

# 日本経済新聞社環境宣言

## 〔基本理念〕

地球環境の保全は人類社会の持続的発展に欠かすことのできない最重要課題です。日本経済新聞社は企業の社会的責任として、事業活動のすべてにわたり環境負荷の低減をはかります。またメディアの特長を活かした環境情報の提供に努め、経済発展と地球環境の調和がとれる世界の実現に、全社をあげて行動します。

## 〔基本指針〕

- (1) 事業活動が環境に及ぼす影響をできるだけ軽減するため、適切な保全策の実施と効果の評価を定期的に行い、環境マネジメントシステムの継続的な改善を実行します。
- (2) 省資源、省エネルギー、リサイクルや廃棄物の削減など環境問題への持続的な取り組みを通して、循環型社会の実現に努力します。
- (3) 事業活動に関わる環境関連法令及び当社が同意するその他の要求事項を順守します。
- (4) 紙面やネット、各種イベントを通して、環境保全の重要性を世界に向けて発信します。
- (5) 社員一人ひとりが環境問題に対する自覚を深め、意欲と責任を持って行動できる環境型人材の育成をはかります。
- (6) 温室効果ガスの排出量は 2005 年度を基準値として、2006 年度から 2015 年度までの 10 年間で 15%削減します。また、世界全体の排出量を現状に比べ 2050 年までに半減する、ハイリゲンドラム・サミット提案を尊重し、長期目標として取り組みます。

2007年11月27日

日本経済新聞社



## 地球をいたわろう

日本は京都議定書により 2012 年までに、温室効果ガスを 1990 年比で 6 %削減する義務を負っている。公表された速報値によると 2010 年度の温室効果ガス総排出量は 12 億 5600 万トンで、京都議定書の規定による 1990 年の総排出量 12 億 6100 万トンと比べて微減に留まった。また鳩山元首相は日本の温室効果ガス排出量の中長期目標として、2020 年までに 1990 年比 25%削減を発表。気候変動交渉に関する日米共同メッセージで、2050 年までに 80%削減する長期目標に言及している。

日本経済新聞社はこうした状況を踏まえ、この問題を真摯に受け止め 2005 年度の排出量を基準値として、2015 年度までの 10 年間で温室効果ガスを 15%削減する自主計画目標を掲げ、具体的で実行性の高い環境経営を推進してきた。その結果、2010 年度に 5 年前倒しで 17%の削減を達成した。

### —環境対策の歩みと活動—

日本経済新聞社はこれまで様々な環境対策に取り組んできた。東京本社(旧社屋)では、2004 年に冷水蓄熱槽の改造等により蓄熱量を 20%アップし、冷凍機 1 台運転に成功、契約電力を 200 kW削減に漕ぎ着けた。東京本社の CO<sub>2</sub> 排出量は 2002 年に比較して 2006 年には増加要因を抑えて 3.0%削減、2008 年には 6.6%削減を実現した。大阪本社でも 2005 年から 3 年計画で熱源機器を更新、年間 101 万 kWh の電力量削減 (CO<sub>2</sub> 換算で 286 t の削減) を達成した。

印刷工場の建設に際して、先進の省エネ技術を導入することにより温室効果ガスの発生を極力抑制してきた。2006 年に稼働した川崎工場では、氷蓄熱システムを採用、これにより設備を効率的に運用することでオール電化工場を実現、この点がヒートポンプ・蓄熱センターから評価され表彰を受けた。工場なども含めグループ全体で地球温暖化防止に連携して力を注いでいく。



オール電化を実現して表彰を受けた川崎工場 (2006 年 9 月に稼働)

2009 年 3 月に東京本社新社屋が竣工、6 月中旬には移転を完了した。新社屋は最新の省エネ技術の導入により同規模レベルの一般事務所ビルと比較して、単位面積あたり 40%の CO<sub>2</sub> を削減できる設計となっており、環境にやさしい日経のシンボルとなっている。

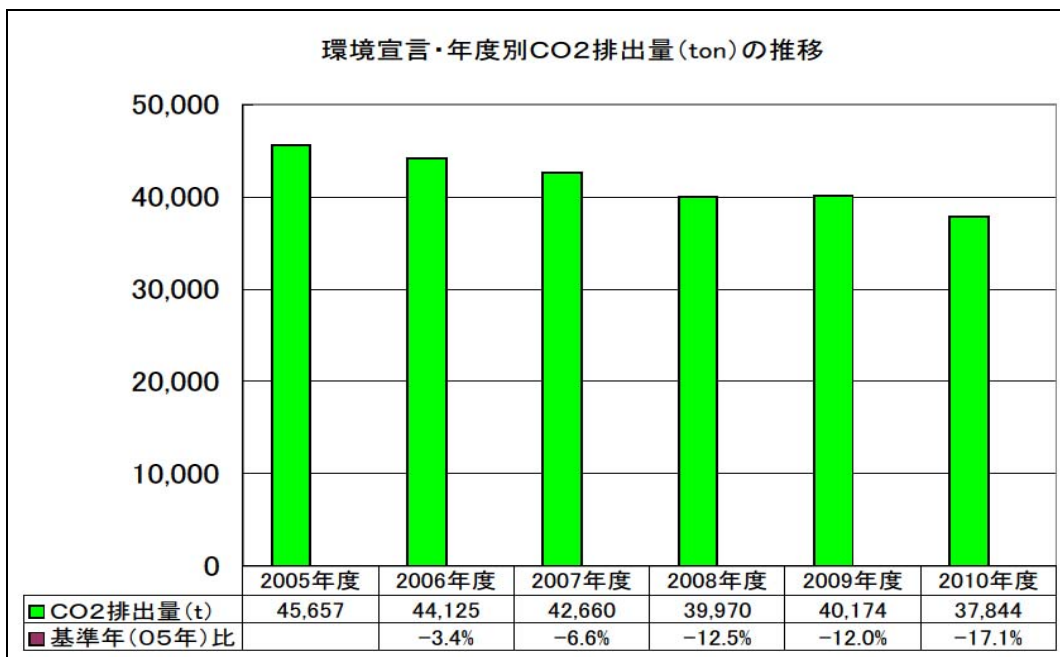
設備の運用や運転にも十分配慮した管理目標を作成するなど、様々な省エネ運動を展開している。

### 環境宣言の対象事業所 17棟のビル

- ・東京本社ビル、大阪本社ビル、名古屋支社ビル、西部支社ビル
- ・直営印刷工場12事業所
- ・日経南砂別館

### 対象となるエネルギー

- ・電気、ガス、重油、軽油、上水、下水、蒸気



## △△ 環境対策への具体的な取り組み △△

### 1. 新社屋の活用で環境先端企業の役割を果たす

#### ■超省エネビルへの移転で環境対策に弾みを

新社屋はエネルギー消費、室内及び室外環境、資源・マテリアルなどの分野で先進技術を積極的に取り入れ、日経における環境対策の集大成といえる。設計では100年の長期に耐える堅固な建物で、寿命35年の一般ビルに比べ、建て替え回数が2回少なくなり、省エネ・環境保全に大きな効果を生み出す。

新社屋の環境対策で、効果の顕著なものは関連会社や他の事業所にも取り入れていく計画であり、新社屋は日経グループの省エネ活動の司令塔としての役割を担っている。新社屋の快適な環境の中で働く社員一人ひとりの関心を一段と高め、環境問題に深い自覚と責任を持って課題に対処できる人材の育成に全力投球していく。



2009年3月に竣工した日経本社ビル

#### <導入した主な省エネ技術>

##### ◆エネルギー

- ・インバーター制御（照明・ポンプ・空調機等）の採用により電力消費を削減。
- ・各種センサー（人感・CO<sub>2</sub>・温度・湿度等）の採用により電力消費を抑制。
- ・各階局所排気口の設置により無駄な排気動力を削減。
- ・建物からの排気熱を利用して、引き込む外気の温度を変換することにより熱負荷の50%以上をカット。
- ・電力の損失を最小限にする制御により電力効率を向上。
- ・中央監視装置（自動制御装置）の充実により状態把握や各種制御（スケジュール制御等）が可能となり、無駄な機器の運転を抑止。
- ・BEMS（ビルエネルギー管理システム）の導入により使用エネルギー量を把握、エネルギーの効率運用を推進。
- ・冷却ファンの運転台数制御の導入によりエネルギーを削減。
- ・氷蓄熱設備の採用により安価でCO<sub>2</sub>の発生が少ない夜間電力を利用して大量の

水を蓄え、昼間の冷房に使用するなどビル全体の電力負荷を平準化。

- ・省エネエレベーター（永久磁石式ギヤレス巻き上げ機、速度制御、台数制御など諸機能）の採用により電力消費を削減。

#### ◆室内環境

- ・羽の長いアルミブラインドの採用により閉じた状態で高い遮光性と機密性を保ち、下部に設置したファンによるエアバリアと組み合わせ、一般のブラインドと比較して大幅な消費エネルギーを低減。
- ・窓ガラスに高機能積層ガラスを採用することにより断熱性と遮断性が高く、冷房効果の向上と結露対策に有効。
- ・可変空調弁（VAV）の採用により室内温度状態に相応しい必要量の空気を供給。
- ・CO<sub>2</sub>センサーにより室内の空気還流を監視、CO<sub>2</sub>濃度が高い場合に必要最小限の排気を実施。
- ・高層階の冷房は床一面から冷気が染み出す方式を採用することにより、温度分布の淀みやかたよりを少なくでき効率アップ。

#### ◆室外環境

- ・熱高反射防水シートの採用により屋上の断熱を行い、従来型防水シートと比べて半分以上の熱エネルギーを削減。
- ・屋上緑化、中庭植栽、壁面緑化および沿道緑化により周辺温度を低減。
- ・春や秋など中間期は熱源の使用をやめて外気冷房を採用。
- ・保水性・透水性（雨水が地面に浸透しやすく、溝に流れる量を減らす効果）の高い舗道被膜材の採用などにより自然との調和を重視。

#### ◆資源、マテリアル

- ・雨水や雑排水の利用により水資源を有効利用。
- ・ゴミの分別、ゴミ計量システムによる排出量データの取得によりゴミの再資源化や削減を推進。
- ・トイレは節水便器、適正水圧により節水効果を向上。
- ・水道は節水器具、湯温制御などにより無駄を排除。
- ・エコケーブルなどエコ材料の積極的な採用により環境負荷を軽減。
- ・ハロン消火剤の排除やオゾン破壊係数ゼロの冷媒使用により、環境への悪影響をできる限り排除。

## <運用・運転による省エネ>

### ◆蛍光球の間引き及び多目的エリアの消灯

- ・各フロアの廊下、喫煙室、パントリー、ゴミ置き場の照明を半分程度に間引き。
- ・喫煙室は昼間消灯、夜間使用時のみ点灯。
- ・多目的エリアは原則消灯、夜間は利用者がその都度スイッチを ON/OFF。

### ◆執務室照度を基準値に統一

- ・執務エリア全体の照度を基準値に調整することにより電力消費を削減。
- ・執務室内のエレベーター側通路の照明は執務室の 8 割程度に設定。これらにより照明の電気使用量を 3~4 割削減。

### ◆フロアの一斉消灯

- ・月曜日から金曜日は、21 時及び 23 時の 2 回、新聞制作部門を除きフロアの一斉消灯を実施。間接部門フロアでは 19 時にも一斉消灯を実施。作業を続ける部署は自分のエリアの照明のみ手動で点灯。
- ・土日祝日は 19 時と 20 時の 2 回実施。
- ・一斉消灯に合わせて空調を停止することにより電力消費を削減。
- ・空調稼働時間帯の見直しにより電力消費を削減。

### ◆土日祝日のエレベーターの一部稼働停止

- ・14 台中 5 台の停止（停止時間は、土曜日が午前 4 時から月曜日午前 7 時半まで、祝日は午前 4 時から翌日午前 7 時半まで）によりエネルギー使用量を抑止。

### ◆コンセント適正利用

- ・30 分以上席を外す時はパソコンの電源を必ず切り、長時間使わない機器はコンセントを抜く。
- ・トイレのハンドドライヤーは稼働停止。トイレの便座ヒーターは夏季休止、冬季は最低レベルに設定。

### ◆ブラインド操作

- ・自動制御運転の採用により無駄なエネルギーを極力削減、壁の手動スイッチでも調整可能であるが、使用後は必ず自動に戻しておく。

## 2. これまでの環境対策をさらに強化

### ペーパーレスの推進

- ・新社屋への移転を機に不要書類の廃棄と一部書類の電子化により、保有文書等の大幅な削減を実現した。環境保全と快適なオフィス環境維持のためファックス、プリンター類を極力減らし共用複合機へ統合した。
- ・書類の電子化を更に推進、電子キャビネットの有効利用を図る。
- ・ペーパーレス会議の推進。

### 勤務管理

- ・残業時間の削減やノー残業デーの拡大、休日取得の推進などによりオフィス稼働時間を短縮。
- ・夜間の一斉消灯により無駄を省き、社員へ仕事を継続するかどうかの区切りを喚起させる。

### 借り上げ車両の削減

ハイヤー・タクシーの利用台数はスタート年の2005年は2004年に比べ0.1%削減にとどまったものの、2006年以降2010年まで前年比でそれぞれ2.8%、6.8%、10.5%、9.1%、5.9%の削減を達成して、CO<sub>2</sub>の削減に寄与している。引き続き利用台数の削減を進めていく。

### クールビズ・ウォームビズの実施

- ・2006年にクールビズ、2007年はウォームビズの実施に踏み切り、室内温度をそれぞれ27℃、20℃程度に設定している。
- ・日経本社の呼びかけに関連会社も加わり、年2回のイベントとして定着、ポスター、ステッカーなどツールも本社と関連会社で同じものを使いコスト削減に配慮している。

(公募で選ばれたロゴマークを用いたクールビズ用ポスター)



### ごみの再資源化

- ・東京本社（旧社屋）では1993年からごみの分別収集をスタートさせ、リサイクルに取り組んできた、廃棄される紙類および再生利用可能なペットボトル、缶・びん類のリサイクル率は概ね100%となっている。

- ・新社屋移転後は更に分別の徹底を図るため、新聞紙、オフィス古紙、雑誌、ミックスペーパー、段ボール、機密文書、可燃ゴミ、不燃ゴミ、トナー、ビン、カン、ペットボトルの12種類に増やし、捨てる人が迷わないよう貼紙などで指導して



東京本社ビルのゴミ分別ステーション、最終的に12種に分別

いる。このうち9種類はリサイクル可能でゴミ処理コストの負担軽減に役立っている。

## 環境事業活動

- ・地球環境保全のため調査、研究、技術開発などで優れた成果をあげた個人や研究グループを表彰する「日経地球環境技術賞」や、企業の環境への取り組みを調査してまとめる「環境経営度調査報告書」など、紙面やイベントなどを通じて環境に対する取り組みを広く社会に発信している。
- ・環境・エコスタイルの普及・促進を目的とした国内最大級の展示会「日経エコプロダクツ展」を主催し、社会・企業、一般社会・生活者へ環境やエコのPRに努めている。

## 法令の遵守

- ・東京都環境確保条例の改正により年間のエネルギー使用量が原油換算で1,500kl以上の事業所は、「温室効果ガス排出総量削減義務と排出取引制度」の適用を受け、CO<sub>2</sub>削減の厳しい管理が求められている。
- ・経済産業省の改正省エネ法は、これまでの工場・事業場単位のエネルギー管理から、事業者単位（企業単位）でのエネルギー管理に法体系が変わった。事業者全体の年間のエネルギー使用量が合計して1,500kl以上であれば、そのエネルギー使用量を国へ届け出なければならない。エネルギー管理のカバー範囲が日本全国に広がり、詳細なデータ集計と削減義務が発生する。
- ・日経グループはこうした状況の変化に迅速・適切な対応で臨み、法令順守は最低限の努めと心得、短・中・長期での高い目標をクリアーしていく。

## ロゴ・キャラクタおよびキャッチフレーズの募集、決定

- ・省エネ活動を一人ひとりの社員に浸透させ理解を深める目的で一般公募を行い、多数の応募作品の中からキャラクター・ロゴ部門2点とキャッチフレーズ1点を

大賞に決めた。現在、ポスターやステッカーなどの掲示物に省エネツールとして活用中である。

<p>キャラクター・ロゴ部 門大賞作品</p>		
<p>キャッチフレーズ部 門大賞作品</p>	<p>身のまわり できるエコから 未来が見える</p>	

### 3. 工場での取り組みを拡大

#### 超々軽量新聞用紙の使用による省資源

日刊紙では最も軽い 40g/m<sup>2</sup>の新聞用紙（超々軽量紙＝XL紙）を製紙会社と開発して 2000 年から使用を始め、省資源に努めてきた。各工場で採用を進めた結果 2010 年には全体の 95%を XL 紙化し、通常の 43 g/m<sup>2</sup>（超軽量紙＝SL紙）を使用した場合に比べて 7%の新聞用紙を節約している。新聞用紙の使用量が減ることは結果としてCO<sub>2</sub>削減も見込まれ、環境に配慮した印刷工場のコンセプトに合致するものだ。

#### 全国の工場環境 ISO を取得

日本経済新聞社が 2005 年から進めてきた全国の工場での環境 ISO（14001）の認証取得は、05 年の名古屋を皮切りに、06 年には大手前（大阪市）、南港（同）、京都の近畿圏 3 工場、07 年には西部（福岡市）と広がり、09 年には残る首都圏 8 工場（東雲、川崎、八潮、千葉、横浜、立川、埼玉、茨城）についても取得を達成、各工場の一人ひとりが環境負荷の低減と経費節減への認識を一層強める結果となった。

#### フィルムを全廃へ

本社から受信した電子情報の紙面をアルミニウムの刷版にレーザー光で直接焼き付けるダイレクト製版機（CTP）の導入を他社に先駆けいち早く進めていた各工場は、カラー印刷面数拡大に伴う工事の一環として 2008 年春までに全工場製版機を CTP タイプに更新、これによりフィルムを全廃した。また使用済みのアルミ刷版もすべて回収し住宅建材などに生まれ変わっている。

#### エコインキ印刷

2000 年から植物油を主原料（大豆）としたエコインキへ切り替えを進め環境に配慮している。

#### 新聞梱包材回収

東京本社管内は日経専売店を対象に、また大阪本社管内では大手前工場、南港工場から配送される新聞梱包材の梱包フィルムと結束バンドを回収・再利用している。

#### 再生繊維の作業服

名古屋で使い始めたペットボトル再生繊維を使った作業服を、首都圏各工場でも 2006 年から採用している。

## 屋上緑化の試み

2006年に稼動した川崎工場、2005年に竣工した深川専売所では屋上緑化を行い、業務面積の最大確保と緑化基準を満たす工夫に取り組んだ。

## 廃棄物の減量

工場から出る廃棄物を減らすため、各種溶剤の容器を大型化し小缶廃棄量を削減したり、インキタンクをドラム交換タイプへ変更するなど、各工場での廃棄物の減量とそれらを輸送するトラックのCO<sub>2</sub>削減にも取り組んでいる。

## <参考> 共同印刷・共同輸送にみるCO<sub>2</sub>排出量の比較

平成19年4月、日経茨城製作センターでは他社新聞の受託印刷に対応するため輪転機を2セットに増やした。1セット工場を別に1棟建設した場合と比較すると、空調機をはじめ多くの建物設備を共有することができ、CO<sub>2</sub>の排出量を削減できると考える。

## 4. 制度の活用で最先端の省エネ機器を採用

### トップランナー方式による高効率機器の導入

- ・1998年に導入され、自動車の燃費基準や電気・OA製品などの省エネ基準を、それぞれの機器において現在商品化されている製品のうち最も優れている機器の性能以上にする考え方。2009年1月現在、乗用車、テレビ、蛍光灯器具、複写機、電子計算機、電気冷蔵庫、自動販売機、電子レンジ、DVDなど21品目が対象となっている。本社はこうした省エネ製品の購入を積極的に進めている。

### パソコン・プリンターは各種制度の基準を満たす製品を選定

- ・新規購入や更新期を迎えたパソコンは特殊なケースを除き、トップランナー方式の省エネ基準達成率500%以上のAAAランクに買い換え省エネ化を図っている。
- ・以下の諸制度についてもクリアすべき基準としてガイドラインを設けている。グリーン購入ネットワーク、PCグリーンラベル、リサイクル、国際エネルギースタープログラム（オフィス機器7品目についての省エネ基準適合品の登録制度）、RoHS指令（電子・電気機器における特定有害物質“鉛、水銀、カドミウム、六価クロムなど6種類”の使用制限についてのEUによる指令）、J-MOSS（日本版RoHS指令と目されるもの）など。

### 「チーム・マイナス6%」から「チャレンジ25キャンペーン」

- ・京都議定書の目標を達成するため、政府の地球温暖化対策推進本部は「チーム・マイナス6%」の愛称で国民運動を展開してきたが、2010年1月14日より「チャレンジ25キャンペーン」に衣替えして新たな運動を推進することになった。日経グループもこのキャンペーンに登録変更を行い新たな運動を推進していく方針である。

これまで取り組んできた

「チーム・マイナス6%」運動の総括を行い、次の「チャレンジ25」への足がかりにしたい。



チャレンジ25キャンペーンポスター

## 「チーム・マイナス6%」から「チャレンジ25」へ

- ・ 電気の使い方で減らそう
- ・ 温度調節で減らそう
- ・ 水道の使い方で減らそう
- ・ 商品の選び方で減らそう
- ・ 自動車の使い方で減らそう
- ・ 買い物とゴミで減らそう



- ・ エコな生活スタイルを選択しよう
- ・ 省エネ製品を選択しよう
- ・ 自然を利用したエネルギーを選択しよう
- ・ ビル・住宅のエコ化を選択しよう
- ・ CO<sub>2</sub>削減につながる取り組みを応援しよう
- ・ 地域で取組む温暖化防止活動に参加しよう

2011年12月改定

## 《参考》日経版「チーム・マイナス6%」運動を振り返って

6項目の詳細な具体策を決め運動を推進してきた。確実に実施されているもの、まだ途上にあるもの、これから拡大が見込めるものなど進捗レベルは様々だが、確実に前進していることは間違いない。グループ会社も加わって出し合った対策であり、「チャレンジ25」運動へ発展させるつもりだ。

参考までに日経版「チーム・マイナス6%」運動の詳細を掲示する。

日常業務のなかでコストをかけず、手軽にCO<sub>2</sub>削減に寄与する活動を推進する。文中、(オ)はオフィス、(工)は工場、(デ)はデータセンター独自の取り組み。表記のないものは3分野共通のもの。

### (1) 電気の使い方で減らそう

- ・不要時の消灯をこまめに行う。業務に支障を及ぼさないフロアーは、夜間トイレの照明を使用者が消灯する。夜間点灯している場合は、警備員が巡回時に消す。廊下の照明は可能な限り半分程度に落とす。実施済みのオフィスは、継続・拡大に努める。
- ・日祭日は稼働エレベーターの一部を停止する（イベント時など必要な場合は稼働する）。
- ・温水洗浄便座を使った後はフタをしておく。夏場は便座の保温を止める（各フロアー1台は暖めておくなどの緩和策は考慮）。
- ・テレビ・ラジオのつけ放しをやめる。在室時や短期の離室時を除き必ず電源を切る。
- ・パソコンは「電源オプション」を活用する。短時間の離席の際は「スタンバイモード」に切り替え、外出時など長時間使用しないときは電源を切る。
- ・エレベーターの使用を控えるツーアップスリーダウン運動（階段利用）を展開する。
- ・自動販売機の照明は現在一部の消灯を行っているが、全面消灯にする。設置台数の見直しも行う。
- ・トイレ、会議室、役員室、事務所、倉庫はもとより、休憩室、ロッカー室及びダイレクト製版室、輪転機室、梱包室、トラックヤードなど生産設備機器の緒室についても未使用時の消灯を徹底する。（工）
- ・廊下、玄関、敷地内外灯、看板等の照明を機能上問題のない程度までに間引き節電に努める。（工）
- ・生産設備設置エリアについても将来スペース等の照明は蛍光灯を外す。（工）
- ・朝刊最終版刷出後は一定時間を置いて生産設備の電源を落とす。（複数台あるダイレクト製版機や自動紙継支度装置のうち1台や紙庫設備など）（工）
- ・事務棟照明の昼休み消灯・間引きを行う（デ）
- ・事務棟1階、4階の空調運転時間を短縮する。（デ）

### (2) 温度調節で減らそう

- ・クールビズ、ウォームビズをすべてのオフィスで実施する。室内温度は原則として夏が27℃、冬が20℃に設定。全館で温度測定を行いできるだけ均等な環境を確保する。実施の有効性を確認するため、期間中のCO<sub>2</sub>削減量および電気料金を算出して次回に活かす。

- ・エアコンのフィルターなど掃除はこまめに行う。少なくとも年に1回は行い、最適な稼働状態を維持する。
- ・ブラインド操作で室温を調整する。夏場は直射日光をさえぎる有効な手段であり、すでに実行している部署もある。席が窓に近い人は特に気をつける。
- ・輪転機室の温度を現状設定より夏場は+1℃にする。(工)
- ・巻取・資材・発送ゲートと輪転機給紙部・紙庫エリア間の扉の「閉」の徹底と「長時間解放禁止」の貼り紙を行い、室内温度維持を図る。(工)
- ・朝刊作業終了前20分早く生産設備エリアの空調を止めて節電に努める。(工)

### (3) 水道の使い方で減らそう

- ・蛇口やシャワーはこまめにしめ、流しっぱなしにしない。
- ・温水の使用はCO<sub>2</sub>の排出量が多く必要最小減に絞る。温度を上げ過ぎず、適切な水量で無駄をなくす。
- ・女子トイレに擬音装置を設置する。効果は大きく、未設置の事業所は設置を前提に具体的な検討に入る。(オ)
- ・節水システムを使用する。ほとんどのオフィスで設置済であるが、古いものは効率が悪いので更新時は効率の高いものを選定する。(オ)
- ・工場の流しの元水栓を絞り、流量を絞る。(工)

### (4) 商品の選び方で減らそう

- ・事務用品・備品などは環境に配慮したものを積極的に購入する。購入対象製品はインターネット上で公開され簡単に調査可能だ。省エネラベルはいくつか種類があるが、信頼できるものを採用する。
- ・パソコンやOA機器は省エネ基準達成率が高く、各種環境基準に適合した機種を購入する。IT分科会は機種選定のガイドラインを定めた。
- ・テレビ、冷蔵庫など家電製品の買い替えは省エネタイプを選択する。オフィス分科会は総務部を通じて購入のアドバイスを行う。
- ・生産設備のパソコン、通信機器や表示機器についても、更新時は省エネ環境基準適合品を使用するよう設備メーカーに促す。(工)

### (5) 自動車の使い方で減らそう

- ・エコドライブに努める。社有車、ハイヤー、タクシーなど会社に関係するドライバーが対象となるが、日常生活でできる有効なCO<sub>2</sub>削減策であり、社員一人ひとりが心がけること。
- ・更新時は燃費の優れた車を購入する。
- ・備車台数を削減する。東京本社では本格的に相乗りに取り組んでおり、備車は確実に減りつつある。他の本支社、関係会社も同様の措置を講ずること。
- ・巻取他資材搬入車両、新聞輸送車両に工場敷地内でのアイドリングストップを徹底させる。(工)

### (6) 買い物とゴミで減らそう

- ・買い物はできるだけ包装を減らす。物品が多いときはエコバッグを利用する。
- ・コピーや印刷の失敗による無駄をなくす。両面コピーや裏面の利用も積極的に取り入れる。メール便、社内便は毎回新しい封筒を使わず、古いものを使い回しする。
- ・ごみの分別をさらに徹底する。必要ならば捨て場の環境を整備する。

- 各種溶剤の容器を小缶や 18ℓ缶から大型容器やドラム缶での搬入方式に切り替えることにより廃缶を減らす。(工)
- ダイレクト製版のヤレ版を水版(ステ版)として再利用する。(工)
- 工場で発生する各種廃液、排水等のリサイクル装置の採用を積極的に行っていく。(工)
- PCは廃棄せずできるだけリサイクルする。ハードディスクの初期化による再利用など(デ)

以上