



環境・社会報告書
Environmental and Social Report **2016**



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。



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>

2016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 (2016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	本社 〒530-0005 大阪府北区中之島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
売上高	532,534百万円(連結) 274,247百万円(単体)
従業員数	13,999名(連結) 3,680名(単体)
グループ企業	国内45社 海外15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、セロファン製品の製造・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(多孔性セルローズ粒子、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、紙器機械の製造・販売、運送事業 ほか

拠点内容

国内事業所 (2016年3月31日現在)

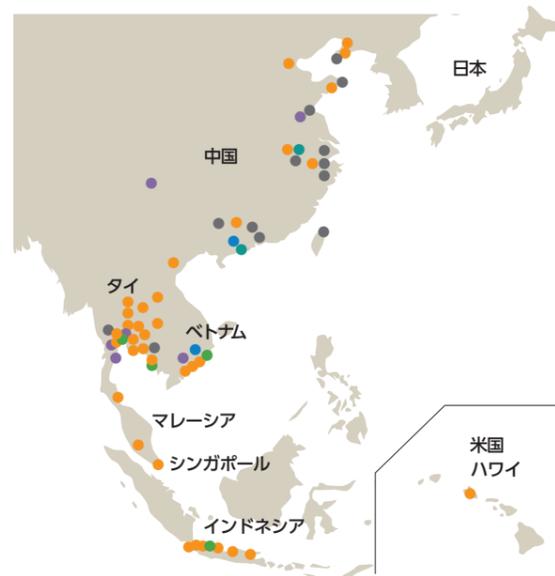
本社、東京本社、研究所、包装技術センターのほか、全国を網羅する国内事業所(製紙工場5、段ボール工場26、紙器工場3、セロファン工場1)を擁しています。

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

海外グループ企業 (2016年6月30日現在)

レンゴーグループは、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、海外に56工場8拠点を展開しています。

- 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



CONTENTS

トップメッセージ

世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーを目指して
～パッケージングのイノベーションを通じた社会的課題の解決のために～

P03

経営理念 / 事業内容

P05

特集1 森林保護とレンゴー

～FSC®森林認証取得の取組み～

P07

特集2 エネルギーにまつわるレンゴーの使命

～さらなるCO₂排出量削減に向けた工場の挑戦～

P09

従業員座談会

全要素生産性(TFP)向上のために

P11

活動の目標と実績

P13

地球環境のために

生産活動におけるマテリアルバランス

P15

環境マネジメント

P17

地球温暖化対策

P19

資源の有効利用

P21

廃棄物の削減

P22

グリーン調達と化学物質の管理

P23

環境配慮型製品の研究・開発と供給

P25

社会とともに

お客様との関わり

P26

社会の期待に応える製品

P27

働きやすい職場づくり

P29

安全衛生

P33

地域社会貢献活動

P34

マネジメント

コーポレート・ガバナンス

P36

コンプライアンス

P37

2015年度外部評価一覧 / 第三者保証 P38

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組み・実績を中心に、社会的側面も含め2015年度の活動を報告しています。

特集ページでは、FSC®森林認証を通じた森林保護の取組みや、エネルギーの多様化に対する当社の取組みを紹介しています。また、従業員座談会を開催し、全要素生産性(TFP)向上の活動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

2015年度(2015年4月1日～2016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CO₂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CO₂排出量

発行時期

前回：2015年9月

今回：2016年9月

次回：2017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

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>



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。

Network Japan
WE SUPPORT

世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーを目指して ～パッケージングのイノベーションを通じた社会的課題の解決のために～

レンゴー株式会社 代表取締役会長兼社長

大坪 清



全ての製紙、段ボール、紙器工場で FSC® 森林認証を取得

当社は、昨年、全ての製紙、段ボール、紙器工場でFSC森林認証を取得しました。FSC森林認証とは、適切に管理された森林や、その森林から切り出された木材の適切な加工・流通を証明する国際的な認証制度で、当社の段ボール、紙器製品が持続可能な森林資源の保全にも貢献することが第三者機関により認められました。これは、企業や消費者のCSR調達やグリーン購入へのご要望にお応えすることはもちろんですが、レンゴーグループが掲げるパッケージづくりのコンセプト“Less is more.”を象徴する取組みでもあります。

“Less is more.”を念頭に環境経営を推進

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。

“Less is more.”とは、より少ない資源で大きな価値を生むパッケージづくりを表わすキーワードです。それは、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、持続可能な社会づくりにも貢献するという、レンゴーグループがその事業活動において目指す姿勢そのものなのです。

そのバックボーンの一つといえるものが、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。

新たなCO₂排出量削減目標を策定

“Less is more.”の重要なコミットメントであるCO₂排出量の削減については、「レンゴーグループ環境憲章」で2050年度に1990年度比半減を将来目標に掲げるとともに、その実現に向けて2020年度を達成年度とする「エコチャレンジ020」として1990年度比32%減を目指し、製品開発と生産プロセスの両面から取り組んできました。

昨年末のCOP21におけるパリ協定採択を受け、わが国は新たなCO₂排出量削減目標として、2030年度までにCO₂排出量2013年度比26%削減を掲げていますが、レンゴーグループにおいてもこの数値目標を自らの目標と定め、国際的な脱炭素社会、持続可能な社会づくりに向け、今後とも率先垂範、企業としての責任を積極的に果たしてまいります。

すでに、昨年9月、金津工場に蒸気タービン発電設備、今年1月、八潮工場に木質チップバイオマスボイラ発電設備、尼崎工場にガスタービン発電設備をそれぞれ新設し、エネルギー消費の効率化とエネルギー源の多様化を図り、CO₂排出量を大幅に削減しました。また、本年3月、八潮工場では上記設備を含む長年にわたるCO₂削減実績と、設備などのハード面だけでの改善に頼らない、きめ細かい省エネ活動が高く評価され、所在する埼玉県が目録設定型排出量取引制度において、県内初となる優良大規模事業所(トップレベル事業所)に認定されました。これからも、“Less is more.”を念頭に、CO₂排出量削減をはじめさまざまな角度から地球環境保全に取り組んでまいります。

新しい100年の礎を築く「Vision 110」

2019年、レンゴーグループは創業110周年を迎えます。私たちは、あらゆる産業の全ての包装ニーズに最適な包装システムを提案する企業グループであることを表わすコーポレート・ステートメントとして、「ゼネラル・パッケージング・インダストリー＝GPIレンゴー」を掲げていますが、GPIレンゴーがこの大きな節目に向かって目指すべき方向性を示したもので、それが「Vision110」です。

「世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーへの挑戦」を大命題として、レンゴーグループに働く者全てが共有すべき行動指針や挑戦すべき課題を明確化しました。当社グループの全員が目標を共有し、その総力を結集して「Vision110」を完遂することが、GPIレンゴーの新しい100年の礎になるものと考えています。

多様な人材が個々の能力を最大限に 発揮できる企業を目指して

パッケージングの進化、イノベーションに終わりはありません。常にその最先端で新たな進化を生み出し続けるためには、多様な個性や強みを持つさまざまな人材が活躍できる環境を整えること、すなわち働き方改革が欠かせません。中でも女性の活躍推進は、女性らしい感性を活かしたパッケージづくりの観点からも不可欠であり、女性が生き生きと輝く職場づくりを目指し、企業風土の改革や環境整備を進めています。本年3月、新たに「女性の活躍推進に関する行動計画」を策定しました。女性がその能力を活かしながら、さらに活躍できる職場、役割に挑戦する機会を得ることで、自身が成長し、その成長が会社の成長にもつながっていく好循環をつくることが重要であると考えています。

事業活動を通じた社会的課題の解決

日本再生を目指すアベノミクスの中心的課題が生産性の向上です。中でもイノベーションや人々の意識改革を伴う全要素生産性(Total Factor Productivity)が重要であり、女性をはじめとする多様な人材の活躍の観点からも重要な取組みです。段ボール産業の未来のために、引き続き全要素生産性の向上に取り組み、長時間労働の是正や、休暇取得促進を通じたワークライフバランスの実現に注力してまいります。

生産性の向上が求められるゆえんは、急速に進む少子高齢化による労働力人口の減少です。すでに各方面で労働力不足が深刻化し、輸送や流通の現場でさまざまな問題に直面しています。いかに効率良く作業を進め、最大限の効果を上げる

かには多くの企業にとっての課題です。それらの課題をパッケージングのイノベーションを通じて解決することは、GPIレンゴーの大きな使命です。「レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング(RSDP)」をはじめ、流通現場のかかえるさまざまな課題を解決する「リテールメイト」シリーズの開発を通じて、流通現場の効率化を図りローコストオペレーションを実現します。

企業活動の基本は、社会を前進させ、人々の暮らしを豊かにすることです。GPIレンゴー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、すなわちCSV(Creating Shared Value)へとつながっています。

世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーを目指して。それは、高い倫理観と公正な経営姿勢のもと、パッケージングのイノベーションに世界で一番の情熱を注ぎ、常に挑戦し続けることであり、お客様をはじめとするステークホルダー、そして社会にとってなくてはならない存在となることです。その実現のために、私たちはこれからも社会的課題に正面から向き合い真摯に努力を続けてまいります。

Vision110

世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーへの挑戦

- ・あらゆる包装ニーズに対応し、包装材の調達から物流、梱包までを一体化した高度なパッケージング・ソリューションとサプライチェーンを提供できる体制を国内外で確立する。
- ・製造技術のイノベーションにより、他を圧倒する品質の向上とコストダウンを図り、作業環境の整った工場で、安全にモノづくりに集中できるシステムを構築する。
- ・情報通信技術(IoTやM2M等)の活用方法を徹底的に研究し、製造工程や物流、サプライチェーンの効率化を図るとともに、IoTが生み出す顧客のニーズを先取りし、次世代の付加価値を創造する。
- ・多様な人材(性別、年齢、国籍など)が、個々の能力を最大限に発揮できる企業体を目指す。

ゼネラル・パッケージング・インダストリーとして

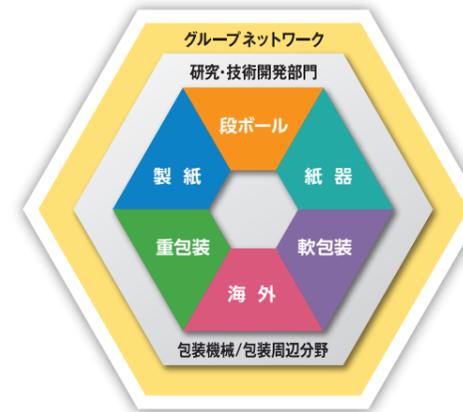
経営理念

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。

GPI The General Packaging Industry



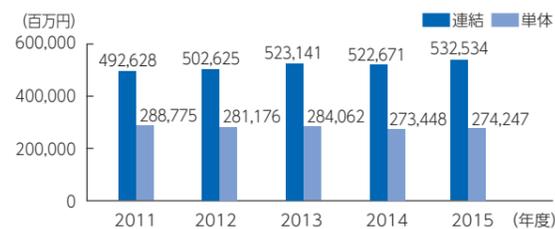
レンゴグループは現在、「製紙」「段ボール」「紙器」「軟包装」「重包装」「海外」の6つのコア事業を中心に多彩な事業を展開しています。

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。

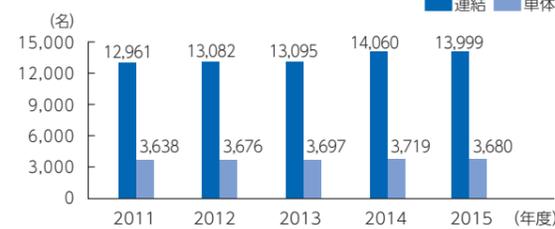
あらゆる産業の全ての包装ニーズに対して、最適な包装システムを提案する企業グループ「ゼネラル・パッケージング・インダストリー=GPIレンゴ」として、人にも環境にも優しく、社会が求める本当の価値を持つパッケージングサービスを提供してまいります。

事業の概況

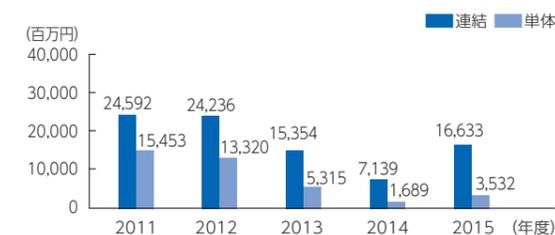
売上高



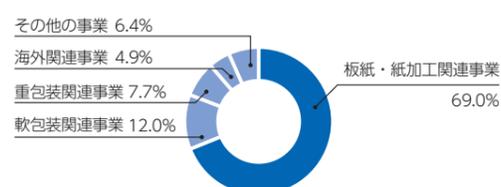
従業員数*



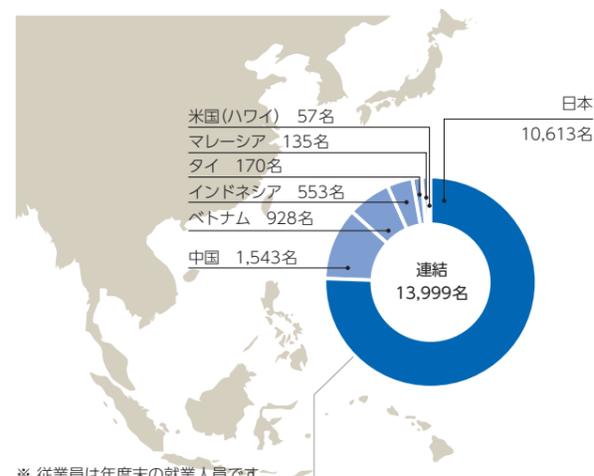
経常利益



売上比率 (2015年度連結)



地域別従業員数* (2015年度連結)



6つのコア事業

製紙事業



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。

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フルートやデルタフルートなど、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。

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。

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。

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。

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。



特集 1 森林保護とレンゴ ~FSC®森林認証取得の取組み~

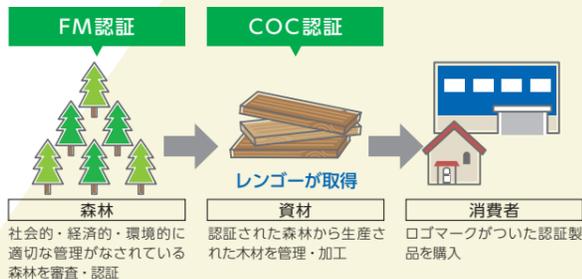
地球温暖化の防止など環境に重要な役割を果たす森林。
レンゴは第三者機関の認証を取得して森林の適切な保護・管理に取り組んでいます。

森林資源を取り巻く社会的課題

森林は、私たちの生活に欠かせない重要な資源です。しかし近年、違法な伐採により世界の森林が減少し、地球温暖化の原因の一つとなっているほか、この森林の減少に伴う生態系の破壊も大きな問題となっています。さらに、違法な森林伐採は劣悪な労働環境のもとで行われるケースが多い上、現地の人々が利用してきた森林を勝手に伐採するといった権利侵害につながることもあり、環境問題だけでなく社会的にも大きな問題となっています。

当社も事業活動のために森林資源を利用しています。古紙を主原料とする段ボールは、リサイクルの優等生ですが、一部でパルプを利用しているため、あらゆる形で適切な森林の保護・管理に関わっていく社会的責任があります。その一環として、当社は森林認証の取得に取り組ましました。

▶森林認証制度のしくみ



森林を保護・管理するFSC森林認証とは

森林認証とは、独立した第三者機関が森林の経営方法などを審査し、適切で持続可能な経営が行われている森林に認証を与える制度です。消費者が適切に管理された森林から生産された木材や木材製品を選ぶことによって、森林の破壊や劣化を防ぐことにつながります。その認証の代表的なものとして、FSC(Forest Stewardship Council®:森林管理協議会)が挙げられ、FSC森林認証にはFM(Forest Management) 認証とCOC(Chain of Custody) 認証の2種類があります。

FM認証とは森林そのものの管理システムを認証するもので、主に森林の所有者や管理者が取得する認証です。一方でCOC認証は、FM認証を受けた森林から生まれた原料が消費者に届くまでに、認証を受けていない製品と混ざらないように確実に識別管理されていることを認証する制度で、製材所、製紙会社、段ボール会社、紙加工会社、印刷会社、出版社などが取得します。

段ボールケースをFSC森林認証製品として取り扱うためには、段ボールの原材料となる原紙を供給する製紙工場や認証原紙を販売する流通、原紙の原料となるパルプを供給するパルプメーカーなど生産、加工、流通管理に関わるサプライチェーン全体でCOC認証を取得する必要があります。

FSC認証段ボール・紙器製品

全国への供給体制を確立



レンゴのFSC森林認証の取組みを担当する
(左) パッケージング部門 管理本部 主任 梅田 一矢
(右) 製紙部門 生産本部 生産部 生産管理課 担当課長 水谷 正光

レンゴのFSC森林認証取得の取組み

そこで当社では、段ボール・紙器工場と製紙工場とCOC認証を取得し、さらにグループ企業でも取組みを進めています。製紙・段ボールの一貫メーカーとしての強みを生かして、自社製造の原紙を使用した段ボール製品のほぼ全てをFSC森林認証製品にできます。既存のシステムをフル活用してFSCの規格に沿った運用体制を構築するとともに、業務のマニュアル化や、定期的な監査と教育訓練の実施を通じて、FSC森林認証に適合する体制を整えています。



FSC森林認証に適合した花王株式会社様の段ボールケース

もちろん、原料調達段階からFSCの基準を満たすことが必須です。原料の約98%を占める古紙は、FSC森林認証材として認められています。また、残り2%にあたる原紙の強度を高めるためのパルプも、木材を原料としているためFSC森林認証を取得する必要があり、パルプを供給するサプライヤーの協力が不可欠です。サプライヤーでは、これまでも環境省などの指針に沿って違法伐採対策に取り組んできましたが、FSC森林認証も取得していただくよう働きかけた結果、現在、当社が原紙に使用するパルプは全てFSC森林認証品となっています。

こうしてできた当社のFSC森林認証を受けた製品は、花王株式会社様など、環境や社会課題の解決に積極的に取り組む企業に採用され始めています。ただ、日本全体を見渡すと、FSC森林認証を受けたパッケージの供給体制はまだまだ整っていないのが現状です。当社は、FSC森林認証を社会のスタンダードにするべく先手を打って動き、持続可能な森林づくりの取組みを通じて、今後も企業としての責任を果たしていきます。



サプライヤーとして FSC森林認証パルプの供給を通じて 森林の適正な保護・管理に貢献したい

当社では、森林の間伐材や製材所の端材、家屋の解体材などから段ボール原紙の原料の一部となるパージンパルプを生産し、パルプに不適切な原料はバイオマス発電の燃料に利用し、木材を無駄なく有効活用しています。

社会的な要請の高まりを受け、2013年にはFSC COC認証を取得しました。当社に原料を供給している250社以上のサプライヤーと協力して、トレーサビリティの確保や木材の合法性の確認を徹底し、FSC森林認証されていない原料が混ざらないように厳格に管理しています。

今後も、製紙メーカーに対して適切に管理されたFSC森林認証パルプを提供することで、持続可能な森林の保護・管理に貢献していきたいと考えています。

兵庫パルプ工業株式会社 資材部 林材課 課長代理 白井 浩平 様



特集
2

エネルギーにまつわるレンゴの使命

～さらなるCO₂排出量削減に向けた工場の挑戦～

世界規模で直面している地球温暖化。レンゴでは、生産活動を通じて温室効果ガス低減に取り組んでいます。

写真：八潮工場の木質チップバイオマスボイラ発電設備

深刻化するエネルギー問題

深刻化する地球温暖化問題にいかに対応していくか。解決に向けて2015年末にフランスで開催されたCOP21でパリ協定が採択され、各国は新たな目標に向けて取り組みを進めることが求められています。

日本では特に東日本大震災以降、エネルギー問題の重要性が強く認識されるようになりました。より一層の省エネルギーを推進するとともに、エネルギー源の多様化を進め、温室効果ガス排出量の低減と製品の安定供給を両立させることが社会と企業の持続可能な発展にとって不可欠です。

行政も企業に行動を求めています。一例を挙げると、埼玉県では地球温暖化対策推進条例を制定しました。第一期では基準年度比マイナス6%という厳しい削減目標が課されるなど、これまで以上に取り組みを推進することが強く求められるようになってきました。そのため、当社では規模の大小を問わず、製造工程全般で省エネルギー、温室効果ガス排出量削減につながる設備の導入などハード面の対策に加え、きめ細かい改善などソフト面での対策も行い目標達成に向け取り組んでいます。

進化する八潮工場

当社の製紙部門のCO₂排出量は年間で約68万トンにのぼり、全体の約9割を占めています。そのため、各工場とも早くから重油からガスへの燃料転換を行いCO₂排出量の削減に取り組んできました。中でも、日本最大の板紙工場である八潮工場(埼玉県)は製紙部門のCO₂排出量の約3割を占めるため、都市ガスへの燃料転換をはじめさまざまな取り組みを積極的に行ってきました。

例えば2006年に製造工程で排出される製紙スラッジを燃料とするバイオマス焼却発電設備を導入し、さらに2016年1月、新たに木質チップバイオマスボイラ発電設備を導入し稼働を開始しました。この設備により工場が必要となる電力の約2割を賄うことができ、年間で約65,000トンのCO₂排出量の削減を見込んでいます。また、バイオマス燃料の使用にあたって最も大きな課題となっていた燃料の調達も、供給先との契約や置場の確保で安定したものとなっています。

八潮工場ではこのような大規模な設備導入だけでなく、より一層の省エネルギー、CO₂排出量削減に取り組む若手中心の活動チーム「低燃費八潮」を結成しています。柔軟な発想で省エネルギー活動を立案し、継続的

木質チップバイオマスボイラ
CO₂削減量

6.5万トン/年



小集団による設備チェック

に取り組むPDCAサイクルを構築することで、よりきめ細かい活動を実施しています。その実績が認められ、2014年度省エネ大賞で経済産業大臣賞(産業分野)を受賞しました。

こうしたハード面、ソフト面の活動もあり、2012年には埼玉県地球温暖化対策推進条例に基づく目標設定型排出量取引制度で規定される優良大規模事業所「準トップレベル事業所」に認定されました。さらに、その後も手を緩めることなく成果を積み重ね、2016年3月、地球温暖化対策の取組みが特に優れている「トップレベル事業所」に埼玉県内で初めて認定されました。

全国の製紙工場にも取組みが広がる

八潮工場に限らず、他の製紙工場でもさまざまな取組みを推進しています。製紙部門の西日本の拠点工場である尼崎工場(兵庫県)では、ガスタービン発電設備を新設しました。廃熱を利用し、蒸気をエネルギーとして有効活用することで工場で使用電力の約8割を自家発電で賄うことができます。発電と工場の操業をより効率よく行うことができるようになり、年間で約3,800トンのCO₂排出量の削減につながります。

また、金津工場(福井県)に新設した蒸気タービン設備は、既存ボイラの能力を最大限に引き出しエネルギー消費の効率化を図ります。同工場で使用する電力の全てを賄うとともに、淀川工場(大阪府)の使用電力として託送も行い、さらに余剰電力は地域電力会社に売電し、地域の電力需要にも貢献しています。

このようにエネルギー源の多様化を推進し、省エネルギー・温室効果ガス低減の取組みを実践し続けることが持続的成長につながります。当社はこれからもさらなる高みを目指し、進化を続けていきます。

▶ 八潮工場のCO₂排出量と原単位[※]指数の推移



生産効率を向上させて 環境負荷低減に積極的に取り組む

製造工程から製品そのものに至るまで、地球環境に配慮した事業活動の継続が、経営の最重要課題の一つと考えています。主な工場では、大規模な設備の更新に加え、生産体制の再構築を考えながら既存設備の稼働率を高め、生産効率を高めることで省エネルギー・CO₂排出量削減につなげており、原単位の低減にこだわって取り組みを進めています。

一方で、軽量化原紙の開発、つまり少ない資源で大きな価値を生むパッケージを社会に送り出すことで、環境負荷の低減に積極的に取り組んでいます。

今後も“Less is more.”をキーワードに、生産と製品の両面から省資源・省エネルギーにつなげていきます。

製紙部門生産本部担当 兼 研究・技術開発部門製紙技術開発本部長 常務執行役員 科野 隆三



全要素生産性(TFP)向上のために

段ボール産業では、常態化している長時間労働の是正が課題となっています。その解決のために、レンゴーは業界のリーディング・カンパニーとして全要素生産性(TFP：Total Factor Productivity)向上による総労働時間の削減に取り組んでいます。今回、職場においてTFP向上活動の中心的役割を担う従業員が集まり、日々の活動内容とそのポイントをお互いに披露し、あらためてTFP向上の意義や必要性、取組み内容と成果について議論しました。

TFP向上のための具体的取組み内容

石田▶ 私たちレンゴー労働組合は、結成以来“全員参加型の生産性運動”に取り組んでおり、私は中央執行委員として、労働組合の視点から生産性向上のための情報発信や意識啓発などに努めています。全国段ボール工業組合連合会に生産性向上委員会が設立されましたが、生産性を向上させるためには、業界全体の労使が一体となって課題解決に向けて取り組むことがとても重要であると考えています。

別所▶ 新名古屋工場の製造現場では、経験の浅い従業員を1カ月単位で配置換えして、各マシンでベテラン社員から操作方法などを学ぶことで、一人が2～3台のマシンを扱えるようにする取組みを進めています。慣れた人では見過ごしていたムダが浮き彫りになるという効果も生まれています。この体制でまわしていくために、機械に習熟していない人にも分かりやすいマニュアルを作成し、生産のポイントがすぐ分かるメンバー間の引継ぎ書を新たに設けるなど創意工夫し

ています。特定の人に負担が集中することがなくなりまし、誰が休んでも品質・生産性を維持しようという意識を皆が持っています。

北野▶ 私の職場も段ボールの製造現場ですが、広島工場では個々人の知識・技能のレベルアップに注力しました。具体的には、個人ごとに各作業について「できる」「できない」を洗い出し、さらに難易度別に分類しました。できないものは原因を分析し、簡単なものから一つ一つ教育していきます。習熟度をチェックした上で次のステップに進むことの繰り返しによって、全員の作業レベルが格段に向上し、その結果、生産性が向上するだけでなく休暇も取得しやすくなりました。

石田▶ 他の部署や職場でも応用が利きそうな手法ですね。

所▶ 中央研究所は、専門的な研究テーマごとに個人で作業することが多い職場ですが、仕事の共有化と代行を進め、業務負荷の分散による平準化を図っています。例えば長期間にわた

り毎日実験データを取るような場合、他の人に任せることが可能な作業を選び出し、マニュアル化と資料の共有化を進めることで、代行でも作業が行えるようにしました。また、代行者の負担が大きにならないように、依頼する側も作業が短時間で終了するよう意識して作業内容の改善を心掛けています。

山口▶ 海外事業推進室では海外事業の業績管理などを担当していますが、海外営業部と共同で、TFP向上に向けた小集団・改善活動に初めて取り組みました。一例として、書類棚やサーバー上の共有データの格納ルールを定め、何かを探すのに費やす無駄な時間を削減しました。整理整頓はとても重要です。また、各人が週に1回「ノー残業デー」を設定し、その予定を共有しています。早めに仕事を依頼したり、業務の優先順位づけを徹底することで、効率的に仕事をするようになり、お互いがサポートし合う意識も浸透してきました。

TFP向上のキーワード

北野▶ 今回、皆さんの話を聞き、「共有化」が一つのキーワードであると感じました。仕事、情報、意識の共有化が生産性向上に欠かせないポイントだと思いました。このことを全社へ水平展開できれば、レンゴーの生産性はさらに向上し、企業体質の強化になると思います。結果として労働時間の削減や休暇を取得しやすい環境づくりにつながります。

所▶ 共有化にあたり、マニュアルづくりは非常に有効な手段だと実感しています。最初のうちは「目の前の仕事が忙しいの

に、どうしてマニュアルづくりに時間を割かないといけないのか」という声が出ましたが、他の人と仕事を共有することで自分の仕事が効率化することを実感すると、もっと改善しようという意欲が格段に高まりました。

山口▶ 単に「残業を減らすように」「休暇を取得するように」と声かけするだけでは、成果を上げることは難しいと思います。残業減や休暇増を実現できる体制づくりや意識づけが重要ではないでしょうか。計画的に集中して業務を行うことが習慣になると、早く帰ることも、休暇を取ってリフレッシュすることも難しくなりますし、仕事のモチベーションも上がって好循環が生まれます。

別所▶ TFP向上により生じた時間をどう有意義に過ごすかを考えるようになりました。これまでは難しかった子どもの学校行事に参加したり、健康のことを考えて今まで以上に運動をするなど、生活にメリハリが付き人生が豊かになったと感じています。

石田▶ TFP向上に取り組むことが企業の成長につながり、ワーク・ライフ・バランスの実現にも結び付くということですね。そのことを我々一人一人が理解し、意識を変えて実践していくことが重要であると再認識することができました。これからも労使一体となってTFP向上に取り組むことで、全ての人が夢を持って働き続けていけるような魅力ある職場、ひいては企業、産業づくりを目指していきましょう。

▶ P31もご参照ください。

座談会参加者



新名古屋工場 製造部製造課
別所 敦



海外事業推進室
山口 真由子



広島工場
製造部製造課
北野 静人

中央研究所
段ボール研究グループ
所のぞみ

レンゴー労働組合本部
石田 真弘

2015年度の実績と短期・長期の目標

当社は持続的に企業価値を向上させていくために環境・社会問題をはじめとする課題を明確にしています。環境問題については、CO₂排出抑制に向けた2030年度までの目標を新たに策定するなど、それぞれの課題について目標を定め積極的に取り組みを進めています。

地球環境のために「E」にチャレンジ2020

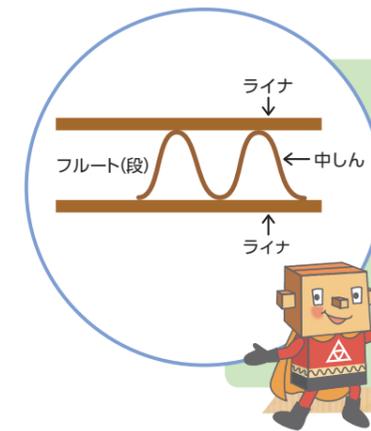
テーマ	項目	2015年度				目標	
		目標	実績	評価	関連ページ	2016年度	2020年度
地球温暖化対策	生産部門のCO ₂ 排出量*1 (1990年度比)	30%削減	27.0%削減 保証	×	P19	29%削減	32%削減
	物流部門のCO ₂ 排出原単位*2 (2007年度比)	9%削減	8.1%削減	×	P19	10%削減	削減推進
資源の有効利用	古紙利用率	97%以上	98.3%	○	P21	97%以上	97%以上
廃棄物の削減	再資源化率	97%以上	98.3%	○	P22	97%以上	98%以上
	最終処分量*3	4,000t以下	3,266t	○	P22	4,000t以下	4,000t以下
グリーン調達と化学物質の管理	VOC排出量 (2000年度比)	44%削減	46.0%削減	○	P23	45%削減	化学物質の管理の推進
	PRTR対象物質排出量・移動量 (2002年度比)	10%削減	12.7%削減	○	P23	12%削減	
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)	9.5%削減	9.0%削減	×	P25	9.5%削減	軽量化推進 回収率維持

保証 : 第三者保証を受けたことを示すマーク。

※1 CO₂排出量: 対象は化石エネルギー起源CO₂。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)を固定して使用。
 ※2 CO₂排出原単位: CO₂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。

社会貢献

テーマ	2015年度				目標
	目標	実績	評価	関連ページ	2016年度
品質管理	ヒューマンエラーの防止	理解度テストを実施(毎月1回)	○	P26	取組みの継続
女性の活躍推進	総合職女性採用比率を3割以上とする	30.8%	○	P30	取組みの継続 (計画期間: 2020年度まで)
	女性管理職数を倍増する (2014年度19名→2020年度40名以上)	21名	—	P30	
年次有給休暇の取得促進	平均10日以上とする	11.1日	○	P31	10日以上を継続



段トツマン豆知識 段ボールの強さのひみつ

三層構造でつぶれにくい!!

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。



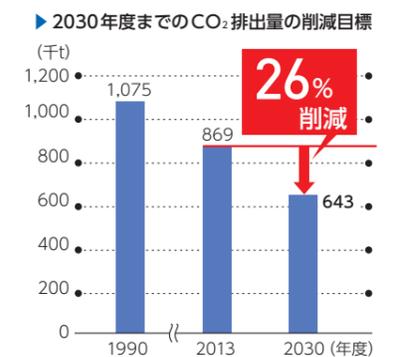
TOPICS

新たなCO₂排出量削減目標を策定

2030年度までにCO₂排出量を2013年度比26%削減*する (1990年度比では40%削減に相当)

当社は「レンゴグループ環境憲章」で2050年度にCO₂排出量の1990年度比半減を長期目標に掲げるとともに、その実現に向けて2020年度を達成年度とする「エコチャレンジ020」で1990年度比32%減を目指して取り組んでいます。この度、2015年末のCOP21(国連気候変動枠組条約第21回締約国会議)におけるパリ協定採択を受け、わが国のCO₂排出量削減目標にも沿うものとして、当社も「2030年度までにCO₂排出量を2013年度比26%削減」という新たな目標を設定しました。省エネルギーや再生可能エネルギーの活用を進め、より一層のCO₂削減を実現していきます。

* 新しい目標では電力の係数は当該年度の係数(発電端)を使用していきます。



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。

段ボールのリサイクルマーク



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。

段ボールをリサイクルに出すときのお願い



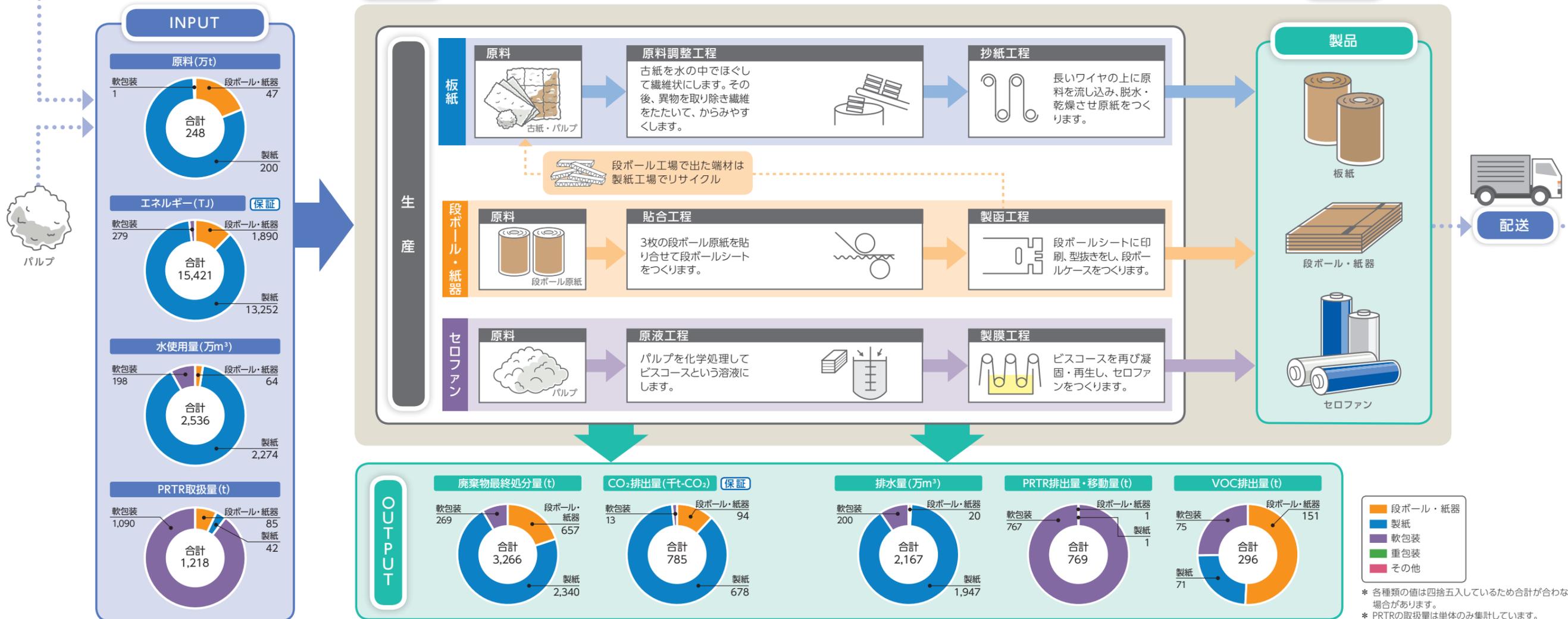


生産活動におけるマテリアルバランス (2015年度)

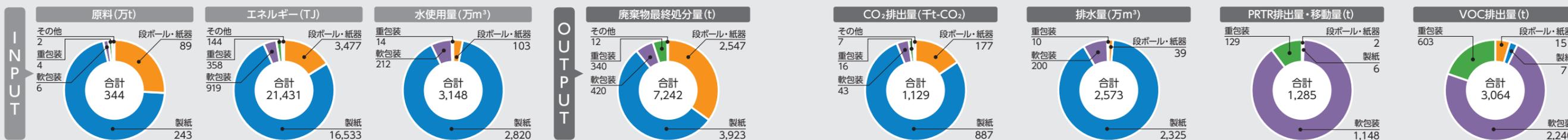


回収

使用



連結*



* 連結対象はレンゴー (株) および生産設備を有する国内連結対象子会社 計27社



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、企業の重要な経営課題の一つです。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。また、さらに具体的な取組みとして「エコチャレンジ020」(P13を参照)も策定しています。

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。

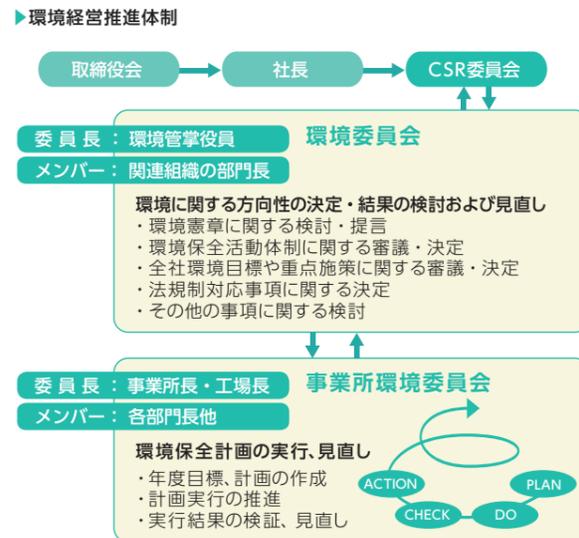
基本方針

- 1 **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。
- 2 **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。
- 3 **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。
- 4 **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。
- 5 **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。
- 6 **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。
- 7 **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。
- 8 **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、定期的に行っています。2015年度の外部審査では、不適合や重大な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CO₂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。2015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(2015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	41名

環境法令の遵守状況など

▲環境法令の遵守状況

当社は大気・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。2015年度は行政処分を含む法令違反はありませんでした。また、新たに2015年4月に施行されたフロン排出抑制法にも適切に対応しています。

▲環境に関する苦情件数

2015年度に寄せられた苦情は騒音・振動など計5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、ご理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(2015年度)

大気	水質	廃棄物	騒音・振動	臭気	その他	合計
0	0	0	4	1	0	5

(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・工場での訓練を年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、2015年度の環境事故は0件でした。

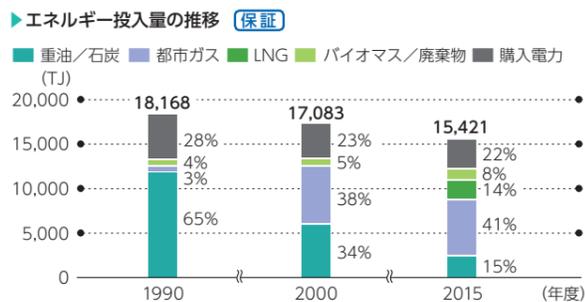
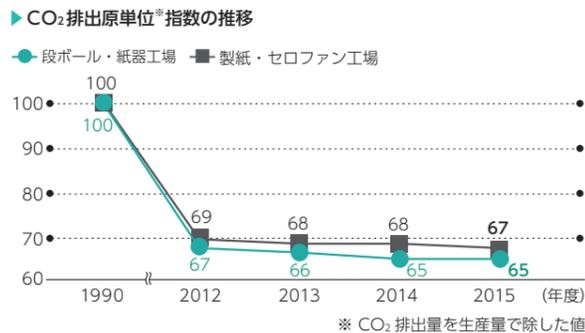


地球温暖化対策

地球温暖化を抑制するために、温室効果ガスであるCO₂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、物流部門や非生産部門でも省エネルギー活動を進めています。

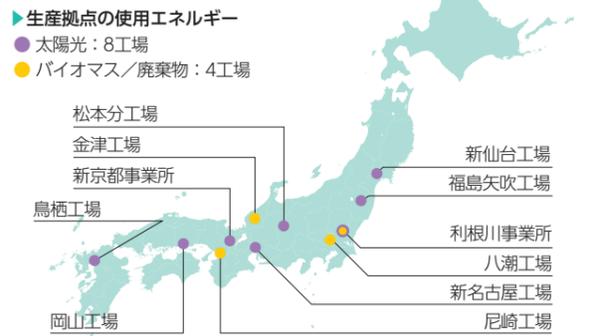
CO₂排出量の削減実績

2015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CO₂排出量を1990年度比30%削減するという目標を設定して活動しました。省エネルギー化やバイオマス燃料の利用を拡大しましたが生産量の増加などが起因し、2015年度の排出量は785千トン、1990年度比27.0%の削減となり目標達成には至りませんでした。しかし、CO₂排出原単位は向上しており、全社を挙げて取り組んでいる生産性向上の効果ができていると考えています。



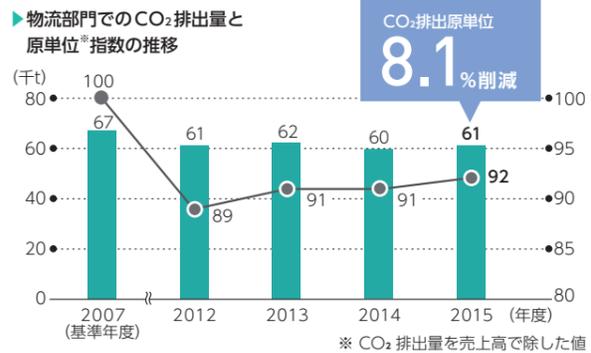
▶ 再生可能エネルギーの利用拡大

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を積極的に導入し、再生可能エネルギーの利用を拡大させています。2015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525万kWhで初めて導入した2007年度の12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。2015年度は1,199TJのバイオマスエネルギーを使用しました。



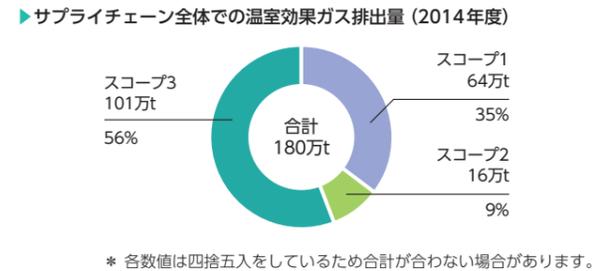
物流部門での取組み

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。2015年度はCO₂排出原単位を2007年度比9%削減することを目標としましたが、CO₂排出量は61千トン、CO₂排出原単位は2007年度比8.1%の削減となり、目標達成には至りませんでした。



スコープ3の取組み

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、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。2014年度の排出量は180万トンとなり、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。



環境と利用者に優しい工場

新名古屋工場は愛知県が定めた建物の環境性能を評価する制度であるCASBEEあいちで求められるさまざまな配慮項目を取り入れ、Aランクに評価されています。CASBEEあいちは、全国版のCASBEEのシステムをもとに、愛知県の地域特性や関連する条例等諸制度を踏まえて開発された建物の環境配慮評価制度です。同工場では、工場屋根および造成面に太陽光パネルを設置し発電を行うほか工場の断熱性能を高め、高効率空調機、LED照明、居室換気には全熱交換器を採用しています。また、新名古屋、和歌山、鳥栖工場ではエコオフィスの認定を受けるなど、人と環境に配慮した次世代のモノづくりを実現しています。



新名古屋工場全景

VOICE

省エネを積み重ねて大きな効果を生み出したい



前橋工場 製造部製造課 担当課長 橋本 誠

工場生産設備の稼働状況を把握しながら省エネ改善活動に取り組んでいます。工場の日常風景の中にも省エネにつながる案件は存在するという信念を持って、思い込みをなくすように心掛けています。浮かんだアイデアは理論上の計算だけでなく、できるだけコストを抑えた簡単な代替の手法を考え、実際の機械で効果の検証にチャレンジしています。例えば、段ボール工場では、圧縮した空気を取り除くカッターブローアという装置が数多く使われています。第一段階で実際の最大負荷にあった回転数への見直しを実施し、第二段階で無駄な運転をなくすために運転条件を細かく修正することで、省エネにつなげました。こうした取組みが実を結び和歌山工場在籍時には近畿電力利用合理化委員会より「平成25年度 電力利用合理化功績者賞」を受賞しました。今後も日々の業務の中から、たとえ効果はわずかであっても自分たちの手でできることを実行し、その件数を積み上げて大きな省エネにつなげることを職場内のモットーとして省エネ活動を積極的に推進していきます。



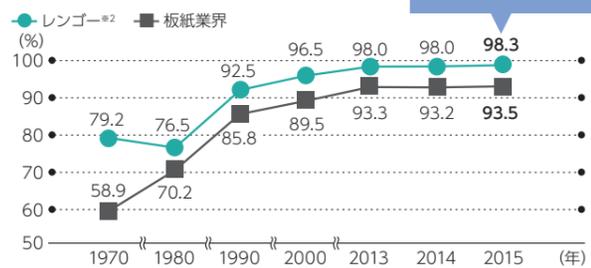
資源の有効利用

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。

古紙利用率の維持・拡大

2015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、2015年度の古紙利用率は98.3%となり目標を達成しました。当社では、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古紙の処理設備も導入し、さらなる利用拡大を図っています。

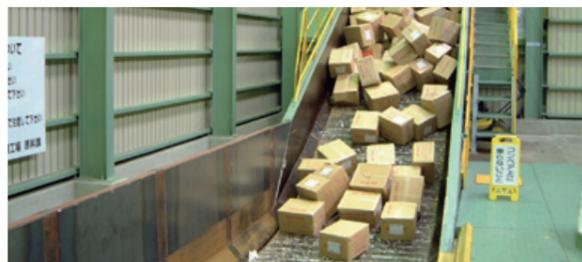
▶板紙の古紙利用率^{※1}の推移



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、この設備によって原料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。また2016年4月、新たに利根川事業所にも導入しました。(情報セキュリティについてはP26を参照下さい)

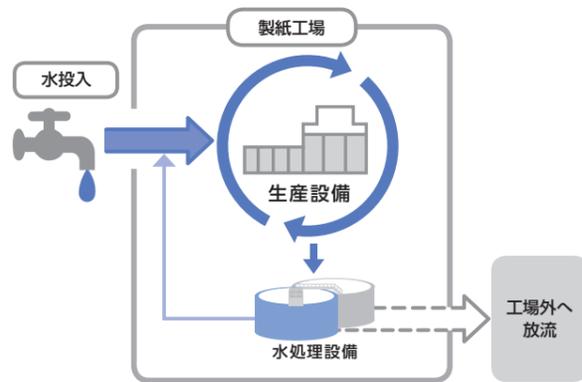


機密古紙専用処理設備

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。2015年度は、1,424万m³の水を再生利用し、新たな水の使用量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(加压浮上装置)



廃棄物の削減

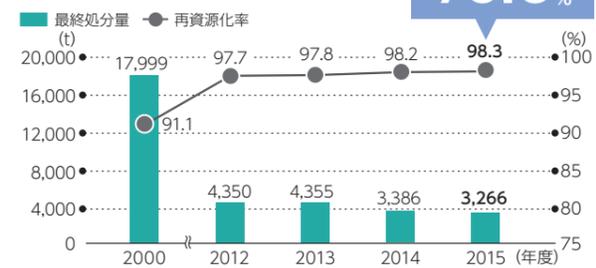
循環型社会の実現に向けて
事業所・工場から発生する廃棄物の削減と適正処理に取り組んでいます。

廃棄物の削減

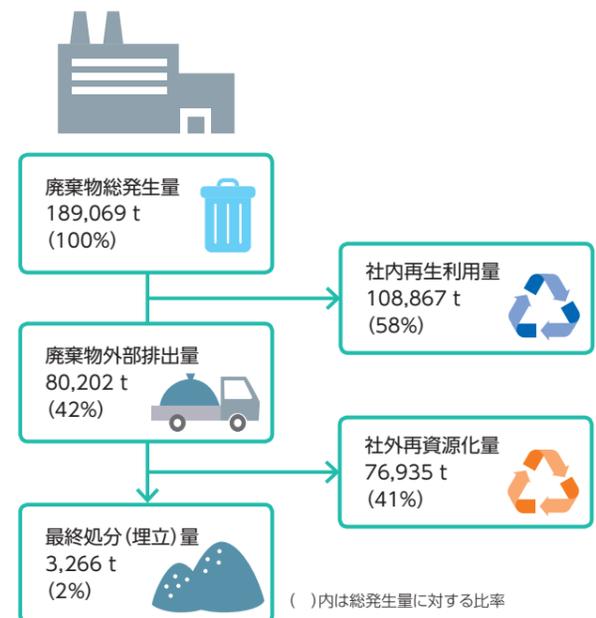
2015年度の「エコチャレンジ020」では最終処分量4,000トン以下、再資源化率97%以上を目標に取り組んできました。その結果、最終処分量は3,266トン、再資源化率は98.3%となり目標を達成しました。

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。2015年度もリサイクルの拡大を続け、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。

▶最終処分量と再資源化率の推移



▶廃棄物の処理状況



* 各数値は四捨五入をしているため合計が合わない場合があります。

廃棄物管理の推進

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・工場で電子マニフェスト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。

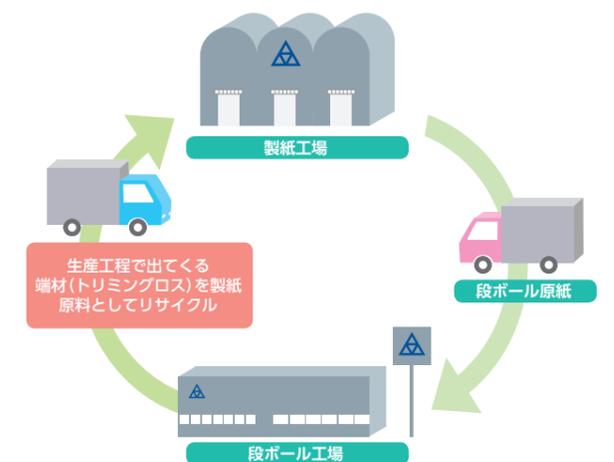


廃棄物処理業者の現地確認

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





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入手し、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(2015年度)

原産国	構成比(%)	認証パルプ ^{※1}	
		FSC	個別管理パルプ ^{※2}
日本	91.07	○	○
南アフリカ	6.19	○	
チリ	1.62	○	
インドネシア	0.76	○	
スウェーデン	0.20		○
カナダ	0.13	○	
ブラジル	0.03	○	

※1 規定に準じ管理されたパルプ

※2 国産品は日本製紙連合会の「違法伐採対策の自主的な取り組み」に基づき管理されたパルプを、輸入品はメーカーから違法伐採していない旨の宣言書および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。

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、2015年度の対象物質の排出量・移動量は769トン、2002年度比で12.7%削減となり、目標(2002年度比10%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対象物質量の推移



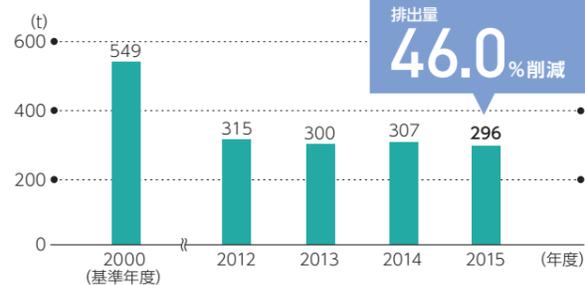
揮発性有機化合物(VOC)の削減

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。

2015年度の排出量^{*}は296トン、2000年度比で46.0%の削減となり、目標(2000年度比44%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まいります。

^{*} 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、イソ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

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。今後も法令に基づいた適正な管理と処理を進めていきます。また、低濃度PCBを含有する可能性がある機器についても、分析調査を行い把握するとともに、含有が明らかになった機器については識別可能にし、適正に管理して随時処理を進めています。

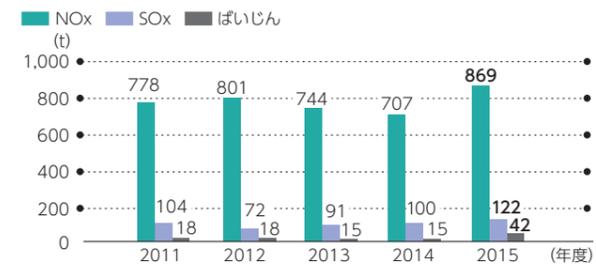
アスベストの管理

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

当社の設備から排出される主な大気汚染物質は、ボイラおよび焼却炉の燃焼排ガスに含まれる窒素酸化物(NOx)や硫黄酸化物(SOx)、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。2015年度は金津工場の自家発電量を増やしたことなどにより排出量が増加していますが、燃焼温度の管理や「排煙脱硫装置」「集じん機」を設置することで大気汚染物質の規制値を下回るレベルまで除去しています。

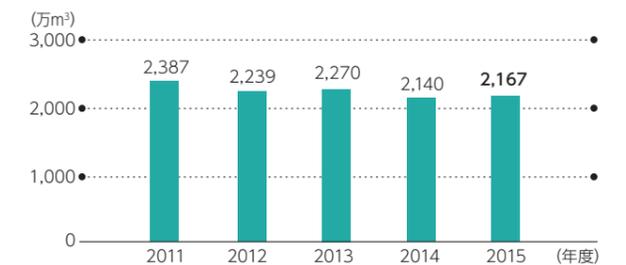
▶NOx、SOx、ばいじん排出量の推移



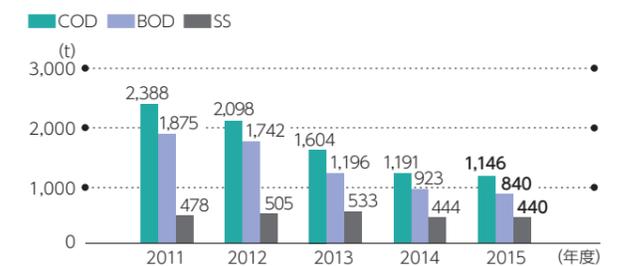
水質汚濁物質の管理

2015年度の排水量は2,167万m³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COD、BOD、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



▶COD・BOD・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。2015年度、新たな土壌汚染発生はありませんでした。



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

「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9.5%削減することを目標としましたが、2015年度は9.0%の削減となり目標達成には至りませんでした。これまでパッケージの軽量化には注力してきました。2005年にCフルート段ボールを導入、2008年からは軽量原紙の本格的普及に取り組み、さらに2013年には新たにデルタフルート段ボールを開発し全国で供給できる体制を整えています。今後もより一層の軽量化製品の開発と普及を進めていきます。

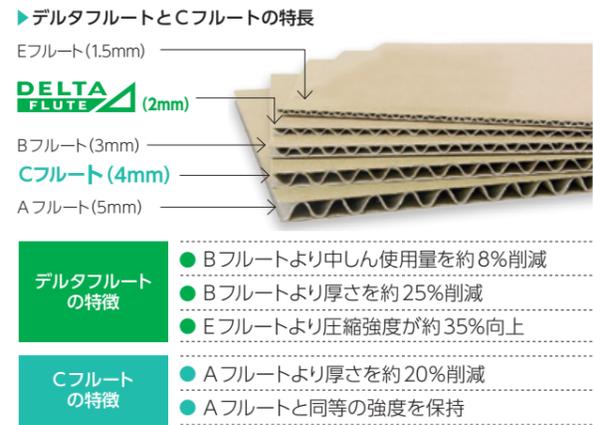
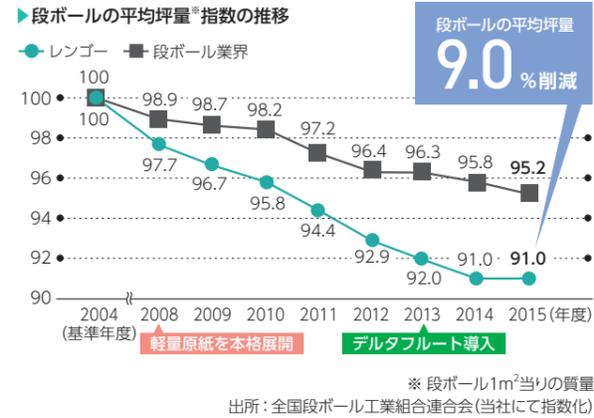
▲製品での取り組み

パッケージの軽量化のために、薄物段ボールの開発・普及に取り組んでいます。当社が開発したデルタフルートの厚さは2mmで、当社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ため、段ボールの軽量化、高機能化を図ることができます。

また、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。

▲包装システムでの取り組み

ジェミニ・パッケージングシステムは、近年飛躍的に拡大している通販市場に対応した、新開発の自動包装システムです。2種類の段ボールとシュリンクフィルムだけを使用し、内容物の寸法を測定し、自動で最適な高さのケースを作成します。そのため、従来の一般的な箱に比べ材料の使用量を削減できるだけでなく、従来は人手に頼っていた包装工程が大幅に効率化されます。また、緩衝材が不要となり、ケースに余分な空間がなくなることで輸送効率も向上し、環境負荷低減に大きく寄与します。



お客様との関わり

お客様に安心して製品をご使用いただくために、品質の安定化に取り組むとともに、情報セキュリティの管理も徹底して行っています。

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

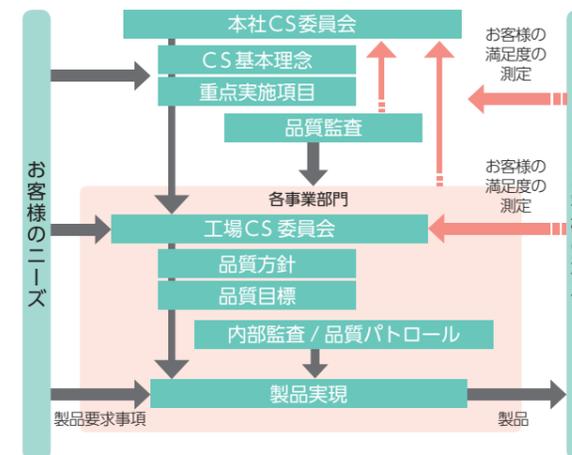
1. 情報共有
2. 変化・変更点への対応強化

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審議・決定しています。

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

▲ ISO9001の取得

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(2016年3月末現在)

工場名	審査登録機関	工場名	審査登録機関
三田	(一財)日本品質保証機構(JQA)	千葉	日本検査キューエイ(株)(JICQA)
滋賀		葛飾	
岡山		松山	
武生	豊橋		
新名古屋	(一財)日本規格協会(JSA)	新京都	
湘南		事業所	
小山	QAICジャパン(株)	(段ボール)	

▲ ヒューマンエラーの防止

お客様に安心してご使用いただく製品をお届けするためには、ヒューマンエラーの防止が大きな課題となります。当社ではヒューマンエラー防止のために、品質ルールに関して教育訓練を計画的に実施しています。2015年度は毎月一つの品質ルールについて対象部署全員に理解度テストを実施するという教育訓練を行いました。作業者がルールを認識しルールに基づいた作業を実施しているのか、理解度テストの結果および実施状況を把握し、その結果に基づいてフォローアップを行うことでPDCAサイクルを回し、品質保証体制の強化を図っています。

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年度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原料に利用している当社でも、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。



社会の期待に応える製品

社会の期待に応える製品を提供し、
お客様の期待の先に行く製品の提供に努めています。

レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング (RSDP)

現在、少子高齢化により労働人口が減少している中で、小売店ではいかに少ない人数で効率的に商品売っていくかが大きな課題となっています。当社は、このような課題を解決するため、レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング (RSDP) を開発しました。RSDP は、単に商品を「運ぶ」「守る」だけでなく、開封・陳列などの作業性向上や販売促進力向上など「並べる」「売れる」という機能もあわせ持つ革新的なパッケージです。

従来の段ボールケースと比べて、商品の開封・陳列作業にかかる時間を大幅に短縮でき省力化が図れると同時に、美粧化も容易なため陳列商品のディスプレイ機能を高め販売促進効果も向上します。また、商品によっては、包装面積の削減やシュリンクフィルムの併用により外装箱を廃止できる形態もあり、包装材の大幅な削減も可能です。

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

ミシン目に沿ってケース上部と側面を下部から切り離します。

STEP 4

できあがり!!

デザインで訴求力UP

きれいな開け口

陳列までの作業時間約1/7に短縮

VOICE

2015 日本パッケージングコンテストに入賞

新山台工場 営業部営業課
岸 宏幸

人手不足が問題となっている昨今において、販売店における商品陳列や包装廃棄の作業性向上は、包装設計のポイントになっています。この包装は、ケースとカバーの2ピース構造により、カバーを取るだけで簡単に開封し、素早く陳列することができます。また、ケースの4隅を三角柱の構造にすることで、カバーを外した後もケースの上に安定して段積みが可能で、使用後は、三角柱は平らになってかさばらないので廃棄作業の負担低減となります。瓶が割れない設計にすることはもちろんですが、Cフルートや軽量原紙を活用することで環境配慮と保護性の両立を目指しました。

今後時代のニーズを意識し、流通現場まで考えた包装設計を心掛けていきます。

▶「積める・たためる・三角柱ディスプレイケース」

サントリースピリッツ株式会社様と共同開発し2015日本パッケージングコンテストに入賞しました。



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!!
とっても軽いのにこんなにパワフル!



ラクにパッと売り場ができる 「ラックパ ディスプレイ」

ラックパ ディスプレイは、高いディスプレイ機能と十分な強度を両立した全く新しいタイプの販促ディスプレイです。ワンアクションで誰でも簡単に組み立て、折りたたみができ、持ち運びも楽で収納場所も取りません。汎用性があるためさまざまな商品を陳列することも可能で、店頭はもちろんのこと、イベント会場や展示会などあらゆる場面の幅広い用途で繰り返し使用できます。



※ (公社)日本包装技術協会 2016日本パッケージングコンテスト
ジャパンスター賞受賞

水に強い耐水段ボール 「ハイレncourt」

ハイレncourtは、高い耐水性とリサイクル性をもつ強耐水段ボールです。ワックス含浸段ボールはリサイクルが難しいといわれていますが、ハイレncourtは特殊なライナと当社独自の原紙加工技術を組み合わせることで製造し、特殊な耐水糊を使って製造することで100%リサイクルが可能です。野菜や魚などの水分が多い商品の輸送時に使用でき、箱が濡れても高い強度を発揮します。



レアアースを使わない蛍光体 「ガイアフォトン®」

蛍光体の原料であるレアアース(希土類)は産出国に限られ、安定調達の面でリスクがあるため、現在もレアアースを使用せずに発光する蛍光体の開発が進められています。当社が開発したガイアフォトン®はレアアースを使用しない新しい蛍光体で、ゼオライトという鉱物をベースに身近にあり産出国も多様な銀を使って作られています。LED照明用の材料や製品の偽造防止インクなど幅広い分野での利用が期待されています。

▶ガイアフォトン発光の様子



紫外線照射前

照射中

段ボールなのに燃えにくい 防災段ボール「RAFEP(ラフェップ)」

段ボールは展示会場、災害時の避難場所などの公共の場で、間仕切りや床敷きとして使用されています。しかし防災加工がない場合、火災による二次災害の危険性がありました。そこで当社は、防災製品認定基準を満たすRAFEP(ラフェップ)を開発しました。この防災段ボールは、間仕切りだけでなく文書保存箱など幅広い用途で使用できます。



一般的な段ボール

RAFEP



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、人事制度や教育制度、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。

▲ 人権教育を実施

毎年4月に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。



人権講演会の様子

ダイバーシティへの取組み

▲ 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に改定しました。

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。

▶ 再雇用者数と再雇用率 (名)

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度
定年者	58	81	46	49	75
再雇用者	35	54	32	35	62
再雇用率	60.3%	66.7%	69.6%	71.4%	82.7%

▲ 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6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を整備していきます。

▶ 障がい者雇用率 (%)

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

TOPICS

管理職を対象に女性活躍支援研修を実施

女性の活躍を推進するためには、日々の指導育成を行う上司の役割が重要という認識から、2015年8月、管理職(141名)を対象に研修を行いました。マネジメント力強化や女性への効果的な指導・サポートについて学び、「性別に関係なく仕事を配分する重要性が分かった」「マネジメントにすぐに生かしたい」との声が寄せられました。

9月には、課長代理・主任の女性(37名)を対象とした研修を行い、受講後も上司の指導を受けながら、女性各人が作成した「アクションプラン」の目標達成に向けた取組みを継続し、上司研修との相乗効果を図っています。今後も、全従業員に向けた教育・キャリア形成支援を強化、充実していきます。



上司研修の様子

▲ 女性の活躍推進

2014年4月、女性活躍推進室を新設し、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、環境整備に取り組んでいます。

2016年3月には、女性活躍推進法に基づく「女性の活躍推進に関する行動計画」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。また、性別を問わず働きやすい職場を実現していくため、男性が育児休業を取得する風土の醸成を進めています。

行動計画に掲げた目標(計画期間:2016年4月から5年間)

1. 総合職女性採用比率を3割以上とする
2. 女性管理職数を倍増する(2014年度19名→40名以上)
3. 営業外勤および製造現場で働く女性(正社員)の数を2倍以上とする
4. 男性の育児休業取得率を13%以上とする

▶ 採用者数(総合職)と管理職数 (名)

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度
採用者数	78	78	71	68	52
うち女性	11	7	14	13	16
女性比率	14.1%	9.0%	19.7%	19.1%	30.8%
管理職数	539	560	586	620	641
うち女性	12	14	16	17	21
女性比率	2.2%	2.5%	2.7%	2.7%	3.3%

ワーク・ライフ・バランスの実現に向けた雇用環境の整備

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など、ワーク・ライフ・バランス施策を推進し、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~2016年3月末で延べ266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



▶ 育児休業取得率 (%)

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度
男性	7.0	6.5	5.8	7.8	19.6
女性	91.7	100.0	78.6	100.0	100.0

VOICE

育児休業取得で夫婦間の理解や仕事にも好影響

長女が誕生したときに、育児休業を取得しました。上長から勧められたこともあり、気持ちの面でも非常に取りやすく、同僚も快く了承してくれました。

私たちの両親は遠方にいるため、普段は妻が一人で子育てに追われています。期間中は慣れない育児と家事に戸惑いましたが、子供を育てるのは夫婦二人の役割だとあらためて気付かされました。それ以降も、なるべく早く帰って子どもと触れ合う時間を増やし、妻の負担を減らそうという思いが強くなりました。また、これを機に時間の有効活用についてより一層意識するようになりました。仲間と協力しながら効率よく業務を進めるようになり、公私ともに好影響が出ていると実感しています。



尼崎工場 施設部施設課 吉田 剛

全要素生産性(TFP)向上の取組み

国が企業へ「働き方改革」による長時間労働の是正を促す中で、当社としても将来を見据え、2015年度より「全要素生産性(TFP: Total Factor Productivity)向上による総実労働時間削減」の取組みを本格的にスタートしました。生産性についてあらゆる要素を分析して、技術革新とともに人の働き方、心のありようも意識しながら生産性を高めることに取組み、「所定外労働時間の削減」と「年次有給休暇の取得促進」を労使一体となり推進しています。

取組み初年度の成果として、啓発活動により年次有給休暇取得の意義・必要性が浸透し、各職場で種々の工夫を重ねた結果、平均取得日数は目標の「10日以上」を達成し、11.1日となりました。2016年度も全社を挙げてさらなるTFP向上に取り組んでいます。

▶年次有給休暇平均取得日数



VOICE

グローバル人材育成制度 海外研修に参加して



人事部 海外研修生
高井 久美子

2015年4月より私を含め3名が海外研修6期生として研修を開始しました。はじめの国内研修では基礎英語の習得および会社の部門別講義・工場見学などを通じて会社の理解を深めました。私は2015年9月からアメリカ合衆国ボストンの語学学校に通い、国際色豊かなクラスメートたちとの意見交換を通じて国際文化の吸収に励んでいます。ここに“暗黙の了解”はなく、自分の意思を伝えないことには何も始まりません。自国の文化に誇りを持ち発信する力、他国を尊重し関心を持つ姿勢、これらのバランスが肝要だと実感します。この後の海外実務研修ではこれまでの経験を生かして現地の人々との関係構築を図りたいと思います。



語学留学中の様子

キャリアに応じた教育研修

当社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。

▲グローバル人材の育成

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2~5名の研修生を選抜・派遣しており、2010年の1期生から現在の7期生までで計30名となりました。

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。

▲小集団・改善活動の実施

従業員のさらなる成長と職場の活性化、世界最強の現場づくりを目指した相互啓発と切磋琢磨を促すことを目的に、小集団・改善活動を実施しています。

2015年度は、全要素生産性(TFP)に関わる①所定外労働時間の削減 ②年次有給休暇の取得促進 ③女性の活躍推進の3つの課題解決をテーマに活動し、グループ会社を含めた391チーム、延べ4,300名以上が参加しました。自職場の業務への理解を深めるとともに、「レngoの現場力」を実感できるよい機会となっています。



小集団・改善活動発表大会の様子

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しています(本部・本社間でも年4回開催)。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、率直に意見交換を行う大切な機会です。全社での実施回数は実に年間400回以上にも及びます。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。



労使協議会の様子

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、メンタルヘルスに関する社内研修を実施するとともに、2016年2月より、ストレスチェック制度を実施しています。

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。

なお、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配慮しています。

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、従業員が一人で悩まず、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。2015年度については、2015年10月および2016年3月に、全従業員を対象に安否確認テストメールの配信を行いました。また、大災害により帰宅困難者が発生した場合を想定し、2011年6月より本社および全工場で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。



安全衛生

全ての従業員の健康と安全の確保が最も重要であるという理念のもと、
 全社挙げてさまざまな安全衛生活動を展開し、安心して働くことのできる職場づくりを目指しています。

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を行っています。

その一つとして、安全衛生マネジメントシステムを構築し、PDCAのサイクルを回すことで安全衛生の継続的なレベルアップに取り組みます。特に、死亡などの重大災害は絶対に発生させないという考えのもと、重大災害につながる作業や危険箇所を特定し、リスクの除去と低減を図り、重大災害の発生を未然に防ぐことに注力しています。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、健康相談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。

2015年度 安全衛生活動方針

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。

労働災害の発生状況と撲滅に向けて

全国の事業所・工場では安全を最優先とした生産に努め、2015年の休業度数率と強度率は前年に比べ良くなっていますが、まだ満足できるものではありません。そのため今後も労使一体となり、労働災害撲滅に向けてリスクアセスメント、危険予知活動、安全衛生パトロール、安全衛生教育などに取り組んでいきます。

▶ 休業度数率の推移



▶ 強度率の推移



休業度数率：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

出所：厚生労働省「労働災害動向調査」



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

当社の事業活動は、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継続して実施し、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

出前授業

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、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徴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。

2015年度はこれら二つの出前授業を11回実施し、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

当社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。

2015年度は、1,000名以上の方々が全国各地の当社の工場を見学されました。



工場見学の様子

VOICE

平成27年度 安全優良職長厚生労働大臣顕彰を受賞



(右)利根川事業所 製紙課原質係 係長 石塚 弘文

これまでの事業所の安全に対する取り組みを評価していただき、「平成27年度 安全優良職長厚生労働大臣顕彰」を受賞しました。

無災害を長期にわたって継続するには、安全規則や工場内のルールの遵守、日々の声かけ運動などの基本を徹底していくことが不可欠です。また、将来に向けて、若い世代に安全と技術を継承していくことが重要と考えています。例えば、機械の構造については、その場所で発生した過去の災害やヒヤリハットなど、一つ一つのトラブルに対して実践的な教育を行い、深いレベルまで理解が進むようにします。自分の業務だけに留まらず、蒸気や電気などの勉強会や小集団・改善活動を実施し、職場全体のレベルアップを図っています。

自分のことだけでなく仲間のこと、自分の職場だけでなく工場全体のことというように視野を広げていき、仲間とともに無災害を継続していきたいと考えています。



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。

エコプロダクツ2015に出展

2015年12月、東京ビッグサイトで開催された「エコプロダクツ2015」に出展しました。

9回目の出展となる今回のテーマは「段ボールマルシェ」。ブース内をマルシェ(市場)に見立て、当社の環境への取組みやRSDPをはじめとしたリテールメイトシリーズ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紹介しました。



エコプロダクツ 2015 の様子

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(2016年3月末現在)

工場	自治体	工場	自治体
恵庭	恵庭市	滋賀	栗東市
	北広島市		草津市
	旭川市	新京都	長岡京市
新仙台	大和町	三田	三田市
	宮城県	和歌山	紀の川市
	多賀城市		岩出市
福島矢吹	矢吹町	田辺市	和歌山市
小山	小山市	岡山	総社市
前橋	前橋市	広島	海田町
千葉	佐倉市		府中町
湘南	寒川町	広島市	
新潟	藤沢市	防府	防府市
	新発田市		
新名古屋	春日井市	松山	松山市
	四日市市	新居浜市	
福井	越前市	鳥栖	鳥栖市

* レンゴー(株)34自治体、セツカートン(株)89自治体、大和紙器(株)10自治体、日之出紙器工業(株)12自治体など、レンゴーグループ全体では全国190以上の自治体と個別の防災協定を結んでいます。

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港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、埋め立てが完了した区画を環境貢献につなげ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。



大阪ひかりの森 全景写真

基本的な考え方

社会の確固たる信用と信頼に足る企業でありつづけるために、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、現在の取締役・監査役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。

また、2015年6月より適用が開始されたコーポレートガバナンス・コードへの対応については、2015年11月に東京証券取引所へ「コーポレートガバナンス報告書」として、当社の考え方を開示しました。当社はコーポレートガバナンス・コードの趣旨を踏まえ、引き続き、会社の持続的な成長と中長期的な企業価値の向上に努めていきます。

取組みについて

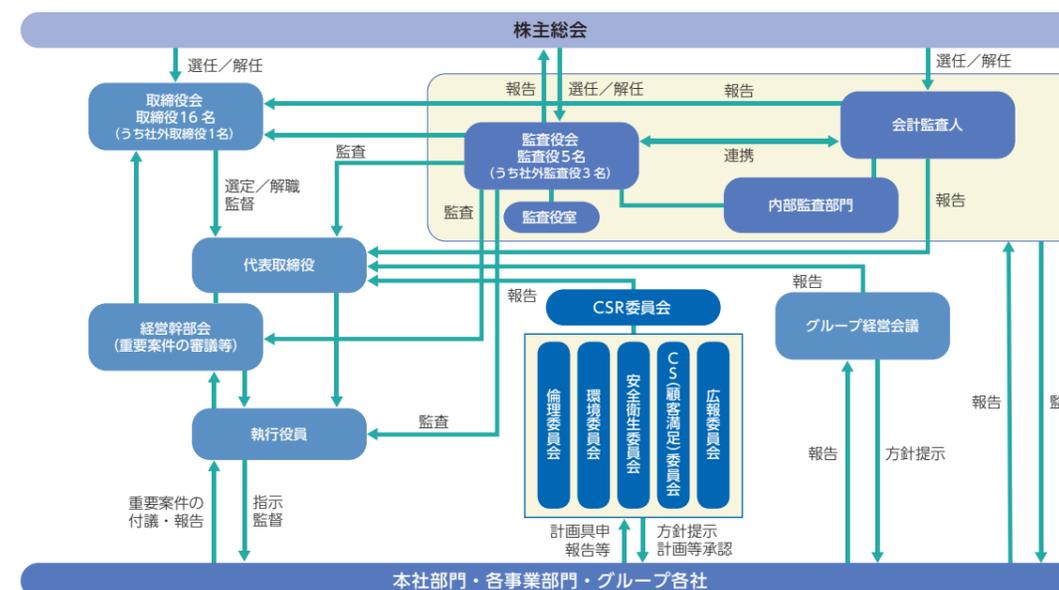
取締役会のほか、原則として月1回以上、経営幹部会や社内役員会、部門連絡会などを開催し、重要な情報の共有化を図っています。2007年4月には、取締役会の一層の活性化を図り、経営における意思決定の迅速化と業務執行に対する監督機能の強化を目指し、執行役員制度を導入しました。

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。

内部統制

当社は会社法に基づく内部統制の整備の基本方針を策定しています。2008年4月には、金融商品取引法における内部統制報告制度に対応するため、日常業務から独立した部門である監査部を新設し、同部内部統制監査グループによるモニタリングによって、全社的な内部統制、重要な業務プロセスに係る内部統制の整備、運用状況の評価・改善を行っています。2015年度においても、当社および当社の連結会社38社を評価範囲として全社的な内部統制を、またこれらのうち当社を含む重要な事業会社6社を選定して業務プロセスに係る内部統制を評価した結果、2015年度末日時点において当社の財務報告に係る内部統制は有効であると判断しました。

▶コーポレート・ガバナンス体制図(2016年6月29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
グループを挙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

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、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

当社では、2012年6月の公正取引委員会の立入検査を受け、2012年7月にコンプライアンス体制の再構築を行いました。

法令遵守体制の維持に関しては、従来から、倫理委員会で取り組んできましたが、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、当社各事業部門、各事業所には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」を任命しました。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を任命しました。

再構築によって強化した体制のもとで、当社およびグループ会社におけるコンプライアンスの取組みを推進し続けています。

なお、2014年6月に当社および一部のグループ会社が公正取引委員会から受けた排除措置命令および課徴金納付命令につきましては、2014年12月から審判手続きが開始され、現在も続いています。

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（弁護士事務所）にも相談窓口を設置し、より活用しやすい環境を整えています。

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。

コンプライアンス研修会

2012年より独占禁止法遵守を中心としたコンプライアンス研修会を毎年開催しています。役員およびグループ会社も含めた全従業員を対象としており、今後も継続して開催していきます。

▶ 研修会開催実績

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度
回数	25回	17回	13回	10回
出席者(延べ)	1,838名	1,072名	606名	598名

コンプライアンス教育

コンプライアンス研修会では、階層別のコンプライアンス教育も実施しています。

新入社員に対しては入社時の集合研修でコンプライアンスの基本的な考え方などを教育し、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ます。また製造部門の管理職・担当者へ研修を行い、設備購入時のルール徹底、利益提供などの不正の防止について注意喚起を行っています。

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

2015年度外部評価一覧

	評価	対象	
これまでの功績に関する評価	日本食糧新聞社	第48回食品産業功労賞	代表取締役会長兼社長 大坪 清
	紙パルプ技術協会	平成27年度 大川賞	専務執行役員 西村 修
製品に関する評価	(公社)日本包装技術協会 2015日本パッケージング コンテスト	包装技術賞(適正包装賞)	小容量ニーズ対応 省才数・簡単とまとトレイ(Sロックトレイ)
		包装部門賞(POP・店頭販売包装部門賞)	サントリースピリッツ株式会社様 「積める・たためる・三角柱ディスプレイケース」
		包装部門賞(電気・機器包装部門賞)	ダイキン工業株式会社様 「埋め込み型エアコンの段ボール包装」
安全に関する評価	厚生労働省	平成27年度 安全優良職長厚生労働大臣顕彰	利根川事業所 石塚 弘文
	山口労働局 平成27年度 安全衛生表彰	山口労働局長優良賞	防府工場
	埼玉労働局 平成27年度 安全衛生表彰	埼玉労働局長奨励賞	東京工場
	新潟労働局 平成27年度 安全衛生表彰	新潟労働局長奨励賞	新潟工場
	兵庫労働局 平成27年度 安全衛生表彰	兵庫労働局長奨励賞	三田工場
	電気安全北陸委員会 平成27年度 電気保安功労者表彰	電気安全北陸委員会委員長表彰	武生工場
	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、新潟工場、岡山工場
		努力賞	福井工場、葛飾工場、青森工場、福島矢吹工場、小山工場、豊橋工場、滋賀工場、鳥栖工場
	日本製紙連合会	安全優良賞	尼崎工場、武生工場
コミュニケーションに関する評価	環境省、(一財)地球・人間環境 フォーラム 第19回環境コミュニケーション大賞	環境報告書部門 「優良賞(第19回環境コミュニケーション大賞 審査委員長賞)」	レンゴー株式会社 環境・社会報告書2015

第三者保証

レンゴー株式会社では「環境・社会報告書2016」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CO₂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。

