

揮発性有機化合物（VOC）対策功労者表彰について

1. 表彰の目的

国は、浮遊粒子状物質や光化学オキシダントに係る大気汚染改善のため、揮発性有機化合物（VOC）の排出を抑制することを目的に、法規制と自主的取組の双方を組み合わせ、固定発生源からのVOC排出量を平成12年度から平成22年度までに3割程度削減することとしている。

本業務は、上記施策の一環として自主的取組を始めとするVOC排出抑制対策を率先して行っている活動に対して事業者等を表彰するとともに、その取組内容や名称等を公表することにより、国民、中小企業者を含めた幅広い事業者や団体によるVOC排出抑制に向けた積極的な取組の促進を図ることを目的とする。

2. 表彰の業務内容

(1) 募集

環境省ホームページ等へ掲載するための募集要領、応募申込書等を作成した。また、業界団体、自治体担当部局等に案内・通知を行うとともに、業界紙等へホームページへの掲載等の周知依頼を行った。

(2) 書類審査

応募申込書を受理し、申込書の内容、添付資料のチェックを行い、審査に必要な資料を作成するとともに、「評価方針・評価項目」に基づき、資料に評価案（A、B、Cの三段階）を付し、第1回選考委員会に諮るための資料を作成した。

(応募件数)

自主的取組又は規制に関連する取組部門	事業者	30件
VOC対策の推進に資する取組部門	事業者	8件、団体3件
	計	41件

(3) 第1回選考委員会

選考委員会委員（五十音順）

伊藤 洋之	(社) 日本化学工業協会 VOC検討SWG主査
岩崎 好陽	(財) においかおり環境協会 会長
奥山 正二	(社) 日本産業機械工業会 環境装置部部長
小林 悦夫	(財) ひょうご環境創造協会 顧問
土井 潤一	日本産業洗浄協議会 理事
安永 俊一	(株) 化学工業日報社 出版局 局長代理

第1回選考委員会の開催

日時 平成19年10月10日 14:00～16:00

場所 東京都港区 機械振興会館会議室

出席者 委員6名、環境省

委員会は、小林悦夫氏を委員長に選任し、同委員長による議事運営により行われた。その結果、功労者候補として10者（会社9、協同組合1）が選考され、ヒアリング現地調査を行った。

(4) ヒアリング現地調査

候補者に対し現地調査を行った。ヒアリングに当たってはあらかじめ選考委員からヒアリングのポイント等について助言を受け、各担当者は候補会社等に出向き、担当者から申込書の記載事項、VOCの削減効果の裏づけデータ等についてヒアリングを行うとともに、工場、事業場等の関連設備・機器等の確認調査を行った。

(5) 第2回選考委員会

第2回選考委員会の開催

日 時 平成19年11月12日14:00～16:00
場 所 東京都港区 機械振興会館会議室
出席者 委員6名、環境省

審議の結果、次のとおり表彰受賞者が決定した。

VOC対策特別功労者

- ・SRIスポーツ株式会社 市島工場
- ・東京都光沢化工紙協同組合

VOC対策功労者

- ・北上産業株式会社
- ・鈴木金属工業株式会社
- ・大日本パッケージ株式会社
- ・ナショナル建材工業株式会社
- ・本田技研工業株式会社 熊本製作所 二輪工場

(6) VOC対策功労者表彰式等

表彰式は、次により実施した。また、表彰式後、写真撮影を行うとともに、昼食会を開催した。

日 時 平成19年12月3日11:00～12:30
場 所 東京都港区 虎ノ門パストラル 「すみれの間」
受賞者 7名
出席者 小林委員長、環境省大気環境課長等



(7) VOC対策功労者の取組報告書

受賞功労者の取組、活動等の状況を環境省のホームページに掲載した。

3. 業務のまとめ

VOC対策功労者表彰制度は、VOCの削減に向けた取組の一環として、VOC排出抑制対策を率先して行っている活動や事業者等を表彰するとともに、その取組内容や名称等を公表することにより、国民、中小企業者を含めた幅広い事業者や団体によるVOC排出抑制に向けた取組の促進を図ることを目的として実施したものである。

応募申込み41件を業種別に見ると、自主的取組部門では、電気機械器具製造5件、自動車製造販売4件、半導体製品製造、プラスチック製品製造、自動車板金塗装が各3件、住宅部材製造、化学工業、フィルムラミネート加工・フィルム印刷が各2件と続き、鉄鋼、ゴルフボール製造、線伸業等であり、また、VOC対策の推進部門では、有機溶剤の再利用装置の開発、グラビア印刷機等の排ガス濃度コントロール、水性洗剤・塗料の開発等、幅広い業種からの申込みがあり、また、会社の経営規模は株式上場の企業から、従業員数名といった企業、それに協同組合、公益法人まで多くの分野からの申込みがあった。

2回の選考委員会は、全委員出席の下、それぞれ専門の立場及び知見に基づき活発な議論と慎重な審議が行われた。特に、中小企業の創意工夫を重ねている取組、地道にVOC削減に努力している取組を評価する意見が多かった。

これらの活動を広く公表し紹介することにより、環境保全への取組の拡大に資することが期待される。

平成19年度 揮発性有機化合物(VOC)対策功労者表彰受賞者

区分	会社・団体の名称	所在地	業種	取組の名称
[1] VOC対策功労者特別表彰				
・自主的取組又は規制に関連した取組部門	SRIスポーツ株式会社 市島工場	兵庫県丹波市	ゴルフボール製造業	ゴルフボール製造工程におけるVOC排出量削減
・VOC対策の推進に資する取組部門	東京都光沢化工紙協同組合	東京都豊島区	光沢加工紙業者を組合員とする団体	組合員(印刷会社)のためのVOC排出抑制等環境保全に関する基準の制定、周知指導等
[2] VOC対策功労者表彰				
・自主的取組又は規制に関連した取組部門	北上産業株式会社	埼玉県さいたま市	軟包装フィルム印刷、ラミネート加工業	ドライラミネーターから排出されるVOCの回収精製及び工場内再利用によるVOCの削減
同上	鈴木金属工業株式会社	千葉県習志野市	伸線業	細径鋼線の製造工程の洗浄剤として、水溶性で浸透性の高い洗浄剤を開発し、トリクロロエチレン全廃
同上	大日本パッケエージ株式会社	埼玉県越谷市	グラビア印刷業(主にプラスチックフィルムへの印刷)	VOC燃焼装置導入によるVOC排出量削減
同上	ナショナル建材工業株式会社	群馬県沼田市	住宅部材製造業	住宅用床材製造工程におけるVOC規制対象物質の使用削減
同上	本田技研工業株式会社 熊本製作所 二輪工場	熊本県菊池郡	二輪車・軽四輪車のエンジン/ミッション・汎用品製造業	1液ハイソリッド塗料導入、洗浄シナー回収装置改善、フレーム塗装ラインへのペルガン塗装機導入等

平成19年度 揮発性有機化合物対策功労者表彰受賞者及び取組内容

[1]VOC対策功労者特別表彰

自主的取組又は規制に関連した取組部門

会社名・団体名	取組概要	取組内容
SRIスポーツ株式会社 市島工場 (兵庫県丹波市)	ゴルフボールの製造過程で、ペイント塗装前の洗浄工程や吹き付け塗装工程において排出されるVOCの削減対策として、平成9年以降、塗料自体の改良のほか、塗装前の処理方法など生産技術上の改善、及び製造現場力を中心にした細かな改善に取り組み、平成16年度以降、使用するVOCの量を平成12年比60%の削減を実現した。	詳細 [PDF 213KB]

VOC対策の推進に資する取組部門

会社名・団体名	取組概要	取組内容
東京都光沢化工紙協同組合 (東京都豊島区)	1. 平成15年6月 グリーン基準検討委員会の設置 2. 平成16年8月「光沢加工サービスグリーン基準」認定塗料の制定 3. 平成17年3月「光沢加工サービスグリーン基準」を策定 4. 平成18年10月 全組合を対象にVOC排出実態調査を実施した結果、組合員60社の平成17年度のVOC排出量が平成12年度比で39%減少した。	詳細 [PDF 260KB]

[2]VOC対策功労者表彰

自主的取組又は規制に関連した取組部門

会社名・団体名	取組概要	取組内容
ナショナル建材工業株式会社 (群馬県沼田市)	床材製造において、VOC使用量の多い着色、塗装工程での着色剤水性化、UV塗料の無溶剤化、トルエン、キシレン等の建築基準法対象物質となる化学物質については、微量使用品も含めた除去化を進め、製造方法の改善、代替物質への切り替え等によりVOC使用量の削減を行った。	詳細 [PDF 219KB]
本田技研工業株式会社 熊本製作所 二輪工場 (熊本県菊池郡)	1、2003年9月より、二輪の鉄物塗装であるフレーム塗装ラインにおいて、ハイソリッド塗料を導入 2、2006年1月より、タンク塗装ラインに追従ロボット＋ベルガンを導入 3、2006年5月より、洗浄シンナー回収装置の改造を実施	詳細 [PDF 576KB]

	4、2006年8月より、フレーム塗装ラインにベルガン塗装機の導入	
大日本パッケージ株式会社 (埼玉県越谷市)	本社工場は、平成14年12月 印刷排ガスの濃縮システムと触媒燃焼式脱臭装置を導入した。埼玉工場は、平成19年3月 印刷排ガスの濃縮システム、蓄熱燃焼式脱臭装置及び廃熱回収ボイラーを設置した。	詳細 [PDF 337KB]
鈴木金属工業株式会社 (千葉県習志野市)	細径ステンレス鋼線(線径約1mm)の製造において、伸線前造膜及び伸線後洗浄時にトリクロロエチレンを使用してきたが、当該物質の環境影響を考慮し、使用全廃を目指し代替技術の開発を実施した。 この線束洗浄ラインを2006年2月に完成させ、同年3月末をもってトリクロロエチレンの使用を全廃することができた。	詳細 [PDF 330KB]
北上産業株式会社 (埼玉県さいたま市)	軟包装フィルムの接着加工のドライミネーターでは、接着剤中に多量の有機溶剤(酢酸エチル)が使用され、これまで、接着剤の乾燥過程で発生するVOCは、大気に放出されていた。当社では、新工場設立に当たり、埼玉県生活環境保全条例の遵守とともに環境問題に積極的に取り組むため、VOCの回収精製装置を導入し、工場内での再利用を促進し、VOCの削減に取り組んでいる。	詳細 [PDF 477KB]

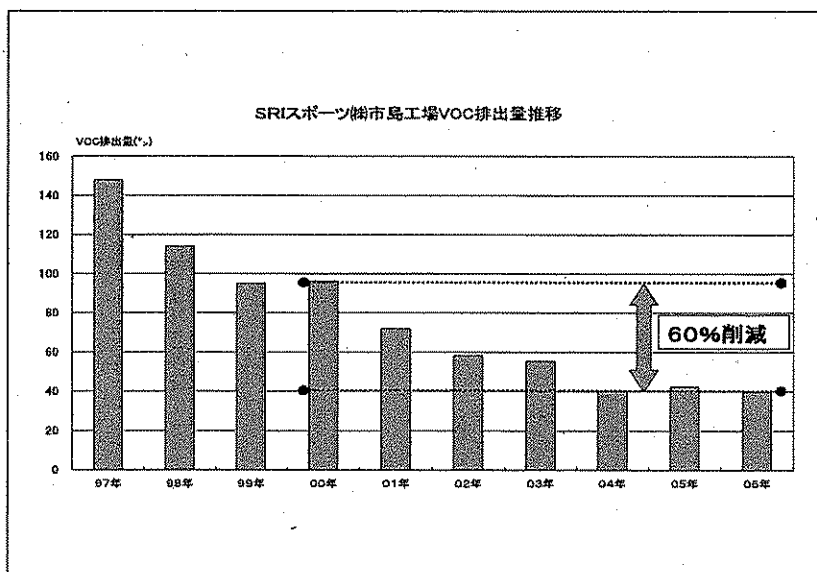
平成 19 年度 揮発性有機化合物（VOC）対策功労者の取組事例集

部門	自主的取組・規制関連部門																						
企業名又は団体名	SRI スポーツ株式会社	事業所名	市島工場																				
事業所の概要	ゴルフボール製造																						
事業所の所在地	〒669-4323 兵庫県丹波市市島町梶原 5																						
担当部署名	製造課																						
取組の名称	ゴルフボールの製造工程における VOC 排出量削減																						
取組の概要 (要旨)	ゴルフボールの製造過程で、ペイント塗装前の洗浄工程や吹き付け塗装工程において排出される VOC の削減対策として、平成 9 年以降、塗料自体の改良のほか、塗装前の処理方法など生産技術上の改善、及び製造現場力を中心にした細かな改善に取り組み、平成 16 年度以降、使用する VOC の量を平成 12 年比 60% の削減を実現した。																						
取組の内容	<p>1. (背景) 市島工場における環境保全活動の一環として VOC 排出削減に取り組み、平成 9 年から 12 年にかけてゴルフボールの塗装前処理方法変更、塗料自体の改良などを行ってきた。</p> <p>2. その後、次のような生産技術上の改善や製造現場を中心にした小改善で VOC 削減に取り組んだ。</p> <p>(1) 塗装工程でのスプレーガンとボールの距離を近づけ、塗料付着効率を向上。</p> <p>(2) 治具洗浄用の有機溶剤を蒸留再生する装置を導入。</p> <p>(3) 塗装前の表面研磨とその後の乾燥条件の最適化で、VOC を含むプライマーの使用を廃止。</p> <p>(4) 塗料の 2 液混合装置、スプレーガンへの供給ホースなどの改良・改善で、洗浄用シンナーの使用量を削減。</p>																						
取組の効果 1 VOC 取扱量等	<p>・ VOC 削減効果の実績</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>VOC 排出量 (t/年)</th> <th>平成 12 年比</th> <th>(参考)生産数の変化</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成 12 年</td> <td>96.0</td> <td>(100%)</td> <td>(100%)</td> </tr> <tr> <td>平成 16 年</td> <td>40.2</td> <td>42%</td> <td>116%</td> </tr> <tr> <td>平成 17 年</td> <td>42.3</td> <td>44%</td> <td>120%</td> </tr> <tr> <td>平成 18 年</td> <td>39.6</td> <td>41%</td> <td>126%</td> </tr> </tbody> </table>				VOC 排出量 (t/年)	平成 12 年比	(参考)生産数の変化	平成 12 年	96.0	(100%)	(100%)	平成 16 年	40.2	42%	116%	平成 17 年	42.3	44%	120%	平成 18 年	39.6	41%	126%
	VOC 排出量 (t/年)	平成 12 年比	(参考)生産数の変化																				
平成 12 年	96.0	(100%)	(100%)																				
平成 16 年	40.2	42%	116%																				
平成 17 年	42.3	44%	120%																				
平成 18 年	39.6	41%	126%																				

<p>2 取組の特徴</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 数値以外で示すVOC削減効果の実績 <ol style="list-style-type: none"> 1. 廃溶剤（廃棄物）排出量削減 2. 塗装工程及びその前後工程での使用エネルギー・資源 削減 3. 製造原価の低減 <ol style="list-style-type: none"> (1)材料費の削減 (2)製造工程日数の短縮 (3)工程中の在庫数の削減 (4)工程の簡素化による不良減少 4. 環境保全に対する社員の意識向上 ・ 取組の困難さ、斬新さ、応用性・汎用性、コストパフォーマンス等 <ol style="list-style-type: none"> 1. 塗料付着効率向上を実現するために塗装機械とワークの位置関係を従来よりも高精度で調整する必要が発生。高い再現性を維持するために専用治具を開発した。 2. ペイント密着阻害要因の追求に多大な時間を費やし、多くの実験・検証を行い、対応策に結びつけた。 3. 塗料混合システムとして導入した市販設備を当社独自の使用方法に適合するよう改善を繰り返し、シンプルかつ安価でありながら、必要十分な混合・攪拌方法を確立した。 この改善により、塗装不良など工程内トラブル発生が60件/年（2000年）から4件/年（2006年）に大幅減少した。 4. 塗料付着効率向上により、廃棄物としてのペイントスラジ発生が約30%減少（対2000年）した。
----------------	--

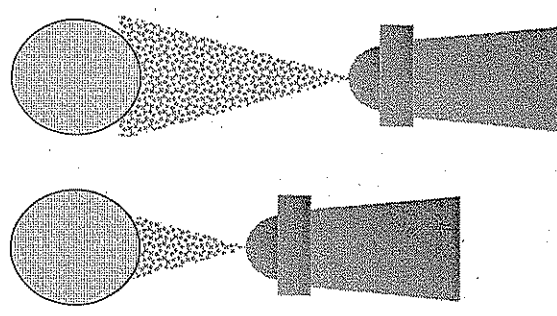
「参考資料」

■ SRIスポーツ（株） 市島工場 VOC 排出量推移



■塗料付着率向上、有機溶剤の蒸留回収使用

塗料付着効率向上



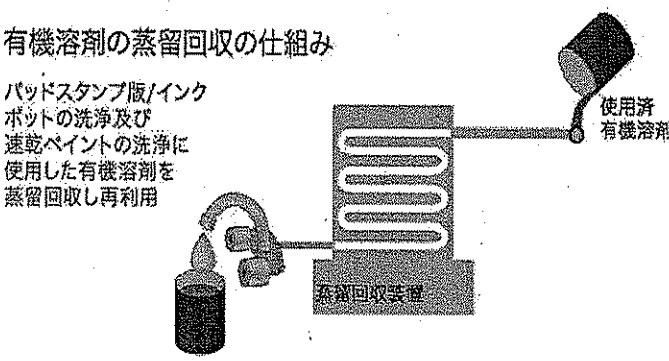
塗装工程においてスプレーガンワーク(ゴルフボール)に従来よりも高精度に調整接近させることで、塗料付着効率を14%向上させた。

有機溶剤の蒸留回収使用

ゴルフボールの製造の際、刻印に使用したパッドスタンプ版やインクポットの洗浄などに使用した有機溶剤を下記のような蒸留装置を用いて蒸留、回収し、再利用する。

有機溶剤の蒸留回収の仕組み

パッドスタンプ版/インクポットの洗浄及び速乾ペイントの洗浄に使用した有機溶剤を蒸留回収し再利用



使用済有機溶剤

蒸留回収装置

平成 19 年度 揮発性有機化合物（VOC）対策功労者の取組事例集

部門	VOC対策推進部門		
企業名又は団体名	東京都光沢化工紙協同組合	事業所名	
事業所の概要	印刷物光沢加工業・事業組合		
事業所の所在地	〒170-0002 東京都豊島区巣鴨三丁目3-13		
担当部署名			
取組の名称	VOC排出抑制等環境保全対策への取組 —業界独自の「光沢加工サービスグリーン基準」の策定		
取組の概要 (要旨)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 平成 15 年 6 月 グリーン基準検討委員会の設置 2. 平成 16 年 8 月 「光沢加工サービスグリーン基準」認定塗料の制定 3. 平成 17 年 3 月 「光沢加工サービスグリーン基準」を策定 4. 平成 18 年 10 月 全組合を対象に VOC 排出実態調査を実施した結果、組合員 60 社の平成 17 年度の VOC 排出量が平成 12 年度比で 39% 減少した。 		
取組の内容	<p>・背景</p> <p>光沢加工は、「印刷物に多種多様な合成樹脂をコーティングすることや、PP（ポリプロピレン）などのフィルムを貼り付けること」で、強度・耐水・耐摩擦・耐光といった印刷物の耐久性や美粧性を付与する印刷物表面加工業である。当組合の環境対策の歴史は、昭和 35 年に有機溶剤中毒予防規制（昭和 50 年に有機溶剤中毒予防規則の施行）を受けて、有機溶剤予防設備の団体活動を始めた時からである。特に、昭和 40 年代にはフィルムの素材がビニールからプラスチック（ポリプロピレン等）に替わり、塗料についても脱有機溶剤の機運が高まり、塗料・機械メーカーの協力を得て技術開発が促進、40 年代後半には、ビニール加工が PP 加工に、有機溶剤系塗料が水性塗料に移行、光沢業界独自の VOC 抑制等環境保全への取組を推進してきた。印刷会社の下請けが 90% を占めている受注構造（消費者と向き合うことが無い）と PR 不足は、一般社会に「環境に悪い」「光るのは溶剤を塗布してあるから」というイメージで受け止められ続けてきた。しかし、環境問題が地球規模になってきている状況下、行政の各種環境関連法令条例等の改正やグリーン購入法のような基準やガイドラインが整備されるようになり、光沢加工の環境配慮について業界としての対応が必要となってきた。</p> <p>・目的</p> <p>組合員と関連資材供給者を対象として、光沢業界が循環型経済社会において、印刷産業界の一員として社会的責任を果し、地球環境保全を進めるために、業界自らの指針「光沢加工サービスグリーン基準」を策定し、社会に対し広く宣言することを目的としている。</p>		

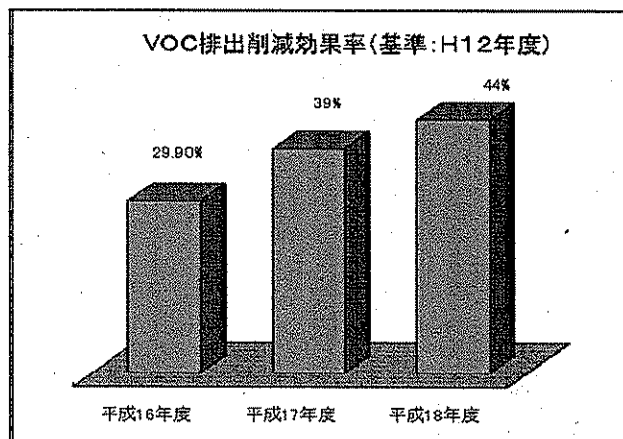
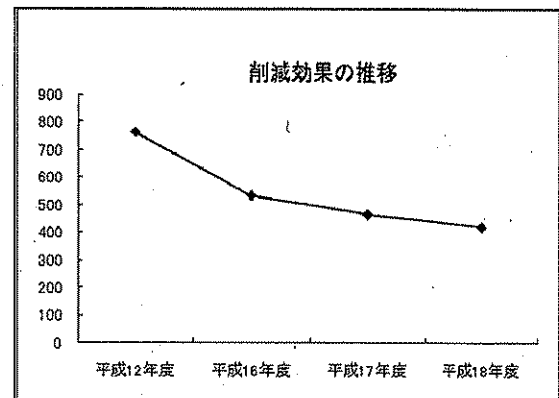
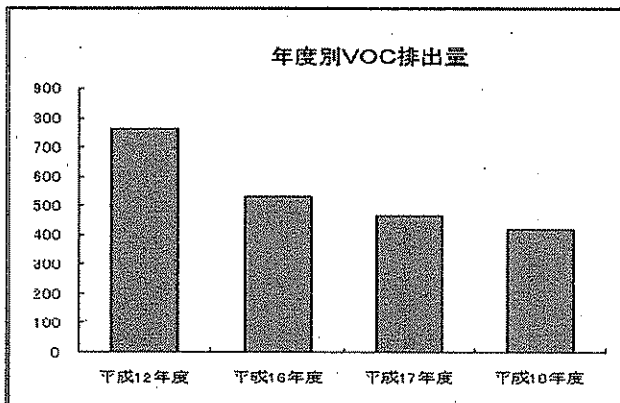
	<p>・内容</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. グリーン基準検討委員会の設置 循環型社会に向けて積極的な VOC 抑制等環境保全対策への取組として、グリーン基準検討委員会を設置、活動を開始する。 2. 「光沢加工サービスグリーン基準」認定塗料の制定 塗料の VOC 含有率（濃度）によって3段階(水準)のグリーン基準を設定し、組合員及び塗料メーカーにグリーン化への協力と推進を図る。 3. 「光沢加工サービスグリーン基準」を策定 「購入資材」「工程」「印刷及び印刷関連業者の取組」に関するグリーン原則と、グリーン原則の具体的区分として3水準に分類されるグリーン基準を設定。以下のような普及啓発活動を行った。 (1) 説明会の開催 (2) 関連資材メーカーへ協力要請 4. 平成18年10月「光沢加工サービスグリーン基準」の定着及び進捗状況を把握するために全組合員を対象に達成度調査を実施。その結果、組合員60社の平成17年度のVOC排出量が平成12年度比で39%減少した。
<p>取組の効果</p> <p>1 VOC取扱量等</p> <p>2 取組の特徴</p>	<p>・ VOC削減効果の実績（平成12年度排出量を基準として） 平成17年度：39%削減</p> <p>・ 数値以外で示すVOC削減効果の実績</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 光沢ラミネート加工のVOC削減効果 <ol style="list-style-type: none"> (1) 資材フィルムをサーマルフィルム（接着剤が塗布してある）に替えたことによって完全無溶剤加工を実現した。（VOCが発生しない） (2) サーマルフィルムの普及（光沢ラミネート加工に占める割合76.7%）により平成17年度接着剤使用量が平成12年度比で36.7%減少した。 2. 法定作業環境測定の実施事業所の減少 VOC削減によって法定作業環境測定の必要が無くなり、平成17年度対象事業所は全事業所の52%で、平成12年度比13%減少した。（コスト削減） <p>・ 取組の困難さ、斬新さ、応用性・汎用性、コストパフォーマンス等 「光沢加工サービスグリーン基準」で印刷物光沢加工のすべてに環境配慮を行っている。その内、組合と企業とが協定や契約を締結している団体事業は以下の通りである。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 光沢加工古紙・廃プラリサイクル事業（産業廃棄物費用の削減、CO₂の削減） 2. 再生品（再生紙・PPバンド）共同購入事業（リサイクルの普及活動） 3. 労働安全衛生法に基く安全衛生対策協定事業 組合員が作業環境測定・健診を定期的に遂行するため（法令遵守）
<p>本件についての取材、照会等の可否</p>	<p>可</p>
<p>本件の詳細情報のウェブリンク先</p>	<p>http://www.koutaku.jp</p>

■参考資料

1. VOC取扱量削減効果の実績(基準=平成12年度排出量)

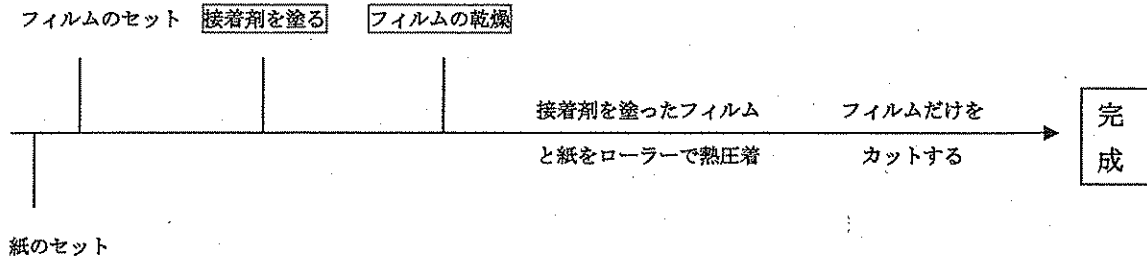
単位:kg

年 度	平成12年度	平成16年度	平成17年度	平成18年度
使用量	763	534	465	419
排出量	763	534	465	419
削減量	-	229	298	344
削減率%		29.90%	39%	44%



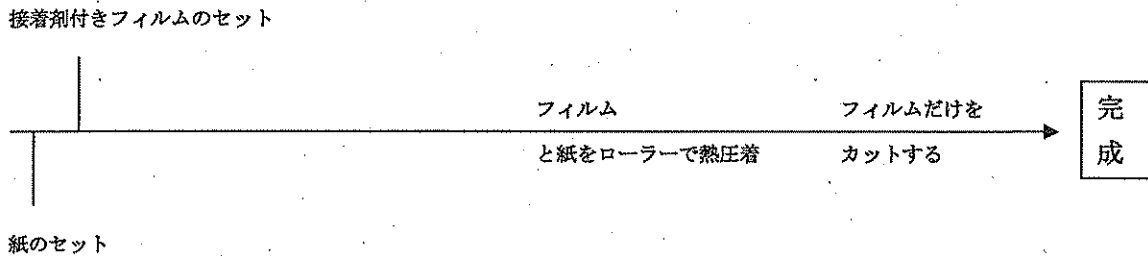
2. 光沢ラミネート加工のVOC削減効果

(1) 光沢ラミネート加工（フィルムに接着剤を塗り印刷物にフィルムに熱圧着させる方法）



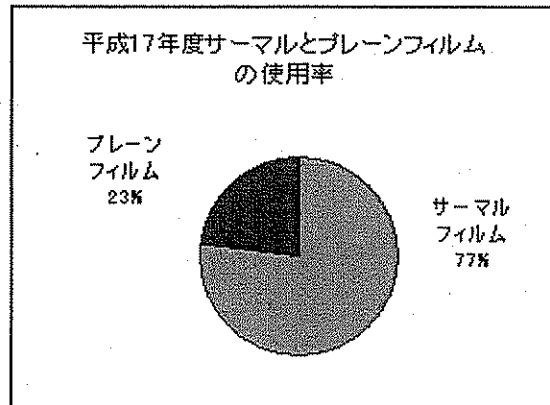
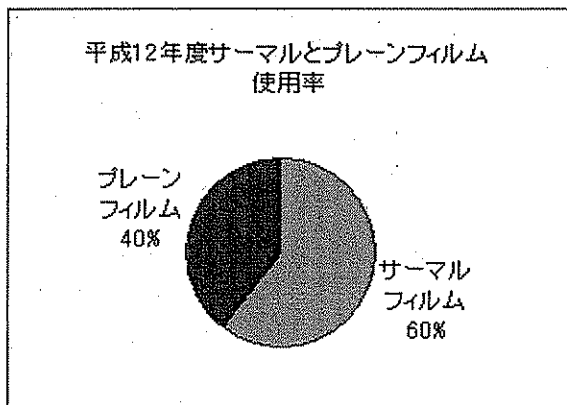
(2) 光沢ラミネート加工（接着剤付きのフィルムを印刷物に熱圧着させる方法）

⇒ 工程中に接着剤を使用しないので ノンVOC です



(3) 光沢ラミネートのフィルム種類別使用割合

種類	平成12年度使用量	平成17年度使用量	増減（平成12年基準）
サーマルフィルム	60%	77%	増 37.7%
ブレーンフィルム	40%	23%	減 36.7%



3. 「印刷物光沢加工サービス」 グリーン基準

東京都光沢化工紙協同組合

東京都光沢化工紙協同組合グリーン基準検討委員会

項目	グリーン原則	グリーン基準				
		水準-1	水準-2	水準-3		
購入資材	フィルム	①リサイクルが容易な材料に考慮している ②ダイオキシンなどの有害物質の発生要因となる物質の抑制をしている ③製品の使用目的を考慮し、省資源に取り組んでいる	・リサイクルが容易にできること ・塩素系樹脂を使用しないこと ・メーカー上市標準品を使用すること			
	塗料及び接着剤	①人体に危害を及ぼす物質を使用していない ②塩素系樹脂を使用していない ③PRTR 指定化学物質を考慮している ④VOC 発生を抑制している (芳香族系溶剤を使用しない)	・インキ工業連合会のNL規制に適合すること ・日本接着剤工業会のラミネート接着剤に関するNL規制に適合すること ・塩素系樹脂を使用しない ・PRTR 指定物質を使用していないこと ・PRTR 指定物質を特定している (MSDS を備えている) ・アルコール分が使用時 5%未満で残りは水の水性塗料 (非危険物) ・無溶剤塗料			
	資材メーカーの取組み	①環境ラベルの認定に取り組んでいる ②環境保全の仕組みを有し環境法規制を遵守している ③梱包材の再利用や配送車両のアイドリングストップ等に取り組んでいる企業から調達する	・エコマーク等環境ラベルの認定/表記製品の認定に取り組んでいること ・環境法規制に違反していないこと ・リサイクル可能な包装資材の採用に取り組んでいること			
	加工	光沢コート	①使用形態に合った表面加工を行っている ②VOC 発生を抑制している (芳香族系溶剤を使用しない)	・使用形態に合った表面加工を選択し、容易に廃棄物にならない加工を行う ・アルコール分が使用時 5%未満で残りは水の水性塗料 (非危険物) ・無溶剤塗料		
			③省エネ、省資源に取り組んでいる ④リサイクルを推進している ⑤騒音の抑制に取り組んでいる ⑥省力化及び検査の徹底に取り組んでいる	・乾燥機の改善に取り組んでいる ・リサイクルしている (リサイクル事業に参加している) ・防音躯体等の騒音抑制に取り組んでいる ・作業手順のマニュアル化を導入、ミス・ロスの排除に取り組んでいる		
			③省エネ、省資源に取り組んでいる ④リサイクルを推進している ⑤騒音・振動などの抑制に取り組んでいる ⑥省力化及び検査の徹底に取り組んでいる	・アルコール分が使用時 30%未満で残りは水である (埼玉県条例クリアタイプ) ・水とアルコール分が使用時 30%超による水性塗料 (水性塗料) ・省エネ型機械の導入 ・乾燥機の改善に取り組んでいる ・リサイクルしている (リサイクル事業に参加している) ・防音躯体等の騒音抑制に取り組んでいる ・作業手順のマニュアル化を導入、ミス・ロスの排除に取り組んでいる		
プレスコート		①使用形態に合った表面加工を行っている ②VOC 発生を抑制している (芳香族系溶剤を使用しない)	・使用形態に合った表面加工を選択し、容易に廃棄物にならない加工を行う ・アルコール分が使用時 5%未満で残りは水の水性塗料 (非危険物)			
		③省エネ、省資源に取り組んでいる ④リサイクルを推進している ⑤騒音・振動などの抑制に取り組んでいる ⑥省力化及び検査の徹底に取り組んでいる	・アルコール分が使用時 30%未満で残りは水である (埼玉県条例クリアタイプ) ・水とアルコール分が使用時 30%超による水性塗料 (水性塗料) ・省エネ型機械の導入 ・乾燥機の改善に取り組んでいる ・リサイクルしている (リサイクル事業に参加している) ・防音躯体等の騒音抑制に取り組んでいる ・作業手順のマニュアル化を導入、ミス・ロスの排除に取り組んでいる			
		①使用形態に合った表面加工を行っている ②サーマルフィルムを使用している ③VOC 発生を抑制している (芳香族系溶剤を使用しない)	・使用形態に合った表面加工を選択し、容易に廃棄物にならない加工を行う ・アルコール分が使用時 5%未満で残りは水の水性接着剤 (非危険物) ・省エネ型機械の導入 ・乾燥機の改善に取り組んでいる ・リサイクルしている (リサイクル事業に参加している) ・防音躯体等の騒音抑制に取り組んでいる ・作業手順のマニュアル化を導入、ミス・ロスの排除に取り組んでいる			
デリバリ	①運搬車両の環境負荷低減に配慮している ②包装・梱包材の削減、再利用に取り組んでいる	・アイドリングストップを実施していること ・低公害の導入に取り組んでいること ・最大積載量に見合った輸送単位の設定を行っていること				
	①公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減、グリーン購入法などの環境法規制を遵守している	・環境関連の自主基準を設け維持していること ・環境法規制に違反していないこと				
印刷及び印刷関連事業者の取組み	環境関連法規の遵守	①公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減、グリーン購入法などの環境法規制を遵守している				
	環境負荷低減の取組	①環境負荷低減のための目標をもち、改善活動を維持している				
	環境マネジメントシステムの構築	①環境保全の改善に取り組む仕組みを有している				
	グリーン製品の提供	①グリーン製品の開発、製造やサービスに取り組んでいる企業に協力している				
環境情報の公開	①環境に関わる情報を公開している					
		・環境方針、環境報告書、インターネット、カタログや会社案内等で理念や環境情報を外部利害関係者に公開していること				

平成 16 年 3 月制定