



環境活動

紙媒体とデジタル媒体の融合を推進し、事業活動における環境負荷低減と限りある資源の有効活用に努めています。また、生物多様性および生態系の保護を含めた環境保護のため、原材料、省エネルギー、大気への排出、排水および廃棄物などについて、TMS（竹田マネジメントシステム）の活動として管理し、環境汚染の予防に努めています。

竹田 i P グループ環境方針



竹田 i P グループは、持続可能な社会に貢献すべく、企業理念「溢れるほどの情熱 (passion) をもって、革新 (innovation) しつづける」を実現するために、すべての社員がとるべき行動を示した「竹田 i P グループ行動規範」を定めています。この「竹田 i P グループ行動規範」において「環境保護」の考えを明記しています。

そして、私たちの使命である「お客様の課題解決を通じて広く社会に貢献する」ために、「竹田 i P グループ環境方針」を定め、持続可能な社会を実現するために、事業活動と環境保護の両立を目指しています。

竹田 i P グループ環境方針(項目のみ抜粋)

1. 適用法令の遵守	6. 生物多様性の保全
2. 気候変動の緩和	7. 環境負荷低減の提案
3. 環境汚染の予防	8. 推進体制
4. 資源の有効活用	9. 情報開示
5. 水資源の保全	

詳しくは当社ホームページをご覧ください。
https://www.takedaip-hd.co.jp/sustainability/environmental_policy/

》 マネジメントシステムの状況

ISO14001（環境マネジメントシステム）認証取得

12.4 12.5

	竹田印刷(株) 竹田 i Pホールディングス(株)	日栄印刷紙工(株)	竹田東京プロセスサービス(株)	(株)プロセス・ラボ・ミクロン
認証取得日	2000年12月25日	2015年11月2日	2004年7月16日	2005年6月28日
認証登録番号	07965-B		12915-B	09147

監査の状況

6.3 7.3 8.4 9.4 11.6 12.4 13.3 14.1 15.2

実施項目	内部監査	内部監査員に対する研修会	内部監査 (2025年度) 「不適合」	内部監査 (2025年度) 「観察事項」 「改善の機会」	外部審査 「特定された 改善の機会」
竹田印刷(株) 竹田 i Pホールディングス(株)	年2回	年2回	1件	47件	13件
日栄印刷紙工(株)	年2回	年2回	2件	11件	2件
竹田東京プロセスサービス(株)	年1回	都度外部研修を実施	4件	23件	1件
(株)プロセス・ラボ・ミクロン	年1回	年1回	1件	11件	3件

全社員教育の状況

4.4 13.3

TMS（竹田マネジメントシステム）の効果的な運営を図るために、全社員に対して次のような教育を行っています。

2025年度の主な教育実施内容		
テキストでの教育の後、理解度テストを行うことで教育効果を確認し、「教育実施記録」を保持しています。	☒ FSC®（CoC）認証の内容の再確認	☒ テレワーク勤務規程改定
	☒ PMS要求事項 管理策Aの理解	☒ ハラスメント
	☒ 外部審査の結果について	☒ TMS統括規定を理解しよう
	☒ ITセキュリティハンドブック	☒ 個人情報の取り扱いを理解しよう
	☒ 健康経営・女性の健康	☒ 品質

》環境保護の状況

法規制の順守

3.4 6.3 7.3 11.6 12.5 14.1 15.2

竹田 i Pホールディングスおよび竹田印刷では、環境に関する法規制を順守し環境汚染をできる限り少なくすることは企業の重要な責務であるという認識のもと、法的要求事項への対応実施・維持の状況を順守状況一覧表によりチェックし、順守の徹底を図っています。また、環境関連法令に従い、必要に応じて管理者を設置し、管理報告を行っています。

竹田 i Pホールディングス・竹田印刷 事業活動における2025年度の環境への排出

再生資源	再生紙分類	1,158t
	固形燃料化分類	19t
	金属類	6t
	使用済み刷版	21t
	木くず	8t
埋立処理	廃プラスチック類	22t
中和処理	廃酸	3t
焼却処理	廃油	6t

※竹田 i Pホールディングス（株）・竹田印刷（株）のデータ

プロセス・ラボ・ミクロン 有価物排出量（2025/4～2026/3）

ステンレスやニッケルの廃材を有価物として再利用しており、廃棄物量の削減を推進しています。

	関 東	九 州	合計 (kg)
ステンレス廃材※1	7,776	5,224	13,000
ニッケル廃材※2	1,396	731	2,127
アルミ廃材※3	1,087	0	1,087
廃フィルム※4	714	360	1,074
ニッケル廃材＋銅※5	779	671	1,450
鉄屑	162	0	162
塩化第二鉄廃液※6	100,910	54,020	154,930

※1 レーザ加工メタルマスク製造時の端材、ADTメタルマスク製造時のニッケルめっき母材、回収メタルマスクの廃棄品

※2 ADTメタルマスク製造時の端材、テスト品（条件出し用）

※3 ホルダ製造時の端材、メタルマスク用枠の廃棄品

※4 エッチング加工メタルマスク製造用、メタルマスク検査用などのLPPフィルム

※5 ニッケルめっき用治具の使用済み廃材

※6 エッチング加工用のエッチング液の廃液

取水によって著しい影響を受ける水源

6.1

竹田印刷は、事業を行う上で必要な水をすべて「水道」から取水し使用しています。地下水の揚水はなく、当社の事業活動における取水によって著しい影響を受ける水源はありません。

地域の環境保護条例と政策への対応

3.9 7.3 11.6 12.4 13.1

竹田印刷は、各地方自治体の条例に基づき、地球温暖化対策に関する計画書などを作成し、各地方自治体に提出しています。

気候変動リスクへの対応

13.2

竹田 i Pグループは、「気候変動リスク」を優先的に取り組むべき課題として認識しています。

中長期的には「気候変動リスク」により、カーボンプライシングの導入による操業コストの増加や温室効果ガス（GHG）排出規制の強化による対応コストの増加などの移行リスクが生じる可能性があり、異常気象の激甚化による操業停止や気候変動による材料調達コストの増加などの物理的リスクが生じる可能性もあり得ると考えています。

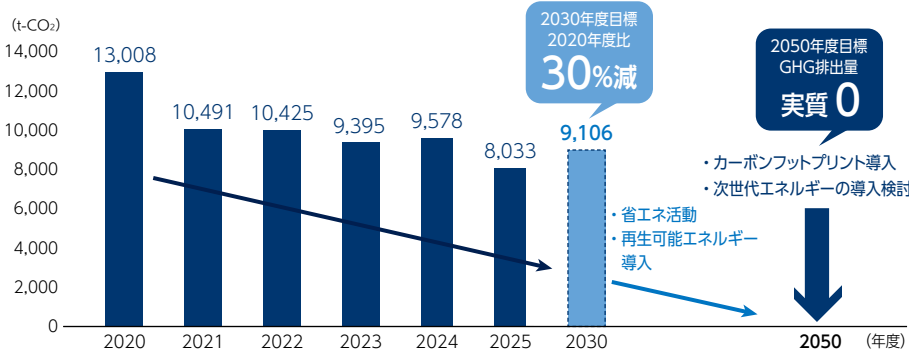
このような課題に対応するため、竹田 i Pホールディングスは温室効果ガス（GHG）排出量の削減に向け、2023年6月開催の取締役会にて、竹田 i Pグループ温室効果ガス（GHG）排出量削減の中長期目標として、“2030年度までに2020年度比30%以上の削減・2050年度までに排出量実質ゼロ”を目指すこととし、当社グループ（国内主要7社）の温室効果ガス（GHG）排出量削減目標を決議しました。

温室効果ガス（GHG）排出量の実績を、四半期ごとにサステナビリティ推進室が当社の取締役会に報告するとともに、リスク管理委員会を通じてグループ各社と情報共有し、排出量の可視化を行い、排出量削減の目標達成を目指して取り組んでいます。

なお、当社グループ（国内主要7社）の温室効果ガス（GHG）排出量（Scope1+2）は、下図のとおりとなっています。

また、竹田印刷の越谷工場では2025年9月に輪転機「小森 SYSTEM-38S」を導入しました。駆動制御の最適化・待機時消費電力の抑制・段取り時間の短縮により省エネルギー化に寄与することが見込まれます。また、運転安定性の向上により、立ち上がり時の調整ロスや刷り出しロスの低減も期待され、電力・紙・インキを含む総合的な資源使用量の抑制にもつながります。高辻工場では2025年12月にハイデルベルグ スピードマスターXL106を導入し、旧設備2台を1台に集約。最大21,000枚/時の生産性と自動化機能により、稼働効率の向上および消費電力の抑制を実現し、省エネルギーおよび環境負荷低減を推進しています。

GHG排出量【Scope1+2】※



※竹田 i Pホールディングス・国内連結子会社の集計値（2026年3月31日現在）

国内連結子会社…竹田印刷、光文堂、竹田東京プロセスサービス、プロセス・ラボ・ミクロン、日栄印刷紙工、東海プリントメディア、光風企画

Scope 1

自社での燃料の使用や、工業プロセスによる直接的な排出

Scope 2

自社が購入した電気・熱等のエネルギーの使用に伴う間接的な排出

GHGとは：
Greenhouse Gasの略。CO₂などの温室効果ガスのこと。

》環境保護活動の推進

工場排水処理策と測定状況

3.9 6.3 14.3

竹田印刷・竹田東京プロセスサービス（名古屋本社）は、排水量に関しては測定していませんが、水質について、PH（水素イオン濃度）、BOD（生物化学的酸素要求量）、SS（浮遊物質質量）、金属含有量、有害物質などの項目を年2回測定し、法規制値より厳しい自主管理値を設定し徹底管理。管理値以内であることを確認した上で、下水道に排水しています。

プロセス・ラボ・ミクロンでは、排水については年4回、自主分析で管理状況を監視するとともに、行政による定期水質検査を受けています。

化学物質管理

3.9 12.4 14.3

竹田印刷は、「化学物質リスクアセスメント規定」を定め、自主的な適正管理や安全性の高い代替物質への転換を促進するとともに、化学物質による労働災害の防止や廃棄物の拡散防止に努めています。またプロセス・ラボ・ミクロンでは、新規材料の採用時、SDS（安全データシート）の入手や規制法令等の確認などを行い、管理台帳に登録の上使用しています。

騒音・振動の予防策と測定状況

3.9

竹田印刷は、騒音・振動を防止するために、印刷工場は建築設計の段階から二重壁・二重窓構造にし、内壁には吸音材を使用した防音対策を施しています。騒音の測定記録については、全時間帯において規制基準値を下回りました。日栄印刷紙工でも、年1回の測定を行っています。

プロセス・ラボ・ミクロンでは、規制対象であるエアコンプレッサーがありますが、静音タイプを選定、設置方法や設置場所の改善により規制基準をクリアしました。

排出ガスの予防策と測定状況

3.9 11.6

竹田印刷は、大気汚染防止法のばい煙発生施設に該当しているオフセット輪転機の乾燥装置について、年2回の排出ガス測定を実施しており、法規制値より厳しい自主管理値を設定し徹底管理を行っています。また東京都環境局が推進する「Clear Sky サポーター」に登録し、大気環境の改善に向けた取り組みを進めています。

プロセス・ラボ・ミクロンでは、社用車の排ガス対応として「排ガス抑制の実施手順書」を制定し、社用車の更新ではHV車を積極的に採用しています。



廃棄物の管理・運営

3.9 6.3 11.6 12.4 14.1

竹田印刷・日栄印刷紙工は、「環境側面特定管理規定」を定め、それぞれ種類別に保管し、管理方法を定めています。特に特別管理産業廃棄物は、水質汚濁や土壌汚染を招かないように厳しく管理しています。また年に1回以上、産業廃棄物処理業者への立入り調査を行い、処理が適正に行われているかを目視により確認しています。

プロセス・ラボ・ミクロンでは、特別管理産業廃棄物の管理・行政届出、PRTR法に基づく対象物質の行政届出を実施しております。

緊急時への準備対応

3.9 11.6 12.4 14.1

竹田印刷では、事故・緊急事態の可能性として「火事・爆発・漏えい（大気・水系・土壌）など」を想定し、発生した場合の環境への重大な影響（大気汚染・水質汚濁・土壌汚染など）を防ぎ、迅速に対応・処置するために「不適合及び緊急事態対応管理規定」を定めています。その中で、予防・初期処置および対処に必要な設備・防災備品の設置のほか、連絡網の明示・模擬訓練の実施・発生時の基本行動などについて定めています。

FSC® CoC認証～Forest Stewardship Council®（森林管理協議会）～

15.2

竹田印刷は、FSC® CoC認証を取得しています。

ライセンスコード：FSC-C011109 認証取得日：2004年8月12日

すべてがFSC® 認証品ではありません。FSC製品についてはお問合せ下さい。

FSC® は、森とそこに暮らす人や生物を大切にするお手伝いをします。



竹紙の提案

6.3 15.1 15.2 15.3

里山を荒らすことから、いまや“竹害”とまで言われる竹。その竹を持続的に大量に使うことで社会的課題の解決を図ります。針葉樹パルプと広葉樹パルプの中間的性質をもつ竹パルプは、印刷用紙から産業用紙まで幅広く活用できます。このようなできるだけ環境に負荷をかけない紙をお客様におすすめし、お客様自身の環境負荷低減に寄与してまいります。



Report

竹田 i Pグループの省エネ対策

■ 東海プリントメディア（株）

竹田 i Pホールディングスは、再生可能エネルギー発電事業を手掛ける三菱HCキャピタルエナジー株式会社とオンサイトPPAモデル※による契約を締結し、東海プリントメディアが操業する「読売新聞清須工場」の屋根に、太陽光発電設備（出力約199.8kW、パネル360枚）を設置いたしました。

本取り組みは、太陽光で発電したグリーン電力を新聞印刷などの工場運営に活用し、電力使用量に応じた料金を工場側が三菱HCキャピタルエナジー株式会社に支払う仕組みです。これにより、清須工場における2025年度の消費電力の約10.2％が太陽光発電で賄われ、電力由来のCO₂排出量を年間約107t削減いたしました。

※オンサイトPPAモデル：太陽光発電を行う事業者が、需要家の敷地内に太陽光発電設備を設置し、そこで発電された電力を需要家に供給する仕組み



■ 竹田印刷（株）

各工場における生産設備の更新を通じた省エネルギー化と環境負荷の低減を推進しています。越谷工場においては、2025年9月に輪転機「小森 SYSTEM-38S」への入替を実施しました。本機種は、旧設備と比較して駆動制御の最適化や待機時の消費電力抑制、段取り時間の短縮などが図られており、高い省エネルギー効果が期待されています。さらに、運転の安定性向上にともない、立ち上がり時の調整ロスや刷り出しロスが低減されるため、電力使用量のみならず、用紙やインキを含めた総合的な資源使用量の抑制にもつながる見込みです。また、高辻工場においては、2025年12月に「ハイデルベルグ スピードマスターXL106」を新たに導入し、旧設備2台を1台へと集約いたしました。時間あたり最大21,000枚という高い生産性と自動化機能によって段取り時間を短縮し、稼働効率の向上と消費電力の抑制を実現することで、省エネルギーと環境負荷低減を推進しています。



越谷工場



高辻工場

■（株）プロセス・ラボ・ミクロン

2024年4月、川越テクノロジーセンター（旧 本社・川越工場）にて新社屋・新工場が竣工いたしました。これに伴い、以下の省エネ対策を実施しています。

- ・二重屋根（断熱材充填） ・複層ガラス（遮熱Low-E） ・LED照明
- ・節水型トイレ ・キュービクルトップランナー変圧器 ・熱交換型換気扇
- ・シックハウス24時間天井換気扇 DCブラシレスモーター仕様

また、株式会社TGパワーとのオンサイトPPAモデル契約に基づき、2024年6月に屋根上へ太陽光発電設備（出力約198kW、パネル455枚）を設置いたしました。これにより、2025年度には同センターの消費電力の約14.6％が太陽光発電によって賄われ、年間で約94tの電力由来CO₂排出量削減を達成いたしました。

さらに、従来の3か所の生産拠点を2か所に統廃合し、設備と人員の機能集約を行いました。この拠点再編により、生産設備の稼働率向上とエネルギー消費の最適化が進み、重複していた空調や照明などのエネルギー使用量削減が見込まれます。オペレーション全体の効率化を通じて、環境負荷のさらなる低減に努めてまいります。

