



環境・社会報告書

2017

Environmental and Social Report



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1-2-70 品川シーズンテラス
 TEL. 03-6716-7300 FAX. 03-6716-7330

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

2017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。

CONTENTS

トップメッセージ

ゼネラル・パッケージング・インダストリーとして、持続可能な社会の実現に貢献していきます。 P03

経営理念 / 事業内容

P05

特集

世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーへ P07

社会の発展と共に歩むレンゴアの段ボール P09

活動の目標と実績

P11

生産活動におけるマテリアルバランス

P13

地球環境のために

環境マネジメント P15

地球温暖化対策 P17

資源の有効利用 P19

廃棄物の削減 P21

化学物質の管理 P22

環境配慮型製品の研究・開発と供給 P23

グリーン調達と生物多様性保全 P24

社会とともに

お客様との関わり P25

お取引先との関わり P26

社会のさまざまな課題を解決する製品 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

2016年度外部評価一覧 / 第三者保証

P38



会社概要 (2017年3月31日現在)

社名	レンゴ株式会社 (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1-2-70 品川シーズンテラス TEL.03-6716-7300 FAX.03-6716-7330
売上高	545,489百万円(連結) 286,081百万円(単体)
従業員数	16,038名(連結) 3,700名(単体)
グループ企業	国内44社 海外101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、紙器機械の製造・販売、運送事業 ほか

レンゴグループネットワーク

国内事業所 (2017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25・分工場1、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・分工場
 - ・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)

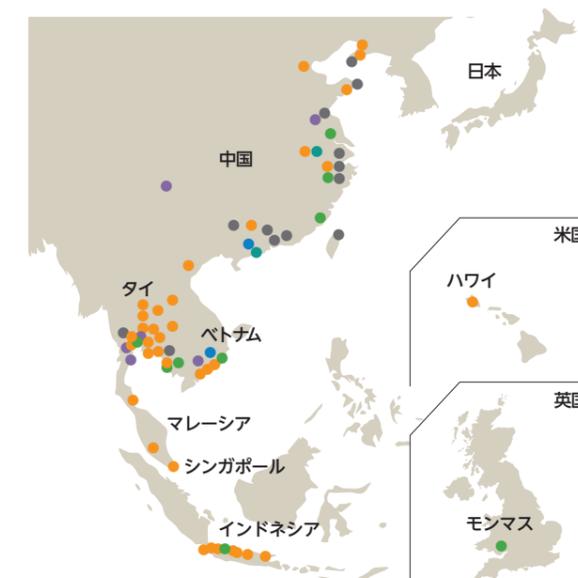
国内グループ企業

それぞれの技術・ノウハウを持ち、地域に根ざした国内グループ企業のきめ細かなネットワークが、レンゴグループの総合力をしっかりと支えています。

海外グループ企業 (2017年3月31日現在)

レンゴグループは、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、127工場21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
- * トライウォールグループはコルゲータを保有するメーカーのみ記載



編集方針

本報告書では、レンゴ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2016年度の活動を報告しています。

特集ページでは、当社がバリューチェーンを通じて社会に提供する価値と、国連「持続可能な開発目標(SDGs)」との関係性について紹介するとともに、レンゴの段ボールが長い歴史のなかで社会課題の解決に貢献してきた様子を取り上げています。

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

2016年度(2016年4月1日~2017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 (保証マーク: **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。

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

保証対象: エネルギー投入量および
エネルギー起源 CO₂ 排出量

準拠したガイドライン: 「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.6.0)」

発行時期

前回: 2016年9月
今回: 2017年9月
次回: 2018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>



レンゴー株式会社
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、 持続可能な社会の実現に貢献していきます。

さまざまな社会的課題の解決に向けて

人手不足が深刻化する現在、スーパーなどでの開封や陳列といった作業の簡略化・効率化が喫緊の課題となっています。当社が開発した新しい段ボール包装「レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング (RSDP)」は、流通現場のかかえる諸課題を解決する「リテールメイト」シリーズの一つとして、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ています。

一方、宅配クライシスといわれ輸送の効率化やドライバーの負担軽減が問題となっている通販分野でも、箱の小型化や規格統一、ポスト投函による再配達の減少など、パッケージの力で解決できる課題は少なくありません。また、それらの解決は、環境面でCO₂の発生を減らすことにもつながります。

社会のさまざまな課題を認識し、企業としての果たすべき役割を自覚するとともに、自立と自律の精神のもと矜持を持って事業活動を進めていくことが肝要です。

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。

2019年の創業110周年に向け、レンゴーグループが次の100年の礎を築くための新たな挑戦として「Vision110」を策定しましたが、そこに掲げる「世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリー」という大きな目標も、社会的課題の解決と自らの事業活動との両立なくして達成できないと考えています。

持続可能な社会づくりに貢献する

レンゴーグループのパッケージづくりのキーワードであり、環境経営のキーワードでもある“Less is more.”

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。

より少ない資源で大きな価値を生むというコンセプトである、“Less is more.”の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貢献し、企業としての社会的責任を果たしていきたいとの思いは、国連グローバル・コンパクトの精神にも通じています。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ています。

2015年9月、国連で「持続可能な開発目標 (SDGs)」が採択され、同年12月には国連気候変動枠組条約第21回締約国会議 (COP21) で地球温暖化に関するパリ協定が採択されるなど、世界的な経済・社会・環境をめぐる広範な課題の解決に向け、企業にもより積極的な行動が求められています。当社はこれらの動きに対応するとともに、着実に責任を果たしていきたいと考えています。

気候変動に関しては、2050年を見据えた長期ビジョン「レンゴーグループ環境憲章」で、CO₂排出量の1990年

度比50%削減を目標に掲げています。その実現に向けた2020年度を達成年度とする「エコチャレンジ020」では、1990年度比32%削減を目指し、製品開発と生産プロセスの両面から取り組んでいます。さらに、パリ協定でわが国が表明した2030年度までに2013年度比26%削減も、自らの目標として取り組んでまいります。

このほかにも、2015年8月、業界で初となる段ボール・紙器工場の全てでFSC®森林認証を取得したほか、グループ会社を含む全ての段ボール原紙、白板紙を製造する製紙工場でもFSC®森林認証の取得を完了しています。これにより、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、環境面のみならず、この世に生きるもの全ての生存にとって欠くことのできない森林の、持続可能な管理とその重要性を広くご理解いただくきっかけになるものと考えています。

こうした“Less is more.”を体現したハード・ソフト両面におけるCO₂排出削減の取組みと、パッケージづくりを通じた社会的課題の解決が評価され、2017年4月、第26回地球環境大賞「環境大臣賞」を受賞しました。

多様性を重視した経営を推進

一方、人口減少社会の到来により、労働市場への深刻な影響、社会全体の活力低下が強く懸念されています。少子化対策ならびに次世代育成支援は、企業にとっても重要な社会的課題と認識し、2006年4月から出産祝い金制度を改定し、第1子2万円、第2子5万円、第3子以降100万円に増額しました。制度改定から11年が経過し、2017年度中に100万円の祝い金受給者は延べ300人に達する見込みです。

上記の制度改定後も、育児休業制度の拡充や育児短時間勤務の導入など、育児と仕事の両立支援施策を継続的に進めてきました。また、多様な人材が活躍できるよう長時間労働是正とワーク・ライフ・バランス実現の観点から、全社をあげて全要素生産性 (TFP) の向上に取組み、働き方の

見直しを進めています。

特に、女性活躍の支援体制構築のため、2014年4月に「女性活躍推進室」を新たに設置するとともに、2016年3月、「女性の活躍推進に関する行動計画」を策定し、女性の採用促進と職域拡大に継続して注力しており、その成果として、同年5月、女性の活躍推進に関する諸施策の実施状況等が優良であるとして「えるぼし」企業に認定されたほか、2017年3月には「準なでしこ」企業に選定されました。

さらに、2017年2月、厚生労働省および大阪労働局が進める働き方改革推進事業の方針に基づき、男性の育児休業取得の促進に焦点をあてた「働き方改革宣言」を策定・公表しました。男性の働き方を見直すきっかけとし、性別、年齢、障がい、国籍を問わず多様な人材が刺激し合い、その能力を十二分に発揮するとともに、生き生きと働ける職場づくりをこれからも進めてまいります。

たゆみないイノベーションで 「世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリー」 を目指す

世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーとは、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し、あらゆる産業の全ての包装ニーズに対し、総合的なソリューションを提案する強固な基盤を築くということですが、その形に完成形はありません。

それは、高い倫理観と公正な経営姿勢のもと、より付加価値の高いパッケージングの創造に世界で一番の情熱を注ぎ、常に挑戦し続ける姿勢そのものにほかなりません。

これからも、事業活動の全てにおいて社会的課題と真摯に向き合うとともに、社会にとってなくてはならない存在であり続けるために、現場の真理に耳を傾け、その解決に向けてたゆみないイノベーションを続けてまいります。

ゼネラル・パッケージング・インダストリーとして

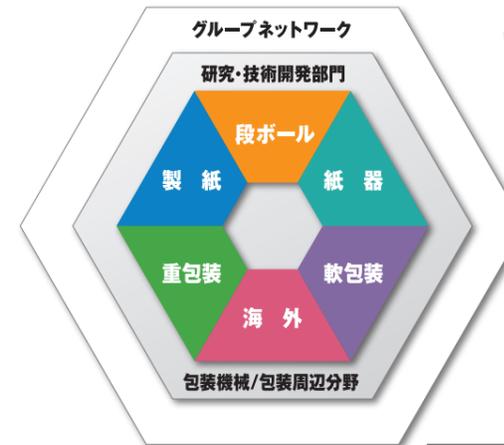
経営理念

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。

The General Packaging Industry



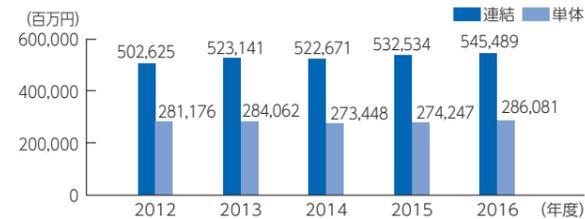
レンゴグループは現在、「製紙」「段ボール」「紙器」「軟包装」「重包装」「海外」の6つのコア事業を中心に多彩な事業を展開しています。

パッケージングのベストパートナーを目指し、「環境配慮」と「顧客満足」を念頭に、たゆみないイノベーションを積み重ねています。

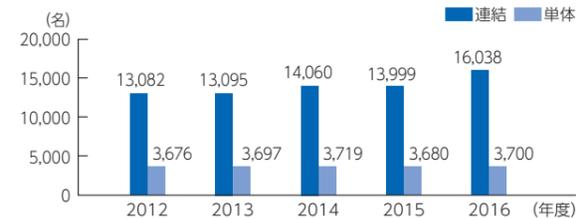
あらゆる産業の全ての包装ニーズに対して、総合的なソリューションを提案する企業グループ「ゼネラル・パッケージング・インダストリー」=GPIレンゴとして、人にも環境にも優しく、社会が求める本当の価値を持つパッケージングサービスを提供してまいります。

事業の概況

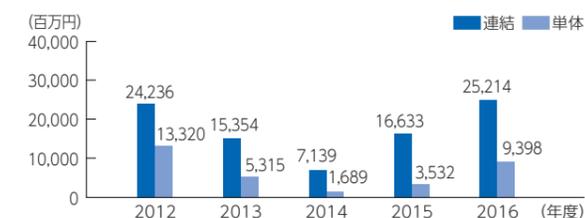
売上高



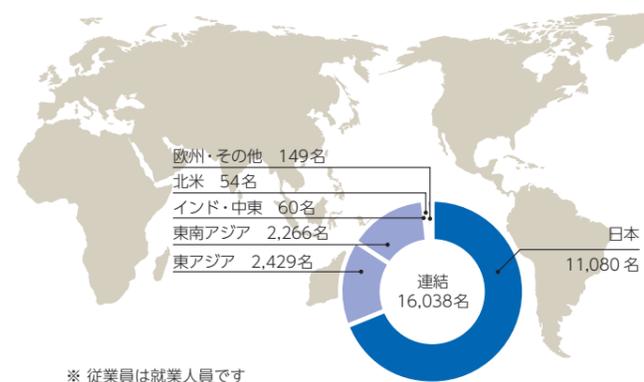
従業員数*



経常利益

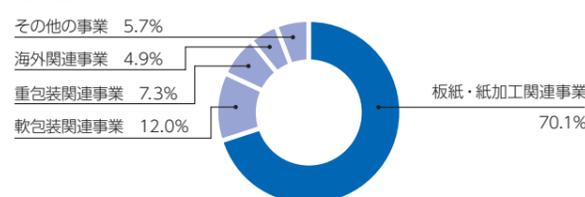


地域別従業員数* (2016年度連結)



* 従業員は就業人員です

売上比率 (2016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。

世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーへ

世界は経済、社会、環境の観点で大きな転換期を迎えています。それを象徴するのが「持続可能な開発目標 (SDGs)」で、当社も事業活動を通じてSDGsの目標達成に貢献していきたいと考えています。2016年度は以下のようにSDGsの目標と事業の関係性をマッピングし整理しました。



SDGsについて

2015年9月、国連の全ての加盟国(193カ国)は、地球上の全ての人々にとっての持続可能な社会を実現するため、全世界が2030年までに優先的に取り組むべき課題として、17の目標と169のターゲットを掲げました。それがSDGsです。企業は、課題に対する解決策や技術を主導して開発・提供し、持続可能な開発の推進に貢献していくことが求められています。



原料調達

生物多様性に配慮した原料調達に努めています。

古紙の利用拡大と適正に管理された木材パルプの調達を通じて、生物多様性の保全への責任を果たしていきます。



板紙の古紙利用率

98.3%



原料調達

作業時間の短縮

約 1/5



使用

使用

お客様の業務効率化と環境配慮の取組みに貢献しています。

「RSDP[®]」や「ラックパディスプレイ」など高機能な製品を流通などの幅広い用途に提供しています。また、FSC[®] 森林認証製品の普及にも注力しています。

※ レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング



Less is more.

レンゴーの段ボールリサイクルマーク表示率

96.1%

(2016年度)

分別・回収・リサイクル



分別・回収・リサイクル

研究開発/生産活動



太陽光発電の発電量

約 12倍



研究開発/生産活動

環境負荷低減に配慮した開発、生産活動に努めています。

環境に配慮した生産活動とデルタフルーツなど環境配慮型製品の開発に取り組んでいます。



事業を支える基盤



社会の発展と共に歩む レンゴーの段ボール

レンゴーが日本で世に送り出した段ボール。
段ボールの登場で、パッケージの果たす役割は大きく様変わりし、
今日の流通システムの構築にも大きく貢献してきました。
これからもパッケージのイノベーションで、社会的な課題の解決に大きな役割を果たしていきます。



大正時代の段ボールの様子



段ボールの歴史はレンゴーの歴史

現在、包装材として広く浸透し、利用されている段ボール。段ボールが発明されたのは、19世紀のイギリスです。当時の正装に欠かせなかったシルクハットの通気性を良くするために、波状に折った厚紙をその内側に使ったのが始まりです。やがてアメリカで、電球などの壊れやすいガラス製品を包み、守るために使われるようになりました。包装材としての段ボールの誕生です。

日本で段ボールが使われるようになったのは、明治時代のことです。当社の創業者である井上貞治郎が1909年、日本で初めて段ボールの製造に成功。井上は、試行錯誤を重ねて生み出した製品に、段のついたボール紙だから「段ボール」と名付けました。当時は木箱に商品を詰めて運ぶのが一般的でしたが、木箱よりも軽くて丈夫、使い終わったら簡単にたためて小さくできるという点が受け入れられ、世の中に広まっていきました。日本での段ボールの歴史は、そのまま当社の歴史ともいえるのです。

持続可能な社会のために



21世紀となった現代、社会が直面する課題は多様化・複雑化しています。そこで国際社会は連携して、その課題の解決に取り組み始めました。2015年9月の「国連持続可能な開発サミット」では、「持続可能な開発目標 (SDGs)」が掲げられ、また、同じ年の12月に「国連気候変動枠組条約第21回締約国会議 (COP21)」で採択されたパリ協定では、世界的な平均気温の上昇を産業革命以前の2℃未満にする目標が掲げられました。

これらの目標を実現するために、当社が100年以上にわたって磨いてきたパッケージング技術が大きな役割を果たすと考えています。例えば、段ボールはリサイクルシステム (右図) が確立された、人にも環境にもやさしい優れた包装材です。古紙の利用技術の開発を進めた結果、当社の板紙の古紙利用率は1970年度の79.2%から2016年度には98.3%となり、循環型社会の実現に大きく貢献しています。また、板紙の強度を高めるためのパルプは、適切で持続可能な経営が行われていることが第三者機関によって認証された森林から産出された木材を原料としたパルプを使用しています。

段ボールは、そのライフサイクルにおいて、世界が目指す「持続可能」というキーワードを体現した存在なのです。

社会的課題を解決するイノベーション



当社は、「Less is more.」を念頭に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実践するため、各工場では徹底した省エネなどに取り組んでいます。

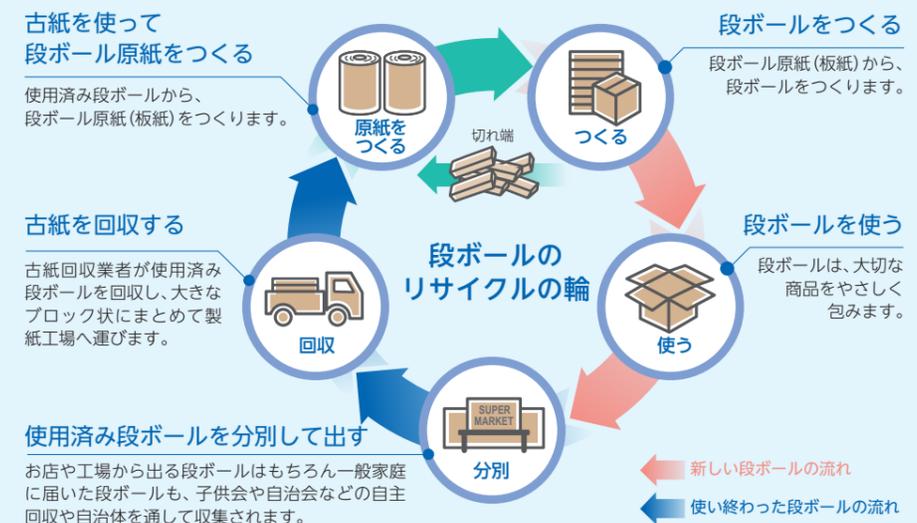
例えば、段ボール原紙を製造する八潮工場では、木質チップバイオマスボイラ発電設備を導入し、近隣地域で発生する建築廃材をボイラ燃料として有効活用することで、地域の廃棄物を削減すると共にエネルギーとしてのリサイクルまでも実現しています。ほかにも、若手を中心に柔軟な発想で省エネ活動に取り組む活動チーム「低燃費八潮」を結成し、省エネに関する提案から実施・評価までのPDCAサイクルをシステム化して継続的に取り組むことで、実効性のある活動を続けています。

その他の工場でも、環境負荷の低いエネルギーへの転換、太陽光発電導入やバイオマス資源の有効活用など、

持続可能なエネルギーの利用を拡大しています。

また、たゆみないイノベーションにより、お客様の課題を解決する製品の開発にも精力的に取り組んでいます。その代表例が昨今の流通現場が抱える問題を解決する「レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング (RSDP)」をはじめとした「リテールメイト」シリーズや通販向けパッケージです。その一つのジェミニ・パッケージングシステムは、内容品の高さに合わせてケースの高さを自在に変えられるためケースの小型化を実現します。これによって、材料面積の削減による省資源化と輸送効率向上によるCO₂排出量の削減にもつながります。

このようにレンゴーが社会に送り出す段ボールのイノベーションは、お客様の課題解決、そして社会的課題の解決に確かな役割を果たしているのです。



2016年度の実績と短期・長期の目標

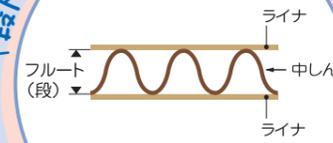
当社は持続的に企業価値を向上させていくために環境・社会問題をはじめとする課題を明確にしています。環境問題については、CO₂排出抑制に向けた2030年度までの目標を新たに策定するなど、それぞれの課題について目標を定め積極的に取り組みを進めています

テーマ	項目	2016年度				目標	
		目標	実績	評価	関連ページ	2017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)	29%削減	27.3%削減 保証	×	P17	29%削減	32%削減
	物流部門のCO ₂ 排出原単位*2 (2007年度比)	10%削減	6.9%削減	×	P18	11%削減	削減推進
資源の有効利用	古紙利用率	97%以上	98.3%	○	P19	97%以上	97%以上
廃棄物の削減	再資源化率	97%以上	98.2%	○	P21	98%以上	98%以上
	最終処分量*3	4,000t以下	3,417t	○	P21	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)	45%削減	51.9%削減	○	P22	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)	12%削減	14.0%削減	○	P22	12%削減	
環境配慮型製品の研究・開発と供給	段ボールの平均坪量 (2004年度比)	9.5%削減	9.6%削減	○	P23	10%削減	軽量化推進 回収率維持

※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。

テーマ	2016年度				目標
	目標	実績	評価	関連ページ	2017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)	○	P25	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	33.3%	○	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)	24名	—		
	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 (2014年度 営業外勤8名、製造現場7名)	営業外勤 11名 製造現場 15名	—		
	男性の育児休業取得率を13%以上とする	41.8%	○		
年次有給休暇の取得促進	平均10日以上とする	10.8日	○	P31	平均10日以上を維持

段ボールの強さのひみつ



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

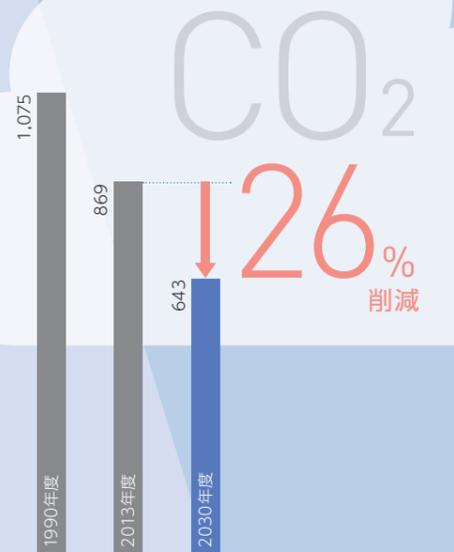
SDGsとの関連性 ▶



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50%削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「国連気候変動枠組条約第21回締約国会議(COP21)」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。



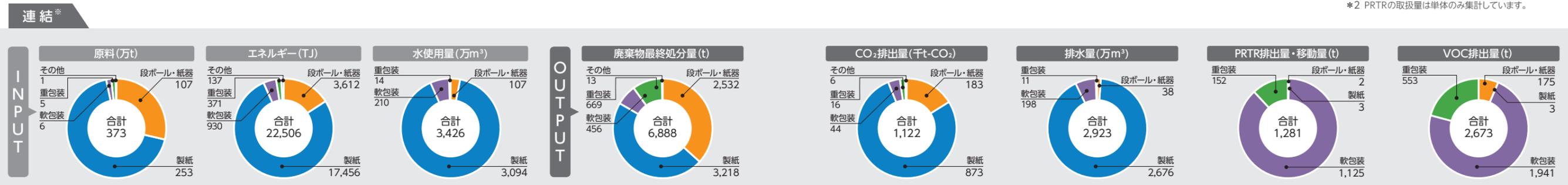
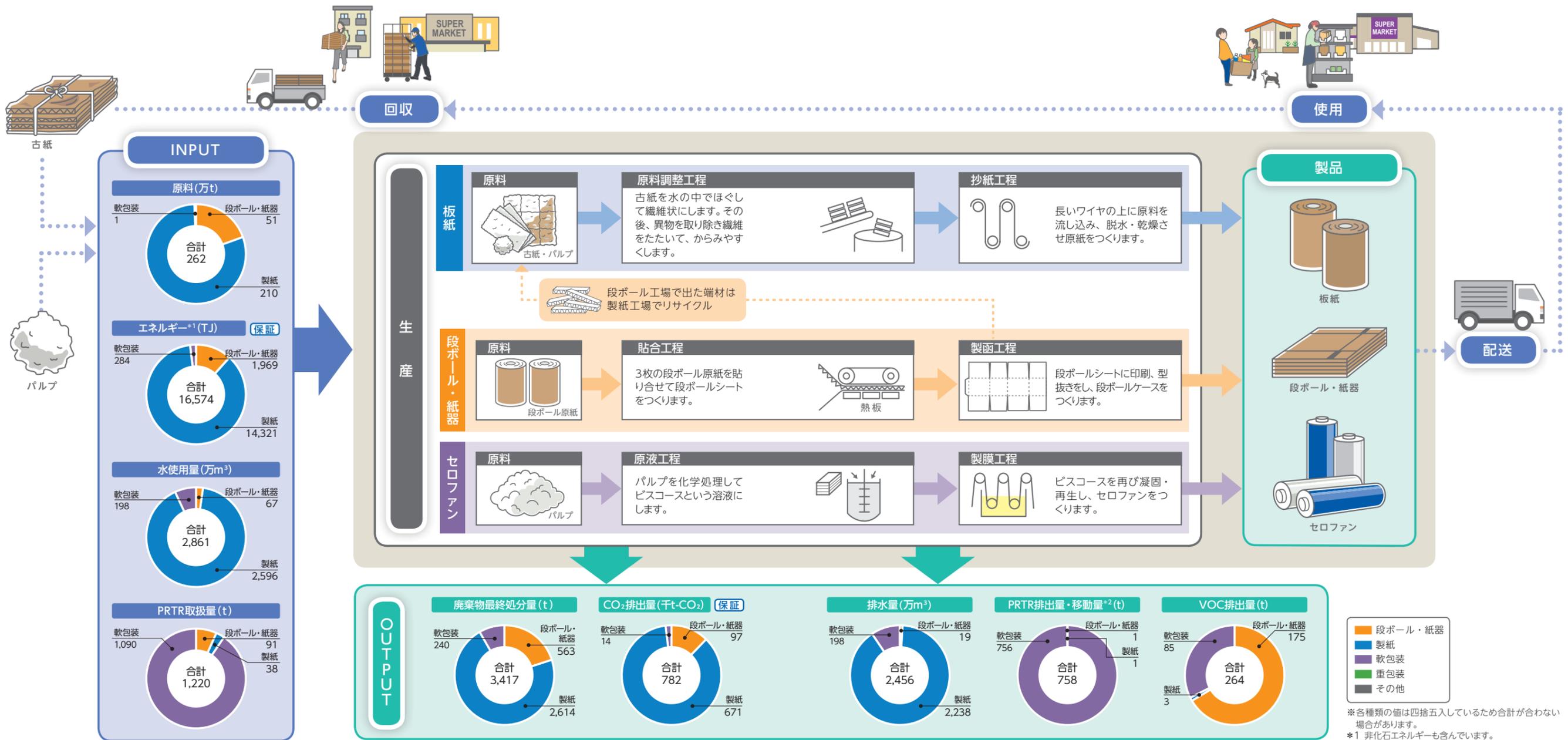
ハード・ソフト両面におけるCO₂排出削減とパッケージづくりを通じた社会的課題の解決

日本国内最大の板紙工場である当社の八潮工場では、埼玉県が目録設定型排出量取引制度施行を機に、CO₂排出削減に取り組むチーム「低燃費八潮」を結成しました。省エネ活動を実施・評価する仕組みを構築し、ソフト面からのCO₂排出削減を進める一方、ハード面でも2016年1月に木質チップバイオマスボイラ発電設備を導入し、年間約65,000トンのCO₂排出量削減を実現しました。こうしたハード・ソフト両面の活動もあり、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、さらにその後も手を緩めることなく成果を積み重ねた結果、2016年3月には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。その他にも、製紙、段ボール、紙器の全工場でFSC®森林認証を取得し、業界に先駆けFSC段ボール・紙器製品の供給体制を確立しました。

これらの取組みが評価され第26回地球環境大賞(主催：フジサンケイグループ)の「環境大臣賞」を受賞しました。



事業活動での投入資源量と排出量(2016年度実績)





環境マネジメント

地球環境や地域環境に配慮することは事業活動を営むうえで大前提です。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。

SDGsとの関連性 ▶



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。そして創業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ビジョンとして「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」(P11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

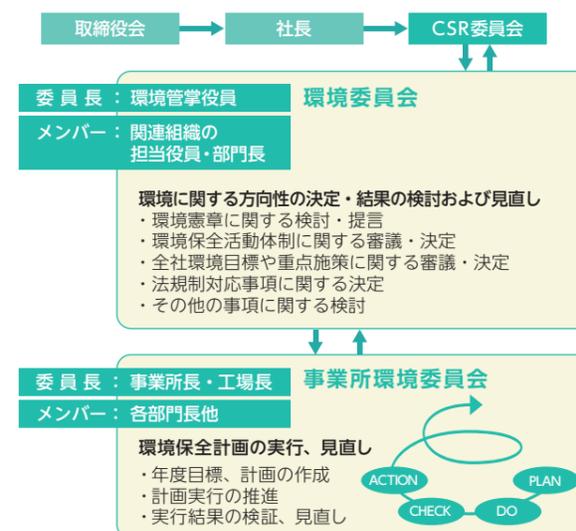
- 環境法令の遵守**
環境に関わる法規・条例・協定を遵守することはもとより、環境への負荷を更に低減するための環境保全活動についても積極的に取り組む。
- 地球温暖化対策の推進**
省エネや、新エネルギーを活用するグリーンニューディールを推進し、2050年までに二酸化炭素の排出量を1990年度実績の半減を目指す。
- 資源の有効利用の推進**
古紙利用のための先進技術に取組み、リサイクルの促進と更なる古紙資源の有効利用に努め、循環型社会形成に貢献する。
- 廃棄物の発生抑制と有効利用の推進**
廃棄物の発生を抑制し、再利用、再資源化により最終処分量の低減に努める。
- 環境負荷の小さい製品の研究・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。

▶環境経営推進体制



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定期的実施しています。2016年度の外部審査では、改善が必要な不適合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。2016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

▶本社主催の教育実績(2016年度)

講座	受講人数
新入社員への環境教育	54名
内部監査員養成講座	35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。2016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

2016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に努めていきます。

▶環境に関する苦情件数(2016年度)

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

■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・工場で訓練を年1回以上実施しています。訓練実施後は、手順など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、2016年度の環境事故は0件でした。



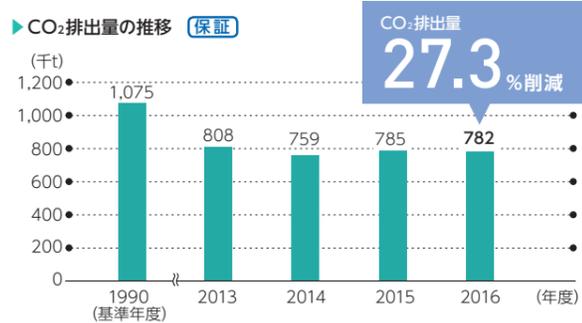
地球温暖化対策

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。

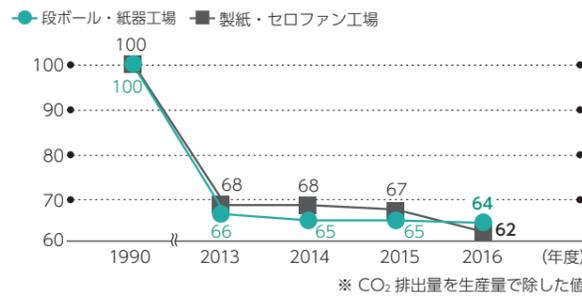


CO₂排出量の削減実績

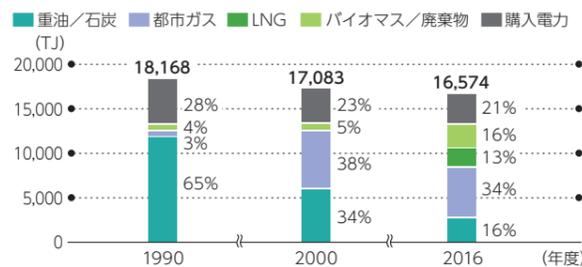
2016年度の「エコチャレンジ020」では、生産時に発生する化石エネルギー起源のCO₂排出量を1990年度比29%削減するという目標を設定しました。省エネルギー化やバイオマス燃料の利用を拡大しましたが生産量の増加などにより、2016年度の排出量は782千トン、1990年度比27.3%の削減となり目標達成には至りませんでした。しかし、CO₂排出原単位は向上しており、設備投資や全社を挙げて取り組んでいる生産性向上の効果が出ていていると考えています。



CO₂排出原単位* 指数の推移



エネルギー投入量の推移 (保証)



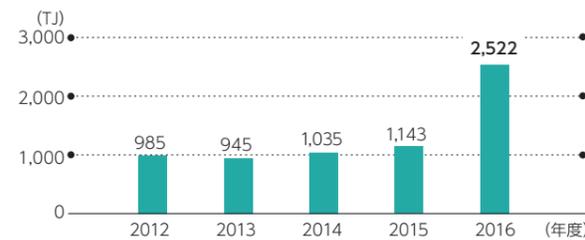
再生可能エネルギーの利用促進

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。2016年度末時点で太陽光発電設備は9工場に導入しており、年間発電量は521万kWhで初めて導入した2007年度の12倍となりました。また、製紙工場では建築廃材由来の木質チップや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)などの廃棄物をバイオマス燃料として活用しています。2016年度は2,522TJの再生可能エネルギーを使用しました。

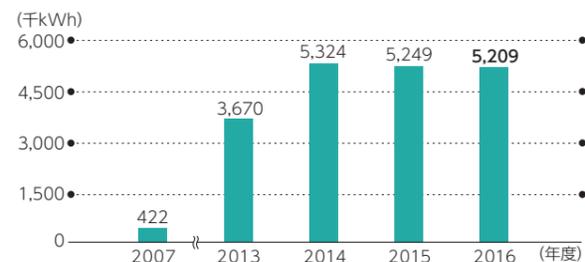
生産拠点の使用エネルギー



再生可能エネルギー投入量の推移



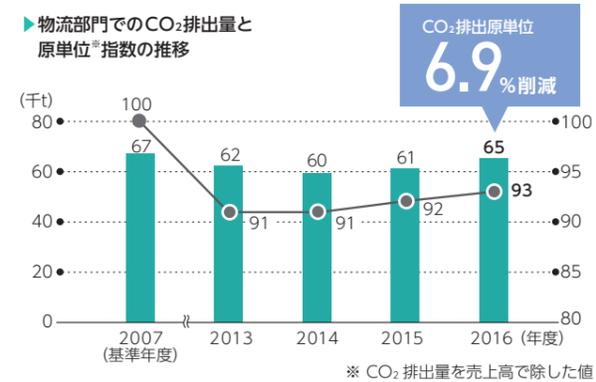
太陽光発電(総発電量)の推移 (保証)



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とCO₂排出量の削減に取り組んでいます。「エコチャレンジ020」ではCO₂排出原単位を2007年度比10%削減することを目標に取り組んできましたが、輸送効率の悪化などにより2016年度のCO₂排出原単位は2007年度比6.9%の削減となり、目標達成には至りませんでした。

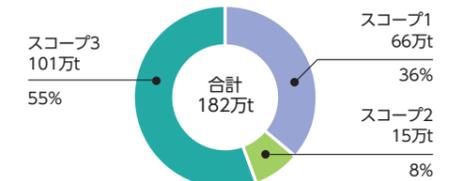
今後は配送ルートの見直しなども検討しながら輸送の適正化を図り、輸送効率のさらなる改善を進め目標達成を目指します。



スコープ3の算定

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。2015年度の排出量は182万トンとなり、そのうちの55%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(2015年度)



* 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。

▶ 詳細な数値はデータ集をご覧ください。

VOICE コージェネ大賞2016 特別賞(産業用部門)を受賞

尼崎工場は、2016年1月、老朽化した既存発電設備の更新と自家発電能力の向上を目的に、コージェネレーションとしてガスタービンおよび排熱ボイラを新設しました。排熱ボイラは、蒸気の負荷変動にも柔軟に対応できる高効率の機種を選定。また、既存のガスエンジンの低温排熱を活用してガスタービン燃焼空気を冷却し、夏季の発電量低下を防ぎ購入電力を削減するとともに、電力会社の有事の際も自立運転できるようにしました。これにより年間のCO₂削減量は当初の予定の約3,800トンをしりぞ、約6,000トンになりました。こうした取組みを評価していただき、一般財団法人コージェネレーション・エネルギー高度利用センターのコージェネ大賞2016において「特別賞(産業用部門)」を受賞することができました。

また、日ごろから工場内の省エネ改善チーム「eco cha!(ええこっちゃ)」に参加し、「部署間の垣根を超えた新たな視点での取組み」を活動理念として、工場一丸となって取り組んでいます。今後も、全部署を横断する視点を大切にしながら、常識にとらわれない省エネ活動を工場全体で推進していきます。



尼崎工場 施設部動力課 前田 孝紀



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、水資源の有効利用に努めています。

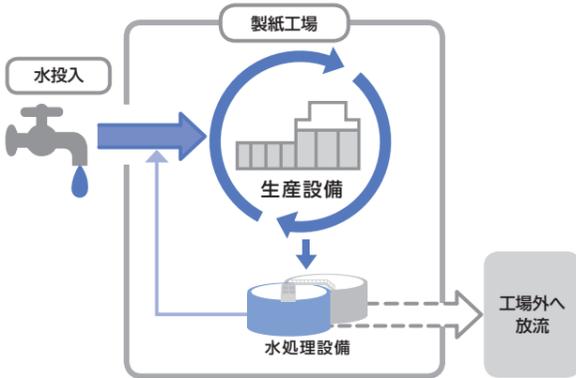


水資源の有効利用

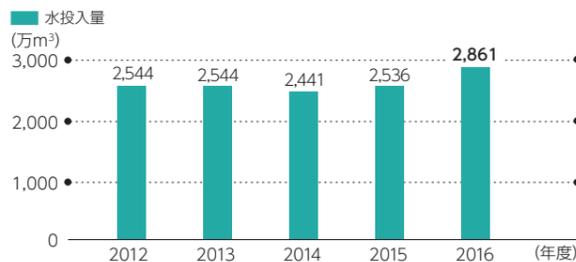
当社は生産工程で多くの水資源を使用しており、水使用量の約90%が製紙工場に使われています。2016年度の水使用量は2,861万m³となり前年より増加しました。これは2016年に導入した発電設備の冷却水としての利用が大きく影響しています。

限りある水資源を大切に利用するために、製紙工場では水を10回以上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、水処理設備で処理を行いさらに再生利用しています。今後も水資源の有効利用に努めていきます。

▶内部循環のフロー図



▶水投入量(製紙工場)の推移

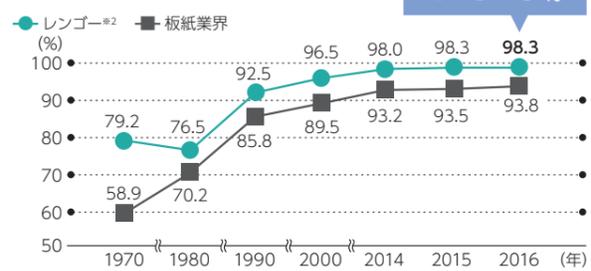


古紙利用率の維持・拡大

2016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ました。製品の品質を維持しながら今まで利用されてこなかった機密古紙などの未利用資源の利用拡大といった取組みを継続した結果、2016年度古紙利用率は98.3%となり目標を達成しました。

今後も、古紙の有効活用を通じて森林資源を保全するため、研究所や製紙工場古紙利用技術の開発を進めていきます。

▶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P25を参照下さい。)



機密古紙専用処理設備

禁忌品について

製紙原料にならない異物や、混入によって製品トラブルの原因となるものは「禁忌品(きんきひん)」と呼ばれており、回収に出す前に取り除く必要があります。例えば、宅配便の送り状や感熱紙などがこれに当たります。また、石鹸や線香などの臭いが付いた古紙は、リサイクル後の板紙製品に臭いが残ってしまいます。リサイクルの過程で選別除去できなかった異物は、板紙製品の品質を著しく低下させるため、当社では禁忌品が混ざらないよう適正なリサイクルの推進を広く呼び掛けています。

▶代表的な禁忌品

紙製品ではあるものの製紙原料とならないもの	
芳香紙、臭いの付いた紙	洗剤・石鹸・線香などの紙製包装、紙箱、段ボール箱など
昇華転写紙、感熱性発泡紙	捺染紙、アイロンプリント紙、立体コピー紙(点字用途など)
ろう段、ワックス付き段ボール	輸入青果物、水産加工品が入った段ボール箱
汚れた紙	食品残渣が付着した紙、油の付いた紙
紙以外のもの	
石、ガラス、金属、土砂、木片、布類、プラスチック類など	

出所：(公財)古紙再生促進センターの古紙標準品質規格より抜粋

詳しくはこちらを <http://www.prpc.or.jp/> ご覧ください

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 <http://www.danrikyo.jp/> ご覧ください

段ボールリサイクルの注意点

ステーブル(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

	ステーブルははずして下さい		ラベルははがして下さい
	フィルムが貼られている箱はリサイクルに出さないで下さい		食べ残しなどで汚れている紙はリサイクルに出さないで下さい

八潮工場では、臭気探知犬シルク号が活躍しています！

八潮工場では2014年6月より、「臭気探知犬 シルク号」を採用し、臭い移りした古紙の混入を未然に防ぐ取組みを強化しています。シルク号による臭気探知を開始して以降、臭い付き古紙混入の件数は大幅に減少し、それに伴って製品トラブルや製品ロスが着実に減少しています。



見つけた！
ここです!!



臭気探知犬シルク号

臭い付き古紙を見つけると前足で知らせます。



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。

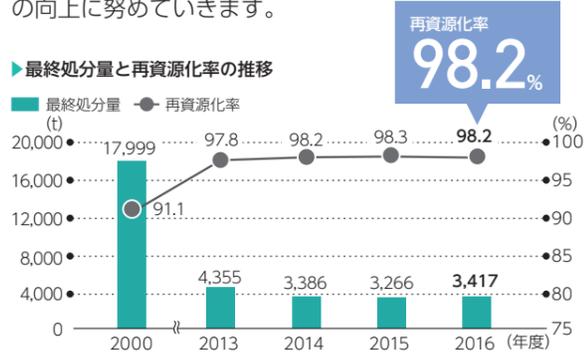
SDGsとの関連性 ▶



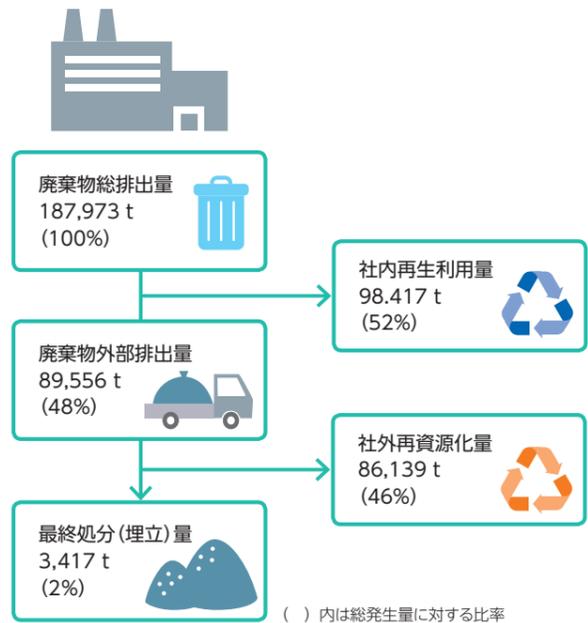
廃棄物の削減

2016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%以上を目標に設定し取り組んできました。事業所・工場では、日頃から外部に廃棄物の処理を委託する場合には、可能な限りリサイクル処理できる業者を選定し、リサイクル率の向上に努めています。その結果、最終処分量は3,417トン、再資源化率は98.2%となり目標を達成しました。

今後も廃棄物の発生量を抑制するとともに再資源化率の向上に努めていきます。



▶ 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

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。

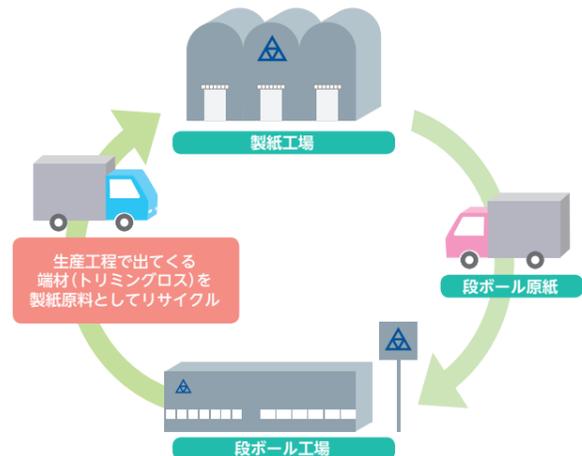


廃棄物処理業者の現地確認

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



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。

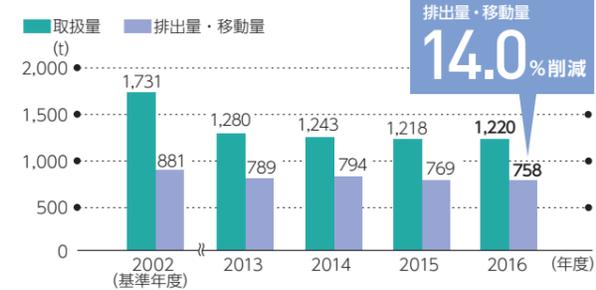
SDGsとの関連性 ▶



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、2016年度の対象物質の排出量・移動量は758トン、2002年度比で14.0%削減となり、目標(2002年度比12%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

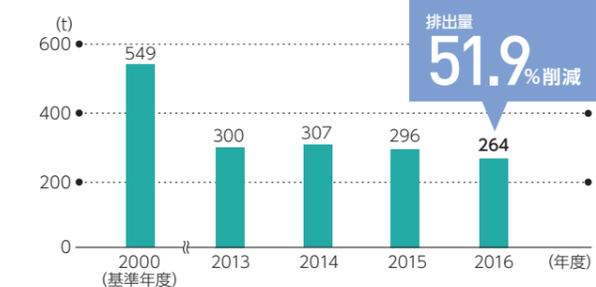


揮発性有機化合物(VOC)の削減

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。サプライヤーとの協働による低VOCインキやノンVOCインキの取組みにより、2016年度の排出量*は264トン、2000年度比で51.9%の削減となり、目標(2000年度比45%削減)を達成しました。今後も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



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。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。

[詳細な数値はデータ集をご覧ください。](#)

水質汚濁物質の管理

2016年度の排水量は2,456万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。

[詳細な数値はデータ集をご覧ください。](#)

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、法に基づき設立された中間貯蔵・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。

フロン適正管理

オゾン層保護、地球温暖化防止のために、フロン排出抑制法を遵守し適切に対応しています。フロン類使用製品廃棄時の回収および簡易点検・定期点検による漏えい確認を徹底し、フロン類の大気中への放出抑制を図っています。



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。

SDGsとの関連性 ▶



パッケージの軽量化

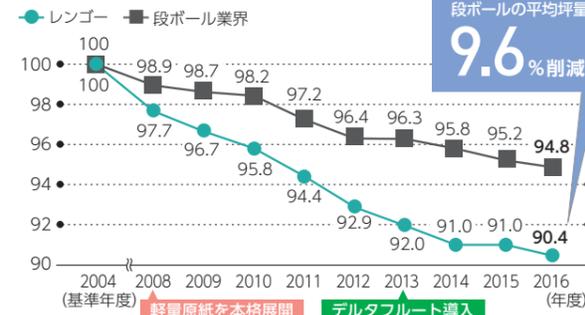
「エコチャレンジ020」で段ボールの平均坪量を2004年度比9.5%削減することを目標に活動しました。

当社はパッケージの軽量化に注力しており、これまでさまざまな取組みを行ってきました。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への供給体制を整えました。その結果、2016年度は9.6%の削減となり目標を達成しました。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。

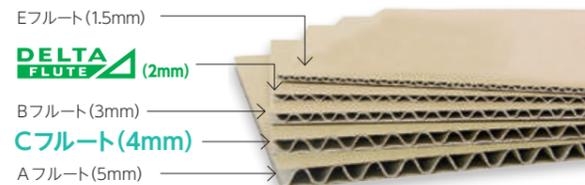
製品での取組み

パッケージの軽量化のために、薄物段ボールの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フルートと強度が同等でありながら容積が約20%減るため、Aフルートの代替として広く使用されています。

▶ 段ボールの平均坪量[※] 指数の推移



▶ デルタフルートとCフルートの特長



デルタフルートの特徴

- Bフルートより中しん使用量を約8%削減
- Bフルートより厚さを約25%削減
- Eフルートより圧縮強度が約35%向上

Cフルートの特徴

- Aフルートより厚さを約20%削減
- Aフルートと同等の強度を保持

包装システムでの試み

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製します。そのため、従来の一般的なケースに比べ材料の使用量を削減できるだけでなく、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。

▶ ジェミニ・パッケージングシステム



グリーン調達と生物多様性保全

「木材パルプの調達方針」に基づき森林認証制度を活用した持続可能な原料調達を実践しています。

SDGsとの関連性 ▶



適正に管理された木材パルプを調達

「木材パルプの調達方針」に基づき、第三者機関による森林認証を受け、適切に管理された森林の木材を原材料とするパルプを優先的に調達しています。第三者機関による認証を受けていないパルプについては、合法証明書や誓約書、トレーサビリティレポートなどを入手し、適切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」による監査を毎年受けています。

木材パルプの調達方針

当社は、紙の原材料である木材は再生可能な自然資本であるという認識のもと、地球環境と生物多様性の保全に資するため、持続可能な森林から産出された木材を原材料とするパルプを調達します。

調達方針

1. 現地の法令を遵守し、適切に管理された森林から産出された木材を原材料とするパルプを調達します。
2. 資源の有効利用の観点から、製材廃材、間伐材、低質材等を原材料とするパルプを優先的に調達します。
3. 違法伐採木材、保全価値の高い森林からの木材、および、人権や伝統を守る権利が侵害された状況で伐採された木材を原材料とするパルプは調達しません。
4. 法令・社会規範等を遵守し、人権、環境、社会に対し、適切に配慮しているサプライヤーから調達します。
5. 第三者機関による森林認証を受け、適切に管理された森林から産出された木材を原材料とするパルプを優先的に調達します。特に板紙用パルプは、第三者森林認証を受けたパルプのみを調達します。
6. 板紙用以外のパルプで、第三者機関による森林認証を受けていないものについては、国内サプライヤーの場合は、日本製紙連合会の「違法伐採対策の自主的な取組み」に参加し、合法証明書が提出できるサプライヤー、または「違法伐採木材は取り扱わない」という誓約書および伐採地域、樹種、数量等を記載したトレーサビリティレポートを定期的に提出できるサプライヤーから調達します。また、国外サプライヤーの場合は、「違法伐採木材は取り扱わない」という誓約書および伐採地域、樹種、数量等を記載したトレーサビリティレポートを定期的に提出できるサプライヤーから調達します。

違法伐採対策に関する取組み

1. 関連する文書は最低5年間保管し、監査等の必要に応じ開示します。
2. 日本製紙連合会が実施する「違法伐採対策モニタリング事業」による監査を毎年受けます。
3. 定期的にその概要をホームページ等で開示します。

▶ パルプの購入先と比率 (2016年度)

原産国	構成比 (%)	認証パルプ ^{※1}	個別管理パルプ ^{※2}
		FSC [®]	
日本	84.53	○	○
南アフリカ	5.83	○	
チリ	5.05	○	
スウェーデン	0.39	○	
ブラジル	4.20	○	

※1 規定に準じ管理されたパルプ

※2 国産パルプは日本製紙連合会の「違法伐採対策の自主的な取組み」に基づいた合法証明書を入手しています。

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 ビオトープ



武生工場 ビオトープ



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、情報セキュリティーの管理も徹底して行っています。



お取引先との関わり

環境的にも社会的にもクリーンな調達活動を推進していくために、お取引先とは常に協力し合い、確かな信頼関係を築いていくよう努めています。



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!

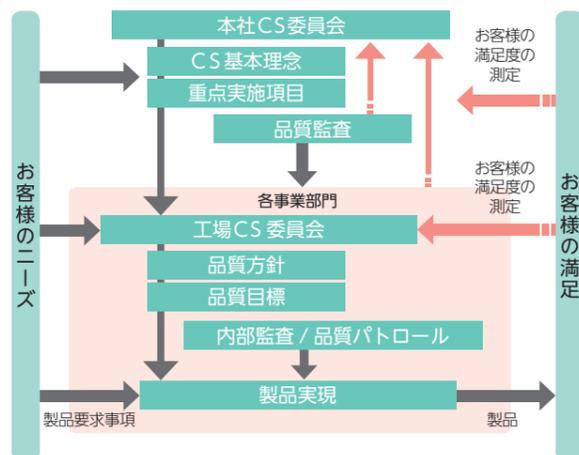
基本理念：利潤を追求する経済活動の中で、顧客満足を最大限に向上させる

重点実施項目

1. 不具合を出さない環境づくり
2. 当たり前のことを当たり前にできるように

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

■ 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捉え、2015年度に引き続き、2016年度も品質ルールについての理解度テストを毎月1回実施しています。さらに2016年度は、不具合事例などの情報共有を行うことで、ベテランにとって当たり前のことが初心者や配置転換者にも当たり前にできるように、ルールの意味を理解させました。また、些細な変化に気づき、見逃さずに情報共有することの重要性を認識させる教育訓練も実施しました。これらを通じて従業員の力量アップを図り、ヒューマンエラー防止に取り組んでいます。

■ ISO9001の取得

品質マネジメントシステムの国際規格である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(2017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)	新京都事業所	
湘南	QAIC ジャパン(株)	(段ボール)	
小山			

情報セキュリティーの管理

2015年度に機密古紙を取り扱う八潮工場、尼崎工場において情報セキュリティー管理の国際規格であるISO27001の認証を取得し、2017年3月、新たに利根川事業所でも取得しました。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、取り扱う情報資産の漏えい、流出、紛失などには細心の注意を払いながら適切な管理策を施しPDCAサイクルに即した運用を図っています。

調達基本方針の策定

当社が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製品を持続的かつ安定的に提供し、お客様にご満足いただくためには、原材料などの資材の購買・調達の質の向上が欠かせません。そのため、お取引先との健全な取引関係の構築を目的として、調達基本方針を制定しました。

レンゴー株式会社 調達基本方針

当社は、経営理念に基づき、以下の方針により資材を調達します。

1. 法令・社会規範等を遵守します。
2. 経済合理性のみならず、資源保護、環境保全、社会との共生に配慮します。
3. 国内外、取引の有無、新旧を問わず、公平かつ公正にサプライヤーを選定します。
4. 業務上知り得た情報資産(企業秘密情報・個人情報・知的財産など)は、その目的以外に使用せず、適切に管理・保護し、情報流出を防止します。
5. サプライヤーとの信頼関係を築き、相互の発展を目指します。

2017年4月1日制定

サプライヤーの皆さまへのお願い

お客様に安心して安全な製品を提供し、社会から信頼される企業活動を行うために、「サプライヤーの皆さまへのお願い」を定め、お取引先に対して遵守をお願いしています。「サプライヤーの皆さまへのお願い」は9つの項目で構成されており、これらの項目の詳細をウェブサイトに公開してお取引先にご理解をいただけるよう努めています。

詳しくはこちらをご覧ください <http://www.rengo.co.jp/environment/supplier.html>

紛争鉱物対応方針の策定

当社は、人権侵害を行う反社会的武装勢力などへの利益供与が起きないように配慮した取組みを推進しています。

紛争鉱物対応方針

コンゴ民主共和国およびその周辺国で採掘された鉱物の一部が、武装勢力の資金源となり、紛争、人権侵害、環境破壊を助長していることが国際的に大きな問題となっています。当社は、調達活動を通して紛争等を助長することがないように、「紛争鉱物」(武装勢力が採掘、仲介したタンタル・錫・タングステン・金の4鉱物)が含まれている原材料の購入および使用はしない取組みを推進します。

VOICE 強い信頼関係をベースにともに価値を生み出したい

当社は、インキや周辺技術、設備の提供を通じて、御社と長きにわたってお付き合いさせていただいています。近年では大気汚染防止法の改正を機に、新たな水性グラビアインキやニス開発に連携して取り組み、VOC排出量の低減による環境負荷低減や作業現場の安全性向上、新たな水性グラビアインキやニス開発およびインキディスプレイの導入による資源の有効利用などを実現することができました。

担当になった際、利根川紙器工場の皆さまから「早く溶け込んで、レンゴーの仲間になってほしい」と言葉を掛けられたこともあって、多くの方々と会い、抱えている課題を共有するように心掛けています。日頃のやりとりをもとに当社の新技術を提案することもある一方、御社から「お客様のご要望に対応したい」という相談が当社に寄せられることもあります。自由に意見を出し合い、一緒になって課題の解決を目指し、ともに成長していくという信頼関係がさらに築けるよう、努力しています。

今後も強力なパートナーシップを維持し、品質や環境負荷低減、消費者や生産現場での安心・安全などにつながる付加価値の高い製品やサービスを提供していきたいと考えています。



サカタインクス株式会社 包装事業部 応用技術部 東京技術グループ マネージャー (左) 渡辺 昌明 様
包装事業部 東京営業部 アシスタントマネージャー (右) 石渡 守 様



社会のさまざまな課題を解決する製品

パッケージを中心に、
社会のさまざまな課題を解決する製品の開発に努めています。



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を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1/5に短縮

FSC® 森林認証を取得

当社は業界に先駆けて、2016年に全ての製紙、段ボール、紙器工場でFSC森林認証を取得し、いち早く認証製品の全国への供給体制を整えました。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・流通を評価し認証証明する国際的な認証制度です。

段ボールの場合、段ボール箱に加工する段ボール工場はもちろんのこと、その原材料となる段ボール原紙を製造する製紙工場での取得が必須です。当社は、製紙・段ボール一貫メーカーとして、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森林認証とすることができます。また、段ボール以外にも、食品や日用品のパッケージなどに使用されるコート白ボールや、チップボールでもFSC森林認証を取得しています。

▶ 森林認証制度のしくみ

FM 認証

森林

社会的・経済的・環境的に適切な管理がなされている森林を審査・認証

COC 認証

レンゴーが取得

資材

認証された森林から生産された木材を管理・加工

消費者

ロゴマークがついた認証製品を購入

業界に先駆けて全国への供給体制を確立したんだ

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。

組み立て前 → 3秒で組立て → 組み立て後

※ 2016年日本パッケージングコンテストにて「ジャパンスター賞」、ワールドスターコンテスト2017にて「ワールドスター賞」を受賞しました。

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や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も使用されています。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防災性能が必要とされる幅広い用途で使用できます。

一般的な段ボール (燃焼試験1分後の様子) vs RAFEP (燃焼試験1分後の様子)

レアアースを使わない蛍光体「ガイアフォトン」

ガイアフォトンにはレアアース(希土類)を使用しない新しいタイプの蛍光体です。既存の蛍光体は産出国が限られ環境負荷も大きいレアアースが使用されていますが、ガイアフォトンにはゼオライトという人工的に生成した鉱物をベースに、身近で産出国も多様な銀を用いています。製造時のエネルギーの大幅に抑えることができ、安価かつ大量生産が可能です。LED照明用の材料や製品の偽造防止インキなど幅広い分野での利用が期待されています。

紫外線照射前 vs 照射中

VOICE

ユーザーのニーズを把握しながら開発に取り組む

メーカーは、自社製品をより多く買ってもらうために、それぞれの製品に合わせた販促ツールを小売店に送り込みます。しかし、人手不足が深刻な問題となっている小売店では、組み立てに手間も時間もかかる複雑な販促ツールは設置してもらえなくなってきました。そこで、メーカーにも小売店にも使い勝手が良い「とにかく簡単に組み立てられ、折りたたみも簡単なフロアディスプレイ」の開発を目指しました。数多くの部材を細かく貼り合わせ、高度な加工をすることでワンアクションでの簡単な組み立てを実現できました。簡単に折りたたむため、使用しない時はバックヤードにて省スペースで保管できるほか、紙製のため廃棄やリサイクルの負担軽減にもつながります。

今後も店頭でのニーズの変化を把握しながら、メーカーと小売店の課題を解決するツールの開発に取り組んでいきます。

SP営業本部
SPデザインセンター
開発チーム

山本 麻依子

27 Rengo Co., Ltd. Environmental and Social Report 2017

Rengo Co., Ltd. Environmental and Social Report 2017 28



働きやすい職場づくり

企業にとって最大の資産である「人材」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尊重し、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り組み

高年齢者雇用の促進

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)

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
定年者	81	46	49	75	42
再雇用者	54	32	35	62	33
再雇用率	66.7%	69.6%	71.4%	82.7%	78.6%

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り組みです。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。2016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 (%)

	2012年	2013年	2014年	2015年	2016年
障がい者雇用率	1.8	2.2	2.3	2.2	2.2

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強化をはじめ、多様な人材が個々の能力を最大限に発揮できる企業風土づくりや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き「女性の活躍推進に関する行動計画」を策定しました。

女性の採用促進と職域拡大に注力し、全社の女性従業員比率を高めるとともに、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とその定着を進めています。

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)

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
採用者数	78	71	68	52	54
うち女性	7	14	13	16	18
女性比率	9.0%	19.7%	19.1%	30.8%	33.3%
管理職数	560	586	620	641	657
うち女性	14	16	17	21	24
女性比率	2.5%	2.7%	2.7%	3.3%	3.7%

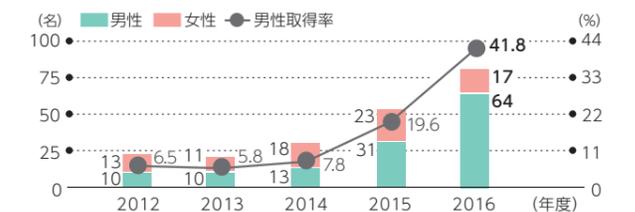
ワーク・ライフ・バランスの実現に向けた雇用環境の整備

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。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目標とし、特に男性の育児休業の取得促進に注力した結果、取得者数・取得率ともに大幅に向上しました。

また、制度説明や体験談を掲載したパンフレットを作成して従業員の意識啓発を行うとともに、少子化対策と次世代育成支援の一環として第3子以降の出産には100万円の祝い金を贈呈(2006年導入から延べ291名受給)するなど、子育てを制度面と経済面の両方からサポートしています。



▶育児休業制度利用者数



▶育児休業取得率 (%)

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
男性	6.5	5.8	7.8	19.6	41.8
女性	100.0	78.6	100.0	100.0	94.4

TOPICS

「えるぼし」企業に認定されました／「準なでしこ」に選定されました



2016年5月、女性活躍推進法に基づく基準適合一般事業主として厚生労働大臣より「えるぼし」企業の認定(認定段階2)を受けました。「女性の活躍推進に関する行動計画」の策定と「女性の活躍に関する情報」を公表し、かつ取り組みの実施状況などが優良と評価されたものです。

また2017年3月には、経済産業省と東京証券取引所が共同実施する「なでしこ銘柄」の取り組みにおいて、2016年度「準なでしこ」に選定されました。女性の活躍推進に優れた上場企業のうち、女性の活躍推進に積極的に取り組み、とりわけ企業の将来的な成長を期待する観点から選ばれました。

今後も行動計画の達成はもとより、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、従業員一人一人が生き生きと働ける職場づくりを進めていきます。

TOPICS

女性の職域拡大とネットワーク形成支援

現在、特に女性が少ない職場である営業外勤と製造現場への積極的な配置・登用を進めており、2016年4月にはモデル工場とした段ボール3工場に6名の女性が定期入社しました。男女の区別なく指導・育成することが重要ですが、男性主体の職場の中では、女性は一人で悩みを抱えたり寂しい思いをすることも少なくありません。

2017年1・2月、営業外勤と製造現場それぞれで働く女性が集まる交流会を実施しました。業務に関する工夫や同じ職種ならではの悩みや課題を共有するほか、「アドバイスし合うことで励まされた」「相談できる仲間が見つかり心強い」という感想が聞かれました。今後も女性同士が自由に意見交換できるネットワークを強化する機会を増やしていきます。



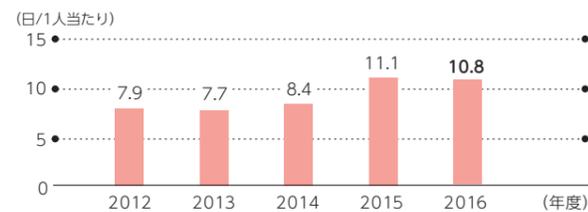
製造現場交流会の様子

全要素生産性(TFP)向上の取組み

「働き方改革」による長時間労働是正の動きが国をあげての取組みとなる中、当社では2015年4月にスタートさせた「全要素生産性(TFP: Total Factor Productivity)向上による総実労働時間削減」の取組みが着実に成果を上げつつあります。生産性についてあらゆる要素を分析し、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り組み、「所定外労働時間削減」と「年次有給休暇取得促進」を労使一体となり推進しています。

「年次有給休暇取得促進」の取組みについては啓発活動や職場環境の整備を推進した結果、2016年度の平均取得日数は10.8日となり、2年続けて「平均10日以上」という目標を達成しました。今後もTFP向上の取組みを継続し、さらに働きやすい職場づくりを進めていきます。

▶年次有給休暇平均取得日数



VOICE グローバル人材育成制度 海外研修での経験を生かして

これまで16年間、工場での営業活動一筋に取り組んできました。新たなことに挑戦して自分の成長につなげたいと思ったのが、この制度に応募したきっかけです。

2016年4月からの国内研修では英会話学校での授業と社内の部門別の講義を受け、2016年8月よりアメリカ合衆国ボストンの語学学校に通っています。寮での生活を経て、2017年1月からはホームステイが始まり、交流を深めながら生きた英語を身に付けています。

多くの人種が集まるアメリカでは、個々がストレートに自分を表現しています。失敗をおそれずに意思疎通を図っていくことが、国際交流でのポイントだと肌で感じています。帰国後はこうした経験を踏まえ、より広い視野で物事を捉え、業務に生かしていきたいと思っています。



(右端)
人事部 海外研修生 上窪 英裕

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8期生までで計33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。

2016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395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、「レンゴーの現場力」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

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について、労使間で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、こ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221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。2016年度については、2016年10月および2017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。

SDGsとの関連性 ▶ 3 すべての人に健康と福祉を

労使が一体となった健全な職場づくり

労使が協力し、全ての従業員が健康で安心して働くことのできる職場にすることを目的し、さまざまな安全衛生活動を行っています。その一つとして、独自で構築した安全衛生マネジメントシステムを運用して、安全衛生の継続的なレベルアップにつなげています。特に、死亡などの重大災害は本人や家族、会社にとって取り返しのつかないことであり、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、ルールを守ることや相互注意の大切さを認識させるとともに、定期的に健康診断、健康相談を実施し、疾病の予防と早期発見に努めています。

2016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！」

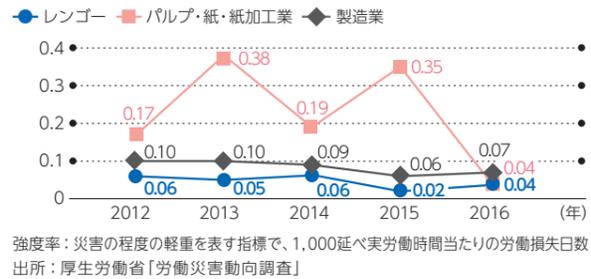
5. 重点実施項目

「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。

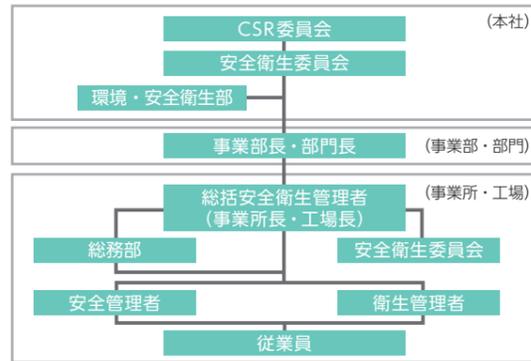
労働災害の発生状況と撲滅に向けて

全国の事業所・工場では安全を最優先とした生産活動を行い、休業度数率と強度率はパルプ・紙・紙加工業や製造業の平均と比べ良い状況にあります。また満足できるものではありません。そのため、今後も労使が一体となり、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。

▶ 強度率の推移



▶ 安全衛生体制図



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、次世代育成支援や電力供給・災害時対策への寄与など、全国の事業所・工場でさまざまな活動を展開しています。

SDGsとの関連性 ▶ 4 質の高い教育をみんなに 12 つくる責任 つかう責任

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。2016年度はこれら二つの出前授業を14回実施し、600名以上の児童が受講しました。



出前授業の風景

▶ 累計実施回数の推移



工場見学の受け入れ

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。2016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

NPO法人との協同活動

当社は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。当社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。

VOICE 淀川工場での無災害の経験を生かす



(左から2番目)
 淀川工場 動力課主任 飯山 治彦

このたび、「平成28年度 安全優良職長厚生労働大臣顕彰」を受賞しました。長年にわたり無災害を継続していくには、安全規則や作業標準などの基本を守り、何事も確認を行うことが重要です。「大丈夫だろう」ではなく、「危険かもしれない」と意識した作業を心掛けています。事故の原因となりがちなのは、勘違いや思い込みによる作業です。「現場に行く」、「よく見る」そして、「現場で担当者と情報交換をする」ことで情報を正確に把握することができ、原因の究明や災害防止につなげることができたと思います。淀川工場は、2017年度末で閉鎖となります。淀川工場での安全への取組みは、諸先輩方の経験や努力の積み重ねにより、ルール化されてきました。新たな配属先でも、これまで培った経験を生かして無災害を継続するとともに、将来を担う若手従業員にも無災害の大切さを伝えていきたいと考えています。

VOICE 出前授業に参加して

私は出前授業の問い合わせ窓口や講師を担当しています。私が講師を務める際には対象年齢にあわせて言葉づかいを変えたり、できるだけ多くの質問を投げかけ、コミュニケーションを取りながら教室が和むように心掛けています。授業では、講義のほか実際に段ボールに触れ、温かみや加工のしやすさを感じてもらえる時間をつくり、平面の段ボールシートから立体の造形物を作る楽しさを体験してもらっています。段ボールがアートにもなり、大きな作品やいろいろな形態に姿を変えていくことは新鮮な驚きのように、目をキラキラさせて競い合うように組み立てる姿を見ていると、私まで楽しい気持ちになります。授業を通じて、身近に当たり前にある段ボールのことをあらためて知ってもらおうと同時に、手づくりの楽しさを感じてもらえれば、これほどうれしいことはありません。



広報部広報課 長井 絵里子



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2016に出展

2016年12月、東京ビッグサイトで開催された「エコプロ2016」に出展しました。10回目の出展となる今回のテーマは「段ボールの森」。ブース内を森に見立て、当社の環境への取組みやFSC® 森林認証製品、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2016の様子

自治体の災害対策を支援

地震や台風などの災害時に避難所で利用される床敷き、プライバシーを守るための間仕切りやベッド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ケース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(株)の工場一覧(2017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		大津市
新仙台	大和町	新京都	長岡京市
	宮城県		大山崎町
	多賀城市	三田	三田市
	亘理町		紀の川市
福島矢吹	矢吹町	和歌山	岩出市
小山	小山市		田辺市
前橋	前橋市		和歌山市
千葉	佐倉市		海南市
湘南	寒川町	岡山	総社市
	藤沢市		海田町
新潟	新発田市	広島	府中町
長野	松本市		広島市
新名古屋	春日井市	防府	防府市
	四日市市		松山市
豊橋	豊橋市	松山	新居浜市
福井	越前市		東温市
		鳥栖	鳥栖市

* レンゴ(株)39自治体、セツカートン(株)102自治体、大和紙器(株)10自治体、日之出紙器工場(株)12自治体など、レンゴグループ全体では全国230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、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ており、2016年度は2016年6月30日に、直近では2017年6月30日に提出しています。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

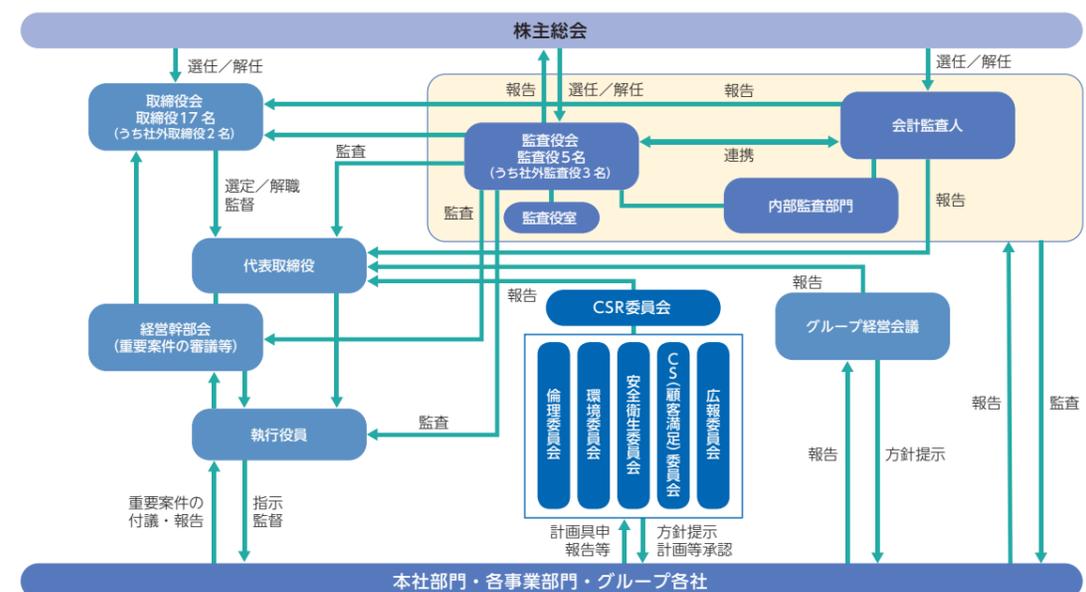
取締役会のほか、原則として月1回以上、経営幹部会や社内役員会、部門連絡会などを開催し、重要な情報の共有化を図っています。2007年4月には、取締役会の

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ています。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。2016年度においても、当社および当社の連結会社41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、2016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(2017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、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)を社内と社外(弁護士事務所)に設け、電話や電子メールなどによる相談を受け付けています。社外の窓口は、グループ会社の従業員も利用できるようにしています。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

	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
回数	17回	13回	10回	10回
出席者(延べ)	1,072名	606名	598名	614名

コンプライアンス教育の取組み

コンプライアンス教育は、階層別に実施しています。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研修会で講義をしています。他にも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を分野ごとにクイズ、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従業員が常時学べる体制を整えています。

また2016年度は全国の営業担当者を対象にコンプライアンスに対する取組みへの理解度や浸透度に関するアンケートを実施しました。その結果、理解度・浸透度に個人差が認められたため、2017年度から全国の事業所を順次訪問し、意見交換を行いながらより理解を深め、コンプライアンス意識の理解・浸透を図る取組みを推進しています。



独占禁止法についての研修

2016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	RISI社	RISI's 2016 Asian CEO of the Year 代表取締役会長兼社長 大坪 清		
事業活動に関する評価	フジサンケイグループ 第26回地球環境大賞	環境大臣賞 レンゴー株式会社		
省エネに関する評価	(一財)コージェネレーション・エネルギー高度利用センター コージェネ大賞2016	特別賞(産業用部門) 尼崎工場		
製品に関する評価	(公財)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(経済産業省製造産業局長賞)	ワンタッチ組み立て「ラックパ ディスプレイ」	
		包装技術賞(適正包装賞)	ハウス食品グループ本社株式会社様 「レトルトカレー」段ボール箱	
		包装技術賞(アクセシブルデザイン包装賞)	アサヒビール株式会社様 「店頭陳列作業が効率化できるビール用カートン」	
		包装部門賞(贈答品包装部門賞)	サッポロビール株式会社様 「エビス マイスター キフトセット」	
		包装部門賞(輸送包装部門賞)	日本生活協同組合連合会様 「防災備蓄商品用キャリーケース」	
		Pentawards 2016	銅賞(飲料部門) 日新薬品工業株式会社様「チオタミンD2」	
		世界包装機構 ワールドスターコンテスト2017	ワールドスター賞 ワンタッチ組み立て「ラックパ ディスプレイ」	
		日本食糧新聞社	優秀食品機械・資材・素材賞(資材部門) 流通革命「RSDP(レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング)」	
		(公社)日本パッケージデザイン協会 日本パッケージデザイン大賞2017	銀賞(輸送用ケース部門)	サントリーウエルネス株式会社様「通販箱」
			銅賞(菓子部門・セルフ販売)	丸中製菓株式会社様「キングドーナツ」
銅賞(贈答品・詰め合わせ部門)	三浦市農業協同組合様 「三浦の大根おろしドレッシングギフト」			
安全に関する評価	厚生労働省	平成28年度 安全優良職長厚生労働大臣顕彰 淀川工場 飯山 治彦		
	全国段ボール工業組合連合会	優秀賞	旭川工場、前橋工場	
		優良賞	福井工場	
		努力賞	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、恵庭工場、東京工場、長野工場、清水工場、新名古屋工場、三田工場、和歌山工場、防府工場、松山工場	
日本製紙連合会	安全優良賞	八潮工場		
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 環境報告書部門「優良賞(第20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2016」		

第三者保証

レンゴー株式会社では「環境・社会報告書2017」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、デロイト トーマツ サステナビリティ 株式会社による第三者保証を受けています。

