



本報告書は、環境に配慮した制作・印刷方法を採用しています。



# 環境・社会報告書 Environmental and Social Report 2015

Recycleを通してResourceを考える

レンゴー株式会社

本社 〒530-0005 大阪市北区中之島2-2-7 中之島セントラルタワー  
TEL. 06-6223-2371 FAX. 06-4706-9909

東京本社 〒108-0075 東京都港区港南2-16-1 品川イーストワンタワー  
TEL. 03-6716-7300 FAX. 03-6716-7330

<http://www.rengo.co.jp>

2015年9月発行



八潮工場の「板紙製造工場におけるサークル活動による省エネ推進」が平成26年度省エネ大賞の経済産業大臣賞(産業分野)を受賞しました。

## 会社概要 (2015年3月31日現在)

社名	レンゴー株式会社 (Rengo Co., Ltd.)
代表者	代表取締役会長兼社長 大坪 清
創業	1909年(明治42年)4月12日
設立	1920年(大正9年)5月2日
資本金	31,066百万円
所在地	<b>本社</b> 〒530-0005 大阪市北区中之島2-2-7 中之島セントラルタワー TEL.06-6223-2371 FAX.06-4706-9909
	<b>東京本社</b> 〒108-0075 東京都港区港南2-16-1 品川イーストワンタワー TEL.03-6716-7300 FAX.03-6716-7330
売上高	522,671百万円(連結) 273,448百万円(単体)
従業員数	14,060名(連結) 3,719名(単体)
グループ企業	61社

## 事業内容

1. 段ボール、段ボール箱、紙器、その他紙加工品の製造・販売
2. 板紙(段ボール原紙、白板紙、紙管原紙等)の製造・販売
3. 軟包装製品、セロファンの製造・販売
4. 重包装製品(ポリエチレン重袋、クラフト紙袋、コンテナバッグ等)、樹脂加工品の製造・販売
5. 包装関連機械の販売
6. 各種機能材商品(多孔性セルロース粒子、ゼオライト高機能パルプ、ワサビ・カラシ成分を利用した天然系抗菌剤等)の製造・販売
7. 不織布、紙器機械、洋紙の製造・販売、運送事業 ほか

## 拠点内容

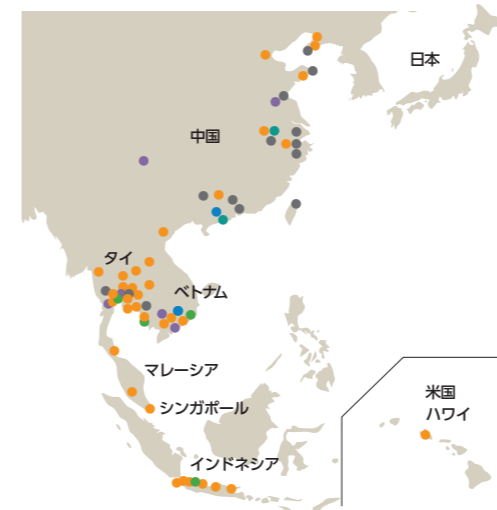
### 国内事業所 (2015年3月31日現在)

本社、東京本社、研究所、包装技術センターのほか、全国を網羅する国内事業所(製紙工場5、段ボール工場26、紙器工場3、印刷加工工場1、セロファン工場1)を擁しています。

- |               |               |               |                 |
|---------------|---------------|---------------|-----------------|
| ● 本社          | ● 段ボール工場      | ● 清水工場(静岡県)   | ● 紙器工場          |
| ● 東京本社        | ● 恵庭工場(北海道)   | ● 豊橋工場(愛知県)   | ● 葛飾工場(東京都)     |
| ● 製紙工場        | ● 旭川工場(北海道)   | ● 新名古屋工場(愛知県) | ● 利根川事業所(茨城県)   |
| ● 利根川事業所(茨城県) | ● 青森工場(青森県)   | ● 福井工場(福井県)   | ● 新京都事業所(京都府)   |
| ● 八潮工場(埼玉県)   | ● 新仙台工場(宮城県)  | ● 滋賀工場(滋賀県)   | ● 印刷加工工場        |
| ● 金津工場(福井県)   | ● 福島矢吹工場(福島県) | ● 新京都事業所(京都府) | ● 利根川事業所(茨城県)   |
| ● 淀川工場(大阪府)   | ● 小山工場(栃木県)   | ● 三田工場(兵庫県)   | ● セロファン工場       |
| ● 尼崎工場(兵庫県)   | ● 前橋工場(群馬県)   | ● 和歌山工場(和歌山県) | ● 武生工場(福井県)     |
|               | ● 東京工場(埼玉県)   | ● 岡山工場(岡山県)   | ● 研究所・包装技術センター  |
|               | ● 千葉工場(千葉県)   | ● 広島工場(広島県)   | ● 中央研究所(大阪府)    |
|               | ● 湘南工場(神奈川県)  | ● 防府工場(山口県)   | ● 中央研究所(福井県)    |
|               | ● 新潟工場(新潟県)   | ● 松山工場(愛媛県)   | ● 包装技術センター(埼玉県) |
|               | ● 長野工場(長野県)   | ● 鳥栖工場(佐賀県)   |                 |
|               | ● 松本分工場(長野県)  |               |                 |

### グローバルネットワーク (2015年7月末現在)

- 製紙 ● 段ボール ● 紙器 ● 軟包装 ● 重包装 ● その他拠点  
※軟包装、重包装、その他拠点には非連結対象会社を含む



## 編集方針

本報告書では、レンゴー株式会社の地球環境保全の考え方や取り組み・実績を中心に、社会的側面も含め2014年度の活動を報告しています。

特集ページでは、環境経営のキーワードである“Less is more.”を具現化した事例である「レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング(RSDP)」を紹介しています。また、従業員座談会を開催し、“Less is more.”について話し合いました。

環境報告ページでは定量的なデータの信頼性を確保するために、第三者保証を受けています。

## 報告範囲

### 対象組織

レンゴー株式会社を報告対象としています。(一部関連会社の情報も含まれます)

### 対象期間

2014年度(2014年4月1日～2015年3月31日)を基本としています。(一部同期間の前後を含みます)

## 第三者保証対象範囲 (保証)

本報告書に掲載している情報について、算定方法の妥当性、算定結果の正確性について第三者保証を受けており、その対象となる情報については、各項目に保証済みであることを示す保証マークを記載しています。なお、算定は「先進対策の効率的実施によるCO<sub>2</sub>排出量大幅削減事業設備補助事業モニタリング報告ガイドライン(Ver.4.0)」に準拠しています。

保証範囲：レンゴー株式会社の生産部門・非生産部門(対象事業所敷地内の一部の関連会社を含む)

保証対象：化石エネルギー投入量および化石エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量

## 発行時期

前回：2014年10月  
今回：2015年9月  
次回：2016年9月予定

## 参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」

## 作成部署・お問い合わせ先

レンゴー株式会社 環境・安全衛生部

T E L | 06-6223-2371(代表)  
F A X | 06-4706-9909  
U R L | <http://www.rengo.co.jp/>  
E-mail | [eco@rengo.co.jp](mailto:eco@rengo.co.jp)

## ウェブサイトのご案内

当社ウェブサイトの「環境・社会」のコーナーでは、2001年から発行した報告書のほか、詳細な環境パフォーマンスデータなどの情報もご覧いただけます。

<http://www.rengo.co.jp/environment/report.html>

# CONTENTS

## ▶ トップメッセージ

パッケージングのイノベーションを通じて、より良い社会づくりに参画してまいります。 P03

## ▶ 事業内容

P05

## ▶ 特集

レンゴーがもたらす流通革命 P07

## ▶ 従業員座談会

私にとっての“Less is more.” P09

## ▶ マネジメント

コーポレート・ガバナンス P11  
コンプライアンス P12

## ▶ 地球環境のために

環境マネジメント P13  
地球温暖化対策 P17  
資源の有効利用 P20  
廃棄物の削減 P21  
環境配慮型製品の研究・開発と供給 P22  
グリーン調達と化学物質の管理 P23

## ▶ 社会とともに

お客様との関わり P25  
働きやすい職場づくり P27  
地域社会貢献活動 P31

## ▶ 第三者保証

P34



### 国連グローバル・コンパクト

レンゴーは国連グローバル・コンパクトに参加しています。

## パッケージングのイノベーションを通じて、より良い社会づくりに参画してまいります。

レンゴグループ  
経営理念

レンゴグループは、明治42年(1909年)創業者井上貞治郎が日本で初めて段ボールを世に送り出して以来、時勢の変遷に対応して最も優れたパッケージング(包装)を提供することにより、お客様の商品の価値を高め、社会に貢献しつづけてまいりました。

わたしたちは、これからも、あらゆる産業の物流に最適なパッケージング(包装)を総合的に開発し、ゼネラル・パッケージング・インダストリーとして、たゆみない意識改革と技術革新を通じてパッケージング(包装)の新たな価値を創造しつづけるために、次の指針に基づいて行動します。

1. 活力ある事業活動を通じて、お客様の満足と信頼を獲得し、繁栄と夢を実現すること。
2. 高い倫理観を持ち法令遵守を徹底し、常に誠実に行動すること。
3. 積極的かつ正確な情報開示を通じ、広く社会とのコミュニケーションに努めること。
4. 働く者一人一人の価値を尊重し、安全で働きやすい環境づくりに努め、ゆとりと豊かさを実現すること。

5. 地球環境の保全に主体的に取り組むこと。
6. 良き企業市民として社会に貢献すること。
7. グローバル化に対応し、各国・地域の法令を遵守するとともに、文化や慣習にも配慮した事業活動を通じて、当該国・地域の経済社会の発展に貢献すること。



### “Less is more.”でより良い社会づくりに貢献

2015年3月3日、福島第一原子力発電所から25kmの福島県南相馬市にあるグループ会社丸三製紙株式会社で、新たな段ボール原紙生産設備(抄紙機)が竣工しました。南相馬の中核企業である丸三製紙は、街の息吹そのものです。東日本大震災から4年、新抄紙機は復興・再生に全力で取り組む南相馬の人々とともに、この街の夢を未来へとつなげ続けます。

レンゴグループは、東北の復興を重視し、津波で壊滅した仙台工場の移転再建と、この新抄紙機の建設にいち早く取り組みました。それは雇用の確保による人心の安定と、地域の持続的な繁栄を念頭に置いたものですが、東北の力強い復興が日本全体の生産性向上にもつながるものと確信しています。

丸三製紙の新抄紙機は、世界最高レベルの品質を誇り、近年環境面からニーズの高まる段ボール原紙の薄物化に対応するとともに、徹底した省エネ・省資源化が図られています。それは、当社が環境経営のキーワードとして掲げる“Less is more.”を体現するものです。

1. “Less energy consumption”  
= エネルギーの消費はできるだけ少なく。
2. “Less carbon emissions”  
= 二酸化炭素の発生はできるだけ少なく。
3. “High quality products with more value-added”  
= より付加価値の高い高品質な製品をつくる。

すなわち、資源を有効活用し、地球環境への負荷を低減しながら、高品質で付加価値の高いパッケージづくりを通じて、

より良い社会づくりに貢献するという、レンゴグループが目指す姿勢そのものです。

### パッケージングのイノベーションで社会的課題を解決

どんなに素晴らしいものも、それを包むパッケージがなければ、その価値を世の中に届けることはできません。ゼネラル・パッケージング・インダストリー=GPIレンゴのつくり出す多彩なパッケージング・ソリューションの全てが、暮らしの豊かさを支え、そのイノベーションは、社会的課題の解決へとつながっています。

その良い例が、昨年新たに開発した「レンゴ スマート・ディスプレイ・パッケージング(RSDP)」です。RSDPは、単に「守る」「運ぶ」ためだけでなく、店舗での作業性や販売促進効果といった「並べる」「売れる」も考えた革新的なパッケージです。少子化が進み、今後ますます労働人口が減少していく中で、いかに少ない人手で効率良く作業を進め、最大限の効果を上げるかは多くの企業にとっての課題ですが、RSDPはこれらを一挙に解決します。さらに、当社が独自に開発した段ボール「デルタフルート」との組み合わせにより、輸送エネルギーや保管スペースを削減し、地球環境負荷も低減します。

### 「軽薄炭少®」の進化形である“Less is more.”

これまでも「軽薄炭少®」を掲げ、より軽く、より薄く、CO<sub>2</sub>排出量の少ないパッケージづくりを目指し、製品と製

造プロセスの両面から、積極的な取り組みを進めてきました。CO<sub>2</sub>の削減では、2020年度を中期目標とする「エコチャレンジ020」では32%削減を、「レンゴグループ環境憲章」では2050年度までに50%削減を目標に掲げています(いずれも1990年度比)。

その一例として、すでに大幅なCO<sub>2</sub>排出量削減を達成していた八潮工場では、もう一段高いレベルでの省エネに取り組むため、新たに小集団活動チーム「低燃費八潮」を結成し、従来見過ごされていた省エネに関するアイデアをきめ細かく拾い上げる仕組みを構築しました。全ての部門の全ての従業員が、各現場での省エネの気づきを気軽に提案できるよう、提案方法と評価基準をルール化し、着実に実施していった結果、従業員一人一人の意識改革が進み、継続的なCO<sub>2</sub>排出量低減が実現しています。その実績が高く評価され、2015年1月、優れた省エネ活動事例を表彰する「平成26年度省エネ大賞・省エネ事例部門」において、最高賞である経済産業大臣賞を受賞しました。

“Less is more.”のmoreは、ひとえにパッケージングの付加価値だけを指すものではありません。パッケージングのイノベーションを起こす主役は、それぞれの現場を熟知した当社グループに働く全ての従業員ですが、そんなGPIレンゴの真ん中で働く一人一人の職場環境を向上させることも重要な視点です。

段ボールは環境に優しい包装材ですが、産業という面から見ると、その年間総実労働時間は製造業平均よりかなり多く、全産業中ワーストの部類に入ります。この課題を一刻も早く解消するため、私が理事長を務める全国段ボール工業組合連合会に「生産性向上委員会(TFPコミッティー)」を設け、労使協力のもと、段ボール産業全体で取り組んで

います。イノベーションとともに、人の働き方や心のありようも改革しながら、全要素生産性(TFP: Total Factor Productivity)を向上させることで、長時間労働を減らし、若者が夢を持って働き続けられる産業としなければなりません。これはワーク・ライフ・バランスの観点からも重要であり、女性をはじめ多様な人材の活躍や少子化対策という点からも求められるものです。当社は率先垂範、自らの行動で範を示してまいります。

### 自立と自律の精神と矜持を持ち、より良い社会づくりの一翼を担う

GPIレンゴは、常に社会的課題を真正面から捉え、その解決に向けて自らできることを真剣に考え、自立と自律の精神と矜持を持ち、自ら積極的に働きかける存在でありたいと思っています。

そのバックボーンの一つが、国連グローバルコンパクトへの参加です。企業が社会の良き一員として行動し、持続可能な成長を実現するために、創造的なリーダーシップを発揮することを求めるこの国際的な取り組みを、私たちは全面的に支持し、今後ともその精神を尊重してまいります。

パッケージングの新たな価値の創造はもちろんのこと、グローバルな企業市民として、より良い社会、持続可能な社会の実現に向けて、これからも真摯に努力を続けてまいります。

レンゴ株式会社  
代表取締役会長兼社長

大坪 清

# ゼネラル・パッケージング・インダストリーとして

レンゴグループは現在、「板紙」「段ボール」「紙器」「軟包装」「重包装」「海外」の6つのコア事業を中心に多彩な事業を展開しています。  
 パッケージングのベストパートナーとして、「環境配慮」と「顧客満足」を念頭に置きイノベーションを積み重ねています。  
 あらゆる産業の全ての包装ニーズに対して、総合的なソリューションを提案する企業グループ「ゼネラル・パッケージング・インダストリー=GPIレンゴ」として、人にも環境にも優しく、社会が求める本当の価値を持つパッケージングサービスを提供してまいります。

## GPI The General Packaging Industry



### 6つのコア事業



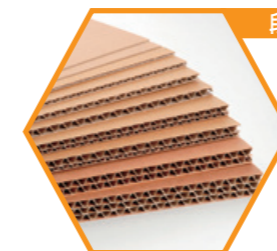
#### 板紙事業

古紙を主原料に、段ボール原紙や紙器用板紙、紙管原紙などさまざまな板紙を製造しています。生産の効率化により環境負荷の低減に努め、LCC軽量原紙など省資源型の製品開発にも取り組んでいます。



#### 軟包装事業

フィルム包装、成形品をはじめ、木材パルプを原料としたセロファンなど、商品を美しく包み、やさしく保護する各種の軟包装を提供しています。フィルムの薄物化など、環境に配慮した製品の開発にも取り組んでいます。



#### 段ボール事業

一般的な段ボールからさまざまな機能を有する段ボールまで、用途に応じた幅広い製品を提供しています。Cフルーツやデルタフルーツなど、より環境負荷の低い製品の開発・普及も積極的に推進しています。



#### 重包装事業

ポリエチレン重袋、コンテナバッグやクラフト紙袋などの物流を支える重包装容器を提供しています。環境適合型製品の開発にも注力しています。



#### 紙器事業

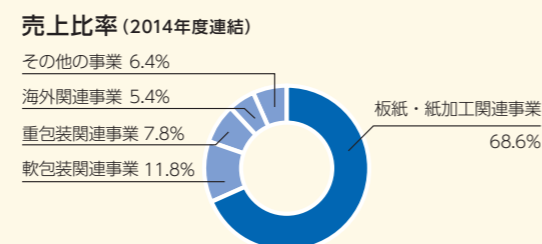
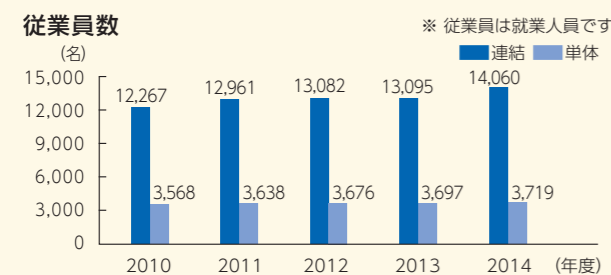
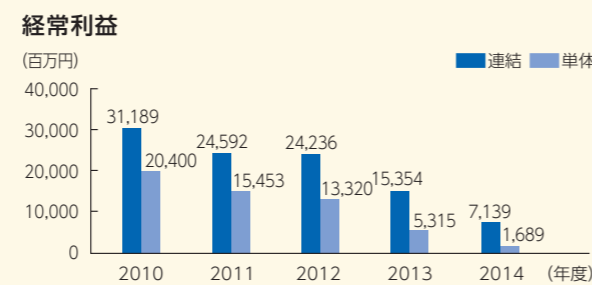
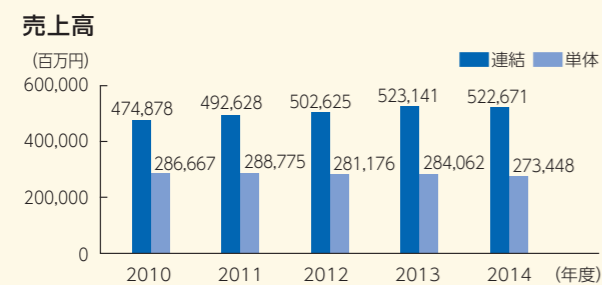
商品の魅力を伝え、訴求力を高める多彩な紙製パッケージを開発・提案しています。企画・グラフィックデザインから製造までトータルにサポートし、省資源など環境に配慮した製品開発にも取り組んでいます。



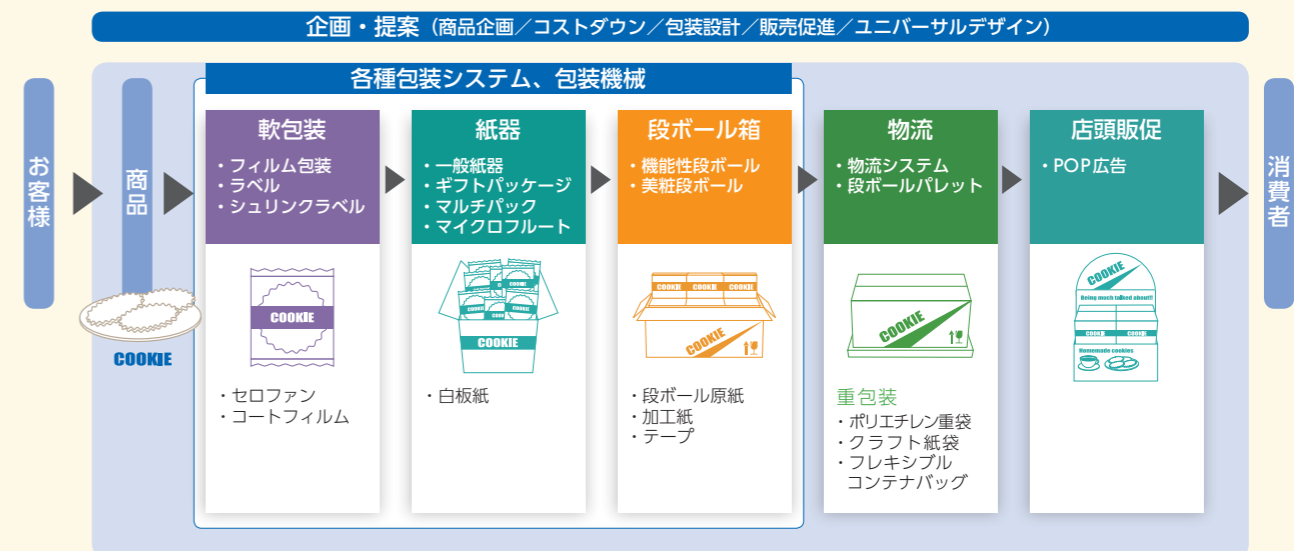
#### 海外事業

海外でもパッケージング・ソリューションのネットワークを広げています。国内外に広がる生産ネットワークで、それぞれの地域のお客様のニーズにお応えし、パッケージに関わる総合的なサービスを提供しています。

### 事業の概況



### トータルパッケージングサービス





特集

# レンゴーがもたらす流通革命

消費者の目につかない、小売店の舞台裏。

「レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング (RSDP)」が、小売店の抱える課題を解決しています。

## 小売店が頭を悩ます課題

自宅にいながらにして、気軽に買い物を楽しむ。インターネット上の店舗が一般的になったことで、そんな光景も日常的なものになりました。一方で、街に店舗を構える小売店は、変革を迫られています。広告宣伝や丁寧な接客、購買意欲を促す陳列、そしてタイムリーな商品補充。これらの課題に手を打とうとしても、現場では思うように時間や人員を割くことができない現実があります。

店舗のバックヤードには、毎日、段ボール箱に入った大量の商品が届きます。従業員は、段ボール箱の封かん材を取り除き、箱を開けて商品を取り出し陳列棚に並べ、そして売れ筋の商品は日に何度も補充します。こうした手間にかかる陳列の作業に、1日の約25%を費やしているともいわれます。また、人員を拡充しようとしても、高齢化社会の進行による労働人口の減少や景気回復の影響で、確保が難しくなっているのが現状です。

いかに少ない人数で効率的に商品を並べるか、すなわち手間と時間を掛けずに商品を売っていくか。これが、小売店の大きな課題となっています。

## 「並べる」「売れる」機能を備えたパッケージ

こうした課題の解決に役立つのが、「レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング (RSDP)」です。従来の「運ぶ」「守る」ための段ボールに、「並べる」「売れる」という機能を追加することで、小売店の悩みを解消しました。

「並べる」ための前提として、バックヤードでの識別のしやすさが挙げられます。多色刷りにすることで、従来の段ボール箱と区別しやすくなります。最近では外国人の従業員が作業することも多く、箱にどんな商品が入っているのかひと目で分かることがとても重要です。

また、開梱・陳列のしやすさも重要な要素です。箱の上部のタブを引き、マシン目に沿って箱の上部と側面部を下部から切り離すだけ。従来の段ボール箱では4箱を開けるのに86秒かかっていたものが、RSDPでは12秒と約7分の1に短縮できたという実験結果もあります。そして、残った下部の部分をそのまま並べれば陳列用のディスプレイとして使用できます。

陳列棚では、このディスプレイが「売れる」機能を発揮します。RSDPでは、訴求力を高めるメッセージやイラストを描くとともに、きれいな切り口で曲線を表現することも可能です。目についた商品を思わず買ってしまおう消費者の割合は約90%にものぼるというデータもあり、目立つことが「売れる」ことの条件の一つといえます。

開梱にかかる作業時間

約  $\frac{1}{7}$  に短縮



カンタン開封で作業時間短縮！

STEP 1



ケース上部のタブを引きます。

STEP 2



両側を開きます。

STEP 3



マシン目に沿ってケース上部と側面部を下部から切り離します。

STEP 4



出来上がり!!

カンタン開封!

デザインで訴求力UP

きれいな開け口

## RSDPを支えるレンゴーの総合力

RSDPを生み出しているのは、レンゴーの総合力。その技術的な中核となるものが、厚さ2mmの段ボール「デルタフルート」です。レンゴーオリジナルの規格で、強度があり、軽くて薄いことがその特徴です。

この強度があるからこそ、色鮮やかな印刷が可能であり、また、陳列棚で商品をしかりと支える役割を果たし、従業員にも消費者にも目にとまりやすいパッケージが出来上がるのです。さらに、軽くて薄いということは、デルタフルートを作るための原材料が少なく済むことを意味します。加えて、輸送効率の向上や倉庫内での省スペース化にもなり、サプライチェーン全体での環境負荷低減にも貢献できます。

手間や時間に環境負荷まで、流通現場のあらゆる無駄を省き、販売促進のための付加価値をもたらす革新的なパッケージ。RSDPは、まさに“Less is more.”の象徴であり、「人に、環境に優しく」というレンゴーのスタンスを表現した姿なのです。

## VOICE

### RSDPを社会のスタンダードにしたい

人手不足はいまや社会的な課題です。特に小売業では深刻です。この対策は企業にとって、会社存続・持続的成長のためにも必須といえます。少ない人数でも効果的に店舗を運営することに役立つRSDPは、社会的課題の解決に貢献するものだと確信しています。

このRSDPを広く普及させるには、商品のメーカーにもその価値やメリットをご理解いただくことが不可欠です。RSDPを活用することで商品そのものの価値に加え、店舗で作業しやすく、売りやすいという付加価値をつけることができれば、小売店がその商品を優先的に仕入れることにつながり、消費者の目に触れる機会をより増やすことにもなります。こうした点をご理解いただく努力を重ね、社会のスタンダードにしたいと考えています。



段ボール・紙器・軟包装部門  
開発本部長 理事

仁木 英文

## 従業員座談会

# 私にとっての“Less is more.”

レンゴーの環境経営のキーワード「軽薄炭少」が進化した“Less is more.”。その意味するものは、環境だけでなく、レンゴーの活動全てに広がっています。若手従業員が、それぞれにとっての“Less is more.”への思いや実践方法を議論しました。

### “Less is more.”でイメージすることとは

**三瀬**▶「軽薄炭少」は、軽くて薄く、CO<sub>2</sub>の排出量が少ない段ボールを社会に提供しようというものでした。“Less is more.”は、使用するエネルギーや資源をより少なくし、より付加価値の高いものを生み出すというイメージを持っています。

**佐藤**▶東京工場で段ボールの製造を担当する者としては、エネルギーの消費や資源のロスを抑えながら生産する、ということが思い浮かびます。

**松本**▶人的資源のことも含んでいると思います。少ない労働力で最大限の成果を生み出すことも、“Less is more.”と言えるのではないのでしょうか。

**橋本**▶そうですね。従業員の人数や設備の能力、時間など、限られたリソースの中で仕事の質を高めることも、“Less is more.”だと思います。

**石井**▶ポイントは“more”の部分であり、価値を高めたものをいかに社会に提供していくかだと思います。段ボールは、つくっている側からすれば違いがよく分かるのですが、お客様から見ると違いが分かりにくく、差別化しにくい製品だといわれます。だからこそ、お客様にとってメリットとなる、レンゴーならではの付加価値をつけていくことが重要だと思います。

### 業務を通じての“Less is more.”

**三瀬**▶私の担当は資材調達です。管理部門に近い部署として、時間管理を徹底して、無駄な残業を減らすことを心掛け

ています。例えば、部署内で3カ月先までの予定を共有し、お互いの状況を把握しながらサポートし合う体制ができていて、残業の削減につながっています。

**松本**▶私は、全国の営業担当者のお客様への提案をサポートする部署に所属しています。最近のキーワードは、お客様の現場での人手不足です。環境に優しい段ボールという従来のメリットに加えて、お客様の省力化と作業効率の向上という付加価値を提案することが求められています。例えば、デルタフルートという厚さ2mmの段ボールは、軽くて薄いのに強度があるというまさに“Less is more.”を象徴する製品。従来の厚さ3mmの段ボールからデルタフルートに変えるだけで、たった1mmの違いですが、ケース積み上げ数が約30%増加します。実際に「5パレット使用していた保管スペースが4パレットで済んだ」とお客様から評価いただいたこともあります。

**石井**▶設計担当者にとって、軽くて薄いという“Less”の部分はお客様からずっと求められ続けているので、考えて当然というくらいに身につけています。現在はレンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング(RSDP)の開発チームにいますが、“more”の部分に特に意識して、レンゴーにしかできない付加価値を実現しようと努めています。RSDPでいえば、少ない動作で開封できて、そのまま売り場の棚に陳列可能。色鮮やかな印刷ができるので、消費者へのアピール効果も高くなるということです。

**松本**▶私たちの部門でもRSDPを推進しています。陳列するための労力を下げると同時に、商品の訴求力の高いパッケージになる。“Less is more.”そのものの姿だと思います。

**橋本**▶製紙工場の現場では、段ボールの材料である板紙をより薄くすることへのニーズが高まっていることを肌で感じています。これまで以上に薄い板紙の製造にチャレンジすると、最初のうちはどうしても生産ロスの発生が付きまといまいます。これをいかに少なくして品質の高い製品をつくり出すかを日々、意識しています。



**佐藤**▶デルタフルートやRSDPはまだ新しい製品なので、より効率的に生産するために試行錯誤を続けています。製造現場でのトラブルを取り除き、付加価値の高い製品を、決められた通りに、決められた納期に正確にお客様に届けることが、私たち製造マンの仕事です。

### 価値を高めるレンゴーの総合力

**石井**▶段ボールは物流の重要な位置を占めていて、すぐになくなることはないでしょう。しかしヨーロッパでは、缶ビールを段ボールではなくフィルムで包むという包装形態もあります。いつかは段ボールがいらなくなってしまうかもしれないという危機感を持って、新たなものを生み出そうと努力しています。

**橋本**▶先手を打つために、レンゴーはゼネラル・パッケージ・インダストリー=GPIというステートメントを掲げているのだと思います。段ボール以外にも、フィルムはもちろん紙器も含めた総合的なパッケージングサービスを展開することで、“more”の部分であるより多くの付加価値をお客様に提供できます。

**松本**▶レンゴーの総合力は日々の提案活動でも実感しています。商品力という観点では、設計やデザイン・マーケティングセンターなど、提案をサポートする部門が充実しています。情報力という観点では、全国の提案情報を集約して、情勢に応じて水平展開できます。こうした総合力を発揮して、お客様にとって最も有益な提案につなげる。それがレンゴーの独自性であり、付加価値のつけ方だと思います。

**三瀬**▶総合力を支えるのは、一人一人の力です。それぞれが自分なりに“Less is more.”のことを考え、付加価値を高める取り組みを実践することで、レンゴーが社会に提供できる価値がますます高くなっていきそうですね。

### ●座談会参加者

東京本社  
資材部 資材課  
三瀬 彩子

東京工場  
製造部 製造課  
佐藤 淳平

東京包装センター  
包装技術部  
東京包装技術第1課  
石井 一志

東京本社  
開発営業第一部  
開発営業課  
松本 裕子

利根川事業所  
施設部 施設課  
橋本 良裕



# コーポレート・ガバナンス

社会の信用と信頼を得られる企業であるために、コーポレート・ガバナンス体制と内部統制を整備し意思決定の迅速化と業務執行に対する監督機能の強化を図っています。

## 基本的な考え方

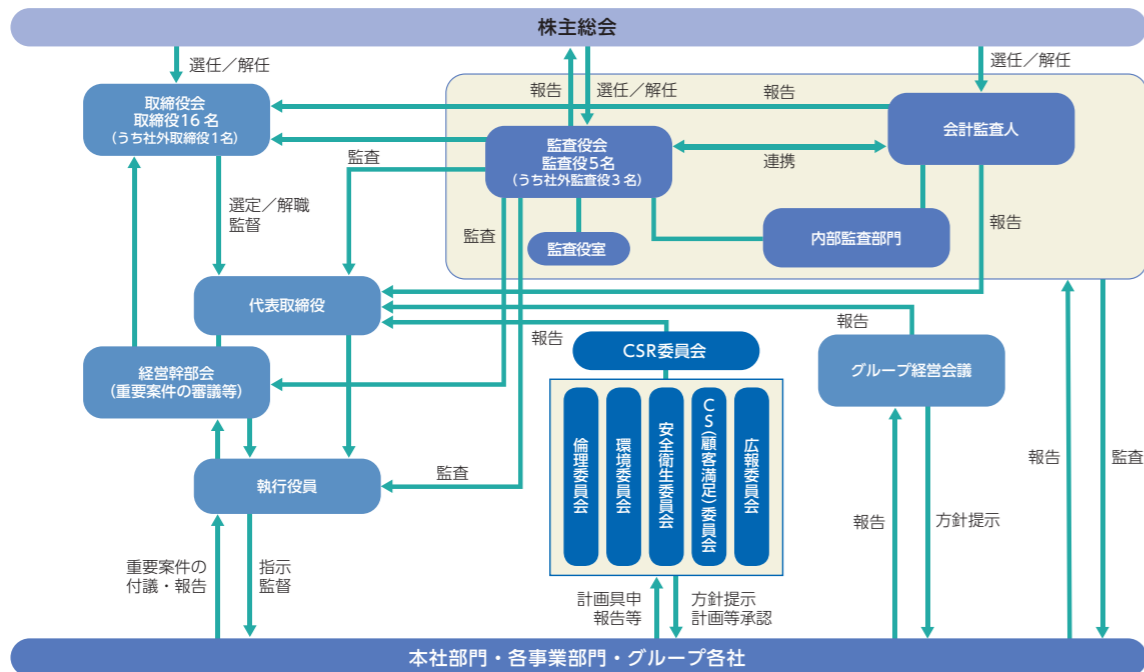
社会の信用と信頼に足る企業であるために、迅速かつ正確な情報開示に努め、健全で透明性の高い経営を目指しています。「真理は現場にある」という基本理念のもと、権限の委譲、意思決定の迅速化を図りながら、現在の制度をより一層強化することで、コーポレート・ガバナンスをさらに充実させていきたいと考えています。

## 取組みについて

取締役会のほか、原則として月1回以上、経営幹部会や社内役員会、部門連絡会などを開催し、重要な情報の共有化を図っています。2007年4月には、取締役会の一層の活性化を図り、経営における意思決定の迅速化と業務執行に対する監督機能の強化を目指し、執行役員制度を導入しました。

また当社では、監査役制度を採用しており、監査役による取締役の職務執行に対する監査や、子会社の監査役と連携するなど連結経営に対応した監査体制の整備に努めています。

▶コーポレート・ガバナンス体制図 (2015年6月26日現在)



# コンプライアンス

法令遵守にとどまらず、法の趣旨にかなない、社会の期待や要請に応えられる企業を目指しグループをあげてコンプライアンスの意識浸透と徹底に取り組んでいます。

## 基本的な考え方

グループ経営理念において「高い倫理観を持ち法令遵守を徹底し、常に誠実に行動すること」という指針を掲げています。コンプライアンスとは単に法令の文言を遵守することにとどまらず、法令の背後にある法の趣旨にもかなうこと、社会の期待や要請に応えることと捉え、グループをあげて公正で誠実な経営の実践に努めています。

## コンプライアンス推進体制

法令遵守体制の維持に関しては、従来、倫理委員会で取り組んできましたが、2012年6月の公正取引委員会の立入検査を受け、2012年7月に独立した常設の組織として「コンプライアンス推進室」を設置し、コンプライアンス体制の再構築を行いました。

また、当社各事業部門、各事業所にコンプライアンス推進活動の実行・責任を担う「コンプライアンス推進責任者」を任命し、体制の強化を図っています。さらに、グループ会社においてもコンプライアンス推進室を設置し、コンプライアンス推進責任者の任命を行っています。

なお、当社および一部のグループ会社は2014年6月に、公正取引委員会から排除措置命令および課徴金納付命令を受けましたが、事実関係ならびに法律的な論点にきわめて大きな疑義があり、到底承服できるものではないことから、2014年8月に審判請求を行い、2014年12月、審判手続きが開始されました。

## 内部通報制度

当社では、法令違反行為などを未然に防ぐため、直属の上司を通じた通常の業務報告ルートとは別に、従業員がコンプライアンスに関する事項を連絡、相談することができる相談窓口(企業倫理ヘルプライン)を設け、電話や電子メールなどによる相談を受け付けています。また社内だけでなく、社外にも相談できる窓口を設置し、より活用しやすい環境を整えました。

通報者のプライバシーを厳守するとともに、不利益な取扱いを受けることのないよう、適正に対応しています。

## 海外子会社での取組み

毎年中国子会社7社の経営責任者を集め経営会議を実施しており、2014年度は10月に開催しました。

2010年よりコンプライアンスについても経営会議の議題に組み入れ、当社法務部より当社のコンプライアンス・CSRの取組み方針について講義するなど、当社グループ方針の海外子会社への浸透、コンプライアンス意識向上に努めています。

## コンプライアンス教育

全従業員に階層別のコンプライアンス教育を実施しています。

新入社員には、コンプライアンスの重要性を集合研修で説明し、意識の向上と行動の変化の必要性を教育しています。管理職昇進者には、職場でのコンプライアンスの徹底について新任管理職研修で説明し、意識改革を図っています。

特に、独占禁止法については、グループ内の役員・管理職・営業担当の従業員を中心に研修会などを開催し、独占禁止法遵守の再徹底を図りました。なお2014年度は、研修会などを12回開催し、延べ483名が出席しました。

さらに全従業員を対象とした取組みとして、グループ内のイントラネット上に開設したコンプライアンスに関する専用ページ「コンプライアンスの部屋」を通して、各種の関連法令、業務上の不正行為や腐敗防止など、分野ごとにコンプライアンスに関するさまざまな事項を、クイズ、時事的な用語解説、対話形式による解説などのコーナーを設けて掲載し、従業員へ発信しています。



独占禁止法についての研修



# 環境マネジメント

地球環境や地域環境に配慮して事業活動を営むことは、当社の経営における最重要課題の一つです。マネジメント体制を整備し、改善すべき事項については速やかに対策を講じています。

## レンゴグループ環境憲章

事業活動に伴う環境負荷の低減は、企業として最優先で取り組むべき経営課題の一つであると位置づけ、環境に関する経営方針として、1999年に「レンゴ株式会社環境憲章」を制定しました。さらに、創業100周年を迎えた2009年には、レンゴグループの新たな100年に向けた環境に関する長期経営方針として「レンゴグループ環境憲章」に改定しました。

### レンゴグループ環境憲章

**基本理念** レンゴグループは、地球環境に配慮した経営を実践することが、企業の持続的発展に不可欠であるとの認識に立ち、グループあげて環境保全活動に継続的に取り組む。

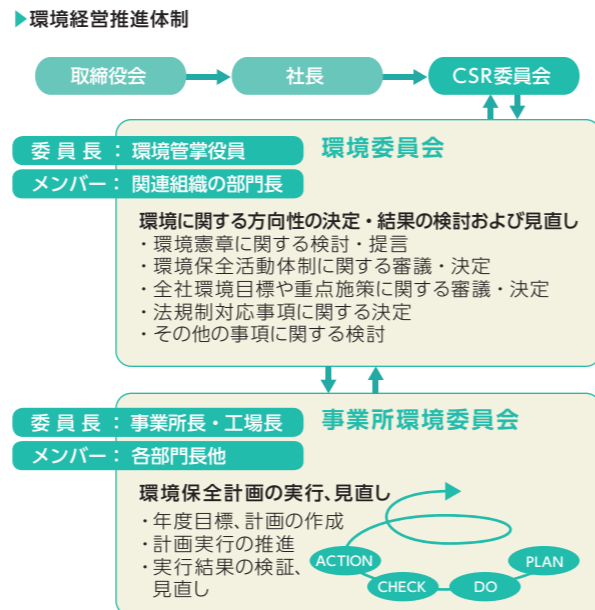
**基本方針**

- 環境法令の遵守**  
環境に関わる法規・条例・協定を遵守することはもとより、環境への負荷を更に低減するための環境保全活動についても積極的に取り組む。
- 地球温暖化対策の推進**  
省エネや、新エネルギーを活用するグリーンニューディールを推進し、2050年までに二酸化炭素の排出量を1990年度実績の半減を目指す。
- 資源の有効利用の推進**  
古紙利用のための先進技術に取組み、リサイクルの促進と更なる古紙資源の有効利用に努め、循環型社会形成に貢献する。
- 廃棄物の発生抑制と有効利用の推進**  
廃棄物の発生を抑制し、再利用、再資源化により最終処分量の低減に努める。
- 環境負荷の小さい製品の研究・開発と供給**  
パッケージング・ソリューション・カンパニーとして、環境負荷の小さい製品の研究・開発に努め、環境に配慮した製品を供給する。
- 環境に配慮した資材の調達と生産活動の推進**  
環境に配慮した資材の調達に努めるとともに、生産活動による環境負荷を積極的に低減する。
- 環境に配慮した海外事業活動の推進**  
海外事業活動においては、当該国の環境規制を遵守し、地域の状況に応じた適切な環境保全に努める。
- 広報、啓発、社会活動の促進**  
環境意識の向上を目的とした広報、啓発を行うとともに、地域や社会の環境保全活動への参加・協力も積極的に行う。

2009年4月12日制定

## 環境経営推進体制

環境経営を推進するために、全社を統括する「環境委員会」と事業所・工場に「事業所環境委員会」を設け、常に現状を見据えた計画を実行する体制を整えています。「環境委員会」は、全社での環境経営の強化を図ることを目的とし、環境管掌役員を委員長として、生産部門や関連部門の担当役員・部門長で構成されています。環境委員会は年2回開催され、環境目標の達成状況や法の遵守状況を確認し、環境に関する全社的な方向性や目標、計画などを審議し決定して、CSR委員会に報告しています。また、ここでの決定事項をもとに「事業所環境委員会」において具体的に協議され、周辺地域に根ざした環境保全活動へと展開しています。



## 環境マネジメントシステム

環境経営を効果的に推進するために、2001年から国際規格であるISO14001の環境マネジメントシステムを導入し、2006年には全ての生産拠点で認証を取得しました。また、事業所・工場では環境マネジメントシステムが適切に運用されていることを確認するため、内部監査と審査機関による外部審査を年1回以上、定期的実施しています。2014年度の外部審査では、不適合や重大な改善指摘事項はありませんでした。

## 環境情報管理システム「エコループ」

事業所・工場の環境データを効率的に把握し、情報を共有する環境情報管理システム「エコループ」を2010年から全社で運用しています。「エコループ」では事業活動によるエネルギー使用量やCO<sub>2</sub>排出量、廃棄物発生量などの環境データを一元管理しています。環境情報を「見える化」することで従業員一人一人の環境意識の向上を目指しています。

## 環境教育の実施

全ての従業員が会社や家庭でのあらゆる場面で環境問題をより身近に捉えることができるよう、環境教育や啓発活動をセミナーやグループ報を通じて継続的に行っています。2014年度は新入社員を対象とした環境教育、全従業員を対象としたISO14001内部監査員養成講座を開催しました。そのほか、階層別研修にも環境教育が組み込まれています。



新入社員への環境教育

### ▶教育実績(2014年度)

講座	受講人数
新入社員への環境教育	48名
内部監査員養成講座	19名

## 環境法令の遵守状況など

### ▲環境法令の遵守状況

レンゴでは大気・水域への環境負荷物質の排出などについて、法律の規制より厳しい自主管理値を設定し、管理しています。年2回実施している環境関連法の自己チェックでは、潜在的な環境リスクを洗い出し、法令違反の未然防止に努めています。

2014年度は行政処分を含む法令違反はありませんでした。

### ▲環境に関する苦情件数

2014年度に寄せられた苦情は騒音・振動、臭気など計13件でした。苦情の原因を特定し、設備的な対策や運用の見直しなどを行いました。苦情をお寄せくださった方には原因と対策方法を説明し、了解を得るように努めています。今後も苦情がないように未然に防止すると同時に、近隣の方々との密接なコミュニケーションを継続していきます。

### ▶環境に関する苦情件数(2014年度)

大気	水質	廃棄物	騒音・振動	臭気	その他	合計
0	0	0	9	1	3	13

(件)

### ▲環境事故対策

日常点検などを通じさまざまなリスクを未然に防ぐ対策を講じるとともに、油や薬品の漏えいなどの環境事故発生を想定し、適切な対応ができるよう事業所・工場訓練を年1回以上実施しています。訓練実施後は、手順に問題がないかを検証し、問題があれば手順の見直しを行っています。なお、2014年度の環境事故は0件でした。



### 段トツマン豆知識

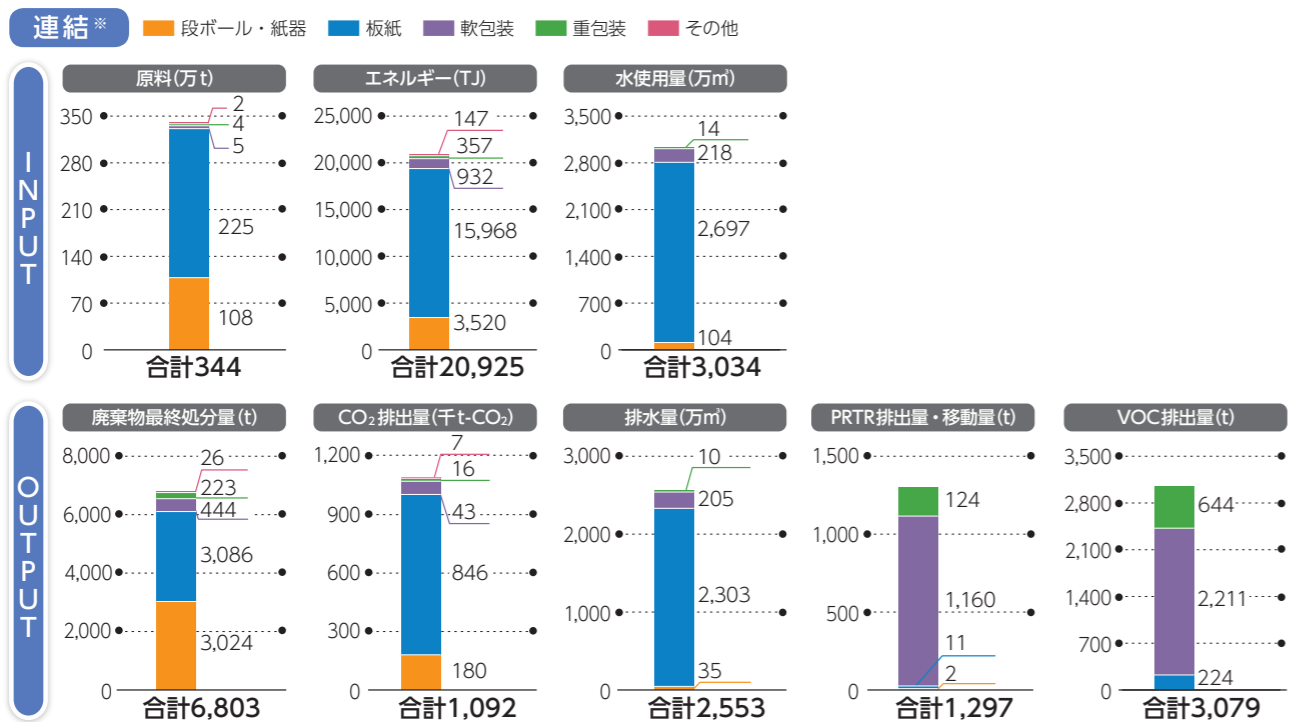
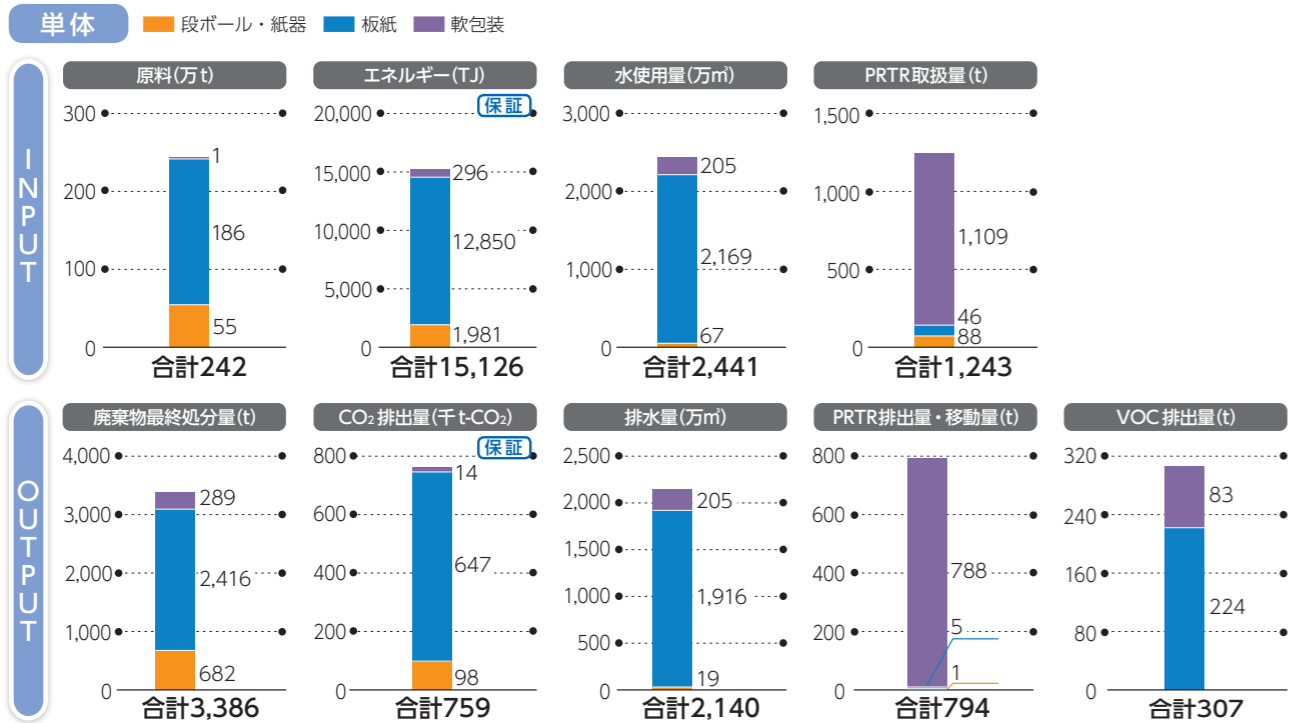
## 段ボールの強さのひみつ

三層構造でつづねにくい!!

段ボールは表と裏のライナと波型の中しんの3枚の板紙からできた三層構造。この波型の形状が段ボールの強度を生み出しています。

## 生産活動におけるマテリアルバランス (2014年度)

各種類の値は四捨五入しているため合計が合わない場合があります。PRTRの取扱量は単体のみ集計しています。



\* 連結の対象は、レンゴー(株)および生産設備を有する国内連結対象子会社 29社  
 レンゴー(株)、大阪製紙(株)、丸三製紙(株)、大和紙器(株)、セツカートン(株)、東海紙器(株)、日之出紙器工業(株)、アサヒ紙工(株)、ヤマトヤ(株)、(株)朝日段ボール、イハラ紙器(株)、(株)甲府大一実業、北陸紙器(株)、日東紙器工業(株)、(株)サンコー、三協段ボール(株)、中央ダンボール(株)、境港魚函(株)、東北旭段ボール(株)、淡路紙工(株)、共栄ダンボール(株)、(株)公和産業、共和紙業(株)、東北工業(株)、吉川紙業(株)、レンゴー・ノンウーブン・プロダクツ(株)、日本マタイ(株)、森下(株)、朋和産業(株)

## エコアクションプラン「エコチャレンジ020」

「環境憲章の基本方針」に基づき、具体的なターゲットを定めたエコアクションプラン「エコチャレンジ020」を策定しています。「エコチャレンジ020」では、2020年度を中期目標の達成年度として定め、5つのテーマを活動の柱とし、事業活動のあらゆる側面から発生する環境負荷の低減に継続的に取り組んでいます。また、この中期目標の達成に向け、毎年、年度目標を設定して活動を進めています。2014年度は全ての項目において目標を達成しました。

### 「エコチャレンジ020」の実績と目標

テーマ	項目	2014年度				目標	
		目標	実績	評価	関連ページ	2015年度	2020年度
地球温暖化対策	生産部門のCO <sub>2</sub> 排出量 <sup>*1</sup> (1990年度比)	26%削減	29.4%削減	保証	P17	30%削減	32%削減
	物流部門のCO <sub>2</sub> 排出原単位 <sup>*2</sup> (2007年度比)	8%削減	9.1%削減		P17	9%削減	削減推進
資源の有効利用	古紙利用率	97%以上	98.0%		P20	97%以上	97%以上
廃棄物の削減	再資源化率	97%以上	98.2%		P21	97%以上	98%以上
	最終処分量 <sup>*3</sup>	4,250t以下	3,386t		P21	4,000t以下	4,000t以下
環境配慮型製品の研究・開発と供給	段ボールケースの平均坪量(2004年度比)	8%削減	9.0%削減		P22	9.5%削減	軽量化推進 回収率維持
	VOC排出量(2000年度比)	41%削減	44.1%削減		P23	44%削減	
グリーン調達と化学物質の管理	PRTR対象物質排出量・移動量(2002年度比)	9%削減	9.9%削減		P23	10%削減	化学物質の 管理の推進

保証：第三者保証を受けたことを示すマーク。

\*1 CO<sub>2</sub>排出量：対象は化石エネルギー起源CO<sub>2</sub>。使用係数は日本経済団体連合会「低炭素社会実行計画」の係数を使用。2011年度以降の電力の係数は震災影響分を除くため2010年度の係数(発電端)を使用。

\*2 CO<sub>2</sub>排出原単位：CO<sub>2</sub>排出量を売上高で除した値。

\*3 最終処分量：場外排出量から再資源化量を引いた値。

### つなげましょう！リサイクルの輪

#### 知っていますか？ 段ボールの「リサイクルマーク」

段ボールのリサイクルマーク。それはリサイクル可能な段ボールであることを示すものです。現在、日本のリサイクルマークの表示率は90%以上にのぼります。



詳しくはこちらをご覧ください  
 段ボールリサイクル協議会  
<http://www.danrikyo.jp/>

#### 段ボールリサイクルの注意点

ステープル(金属針)や宅配便の送り状などはリサイクルの障害になる異物です。回収された段ボール古紙から品質の高い段ボール原紙を生産するために、みなさんも異物の除去にご協力をお願いします。





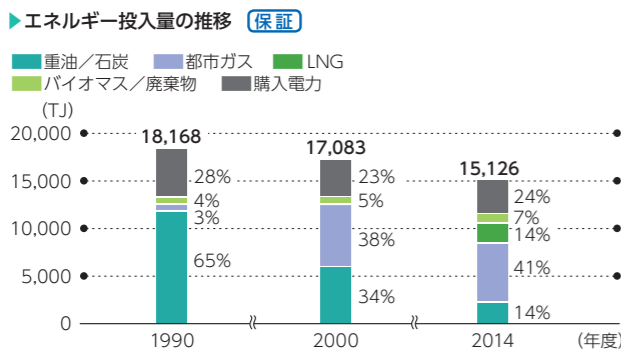
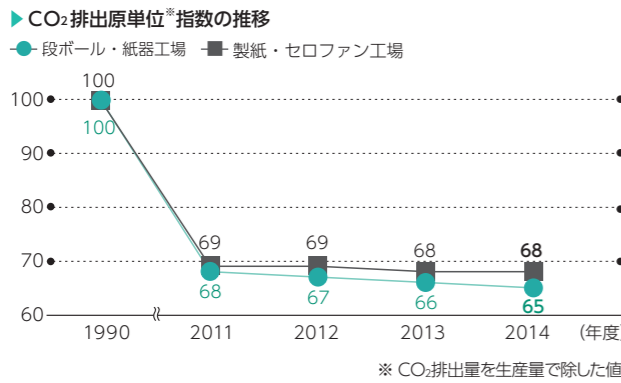
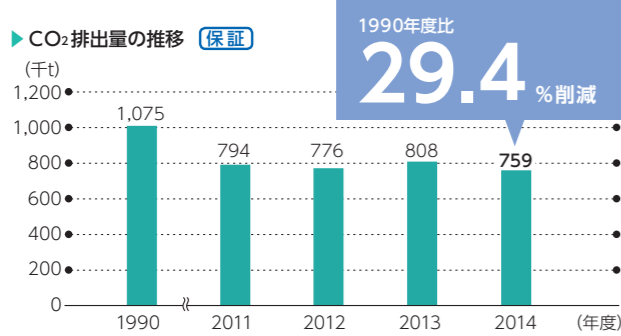
# 地球温暖化対策

地球温暖化を抑制するために、温室効果ガスであるCO<sub>2</sub>排出量の削減は重要課題です。そのため生産部門はもちろんのこと、物流部門や非物流部門でも省エネルギー活動を進めています。

## CO<sub>2</sub>排出量の削減実績

2014年度の「エコチャレンジ020」では、生産時に発生する化石エネルギー起源のCO<sub>2</sub>の総排出量を1990年度比26%削減するという目標を設定して活動しました。省エネルギー化を進めた結果、2014年度の総排出量は759千トン、1990年度比29.4%の削減となり目標を達成しました。

また、非生産部門でも全フロアの照度ダウンや空調の設定温度の調整、LED照明への切替、パソコンやコピー機の主電源オフなど節電・省エネルギーに努めています。



## ▲再生可能エネルギーの利用促進

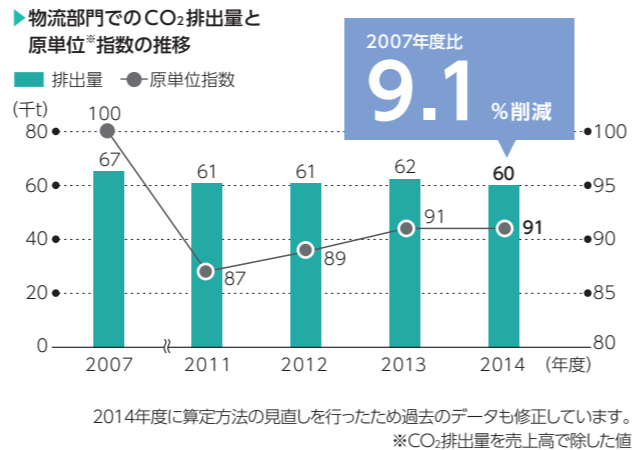
エネルギーの多様化、資源の有効利用、地球温暖化防止の観点から太陽光発電やバイオマスボイラなどの再生可能エネルギーを積極的に導入しています。2014年度末時点で太陽光発電設備は8工場に導入しており、年間発電量は532万kWhで初めて導入した2007年度の13倍となりました。また、製紙工場では工場内で発生する製紙スラッジ(製紙工程における排出物)や木くずなどの廃棄物をバイオマス燃料として活用しています。2014年度は1,105TJのバイオマスエネルギーを使用しました。

▶生産拠点の使用エネルギー  
 ● 太陽光：8工場  
 ● バイオマス/廃棄物：4工場



## 物流部門での取組み

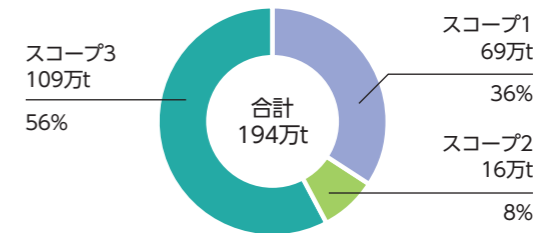
物流部門では製品輸送時の省エネルギーに努めています。2014年度はCO<sub>2</sub>排出原単位を2007年度比8%削減することを目標としました。2014年度のCO<sub>2</sub>排出量は60千トン、CO<sub>2</sub>排出原単位は2007年度比9.1%の削減となり、目標を達成しました。



## スコープ3の取組み

レンゴーでは、サプライチェーン全体での温室効果ガス排出量の削減に取り組むため、自社での燃料の使用による直接排出量(スコープ1)と購入した電気や熱の使用による間接排出量(スコープ2)に加え、2012年度よりサプライチェーンの上流から下流にわたる事業活動に伴う間接排出量(スコープ3)の算定を行っています。2013年度の排出量は194万トンとなり、その内の56%がスコープ3によるものでした。今後もサプライチェーン全体での温室効果ガス排出量の把握・管理を継続し、排出量削減に向けた取組みを進めていきます。

▶サプライチェーン全体での温室効果ガス排出量(2013年度)



詳細はHPのデータ集をご覧ください。

<http://www.rengo.co.jp/environment/report.html>

## グループ会社の取組み

### 丸三製紙株式会社で新ライナ抄紙機が運転を開始

2015年3月、板紙業界としては14年ぶりとなる新しい抄紙機が当社の連結子会社である丸三製紙株式会社(福島県南相馬市)で竣工しました。この新抄紙機は、環境面からニーズの高まる段ボール原紙の薄物化に対応するとともに、さらなる品質向上と徹底した省エネ・省資源化が図られています。



新抄紙機



丸三製紙株式会社

### 軽量原紙生産

丸三製紙(株)では従来、160g/m<sup>2</sup>が最軽量でしたが、新抄紙機では120g/m<sup>2</sup>の軽量ライナの生産が可能になりました。さらに軽量強化原紙の生産ができる設備も導入しています。また、安定した高速運転を可能とし、生産性の向上と環境負荷の低減にもつながっています。

### 省エネ設備の導入

脱水工程で紙の水分量を下げるために、脱水効率の高いシュープレスを採用しています。それにより従来より同工程での紙の水分量が下がったため、次工程の乾燥工程で使用する蒸気が大幅に削減でき、大きな省エネ効果を生み出しています。

### 環境配慮設備

約500kWの発電能力を持つ太陽光発電設備を導入し、発電された電力は工場内で利用しています。また、バイオマス焼却設備の建設も進めており、廃棄物の最終処分量を抑えるとともに、焼却の際に発生する熱エネルギーを有効活用します。(2016年1月稼働予定)



## 資源の有効利用

限りある資源を大切にするために古紙の利用拡大に取り組んでいます。また、多くの水を使用する製紙業の責務として、水資源の有効利用と保全に努めています。

### 八潮工場での取組み

八潮工場では、より一層の省エネ、CO<sub>2</sub>排出量削減を目標とし、若手中心のメンバーによるサークル活動チーム「低燃費八潮」を結成しました。柔軟な発想で省エネ活動を立案するだけでなく、継続的な実行ができるように「体制」を構築し、PDCAを取り入れた「手順」により活動を進めてきました。

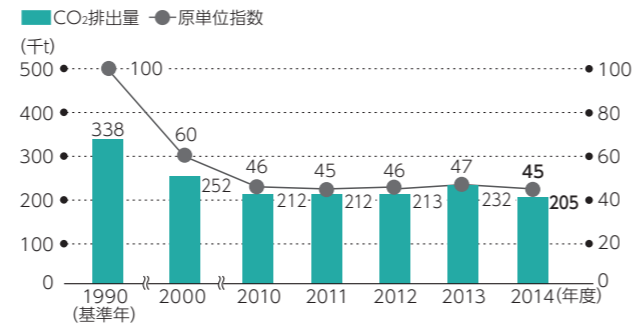
現状を数値化するなどの「見える化」を進めて、エネルギー損失を把握し、改善テーマを発掘します。品質や環境、安全性などへの影響やコストなどを検証した上で、具体的な省エネ活動を検討・実施しています。

活動の結果、2011年度から累計で133件の案が出され、そのうちの66件が実施され、原油換算で約4,403klの削減を達成することができました。



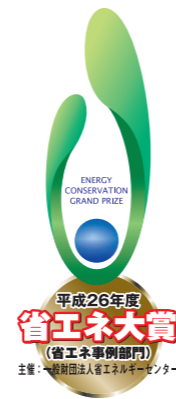
小集団による設備のチェック

▶八潮工場のCO<sub>2</sub>排出量と原単位指数の推移



### 『省エネ大賞』経済産業大臣賞を受賞

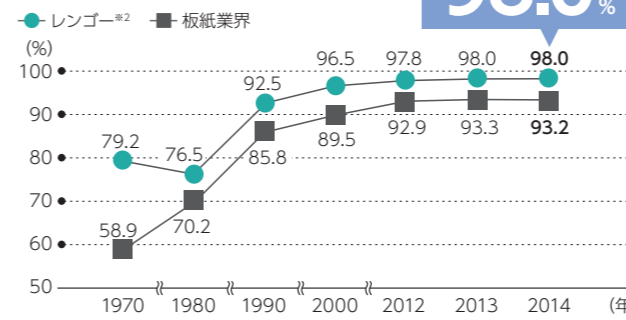
一般財団法人省エネルギーセンターが主催する平成26年度省エネ大賞において、八潮工場の「低燃費八潮」の活動が評価され「板紙製造工場におけるサークル活動による省エネ推進」で経済産業大臣賞(産業分野)を受賞しました。この受賞を励みに、八潮工場だけでなく、全社を挙げ一層の省エネに努めていきます。



### 古紙利用率の維持・拡大

2014年度の「エコチャレンジ020」では、古紙利用率を97%以上にすることを目標とし、製品の品質を維持しながら古紙パルプの配合率を高めるなどの取組みを進めた結果、2014年度古紙利用率は98.0%となり目標を達成しました。レンゴーでは、古紙の有効活用を通じて森林資源を保全するため、研究所や製紙工場で古紙利用技術の開発を進めています。また、今まで利用されていなかった機密書類の処理設備も導入し、さらなる利用拡大を図っています。

▶板紙の古紙利用率\*1の推移



出所：(公財)古紙再生促進センター  
※1 板紙製品全体の原料に占める古紙の割合 ※2 当社は年度で集計しています。

### ▲機密古紙の利用拡大

八潮工場、尼崎工場の東西の製紙工場に機密古紙専用処理設備を導入しています。オフィスから発生する機密書類は、情報漏えいの問題から焼却処理されるケースがほとんどでしたが、この設備によって古紙として利用できるようになりました。当設備では、セキュリティの完備された施設内で機密書類を収めた箱を受け入れ、未開封の状態のまま処理します。(情報セキュリティについてはP25を参照下さい)

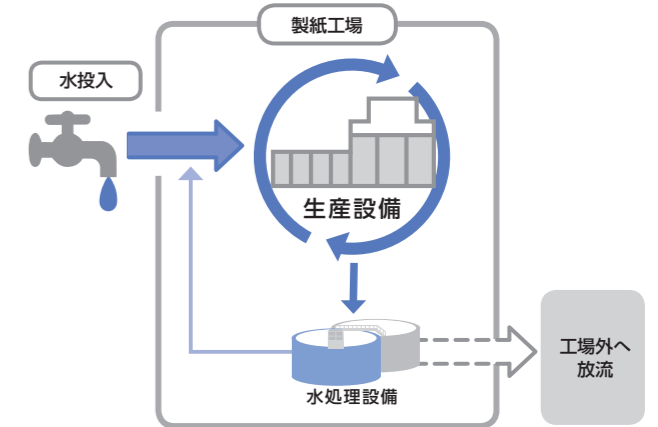


機密古紙専用処理設備

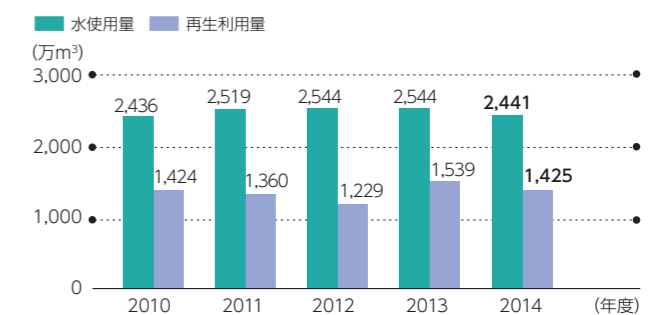
### 水資源の保全

生産工程で多くの水資源を使用する製紙工場では、限りある水資源を大切に利用するために、水を10回以上循環させ繰り返し使用しています。また、工程から排出された循環水の一部は、水処理設備などで処理を行いさらに再生利用しています。2014年度は、1,425万m<sup>3</sup>の水を再生利用し、新たな水の利用を削減し水資源の保全に努めました。

▶内部循環のフロー図



▶水使用量・再生利用量の推移



水処理設備(加圧浮上装置)

## VOICE 一丸となって省エネを推進

日頃から、省エネのためにできることはないか、無駄なものはないか、ということ意識しています。自由な発想でアイデアを発掘し、各部署とも協力して実行に移しています。

例えば、段ボール原紙の原料となるパルプスラリーを攪拌する工程では、ある貯留槽から、隣り合った別の貯留槽に流し込むのに、ポンプを使っていました。そこで、両方の貯留槽に穴をあけ、あたかも一つの貯留槽のようにしてしまうことで、使用するポンプの台数を減らし、省エネにつなげました。

工場一丸となった取組みの成果もあり、2012年度には工場のある埼玉県から、目標設定型排出量取引制度において、地球温暖化対策の取組みが進んでいる準トップレベル工場に認定されました。さらに2015年度中に、埼玉県では初めてとなるトップレベル事業所認定を目指して活動中です。

今後もさらなる省エネとCO<sub>2</sub>排出量削減に向けて、「低燃費八潮」の活動を推進していきます。

八潮工場 (左) 施設部 部長代理 工藤 幸夫 (右) 製紙部 製紙課 河野 真由美



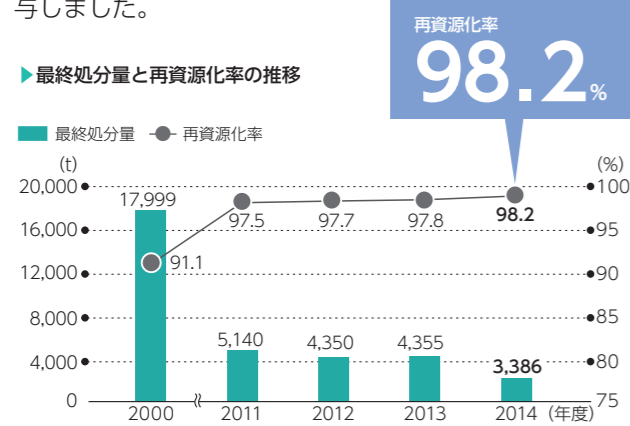
## 廃棄物の削減

循環型社会の実現に向けて  
事業所・工場から発生する廃棄物の削減と適正処理に取り組んでいます。

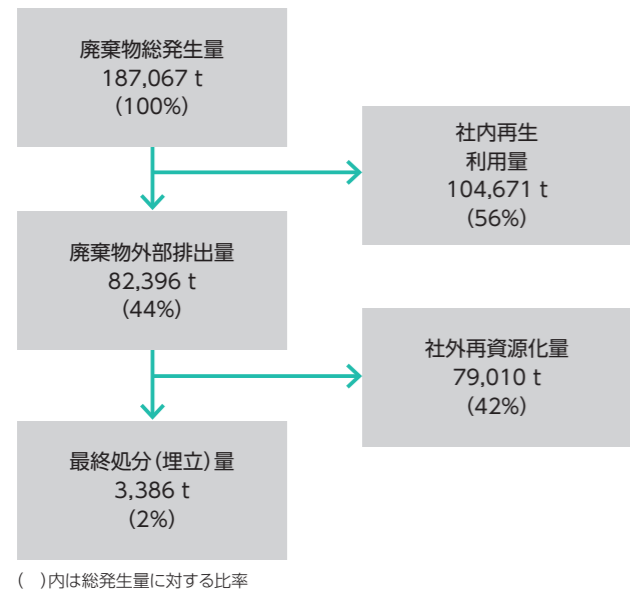
### 廃棄物の削減

2014年度の「エコチャレンジ020」では再資源化率97%以上、最終処分量4,250トン以下を目標に取り組んできました。その結果、再資源化率は98.2%、最終処分量は3,386トンとなり目標を達成しました。

事業所・工場では、外部に廃棄物の処理委託をする場合には、可能な限りリサイクル処理できる業者を選定しています。2014年度は、これまで埋立処分されていた焼却灰や汚泥を再資源化したことが目標達成に大きく寄与しました。

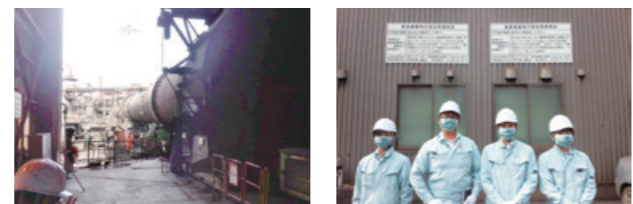


### ▶廃棄物の処理状況



### 廃棄物管理の推進

2011年4月に施行された改正廃棄物処理法では、排出事業者に向けて、より一層の廃棄物管理の徹底が求められています。産業廃棄物に関するコンプライアンスの確保と管理業務の効率化を目的として、事業所・工場で電子マネーシステムに対応した廃棄物管理システムを導入し、産業廃棄物管理の徹底に取り組んでいます。また、産業廃棄物の適正処理を確認するために、事業所・工場ではチェックリストに基づき処理委託先を原則として1年に1回以上の頻度で訪問し現地確認を行っています。

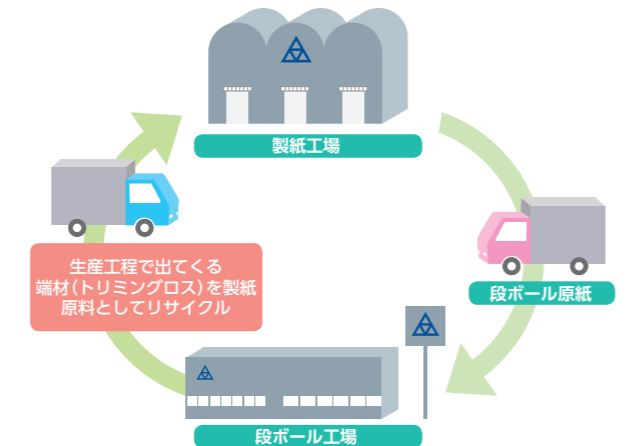


廃棄物処理業者の現地確認

### 段ボール古紙の社内再生利用

自社内において資源の循環再生利用を行っています。段ボール工場の生産工程で発生する段ボールの端材(トリミングロス)は、製紙工場から段ボール原紙を運んだトラックの帰り便で持ち帰り、段ボール原紙の原料として100%再生利用しています。

### ▶社内リサイクルシステム



## 環境配慮型製品の研究・開発と供給

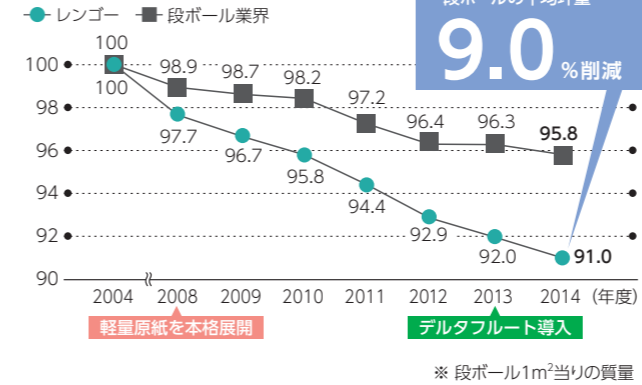
長年にわたるパッケージング・テクノロジーの蓄積をベースとして、より環境性能を高めたあらゆるパッケージの研究・開発を通じて持続可能な社会の形成に貢献します。

### パッケージの軽量化

2014年度の「エコチャレンジ020」では段ボールケースの平均坪量を2004年度比8%削減することを目標としました。軽量原紙の普及と段ボールの軽量化により2004年度比9.0%の削減となり目標を達成しました。

従来、日本では段ボールの軽量化にあまり積極的ではありませんでした。そこでレンゴーは、2000年代に入ってから軽量化に向けた研究・開発を本格的に始め、2005年にCフルートを導入し、2008年からは軽量原紙の本格的普及に取り組まれました。さらに、2013年に新たに開発したデルタフルートも全国で推進しています。これらを組み合わせることで、段ボールのさらなる軽量化を実現します。また、設計時には中身の保護はもちろんのこと、より省資源で使いやすいことを念頭に置き、お客様のニーズに応える最適包装を提案しています。

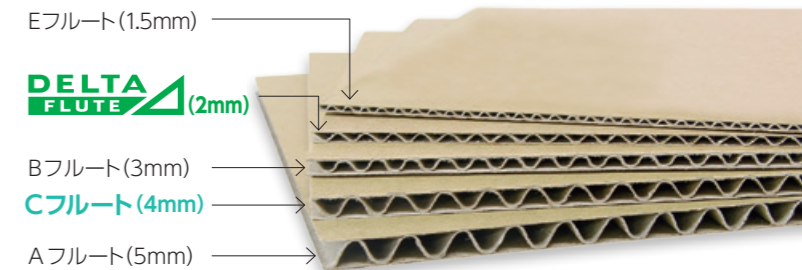
### ▶段ボールの平均坪量\*指数の推移



### ▲製品での取り組み

段ボールは厚みに応じて、Aフルート、Cフルート、Bフルートなどと呼ばれます。デルタフルートの厚さは2mm。缶飲料などの外装箱として使われる厚さ3mmのBフルートと、贈答箱や内装箱などに使われる厚さ1.5mmのEフルートの中間の厚みで、レンゴーオリジナルの全く新しい規格です。デルタフルートは外装箱としても内装箱としても使用できるので、段ボールの軽量化、高機能化を図ることができます。

厚さ4mmのCフルートは厚さ5mmのAフルートと強度がほぼ同等でありながら容積が約20%減容するためAフルートの代替として広く使用されています。



- | 製品      | 特徴  |
|---------|---|
| デルタフルート | ● Bフルートより中しん使用量を約8%削減<br>● Bフルートより厚さを約25%削減<br>● Eフルートより圧縮強度が約35%向上 |
| Cフルート   | ● Aフルートより厚さを約20%削減<br>● Aフルートと同等の強度を保持                              |

## VOICE

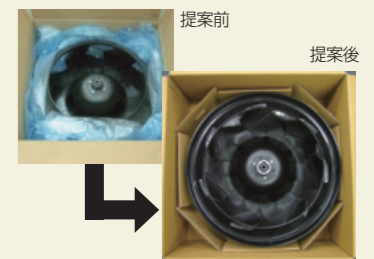


### ワールドスターコンテスト2015 ワールドスター賞を受賞



この包装は、直径と高さの異なる73品目に及ぶファン(エアコン部品)に対応できるように仕様を共通化するとともに、段ボール製の八角形緩衝材とケース内フラップの折り込みにより、サイズの異なる部材を確実に固定し衝撃から守ります。

また、八角形緩衝材はケースに押し込むだけで成型できるので、現場での包装作業性が向上しただけでなく、従来使用していたエアキャップを廃止し、環境に優しい包装仕様が実現できました。これからも、「包む」「装う」の基本はもちろんのこと、包装作業の現場の声を包装設計に生かしていきます。



ダイキン工業株式会社様と共同開発した「ファンの段ボール包装(八角形緩衝材)」がワールドスターコンテスト2015 ワールドスター賞を受賞しました。

西部営業本部 営業第一部 営業第二課 課長 吉田 健



# グリーン調達と化学物質の管理

地域の生活環境に影響を及ぼす汚染物質の排出は、徹底した管理のもと、法規制を遵守するのはもちろんのこと、さらに厳しい自主基準を設けて環境汚染を予防しています。

## 適正に管理された木材パルプを調達

生物多様性に配慮した原料調達を実践するため、「木材パルプの調達方針」に基づき、海外購入品は「違法伐採木材は取り扱わない」という誓約書ならびにトレーサビリティレポートを、国内購入品は合法証明書を購入し、適正に管理された森林の木材から作られたパルプであることを確認しています。また、日本製紙連合会の「違法伐採対策モニタリング」を受けています。

### 木材パルプの調達方針

1. パルプの調達にあたり、法令を遵守して生産されたパルプを調達する。
2. 木材原料(チップ)の出所が遡れ、適正に管理された森林より生産されたものであることが確認できるサプライヤーから調達する。
3. サプライヤーから「違法伐採木材は取り扱わない」という誓約書並びに、トレーサビリティレポートを入手する。
4. 毎年度の違法伐採対策の取組みについて、その概要を公開するとともに、第三者の監査を実施する。
5. 違法伐採対策に関連する資料は最低5年間保管し、監査などの必要に応じ開示する。

合法証明システムについてはWebをご覧ください。  
⇒<http://www.rengo.co.jp/environment/deforestation.html>

### パルプの購入先と比率 (2014年度)

原産国	構成比 (%)	認証パルプ <sup>※1</sup>	
		FSC	個別管理パルプ <sup>※2</sup>
日本	87.3		○
南アフリカ	5.9	○	
チリ	2.8	○	
インドネシア	2.3	○	
カナダ	1.1	○	
スウェーデン <sup>※3</sup>	0.6		

※1 規定に準じ管理されたパルプ  
 ※2 日本製紙連合会の「違法伐採の自主的な取り組み」に基づき管理されたパルプ  
 ※3 メーカーから違法伐採していない旨の宣言書、チップの入手先と森林認証の割合に関するレポートを入手しています

## 古紙の安定調達

レンゴの板紙の古紙利用率は98%であり、古紙は欠かせない資源です。古紙業界とともに築き上げた古紙リサイクルシステムを維持、強化することで、古紙調達体制の安定化を図っています。

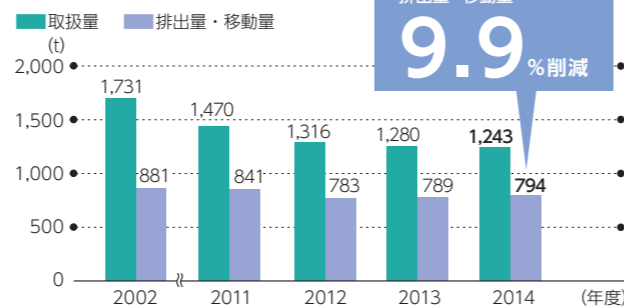
### 古紙の地域別調達比率

関東	60%	中部	5%
近畿	25%	甲信越	2%
北陸	7%	東北	1%

## 化学物質の適正管理

化学物質の排出および移動量届出 (PRTR) 制度に基づく、2014年度の対象物質の排出量・移動量は794トン、2002年度比で9.9%削減となり、目標(2002年度比9%削減)を達成しました。今後も使用薬品の切り替えなどによって取扱量を減らすとともに、排出量・移動量の削減に努めていきます。

### PRTR対象物質の推移



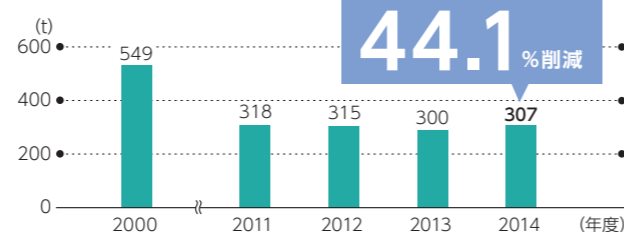
## 揮発性有機化合物 (VOC) の削減

大気に排出されたVOCは光化学オキシダントや浮遊粒子状物質の原因となります。板紙やフィルムの印刷・加工工程においてVOCを含むインキや加工剤を使用しており、乾燥後にVOCを大気に排出しています。

2014年度の排出量<sup>\*</sup>は307トン、2000年度比で44.1%の削減となり、目標(2000年度比41%削減)を達成しました。今後も低VOCインキやノンVOCインキの採用など新たな削減活動を継続していきます。

※ 対象は日本製紙連合会会員会社の排出上位5物質(トルエン、メチルエチルケトン、酢酸エチル、インプロピルアルコール、メタノール)としています

### VOC排出量の推移



## PCB廃棄物の管理

過去に使用していた高濃度PCB含有機器は全て取り外し、厳重に保管・管理しています。これらの機器は、中間貯蔵・環境安全事業株式会社にて、処理を進めています。

2014年度は前橋工場など4工場分の処理を行いました。さらに、広島工場において微量PCB汚染廃電気機器を無害化処理の認定施設で処理しました。今後も順次処理を行う予定です。

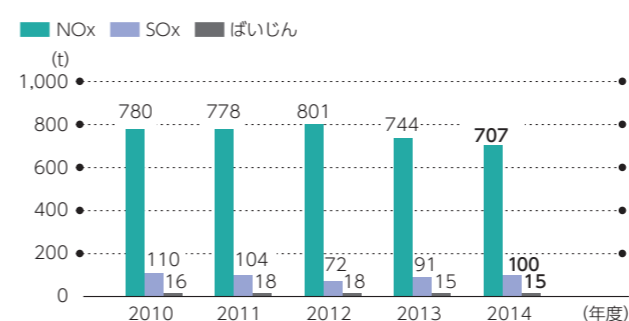
## アスベストの管理

建物に使用されてきた吹き付けアスベストについては、除去を完了しています。非飛散型のアスベストについては、適正な管理を行うとともに、除去の際には大気への飛散防止対策を講じています。

## 大気汚染物質の削減

レンゴの設備から排出される主な大気汚染物質は、ボイラの燃焼排ガスに含まれる硫黄酸化物(SOx)や窒素酸化物(NOx)、ばいじんです。これらは法令により規制値が定められています。ボイラ燃料を重油より環境負荷の低い都市ガスや天然ガスへ転換するとともに、「排煙脱硫装置」「排煙脱硝装置」「集じん機」を設置し、これらの大気汚染物質の規制値を大幅に下回るレベルまで除去しています。

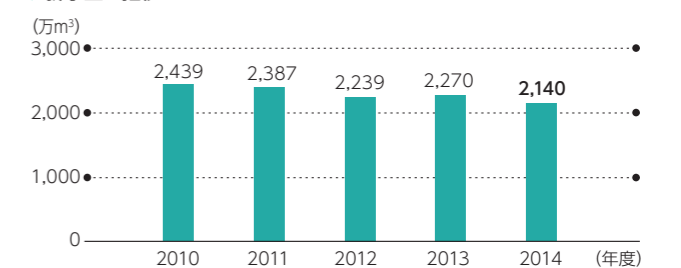
### NOx、SOx、ばいじん排出量の推移



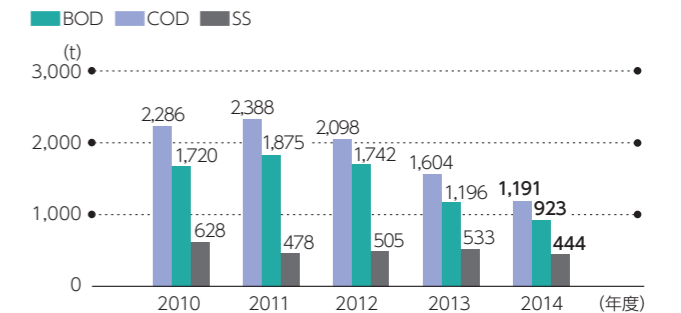
## 水質汚濁物質の管理

2014年度の排水量は2,140万m<sup>3</sup>でした。排水は加圧浮上、活性汚泥、沈殿分離、活性炭吸着などの浄化処理を行い規制値以下の水質を維持し、河川や下水道に放流しています。なお、規制値の遵守を確認するためにBOD、COD、SSなど規制対象の項目を定期的に測定しています。

### 排水量の推移



### BOD・COD・SS排出量の推移



## 土壌汚染の対策

事業所・工場では、油や薬品タンクの周囲に防液堤を設置することや、配管やタンクを定期的に点検することにより土壌汚染を未然に防いでいます。

また、工場跡地の売却時には自主的な土壌調査を行い、土壌汚染を確認しています。今回、名古屋工場跡地の土地売却にあたり土壌調査を行った結果、土壌汚染対策法の基準値を超える汚染物質が検出されました。調査結果を行政へ速やかに報告し、行政指導のもと汚染土壌を良質土壌に置き換え、土壌改良を完了しました。



## お客様との関わり

お客様に安心してご使用いただくために、お客様との対話を重視し品質の安定化に取り組むとともに、環境負荷の低減や、お客様の要望に応える製品を開発しています。

### 基本的な考え方

社会に価値ある商品を提供し、お客様の満足度を向上させるため、CS活動方針を掲げて、全社を挙げて取り組んでいます。

#### CS活動方針

一人ひとりの力を集結しお客様の信頼を高めよう!

基本理念: 利潤を追求する経済活動の中で、顧客満足度を最大限に向上させる

重点実施項目: 不具合を出さない環境づくり

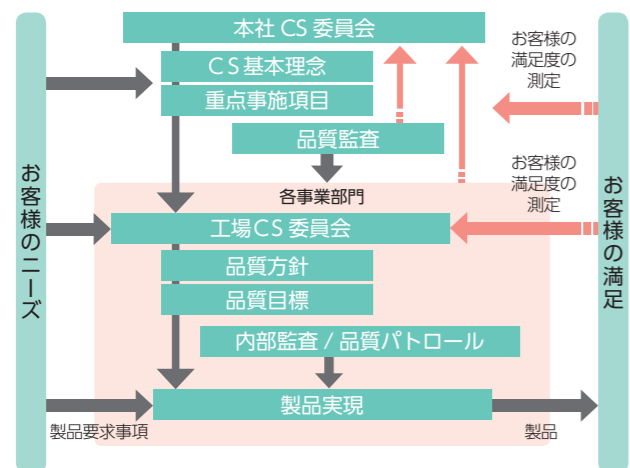
1. 情報の共有と活用
2. 変化・変更点での対応力の強化

### 品質保証の推進

安心・安全な商品をお届けするために全社を統括する「本社CS委員会」と「工場CS委員会」を設け、全社の活動状況を把握、管理しています。

本社CS委員会は年2回開催され、品質に関する重大リスクの抽出とその低減を図る全社の活動方針や施策などの重要事項を決定・審議し、CSR委員会に報告しています。

工場CS委員会は月1回開催され、本社CS委員会により決定された活動方針のもと、各現場で実践するためのより具体的な取組みを策定しています。



### お客様の満足度向上への取組み

品質マネジメントの国際規格であるISO9001の認証を取得し、品質マネジメントの継続的改善を通じて、お客様の満足度の一層の向上を目指しています。

#### ISO9001の認証取得工場一覧(2015年3月末現在)

工場名	審査登録日	審査登録機関
三田工場	1997年10月24日	(財)日本品質保証機構(JQA)
滋賀工場	2005年6月10日	
岡山工場	2005年6月17日	
武生工場	2008年4月25日	日本検査キューエイ(株)(JICQA)
千葉工場	2003年12月11日	
葛飾工場	2005年5月12日	
松山工場	2006年4月27日	
豊橋工場	2006年10月19日	
新京都事業所(段ボール工場)	2011年3月24日	(財)日本規格協会(JSA)
新名古屋工場	1999年12月16日	
湘南工場	2001年4月16日	
小山工場	2010年6月8日	QAICジャパン(株)

### お客様のニーズを把握

全ての従業員がお客様の声を大切にし、お客様との双方向のコミュニケーションを重視しています。幅広いニーズを捉えるため、CSアンケートなどを通じてお客様の満足度を調査し、対応の充実を図る指標として用いています。

また、お客様からのご意見・ご要望は関係者全員で共有し、お客様の満足度のさらなる向上のため、品質改善、商品開発、情報提供の充実を図っています。

### 情報セキュリティの管理

機密古紙を取り扱う八潮工場、尼崎工場において2015年上期に、情報セキュリティ管理の国際規格であるISO27001の認証を取得しました。

近年、情報管理の信頼性と適正管理の強化が経営の重要課題となってきています。機密書類を古紙として利用しているレンゴーでも、社内にて取り扱う情報資産の漏えい、流出、紛失などを防止し、保護に努めながら適切な安全管理策を施しPDCAサイクルに即した運用を図っています。



## 段トツマン豆知識 車に乗っても大丈夫! 軽くて力持ち!!

段ボールケース4箱の上に1トン以上ある車に乗せてもこの通り!!  
とっても軽いのになんかにパワフル!

### お客様の期待に応える製品を提供

#### ▲茶殻入り段ボールの共同開発

株式会社伊藤園「お〜いお茶」シリーズに「茶殻入り段ボール」を展開しています。同製品は、従来乾燥処理をしないと使用できなかった茶殻(茶飲料残渣)を伊藤園様の開発した「茶殻を含水のまま保存・配合する技術」をベースに、段ボール原紙の製造に利用する方法を確立したものです。従来の乾燥処理にかかっていたエネルギーとCO<sub>2</sub>排出量を削減できる点、段ボールに茶殻を配合することで木質系原料の使用量を削減できるという点で環境に優しい設計になっています。もちろん、段ボールとしての強度は通常のものと同じで変わりなく、使用後も通常どおり段ボール古紙として何度でもリサイクルが可能です。



※FSC(Forest Stewardship Council®、森林管理協議会): 1993年に設立された責任ある森林管理を促進することを目的とした国際組織

## VOICE



### 今までにない段ボールを共同で開発

伊藤園では茶殻を廃棄物ではなく、「未利用資源」と呼んでいます。茶殻は通常、農家の方に堆肥としてご利用いただいておりますが、一部は量や建設資材、樹脂製品、紙製品などに有効利用していました。

他のさまざまな用途を探中、レンゴー様から、お互いの技術を組み合わせることで今までにない段ボールが作れないかと声を掛けていただきました。営業担当者だけでなく、工場、物流、研究開発、総務の方まで、総力を挙げて取り組んでいただき、1年ほどで、伊藤園が特に力を入れている「お〜いお茶 新茶」に茶殻入り段ボール箱を採用することができました。スタート時は「お〜いお茶 新茶」の段ボール箱のみでしたが、その後対象品を広げ、今では「お〜いお茶 緑茶」「お〜いお茶 濃い茶」の525ml、2ℓペットボトルなどにも使用しています。伊藤園としては、独自の段ボールを使うことで他社と異なるユニークな環境保全活動が図れたこと、茶殻の活用方法の選択肢が広がることに大きな意義を感じています。これからも共同で開発に取り組み、展開の幅を広げていきたいと考えています。

株式会社伊藤園 開発第一部 第四課 佐藤 崇紀 様



# 働きやすい職場づくり

企業にとって最大の資産である「人財」を大切に、一人一人が意欲とやりがいを持って働ける環境をつくりだすために、勤務制度や教育制度、健康・人権対策の整備・拡充を進めています。

## 人権尊重の環境づくりを推進

個人の多様な価値観を認め、個性を尊重することは企業活動の基本です。基本的人権を守るため、国籍、信条、性別または社会的身分などを理由とした一切の差別を行わないことを就業規則に明記しています。さらに、社内外の通報制度や各種相談窓口を設置し人権侵害防止に努めています。

また、毎年4月には社内啓発活動として、外部講師による「人権講演会」を新入社員から管理職まで全ての層を対象に実施し、従業員一人一人がお互いに人権を守る、働きやすい職場づくりを継続的に推進しています。



人権講演会

## ワーク・ライフ・バランスに配慮した雇用環境を整備



一人一人が充実感・満足感を持ち、ライフステージにあわせた多様な働き方ができるよう育児・介護のための両立支援制度、年次有給休暇の取得促進、60歳以降の継続雇用制度など雇用環境を整備しています。

子育て支援制度や出産祝い金(第3子以降は100万円を支給/2006年4月~2015年3月末で延べ237名が受給)などの制度面・経済面のサポートだけでなく、制度の利用方法や利用者の体験談を掲載したパンフレットを作成し、従業員の意識啓発を行っています。

4期目となる次世代育成支援対策推進法に基づく行動計画は、男女ともに育児休業を取得しやすく職場復帰しやすい環境整備を新たな目標とし、ワーク・ライフ・バランスのさらなる実現に向けた取組みを推進しています。

▶育児休業制度利用者数 (名)

	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度
取得者数	22	29	27	24	36
うち男性	9	11	10	10	13
うち女性	13	18	17	14	23

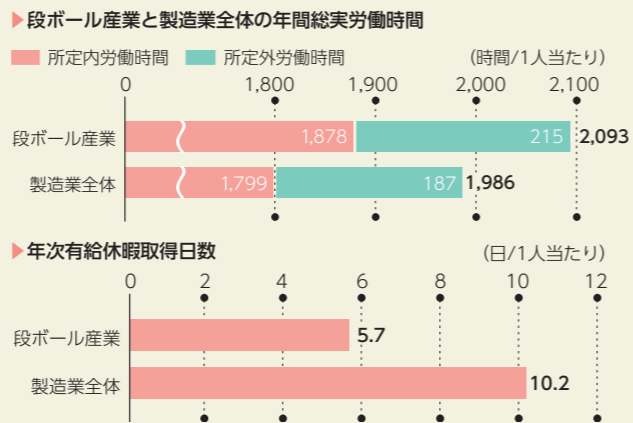
▶平均年次有給休暇取得日数 (日/1人当たり)

	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度
	7.5	8.2	7.9	7.7	8.4

## TOPICS

### 全要素生産性の向上

現在、段ボール産業における労働時間はかなり長く、休暇取得も進んでいません。より働きやすい職場にしていけるためには改善が急務です。そのため、全国段ボール工業組合連合会は、全要素生産性(Total Factor Productivity = TFP)向上運動を始めました。会員企業に対して、生産性についてあらゆる要素を分析し、イノベーションに取り組むことを呼びかけ、支援します。各社の生産性向上の結果、年間総実労働時間を110時間削減して製造業平均並みとすることを目標に、取組みを進めています。レンゴも、業界のリーディング・カンパニーとして、率先垂範してこの取組みを推進しています。



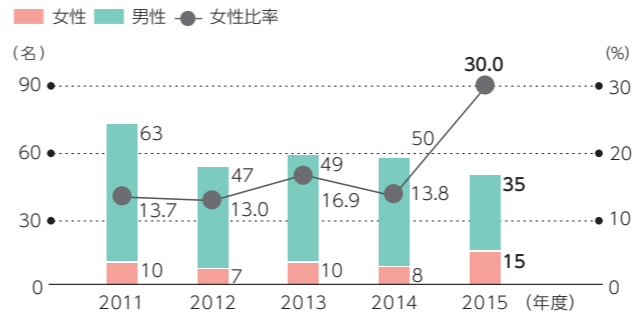
## ダイバーシティへの取組み

### ▲女性の活躍推進

女性活躍の支援体制を一層強化し、個々の能力を最大限に発揮できる企業風土づくり、環境整備を図ることを目的に、2014年4月に人事部に女性活躍推進室を新設しました。9月には、2020年度までに「女性管理職数を2014年度に比べて倍増すること」「総合職女性採用比率を3割以上とすること」を目標に掲げた「女性の役員・管理職登用に係る自主行動計画」を策定しました。

女性の活躍を当社の成長戦略の重要な柱の一つと位置づけ、女性の採用促進と職域拡大に注力するとともに、キャリアやライフステージに応じた研修・個別支援を通じて女性のさらなる意欲と能力の向上を図ります。

### ▶新卒採用人数の推移(総合職)



### ▶女性管理職比率

(名)

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度
管理職数	539	560	585	619	654
うち男性	527	546	569	602	633
うち女性	12	14	16	17	21
女性比率	2.2%	2.5%	2.7%	2.8%	3.2%

## TOPICS



研修の様子

### 女性活躍支援研修を開催

2014年10月、女性のキャリア形成やネットワーク構築を支援することを目的に、勤続10年前後の総合職女性従業員(22名)を対象とした女性活躍支援研修を行いました。外部講師による講義やグループワークを通して、これまでの仕事や経験について振り返り、今後のキャリアについて見つめ直しました。参加者からは、長期的なキャリア形成を常に視野に入れながら日々の業務に取り組むことや、さまざまな経験を積むことに積極的に挑戦することが大切であるということや、学んだとのが寄せられました。今後も、女性だけではなく全従業員を対象に、教育・キャリア形成支援を強化、充実していきます。

### ▲高齢者雇用の促進

当社は2001年に再雇用制度を導入しましたが、その後も法改正に対応する形で見直しを重ね、2013年4月には原則として希望者全員が65歳まで働き続けることができる制度へと改定しました。

少子高齢化がますます加速する中、「生涯現役」という合言葉のもと、従業員一人一人が定年前と変わらぬ意欲と「自分が社会を支える一翼を担う」という気概を持って働き続けられるよう、今後も再雇用制度の拡充を図っていきます。

### ▶再雇用者数と雇用率の推移

(名)

	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度
定年者	98	58	81	46	49
再雇用者	67	35	54	32	35
再雇用率	68.4%	60.3%	66.7%	69.6%	71.4%

### ▲障がい者雇用の促進

障がい者雇用は誰もが働きやすい職場環境を整える上で大切な取組みです。当社では、障がい者雇用への理解を深め、職域の拡大に取り組んできました。2015年4月現在、障がい者雇用率は、2.2%であり、法定雇用率を上回る水準となっています。今後も障がい者の方が生き生きと長く活躍できる職場環境の整備を推進していきます。

### ▶障がい者雇用率

(%)

	2010年	2011年	2012年	2013年	2014年	2015年
障がい者雇用率	1.9	1.9	1.8	2.2	2.3	2.2

## キャリアに応じた教育研修を実施

レンゴーは従業員こそが企業の財産、すなわち“人財”であると考え、従業員の成長を積極的にサポートするため、キャリアに応じて充実した教育研修を実施しています。従業員の成長を第一に考え、体系的な教育研修を実施することで、“高度な知識・技能、責任感と気概を有し、かつ時代の変化に的確に対応できる柔軟性、創造性のある従業員”の育成を目指しています。

### ▲将来を担うグローバル人材の育成を積極的に推進

グローバル化が一段と進展する中、将来を担う人材を育成するために「グローバル人材育成制度」を設けています。国内研修から海外語学研修、海外実務研修と1年半にわたる研修プログラムを設け、毎年3～5名の研修生を選抜・派遣しています。

他にも、英語・中国語に関しては、自己啓発によって一定の語学レベルに達すると、10～30万円の奨励金を支給するなど、グローバル化に対応できる人材の育成を推進しています。

## VOICE

### 労使一体となって働きやすい職場に



現在「適正な労働時間管理」「年次有給休暇の取得促進」を労使の重要な課題として取り組んでいます。「働きやすい魅力のある会社になりたい」という労使双方の想いが合致したからです。全要素生産性を向上させ、この課題をクリアしていきます。なお、労使の取組みを進めるにあたっては、どのようなテーマであっても①労使のコミュニケーションと②組合員同士のコミュニケーションは重要です。組合としては①に対しては労使協議会や労使連絡会議を、②に対しては対話集会(オルグ)や組合報「RUマガジン」などにより、コミュニケーションを深めています。



RUマガジン

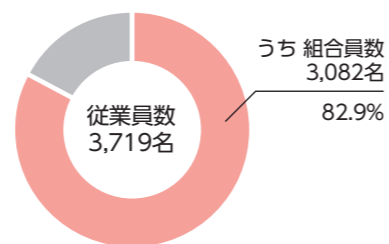
レンゴー労働組合 中央執行委員長 陣内 信

## 年間400回の労使協議会を通じて健全な労使関係を構築

事業所・工場では毎月1回、労働組合の支部執行部と管理職が労使協議会を開催(本部・本社間でも年4回開催)しています。賃上げ・一時金の団体交渉とは異なり、労使協議会では、事業所・工場の運営に関するさまざまなテーマを扱います。業績や各部署の状況に加え、労働時間、休暇取得、職場環境、厚生行事などの身近なことについて、労使双方が情報や問題意識を共有した上で率直に意見を交換する場です。

全社での実施回数は実に年間400回以上にも及び、そうした積み重ねがお互いの理解を深め、良好な労使関係を築いています。

### ▶従業員の組合員比率



## 労使が一体となった健全な職場づくり

全ての従業員が健康で安心して働くことができる職場づくりを目指し、労使が委員である安全衛生委員会を中心として安全衛生活動に取り組んでいます。

万が一、労働災害や事故が発生した場合には、安全管理者が中心となり原因を究明し、適切な対策を取っています。また、それらの情報はグループ全体で共有し、類似災害の再発防止に役立てています。特に、死亡などの重大災害は絶対に発生させないため、リスクアセスメントを活用しリスクの除去と低減に努めています。

また、協力会社も含め全ての従業員に対し安全衛生教育を行い安全衛生レベルの向上を図るとともに、従業員の健康管理については定期的に健康診断を実施するなど疾病の早期発見と予防を目指しています。

### 2014年度 安全衛生活動計画

#### 1. 安全衛生基本方針

働く人達の健康と安全の確保は会社経営の基盤であるとの理念のもとに、労使が協力して安全衛生最優先の職場風土を醸成する。職場に潜在する危険、有害要因を排除し、労働災害を撲滅して健康で安全な職場をつくる。

#### 2. 目標「災害の撲滅」

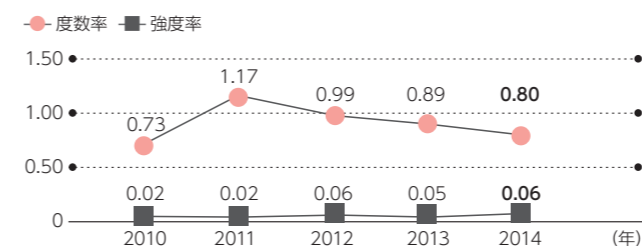
#### 3. 安全魂「油断大敵」

4. スローガン「安全意識と相互注意でルールを守り、みんなで作ろう安全職場!」

#### 5. 重点実施項目

重大災害の撲滅に向けて、重大災害につながるリスクの除去と低減を図る。

### ▶労働災害度数率・強度率の推移



度数率：災害発生の頻度を表す指標で、100万延べ実労働時間当たりの労働災害による死傷者数(休業1日以上、あるいは体の一部または機能を失ったもの)

強度率：災害の程度の軽重を表す指標で、1,000延べ実労働時間当たりの労働損失日数

## メンタルヘルス

セルフケア、ラインケアを推進するために、社内研修でメンタルヘルスに関する内容を盛り込んだり、事業所でもメンタルヘルス研修を実施しています。

また、労使でメンタルヘルスマネジメント検定Ⅱ種(ラインケアコース)の受験を推奨しており、これまでに約200名が合格しています。

さらに、2014年12月には、リハビリ出勤規程を制定し、メンタル不調により休業した場合にも、スムーズな職場復帰ができるようにしています。

## 相談窓口の設置

職場ではさまざまなトラブルが起きる可能性があります。万一、トラブルが発生した場合、従業員がひとりで悩まず、誰かに相談することにより、悩みを解決したり、会社としても早期に対応し、大事に至ることを避けるために、相談窓口を設け、周知徹底を図っています。



相談窓口啓発ポスター

## 大規模災害に備えて

当社では、東日本大震災を契機に従業員などの安全確認のため、大規模な地震発生時には、当該地域の従業員などに安否確認メールを自動配信し、安否、被害状況を把握できる体制を2012年4月に整えました。以来、半年ごとにテストメールの配信を行い、有効な運用の維持を図っています。2014年11月22日に長野県北部を震源地とした震度6弱の地震が発生した際にも、迅速な確認ができました。また、大災害により帰宅困難者が出た場合を想定し、2011年6月より本社および全工場食料などの備蓄を実施しています。さらに、インフラが寸断された場合の通信手段として、2012年3月に本社および全事業所工場に衛星携帯電話を設置しました。





## 地域社会貢献活動

企業市民として地域社会に貢献するために、全国の事業所・工場でさまざまな活動を展開しています。次世代育成支援や電力供給・災害時対策への寄与、生物多様性の保全などに尽力しています。

### ビオトープでの 生物多様性の保全活動を推進

レンゴの事業活動は、地域の自然環境や社会と密接に結びついています。各生産拠点を通じた自然環境の保全と地域社会との共生を目指す活動の一環として、福島矢吹工場と武生工場でビオトープを造成し、生物多様性の保全に取り組んでいます。ビオトープや周辺環境の生態系の推移を調査するため年間を通じ定期的に生物のモニタリングを行うとともに、地域住民の皆さまに憩いの場として開放しています。

#### ▲福島矢吹工場

もともとあった豊かな自然を可能な限り保全し、環境との共生を図っています。ビオトープ周辺の生物の種類をより充実させるため、水質の管理や池周辺の植栽などを通じて、ホタルが生息できる環境づくりを推進しています。地元ボランティア団体「やぶき遊・ゆうライフクラブ」の皆さまと協力して、ホタルの成虫を捕獲して人工的に産卵させ、幼虫を水路に放流する活動を実施し、成虫の飛翔を確認しました。



福島矢吹工場 ビオトープ

#### ▲武生工場

環境負荷を低減するためにボイラの燃料を重油からLNGに転換した際、重油タンクの跡地をビオトープとして造成しました。福井県近郊に自生するコナラやミツマタなどを植栽し、地域の自然環境に適した植物を育てています。



武生工場 ビオトープ

### 従業員による出前授業で 地域の子どもの学習に貢献

次世代を担う子どもたちに向け、従業員が講師となって環境の大切さを伝える「出前授業」を展開しています。

2010年度からの段ボールの名前の由来や強さの秘密、高いリサイクル率やそれを支えている分別・回収の大切さなどを分かりやすく教える「段ボールおもしろ教室」に加え、2012年度からは児童にセロファンの特性を理解してもらうための「ものづくり出前講座“セロファンのふしぎ”」も新たに開講しています。

2014年度はこれら二つの出前授業を小学校11校で実施し、500名以上の児童が受講しました。



出前授業の風景

### 工場見学の受入れ

レンゴでは段ボールを通して循環型社会の大切さを学んでいただき、当社の事業活動への理解をより深めていただくことを目的に、小学生から社会人まで幅広い年代の方々への工場見学を受け入れています。地域の小・中学校からの多くの訪問とともに、自治体やNGO、企業からの受入れも積極的に行っています。

2014年度は、1,400名以上の方々全国各地のレンゴの工場を見学されました。



工場見学の様子

### NPO法人と容器包装削減の協同活動

レンゴはNPO法人ごみじゃぱんの活動を支援しています。ごみじゃぱんでは、包装ごみの少ない商品を選ぶ買い物基準を普及させ、日本のごみを減量するプロジェクト「減装ショッピング」を、神戸大学の学生を中心とした産官学民の協働によって行っています。レンゴはパッケージングメーカーの立場から包装減量化に向けた取組みに参画しています。

2015年2月、段ボールの役割というテーマで学生の皆さまに講義を行いました。



講義の様子

### VOICE



授業での発見を  
減装商品を増やす活動に  
生かしたい

日本で初めて段ボールを製造されたレンゴ様が、フィルム包装から食品の鮮度を保つワサヴェールまで、多岐にわたる商品を提供されていることにあらためて驚きました。レンゴ様の商品が「包装とは何か」を考え直すきっかけとなり、包装には「詰める」「入れる」以外に「守る」役割があるのだと実感しました。中でもRSDPは、商品を選び、守るだけでなく、包装材の削減により環境負荷を低減しつつ、ディスプレイ機能を高めるものとして大変刺激を受けました。包装の役割を失うことなく、消費者の皆さまにも環境にも魅力的な減装商品を増やすべく、私たちもより一層活動に励みたいと思います。

神戸大学 経済学部 4年生  
特定非営利活動法人ごみじゃぱん 9期生 古谷 陽 様



段トツマン豆知識  
自由自在に変形!

いろんな形になる!!

中に入れるもののサイズや使用目的にぴったりの形に自由自在に変身します。パソコンなどの精密機器を守るクッション材としても大活躍しています。

### エコプロダクツ2014に出展

2014年12月東京ビッグサイトで開催された「エコプロダクツ2014」に出展しました。

8回目の出展となる今回のテーマは「段ボール・エコタウン」。ブース内では段ボールのリサイクルの流れを表現するとともに、レンゴの環境への取組みや「レンゴスマート・ディスプレイ・パッケージング(RSDP)」などの製品を分かりやすく展示しました。会期中は子どもから大人まで10,000名を超えるの方々にご来場いただき、使用済み段ボールが大切な資源であるということや、段ボールの可能性と新たな価値をご紹介しました。



エコプロダクツ 2014の様子

### 環境貢献事業 「大阪ひかりの森プロジェクト」に参加

「大阪ひかりの森プロジェクト」は、大阪市此花区夢洲の北海埋立処分地における官民共同の企業参加型メガソーラー事業です。「人々が1本ずつ木を植えて森をつくるように、さまざまな企業が協働で“ひかりの森”を創る」というコンセプトのもと、埋め立てが完了した区画を環境貢献につながる大規模なメガソーラー事業用地として有効活用しています。本プロジェクトを通じ、地球環境保全に貢献するとともに、都市部での再生可能エネルギー発電の促進と、地域として持続可能な次世代への環境教育に寄与することを目指しています。

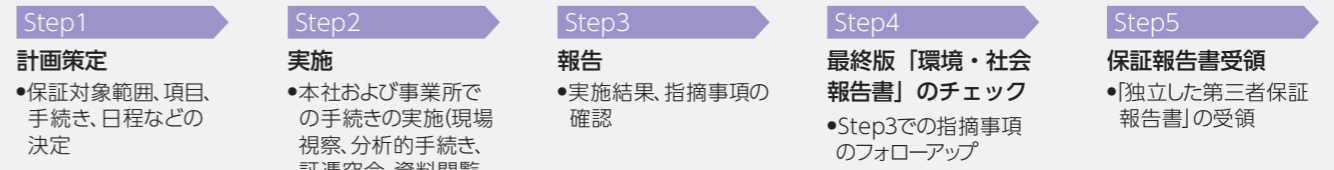


ひかりの森 全景写真

レンゴー株式会社では「環境・社会報告書2015」に掲載する環境パフォーマンスデータ（エネルギー投入量およびCO<sub>2</sub>排出量）について、株式会社トーマツ審査評価機構による第三者保証を受けています。



保証業務手続きの補足説明



- 組織対象**  
レンゴー株式会社生産部門および非生産部門 (対象事業所敷地内の一部の関連会社を含む)
- 対象期間**  
2014年4月～2015年3月
- 保証項目**  
化石エネルギー投入量および化石エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量
- 第三者保証機関**  
株式会社トーマツ審査評価機構



現地視察

災害に強い街づくりを支援

地震や台風などの災害時、避難所の床敷きや、プライバシーを守るための間仕切りなどに使用する段ボールシートや支援物資輸送用の段ボール箱などを提供しています。中でも、段ボールベッドは、避難所生活が長引く中、腰痛の軽減やエコノミークラス症候群の予防に役立つと注目を集めています。

また、全国の事業所・工場では、地元の市町村をはじめとする自治体と災害時物資供給協定を結び、万一の災害に備えた防災対策を支援しています。



防災総合訓練の様子

▶防災協定を結んでいるレンゴー(株)の工場一覧(2015年3月末現在)

工場	自治体	締結日	工場	自治体	締結日
恵庭	恵庭市	2013年 3月	滋賀	栗東市	2014年 2月
	北広島市	2013年11月	新京都	長岡京市	2013年12月
	旭川市	2013年 2月		大山崎町	2014年 2月
新仙台	大和町	2012年 8月	三田	三田市	2012年 9月
	宮城県	2009年 9月	和歌山	紀の川市	2013年 5月
	多賀城市	2008年 9月		岩出市	2014年 2月
福島矢吹	矢吹町	2012年 7月		田辺市	2014年 4月
小山	小山市	2015年 3月		和歌山市	2014年12月
前橋	前橋市	2012年10月	岡山	総社市	2012年 8月
千葉	佐倉市	2012年 8月		海田町	2012年10月
湘南	寒川町	2008年 2月	広島	府中町	2014年12月
新潟	新発田市	2013年 3月		広島市	2015年 3月
新名古屋	春日井市	2013年 1月	防府	防府市	2012年12月
	四日市市	2013年 3月	松山	松山市	2013年 8月
福井	越前市	2013年 2月	鳥栖	鳥栖市	2012年 9月

\*レンゴー(株)30自治体、セツカートン(株)82自治体、大和紙器(株)10自治体、日之出紙器(株)9自治体などレンゴーグループ全体では全国150以上の自治体と個別の防災協定を結んでいます。

▶2014年度外部評価一覧

	受賞名	対象	
省エネ活動に関する評価	平成26年度 省エネ大賞「経済産業大臣賞」	八潮工場	
	平成25年度 電力利用合理化功績者	和歌山工場 橋本 誠	
コミュニケーションに関する評価	第18回環境コミュニケーション大賞「優良賞」	レンゴー株式会社	
製品・技術に関する評価	ワールドスターコンテスト2015「ワールドスター賞」	ダイキン工業株式会社様「ファンの段ボール包装(八角形緩衝材)」	
	2014 日本パッケージングコンテスト	ジャパンスター賞 (公益社団法人日本包装技術協会会長賞)	JA全農とちぎ様「易組立型 いちご10パック吊り包装」
		包装技術賞(適正包装賞)	ダイキン工業株式会社様「ファンの段ボール包装(八角形緩衝材)」
		包装技術賞(包装アイデア賞)	株式会社明治様「ペントルフ型ケース」
		包装技術賞(ロジスティクス賞)	株式会社千趣会様「緩衝固定一体型プレゼント用ケース」
		包装部門賞(輸送包装部門賞)	アサヒビール株式会社様「24缶2ケースパック 景品付き「おトク」カートン」
	平成26年度 Pentawards 2014「銅賞」	井村屋株式会社様「招福羊羹」	
	平成25年度 日本包装学会 論文賞	中央研究所 志水 基修	
平成25年度 日本包装学会 功労賞	中央研究所 伊藤 健一		
安全に関する評価	平成26年度 安全優良職長厚生労働大臣顕彰	八潮工場 成田 隆	
	平成26年度 安全衛生に係る埼玉労働局長賞「優良賞」	八潮工場	
	全国段ボール工業組合連合会	優秀賞	旭川工場
		優良賞	新仙台工場、前橋工場、東京工場
		努力賞	恵庭工場、新潟工場、和歌山工場、岡山工場、防府工場、長野工場、清水工場、新名古屋工場、福井工場、新京都事業所、広島工場、葛飾工場
	日本製紙連合会	安全大賞	淀川工場
		安全優秀賞第1種	利根川事業所、八潮工場
安全優良賞		金津工場、尼崎工場、武生工場	