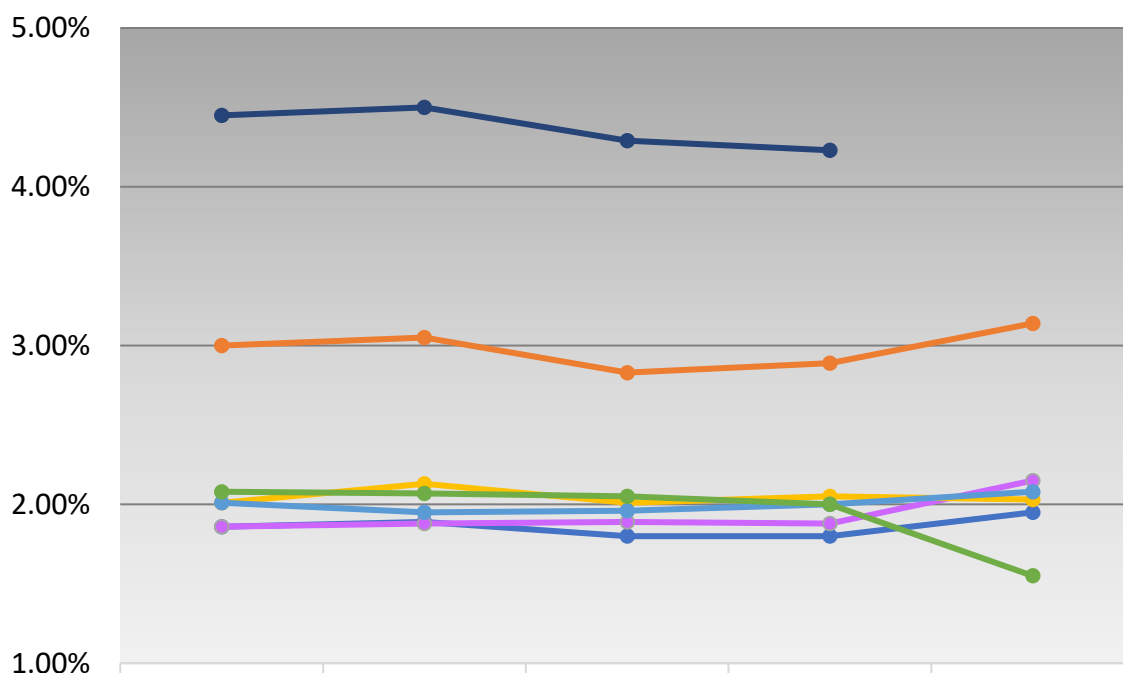


6工場の損紙率

印刷開始時や終了時に出る不良紙（損紙）の低減に取り組んでいます。損紙率は印刷部数の増減により変化しますが、環境ISO活動を始めた2009年以降、設定した環境管理目標を下回って推移しています。2018年についても、6工場が年初に決めた損紙率目標をすべて達成することができました。

各工場では機器の設定変更や輪転機の保守点検、集中清掃など様々な対策を行い、損紙を着実に減らしています。

損紙率年間実績（用紙総使用量に対する不良紙の割合）



	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
● 横浜	1.86%	1.89%	1.80%	1.80%	1.95%
● 埼玉	3.00%	3.05%	2.83%	2.89%	3.14%
● 八潮	1.86%	1.88%	1.89%	1.88%	2.15%
● 立川	2.01%	2.13%	2.01%	2.05%	2.03%
● 千葉	2.01%	1.95%	1.96%	2.00%	2.08%
● 茨城（朝）	2.08%	2.07%	2.05%	2.00%	1.55%
● 茨城（日）	4.45%	4.50%	4.29%	4.23%	

6 工場の電気使用量

・こまめに消灯

各工場は「電気使用量削減ルール」を作成し、社内掲示などで周知することで、電力削減意識を徹底しています。またトイレの照明は使用者が消灯。廊下や玄関・敷地内外灯の照明を機能上問題がない程度まで間引きし節電に努めています。

・空調機の運転スケジュールの見直し

季節、気温・湿度別に、工場稼働時間などによる空調機運転のスケジュールを設備担当者と話し合い、運転時間の効率化（運転時間の短縮）を進めています。

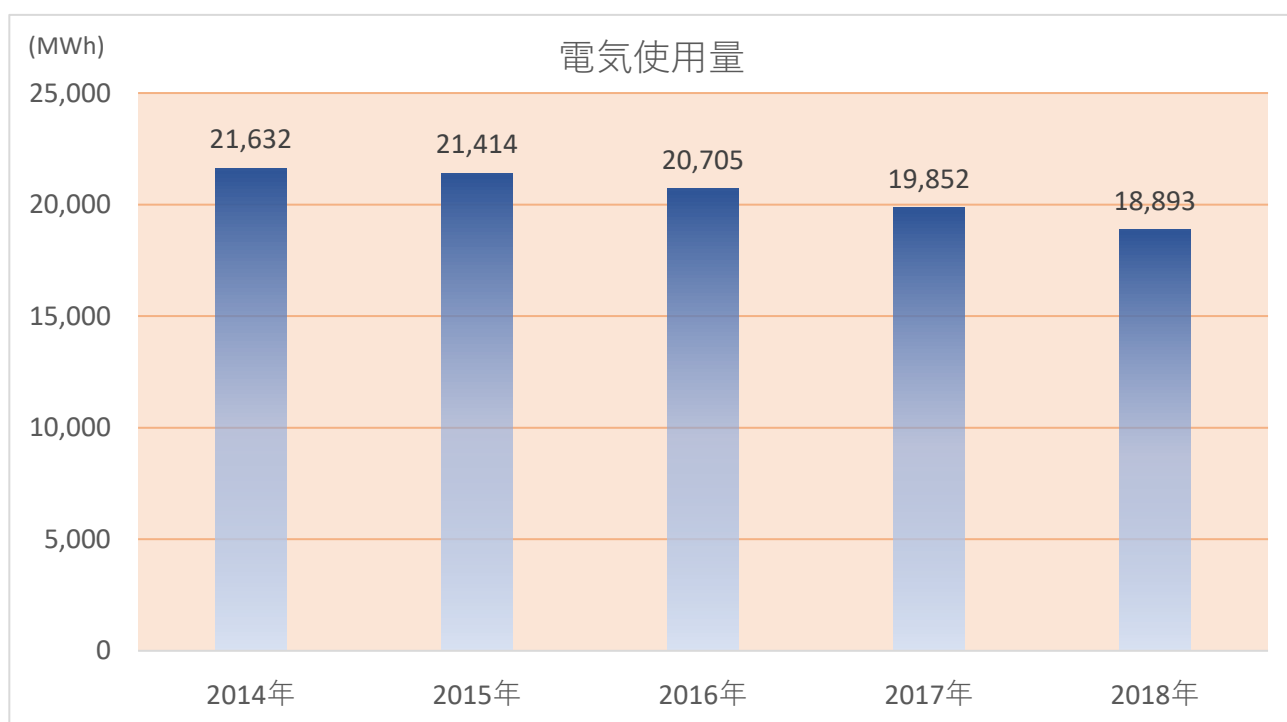
・クールビズ・ウォームビズの実施

5月～9月をクールビズ期間、11月～3月をウォームビズ期間とし、温湿度設定を含めた節電対策を実施しています。

2018年実績

排出係数：0.000475

工場	電気使用量 (MWh)	CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)
横浜工場	3,496	1,661
埼玉工場	2,271	1,079
八潮工場	4,401	2,090
立川工場	2,884	1,370
千葉工場	2,925	1,389
茨城工場	2,916	1,385
合計	18,893	8,974



産業廃棄物の種類

日経首都圏印刷の6工場では、新聞印刷の工程で発生する以下のような産業廃棄物の削減と再資源化に取り組んでいます。

※ 廃アルカリ（現像液）

製版工程で印刷機（オフセット輪転機）にかける刷版（CTP版）は0.3mmの薄いアルミ版に感光剤が塗布されており、光を当てることで印刷される部分と印刷されない部分ができます。

印刷されない部分はアルカリ性の現像液で溶解され、この過程で発生した現像液が廃液となり産業廃棄物として排出されます。

※ 廃油（廃インキ、洗浄液）

新聞印刷は印刷機からインキが供給されインキローラーを伝わり、刷版に転写されます。このとき、微量のインキが余ってしまいます。この余りインキはインキパン（受け皿）に溜まり、このインキが廃油として処理されます。

また、印刷作業終了後に印刷機のローラーを、溶剤を使用して洗浄します。インキの混じった洗浄液も廃油として処理されます。

※ 廃プラスチック（包装材料、ブランケット他）

印刷機で紙にインキを転写するブランケット（布と合成ゴムで作られている）、インキがついたブランケットを洗浄する不織布などが使用後に廃プラスチックとなります。

また、新聞の束を梱包・結束し発送する際に使われるポリプロピレン（PP）フィルムやバンドなども廃プラスチックとして排出されます。

※ 廃酸（ガム液）

現像処理後の刷版は、版面保護と非画線部の親水性保持のため酸性の処理液（ガム液）を使用します。このガム液が廃酸として排出されます。

産業廃棄物減量への取り組み

- ・ 現像液（廃液）削減装置を設置し、廃液量の大幅削減に取り組んでいます。また一部の生産ラインでは、現像不要のCTPを採用し、アルカリ廃液そのものを排出しない製版システムを導入しています。
- ・ 産業廃棄物として処理していた廃ブランケットは金属部分を分別してから小さくカットして固形燃料(RPF)の原料としています。紙粉は猫砂の原料として再利用しています。また、金属クズ、スプレー缶なども再利用しており、さらに再利用できるものがないか検討しています。
- ・ 不織布やPPバンド、フィルムくずを再資源化するため、専門業者へ引き渡し、廃棄物の減量化に努めています。

