



Environmental Management Report 2023-2024

環境経営レポート

第64期(2023年8月~2024年7月)

1.組織の概要

1-1.事業者および代表者名

松本印刷株式会社 代表取締役社長 松本 憲治

1-2.所在地

本 社	静岡県榛原郡吉田町片岡2210
本 店	静岡県榛原郡吉田町片岡2210
静岡支店	静岡県静岡市葵区南安倍1丁目1番18号
浜松支店	静岡県浜松市中央区上西町8の3
沼津営業所	静岡県沼津市原401-12
東京支店	東京都千代田区富士見1-5-1 パラシオン飯田橋201号室
川尻工場	静岡県榛原郡吉田町川尻1282

(有)エムカード 静岡県榛原郡吉田町川尻1282

1-3.本社・工場規模

	本 社	川 尻 工 場
敷地 面積	3,920㎡	13,795㎡
延べ床面積	2,605㎡	8,071㎡

1-4.対象範囲(認証・登録範囲)

対象組織

松本印刷株式会社(全社で取得) 本社・本店、静岡支店、浜松支店、
沼津営業所、東京支店、川尻工場、有限会社エムカード

対象活動

印刷物のデザイン・印刷、Web制作、ECサイト運営、
販促商品販売、OA機器販売

1-5.環境保全関係の責任者および担当連絡先

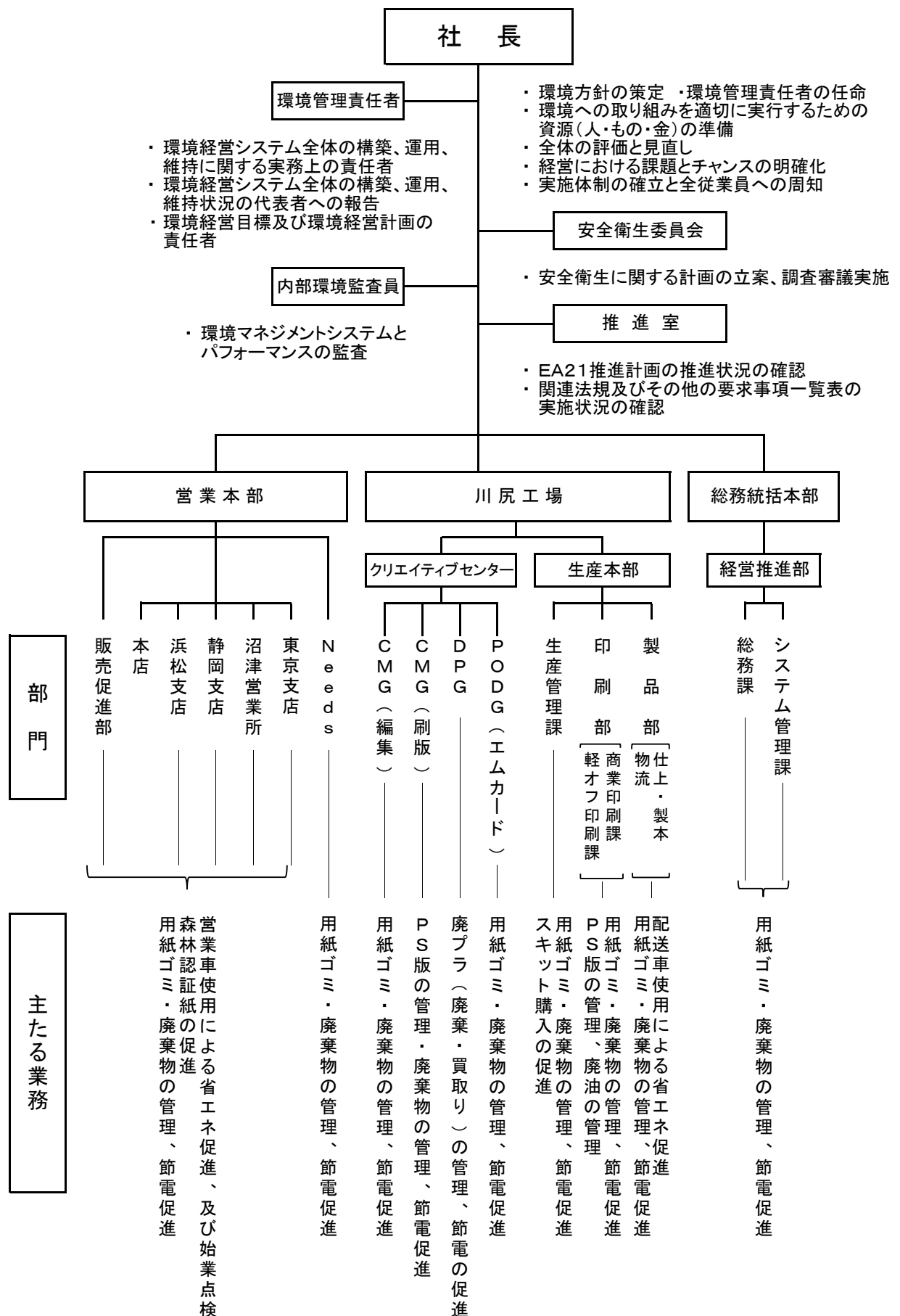
責 任 者 取締役工場長 鈴木 章 公

Tel 0548-32-9451 fax 0548-32-8438 e-mail a-suzuki@m-print.co.jp

EA21事務局 販売促進部 石川 雅彦

Tel 0548-32-9451 fax 0548-32-8438 e-mail ishikawa@m-print.co.jp

1-6.EA21組織図及び実施体制



2.環境経営方針

松本印刷株式会社は、“顧客の信頼こそ我が社の繁栄なり”の経営理念に基づき、印刷物のデザイン・印刷、Web制作、ECサイト運営、販促商品販売、OA機器販売を通して、常に環境保全に配慮し、人に、社会に、地球に優しい製品及びサービスを提供し、製品製造における廃棄物を削減することにより、企業としての社会的責任を果たす。

1. エコアクション21(EA21)に基づき環境経営マネジメントシステムを確立し、文書化し実行すると共に随時見直す。
2. 事業活動を通じ、地球環境に与える影響を認識し、省資源・省エネルギーの推進を実施し、健全な環境の維持・向上に努め、環境負荷の低減を図り、次の項目について重点的に取り組みます。
 - ①環境に優しい製品及びサービスの提供 ②二酸化炭素排出量の削減
 - ③廃棄物排出量の削減 ④水使用量の適正管理 ⑤新たな化学物質の有害性確認
 - ⑥FSC森林認証紙の推進
3. 事業活動に伴い発生する環境への負荷を適切に把握し、環境経営目標を設定し、見直すことにより環境経営マネジメントシステムの継続的改善及び汚染の予防を図る。
4. 環境関連法規などを遵守し、環境の保全に努める。
5. 働きやすい環境の創生。
6. 全従業員に対し、SDGs(持続可能な開発目標)の周知及び普及に努めると同時に、継続的にSDGsが掲げる目標実現のための活動に取り組む。



2005年8月 1日 制定

2022年8月 1日 改定

代表取締役社長

松本 憲治

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

松本印刷は、国際社会の一員として、持続可能な開発目標(SDGs)に賛同し豊かなコミュニケーション活動を通じて、より良い国際社会の実現に貢献いたします。

SDGs(Sustainable Development Goalsの略)とは、2001年に策定されたミレニアム開発目標(MDGs)の後継として、2015年9月の国連サミットで加盟国の全会一致で採択された「持続可能な開発のための2030アジェンダ」に記載された、2030年までに持続可能でよりよい世界を目指す国際目標です。17のゴール・169のターゲットから構成され、地球上の「誰一人取り残さない」ことを誓っています。

3.環境経営目標と その実績

3—1 環境経営目標

1.環境負荷低減のための目標

環境への負荷状況と取組状況のチェック結果を検討し、効果が期待できるものとして総エネルギー投入量、廃棄物総排出量の削減を継続的に取り組むことにした。

一方、昨今の社会的要請により、環境保全の取り組みとして、事業活動へのインプットに関する項目、事業活動からのアウトプットに関する項目、環境経営システムに関わる項目についても積極的に取り組むことにした。

環境負荷と環境への取り組み結果を踏まえて定めた環境負荷低減のための目標は次の通りである。

環境負荷低減目標

・目標は前年実績に対する値

項 目	単 位	6 4 期実績	6 5 期	6 6 期	6 7 期
購入電力	k W h	1, 023, 527. 00	1%削減	1%削減	1%削減
化石燃料（ガソリン・軽油・灯油）	L	61, 001. 00	1%削減	1%削減	1%削減
化石燃料（都市ガス）	K g	32. 07	1%削減	1%削減	1%削減
資源投入量（インク・P S 版）	K g	18, 288. 00	1%削減	1%削減	1%削減
環境資源投入量（紙）	K g	780, 395. 00	1%削減	1%削減	1%削減
温室効果ガス排出量	k g - C O 2	593, 479. 27	1%削減	1%削減	1%削減
廃棄物等総排出量	K g	249, 711. 00	1%削減	1%削減	1%削減
総排水量	m ³	1, 187. 20	現状維持	現状維持	現状維持
化学物質適正管理	—	適正管理	新たな有害性確認	新たな有害性確認	新たな有害性確認
森林認証紙取扱件数	件	216	3件 U P	3件 U P	3件 U P
森林認証紙取扱重量	k g	67, 010. 30	1%増加	1%増加	1%増加

3—2 環境負荷実績

1.環境負荷の概要

当社の生産活動は電力エネルギーが大きな割合を占め、生産量によって電力購入量が大きく左右される（受注量に左右される）。設備投資により生産設備の見直しを実施した場合にも電力エネルギーの消費が左右される。また、自動車用燃料（ガソリン・軽油）も生産量と同様に受注量に左右される。

2.今期1年間の負荷実績

(1)総エネルギー投入量

当社は受注産業のため仕事量がそのまま電力や車両用燃料に反映されるので、効率の良い機器の導入や生産・運搬活動を継続して行なっていく。

総使用電力抑制のためにデマンドコントロールと職場巡視によるムダの排除及び待機電力の削減を行う。



(2)総物質投入量

印刷用紙とインキ類が主であり、これらは受注量に比例する。特に用紙の占める割合が大きいので、印刷予備紙（準備紙）の削減や、印刷事故、トラブルの削減で刷り直しを減らし、正確で効率的な作業を行うことにより削減を図っていく。



(3)二酸化炭素排出量

購入電力は前年対比2.45%減少した。

ガソリン使用量については、前年対比で走行距離が10.5%短くなり、ガソリン使用量も10.8%減少した。

燃費については、前年対比で0.06km/L増加した。



(4)産業廃棄物等排出量

産業廃棄物等の排出量は、前年対比で13.62%減少した。



(5)総排水量

総排水量は前年対比で6.85%増加した。

外注物件を抑制し、社内生産を増加させたため総排水量が増加している。



(6)化学物質の適正管理

適正管理している。

第一種特定製品の簡易点検を3カ月毎に実施している。



(7)FSC森林認証紙

64期の受注件数は216件となり前期から49件減少し、重量も前期比72.2%と減少した。主要因は、官公庁の広報物件の失注によるもの。



(8)紙使用量の削減と有効利用

用紙廃棄量は前年対比で13.6%減少した。

印刷事故・トラブルによる用紙廃棄量は63期に対して3.4%増加した。



3.環境負荷の指標

環境負荷のデータ収集については、63期の負荷実績と64期の目標・負荷実績とを比較して次表にまとめた。

総エネルギー投入量	単 位	63期実績	64期目標	64期実績	目標比率	評価
		2022年 (8月～7月)	2023年 (8月～7月)	2023年 (8月～7月)		
購入電力	kWh	1,049,254.00	1,038,761.46	1,023,527.00	98.53 %	○
化石燃料（ガソリン・軽油・灯油）	L	68,370.10	67,686.40	61,001.00	90.12 %	○
化石燃料（都市ガス・LPG）	Kg	24.50	24.26	32.07	132.19 %	×
総物質投入量						
資源投入量（インク・PS版）	Kg	19,978.00	19,778.22	18,288.00	92.47 %	○
循環資源投入量（紙）	Kg	832,393.00	824,069.07	780,395.00	94.70 %	○
温室効果ガス排出量						
二酸化炭素	Kg-CO2	617,812.43	611,634.31	593,479.27	97.03 %	○
廃棄物等総排出量						
総排出量	Kg	289,088.00	286,197.12	249,711.00	87.25 %	○
総排水量						
公共用水水域	m ³	1,111.08	1,111.08	1,187.20	106.85 %	×
グリーン購入						
森林認証紙取扱件数	件	265	246	216	87.80 %	×
森林認証紙取扱重量	Kg	92,751.40	93,678.91	67,010.30	71.53 %	×

※64期の購入電力のCO₂排出係数は、中部電力の0.439kg-CO₂/kwhを使用。

エコアクション21は、気候変動等SDGsの達成に向けた取り組みの一つです。

環境マネジメントシステムとして地球温暖化に限らず、水資源や廃棄物・循環資源などにも視野を広げた総合的な取り組みです。

環境省が2018年6月に取りまとめた「持続可能な開発目標SDGs活用ガイド」ではエコアクション21認証登録制度で対象となる取り組み内容は17ある「SDGs」のすべてのゴールと紐付けられています。

私たちは常に事業活動に伴う環境パフォーマンスの向上を目指します。



3.環境経営目標とその実績

4.環境負荷項目ごとの目標値と実績値の推移グラフ

■総エネルギー投入量



■総エネルギー投入量



■総エネルギー投入量



■総物質投入量



■総物質投入量



■温室効果ガス排出量



■廃棄物等総排出量



■総排水量



■グリーン購入



■グリーン購入



4. 環境経営計画、取り組み内容、評価

取り組みテーマ	取り組み計画	取り組み内容	評価	次年度取り組み計画
二酸化炭素排出量の削減 1. 省エネルギー対策 ■責任者 工場長	①川尻工場と本社はデマンド監視モニターで管理し、日々の消費電力チェックを実施し、職場巡視による無駄な電力のチェックを行う。 ②室内空調は、事務所系室温を夏は28℃、冬は20℃を遵守し、サーキュレータ等で体感温度を下げる。 ③今期は残っている蛍光灯・水銀灯に対してもLED・無電極ランプに検討中。 ④LED・無電力ランプ照明は必要最低限の本数とする。 ⑤機材の買い替え時は省エネタイプの機械設備を導入する。 ⑥デマンド値を下げることにについて見直し中。	①川尻工場と本社はデマンド監視モニターで管理し、日々の消費電力チェックを実施し、職場巡視による無駄な電力のチェックを実施した。 ②室内空調は、事務所系室温を夏は28℃、冬は20℃を遵守し、サーキュレータ等で体感温度を下げた。 ③川尻工場の照明についてはLED化は終了した。 ④LED・無電力ランプ照明は必要最低限の本数を維持した。 ⑤機材の買い替え時は省エネタイプの機械設備を導入した。 ⑥川尻工場では、デマンド値を431Kwから408Kwと更に引き下げた。 ⑦省エネ補助金事業で空調器を21台入替した。 ⑧省エネタイプの空気清浄加湿機を導入した。	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	①川尻工場と本社はデマンド監視モニターで管理し、日々の消費電力チェックを実施し、職場巡視による無駄な電力のチェックを行う。 ②室内空調は、事務所系室温を夏は28℃、冬は20℃を遵守し、サーキュレータ等で体感温度を下げる。 ③今後は各事業場のLED化を検討する。 ④LED・無電力ランプ照明は必要最低限の本数とする。 ⑤機材の買い替え時は省エネタイプの機械設備を導入する。 ⑥次年度も工場の稼働状況を見極め更にデマンド値を下げる取組を実施する。
2. 自動車燃料の効率化 ■責任者 総務課長	①排気ガス・燃費を考えたエコドライブの推進を継続する。 ②社有車を入替える際には、使用目的に沿った低燃費車種を検討する。	①排気ガス・燃費を考えたエコドライブの推進を継続した。	○ ○	①排気ガス・燃費を考えたエコドライブの推進を継続する。 ②社有車を入替える際には、使用目的に沿った低燃費車種を検討する。
廃棄物の削減 1. 産業廃棄物の削減 ■責任者 ①工場長 ②工場長 ③工場長 クリエイティブセンター長 ④廃棄物管理責任者 ⑤廃棄物管理責任者	①廃棄物の分別区分け表、用紙分別区分け表により、リサイクル品と産廃を細かく選別することにより廃棄処分量を減らし、再資源化率の向上を継続する。 ②職場の要所に分別用のゴミ箱を設置し分別の推進を図り、産廃業者回収時に立ち合いを継続する。 ③印刷用紙とPS版はできる範囲でスキット購入を推し、梱包・包装材の削減を継続する。 ④廃棄物量を把握するため、回収業者に回収量を報告してもらう。 ⑤廃棄物管理責任者は定期的に、廃棄物置場のチェックを行う。	①廃棄物の分別区分け表、用紙分別区分け表により、リサイクル品と産廃を細かく選別することにより廃棄処分量を減らし、再資源化率の向上を目指した。 ②職場の要所に分別用のゴミ箱を設置し分別の推進を図り、産廃業者回収時に立ち合いをした。 ③印刷用紙とPS版はできる範囲でスキット購入を推進し、梱包・包装材の削減を図った。 ④廃棄物の量的把握を図るため、回収業者にその都度回収量を記録し報告をしてもらった。 ⑤廃棄物管理責任者は週に一度、廃棄物置場のチェックを行った。	○ ○ ○ ○ ○	①廃棄物の分別区分け表、用紙分別区分け表により、リサイクル品と産廃を細かく選別することにより廃棄処分量を減らし、再資源化率の向上を継続する。 ②職場の要所に分別用のゴミ箱を設置し分別の推進を図り、産廃業者回収時に立ち合いを継続する。 ③印刷用紙とPS版はできる範囲でスキット購入を推し、梱包・包装材の削減を継続する。 ④廃棄物量を把握するため、回収業者に回収量を報告してもらう。 ⑤廃棄物管理責任者は定期的に、廃棄物置場のチェックを行う。

4. 環境経営計画、取り組み内容、評価

取り組みテーマ	取り組み計画	取り組み内容	評価	次年度取り組み計画
2. 紙使用量の削減と有効利用 ■責任者 ①品質管理責任者 ②生産管理課部門長	①印刷事故・トラブルの削減の為に印刷事故防止委員会が活動し、品質マネジメントシステムを運用しながら是正処置・予防処置を確実にし、用紙廃棄量を減らす。 ②印刷予備紙を定期的に見直し、歩留まり率を上げ、廃棄率を減らす。	①印刷事故・トラブルの削減の為に印刷事故防止委員会が活動。品質マネジメントシステムを運用しながら是正処置・予防処置をした結果、用紙廃棄量は減少した。 ②印刷予備紙を定期的に見直し、歩留まり率を上げ、廃棄率を減らした。	○ ○	①印刷事故・トラブルの削減の為に印刷事故防止委員会が活動し、品質マネジメントシステムを運用しながら是正処置・予防処置を確実にし、用紙廃棄量を減らす。 ②印刷予備紙を定期的に見直し、歩留まり率を上げ、廃棄率を減らす。
水使用量の適正管理 ■責任者 ①各部門長 ②CMG部門長	①こまめに節水する。 ②PS版無処理版化により水の循環利用を継続する。	①こまめに節水した。 ②新規印刷機導入計画において水使用量が減少出来る機種、仕組みの検討を継続した。	○ ○	①こまめに節水する。 ②新規印刷機導入計画において水使用量が減少出来る機種、仕組みの検討する。
新たな化学物質の有害性確認 ■責任者 EA21推進室長	①有機溶剤第3種製品を環境配慮型の製品へできるだけ移行し、新しい溶剤を購入する際も環境配慮型製品を選択する。 ②改正フロン法対応の為、第一種特定製品の簡易点検を実施する。	①有機溶剤第3種製品を環境配慮型の製品へできるだけ移行し、新しい溶剤を購入する際も環境配慮型製品を選択した。 ②改正フロン法対応の為、第一種特定製品の簡易点検と定期点検を実施した。	○ ○	①有機溶剤第3種製品を環境配慮型の製品へできるだけ移行し、新しい溶剤を購入する際も環境配慮型製品を選択する。 ②改正フロン法対応の為、第一種特定製品の簡易点検を実施する。
FSC森林認証紙の推進 ■責任者 ①FSC管理責任者 ②ECプロジェクト責任者	①FSC森林認証紙の取り扱いについて、全営業所において個々に年間の取り扱い件数目標を定め、前向きな取り組みを行う。 ②植物油インキ、小ロット・多品種による顧客サービスの向上に取り組むを行う。	①FSC森林認証紙の取り扱いについて、全営業所において個々に年間の取り扱い件数目標を定め、前向きな取り組みを行ったが目標は達成できなかった。 ②小ロット・多品種による顧客サービスの向上を当社ECサイトで実施した。	○ △	①FSC森林認証紙の取り扱いについて、全営業所において個々に年間の取り扱い件数目標を定め、前向きな取り組みを行う。 ②植物油インキ、小ロット・多品種による顧客サービスの向上に取り組むを行う。
環境保全のための仕組み・体制の整備 ■責任者 ①②EA21推進室長 ③基幹システム導入責任者 ④EA21管理責任者	①環境法規等、最新の情報を収集する。 ②経営環境システムの組織、役割分担、責任と権限を明確にし、実施していく。社内組織を見直し、適材適所・人材交流を推進する。 ③基幹管理システム入替中のため業務再構築進行する。 ④関連法規の遵守状況を手順に則り定期的に確認する。	①環境法規等、最新の情報の確認をした。 ②経営環境システムの組織、役割分担、責任と権限を明確にし、実施した。社内組織を見直し、適材適所・人材交流を推進した。 ③新基幹システムに入替完了。 ④関連法規の遵守状況を手順に則り定期的に確認した。	○ ○ ○	①環境法規等、最新の情報の確認をする。 ②経営環境システムの組織、役割分担、責任と権限を明確にし、実施していく。社内組織を見直し、適材適所・人材交流を推進する。 ③新基幹システムにより案件別の採算管理で利益の見える化に繋げていく。 ④関連法規の遵守状況を手順に則り定期的に確認する。
環境教育・環境保全活動の推奨 ■責任者 ①②EA21推進室長	①環境保全活動として従業員の環境意識の向上や環境保全活動に必要な教育を実行する。EA21活動を全社展開し推進する。	①環境保全活動として従業員の環境意識の向上や環境保全活動に必要な教育を実行した。	○	①EA21活動を全社展開し推進する。 ②FSC、EA21を中心とした取り組み内容を公表していく。

取り組みテーマ	取り組み計画	取り組み内容	評価	次年度取り組み計画
SDGsの取り組み ■責任者 EA21管理責任者	①SDGsの周知徹底。 ②環境経営方針において全社でSDGsに取り組むことを宣言する。	①各部門の方針・行動計画の環境部門目標にSDGsの取り組み内容を掲示し実施した。	○	①EA21推進室を主体として教育を実施する。
情報提供、社会貢献、地域の環境保全 ①EA21推進室長 ②工場長 総務課長 安全衛生委員長 ③工場長 ④各部門長 ⑤工場長 総務課長 ⑥生産管理課長	①事業活動に伴う重要な環境負荷、環境に対する主要な目標、環境担当者の連絡先を環境経営レポートで公表する。 ②見せる工場として地域の方、学校、インターンシップを対象に工場見学会を実施し、工場内でのエコ活動について紹介する。 ③地域の道路・河川・側溝清掃を定期的実施し、環境整備を図る。全ての廃棄物、廃液は回収業者に依頼し、再生物、廃棄物に区分けして、工場から地域環境を汚染する物質を排出させない対策をとる。 ④社内の部門研修会や朝礼等で省エネ・節水などの身近なことから意識の向上を図り、この活動を推進する。 ⑤印刷事故・トラブルに廃棄量、用紙廃棄率、再生紙使用状況、ガソリン使用量を各部門長に配信して啓発する。 ⑥用紙仕入れ等については、ジャストインタイム方式で、省エネ、省材料等を推進する。	①事業活動に伴う重要な環境負荷、環境に対する主要な目標、環境担当者の連絡先を環境活動レポートに公表した。 ②インターンシップの工場見学を実施し、エコ活動について教育した。 ③地域の道路・河川・側溝清掃に協力し、環境整備を図った。全ての廃棄物、廃液は回収業者に依頼し、再生物、廃棄物に区分けして、工場から地域環境を汚染する物質を排出しないようにした。 ④社内の部門研修会や朝礼等で省エネ・節水などの身近なことから意識の向上を図り、この活動を推進した。 ⑤印刷事故・トラブルに廃棄量、用紙廃棄率、再生紙使用状況、ガソリン使用量を各部門長に配信して啓発した。 ⑥用紙仕入れ等については、ジャストインタイム方式で、省エネ、省材料等を推進した。	○ ○ ○ ○ ○ ○	①事業活動に伴う重要な環境負荷、環境に対する主要な目標、環境担当者の連絡先を環境経営レポートで公表する。 ②見せる工場として地域の方、学校、インターンシップを対象に工場見学会を実施し、工場内でのエコ活動について紹介する。 ③地域の道路・河川・側溝清掃を定期的実施し、環境整備を図る。全ての廃棄物、廃液は回収業者に依頼し、再生物、廃棄物に区分けして、工場から地域環境を汚染する物質を排出させない恒久対策をとる。 ④社内の部門研修会や朝礼等で省エネ・節水などの身近なことから意識の向上を図り、この活動を推進する。 ⑤印刷事故・トラブルに廃棄量、用紙廃棄率、再生紙使用状況、ガソリン使用量を各部門長に配信して啓発する。 ⑥用紙仕入れ等については、ジャストインタイム方式で、省エネ、省材料等を推進する。
その他 ■責任者 ①EA21推進室長 ②EA21推進室長 ③工場長 本社取締役 ④安全管理者 衛生管理者	①廃棄物処理または付随する法律に則り適正な処理を運用する。 ②化学物質の適正な管理と環境影響負荷の低減を推進する。 ③9月に、当社自主消防隊による避難・初期消火の訓練を実施する。 ④安全管理者と衛生管理者により定期的に職場巡視を行い、安全衛生面で問題がないか、また整理整頓等が徹底されているか確認する。	①廃棄物処理または付随する法律に則り適正な処理をした。 ②化学物質の適正な管理と環境影響負荷の低減を推進した。 ③本社と川尻工場で、当社自主消防隊による避難・初期消火訓練を実施した。 ④安全管理者と衛生管理者により定期的に職場巡視を行い、安全衛生面で問題がないか、また整理整頓等が徹底されているか確認した。	○ ○ ○ ○	①廃棄物処理または付随する法律に則り適正な処理を運用する。 ②化学物質の適正な管理と環境影響負荷の低減を推進する。 ③9月に、当社自主消防隊による避難・初期消火の訓練を実施する。 ④安全管理者と衛生管理者により定期的に職場巡視を行い、安全衛生面で問題がないか、また整理整頓等が徹底されているか確認する。

5.環境関連法規の遵守状況の確認及び評価、並びに違反、訴訟の有無

環境関連法規への遵守状況は「関連法規及びその他要求事項一覧表」で確認した結果、法律違反、訴訟等の事項はありませんでした。なお、関係当局からの違反等の指摘は過去3年間ありませんでした。

環境関連法規遵守状況

遵守評価日 2024.11.6

法規制等の名称	該当する要求事項	該当する設備・項目	遵守評価	
			証拠	判定
廃棄物処理法	・産廃収集業者の許可証確認（写し保管）	・一般廃棄物（紙、木くず、生ごみなど）	許可証	○
	・産廃収集運搬・処理業者との契約、許可証写し保管	・産業廃棄物	契約書・許可証	○
	・保管基準		現場監視	○
	・マニフェスト交付 B2、D・E票の保管（5年間） D票90日、E票180日以内に送付されない場合は30日以内に知事へ報告		マニフェスト	○
	・産業廃棄物管理票交付等状況報告書の提出		報告書	○
静岡県産業廃棄物に関する条例	・産業廃棄物管理責任者の設置		有資格者リスト	○
	・処理委託先の実地確認と記録の保存		確認記録	○
騒音・振動規制法	・特定施設の届出	空圧機・送風機	届出書	○
	・規制基準の遵守	空調機		○
消防法	火災の防火管理と予防/危険物品の取扱管理	該当無し	現場監視	—
	・危険物（指定数量以上）の貯蔵・取扱等			○
	・少量危険物（指定数量の1/5以上）の貯蔵・取扱等	灯油100L以下の為届出不要	届出不要	○
	・指定可燃物、可燃性固体（インキ）	4,000kg以下 届出済		○
	・指定可燃物、ほろ及び紙くず		届出不要	○
グリーン購入法	・指定可燃物、合成樹脂類	2,450kg以下の為 届出不要	現場監視	○
	グリーン購入：環境物品等の調達推進、情報の提供、その他必要な事項の制定	事業者の一般的な責務 環境物品の購入への努力		○
浄化槽法	・浄化槽使用開始届（事務所の移転時） ・事務所・営業所等のトイレ排水 ①保守点検 ②法定検査：水質検査 ③清掃	本社事務所 50人槽	契約書/保守点検の記録/ 法定検査・清掃の記録	○
		旧エムカード25人槽		休止
		スタジオ 7人槽		○
		南倉庫 7人槽		休止
		川尻工場 75人槽		○
フロン排出抑制法	・使用時：簡易点検・専門点検の責務。 一定規模以上の機器の定期点検責務 ・廃棄時：フロン類の適切な引渡し（回収・運搬・破壊の依頼）。委託確認書（又は回収依頼書）、引取証明書の保存（3年）	第一種特定製品 業務用空調機器（エアコン） 業務用冷凍・冷蔵機器	点検記録簿/引取証明書	○
リサイクル関係法	資源有効利用促進法（PCリサイクル法） OA機器（パソコン等機器）処分時の適正化とリサイクル化	パソコン・モニター等OA機器の廃棄時の適正処分	支払い証明又は領収書等	○
	家電リサイクル法 指定家電等の処分時の適正化とリサイクル化	テレビ、冷蔵庫、エアコン、洗濯機等の適正処分	支払い証明又は家電リサイクル券の控え	○
	自動車リサイクル法 自動車等の処分時の適正化とリサイクル化	自動車等リサイクル料金の支払い 引取業者への引渡し	リース	○
環境基本法	環境保全の基本理念、施策、事業者の責務等環境分野の施策の基本的な方向性を示す	環境保全の一般的な自主努力	—	○
地球温暖化対策推進法	地球温暖化の原因物質（温室効果ガス）の削減を図るための京都議定書の的確な実施	温室効果ガス抑制措置（自治体施策への協力）	—	—
静岡県環境基本条例	環境の保全及び創造に関する施策を推進し、静岡県民の健康で文化的な生活の確保に寄与するため、環境基本法を受けて静岡県が定めた基本理念、施策、事業者の責務等	物の製造、加工又は販売等の事業活動に伴う環境負荷低減への努力	—	○
静岡県生活環境保全条例	静岡県環境基本条例第3条の基本理念に則り、公害防止のための規則、環境負荷低減を図るための措置	大気、水質、騒音、振動、悪臭、その他公害関連施設、物質等	—	○

6.代表者による評価と見直し

評価

■環境経営目標及び環境活動計画の達成状況

- ・5月までの累計では、用紙仕入れは前年比91.4%、61,667kg減少しました。生産歩留り率は74.7%、前期比0.62%増加させる事が出来ました。
- ・事故・トラブル件数は今期5月度累計で63件3,602kg。前期5月度累計で64件3,393kg。前期比で件数で1件減少、重量は209Kgと増加しています。
- ・5月までの使用電力は生産量の減少(外注案件の増加)により、前期792,916Kwに対して今期758,268Kwで34,648Kw減少しています。(前期比95.6%)
- ・全社の交通事故件数は5月累計で7件。前期5月累計で3件でしたので4件増加しています。前方不注意で停止車両にぶつけてしまう。Uターン時にアクセルとブレーキを踏み間違えて駐車場の壁にぶつかる。高速走行中の飛び石。合計7件ですが、4件は相手による過失のため、自損事故は3件となります。
- ・太陽光発電は、5月までの累計で前年対比103.1%で9,422kw増加しました。今期5月までの10カ月で11,846,988円の売電金額となります。
- ・環境関連法規の遵守状況については、遵守状況確認の手順に沿って管理されています。
- ・令和5年度の産業廃棄物管理票交付等状況報告書を4月17日に中部健康福祉センターへ提出しました。
- ・環境問題の現状等についての全体教育については、64期経営計画発表会において、全社員にFSCとSDGsの教育を実施しました。
- ・環境目標の達成状況については、64期は環境負荷の指標の各項目において5月末現在で、ほぼ目標達成することが出来ています。予防処置として、危険物の火災及び流出の事態を想定し、「適正在庫量」「保管管理方法」「SDSに基づく取扱いの管理」の見直しを行いました。
- ・6月6日～7日にエコアクション21の中間審査を実施しました。監査の結果はエコアクション21ガイドライン(2017年版)の要求事項に対して不適合は検出されませんでした。評価として「バイオマスインキ印刷物推奨と推進キャンペーン」の営業活動を行い、環境に優しい製品の拡大を進めている。生産部門の環境経営活動の取り組みでは「環境に良いFSC名刺用紙、ペーパーファイル等の印刷用品拡大」「無色、有色アクリル端材のリサイクル拡大」に加え、「紙端材のリユース拡大」等職場ごと多岐にわたるテーマで活動を進めている。

■前回までの全体の評価と見直しの結果に対するフォローアップ

- ・廃棄物削減のための取り組みとしては、事故・トラブルの撲滅に向かって全社一丸となって行動することが必須です。今期5月までの累計では事故・トラブル件数は1件減少し、事故金額は減少していますが事故重量は微増です。6月は6月24日現在で事故は発生していません。事故0の継続を目指しましょう。
- ・FSCの受注件数は5月累計で173件。年間目標246件に対して70.3%と低迷。重量は前期92,751Kg、今期57,394Kgで前期比61.9%と減少しています。
- ・生産歩留まり率の改善は、大口・中口物件の用紙手配～印刷までの外注依存の減少且つ社内取込の増加が主要因と考えます。大口・中口物件の内製化は必然的に歩留まり率を上げる結果に繋がります。加えて、印刷・加工予備紙の見直し効果の成果が歩留まり率を上げ、久しぶりに改善でき喜ばしい結果となりました。
- ・SDGsの取り組みについては、バイオマスインキ、アクリル材のリサイクル等を進めていますが、更なる取り組みの強化のために全社員への情報共有も重要です。

見直し

- ・全社の環境経営活動は目標・実績管理と活動計画・実績報告の実施とフォローアップを行い、環境負荷削減の効果を得ていると更新審査で評価された。但し、様々な取り組みは行っているものの安全衛生の面において、残念ながら今期は労働災害が3件発生している。通常の作業手順が果たして安全な作業であるのか、ヒヤリ・ハットの検証をし、是正・予防処置の実施をお願いする。
- ・生産歩留まり率の改善は、環境経営において様々な効果を生み出している。効果の要因となる予備紙の削減・作業改善・作業効率アップは、電力量削減しいては二酸化炭素排出量の削減に繋がっている。営業部においても、セールス～納品までの工程を効率化することでのガソリン使用量削減、しいては経費削減等の環境経営貢献に繋がっていきたい。
- ・FSC受注状況は用紙格差での値上り等で若干の減少傾向だが、SDGsの取り組みでのペーパーファイルやバイオマスインキ推進等、営業活動において商材が増えたことになる。引き続き、「環境に優しい製品およびサービスの提供」の活動推進で販路拡大を進めていきたい。

2024年7月12日
松本印刷株式会社
代表取締役社長 松本 憲治



太陽光発電モジュール数：1,584 枚

モジュール公称最大出力：195W

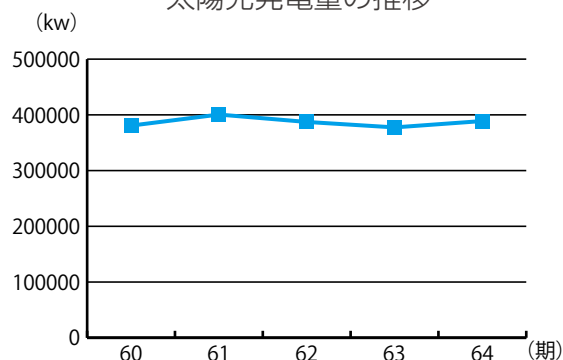
発電設備容量：308kw

年間発電量：388,891kw
(2023年8月1日～2024年7月31日)

年間温室効果ガスCO₂削減：167t

稼働開始：2014年5月21日

太陽光発電量の推移



第 64 期の発電量は 388,891Kw で、クスノキが 1 年間かけて吸収する CO₂の 261 本分に相当します。

みるくま発電所（太陽光発電設備）は、川尻工場第 1 工場～第 3 工場の屋上に 2014 年 2 月から工事を着工し 5 月に完成し発電しています。

太陽光パネルで屋根全体を覆うことで断熱効果にも繋がっています。

太陽光発電は再生可能エネルギーとして温室効果ガスの排出を抑え、クリーンなエネルギーで SDGs に貢献しています。



川尻工場 みるくま発電所



玄関に設置された発電モニター

MPM活動



環境活動レポート MPM活動 (Matumoto Preventive Maintenance 松本予防保全)

<目的>

- 機械メーカー“株”小森コーポレーション”とMPMに取り組み、印刷現場全体を改善する。
- 上記改善を通じて、全部署の問題点を浮き彫りにして、全社的改善活動に導く。

<印刷現場の具体的目的>

- ① 突発修理の絶滅(突発修理は生産できないムダと残業などのムダを生むため、計画修理の「三倍悪」ですので、突発修理の絶滅はコストダウンに繋がる)
- ② マシンライフの延長(機械の長期寿命だけではなく高生産・高品質での稼働による、横軸・縦軸の延長)
- ③ 生産性・品質・利益の創造(機械のパフォーマンスを100%にするのはこの為)

<MPM改善の手法>

1. キックオフ前に「MPM工場診断100点満点」を採点し、問題点を浮き彫りにする。そして、1年間の活動によってどこまで改善したかを、最後に点数で「見える化」する。
2. 定期的なメーカー訪問によって、機械やメンテナンスや改善活動をサポートして頂く。
3. 5回の継続的なセミナーによって、機械メンテナンス・5S・品質・安全・他社事例など幅広く勉強して、意識と知識の向上を図る。

<MPMの三人四脚>

経営者・現場・機械メーカーの3者がそれぞれ役割を果たし、全社的な取り組みを実施する。

【MPM活動 64期スローガン】

「見せる・魅せる工場」

- 職場が広くても乱雑だと足の踏み場もなくなりますが、狭い場所でも整頓されていれば広く見え、綺麗な職場として誇れます。綺麗が維持された職場で定期的なメンテナンスも出来ている機械で製造した商品は事故・トラブルも無く、品質の良い物が出来上がります。
 - 全社員の意識改革で省エネや節電は当たり前の事と捉えましょう。
 - 3S(ムリ・ムラ・ムダ)の時間的ロスと質的ロスを無くして作業効率を上げていきましょう。
 - 営業から製品部までの申し送りの強化を徹底し、問い合わせ等で発生するマシンストップ・タイムロスを無くします。
 - MPMチェックシートを活用し四半期に1度行う工場巡視パトロールでPDCAの運用していきます。
 - 各部署で作成し立ち上げたアクションプランを遂行し会社全体で上を目指していく。
- ※64期より工場巡視は各部署の担当者が委員長長の指示の元、新たに作成したMPM活動チェック表を用いて、四半期に1回確認と是正を行って行く事としました。
- MPMチェック表の採用理由は、チェック項目を各拠点全員が共有して行う事で、拠点別に違う動きとならない様にする為と、紙ベースではなくデータベースにする事で、無駄な用紙の削減や各拠点からの活動内容の提出をスムーズにして、各拠点の本来の仕事がMPM活動によって妨げにならないようにする事が狙いです。

<MPMチェックシート> 例…浜松支店のチェックシート(2024.3集計)

MPMチェックシート	評価	改善点
1. 作業場の整理整頓	◎	
2. 機械の点検・点検記録	×	
3. 5Sの実施状況	△	
4. 安全対策の実施状況	◎	
5. 品質管理の実施状況	◎	
6. 環境対策の実施状況	◎	
7. 労働安全の実施状況	◎	
8. 設備の点検・点検記録	×	
9. 作業員の教育・訓練	◎	
10. 作業時間の管理	◎	
11. 作業量の管理	◎	
12. 作業の効率化	◎	
13. 作業の安全化	◎	
14. 作業の品質化	◎	
15. 作業の環境化	◎	
16. 作業の労働安全化	◎	
17. 作業の設備点検	×	
18. 作業員の教育・訓練	◎	
19. 作業時間の管理	◎	
20. 作業量の管理	◎	
21. 作業の効率化	◎	
22. 作業の安全化	◎	
23. 作業の品質化	◎	
24. 作業の環境化	◎	
25. 作業の労働安全化	◎	
26. 作業の設備点検	×	
27. 作業員の教育・訓練	◎	
28. 作業時間の管理	◎	
29. 作業量の管理	◎	
30. 作業の効率化	◎	
31. 作業の安全化	◎	
32. 作業の品質化	◎	
33. 作業の環境化	◎	
34. 作業の労働安全化	◎	
35. 作業の設備点検	×	
36. 作業員の教育・訓練	◎	
37. 作業時間の管理	◎	
38. 作業量の管理	◎	
39. 作業の効率化	◎	
40. 作業の安全化	◎	
41. 作業の品質化	◎	
42. 作業の環境化	◎	
43. 作業の労働安全化	◎	
44. 作業の設備点検	×	
45. 作業員の教育・訓練	◎	
46. 作業時間の管理	◎	
47. 作業量の管理	◎	
48. 作業の効率化	◎	
49. 作業の安全化	◎	
50. 作業の品質化	◎	
51. 作業の環境化	◎	
52. 作業の労働安全化	◎	
53. 作業の設備点検	×	
54. 作業員の教育・訓練	◎	
55. 作業時間の管理	◎	
56. 作業量の管理	◎	
57. 作業の効率化	◎	
58. 作業の安全化	◎	
59. 作業の品質化	◎	
60. 作業の環境化	◎	
61. 作業の労働安全化	◎	
62. 作業の設備点検	×	
63. 作業員の教育・訓練	◎	
64. 作業時間の管理	◎	
65. 作業量の管理	◎	
66. 作業の効率化	◎	
67. 作業の安全化	◎	
68. 作業の品質化	◎	
69. 作業の環境化	◎	
70. 作業の労働安全化	◎	
71. 作業の設備点検	×	
72. 作業員の教育・訓練	◎	
73. 作業時間の管理	◎	
74. 作業量の管理	◎	
75. 作業の効率化	◎	
76. 作業の安全化	◎	
77. 作業の品質化	◎	
78. 作業の環境化	◎	
79. 作業の労働安全化	◎	
80. 作業の設備点検	×	
81. 作業員の教育・訓練	◎	
82. 作業時間の管理	◎	
83. 作業量の管理	◎	
84. 作業の効率化	◎	
85. 作業の安全化	◎	
86. 作業の品質化	◎	
87. 作業の環境化	◎	
88. 作業の労働安全化	◎	
89. 作業の設備点検	×	
90. 作業員の教育・訓練	◎	
91. 作業時間の管理	◎	
92. 作業量の管理	◎	
93. 作業の効率化	◎	
94. 作業の安全化	◎	
95. 作業の品質化	◎	
96. 作業の環境化	◎	
97. 作業の労働安全化	◎	
98. 作業の設備点検	×	
99. 作業員の教育・訓練	◎	
100. 作業時間の管理	◎	

評価を記号(◎、×、△)の3段階評価から、数字(1～4)の4段階評価に変更しました。

- 1・・・全体的に未達成
- 2・・・一部達成。改善の余地あり
- 3・・・一部達成。改善傾向にある
- 4・・・全体で達成できている

前回の数字と比較する項目を追加しました。

【全社事故】64期目標：事故比率0.20%以内・・・目標達成まであと一歩

	事故件数	事故比率	事故重量
62期	52件	0.24%	4,180kg
63期	36件	0.18%	3,023kg
64期	38件	0.20%	2,919kg

■事故件数が微増しましたが、事故重量は前期に比べて減少。事故は環境負荷にも影響を及ぼすため、新作業指示書が起因となった事故など、注意・改善点が明確なところは、社員一人ひとりの再確認と各部署での予防処置の徹底～継続を図り、印刷事故・トラブルを削減していきたい。

安全衛生委員会の活動の一環として、定期的に社員の交通安全の意識向上のために川尻工場の南門と東門の前で立哨を実施しています。

この交通安全立哨を実施したあとに、年数回安全衛生委員で工場周辺道路のゴミ拾いを行っています。

歩道脇に低木街路樹が植え込まれていますが、その中に空き缶やゴミが捨てられていることがあり、回収しています。

今後も定期的に活動を継続して行きます。



心に技術をかさねて

松本印刷株式会社

<http://www.m-print.co.jp/>

本社 〒421-0303 静岡県榛原郡吉田町片岡2210
phone:0548-32-0850(代表) fax:0548-32-0919
EA21事務局 〒421-0302 静岡県榛原郡吉田町川尻1282
phone:0548-32-9451(代表) fax:0548-32-8438

