DNP IMSアメリカでは、1995年の会社設立以来、地域社会に貢献するため地元ノースカロライナ州にあるローワン・キャバラス・コミュニティ・カレッジ(RCCC)に奨学金基金として5万ドルの寄付を行っています。なお、そのうちの3万ドルについては、2005年に会社設立10周年を記念して増額したものです。



【欧州からインターンシップ受け入れ】

(大日本印刷(株))

DNPでは、日欧産業協力センター主催の「ベルカヌス・イン・ジャパン・プログラム」に参加し、欧州の理工系大学生・大学院生に企業内研修の場を提供しています。これは、将来の日欧関係を担う若年層を対象に毎年9月から翌年8月までの1年間にわたり行われるインターンシップ・プログラムで、2005年は、マルタとラトビアの学生が研鑽に励んでいます。



エレクトロニクスを勉強しにきました。

電子デバイス事業部 電子デバイス研究所 DNPひびきの研究センター
「ベルカヌス・イン・ジャパン・プログラム」インターンシップ生(ラトビア共和国出身)

Linards Grigans 氏

大学新聞でこのインターンシッププログラムに関する記事を読み、私の専門であるエレクトロニクスを学ぶためにラトビア共和国からきました。日本企業のビジネスや環境について学び、また日本独特の文化や精神性に精通できる大きなチャンスだと考えています。インターンシッププログラムのおかげで、世界中の多くの国の人と友達になることができました。職場の人たちは優しく非常に親切で、私が仕事の問題などを抱え誰かに助けを求めるとき、問題を解決するためにオフィスのみんなが集まってくれます。DNPへのお願いですが、研修生を対象としたトレーニングやセミナーなどをもっと提供してもらえばと思います。

社会貢献活動〈本業・学術・教育〉

本業を通して社会と関わっていくこと、
DNPだから社会に貢献できることに取り組んでいます。

本業の印刷技術を活かした文化や医療など社会的な活動に力を入れています。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。

〈印刷技術で重要な文化財保存活動〉

印刷技術を駆使して、文化財の保存活動

日本の伝統的な文化財は、紙や木など壊れやすいものに描かれているものが多く、また地球環境の激変による劣化も危ぶまれ、文化財保護への意識が高まっています。2000年に(株)DNPメディアクリエイト関西に“匠プロジェクト”を発足、DNPのもつ印刷技術を活かした“デジタル再製画”という手法で、貴重な文化財を次世代へ継承していくという取り組みを始めました。文化財の保存には、従来から“模写”という手法が多く取られてきましたが、制作時間が長期にわたることや画家の解釈や主観が入り本来の絵のニュアンスが変わった場合もありました。さらには、自然災害や人的毀損など、不測の事態に対応が困難でした。DNPの“デジタル再製画”では、監修者と事前に十

分な調査・検討を行った上で、コンピュータ技術を駆使したデジタル画像処理、製版工程をIT化したDTP編集、本物の金箔を使用した独自の特殊加工・金箔上の印刷を含めた製造手法(特許取得第3789693号)など先鋭の技術を用いた、世界でもトップクラスの印刷技術で文化財や美術品の複製を制作しています。

兵庫県香美町香住の大乗寺の円山応挙作・襖絵「松に孔雀図・郭子儀図・山水図」

をはじめ、東京国立博物館内にある応挙館の障壁画などの複製をつくることで歴史的文化財の保存に協力しています。絵画や書跡には襖や壁など建築物の一部として成立しているものも多いので、かわりに“デジタル再製画”を原本のかわりに設置することで、古の豊かな芸術空間を現代人が体感することも可能になります。これからもDNPのできる意義ある文化事業として、社会に貢献していきます。



印刷の原点、再現の技術で貢献します。

(株)DNPメディアクリエイト関西
匠プロジェクト マイスター

今中 佳男



DNPのもつ技術の優位性をさらに伸ばしていくと、企画・技術・プリプレス・印刷・生管・品証の各部門から20代から60代までの活力と熟練の業が融合したダイナミックなプロジェクトが発足しました。印刷で培ってきた技術と経験を活かして、本画に描かれている高度な技術を要する筆勢、線の強弱・濃淡、かすれや色彩などの再現に努めています。プロジェクトでは、事前調査・撮影から印刷・表具までの全工程、和紙や接着材、インクの選定や開発など、私にとっても初めて取り組むことも多く勉強の日々ですが、貴重な文化財に接し、「文化財の保存と次世代への継承」という、社会的に意義ある活動に参加でき、大変誇りに思っています。

大学との連携

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ます

いくことが、産学連携です。大学の研究活動は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では積極的に大学との連携を推進しています。

〈東西4大学産学官連携フォーラムで基調講演〉

2006年3月10日、東西4大学(慶應義塾、早稲田、立命館、同志社)が、産学官の〈芯〉(真)〈新〉の枠組みづくりを目指し設立した産学官連携フォーラム(共催:文部科学省、後援:経済産業省・(社)日本経済団体連合会ほか)において北島社長が基調講演を行いました。

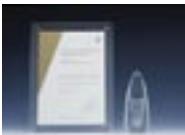
北島社長は、「印刷」という技術を応用展開しつつ事業領域を広げてきた実績により、さまざまな業界との関わりがあるとともに大学との接点も多く持っているため、産業界を代表して基調講演を務めました。講演では、基礎研究の段階からビジネスの立ち上げに至るまで大学と企業が一体になって取り組み、それに国がバックアップすることへの期待、大学と産業界がそれぞれもつている知的財産を相互に活用できる仕組みづくりや人材交流の推進、また産学官の連携における「創発と対話」の重要性などを説明しました。

大学との連携事例

連携内容	事例
寄付講座	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。また、慶應義塾大学で「アートマネジメント講座」と「アントレプレナー概論」を開設しています。
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。
奨学寄付金	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、奨学寄付金を提供しています。奨学寄付金は、直接の見返りを期待しない無償の寄付になります。また、創発に関する共同研究を行っている早稲田大学と東京大学に奨学寄付金を提供しています。
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。また、慶應義塾大学とSFC-DNP創発プロジェクトを発足しています。

CSRに関わる活動を評価いただき、数々の賞を受賞しました。

さまざまなステークホルダーのみなさまから、技術や人事施策、メセナなど各方面的活動に対して高い期待と評価が寄せられています。これからもみなさまの信頼に応えられるよう、努力していきます。

年月日	評価名/受賞名 主催/調査主体	評価内容	
2005.6.10	第29回木下賞 研究開発部門賞	電子レンジで加熱できるレトルト食品用パウチ包装材「アンタッチスルーリースタンドレトルトタイプ」の開発。開封せずに電子レンジでレトルト食品を加熱できる点、レトルト殺菌後でも酸素・水蒸気バリア性が優れている点、衝撃強度や密封性・開封性に優れている点などが総合的に評価された	
	社団法人 日本包装技術協会		
2005.10.18	平成17年度「ファミリー・フレンドリー企業表彰」東京労働局長賞	仕事と家庭の両立を支援する独自の職場復帰プログラムを実施、両立支援対策の充実に取り組んでいること	
	厚生労働省		
2005.11.22	在日イタリア商工会議所賞 2005在日イタリア商工会議所賞	日伊通商関係に最も貢献したこと ミラノ近郊のDNPフォトマスクヨーロッパの設立ならびに文化面での貢献	
	在日イタリア商工会議所(ICCJ)		
2005.11.24	2005年「推薦社内報」編集賞／「推薦映像社内報」メディア賞	経営に役立つ社内報活動の推進などを目的に毎年実施される、優秀社内報の表彰制度	
	社団法人 日本経済団体連合会		
2005.11.25	「メセナアワード2005」メセナ大賞部門・アート情報文化賞	美術情報専門のウェブサイト「DNP Museum Information Japan アートスケープ」が10年間にわたり日本の美術情報の紹介に大きな役割を果たしていること	
	社団法人 企業メセナ協議会		
2005.11.28	第2回日仏投資賞 2005年対仏投資大賞(産業分野)	日仏間の直接投資による経済発展に貢献したこと フランスの普通紙ファクシミリ用インクリボンを加工・販売する会社CDO社や販売会社DNP IMSフランスの設立、ならびに文化面での貢献	
	対仏投資庁(AFII)		
2005.12.29	第8回日経アニュアルレポート・アワード入賞	外国人の方に人気の高い浮世絵を採用したデザインのオリジナリティや、DNPの保有する基本技術とそこから展開される製品についてわかりやすく紹介した点などが評価された	
	日本経済新聞社		

グループ会社および事業部門での受賞

年月日	受賞部門	評価名/受賞名/賞名	主催/調査主体
2005.6.14	(株)DNPファシリティサービス	平成16年度精度管理優良賞	社団法人 日本作業環境測定協会
2005.6.22	建材事業部 建材製造本部(東京)	消防庁長官表彰 (優良危険物関係事業所)	消防庁
2005.9.9	(株)DNPテクノパック横浜	平成17年度 障害者雇用促進大会 「神奈川県知事表彰」	神奈川県/(財)神奈川県雇用開発協会
2005.9.9	(株)DNPデータテクノ関西	奈良県障害者雇用促進協会 会長賞	奈良県障害者雇用促進協会
2005.10.7	個人受賞 (株)DNPデータテクノ関西 総務課課長 清水年彦氏=当時)	奈良県労働基準協会 会長賞	奈良県労働基準協会
2005.10.13	(株)DNPデータテクノ関西	平成17年度「ファミリー・フレンドリー企業表彰」奈良労働局長賞	厚生労働省
2005.10.21	(株)DNP東海	平成17年度「ファミリー・フレンドリー企業表彰」愛知労働局長賞	厚生労働省
2006.2.1	個人受賞(市谷事業部市谷製造本部製造 第1部印刷第1課第1係 係長 鈴木正明氏)	平成17年度 安全優良職長厚生労働大臣顕彰	厚生労働省
2006.3.20	(株)DNP東北	ベストサプライヤー賞 「2006 Superior Supplier Award」	日本ベクトン・ディッキンソン(株)
2006.3.31	マイポイント・ドット・コム(株)	「銀色有功章」	日本赤十字社

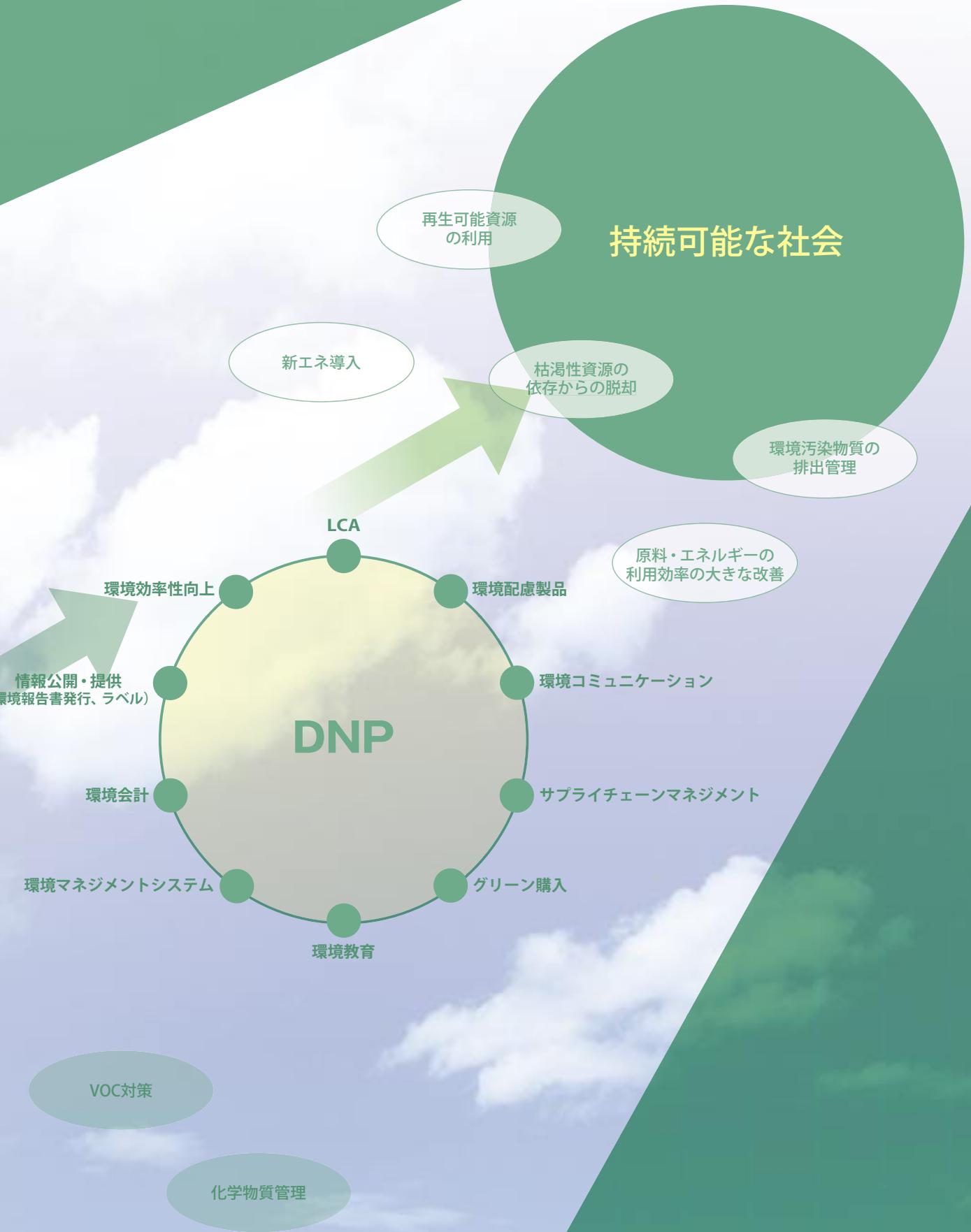
[環境]

DNPと地球環境問題

環境への配慮は、メーカーであるDNPにとって重要なテーマです。

環境へ与えている負荷を認識して、ゼロエミッション、省資源、有害物質管理などに取り組んでいます。





環境方針／環境管理体制

私たちちは、モノづくり企業の責務として、
循環型社会の実現に向けて責任をもって対応します。

1972年に環境部を設け、さらに1992年からは「環境宣言」にもとづいた本格的な環境管理活動がスタートしました。2000年、新たに「DNPグループの環境方針」を制定し、一層の定着と向上を推進しています。

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。

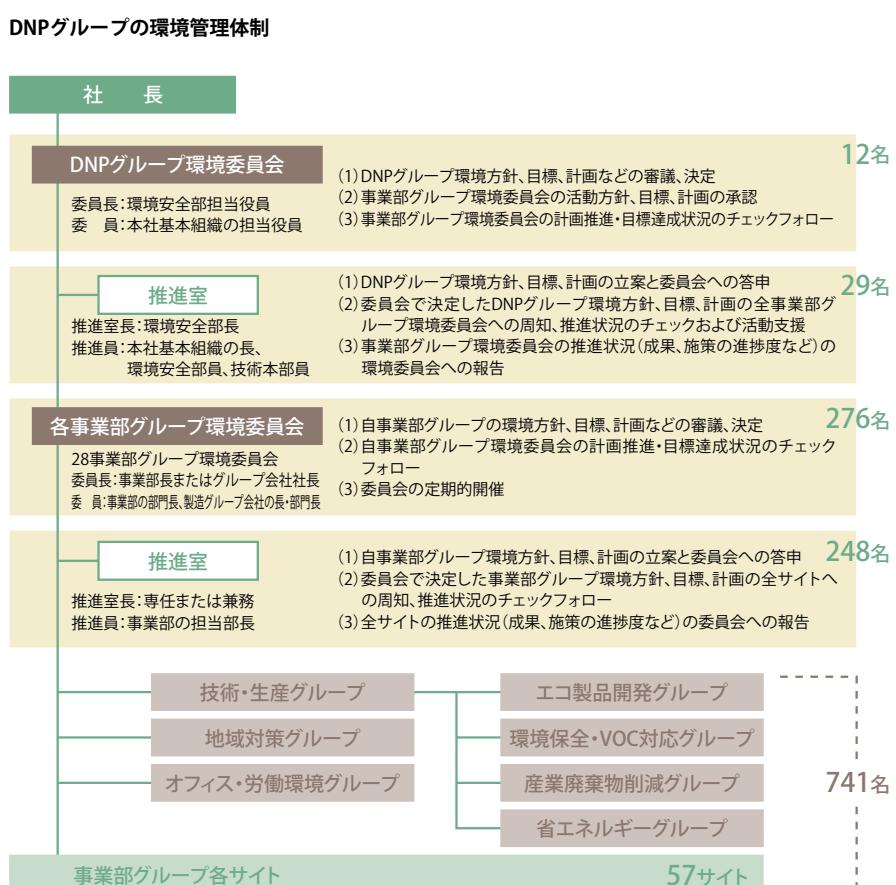
2000年3月 DNPグループ環境委員会

環境管理体制

環境管理体制は、グループ全体を統括する「DNP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。

「DNP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、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



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、「DNPグループ環境目標」を達成するため1993年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。

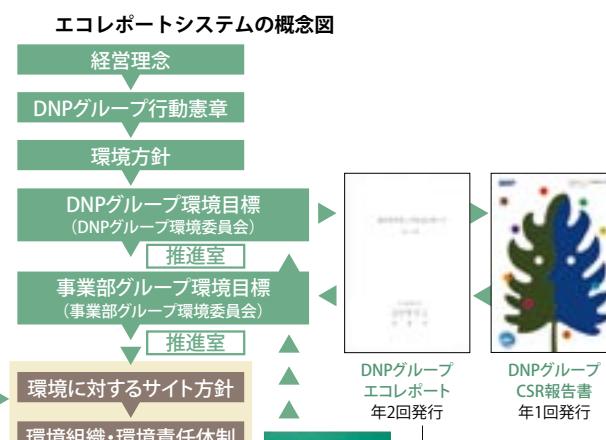
エコレポートシステム

「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、取り組みテーマについても、グリーン購入や、製造工程における環境負荷低減、さらに環境配慮製品の開発・販売や輸送時の環境負荷削減など、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。



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。



世界のリーダー企業に。

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

DNPグループの環境への取り組みは、真剣そのものだ。「方針を掲げ、目的および目標を定め、定期的に見直し、継続的に改善し、汚染を予防する」という環境対策の基本を愚直なまでに実施している企業の努力がどの頁にも見てとれる。

今回特に目につくのは、環境に優しい原材料の積極的な利用や有害の恐がある材料を排除した環境配慮製品の著しい伸びである。できることなら、DNPのすべての製品が環境配慮製品となるよう目指してほしい。その他の面でも頑張りが目立ち、国連の「グローバル・コンパクト」署名企業として世界の業界のリーダーを目指して欲しい。

宿題として注文すれば、DNPでは運輸部門のCO₂対策が重要であるが、燃料使用量原単位が、今一步目標に届かなかった。06年以降には達成してほしい。また不要物の発生抑制とリサイクル率の向上にも、さらに頑張ってほしい。

環境マネジメント

【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、「DNP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。

内部環境監査

「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」を実施しています。

2005年度は、58サイトに対して「エコ監査」を実施しました。「エコ監査」で指摘された「要改善」、「改善検討および要調査」事項については、すべて改善措置が実施されたことを確認しています。

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抽出し、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。p75参照)

実 績

2005年度は、58サイトで「エコ監査」を実施しました。

「要改善」の指摘の中には、廃棄物保管場所の法定表示内容の不備や、特定施設の届出関係の不備など、法令に抵触するものもありましたが、すべての指摘事項について、改善措置が実施されたことを確認しています。

指摘事項の内容を分析し、アクション項目を決定して2006年度の「エコ監査」にてフォローアップを行います。



現場現物重視のチェック



直接対話を通じた情報収集



データのトレーサビリティ確認

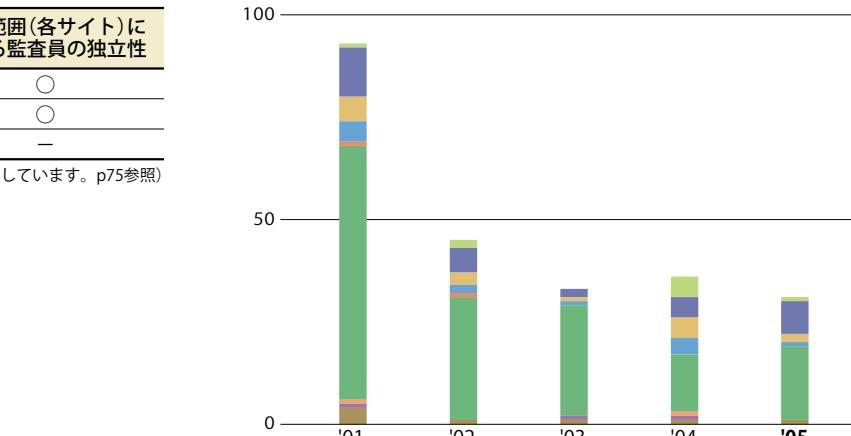
2005年度の「エコ監査」実績

被監査サイト数	58サイト
被監査サイト出席者数	416名
のべ監査人数	123名
のべ監査時間	587時間

「エコ監査」の指摘事項の種類とその是正要求

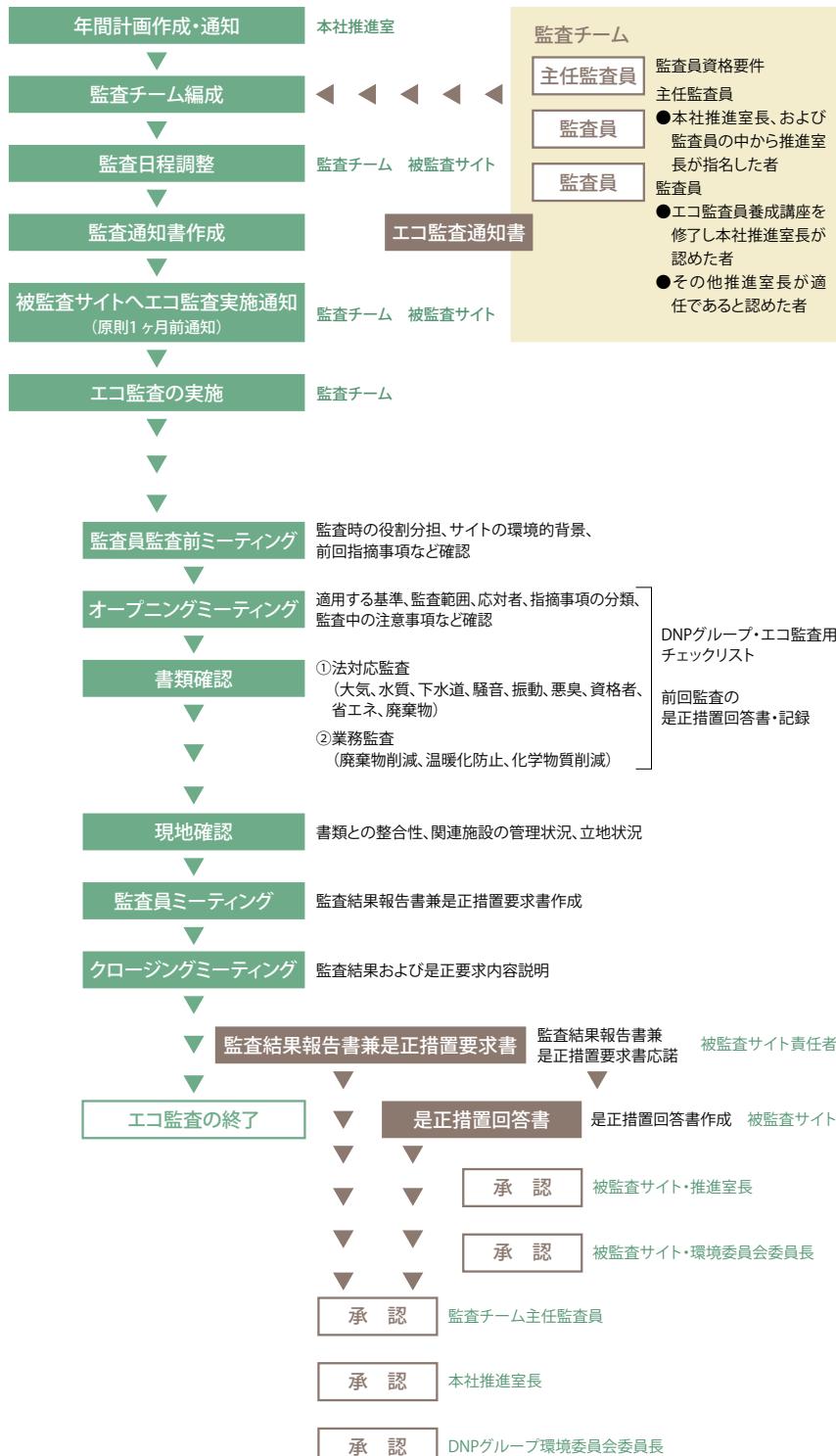
指摘レベル	是正要求内容
要改善	是正措置回答書提出(是正の実施もしくは計画)
改善検討および調査	是正措置回答書提出(検討・調査結果と改善計画)

エコ監査「要改善」指摘件数の推移(件)



	'01	'02	'03	'04	'05
大気	1	2	0	5	1
水質	12	6	2	5	8
騒音	6	3	1	5	2
振動	5	2	1	4	1
悪臭	1	1	0	0	0
廃棄物	62	30	27	14	18
エネルギー	1	0	0	1	0
ダイオキシン	1	0	1	1	0
公害防止組織	4	1	1	1	1
合計	93	45	33	36	31

エコ監査の流れ



〈エコ監査の確認項目〉

法対応監査

- 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・排水経路
- 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

- 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
- 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
- 実施内容、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

開示対象サイト

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。

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
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オプトマテリアル鶴瀬工場^{*1}
電子部品の製造(生活・産業部門)

蕨市

- IPS事業部蕨工場^{*2}
製版・印刷・加工(情報コミュニケーション部門)

狹山市

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

ふじみ野市

- (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)

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

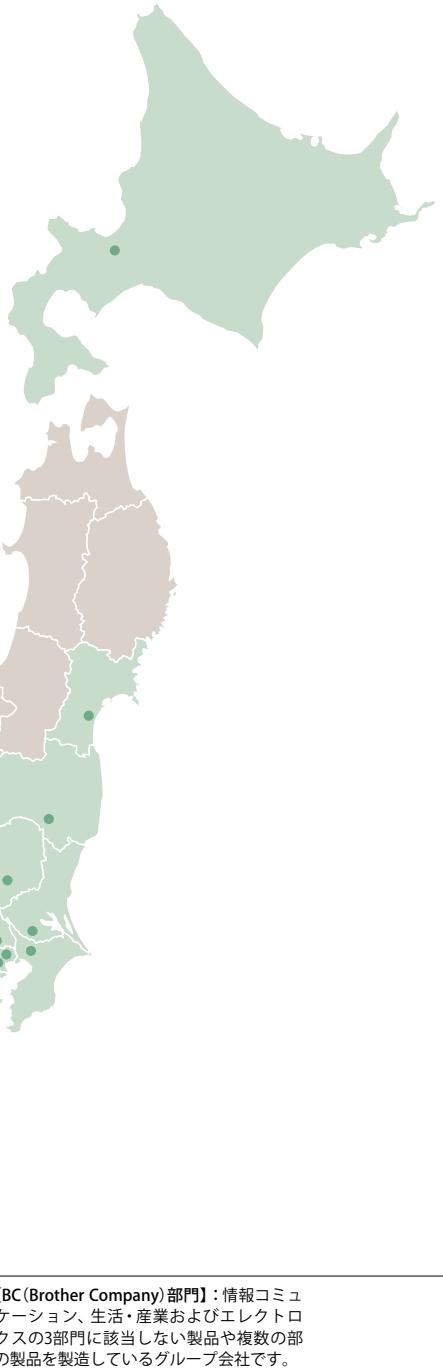
- (株)DNPテクノポリマー柏工場
プラスチック容器の成形加工および印刷
(生活・産業部門)
- (株)DNPテクノフィルム
合成樹脂フィルムの製造および加工(生活・産業部門)

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
- 商印事業部榎町工場
製版・印刷・製本(情報コミュニケーション部門)
- (株)DNPエス・ピー・テック
各種広告宣伝物製造(BC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)



*1: 2006.3.31までは、(株)DNP産業資材鶴瀬工場
*2: 2006.3.31までは、ビジネスフォーム事業部蕨工場

*【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。

※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p76に掲載しました。

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)

川崎市幸区

- ディー・ティー・ファインエレクトロニクス(株)
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オプトマテリアル岡山工場^{*3}
電子部品などの製造(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西日本福岡工場
製版・印刷・製本および包装材製造(BC部門)

筑後市

- (株)DNP西日本筑後工場
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づけ

- (株)DNPアート、(株)DNPトータルプロセス市谷、(株)DNPユニプロセスおよび(株)DNPテクタス市谷の4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、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櫻町工場の一部門として集計
- (株)DNPトータルプロセスBFおよび(株)DNPテクタスBFはIPS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(株)など製造部門を持たない12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 Corporation(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)

環境負荷実態

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。

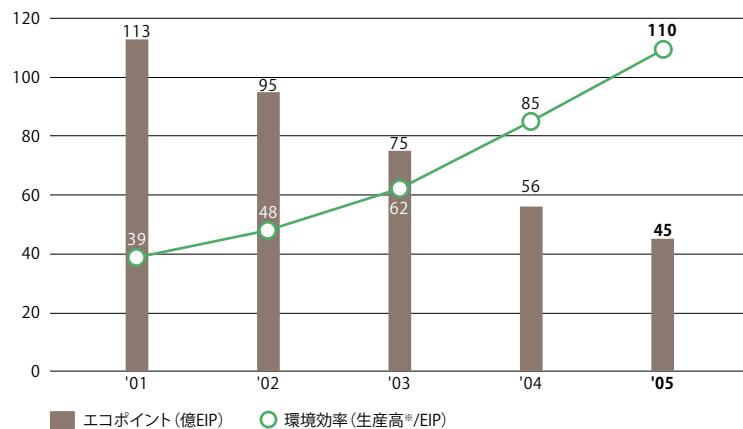
グループ全体の環境負荷は、情報コミュニケーション部門で原材料(紙)投入量が多く、生活産業部門で溶剤使用量が多く、エレクトロニクス部門で水の使用量および排水量が多いという特徴があります。

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。

環境効率の推移

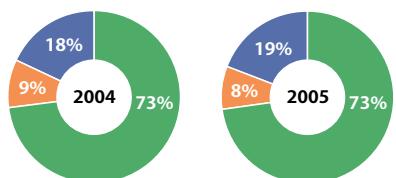


JEPIX[®]を利用して、DNPグループの環境効率を評価しました。VOC(揮発性有機化合物)の大気への排出量削減対策による有害大気汚染物質や光化学オキシダントの負荷物質の削減並びに埋立廃棄物の削減により、環境効率が改善しています。JEPIXでは、主にサイト内における環境負荷を対象とし、PRTR法対象物質の排出量削減の効果が環境効率改善に大きく寄与するなどの特徴があります。これらの点を認識し、一層の環境効率の改善に努めます。

主要原材料

	2004	2005
紙	2,101,300トン	2,265,800トン (7.8%増)
フィルム	126,400トン	140,700トン (11.3%増)
樹脂	74,500トン	74,800トン (0.4%増)
金属	78,100トン	73,700トン (5.6%減)
インキ	62,600トン	58,300トン (6.9%減)
その他	117,300トン	120,700トン (2.9%増)

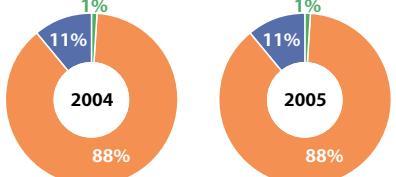
主要原材料(紙)の部門別構成比



主要副資材

	2004	2005
溶剤	28,300トン	22,300トン (21.2%減)
酸・アルカリ	46,300トン	35,400トン (23.5%減)

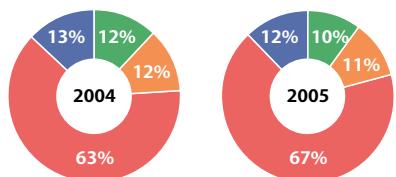
主要副資材(溶剤)の部門別構成比



ユーティリティ

	2004	2005
電気	1,186,400千kWh	1,255,200千kWh (5.8%増)
都市ガス	149,000千m ³	152,000千m ³ (2.0%増)
LPG	25,900千kg	24,800千kg (4.2%減)
重油	2,700kl	2,400kl (11.1%減)
蒸気	182TJ	181TJ (0.5%減)
水	15,307千m ³	15,653千m ³ (2.3%増)

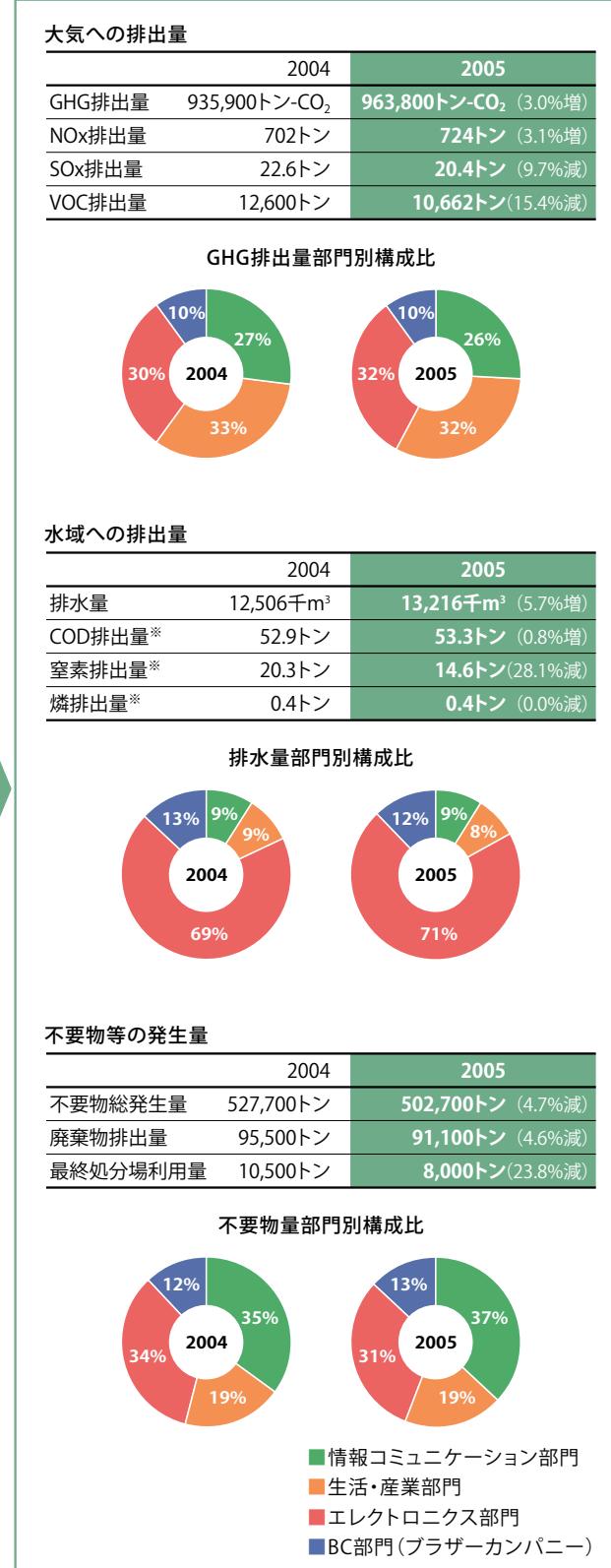
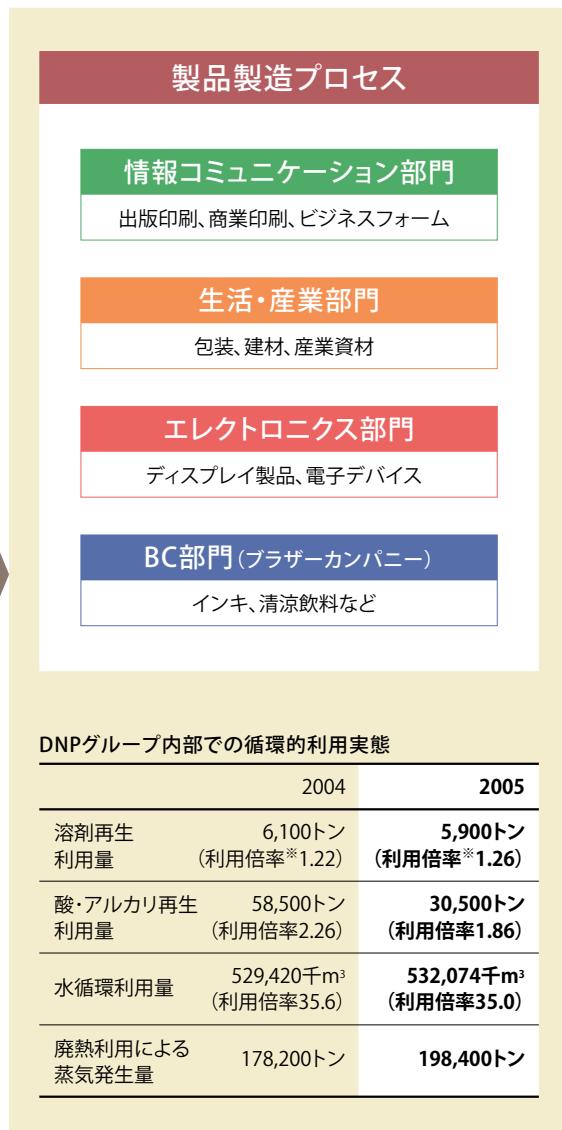
ユーティリティ(水)の部門別構成比



- 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)

※【JEPIX】:環境政策優先度指数(Environmental Policy Priorities Index for Japan)は、日本で開発された「単一指標環境評価システム」で、総合的環境影響度をエコポイント(EIP)という単一数値で算定します。「文部科学省21世紀COEプロジェクト(国際基督教大学ICU)」の一環として、JEPIX手法を実践するため JEPIXフォーラムが開催され、当社は第2期に参画しました。

※【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。



*【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。

*【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。

2005年度目標・実績一覧

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、事業環境に見あった環境目標を設定し、着実に成果を上げています。下の表は2005年度の目標とその結果、そして2006年度の目標です。

	2005年度までの目標	2005年度実績
温暖化 防止	CO ₂ 排出量原単位(CO ₂ 排出量/生産高)を1990年度比15%削減する。(2010年度)	1990年度原単位206t-CO ₂ /億円 2005年度原単位188t-CO ₂ /億円 1990年度比8.7%削減
輸送 環境 負荷 削減	CO ₂ 排出量原単位(CO ₂ 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 ₂ 排出量原単位115.0 t-CO ₂ /百万トンキロ 2005年度CO ₂ 排出量原単位59.8 t-CO ₂ /百万トンキロ 2000年度比48.0%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83.3kL/億円 2005年度輸送用燃料使用量原単位79.0kL/億円 2000年度比5.1%削減
V O C	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。	2002年度排出量21,312トン 2005年度排出量10,662トン 2002年度比50.0%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 2005年度原単位0.185トン/百万円 2000年度比40.7%削減
産業 廃棄物 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 2005年度不要物総発生量50.3万トン 2000年度比22.1%削減
	ゼロエミッションを30サイトで達成する。(2010年度)	31サイトで達成
	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% 2005年度不要物発生率12.9% 2000年度比27.1%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)	2005年度リサイクル率79.4%
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)	2005年度売上高2,566億円 2004年度比56%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40%までアップする。(2010年度)	2004年度グリーン材料購入比率23.6% 2005年度グリーン材料購入比率27.5%
	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50%までアップする。(2010年度)	2004年度グリーン資材購入比率30.6% 2005年度グリーン資材購入比率41.6%
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)	2005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)	2005年度目標(自主基準)達成率93%
	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)	2005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)	2005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)	2005年度目標(自主基準)達成率96%
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)	2005年度古紙分別回収率74.4%
環境 マネジメン トシステム	ISO14001を30サイトで認証取得する。(2005年度)	2005年度5サイトで取得。合計31サイト
	全サイトでエコ監査を実施する。	2005年度全サイトで実施

評価	記載頁	2006年度からの目標
○	p64	◆2010年度までにCO ₂ 排出量原単位を1990年度比15%削減する。
○	p65	◆2010年度までに以下の目標を達成する。 ●CO ₂ 排出量原単位(CO ₂ 排出量/輸送重量/移動距離)を2000年度比40%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。
×	p65	
○	p63・66	◆すべての揮発性有機化合物の大気排出量を2008年度までにDNPグループ全体で2002年度比70%削減する。
○	p68・69	◆2010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50%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3%以上改善し、2000年度比35%削減する。 ●リサイクル率(リサイクル量/不要物総発生量)98%を主要原材料に起因する不要物の処理において達成する。 主要原材料に起因する不要物処理におけるリサイクル率の2005年度実績 紙:99.8%、プラスチック:93.2%、金属:99.1%、ガラス:59.8%
×	p68・69	●ゼロエミッションをDNPグループ全体で達成する。
○	p68・69	
×	p68・69	
○	p73	◆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。
○	p74	◆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。
○	p74	◆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。
○	p70	●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。
○	p70	●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。
×	p70	●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。
○	p70	●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。
○	p70	
○	p67	◆古紙分別回収率を一般廃棄物比で70%以上とする。
○	p75	●ISO14001の認証取得・更新を行っていく。
○	p54	●全サイトでエコ監査を実施する。

環境汚染物質

環境汚染物質の排出量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。設定した環境目標に向けて、着実に成果を上げています。

大気汚染物質の削減・低負荷物質への代替化

【有害大気汚染物質】

「大気汚染防止法」で削減が求められている有害大気汚染物質のうち、「優先取り組み物質」として22物質が定められています。この物質のうち、主に印刷工程の洗浄用途にジクロロメタンを使用していましたが、水洗浄への切替えにより2001年度に52.9トンに達していた大気排出量を2005年度には0.3トンまで削減しました。

ダイオキシン類については、廃棄物の焼却により生成されます。2002年度までに燃焼管理が難しい小型の焼却炉をすべて廃止したため、排出量が大幅に減少しました。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台稼動しており、2005年度も2000年度に比べ排出量の低い状態を維持しています。

【オゾン層破壊物質(代替フロン)】

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、現在稼動している施設は10台です。また、製造工程では洗浄剤とし代替フロンであるHCFC-141bを使用していましたが、2005年度は他の物質への転換などで排出量を削減しました。

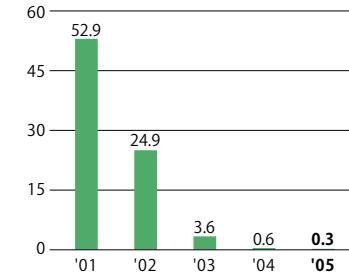
【SOx(硫黄酸化物)】

SOxは重油ボイラーでの燃料の燃焼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。2005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。

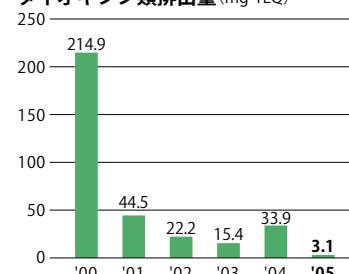
【NOx(窒素酸化物)】

NOxは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。2005年度はエネルギー消費量が増加しているため排出量が増加しました。

ジクロロメタン排出量(トン)



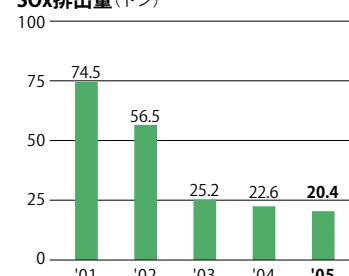
ダイオキシン類排出量(mg-TEQ)



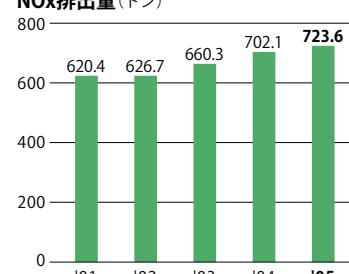
代替フロン物質排出量(トン)



SOx排出量(トン)



NOx排出量(トン)



VOC削減に取り組みました。

(株)DNPテクノパック東海
設備管理グループ 課長
樋口 善一

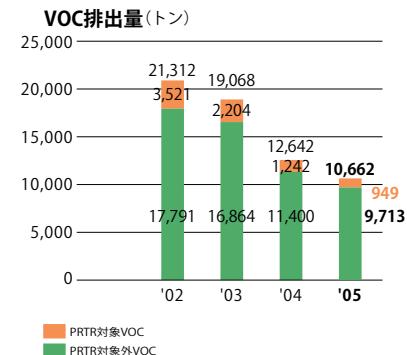
当社は食品用、医薬品用包装材料を製造しています。インキの溶剤としてトルエン、酢酸エチル等のVOC*を使用しており、VOC排出量の削減が大きな課題でした。2005年5月に排出ガス処理設備を導入。試運転そして稼動、また季節変動要因にあわせた調整等を重ね、最適な運転条件を探りながらの運用でした。その結果、2004年度比約60%の排出削減が出来ました。今後も、効率の良い稼動を図り更なる排出削減に努力していきます。

*[VOC] : 挥発性有機化合物 (Volatile Organic Compounds)

【VOC(揮発性有機化合物)】

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。2005年度も材料の転換、処理装置の導入や処理効率の改善などにより、排出量を削減しました。

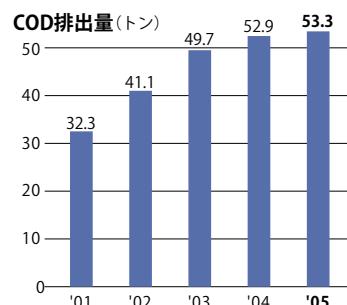


水質汚染物質の削減

【COD(化学的酸素要求量)】

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。2005年度は、排水量の多いエレクトロニクス部門において、低COD薬品を採用し、負荷量の低減に努めましたが、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。

浄化槽や排水処理装置などによる処理を行っています。2005年度はエレクトロニクス部門で、排水処理の微生物処理に係るバクテリア用栄養剤に窒素・燐が含有しているため、この使用量を削減することで、窒素排出量を削減することができました。

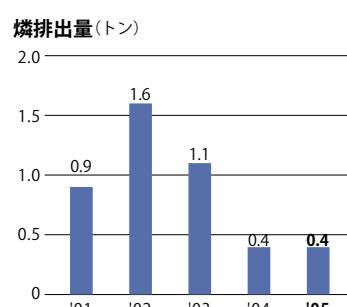
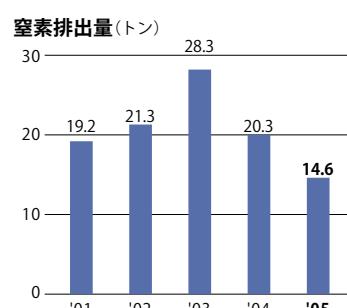


【窒素】

公共水域の富栄養化^{*}対策として工場排水や事務所からの排水に対して、

【燐】

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、洗浄剤を無燐タイプへ変更し、また、排水処理で微生物処理に係るバクテリア栄養剤(窒素・燐含有)の使用量を削減しましたが、2005年度はほぼ、昨年度と同じ排出量となりました。



^{*}【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。

地球温暖化対策

省エネ設備の導入や燃料転換、また、生産効率の向上などにより、温室効果ガスの排出抑制に取り組んでいます。

2005年度は、省エネ設備の導入や夏季・冬季の空調温度管理の徹底を推進しましたが、エレクトロニクス部門の生産拡大などにより温室効果ガスの排出量は増大しました。CO₂排出量原単位の削減は足踏み状態です。

目 標	実 績	温室効果ガス排出量(千トン-CO ₂)
2010年度までにCO ₂ 排出量原単位を1990年度比で15%削減する。	CO ₂ 排出量原単位は、188トン/億円で8.7%の削減でした。	1,000 849 842 899 936 964 '90 '01 '02 '03 '04 '05 550 産業廃棄物 燃却、他 エネルギー消費

温室効果ガス排出量の算定方法

「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。

地球温暖化対策推進法の改正に伴い、2007年版からは改正内容に従った算定方法になります。

* 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。

CO₂排出量原単位の算定方法

CO₂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)/生産高(億円)

生産高は事業活動量を示し、本報告の開示対象連結会社の付加価値額合計を用いています。



DNPグループとしてチーム・マイナス6%に参加し、温暖化防止に取り組んでいます。

(株)DNPファシリティサービス オフィスビルケア事業所
副所長

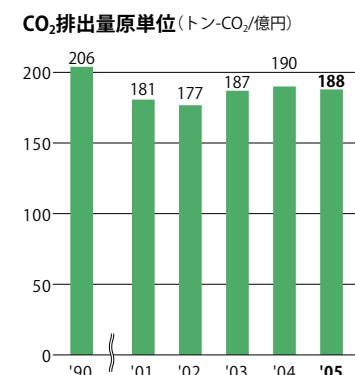
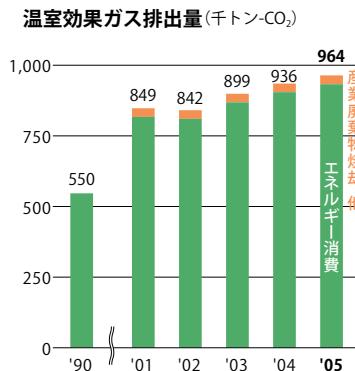
畠沢 和夫



ブラックイルミネーション
(広告塔の消灯)

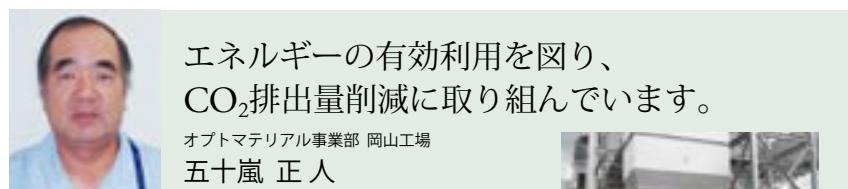
DNPファシリティサービスは、DNPグループの工場および事務所ビルのエネルギー管理を担っています。2005年7月にDNPグループとして「チーム・マイナス6%」に参加し、事務所空調温度の夏:+2°C、冬:-2°C設定、ブラックイルミネーションの実施などエネルギー削減を推進してきました。

東京市谷のC&Iビルにおいても、夏冬の空調温度の徹底、エレベータ稼働台数管理、事務所や手洗い等の照明適正化を行っています。2006年度も引き続きエネルギーの適正管理を進め、CO₂削減に取り組んでいきます。



〈「チーム・マイナス6%」への個人登録参加〉

DNPグループは、昨年度から政府が推進する地球温暖化防止国民運動「チーム・マイナス6%」に参加し、「オフィスの室温設定」「未使用時のパソコンや照明のスイッチOFF」などの省エネ対策を実施しています。その取り組みをより大きなものにするため、グループ全社員に「チーム・マイナス6%」への個人登録参加を呼びかけ、運動推進に積極的に取り組んでいます。



オプトマテリアル事業部 岡山工場
五十嵐 正人



廃熱ボイラー

工場では、光学フィルム部材を製造しており、プラスチックフィルムに光学特性の異なるいくつもの材料層を塗布しています。塗布工程で排出される溶剤(VOC^{**})は、処理装置で燃焼分解されます。2005年6月に、この燃焼分解時に発生する熱を回収し蒸気を発生させる「廃熱ボイラー」を導入し、熱の有効利用を開始しました。2005年度は約4,000トンの蒸気を発生させることができ、通常のボイラーにより蒸気を得た場合と比べ、エネルギーにしておよそ11,500ギガジュール、CO₂排出量でおよそ690トンの削減となりました。これからもエネルギーの有効利用を図り、CO₂削減を推進していきます。

**[VOC] : 挥発性有機化合物 (Volatile Organic Compounds)

輸送の効率化で、 トラック燃料からのCO₂を削減しています。

DNPグループの物流を担う(株)DNPロジスティクスは、首都圏を中心に東北から九州までをカバーする総合物流会社です。物流における環境負荷低減に積極的に取り組んでいます。

2005年度の輸送に関わるCO₂排出量は4,540トンで、2000年度比で25.8%削減しました。CO₂排出量原単位は、輸送量の増加により削減が進みましたが、輸送量燃料使用量原単位は増加傾向にあります。

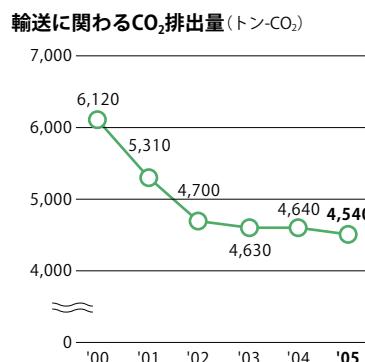
目 標

2010年度までに2000年度比で以下の目標を達成する。

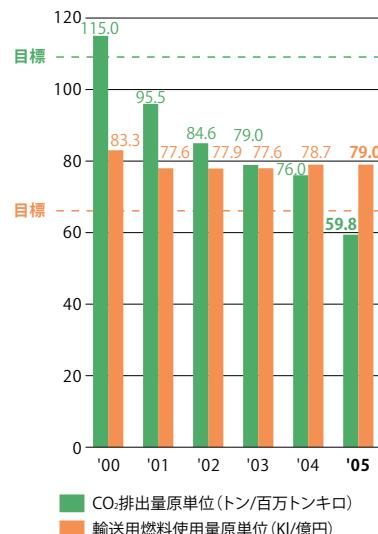
- CO₂排出量原単位(CO₂排出量/輸送トンキロ[※])を5%削減する。
- 輸送用燃料使用量原単位(燃料使用量/売上高)を20%削減する。

実 績

- CO₂排出量原単位は、48.0%削減。
- 輸送用燃料使用量原単位は、5.1%削減



CO₂排出量原単位および輸送用燃料使用量原単位の推移



CO₂削減の取り組み

DNPロジスティクスでは、配車や輸送ルートの適正化、デジタルタコメーターの導入により、輸送の効率化を進めてきました。また、アイドリングストップの徹底、CNG車やハイブリッド車の導入、車両の大型化などもあわせて実施し、CO₂削減に努めています。

従来よりDNPグループ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」に参加し環境改善活動に取り組んできましたが、これに加え、2004年11月には板橋事業所でISO14001を認証取得し、なお一層の改善に取り組んでいます。今年秋には赤羽事業所でも認証取得を目指しており、さらに取得を拡大する予定です。



輸送の効率化とともに安全確保を推進しています。

(株)DNPロジスティクス 業務管理部
部長

小原 貞雄

「私たちの仕事は道路という公共の施設を利用し、成り立っており、道路を利用する方々に絶対に迷惑をかけてはならない。」との考え方から、職場責任者やドライバーの安全教育に力を入れています。運行管理者によるドライバーと顔をあわせての朝夕の点呼と対話、個々のドライバーからの「私の安全宣言」の提出などを実施しています。また、春秋の全国交通安全運動期間中には、職場責任者が交通安全協会などに協力して、交差点での歩行者誘導を行っています。これも歩行者の立場を考えさせるという安全教育の一環です。



朝夕の点呼風景

※【輸送トンキロ(t・km)】: Σ (貨物量 × 移動距離)

化学物質

化学物質の大気排出量を大幅に削減しました。

製造工程で使用する化学物質の環境負荷を低減することを目的として、「PRTR法※」第一種指定化学物質の排出・移動量とすべての揮発性有機化合物の大気への排出量の削減に取り組んでいます。

目 標	実 績
●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。	●2005年度の揮発性有機化合物の排出量は前年度より1,980トン削減し10,662トンとなり、2002年度比で50.0%削減したことで、目標を達成しました。 ●今後は、引き続き揮発性有機化合物の大気排出量削減に努め、さらにステップアップした削減目標として、2008年度までに2002年度比70%削減を目指します。
	 溶剤処理装置／(株)DNPオプトマテリアル岡山工場



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	6.8	0.0	0.0	6.8	0.0	0.0	0.0	0.0
アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	1.1	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0
モノエタノールアミン(2-アミノエタノール)	38.9	0.0	0.0	4.1	34.7	0.0	0.0	0.0
イソホロンジイソシアネート	21.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	21.8	0.0
エチルベンゼン	208.4	2.0	0.0	0.0	3.1	47.1	74.9	81.3
エチレングリコール	10.8	0.0	0.0	0.0	7.9	0.0	2.9	0.0
エチレングリコールモノエチルエーテル	21.3	0.6	0.0	0.0	3.1	0.0	5.3	12.3
エチレングリコールモノメチルエーテル	60.5	2.1	0.0	0.0	7.5	0.0	25.4	25.5
イブシロン-カプロラクタム	19.7	0.0	0.0	0.0	1.5	0.0	18.2	0.0
キシレン	283.3	6.8	0.0	0.0	5.7	58.8	88.5	123.5
銀およびその水溶性化合物	16.1	0.0	0.0	0.2	3.7	6.2	1.6	4.5
クロムおよび3価クロム化合物	160.7	0.0	0.0	0.0	47.8	81.1	28.9	2.8
6価クロム化合物	38.4	0.0	0.0	0.0	0.8	0.1	21.6	15.9
コバルトおよびその化合物	5.7	0.0	0.0	0.0	1.7	0.8	3.1	0.0
無機シアン化合物	4.2	0.0	0.0	0.0	3.4	0.0	0.0	0.8
1,1-ジクロロ-1-フルオロエタン	19.0	18.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ジクロロメタン	5.1	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.2
ダイオキシン類	0.0	3.1	0.0	0.0	164.0	0.0	0.0	0.0
銅水溶性塩	578.4	0.0	0.0	0.0	162.3	312.0	101.2	3.0
1,3,5-トリメチルベンゼン	7.2	0.1	0.0	0.0	0.0	4.4	0.0	2.8
トルエン	16,309.3	914.4	0.0	0.0	1,751.5	2,929.9	2,556.2	8,157.2
鉛およびその化合物	171.3	0.0	0.0	0.0	117.7	12.0	41.7	0.0
ニッケル	2,545.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1,242.6	1,280.7	21.8
ニッケル化合物	781.0	0.0	0.0	0.0	89.1	689.4	2.1	0.4
ヒドロキノン	4.4	0.0	0.0	4.4	0.0	0.0	0.0	0.0
フタル酸ジ- <i>n</i> -ブチル	1.1	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)	19.9	0.1	0.0	0.0	1.6	0.0	15.9	2.2
1,2,4-ベンゼントリカルボン酸-1,2無水物	9.8	0.0	0.0	0.0	0.6	0.0	9.2	0.0
ホウ素およびその化合物	17.6	0.0	0.0	0.4	12.5	0.0	4.6	0.0
オクチルフェニルエーテル	5.8	0.0	0.0	0.1	0.0	0.0	5.7	0.0
ホルムアルデヒド	3.2	3.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
マンガン化合物	11.8	0.0	0.0	0.0	4.5	2.0	5.4	0.0
モリブデン化合物	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	0.0
	21,388.7	948.5	0.0	16.0	2,260.9	5,386.4	4,316.9	8,458.3

*上記データは2005年度のPRTR集計結果です。PRTR法の集計範囲に従い、年間取扱量が1トン以上の対象物質について集計しています。(33物質、34工場)

*取扱量は、前年度の報告に比べて13.5%減少し、大気への排出量は24.0%減少しました。

※【PRTR法】：特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律

オフィスや工場で使われる紙や水の再利用、製造工程での廃棄物の削減を進めています。

オフィスから発生する使い終わった紙の分別排出と古紙回収、水の循環利用や有効利用に努めるとともに、工場ではゼロエミッションも進んでいます。

オフィス古紙リサイクル

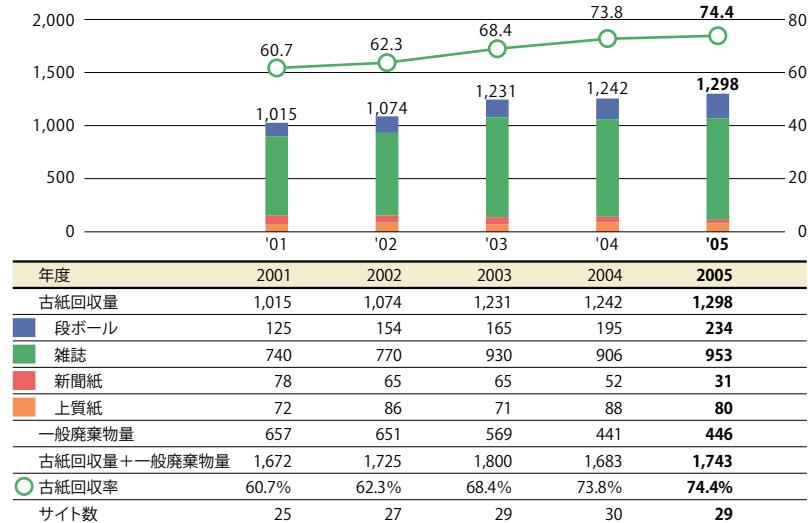
目標

古紙分別回収率^{*}を一般廃棄物比で65%以上とする。

実績

2005年度は、古紙回収量は1,298トン、回収率は74.4%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。

古紙回収量・古紙分別回収率(トン・%)



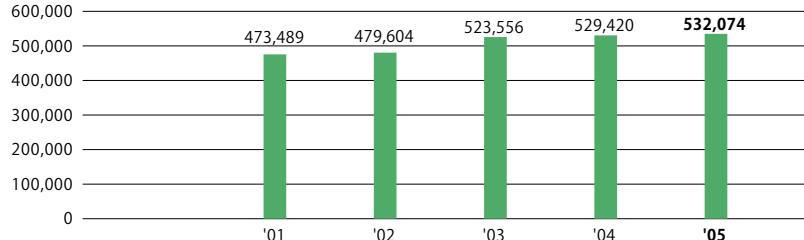
*データの把握が可能なサイトのみ、集計対象としました。

水の循環利用・有効利用

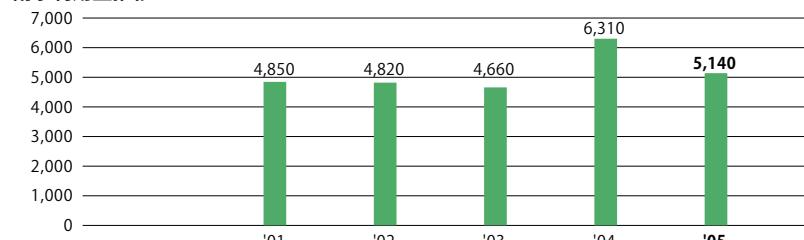
製品の洗浄や製造装置の加熱冷却、建物の空調に使われる水は繰り返し使用され、2005年度は5億3,200万m³の水が循環利用^{*}されました。水の利用倍率^{*}は35.0倍でした。

また、C&Iビルおよび㈱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。2005年度の雨水利用量は5,140m³で、トイレの洗浄や緑地の散水に使われる水の29%をまかないました。

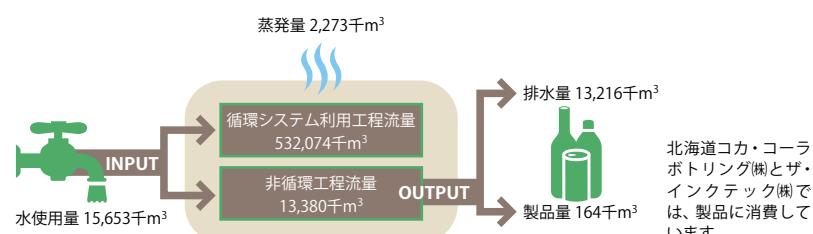
循環利用量推移(千m³)



雨水利用量推移(m³)



水のインプット・アウトプット量(数字は2005年度DNPグループ合計)



*【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

*【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して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・有効利用

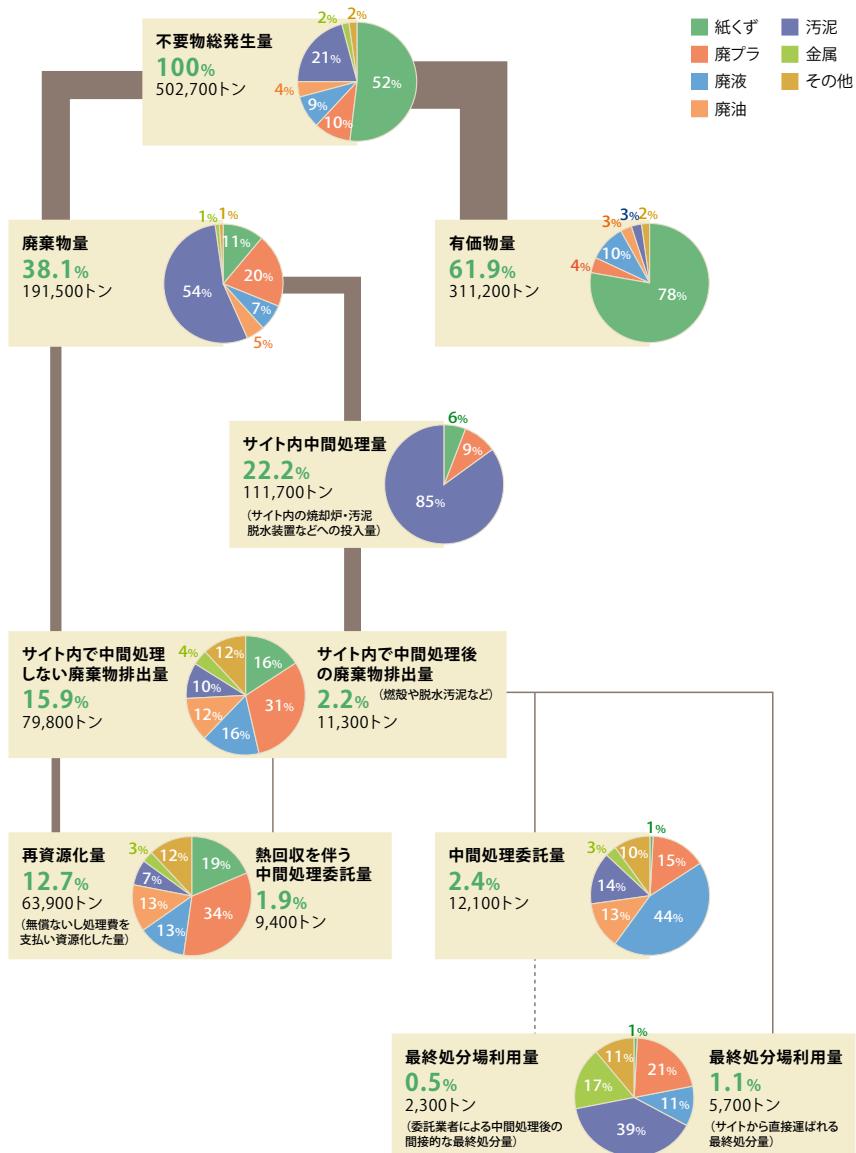
目標

- 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。
- 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。

実績

- 2005年度の廃棄物排出量原単位は0.185トン/百万円で2000年度の0.312トン/百万円から40.7%削減し、目標を達成しました。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の合計を使用しています。
- 2005年度の不要物総発生量は50.3万トンで2000年度の64.6万トンから22.1%削減しました。しかし、目標の25%削減には到達しませんでした。
- 2005年度の不要物発生率は12.9%で2000年度の17.7%から27.1%削減し、目標を達成しました。
- 2005年度のリサイクル率は79.4%で、目標の80%にわずかに届きませんでした。
- 工場から排出する不要物の処理において最終処分場利用率を0.5%以下とするゼロエミッションを31サイトで達成し、2010年度の目標を達成しました。

不要物総発生量の内訳図



〈紙のリサイクル率99.8%〉

DNPグループでは、書籍や雑誌、カタログ、ビジネスフォーム、紙器などのさまざまな製品の主要原材料として紙を大量に使用しています。製造工程では、「モノづくり21活動」を取り組み、ムダ・ロスを最小限化して、紙の使用量削減および紙ごみの発生量削減を推進しています。しかし、紙製品の製造でも不要物の発生は避けられません。このため、分別回収を細分化して少しでも上質な紙の製紙原料へリサイクルを行うとともに、製紙原料にならない紙については固形燃料化などを行っています。これらの取り組みにより紙のリサイクル率は99.8%に達しています。

【具体的な取り組み】

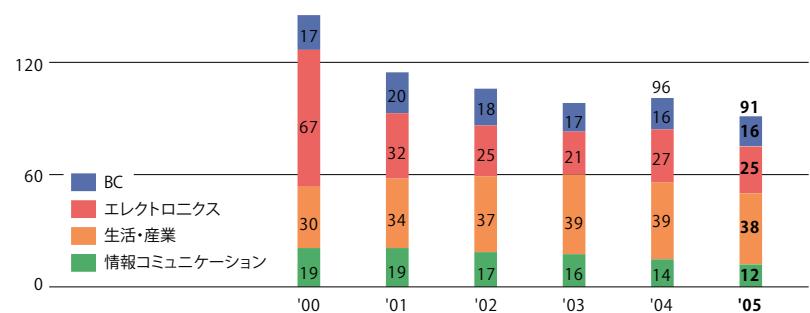
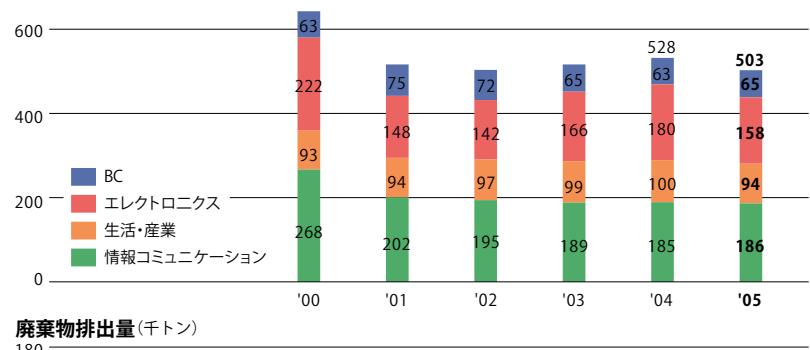
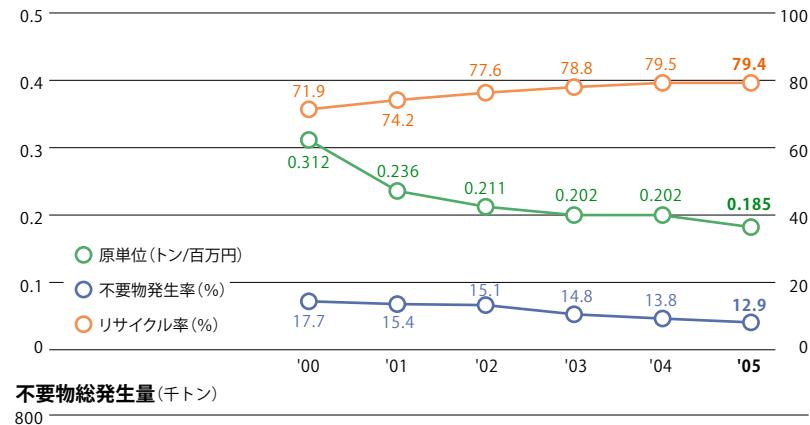
投入資源や不要物発生量を最小限化した効率的な生産体制の確立を目指して、製造現場を主体として取り組んでいる「モノづくり21活動」とリンクさせて発生源対策や効率改善を実施してきました。具体的には、良品率の向上やリードタイムの短縮に取り組み、不要物総発生量の削減、排出量原単位の改善、不要物発生率の改善を行いました。さらに、溶剤回収装置の導入など発生源対策を実施しました。

一方、発生した不要物は、徹底した分別や工程の改善および業者選定により、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)、固体燃料化(紙くず、廃プラスチック)、蒸留再生(廃溶剤)、セメント原料化(焼却灰)を行い、ゼロエミッションを31サイトで達成し、リサイクル率も2000年度から向上しました。

【環境目標の改定】

DNPグループ環境目標の廃棄物削減目標は2005年度が期限であったため、3月に開催されたDNPグループ環境委員会で目標が改定されました。2010年度を達成年度とする新しい目標は、環境効率を一層向上するために排出量原単位および不要物発生率を指標としました。また、有効利用化を一層推進するために主要原材料に絞ってリサイクル率を向上させ、最終処分量の一層の低減を目指すためにグループ全体でゼロエミッション達成を目指します。

排出量原単位・不要物発生率・リサイクル率



目標達成に大きく貢献しました。



株式会社DNPプレシジョンデバイス

環境管理室 室長

石井 康明

原工場はカラーテレビ用シャドウマスク製造工場として1993年に設立され、その後製造品目を拡大してきました。1998年にはISO14001の認証をDNPグループで2番目に取得し、環境負荷の継続的な削減に取り組んでいます。

当工場は、排出量が多いエッティング廃酸を酸の原料として売却するなど、設立当初から有効利用に努めてきました。また、排水処理施設で発生する多量の汚泥も、発生量を削減するばかりでなく、有用な金属を含む汚泥を有価物として売却することにより廃棄物としての排出量を削減しました。これらの施策により、2000年度から不要物総発生量で月1,100トン、廃棄物排出量で月950トン削減、最終処分場利用量も月300トン削減し、DNPグループの目標達成に大きく貢献しました。

環境リスクマネジメント

環境法規とともに、自主基準や 自主管理ガイドの遵守に努めています。

DNPグループでは、環境法規の動向を把握し遵法性を確保するとともに、自主基準(大気、水質、騒音、振動、悪臭)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。

大気、水質、騒音、振動、悪臭対策

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。

2005年度の自主基準達成率*

分類	自主基準(目標)	2004年度	2005年度
大気*	法規制基準の70%以下	96%	96%
水質*	法規制基準の70%以下	96%	93%
騒音*	法規制基準の95%以下	56%	56%
振動*	法規制基準の95%以下	100%	100%
悪臭*	法規制基準の70%以下	92%	96%

*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。

【遵法性の確保について】

環境損傷とその修復のための経済的な負担、さらにはこれにともなう社会的信用の失墜のリスクを最小にするため法規制を上回る自主管理基準を定め、遵法性を確保しています。また、環境法規制の動向を常にモニタリングし、法施行前の対策完了に努めています。



グリストラップ処理装置／商印事業部榎町工場

実績

工場操業に伴う環境負荷を低減するため、大気、水質、騒音、振動、悪臭について、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。

2005年度の目標達成状況は、以下の表に示す通り、振動、悪臭について2004年度より改善が進みましたが、水質については、pH(水素イオン濃度)、BOD(生物化学的酸素要求量)等で自主基準をクリアできない項目が増加し、自主基準達成率が、悪化しました。騒音については、前年度より改善しましたが、他の環境項目と比べ、まだ、達成率は低い状況にあります。

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きます。

〈2005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)
- バーナー清掃
- NOx排出抑制対策
- VOC排出施設の調査
- VOCの測定
- 緊急時対応訓練

主な水質対策

- 水質測定
- 油水分離槽設置
- 排水処理施設濾過材・膜交換
- 食堂グリストラップ浄化装置設置
- 廃液回収タンク設置
- 廃液減容設備設置
- 配管類の洗浄
- グリストラップ清掃
- 汚泥循環方式テスト
- 防液堤設置
- pH対策
- 窒素負荷対策
- 緊急時対応訓練

主な騒音対策

- 騒音測定
- 防音壁設置
- サッシボード塞ぎ
- 排気用消音器取付
- ガス配管防音対策
- 窓の開放チェック
- シートシャッター改修
- 印刷機械移設
- 暗騒音測定

主な振動対策

- 振動測定
- 関連設備の点検・整備

主な悪臭対策

- 臭気測定
- 脱臭装置増強
- 触媒交換・再生
- 触媒洗浄
- 活性炭交換
- 脱臭装置亀裂補修
- 脱臭温度管理
- 緊急対応時訓練



防音壁／㈱DNPデータテクノ関西奈良工場



防液堤／㈱DNPグラフィカ宇都宮工場

*【自主基準達成率】：法規制の対象となる工場において、大気、水質、騒音、振動、悪臭のそれぞれについて、目標を達成した項目数を、測定を実施した総項目数で除したもので

*【大気】：SOx、ばいじん、NOx、ダイオキシン類など

*【水質】：pH、COD、SSなど

*【騒音】：総測定時間帯数(昼間、朝・夕、夜間)に対する

*【振動】：総測定時間帯数(昼間、夜間)に対する自主基準達成時間帯数の割合。

化学物質管理

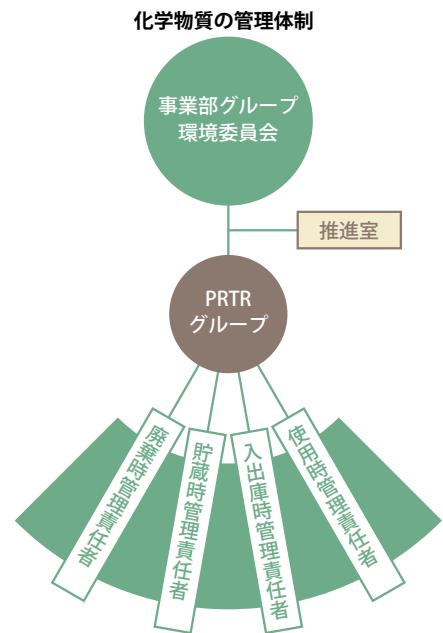
原材料に含まれる化学物質を把握・管理する「DNPグループ化学物質管理基準」を制定し、化学物質に関わる製品安全と、環境保全を確保する活動を進めています。本基準は、各種法規制や顧客企業からの要望を踏まえ、29種の化学物質を選定し、「購入禁止」、「製品含有禁止」、「製品含有管理」の3区分で管理するものです。対象はDNPグループが販売する全製品および、製造工程で使用する原材料です。

2005年度は下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データベースを更新しました。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340点の製品群について含有する化学物質のデータシートも更新を行い、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。



※購買における化学物質管理はp27に記載

〈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

〈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)

緊急事態を想定した対応訓練実施例



電子デバイス事業部 上福岡工場
ガス漏洩対応訓練



(株)DNP建材 東京工場
インキ漏洩対応訓練



(株)DNPテクノパック東海
油漏洩対応訓練



(株)DNPプレシジョンデバイス 大利根工場
薬液漏洩対応訓練

※【悪臭】：排出口臭気濃度、敷地境界臭気濃度、濃度測定実施物質数などの総測定項目数に対する自主基準達成項目数の割合。

土壤・地下水汚染の調査

DNPグループでは、法を上回るガイドラインを定め土壤調査を実施し、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て、知事の指導を受け、汚染の除去等の措置を適切に実施するよう定めています。

2005年度は下記サイトで、地下水の状況を調査しました。

(株)DNPメディアクリエイト関西大阪工場においては工場解体に伴い「大阪府生活環境条例」に準拠した土壤調査を実施しました。その結果、一部の土壤から1,1,2-トリクロロエタン、ふつ素、および鉛が環境基準を超えて検出されたため、大阪府の指導を得て土壤の入れ替えによる浄化処理工事を実施しました。

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。

〈2005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

(株)DNPメディアクリエイト関西大阪工場

有害物質(PCB)の保管

現在、26サイトでPCBを保管しています。保管量は、合計294台で2004年度から5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、エコ監査において、毎年、適正に保管されていることを確認しています。

2004年末より、PCBの処理事業が全国で始まりました。今後は地域ごとの処理計画にもとづき、現在、保管しているPCBについて、順次、法にもとづいた処理を行っていきます。

法令遵守の状況

環境関連の法令遵守に努めていますが、過去3年間に、溶剤の舗道漏洩事故1件、排水の水質異常2件、汚水の公共水域漏洩1件、資格者の選任不備1件が発生しました。

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。

〈過去3年間の状況〉

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、インキ希釀溶剤が漏洩しました。約50ℓ程度が敷地外に漏洩し、一部が側溝に流入しましたが、直ちに砂などを撒いて回収を行い、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、所轄の消防署並びに下水道局へ、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、対策を実施しました。

2005.7.27／(株)DNPデータテクノ牛久工場

汚水配管の点検孔の蓋が突発的に外れ汚水が流出しましたが、直ちに排水口の封鎖、ポンプでの回収を行いました。汚水は有害物質を含んでいませんでしたが、約500ℓが公共用水域に流出したため、行政に事故経緯を通報するとともに、行政の指導のもと、点検孔の蓋の固定方法を変更しました。

2006.2.6／(株)DNPデータテクノ牛久工場

行政による立入検査の結果、最終放流水のBOD値およびCOD値が基準値をオーバーしておりました。原因は汚泥処理能力を向上させるため、試験的に注入していたメタノールの注入量が過多となつたためです。行政の指導のもと、メタノールの注入量を汚水処理量負荷に応じて制御するシステムを導入し再発防止対策を完了しました。

2006.2.24／大日本印刷(株)田辺工場

第1種エネルギー管理工場に指定されているがエネルギー管理者が未選任の状態であったため、行政の立入検査を受け、後日に警告を受けました。翌3月にエネルギー管理者の選任届を提出し受理されました。

環境配慮製品の販売額が大幅に増加しました。

製品・サービスのライフサイクルを考慮し環境負荷の低減を実現した製品が次々に生まれています。2005年度の環境配慮製品の販売額は、目標を大きく上回りました。

環境配慮製品の開発・販売

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。

目標

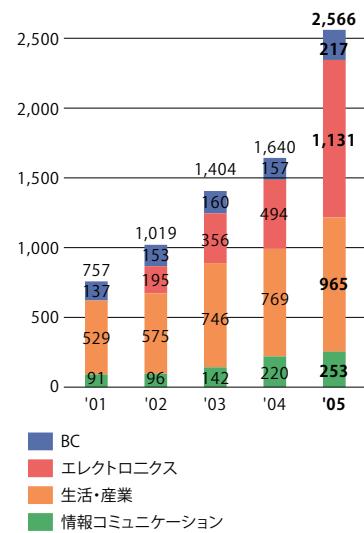
●環境配慮製品の売上高を対前年度比で毎年度10%アップする。

実績

●2005年度の環境配慮製品の販売額は2,566億円で、前年度(1,640億円)比で56%増加し、目標を達成しました。

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。

環境配慮製品の販売額(億円)



〈環境配慮製品の開発指針〉

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、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持続可能な資源利用

天然資源の持続可能な活用

④長期使用可能性

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再使用可能性

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リサイクル可能性

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

環境配慮製品例



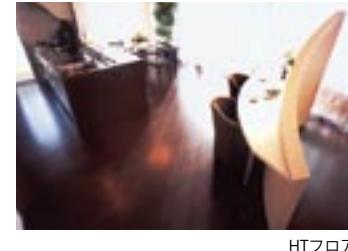
はがせる配送伝票



フラットケーブル用被覆材



大豆油インキ



HTフロア



プリフォーム



断熱紙カップ

グリーン購入／環境ラベル認証

原材料や事務用品のグリーン購入、 CoC認証やEPD認証の取得に取り組んでいます。

環境負荷の低い部品、材料、資機材、事務用品などを優先購入し、製造の上流プロセスにおける環境負荷の低減に取り組んでいます。また製品の環境情報を適切に提供するため「環境ラベル」認証を推進しています。

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、原材料と一般資材のそれぞれに目標を設定し、グリーン購入を進めています。

目標

- 原材料購入額に占める当社グリーン購入基準該当品^{*}の購入比率を2010年度までに40%までアップする。
- 一般資材(事務用品・備品等)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。

実績

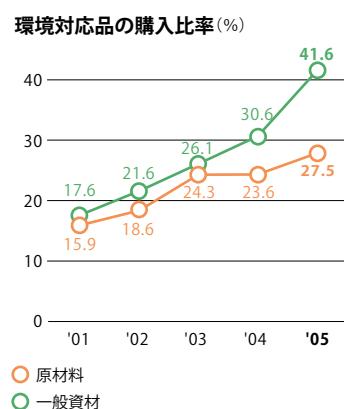
2005年度は、対前年度比で、原材料の環境対応品(当社グリーン購入基準該当品)の購入比率を3.9ポイント、一般資材の環境対応品(エコマーク等環境ラベル認定品)を11.0ポイント向上させ、それぞれ27.5%、41.6%となりました。

【原材料(用紙、インキおよび生産資材)の取り組み】

2005年度は、情報コミュニケーション部門でECFパルプ紙やTCFパルプ紙が増加し、生活・産業部門で蒸着フィルムやバリヤーフィルム、エレクトロニクス部門ではシャドウマスク用鉄板や砒素フリーガラスを認定した結果、環境対応品の購入比率が向上しました。

【一般資材(文具・事務用品など)の取り組み】

新規環境対応認定品を加え環境対応品の品揃えが増加したため、購入比率が大幅に向上しました。



環境ラベル認証

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料および溶融型熱転写記録材料でEPD認証を取得しています。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	(株)DNP東海	2002.10	SGS*
FSCのCoC	商印事業部	2003.8	SGS
FSCのCoC	(株)DNPメディアクリエイト関西	2003.9	SGS
FSCのCoC	大日本商事(株)	2003.12	SGS
FSCのCoC	包装事業部横浜工場	2005.12	SGS
FSCのCoC	(株)DNP東北	2006.3	SGS
FSCのCoC	市谷事業部	2006.3	SGS
PEFC [*] のCoC	包装事業部	2004.1	JIA*
PEFCのCoC	(株)DNP東海	2005.9	SGS
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。

※【FSC】: 森林管理協議会 (Forest Stewardship Council)

※【PEFC】: 歐州の森林認証プログラム (Programme for the Endorsement of Forest Certification Scheme)

※【SGS】: (株)エスジーエス・アイシーエス・ジャパン

※【JIA】: (財)日本ガス機器検査協会

※【EPD】: 環境製品宣言 (Environmental Product Declarations)

*【グリーン購入基準該当品】: 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。

ISO14001認証取得を推進しています。

「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、独自の環境マネジメントシステムを推進しています。

目 標	実 績
-----	-----

●ISO14001を2005年度までに30サイトで認証取得する。

●2005年度までに31サイトで認証を取得し、目標を達成しました。
2006年4月時点では、イタリアのDNP Photomask Europe S.p.A.を加え、合計24システム32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*
2 ディスプレイ製品事業部三原工場	1998.7	DNV*
3 (株)DNPファシリティサービス*	2000.4	AJA*
4 建材事業部岡山工場	2000.7	JIA-QA
5 中部事業部・(株)DNP東海	2001.5	JIA-QA
6 (株)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)東京工場	2002.1	JCQA*
9 ザ・インクテック(株)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)宇都宮工場(No.8と同一システム)	2002.1	JCQA
11 IPS事業部牛久工場	2002.3	DNV
12 (株)DNPテクノパック東海	2002.3	JCQA
13 Tien Wah Press (Pte.) Ltd. (Singapore)	2002.5	PSB*
14 (株)DNP西日本筑後工場	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)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)	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)DNP西日本福岡工場	2004.6	DNV
22 (株)DNPロジスティクス板橋地区(営業第1本部)	2004.10	AJA
23 (株)DNPエリオ東京工場	2005.1	LRQA*
24 (株)DNPエリオ大阪工場(No.23と同一システム)	2005.1	LRQA
25 IPS事業部蕨工場(No.11と同一システム)	2005.3	DNV
26 (株)DNPデータテクノ関西奈良工場	2005.6	DNV
27 Tien Wah Press (Pte.) Ltd. (Johor Bahru)	2005.11	PSB
28 ディスプレイ製品事業部大利根工場(No.2と同一システム)	2006.3	DNV
29 (株)DNPテクノポリマー柏工場	2006.3	JACO*
30 (株)DNPテクノポリマー関西工場(No.29と同一システム)	2006.3	JACO
31 DNP Photomask Europe S.p.A.	2006.4	CISQ*
32 ディー・ティー・ファインエレクトロニクス(株)*	1997.3	JACO

*【JIA-QA】：(財)日本ガス機器検査協会 QAセンター

*【DNV】：デット・ノルスケ・ベリタス(ノルウェー)

*【AJA】：AJAレジストラーズ リミテッド

*【JCQA】：日本化学キューエイ(株)

*【PSB】：PSB Certification Pte Ltd (シンガポール)

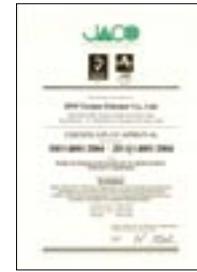
*【LRQA】：ロイド・レジスター・クオリティ・アシュアランス・リミテッド

*【JACO】：(株)日本環境認証機構

*【CISQ】：Federazione Certificazione Italiana dei Sistemi Qualità Aziendali(イタリア)



ディスプレイ製品事業部三原工場／大利根工場
ISO14001登録証



(株)DNPテクノポリマー柏工場／関西工場
ISO14001登録証

*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))

*ディー・ティー・ファインエレクトロニクス(株)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。

海外サイト活動

海外拠点においても、
「エコレポートシステム」を導入しました。

「エコレポートシステム」と「海外サーベイランス」を運用し、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。

海外サイトの取り組み

2005年度から海外サイトでも「エコレポートシステム」(p53参照)を導入しました。今後、環境マネジメントのさらなるレベルアップを図っていきます。また、1年に1回、本社推進室が海外の全製造サイトおよびオフィスを訪問し、「海外サーベイランス」として、現地の環境管理状況の確認、指導を行っています。2005年度も、全製造サイトおよびオフィスの現地サーベイランスを実施しました。

製造サイトにおいては、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、リサイクル等の目標を設定し、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、リサイクル等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 Corporation
- ④DNP Electronics America, LLC
- ⑤Tien Wah Press (Pte.) Ltd. (シンガポール)
- ⑥Tien Wah Press (Pte.) Ltd. (ジョホールバル)
- 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



記録の確認
Tien Wah Press (Pte.) Ltd.
(ジョホールバル)



環境関連施設
DNP Denmark A/S



環境関連施設
DNP Photomask Europe S.p.A.



緊急時対応用の資材
DNP Electronics America, LLC



オフィスでのリサイクル
San Francisco office

主な環境負荷の状況(①～⑥: 2005.4～2006.3集計 ⑦～⑧: 2005.1～2005.12集計)

		CO ₂ 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		2,790ton-CO ₂	78トン	1トン未満
②DNP Denmark A/S デンマーク・カールスルンデ／プロジェクト用スクリーンの製造		1,180ton-CO ₂	0トン	1トン未満
③DNP IMS America Corporation ノースカロライナ州コンコード／情報記録材の製造		1,720ton-CO ₂	304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／プロジェクト用スクリーンの製造		1,670ton-CO ₂	15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		15,380ton-CO ₂	455トン	201トン
⑥Tien Wah Press (Pte.) Ltd. (ジョホールバル) マレーシア・ジョホールバル／オフセット印刷および製本		3,680ton-CO ₂	182トン	135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		20,140ton-CO ₂	2,680トン	2,530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		15,200ton-CO ₂	698トン	3,300トン

※CO₂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。

環境問題への認識が社員にしっかりと根づくよう、
教育・研修、体制の整備に取り組んでいます。

教育名	コース名	研修内容	開講年度	対象者	教育時期	2005年度受講者 (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	438名 (3,673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	286名 (2,564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	164名 (314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	1,634名 (8,837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	0名 (263名)



2005年11月25日に実施した技術セミナー
(科目:環境)



職場でのCSR浸透のため、
環境科目を受講しました。

(株)DNP東海 技術部モノづくり21推進グループ
ISO事務局

八橋 俊明

現 在、DNP東海技術部モノづくり21推進グループにおいて中部グループのISO事務局として、ISO14001や森林認証、ISO9001、JSQ15001などの国際規格を統合した統合マネジメントシステム(IMS)の再構築に携わっています。環境科目の受講動機はCSR(企業の社会的責任)の要素である社会での存在を表現することやサステナブル(持続可能)な利潤追求を実現するために企業倫理や法令を遵守する責任は重要であり、DNPグループの一員として遵守すべき法律について中部グループ内でのさらなる浸透をはかるため、受講したいと思いました。

受講した環境関連法規についての講義は、共通のポイントを押さえながら講義していただきましたので非常にわかりやすく、また講義資料、講義内で学んだことは管理職課長以上を対象とした環境教育の一環で有効に利用し展開できました。中部グループでも営業部門を通じてお客様から環境配慮(製品・活動)についての問い合わせが年間で数件あります。このビジネスチャンスを十分に生かしていくために、今後も関連する各論の内容・良好な事例説明等を盛り込んだセミナーを受講していきます。



2006年3月8日に実施した技術セミナー
(科目:産業廃棄物)

環境会計

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ます。

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。2005年度は、大気へのVOCの排出量を削減しました。

環境保全データの集計・公表

目標

- 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性を評価、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、地域住民等の意見を求める、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：2005年4月1日～2006年3月31日（環境保全設備は2006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内、国内の全製造会社（43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社を対象としました。
- 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。
- 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箇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CO₂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、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います。
 - 当期より事業エリア内コストに対応する効果における大気への排出の環境負荷物質排出量としてPRTR対象物質を含むVOC全量としました。
 - 事業活動から産出する財に関する効果は、容器包装関連製品のリサイクルおよび廃棄時のCO₂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における製品輸送時のCO₂排出量の削減効果です。
- ⑦環境保全対策に伴う経済効果の算定基準
 - 地球環境保全・資源循環コストに対応する効果は、それぞれ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、価格変動が厳いため、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
	2004年度	2005年度	2004年度	2005年度		
①事業エリア内コスト						
公害防止コスト	854	997	2,885	2,200	脱臭装置増設、廃水処理設備増設、防音壁設置	62,63,66,70
地球環境保全コスト	101	220	1,050	725	廃熱ボイラー増設、動力のインバーター化、室温・照度管理	64
資源循環コスト	171	102	3,725	3,008	圧縮機増設、分別リサイクル、ゼロエミッション（RPF・セメント原料化）、水循環利用	67,68,69
(事業エリア内コスト計)	1,126	1,318	7,660	5,933		
②上・下流コスト			129	115	環境に配慮した製品設計、容器包装リサイクル費用負担	73
③管理活動コスト			2,036	2,078	ISO14001審査登録費用、環境測定費用、環境報告書作成費用	52-55,75
④研究開発コスト			2,386	2,696	環境に配慮した製品および生産方式の研究開発	73
⑤社会活動コスト			11	21	工場敷地外の清掃、環境保全団体活動支援*	
⑥環境損傷コスト			65	0		72
合計	1,126	1,318	12,287	10,842		

* 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	136,059	1,318	0.97%	触式脱臭装置、廃水処理設備増設、廃熱ボイラー増設等	62,63,66
当該期間の研究開発費	28,692	2,696	9.40%	非塩ビ建材化粧シート、生分解性プラスチック、製品軽量化、水性インキ等	73

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			摘要	関連情報 掲載頁			
		2004年度	2005年度	前年比較					
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									
総エネルギーの投入	エネルギー消費量(TJ)	20,100	20,800	700	全ての使用エネルギーを平均発熱量換算	58,64			
	同上付加価値額原単位(TJ/億円)	4.25	4.23	-0.02	付加価値額1億円当り0.02テラジュール減少				
水の投入	水の使用量(千m ³)	15,307	15,653	346	上水、工水、井水の合計	58,67			
	同上付加価値額原単位(千m ³ /億円)	3.24	3.18	-0.06	付加価値額1億円当り60m ³ 減少	58,67			
主要原材料の投入	投入量(千t)	2,560	2,734	174	紙、プラスチック、インキ、金属類等の合計重量	58			
(紙、プラスチック、金属類) 不要物発生量/投入量(%)		13.8	12.9	-0.9	主要原材料に対応した不要物の割合	58			
●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	SOx排出量(t)	22.6	20.4	-2.2	投入エネルギーより算出	59,62			
	NOx排出量(t)	702.1	723.6	21.5	投入エネルギーより算出	59,62			
	環境負荷物質排出量(VOC排出量)(t)	12,600	10,662	-1,938	PRTR報告対象となる12物質を含む	59,63,66			
水域への排出	COD排出量(t)	52.9	53.3	0.4	排水量および平均濃度から算出	59,63			
	環境負荷物質排出量(PRTR対象354物質)(t)	0.0	0.0	0.0	2005年度は3物質(Zn, Pb, B)を排出	59,66			
廃棄物の排出	不要物総発生量(千t)	528	502.7	-25.3	主要原材料以外の不要物を含む	59,68,69			
	廃棄物排出量(千t)	95.5	91.1	-4.4	外部業者への処理委託量合計	59,68,69			
	同上付加価値額原単位(t/百万円)	0.202	0.185	-0.017	付加価値額当りの廃棄物排出量を削減	68,69			
	リサイクル率(%)	79.5	79.4	-0.1	サイト内熱回収を含む	68,69			
	環境負荷物質移動量(PRTR対象354物質)(t)	2,271	2,261	-10	報告対象となる27物質の合計	66			
温室効果ガスの排出	温室効果ガス排出量(千t-CO ₂)	936	964	28	焼却炉、乾燥炉の排出量を含む	58,59,64			
	同上付加価値額原単位(t-CO ₂ /億円)	190	188	-2	付加価値額1億円当り2tの排出量削減	64			
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 ₂ 排出	CO ₂ 排出量(千t-CO ₂)	395.3	386.0	-9.3	使用後容器包装類の焼却・リサイクル時発生量				
	CO ₂ 排出量/製品出荷量(t-CO ₂ /t)	1.46	1.38	-0.08	製品1t当りのCO ₂ 排出量を0.08t削減				
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 ₂ 排出量(t)	4,630	4,540	-90	CO ₂ 排出量を1.9%削減	65			
	輸送時排出CO ₂ /(輸送重量×輸送距離)(t/百万t・km)	76.0	59.8	-16	百万トンキロあたり16.2tのCO ₂ を削減	65			

本表③ 環境保全対策に伴う経済効果

環境保全対策に伴う経済効果	金額			摘要	関連情報 掲載頁		
	2004年度	2005年度	前年比較				
①売上増加							
●研究開発コストに対する効果							
環境配慮製品売上高	163,975	256,639	92,664	売上高2004年度比56%アップ	73		
②収益増加							
●資源循環コストに対する効果							
不要物のリサイクルによる事業収入	3,048	2,148	-900	金属くずが減少	58,68,69		
③費用削減							
●地球環境保全・資源循環コストに対する効果							
省エネによるエネルギー費の節減	-861	-590	271	エネルギー消費量原単位が改善	58,64		
省資源に伴う廃棄物処理費の節減	263	335	72	排出量削減により原単位が改善	58,68,69		

〈2005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

- ①環境保全設備の投資額は、前年度よりも192百万円(17.1%)増加しました。廃熱ボイラー増設や排水処理施設などの大型の環境設備の増設に加え、VOC対策(触媒式脱臭装置および溶剤回収装置)を2004年度に引き続き実施したことによります。
- ②事業エリア内コストの費用額は、前年度から22.5%減少しました。これは、おもに産業廃棄物のリサイクルおよび処理費用が減少したことによるものです。
- ③研究開発コストが前年度から増加したのは、生活・産業部門で環境配慮製品のテーマ数の増加と従来テーマの予算の増額によるものです。

環境保全効果

- ①2005年度も溶剤回収・除去を目的とする約760百万円の設備投資を行い、大気へのVOCの排出量を1,938t削減しました。
- ②燃料のLNG化によりSOxが10%減少しました。
- ③業容の拡大により、材料投入量が増加しましたが、歩留向上と不要物の有価物化が進み、不要物排出量および廃棄物排出量が減少しました。一方、温室効果ガス排出量は生産拡大に伴う増加がありました。廃熱ボイラーの増設やインバータの設置や生産効率の向上につとめ、原単位を削減しました。

環境保全対策に伴う経済効果

- ①環境配慮製品の売上高は、前年度比で56%アップし、目標の10%アップを上回りました。
 - ②不要物のリサイクルによる事業収入は、金属くずを中心に不要物発生量を削減したことにより前年度よりも900百万円減少しました。
 - 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。
- 2005年度は、付加価値額が基準期間(2002年度～2004年度の3ヵ年平均)に比べて5.9%アップしました。廃棄物については、原単位改善の効果も加わり72百万円の経済効果が得られました。一方、エネルギー消費については、エネルギー消費量原単位が前年度から改善されたことにより、悪化傾向に歯止めがかかりました。

今後の課題

- ①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。
- ②VOC排出抑制の目標達成に向け、溶剤回収装置、除去装置等の導入を推進します。
- ③温室効果ガス排出量原単位の改善に向け、燃料転換(重油→ガス、LPG→天然ガス)を推進します。

環境問題への取り組み実績

持続可能な環境型社会の実現に向け、
環境課題に対して着実に対応してきました。

1972年度	● 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年度	● (株)DNP東海がFSC-CoC認証を取得 ● 建材事業部神戸工場、ザ・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. Singapore工場、(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、(株)DNPメディアクリエイト関西小野工場がISO14001の認証を取得
1990年度	● 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	2003年度	● 「第6回環境レポート大賞」環境報告書部門優秀賞受賞 ● 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 ● 商印事業部、(株)DNPメディアクリエイト関西、大日本商事(株)がFSC-CoC認証を、また、包装事業部がPEFC-CoC認証を取得 ● 情報記録材事業部の昇華型熱転写記録材料2種がEPDタイプIII環境ラベルの認証登録
1992年度	● 「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	2004年度	● 「第14回地球環境大賞」環境大臣賞受賞 ● 「第7回環境報告書賞」優良賞受賞 ● (株)DNP九州福岡工場、(株)DNPロジスティクス、(株)DNPエリオ東京工場および大阪工場、ビジネスフォーム事業部蕨工場がISO14001の認証を取得 ● 海外サイトにエコレポートシステム導入
1992年度	● 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	2005年度	● 「第8回環境報告書賞・サステナビリティ報告書賞」優良賞受賞 ● (株)DNPデータテクノ関西、Tien Wah Press(Pte.)Ltd. Johore Bahru工場、ディスプレイ製品事業部大利根工場、(株)DNPテクノポリマー柏工場および関西工場がISO14001の認証を取得 ● 市谷事業部、(株)DNP東北、包装事業部横浜工場がFSC-CoC認証を、また、(株)DNP東海がPEFC-CoC認証を取得
1993年度	● 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		
1994年度	● 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		
1995年度	● 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)		
1996年度	● 「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		
1997年度	● 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		
1998年度	● ディスプレイ製品事業部三原工場がISO14001の認証を取得 ● 「DNPグループ環境活動報告書」を発行		
2000年度	● 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 ● (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 ● 建材事業部岡山工場がISO14001の認証を取得		
2001年度	● (株)DNP東海、(株)DNPテクノパック狭山工場がISO14001の認証を取得		

〈生物多様性への取り組み〉

DNPは、大型工場建設など開発事業を行う際には、生物多様性への配慮や周辺環境への影響を考慮し、必要に応じて環境アセスメントを実施しています。環境アセスメントとは、その開発事業が環境にどのような影響を及ぼすのかを調査、予測、評価を行い、その結果を公表して意見を聞き、それらを踏まえて環境の保全の観点から、より良い計画としていくものです。

第三者審査報告書〈第三者審査機関：株式会社新日本環境品質研究所〉



独立した第三者による保証報告書

2006年8月3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. 保証業務の対象及び目的

当研究所の保証業務は、大日本印刷株式会社(以下、「会社」という)の委嘱に基づき、会社が作成した「DNPグループCSR報告書2006(2005.4~2006.3)」の「環境」の部分(P.52からP.80まで、以下、「本報告書」という)について、本報告書に記載されている会社及び主要子会社の環境パフォーマンス指標、環境会計情報及び環境報告書審査・登録制度において定める重要な環境情報*1に關し、本報告書の作成基準*2に準拠して正確に測定、算出され、かつ、重要な事項が漏れなく開示されているかどうかについて、独立の立場から結論を表明することを目的とする。なお、本報告書の作成責任は会社の経営者にあり、当研究所の責任は独立の立場から本報告書に対する結論を表明することにある。

*1 環境報告書審査・登録制度において定める重要な環境情報とは、日本環境情報審査協会が、右上掲載のマーク使用を認める条件として「環境報告書審査・登録マーク付与基準」(日本環境情報審査協会 平成17年9月)に規定する重要な環境情報をいう。

*2 本報告書の作成基準とは、「環境報告書ガイドライン2003年度版」(環境省 2003年3月)のうち、会社が参照すると示した箇所を指す。

2. 実施した保証業務手続の概要

当研究所は、「財務諸表監査以外の保証業務等に関する実務指針(公開草案)」(日本公認会計士協会 平成17年7月)、及び「環境情報審査実務指針」(日本環境情報審査協会 平成18年1月)に準拠し、主として質問、閲覧、分析的手続などの限定された手続を実施した。したがって、当研究所の実施した業務は、合理的保証業務に比較してより限定的な保証を与えるものである。

実施した手続の概要は以下のとおりである。

- (1) 本報告書に記載されている保証業務対象項目の収集過程、集計方法の把握・評価
- (2) 本報告書に記載されている保証業務対象項目について、試査の方法により、証拠資料との突合および再計算
- (3) 本報告書に記載されている保証業務対象項目について、関連するその他の記載項目の閲覧
- (4) サイト単位で作成された記載情報について、サイトの作成責任者への質問、現場視察による状況把握及び証拠資料との照合のための現地往査*3の実施

*3 往査箇所は、会社の本社、及び会社の主要子会社のうち株式会社DNP東北、株式会社DNPテクノパック東海、株式会社DNP建材 東京工場である。

3. 結論

保証業務手続を実施した結果、本報告書に記載されている環境パフォーマンス指標、環境会計情報及び環境報告書審査・登録制度において定める重要な環境情報は、本報告書の作成基準に準拠して、正確に測定、算出されていない、または、重要な事項が漏れなく開示されていないと認められる事項は発見されなかった。

4. 独立性

当研究所は、新日本監査法人グループとして、公認会計士法、日本公認会計士協会「倫理規則」及び新日本監査法人「倫理規程」を遵守しており、会社と当研究所の間には、記載すべき利害関係はない。

以上



現地往査／(株)DNPテクノパック東海



現地往査／(株)DNP東北



現地往査／(株)DNP建材東京工場



「DNPグループ CSR報告書2006」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 TEL 03-3266-2111（ダイヤルイン案内台）FAX 03-5225-8083

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

次回発行予定2007年8月

