



Recycleを通してResourceを考える

2018

Environmental and Social Report
環境・社会報告書 2018

レンゴー株式会社
本社 〒530-0005 大阪市北区中之島2-2-7 中之島セントラルタワー
TEL. 06-6223-2371 FAX. 06-4706-9909
東京本社 〒108-0075 東京都港区港南1-2-70 品川シーズンテラス
TEL. 03-6716-7300 FAX. 03-6716-7330
<https://www.rengo.co.jp>

UD FONT

FSC ミックス 責任ある水産資源を使用した紙 FSC® C017928

non VOC ink eco uv

CARBON OFF SET 1部あたり 690g CO₂

CO₂の「見える化」カーボンフットプリント <http://www.cfp-japan.jp> CR-DD01-18008
このCFP値は水なし印刷の算定に特化したCFP-PCRにより算定しています。

Printed Naturally

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。

会社概要 (2018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	605,712百万円(連結) 303,406百万円(単体)
従業員数	16,532名(連結) 3,730名(単体)
グループ企業 (連結対象)	国内41社 海外98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

レンゴーグループネットワーク

国内事業所 (2018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4、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。

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、レンゴー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

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ています。

詳しくはこちら

<https://www.rengo.co.jp/company/network/index.html>

編集方針

本報告書では、レンゴー株式会社の地球環境保全の考え方や取り組み・実績を中心に、社会的側面も含め2017年度の活動を報告しています。

特集ページでは、当社が協力会社とともに取り組む働き方改革について紹介しています。また、従業員座談会を開催し、市場が拡大する通信販売の現場を支える「GPIレンゴー」の総合力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を含みます)

対象期間

2017年度(2017年4月1日~2018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)

報告対象期間に発生した重大な変化

2018年3月 淀川工場を閉鎖

発行時期

前回：2017年9月

今回：2018年9月

次回：2019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)」

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：レンゴー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：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

算定基準：「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.7.0)」

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

E-mail eco@rengo.co.jp

レンゴーの情報開示メディア

■当社では、Webサイトおよび冊子・PDFを通じ、ステークホルダーのニーズに合わせた財務・非財務情報を適正かつ迅速に開示しています。

■「環境・社会報告書」では、全てのステークホルダーに向けて、当社のCSR活動に関する詳細情報を掲載しています。

■「アニュアルレポート」では、株主・投資家の皆さまに向けて、当社の財務状況を中心とした情報を掲載しています。



レンゴーWebサイト

企業活動に関わるさまざまな情報を適正に開示します。
<https://www.rengo.co.jp/>



Webサイト(環境・社会)

<https://www.rengo.co.jp/environment/index.html>



環境・社会報告書(冊子・PDF) 環境・社会報告書データ集(PDF)

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



Webサイト(IR情報)

<https://www.rengo.co.jp/financial/library.html>



アニュアルレポート(冊子・PDF)

<https://www.rengo.co.jp/financial/ir.html>

CONTENTS

トップメッセージ	03
ゼネラル・パッケージング・インダストリーとして、 社会の持続可能な発展に貢献します。	
経営理念/事業内容	05
特集	
特集1 協力会社とともに実現する レンゴーの働き方改革	07
特集2 従業員座談会 通信販売の現場を支える 「GPIレンゴー」の総合力	09
持続可能な開発目標(SDGs)について	11
活動の実績と目標	12
生産活動における マテリアルバランス	13
地球環境のために	
環境マネジメント	15
地球温暖化対策	17
資源の有効利用	19
廃棄物の削減	21
化学物質の管理	22
環境配慮型製品の研究・開発と供給	23
生物多様性の保全	24
社会とともに	
お客様との関わり	25
社会の課題を解決する製品	26
お取引先との関わり	29
働きやすい職場づくり	31
安全衛生	35
社会貢献活動	37
マネジメント	
コーポレート・ガバナンス	39
コンプライアンス	41
2017年度外部評価一覧/第三者保証	42



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。

ゼネラル・パッケージング・インダストリーとして、 社会の持続可能な発展に貢献します。



レンゴー株式会社
代表取締役会長兼社長

大坪 清

社会と共に持続的に発展する企業を目指して

2015年9月に国連で「持続可能な開発目標 (SDGs : Sustainable Development Goals)」が採択されたことで、持続可能性への関心が大きく高まっています。目標達成に向けて企業の果たすべき役割の大きさがあらためて認識されており、国際的な経済・環境・社会をめぐる広範な課題の解決は、企業におけるイノベーションが鍵を握っています。

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づくり

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。

それは、自然資本である資源を有効活用し、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貢献し、企業としての社会的責任を果たしていきたいという、レンゴーグループが事業活動の全てにおいて目指す姿勢そのものです。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。当社はこれまでもこの国際的な取組みを全面的に支持し、その精神を尊重してまいりましたが、SDGsで新たに認識された課題とも真摯に向き合い、社会の持続可能な発展に貢献してまいります。

2019年に創業110周年を迎えるレンゴーグループは、今後ともパッケージングの新たな価値を創造し、挑戦しつづける企業であるべく「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・インダストリーへの挑戦」という大きな目標も、SDGsの取組みを軸として着実に実現していきたいと考えています。

脱炭素社会に向けて

2016年11月のパリ協定発効を受け、各国政府や企業が脱炭素社会の実現に向けた取組みを加速しており、SDGsでも気候変動への対応やグリーンエネルギーの導入が国際的な課題として取り上げられています。当社は以前から気候変動は喫緊の課題であると認識し、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、昼間の使用電力の全てを太陽光発電で賄う福島矢吹工場や、近隣で発生する住宅廃材を有効活用した木質チップバイオマスボイラ発電設備を導入した八潮工場など、先進的な再生可能エネルギーの利用拡大に取り組み、現在では全体に占める再生可能エネルギーの比率は15%に達しています。パリ協定でわが国は2030年度までにCO₂排出量26%削減 (2013年度比) することを表明していますが、当社はその目標を自らのものとして同様のCO₂排出量削減に取り組んでいます。その一環として、2030年度までに再生可能エネルギーの比率を25%まで高める計画です。

働き方改革と少子化対策

どんなに素晴らしい商品も、それを包むパッケージがなければ、その価値を世の中に届けることはできません。時代の変化とともにパッケージに求められるニーズは刻々変化し、そのイノベーションに終わりはありません。その創造性の源こそ一人ひとりの従業員であり、多様な人材が生き生きと働き個々の能力を最大限発揮できる環境づくりが欠かせません。

2014年より全要素生産性 (TFP : Total Factor Productivity) の向上を掲げ、ワークライフバランスを見据えた働き方改革にいち早く取り組んできました。2017年には、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、2018年3月には働き方改革を一層加速させるために「働き方改革アクションプラン」を策定しました。

また、急速に進む少子高齢化を見据え、少子化対策ならびに次世代育成支援も企業にとっての課題と認識し、2006年に出産祝い金制度を第3子以降100万円へと増額改定しました。制度改定以来、2017年度末までで第3子以降の受給対象者は延べ320人に達しています。

男性の育児参画が進むことで、女性をはじめとする多様な人材が等しくキャリアを形成できるようになれば、モチベーションも上がり企業の活力と成長にもつながっていきます。心の通った生産性の向上こそが重要であり、それこそがまさにTFP向上の核心です。これからも、業界のリーディングカンパニーとして率先垂範、自らの行動で範を示してまいります。

事業活動を通じた社会的課題の解決

少子高齢化は、一方で、労働市場にも深刻な影響を与えています。とりわけ、小売店や通販などの流通や宅配をはじめとする輸送の現場では、いかに少ない人手で効率よく作業を進め、最大限の効果を上げるかが喫緊の課題となっています。

流通現場の作業効率化に貢献する「リテールメイトシリー

ズ」を代表する「レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング (RSDP)」は、開封、取り出し、陳列が容易で、流通現場の人手不足を解消しローコストオペレーションを実現します。通販分野では、商品の高さに合わせた箱を自動で組み立て包装する「ジェミニ・パッケージングシステム」によって、輸送の効率化とともに梱包作業そのものの自動化も実現します。このようにパッケージは単なる包装材にとどまらず、社会的課題の解決においてもその果たせる役割は小さくありません。

トラックドライバーの長時間労働が社会問題となる中、当社は荷主企業の立場から、物流改善を通じたドライバーの長時間労働削減にも取り組んでいます。運送事業者だけでは解決できない課題に共に向き合い、サプライチェーン全体の作業効率改善を進めています。2017年11月には、金津工場におけるトラックドライバーの長時間労働改善取組みが、地元労働局から高く評価されました。

世界一のGPIレンゴーで次の100年へ飛躍

わが国で段ボールが登場して以来、来年で110周年を迎えます。その間に時代はアナログからデジタル社会へ、そして、IoTやAI、ロボット技術の進化により超スマート社会へと向かっています。クリック一つで簡単に買い物ができるeコマースの普及は、一方で、コンピューター・ネットワークと人間をつなぐアイテムとして、段ボールをはじめとするパッケージの重要性を高めています。

世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーへの挑戦。その目標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の創造に世界で一番の情熱を注ぎ、常に挑戦しつづける姿勢のものにほかなりません。レンゴーグループは次の100年に向け、これからもステークホルダーの声に真摯に耳を傾けながら、事業活動の全てにおいて社会的課題と向き合い、パッケージングで物流と暮らしを支えると同時に、より良い社会、持続可能な社会の実現のために、たゆみない努力をつづけてまいります。

ゼネラル・パッケージング・インダストリーとして

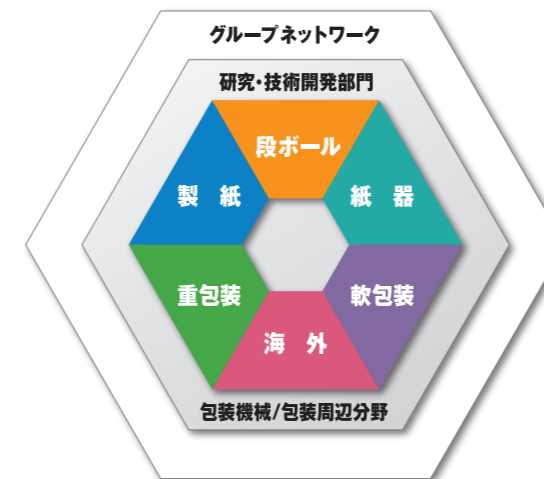
経営理念

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。

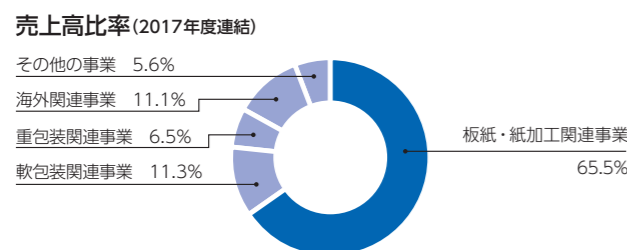
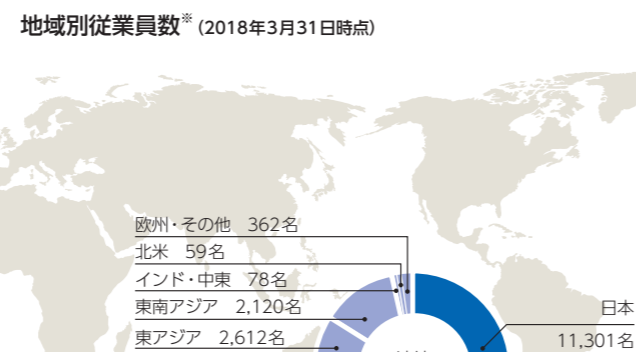
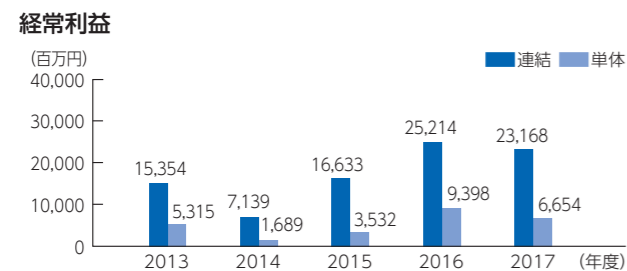
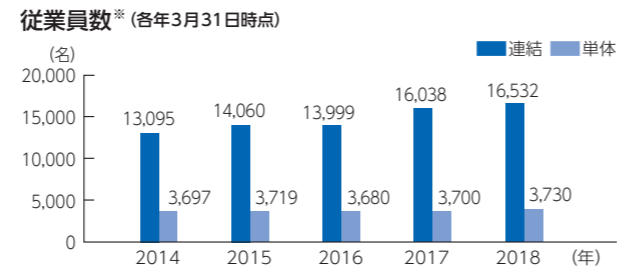
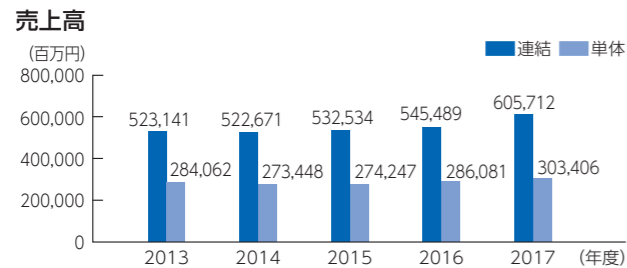
The General Packaging Industry



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通じて、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

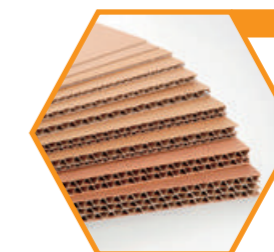


6つのコア事業



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。フィルムの薄物化や水性フレキソ印刷ラベルなど、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

ポリエチレン重袋やフレキシブルコンテナ、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

協力会社とともに実現する レンゴの働き方改革

わが国は少子高齢化の問題に直面しており、労働人口の減少から、物流の現場が危機に瀕しています。当社は荷主企業として、協力会社である物流事業者と緊密に連携しながら、課題の解決に取り組んでいます。

▶ 工場の物流を取り巻く課題

企業がいかに素晴らしい商品を生み出したとしても、お客様の手に届かなければ価値を発揮することはできません。その橋渡しを担う物流業界は、少子高齢化の影響などによって労働力の確保が難しくなっています。特に長時間労働が大きな課題となっており、その要因は(1)ドライバーが工場や倉庫で荷物を受け取るまでの待ち時間*、(2)受け取った荷物をトラックに積み込んだり、積み降ろししたりする時間、(3)目的地までの運行時間が長くなっていること、だと考えられています。

これらの課題は、物流事業者だけで解決できるものではありません。当社は荷主企業として、物流を担う協力会社とともに、課題解決に向けた取り組みを進めています。

* 待ち時間：労働時間の中でありながら、所定の労働に従事することなく待機している時間

▶ 現場で挑む物流の働き方改革

当社の八潮工場（埼玉県）は、板紙の生産量で日本一を誇ります。国内最大の消費地である首都圏への供給を担う基幹生産拠点であり、出荷だけでも1日当たり300台以上の大型トラックやトレーラーが出入りします。

以前は、ドライバーは車両を離れると、いつ自分の作業の順番が来るか分からず不安なため、運転席から離れることもままならない状況で、順番待ちの車両が長い行列をつくっていました。そこで2011年、順番や待機場所などの情報を携帯電話に通知するシステムを導入しました。これにより待ち時間を大幅に減らし、安心して休憩や仮眠、食事を取れるようになりました。

▶ 働き方改革の先にある社会

協力会社とともに働き方改革に取り組むことは、さまざまな波及効果をもたらしています。待ち時間を削減

積み込みと積み降ろしの作業時間の削減では、荷台にレールを敷いたジョルダーつきの車両を導入し、レールの上にロール状の原紙を乗せスライドさせることにより、1台当たりの作業時間を30分程度短縮しました。

また、以前は工場から半径5kmの範囲に点在する6カ所の外部倉庫で、積み込みや積み降ろしの作業を行っており、複数の倉庫を巡回する移動に時間がかかっていました。そこで2015年に「八潮流通センター」を開設し、倉庫を1カ所に集約することで、移動の時間と距離の短縮につなげました。

一方、段ボール原紙を中部や関西、中国地区に配送する金津工場（福井県）では、片道400km以上を2日ばかりで配送するなど、1回当たりの運行が長時間になるケースがありました。そこで、中部地区に1カ所、関西地区に3カ所の中継拠点を開設し、日帰り配送が可能な距離に収まるようにしました。拠点開設前と比べ、片道200kmを超える運行の回数がおよそ7割以上も減るなど、ドライバーの労働時間の大幅な短縮につながりました。

するシステムを活用することで、配送量や配送先、出発時間なども把握できるようになり、在庫管理が大幅に効率化されました。また、効率的に作業できる車両の導入が、労働災害のリスクの軽減にも役立っています。さらに、車両の移動距離や時間を短縮するとともに、待ち時間中の無駄なアイドリングを減らすことでCO₂排出量を削減でき、地球温暖化対策にもつながりました。

金津工場では、中継拠点から先の配送を地域ごとの物流事業者へ委託することで、細かい指定時間の配送に対応できるようになりました。その結果、製品の配送効率が向上し、お客様の満足度を高めることにつながっています。こうした取組みが、福井県内のトラックドライバーの長時間労働改善ベストプラクティス企業として、課題の解決に苦勞している企業の参考になるとの高い評価をいただきました。自社の生産体制や従業員の労働環境の改善にとどまらず、サプライチェーンと連携して課題解決に向けて取組みを進めていく姿勢が評価されたものと捉えています。

サプライチェーンとともに労働環境の改善と経済効率の向上を両立させることは、国連が掲げる「持続可能な開発目標（SDGs）」の達成に貢献することにもつながります。当社はこれからも働き方改革を前進させ、これを一つの切り口として、持続可能な社会の構築に貢献できるように取組みを推進していきます。

課題の解決に向けてレンゴとともに前進

1964年の八潮工場の開設以来、50年以上にわたって協力関係を構築しています。この工場の物流を担っているのは、レンゴロジスティクス、八潮運輸、堀切運輸の合計3社のみ。長年の信頼関係と密な連携があるからこそ対応できていると考えています。

レンゴ様とは週1回は顔を合わせて、長時間労働をはじめとする課題を共有し、議論を重ねています。この議論から、大型トレーラーの導入でトラック2台分を1人でカバーするというアイデアや、道路が混雑しない早朝や夜間の時間帯に運行時間をシフトする仕組みが生まれました。また、八潮流通センターの開設の際には設計段階から意見を聞いていただき、作業の効率化やドライバーの労働時間の削減の実現に向け、一緒になって検討しました。

レンゴ様は、私たちの声を真剣に受け止めてくれると実感しています。今後も目的意識を共有しながら、課題の解決に向けてともに進んでいきたいと思っています。



堀切運輸株式会社 常務取締役 柳田 雅喜 様(左)
レンゴロジスティクス株式会社 八潮営業所 所長 落合 勇 様(中)
八潮運輸株式会社 取締役 田中 勝信 様(右)





従業員
座談会

通信販売の現場を支える「GPIレンゴー」の総合力

インターネット通信販売の拡大により、流通の形態が大きく変わりつつあります。今や人々の暮らしにおいてなくてはならない存在となった段ボール。レンゴーは段ボール業界のリーディングカンパニーとして梱包から販促までお客様をサポートしています。2018年4月、成長を続ける通販市場を支える当社ならではの強みについて、それぞれの部門で中心的な役割を担う従業員が集まり、議論しました。

▶ 見えない工夫がふんだんに織り込まれた段ボール

宗村 私はお客様のニーズに合った包装システム導入の提案をしているのですが、通販会社の人手不足問題や宅配料金の値上げが顕在化してからはレンゴーが開発した、商品の高さを検知し最適なサイズに自動包装する「ジェミニ・パッケージングシステム(以下、ジェミニ)」のお問い合わせが増えています。

藤野 私の業務は通信販売に関わるさまざまな企業に対し、包装を基軸とした提案活動を行うことです。また、部署を横断してEC(ネット上の取引)に対応するチームがあり、誰もが知っているような大手通販企業から一般メーカーまで通販に関する全般のサポートをしています。

高比良 段ボールの包装設計を手掛けています。設計では小売店の品出しでの開封作業性はもちろん、特に現在増加している通販において、消費者が開封する際に開けやすく、リサイクルに出すときにたたみやすくなる加工を付加すると

いったことも、意識した設計を心掛けています。

瀧本 デザイン・マーケティングセンター(DMC)はデザインだけでなく、商品企画やリニューアルの提案などを通じて、付加価値を創造する営業支援部隊です。通販箱のデザインに関しては、以前はこだわりがあるお客様があまり多くありませんでしたが、「通販は接客できない流通媒体なので、箱のデザインそのものが会社の顔になる」という提案をし続けてきました。今では、当社からご提案しなくてもお客様から「こういうデザインにしてほしい」という要望が増えてきたように感じます。

小池 私も通販の箱は、その会社の最高の営業マンだと思います。デザインや形、高比良さんの話にあった細やかな気遣いだけで、その会社の姿勢が分かりますからね。また、通販はプレゼントなど、購入した人と受け取る人・使う人が違うことがあります。「もらってうれしくなるデザイン」など、お客様のニーズを的確に捉えて、盛り込むという考えを大切にしています。

座談会参加者



*所属部署などは取材当時のものです

▶ 通販物流の効率化と環境負荷の低減を両立し課題解決に挑む

瀧本 宗村さんがおっしゃった宅配システムの人手不足問題もそうですが、通販市場が拡大するからこそ出てくる課題があります。私たちもパッケージを通して解決のお役に立つことができますよね。

藤野 先ほど話に出た「ジェミニ(Gemini)」や「アイパック(I-Pack)」、「イーキューブ(e-Cube)」は、中身に合わせ段ボールを自動で最適な高さに調整するので、ケース内の無駄な空間を減らすことができます。これらを導入することで段ボールそのもののサイズダウンができ、結果として緩衝材の削減やトラックの輸送効率改善につながると考えています。

宗村 これらのシリーズは環境面だけでなく、人手不足の問題解決にも一役買っています。通常、通販での梱包作業にはかなりの人手が必要となりますが、機械の導入によって「10人分の仕事を機械でまかなえた」「作業する人材を集められるか心配する必要がなくなった」といった話も聞いています。

高比良 輸送効率という話が出ましたが、ジェミニはデルタフルートとの組合せでさらなる効率化が可能なのが特徴的です。デルタフルートは厚さ2mmの当社オリジナル規格の段ボールで、従来からある厚さ3mmのBフルートより厚みが減るため、中しん使用量を約8%減らせるので環境に配慮した製品といえます。デルタフルートとジェミニの相乗効果で、段ボール納品時や得意先からの商品出荷時に、一度に多くの段ボールを積むことができれば、輸送に使用するトラックの台数が減り、物流の効率化やさらにはCO₂排出量の削減にもつながりますよね。

小池 環境に関していえば印刷での取組みもあります。例えば、昔は有機溶剤を使用した油性インキが主流でしたが、現在では水とアルコールが主原料の水性インキを使用しています。また、片面印刷の印刷面を折り込んで両面印刷のように見せるデザインによって、印刷機の稼働回数やインキの削減といった環境に配慮したデザイン提案も行っています。

▶ 「GPIレンゴー」の総合力でお客様をサポート

瀧本 段ボールは、通販はもちろん、人々の暮らしにとって欠かすことができないインフラだと考えています。その段ボールにデザインを付加価値として加え、前面に押し出せることが、ほかの包材メーカーとの明確な差別化につながっていくという自負があります。また、企画段階からマーケティング、デザインまで、お客様と一緒に新しい商品を生み出し、一貫したコンセプトのもとで製造できるのは、レンゴーの強い武器ではないでしょうか。

宗村 作業や輸送効率の改善といった観点から見れば「ジェミニ」などの包装システムは目立ちます。しかし、お客様のニーズをよく聞くと、大型の機械を導入しなくても別の方法で解決できるということもあります。それぞれのお客様の規模やニーズに最適なソリューションをワンストップで提供できる「総合力」がレンゴーの強みですね。

藤野 手にした人のことを考えたデザインや段ボールの構造的な機能付加、フィルムなどの軟包装、包装を行う機械の設計に至るまで、「GPIレンゴー」の力を結集して、これからはお客様の声に耳を傾けながらサポートしていきたいと思っています。

持続可能な開発目標 (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。



活動の実績と目標

2017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。

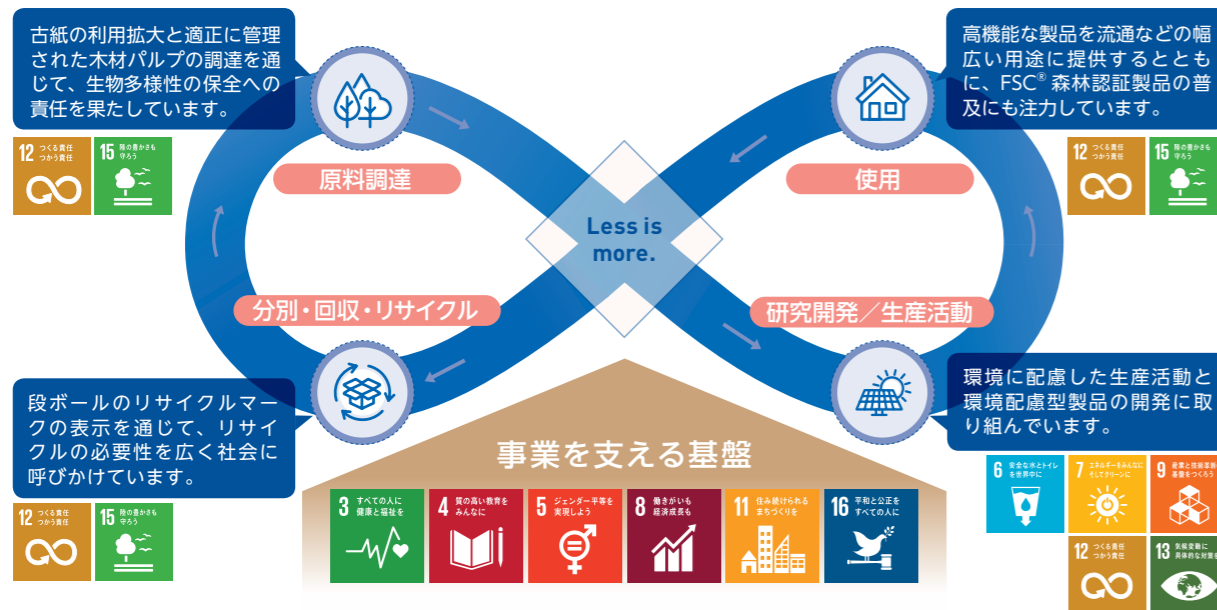
テーマと関連するSDGs	項目	2017年度				目標	
		目標	実績	評価	関連ページ	2018年度	2020年度
地球温暖化対策 7 12 13	生産部門のCO ₂ 排出量 ^{*1} (1990年度比)	29%削減	28.2%削減 保証	×	P17	28%削減	32%削減
	物流部門のCO ₂ 排出 原単位 ^{*2} (2007年度比)	11%削減	9.0%削減	×	P18	12%削減	削減推進
資源の有効利用 12 15	古紙利用率	97%以上	98.2%	○	P19	97%以上	97%以上
廃棄物の削減 12 15	再資源化率	98%以上	98.0%	○	P21	98%以上	98%以上
	最終処分量 ^{*3}	4,000t以下	3,826t	○	P21	4,000t以下	4,000t以下
化学物質の管理 12 13	PRTR対象物質排出量・ 移動量(2002年度比)	12%削減	15.1%削減	○	P22	13%削減	化学物質の 管理の推進
	VOC排出量 (2000年度比)	45%削減	53.1%削減	○	P22	45%削減	
環境配慮型製品の 研究・開発と供給 9 12 13 15	段ボールの平均坪量 (2004年度比)	10%削減	10.0%削減	○	P23	10.5%削減	軽量化推進 回収率維持

*1 CO₂排出量：化石エネルギー起源、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：外部排出量から再資源化量を引いた値

地球環境のために「エコチャレンジ020」

TOPIC1 レンゴーの取り組みとSDGsの関連性

国連によるSDGsの採択は、当社にとって、これまで歩んできた事業の方向性を再確認するとともに、今後取り組むべき課題や進むべき道筋について考察する重要な機会となりました。下図は「SDGsの企業行動指針(SDG Compass)」を参考に、当社の事業活動と関わり深いSDGsの目標をマッピングしたものです。今後さらに取り組みを進めていくべき重要課題(マテリアリティ)を抽出し、既存事業の強化と、新製品・新事業の創出においてもSDGsの視点を組み込んだ価値創造に挑んでいきます。



TOPIC2 2030年度目標を策定

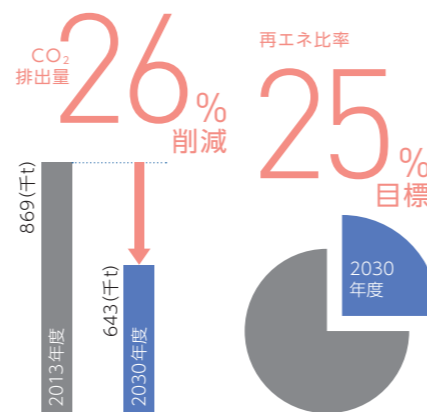
SDGsとの関連性



- CO₂排出量を2013年度比26%削減^{**}
- 再生可能エネルギー比率を25%に

当社は「レンゴグループ環境憲章」で2050年度を見据えた長期ビジョンを掲げ、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」で実質的な削減に取り組んでいます。さらにパリ協定の採択を受け、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26%削減するという目標を設定しています。この度、その実現に向けた具体的な取り組みとして、2030年までに全エネルギー投入量に占める再生可能エネルギー量を25%にまで高める目標を策定しました。今後も省エネルギー活動や設備導入などを通じてより一層のCO₂削減を実現していきます。

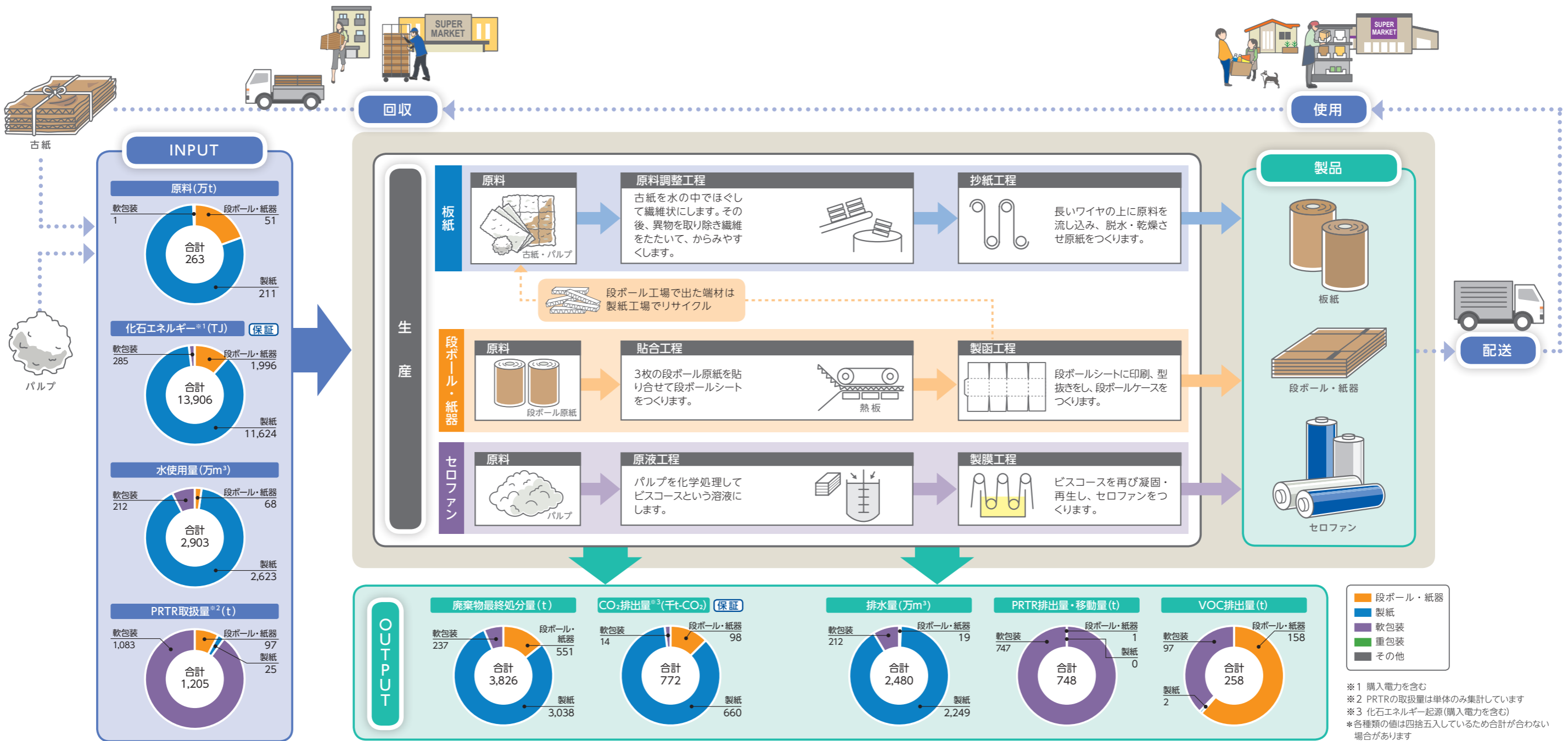
** 新しい目標では電力の係数は当該年度の係数を使用します



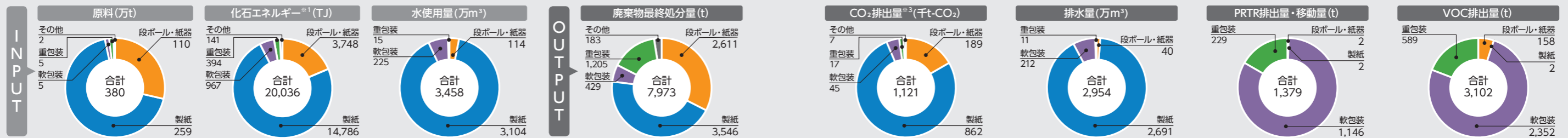
社会ととも

テーマと関連するSDGs	2017年度				目標
	目標	実績	評価	関連ページ	2018年度
品質管理 9 12	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	取り組みの継続
女性の活躍推進 5 8	総合職女性採用比率を3割以上とする	30.8%	○	P32	取り組みの継続 (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)	29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14名 製造現場22名	—		
	男性の育児休業取得率を13%以上とする	57.1%	○		
年次有給休暇の 取得促進 8	平均10日以上とする	11.4日	○	P33	平均10日以上を維持

生産活動での投入資源量と排出量(2017年度実績)



連結^{※4}



※4 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30社



地球環境のために

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」(P12を参照)も策定しています。

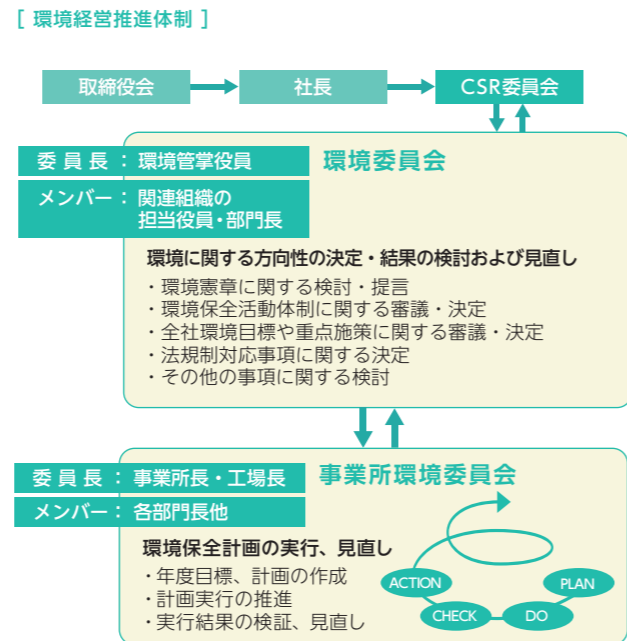
レンゴグループ環境憲章

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	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>

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定期的に行っています。2017年度から順次2015年版規格への移行審査を受けています。

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、セミナーやグループ報などを通じて環境教育や啓発活動を継続的にを行っています。2017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(2017年度)]

講座	受講人数
新入社員への環境教育	60名
内部監査員養成講座	30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。2017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

2017年度に寄せられた苦情は騒音・振動など計8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(2017年度)]

大気	水質	廃棄物	騒音・振動	臭気	その他	合計
2	0	0	5	1	0	8

環境事故対策

日常点検などを通じさまざまなリスクを未然に防ぐ対策を講じるとともに、油や薬品の漏えいなどの環境事故発生を想定し、適切な対応ができるよう事業所・工場訓練を年1回以上実施しています。訓練実施後は、手順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。



地球環境のために

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。

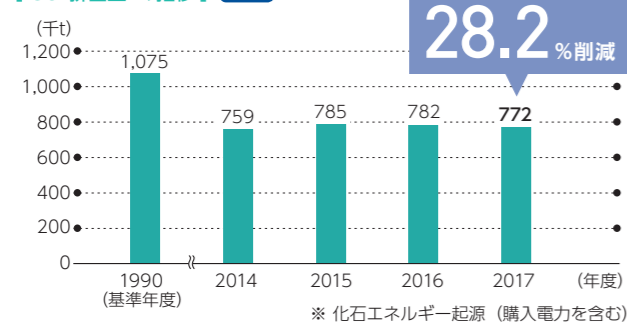
SDGsとの関連性



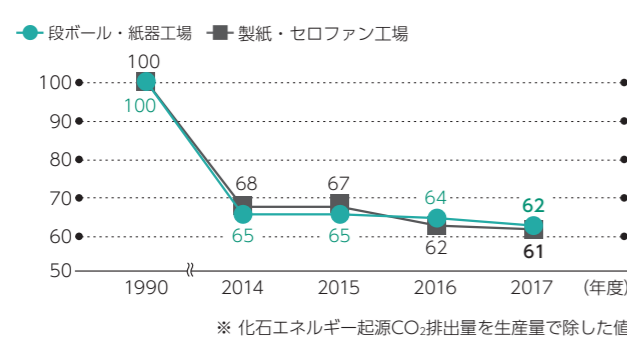
CO₂ 排出量の削減

2017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、生産体制の見直しなどに取り組みましたが生産量の増加などにより、2017年度の排出量は772千トン、1990年度比28.2%の削減となり目標達成には至りませんでした。しかし、CO₂排出原単位は改善しており、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できていると考えています。

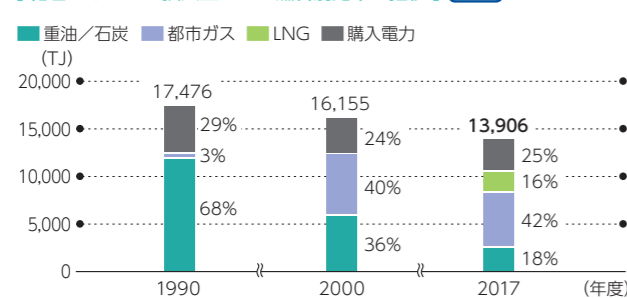
【CO₂排出量の推移】保証



【CO₂排出原単位[※]指数の推移】



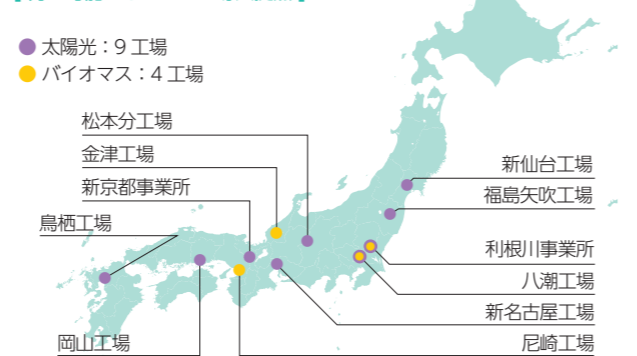
【化石エネルギー投入量および燃料別比率の推移】保証



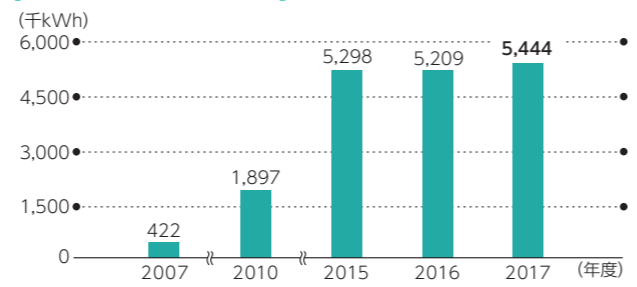
再生可能エネルギーの利用促進

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。2017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544万kWhで、初めて導入した2007年度の13倍となりました。また、製紙工場では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) などのバイオマス燃料を再生可能エネルギーとして活用しており、2017年度の再生可能エネルギー比率は15%となりました。

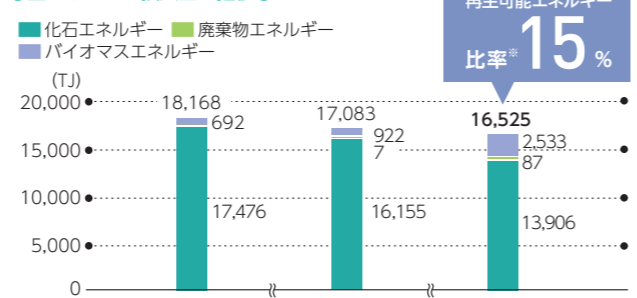
【再生可能エネルギーの導入拠点】



【太陽光発電(総発電量)の推移】



【全エネルギー投入量の推移】

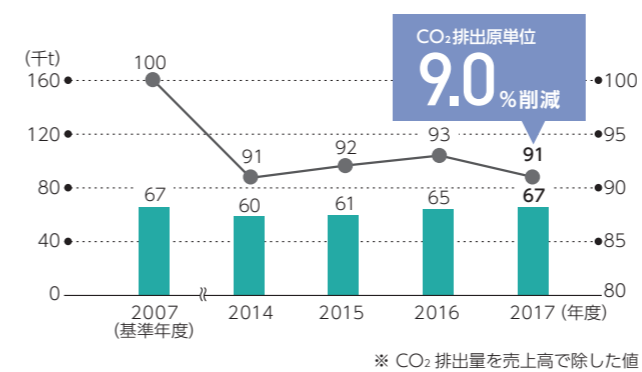


物流部門での取組み

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11%削減することを目標に取り組んできましたが、輸送量の増加により2017年度のCO₂排出原単位は2007年度比9.0%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。

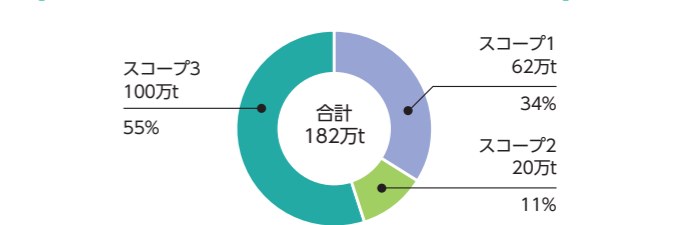
【物流部門でのCO₂排出量と原単位[※]指数の推移】



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。2016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り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(2016年度)】



詳細な数値はデータ集をご覧ください

VOICE 省エネ推進功労者表彰を受賞

設備の保全・更新、生産性向上のための計画の立案・実行などを担当しています。小さな機器の更新であっても必ず省エネルギーを実行するという強い意志を持ち、導入した機器を他の設備にも応用することで、さらに大きな効果を生み出すことを日頃から心掛けています。

武生工場では、エネルギー原単位を前年度比1%削減するよう努めています。達成には、省エネルギー効果の高い設備をさまざまな工夫をこらして導入することが欠かせません。例えば、これまでは蒸気を熱源としてボイラ燃料のLNGを気化させていましたが、製造プロセスで使用している地下水でも気化することができる設備を導入し、蒸気使用量を減らしました。さらにLNGの気化熱により冷却された地下水を製造プロセスで活用することで既存の冷水を製造する設備の電力使用量も低減できました。

こうした積み重ねにより、2011年度から2015年度の5年間でエネルギー使用量を年間約420キロリットル削減(原油換算量)することができ、今回の一般財団法人省エネルギーセンター北陸支部の「省エネ推進功労者表彰」の受賞につながったと考えています。今後、省エネルギー活動を実践できる従業員が一人でも多くなるように、後輩たちへの教育・指導に注力していきたいと思っています。



武生工場 施設部 施設課 課長
佐々木 誠治



地球環境のために

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。

SDGsとの関連性

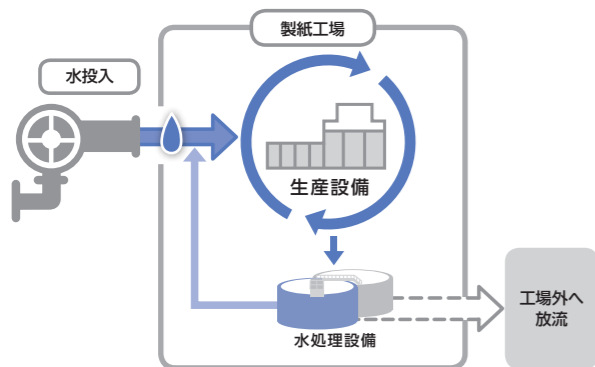


水資源の有効利用

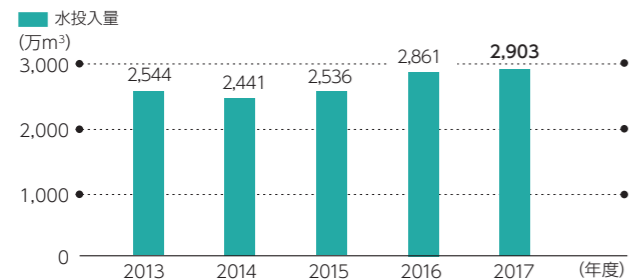
当社は生産工程で多くの水資源を使用しており、水使用量の約90%が製紙工場に使われています。2017年度の水使用量は2,903万m³となり前年より増加しました。これは生産量の増加と排水の水質改善に工業用水を利用したことが大きく影響しています。

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】



【水投入量の推移】



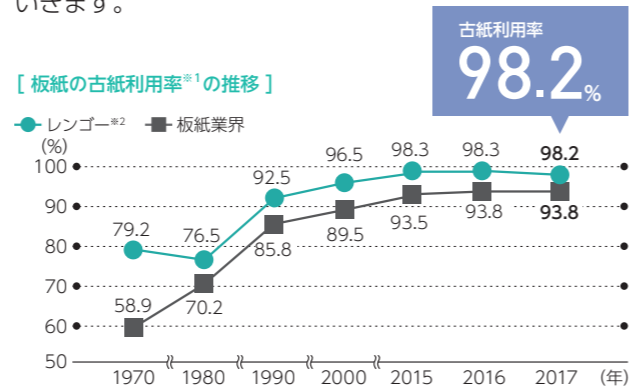
再利用水処理設備

古紙利用率の維持・拡大

2017年度の「エコチャレンジ020」では、板紙の古紙利用率を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、2017年度の古紙利用率は98.2%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、研究所や製紙工場で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

古紙の利用拡大

八潮工場、利根川事業所、尼崎工場に機密古紙専用の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。(情報セキュリティについてはP25を参照ください。)



機密古紙専用処理設備 (写真はサンプルボックスです)

古紙の品質向上

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(きんきびん)」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

詳しくはこちらをご覧ください

(公財)古紙再生促進センター
<http://www.prpc.or.jp/>

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。



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。



見つけた！ここです！！

／ つながりましょう！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%以上にもなります。

詳しくはこちらをご覧ください

段ボールリサイクル協議会
<http://www.danrikyo.jp/>



段ボールリサイクルの注意点

ステープル(金属針)や宅配便の送り状などはリサイクルの妨げになる異物です。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

- ステープ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



地球環境のために

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



SDGsとの関連性



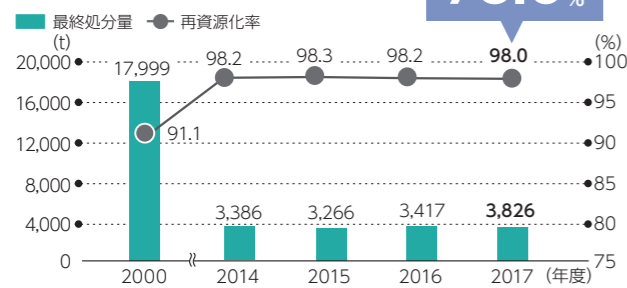
化学物質の管理

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。

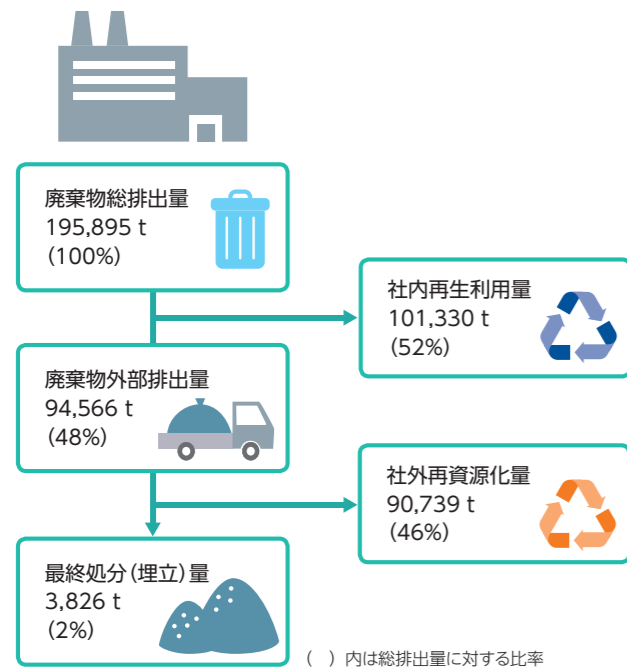
廃棄物の削減

2017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98%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3,826トン、再資源化率は98.0%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。

【最終処分量と再資源化率の推移】



【廃棄物の処理状況】

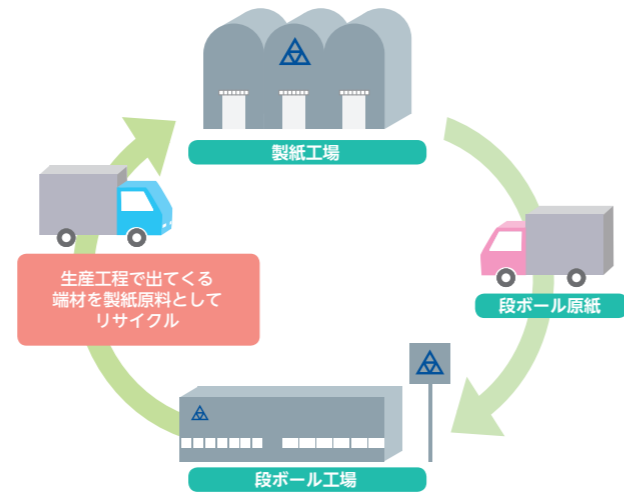


* 各数値は四捨五入をしているため合計が合わない場合があります

■ 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】



■ 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。

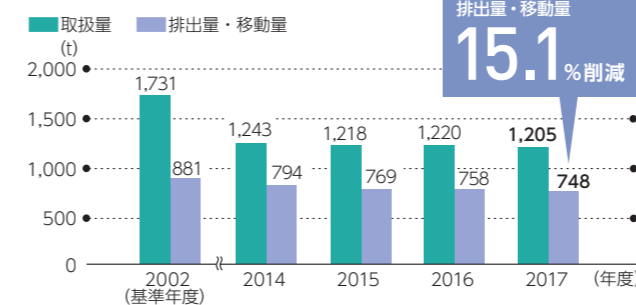


廃棄物処理業者の現地確認

■ 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、2017年度の対象物質の排出量・移動量は748トン、2002年度比で15.1%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】

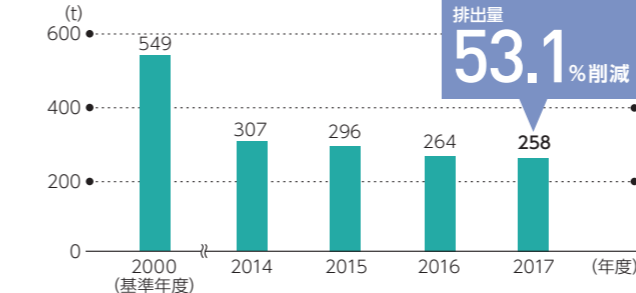


■ 揮発性有機化合物 (VOC) の削減

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、2017年度の排出量*は258トン、2000年度比で53.1%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】



[詳細な数値はデータ集をご覧ください](#)

[詳細な数値はデータ集をご覧ください](#)

■ フロンの適正管理

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。

■ 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。

■ 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

2017年度の排水量は2,480万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](#)



地球環境のために

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



SDGsとの関連性



生物多様性の保全

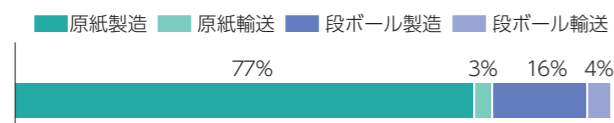
地球上では、多種多様な生き物と自然環境がバランスを保ちながら共存しています。生産拠点がある地域の皆さまと連携しながら、地域の生態系を大切に守り、育てています。

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10%削減することを目標に活動しました。2017年度の結果は10.0%の削減となり目標を達成しました。

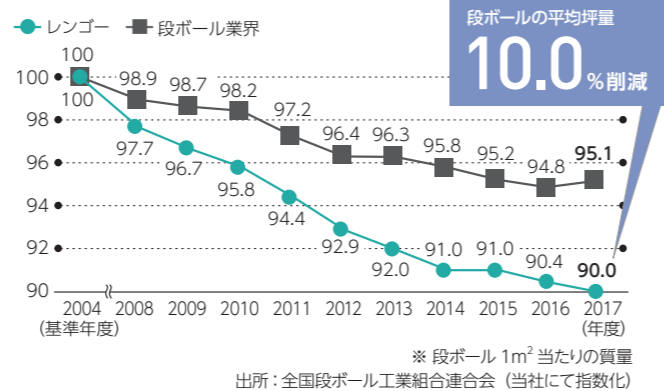
ライフサイクルでの段ボール箱におけるCO₂排出量の77%が主原料である原紙製造に、16%が段ボール製造に由来します。そのため、原紙の軽量化と段ボールの薄物化が省資源とライフサイクルでのCO₂排出量削減にも大きくつながります。

【ライフサイクルでの段ボール箱のCO₂排出比率】



※ 自社で定めた算定方法により算出した値です

【段ボールの平均坪量* 指数の推移】



これまでの取組み

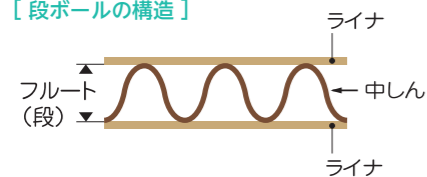
2002年	軽量原紙の開発に着手	2009年	LCC原紙の開発
2005年	Cフルート導入	2013年	デルタフルート導入
2008年	軽量原紙を本格展開		

原紙での取組み

段ボールは通常、表ライナ、裏ライナ、中しんの3枚の原紙からつくられており、いかに機能を維持しながら薄く、軽くしていくかを課題とし軽量化に取り組んでいます。

当社では、2002年から原紙の軽量化に着手し軽量原紙や軽くて強度の高いLCC原紙 (LessCaliper & Carbon Containerboard) を開発しました。「LCC120」と「LCCX90」はそれぞれ一般的な中しん原紙の160g/m²と120g/m²と同等以上の強度を保ち、さらに25%の軽量化を実現しています。

【段ボールの構造】

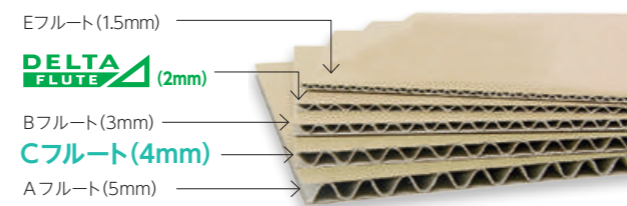


	坪量	商品名
軽量原紙	ライナ	120g/m ² ETSL120
	中しん	100g/m ² RCM100
LCC原紙	中しん	120g/m ² (一般的な160g/m ² と同等の強度) LCC120
	中しん	90g/m ² (一般的な120g/m ² と同等の強度) LCCX90

段ボールでの取組み

段ボールは厚みに応じてさまざまな種類があり、当社は薄物化の普及に取り組んでいます。デルタフルートは厚さ2mmの当社オリジナル規格の段ボールで、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%減のため、Aフルートの代替として広く使用されています。

【デルタフルートとCフルートの特長】



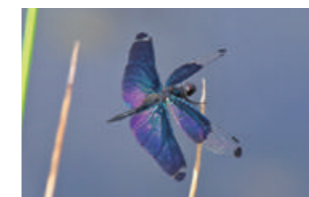
特徴	内容
デルタフルートの特徴	● Bフルートより中しん使用量を約8%削減
	● Bフルートより厚さを約25%削減
	● Eフルートより圧縮強度が約35%向上
Cフルートの特徴	● Aフルートより厚さを約20%削減
	● Aフルートと同等の強度を保持

事業所における生物多様性の保全活動を推進

全国の事業所・工場では、地域社会や地域環境とのつながりの中で事業活動を行っています。特に湧水や原生林、地域固有の動植物など豊かな自然環境に囲まれた福島矢吹工場（福島県）と武生工場（福井県）では、敷地内にビオトープを造成し、生物多様性の保全活動を推進しています。従業員の環境教育の場としての活用をはじめ、ビオトープや周辺環境の生態系の推移を調査するため、定期的に生物のモニタリングを行っています。また、地域の方々とのコミュニケーションを通して、豊かな自然環境を守る取組みとして、自然環境のバロメーターといわれているホタルの定着を目指した「ホタル飛翔プロジェクト」に地域の皆さまと一緒に取り組んでいます。



【ビオトープ内に生息する生き物たち】



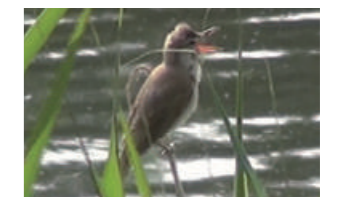
チョウトンボ



ショウジョウトンボ



ヒオドシチョウ



オオヨシキリ

TOPICS

ホタル飛翔プロジェクト～矢吹町の皆さまとの協働～

福島矢吹工場は、昼間の工場使用電力を太陽光発電で賄うなど、これまで蓄積してきた環境技術のノウハウの全てを結集した工場であると同時に、地域の生態系にも配慮した人にも環境にも優しい工場です。2011年から矢吹町のボランティア団体「やぶき遊・ゆうライフクラブ」の皆さまと一緒にビオトープへのホタルの定着を目指した取組みを行っています。2012年には周辺地域へのホタルの生息調査を行い、矢吹町内に多くのホタルが生息していることを確認しました。その後、成虫を捕獲し、人工的に産卵させ幼虫を水路に放流する活動を続けた結果、2015年に初めてビオトープ内でホタルの飛翔を確認しました。その後もホタル定着の取組みを継続しており、2017年度もビオトープ内でホタルの飛翔を確認することができました。

実施年度	活動内容
2010年度	ビオトープの造成
2011年度	「やぶき遊・ゆうライフクラブ」結成
2012年度	ホタル生息調査
2013年度	ホタルの飼育開始
2014年度	ホタルの成虫採取・採卵・定着
2015年度	ホタル定着活動継続 初めてビオトープ内でホタルの飛翔を確認
2016年度	ホタルの定着活動を継続し、飛翔を確認
2017年度	ホタルの定着活動を継続し、飛翔を確認



ホタルの飛翔を確認



お客様との関わり

SDGsとの関連性



社会とともに

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。

2017年度のCS活動方針

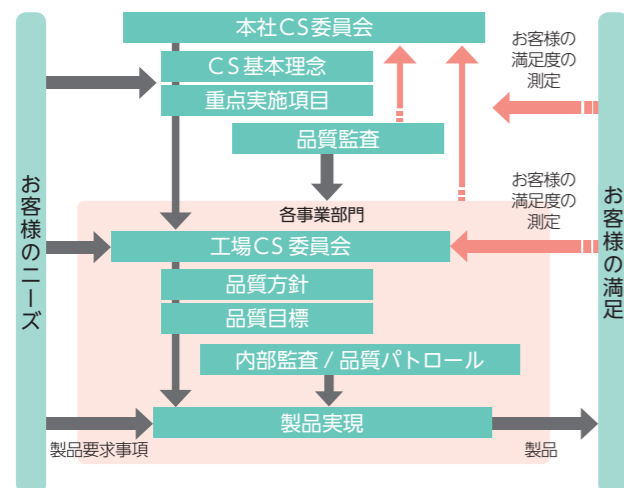
一人ひとりの力を集結しお客様の信頼を高めよう！

基本理念： 利潤を追求する経済活動の中で、顧客満足度を最大限に向上させる

重点実施項目： 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行えるように

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り組みを策定しています。



再発防止への取組み

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、品質ルールを理解度テストを対象部署全員に2015年度から開始し、2017年度も毎月1回実施しました。例えば、営業担当者には社内手配や品質のルールを徹底的に理解させ、手配内容の変更に対する迅速かつ確かな対応力強化を目指しました。さらに、全国の事業所・工場に不具合事例と防止対策を毎月発信し、情報共有と注意喚起を図りました。また、2017年度から、再発防止の実地訓練や、実務経験の浅い物流担当者に対する過去の不具合事例をもとにした再発防止教育を実施し、従業員の力量アップに取り組んでいます。

ISO9001の認証取得

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(2018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)	葛飾	日本検査キューエイ(株) (JICQA)
滋賀		松山	
岡山		豊橋	
武生	(一財)日本規格協会 (JSA)	新京都	
新名古屋		事業所	
湘南		事業所	
小山	QAIC ジャパン(株)	(段ボール)	

情報セキュリティの管理

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管理の国際規格であるISO27001の認証を取得し、2017年3月、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。

社会の課題を解決する製品

SDGsとの関連性



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ngo 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ngo 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

VOICE

日本パッケージングコンテスト 包装部門賞(飲料包装部門)に入賞しました

牛乳パックの容量変更に伴い、輸送に使用していたプラスチック製コンテナを段ボールに切り替える提案は、当社にとっては前例のない挑戦であり、素材選びや耐久性の試験方法など手探りのスタートでした。強度を備えつつ、現場での開封や陳列作業を向上させるため、試行錯誤を繰り返し、製品化にたどり着きました。

この包装は、天面、前面、両側面の4面がワンアクションで開封できる構造となっており、商品を取り出しやすくなっています。実際に陳列作業を行っている小売店の従業員の方から「開けやすいし、取り出しやすい。片づけもしやすくなった。」という声を聞いた時の感動は、今でも忘れられません。また、コンテナよりコンパクトになったことで輸送時の積載効率が改善されるという効果も生み出しました。

今後お客様の悩みに寄り添い、これまで需要がなかった分野でも、段ボールの良さを活かした新たな価値を創造していきたいと考えています。

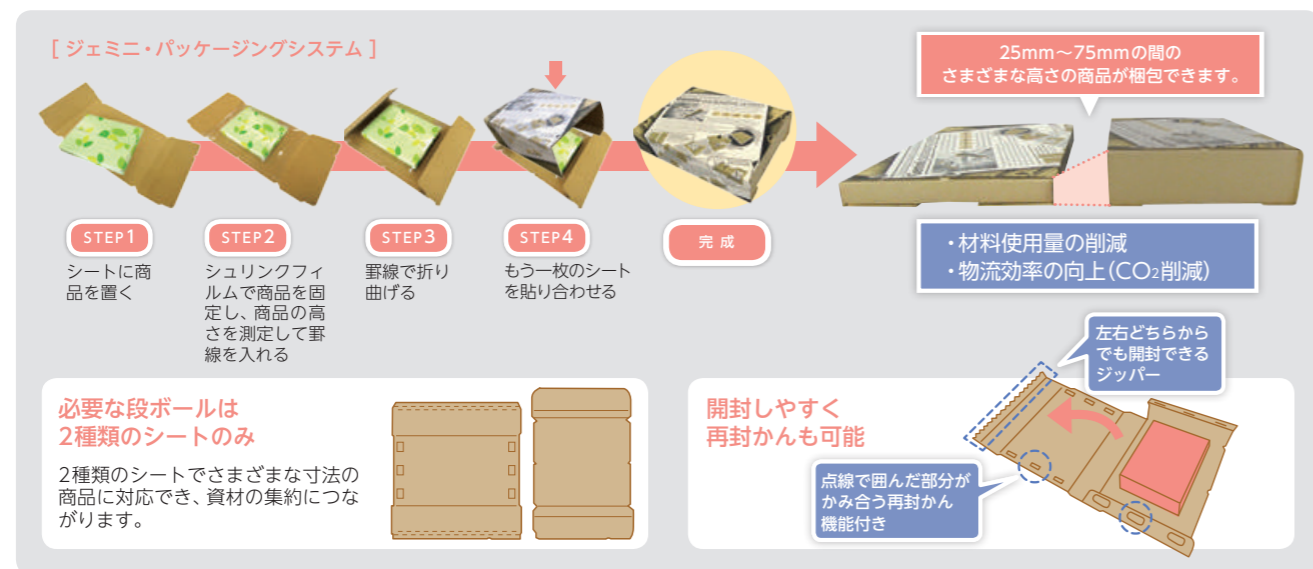
東部第二営業本部 営業第一部営業課 課長 多田 公比古(左) 開発本部 包装技術部 東京包装技術第一課 主任 橋本章(右)



ジェミニ・パッケージングシステム

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。

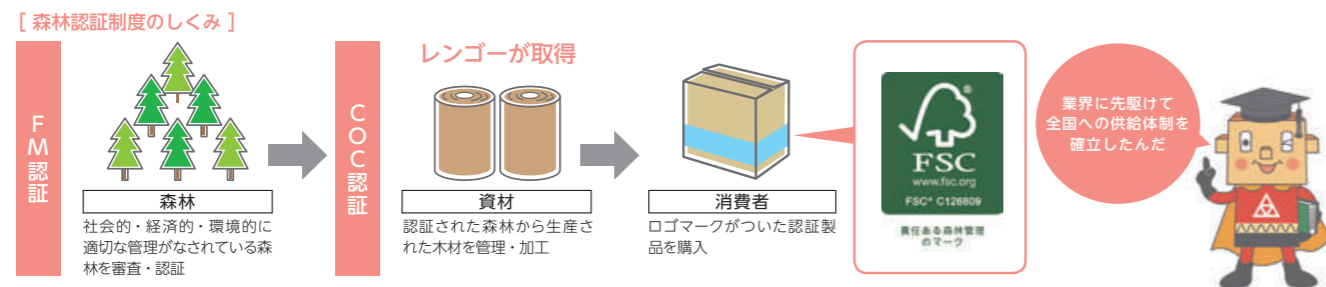


FSC® 森林認証を取得

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。

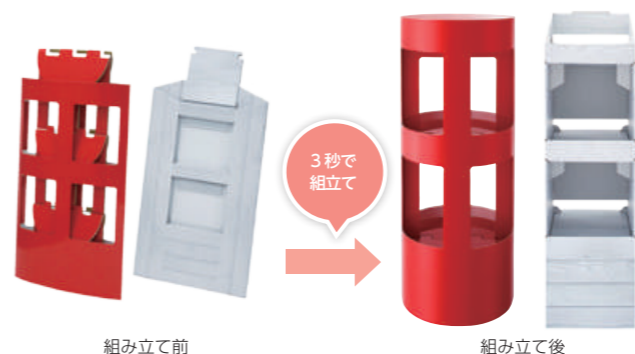
段ボールの場合、段ボール箱に加工する段ボール工場

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、マルチパックでもFSC森林認証を取得しています。



ラクにパッと売り場ができる「ラックパ ディスプレイ」

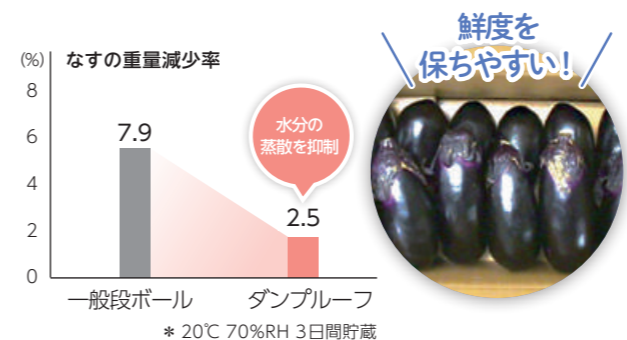
ラックパ ディスプレイは、高いディスプレイ機能と十分な強度を両立した全く新しいタイプの販促ディスプレイです。ワンアクションで誰でも簡単に組み立て、折りたたみができ、持ち運びも楽で収納場所も取りません。汎用性があるためさまざまな商品を陳列することも可能で、店頭はもちろんのこと、イベント会場や展示会などあらゆる場面の幅広い用途で繰り返し使用できます。



* 第20回日食優秀食品 機械・資材・素材賞を受賞しました

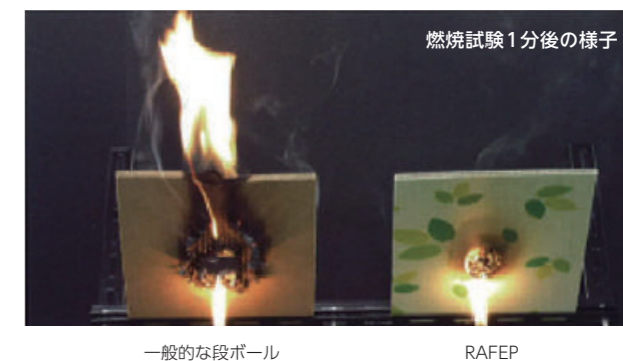
鮮度保持で、食品ロスを削減する「ダンブルーフ」

特殊な塗工剤をライナ表面にコーティングしたりサイクル可能な防湿段ボールです。段ボールを透過する水蒸気の出入りをコントロールし、青果物の水分の蒸散を抑制することができます。青果物の光沢の低下や萎れ、軟化などを軽減することが可能となり、鮮度保持期間が伸びるため、食品ロスの削減につながります。



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。



食品が付着しにくい「身離れフィルム」

フラワーペーストなどの高い粘性を持つ食品のフィルム包装用に当社が独自に開発したフィルムです。安全な食品添加物をフィルム内面にコートして、フィルムに食品を付着しにくくしています。開封時や取り出しの際の作業効率の向上と食品ロスの削減が期待できます。





お取引先との関わり

持続可能な原材料調達活動を推進していくために
お取引先と常に協力し合い、確かな信頼関係を築いていくよう努めています。

社会とともに

SDGsとの関連性

12 つくる責任
つかう責任

15 陸の豊かさも
守ろう

16 平和と公正を
すべての人に



調達基本方針の策定

当社グループ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、2017年4月にまづレンゴー株式会社調達基本方針を制定し、2018年4月に当社関係会社全てを包括する「レンゴーグループ 調達基本方針」を制定しました。

レンゴーグループ 調達基本方針

当社グループは、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。

2018年4月1日制定

サプライヤーの皆さまへのお願い

お客様に安心で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

サプライヤーの皆さまへのお願い
<https://www.rengo.co.jp/environment/supplier.html>

紛争鉱物対応方針の策定

当社グループは、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、「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。

適正に管理された木材パルプを調達

パルプの調達にあたっては、地球環境と生物多様性に配慮するとともに、持続可能な木材資源の有効活用の観点から、違法伐採された木材原料を使用していないサプライヤーから調達するよう「木材パルプの調達方針」を定めています。2016年度に調達したパルプについては、調達方針に沿った原料調達が実践できていることを日本製紙連合会の違法伐採対策モニタリングを受けて確認しています。2017年度に調達したパルプについては、2018年8月にモニタリング事業の監査を受けています。

木材パルプの調達方針

当社グループは、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(2017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	85.7	○	○
南アフリカ	6.5	○	—
ブラジル	5.2	○	—
チリ	2.2	○	—
スウェーデン	0.4	○	—

^{*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

クリーンウッド法の取組み

「合法伐採木材等の流通及び利用の促進に関する法律」(通称:クリーンウッド法)が2017年5月に施行され、当社グループは2018年3月に登録木材関連事業者となりました。同法に準拠し、これからも違法に伐採された木材や木材製品を使用しない取組みを進めていきます。

サプライヤーの皆さまとのコミュニケーション

当社グループが持続的に成長していくためには、板紙の主原料である古紙を安定して調達することが欠かせません。全国の製紙工場ごとに、主要な古紙納入業者の皆さまと定期的集まり、当社の経営方針や製紙工場の生産状況などを報告しています。また、業界全体の需給動向などの推移をレポートにまとめ、出席者に配布して情報共有を進めています。さらに、古紙の品質維持・向上について出席者全員で意見交換を行うとともに、古紙バールの保管方法や運送時の安全面での改善方法について当社の取組みを紹介しています。当社は、古紙納入業者の皆さまとのコミュニケーションを通じて、古紙の品質向上と安定調達に努めていきます。



納入業者の皆さまとの意見交換会の様子

VOICE ともに高みを目指して成長しあえる関係に

八潮工場(埼玉県)様への木質チップバイオマスボイラ発電設備の導入に携わらせていただきました。同設備は木質チップを主燃料とし、年間CO₂排出量を約65,000トン削減できる地球温暖化に配慮した設備です。

既存の発電設備を撤去したスペースに新たな設備を納入する際、工場の稼働を止めず、かつ動線を妨げない配慮が必要でした。工事中は既存設備の配置を変更していただくなど、レンゴー様のさまざまなご協力のもと無事に納入することができました。これも、30年以上のお付き合いで育んだ信頼関係があってこそだと思います。常に高みを目指して業務に臨んでおられるレンゴー様と一緒に仕事をさせていただいたことで、自身の成長も実感しました。

昨今は企業に環境への対策が強く求められます。私どもの目標でもある持続可能な社会の実現に向けて、弊社の得意とする燃焼技術のノウハウをレンゴー様にご提供するなど、地球環境への負荷低減の実現に向けて努力していきたいと考えています。



株式会社タクマ エネルギー本部 プラント1部 1課 担当課長 主幹 小原 章平 様(左)

株式会社タクマ プロジェクトセンター エネルギー技術1部 2課 主幹 廣川 有司 様(右)



社会とともに

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。

SDGsとの関連性



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ています。2017年は、①仕事と人権の関わり ②「多様性」の尊重と人権問題の基本的理解 ③企業活動に関わるさまざまな人権問題の理解 ④ハラスメント問題の四つのテーマについて講演会を実施しました。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65歳定年の検討も含め、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)

	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
定年者	46	49	75	42	62
再雇用者	32	35	62	33	52
再雇用率	69.6%	71.4%	82.7%	78.6%	83.9%

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。2017年6月現在、障がい者雇用率は2.1%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] (%)

	2013年	2014年	2015年	2016年	2017年
障がい者雇用率	2.2	2.3	2.2	2.2	2.1

VOICE 「主張と協調」できる理想の職場環境実現に向けて

入社以来、情報システムの開発・運用などを担当し、社内業務の効率化に取り組んできました。現在は10名を超える部下がいます。私は、自分の意見を言うことができ、互いの成果を認め合い、つらいことがあっても気づきフォローし合える「主張と協調」が可能な職場を理想の職場と考えており、その実現に向けて努力を続けています。そんな折、企業活動の中心的な役割を担う女性役員や管理職の活躍を応援する「大阪サカヤヒメ表彰」で活躍賞を受賞することができ大変うれしく思います。

今回の受賞が縁でほかの受賞者の方々と定期的に情報交換や勉強会をしています。皆さんは驚くほどパワフルで、やりたいことを形にするスピード感があります。私も受賞者の皆さんの考え方、やり方を学び、社内で活かしたいと思っています。



情報システム本部
情報システム第一部長
藤原 貢三子

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)

	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
採用者数	59	58	50	44	52
うち女性	10	8	15	14	16
女性比率	16.9%	13.8%	30.0%	31.8%	30.8%
管理職数	586	620	641	657	684
うち女性	16	17	21	24	29
女性比率	2.7%	2.7%	3.3%	3.7%	4.2%

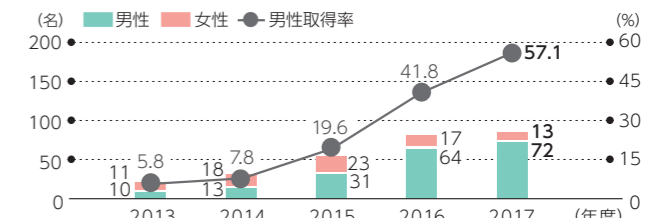
ワーク・ライフ・バランスに配慮した雇用環境を整備



一人一人が充実感・満足感を持ち、ライフステージにあわせた多様な働き方ができるよう育児・介護のための両立支援制度など、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しています。2006年導入から11年経過した2017年9月には受給者が延べ300名を超え(2018年3月時点320名受給)、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]

	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
男性	5.8	7.8	19.6	41.8	57.1
女性	78.6	100.0	100.0	94.4	100.0

TOPICS

仕事と子育ての両立に関する社内向け講座を実施しました

2018年2月、仕事と子育ての両立をテーマに、性別、役職の区別なく従業員であれば誰でも参加できる講座を開催しました。当社の子育て支援制度や、男性の育児休業取得促進の取組みを会社から説明したのち、4人の子どもを持つ女性の課長代理から、自身のキャリアや経験を交え仕事と子育てを両立するポイントなどの講話がありました。

その後のディスカッションでは、子どもが急病の際の対応、家庭における家事・育児分担の工夫などの経験やノウハウを参加者が相互に共有しました。男性からは育児休業中に何をしたら妻や家族が喜ぶのかという素朴な問いかけなどもあり、仕事と子育ての両立に関する理解を深める機会となりました。

今後も性別や年齢、役職、職場を超えて自由に議論ができる機会を継続して、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。



講座の様子

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挙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。

啓発活動や職場環境の整備を推進した結果、2017年度の年次有給休暇の平均取得日数は11.4日となり、3年続けて「平均10日以上」という目標を達成しました。

また、これら取組みに加え、当社の「働き方改革」を一層加速させるため、「働き方改革アクションプラン」を策定しました。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。

レンゴー株式会社 「働き方改革アクションプラン」

1. 長時間労働の是正

2018年度において、月平均の法定時間外労働が60時間以上の社員をゼロとする

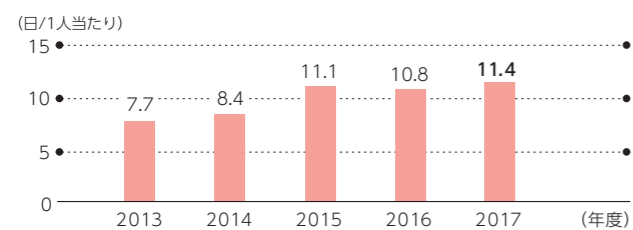
2. 年次有給休暇の取得促進

2018年度において、1人あたり平均10日以上を維持する

3. 柔軟な働き方の促進

2018年度において、男性の育児休業取得率を50%以上とする

【年次有給休暇平均取得日数】



能力を向上させる人材育成

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。

■ 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。

2017年度は安全、品質、環境、生産性向上、コストダウン、6S、CSはもちろんのこと、所定外労働時間の削減、年次有給休暇の取得推進、女性の活躍推進といったTFPの向上に関わる取組みをテーマとし、レンゴー全社で373チーム、延べ4,200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。

【2017年度小集団・改善活動の最優秀チーム】



八潮工場



福島矢吹工場

■ 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9期生までで計36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。



海外研修中の様子(右から3人目が当社従業員)

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)。労使協議会は、会社方針・事業所方針の共有、受注・生産量および業績の見通し、TFP向上の取組みの進捗状況、職場環境の改善や福利厚生など、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

公正な評価

当社は、公正かつ透明な人事考課のために、評価基準を明示し、評価内容について上司が部下にフィードバックする面談を実施しています。

フィードバック面談により、部下は人事考課への納得性が高まり、会社・上司の求める人材像の理解が進みます。一方、上司は部下の目標設定や能力開発の方向付けに役立てています。

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、セクハラやパワハラなど相談内容に応じた窓口を設け、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に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。また、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、安否や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。2017年度については、2017年10月および2018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。



安全衛生

社会とともに

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。



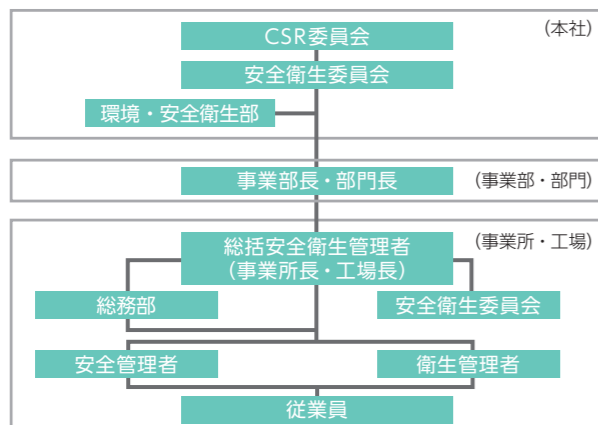
労使が一体となった健全な職場づくり

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、「安全衛生方針」を掲げ労使一体となって活動しています。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「重大災害の撲滅」を重点実施項目に設定しています。その取組みとして、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、安全衛生の継続的なレベルアップにつなげています。また、協力会社も含め全ての従業員に対し安全衛生教育や相互注意を行い、ルールを守ることの大切さを認識させ、安全で働きやすい職場環境づくりに取り組んでいます。今後も重大災害の発生を未然に防ぐ活動に注力していきます。

安全衛生推進体制

安全衛生管理を総合的に推進するために、全社を統括する「安全衛生委員会」を、その傘下に事業所・工場の「安全衛生委員会」を設置しています。本社の安全衛生委員会は年2回開催され、全社の安全衛生方針や安全衛生に関する施策を策定しています。各事業所の安全衛生委員会では全社の方針や施策に沿った具体的な安全衛生活動を計画し、従業員に周知させ推進しています。

【安全衛生体制図】



2017年度 安全衛生方針

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とともに、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、マネジメントシステムを運用して重大災害につながるリスクの除去と低減を図る。

※ 重大災害：死亡、植物状態、両目失明や手足の切断などで被災者の本来業務ができない、あるいは大きく制限されるような重度の災害

労働災害の発生状況

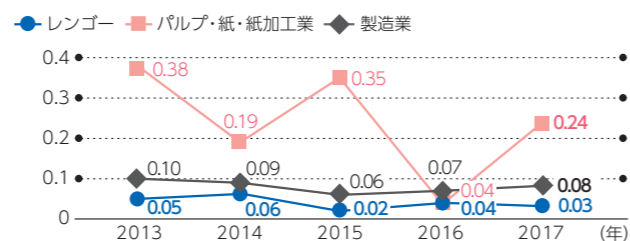
事業所・工場で、安全を最優先した生産活動を行った結果、休業災害件数は徐々に減少する傾向にあります。強度率はパルプ・紙・紙加工業や製造業の平均と比べ良い状況にありますが、まだ十分に満足できる状況ではありません。そのため、今後も労使が協力し合い、労働災害撲滅に向けて危険予知訓練や安全パトロールなど、さまざまな安全衛生活動に取り組んでいきます。

【休業災害発生件数】

	2013年	2014年	2015年	2016年	2017年
休業災害発生件数	11	11	5	9	6

休業災害：業務に起因して受けた負傷により翌日から1日以上休んだ災害

【強度率の推移】



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」

労働災害防止への取組み

■「挟まれ・巻き込まれ体験機」による体感教育

当社で発生する災害の内、もっとも発生率が高いのが「挟まれ・巻き込まれ」による災害です。また、若年層の経験不足に起因する災害も多いことから、体験機を使用し、挟まれ・巻き込まれを疑似体験することで、「危険感受性」を高め、安全な行動を取れる人材を育成しています。実際に体感教育を受講した従業員からは、「ロールに手が巻き込まれるイメージがよく伝わった」「回転しているロールに近づくのが怖くなった」といった声が聞かれました。今後も、一人一人の危険に対する感度を高め、災害の撲滅につながる教育を行っていきます。



体感教育の様子

【挟まれ・巻き込まれ災害の発生割合】

	2013年	2014年	2015年	2016年	2017年
発生割合	39	38	50	41	33



若手従業員に対する安全衛生教育



利根川事業所 紙器工場
製造部 業務課
近藤 彰宏

VOICE 相手を想う安全衛生教育で無災害を継続

長年、無災害を継続できているのは、ホウ(報告)・レン(連絡)・ソウ(相談)の「相」に「心」を付けた「報連「想」という考えを重視しているからだと思います。これは、何事も相手を想って接するという意味です。

無災害がつづくと、安全であることが当たり前のような感覚になっていきますが、それはとても怖いことです。一度災害が発生してけがをしたり、命を失ったりしても、時間を巻き戻すことはできません。若手に何度も同じことを繰り返して話し、実際の災害写真も見せながら厳しく指導するのは、「誰にも痛い思いをしてほしくない」という気持ちがあるからです。今後も現場の安全管理者をサポートし、職場の安全衛生教育に携わるRSTトレーナーとして無災害の継続を目指したいと思います。

■安全衛生パトロールの実施

各事業所・工場とグループ会社の安全担当者がパトローラーとなり、各工場の安全衛生パトロールを実施しています。事業部ごとに1年に1回全ての工場をパトロールしており、客観的な視点でチェックすることで、普段は気付かないリスクを顕在化し改善につなげることが出来ます。さらに、パトローラー自身も他工場の取組みを自工場に水平展開することで、相互に安全衛生レベルの向上を図っています。



安全衛生パトロールの様子

心身の健康維持・増進のために

当社は従業員の疾病の予防と早期発見に努めており、定期健康診断や産業医による健康相談を実施しています。また、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。さらに、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229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。



社会貢献活動

社会とともに

企業市民として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



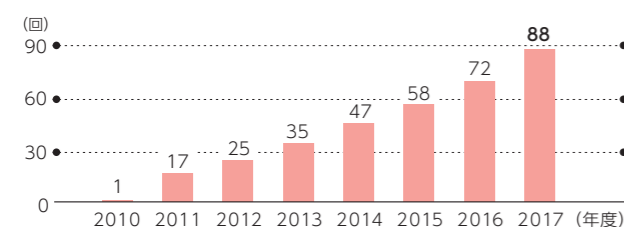
出前授業

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性を理解してもらうための「ものづくり出前講座“セロファンのふしぎ”」も新たに開講しています。2017年度はこれら二つの出前授業を16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、企業からの受け入れも積極的に行っています。2017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。

日本の南極地域観測隊への支援

国立極地研究所の依頼を受け、南極地域観測隊に第1次(1956年)より連続して段ボールを提供し、観測隊による調査・研究を支援しています。南極での活動に欠かせない大切な資材や生活用品の輸送、貴重な収集物を保護するための包装材として、当社の段ボールが活躍しています。



南極地域観測隊に提供している段ボール

エコプロ2017に出展

2017年12月、東京ビッグサイトで開催された「エコプロ2017」に出展しました。11回目の出展となる今回のテーマは「段ボールびっくり箱」。ブース内にインパクトのある巨大段ボール箱を設置し、段ボールのリサイクルシステムや優れた特徴の数々、FSC森林認証製品やRSDPなどの当社の製品や環境への取組み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2017の様子

環境貢献事業 「大阪ひかりの森プロジェクト」に参加

「大阪ひかりの森プロジェクト」は、大阪市此花区夢洲の北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、地球環境保全と都市部での再生可能エネルギー発電の促進に貢献しています。



大阪ひかりの森 全景写真

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。特に、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

【当社工場における防災協定締結一覧(2018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
旭川	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		岩出市
小山	小山市	和歌山	田辺市
	古河市		和歌山市
前橋	前橋市		海南市
千葉	佐倉市		御坊市
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

* レンゴー(株)41自治体、セツカートン(株)111自治体、大和紙器(株)14自治体、日之出紙器工場(株)13自治体など、レンゴーグループ全体では全国260以上の自治体と個別の防災協定を結んでいます

TOPICS

「企業と生活者懇談会」を開催

2018年5月、一般財団法人経済広報センターが主催する「企業と生活者懇談会」が新名古屋工場(愛知県)で開催されました。この取組みは、同センターに登録する生活者(社会広聴会員)が実際に企業を訪問し、施設見学や意見交換を通じて企業活動の実態を理解することを目的としています。

今回は、社会広聴会員の皆さまなど18名が参加し、段ボールの生産工程の見学後、段ボールの組み立て体験をしていただきました。参加者からは、当社の環境の取組み、働き方改革、製造工程での工夫などに対してさまざまな質問が寄せられ、当社の事業に対して理解を深めていただく貴重な機会となりました。当社では、皆さまからいただいたご意見を参考にしながら、今後の事業活動に活かしていきます。



生活者懇談会の様子



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、東京証券取引所の「コーポレートガバナンス報告書」において、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2018年6月29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。

コーポレート・ガバナンスの体制

監査役設置会社として、経営の透明性の向上と経営監督機能の強化を図っています。また、監査役監査により、取締役の職務執行ならびに当社および子会社の業務や財政状況を監査しています。

【コーポレート・ガバナンス体制一覧】

組織形態	監査役設置会社
監査役会設置の有無	有
取締役の人数(うち社外取締役の人数)	17名(2名)
監査役の数(うち社外監査役の人数)	5名(3名)
独立役員の数	5名
取締役の任期	1年
報酬開示状況	総額*
報酬の額またはその算定方法の決定方針の有無	有

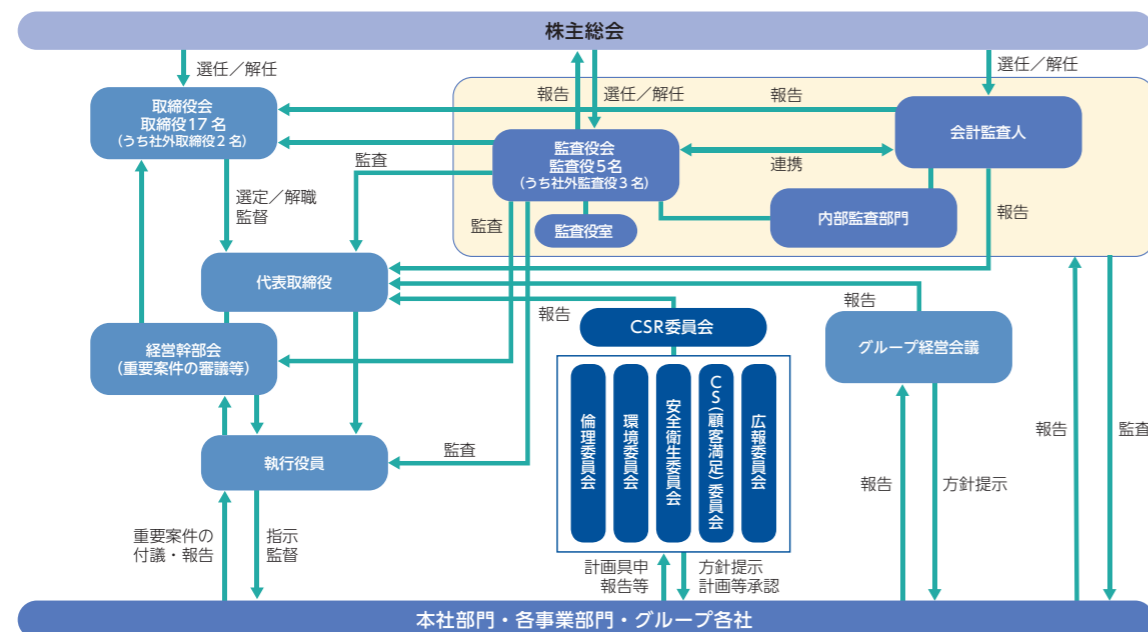
* 報酬の総額が1億円以上である取締役については個別開示

取締役会の実効性とそのあり方

2018年6月28日現在、当社の取締役会は17名(定款で定める上限は18名)で構成しています。取締役会の実効性については、取締役の自己評価などの実施を通じ、取締役会の機能向上に努めています。2018年2月に

取締役・監査役に評価アンケート(自己評価)を実施し、その分析結果を取締役会で議論して、取締役会の実効性は全体として確保されていることを確認しました。

【コーポレート・ガバナンス体制図(2018年6月28日現在)】



独立社外取締役の活用

当社は独立社外取締役を2名選任しており、取締役会における独立した立場での意見をふまえた議論を可能にしています。

社外取締役は、会社法上の社外性要件に加え、東京証券取引所の定める独立役員資格を満し、一般の株主と利益相反の生じるおそれがないことを要件としています。さらに、持続的な成長と中長期的な企業価値の向上に貢献できる人物を社外取締役の候補者として選定しています。

内部統制

会社法に基づく内部統制の整備の基本方針を策定し、2006年5月の取締役会で決議しました。2008年4月には、金融商品取引法における内部統制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、同部内部統制監査課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かかる内部統制の整備、運用状況の評価・改善を行っています。

2017年度においても、当社および当社の連結子会社110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7社を選定して業務プロセスにかかる内部統制を評価した結果、2017年度末日時点において当社の財務報告にかかる内部統制は有効であると判断しました。

株主総会の活性化に向けた取組み

株主総会に際し、株主の皆さまに総会議案をいち早くお届けするべく、招集通知の早期発送に努めており、2018年6月の第150回定時株主総会では、開催の23日前に発送しました。また、議決権行使の円滑化に向け、2011年6月開催の定時株主総会から電磁的方法による議決権行使を導入しているほか、議決権電子行使プラットフォームに参加しています。

情報開示基本方針の策定

当社は、社会、お客様、株主・投資家の皆さまに対して適時・適切に情報を開示し、経営の透明性を高めることで、当社について正確に認識・判断いただくことが重要であると考え、2017年6月に情報開示基本方針を定めました。

情報開示基本方針

当社は、経営理念に基づき、以下の方針により情報を開示します。

情報開示の基準

当社は、諸法令や証券取引所規則等に従い、当社グループに関する情報の迅速かつ公正・公平な開示を行います。また、この範囲にとどまらず、当社グループへの理解を深めるために有用と当社が考える情報も、積極的に開示するよう努めます。

情報開示の方法

諸法令や証券取引所規則等に定めのある情報については、証券取引所の適時開示情報システム(TDnet)やプレスリリース、当社ホームページ等にて開示します。また、それ以外の情報についても、当社ホームページへの掲載等、適切な方法により開示するよう努めます。

沈黙期間

決算情報の漏洩防止と公平性確保のため、決算期日の翌日から決算発表日までを沈黙期間とし、決算に関するお問い合わせへの対応は控えることとします。ただし、業績予想を大きく修正する見込みが発生した場合には、証券取引所規則等に従い、適宜開示します。

将来の予想について

開示情報における将来の予想は、開示時点で入手可能な情報や一定の前提に基づくものであり、リスクや不確実性を含んでいます。実際の業績等は、予想と大きく異なる可能性があることをご承知おきください。

市場での風説等への対応

市場での風説や、憶測による報道記事等については、原則としてコメントを行いません。ただし、これを放置することが当社に重大な影響を及ぼす可能性がある場合は、適切に対応します。

2017年6月1日制定

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

法令遵守体制の維持に関して、2005年から倫理委員会できり組んできましたが、独立した常設の組織として2012年に「コンプライアンス推進室」を設置しました。また各事業部門、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、コンプライアンスの推進を図っています。さらに、グループ会社においてもコンプライアンス推進室を設置し、コンプライアンス推進責任者を任命しています。

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(企業倫理ヘルプライン)

法令違反行為などを未然に防ぐため、従業員が直属の上司を通じた通常の業務報告ルートとは別に、コンプライアンスに関する事項を連絡、相談できる窓口を社内と社外(弁護士事務所)に設け、電話や電子メールなどで相談を受け付けています。なお社外の窓口は、グループ会社の従業員も利用できるようにしています。通報に際しては、通報者のプライバシーの保護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。

【内部通報窓口の利用件数】

	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
社内窓口	3	5	3	0	2
社外窓口	0	0	1	2	1
合計	3	5	4	2	3

コンプライアンス教育

役員、従業員のコンプライアンス意識向上のために、階層別に研修・教育を実施しています。

グループ会社を含む全従業員を対象として、独占禁止法遵守に絞った研修会を2012年度より毎年、定期的で開催しており、2018年度も継続します。また、役員および部門長が出席する年2回の会議の冒頭に顧問弁護士による講演会を開催しています。

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ています。管理職昇進、工場長就任などの機会を捉え、対象者にはコンプライアンスに関する講義を実施しています。

【研修会開催実績】

	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
回数	17回	13回	10回	10回	11回
出席者(延べ)	1,072名	606名	598名	614名	659名

コンプライアンス意識の浸透の取組み

コンプライアンス意識を浸透させるため、全従業員を対象に、グループ内のイントラネット上に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2010年に開設しました。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常時学べる体制を整えています。また、コンプライアンスに対する取組みへの理解度や浸透度を確認するため、2017年度から全国の事業所を順次訪問しています。2017年度は5事業所を訪問し、意見交換を行いながら、コンプライアンスの理解と意識の浸透に取り組ましました。2018年度もこの取組みを継続し、5事業所を訪問する計画です。



月2回メールマガジンを配信(出所)第一法規株式会社

2017年度 外部評価一覧

	評価	対象		
事業活動に関する評価	第3回100年企業顕彰 主催：100年経営の会	近畿経済産業局長賞 レンゴー株式会社		
省エネに関する評価	北陸支部長表彰 主催：(一財)省エネルギーセンター 北陸支部	省エネ推進功労者 武生工場 佐々木 誠治		
女性の活躍に関する評価	大阪サカヤヒメ表彰 主催：大阪商工会議所	活躍賞 情報システム第一部 藤原 貢三子		
製品に関する評価	2017日本パッケージングコンテスト 主催：(公社)日本包装技術協会	包装技術賞(包装アイデア賞)	「ホワイトベルグ コロコロストッカー」サッポロビール株式会社様	
		包装部門賞(飲料包装部門賞)	「明治おいしい牛乳 900ml」株式会社明治様、日本テトラパック株式会社様	
		包装部門賞(贈答品包装部門賞)	「うれしい・たのしい クリスマスツリー形ギフトボックス」株式会社ドールコーヒー様	
		包装部門賞(POP・店頭販売包装部門賞)	「ファミマの天然水・新潟県 津南・(555ml)」2ステップ簡単開封段ボール」株式会社クリアウォーター津南様	
		包装部門賞(POP・店頭販売包装部門賞)	「[「コカ・コーラ500PET」開速「ディスプレイカートン」]日本コカ・コーラ株式会社様	
		包装部門賞(輸送包装部門賞)	「くお様との物語が始まる箱」健康食品 通信販売用ケース」サントリーウエルネス株式会社様、三井物産グローバルロジスティクス株式会社様、城北紙器梱包株式会社様	
		包装部門賞(電気・機器包装部門賞)	「エコキュート(貯湯タンク)の包装」ダイキン工業株式会社様	
		ワールドスターコンテスト2018 主催：世界包装機構	ワールドスター賞 ワールドスター賞	「ホワイトベルグ コロコロストッカー」サッポロビール株式会社様 「エコキュート(貯湯タンク)の包装」ダイキン工業株式会社様
		第20回日食優秀食品 主催：日本食糧新聞社	第20回日食優秀食品 機械・資材・素材賞(資材部門)	「ラクッパディスプレイ」
		Pentawards 2017	銅賞(食品部門) 銅賞(コンセプト部門) 入選(飲料部門)	「干物 贈答箱」高橋水産株式会社様 「ピュリナ通販ケース」ネスレ日本株式会社様 「レギュラーコーヒー詰め合わせ」株式会社ドールコーヒー様
第31回独創性を拓く先端技術大賞 主催：フジサンケイ ビジネスアイ	特別賞	レアアースフリー銀含有ゼロライト蛍光灯の開発		
第41回木下賞 主催：(公社)日本包装技術協会	包装技術賞	「通信販売向け包装システム(ジェミニ、ジェミニS)」の開発		
	包装技術賞	「吸湿したラップア라운드段ボール箱の変形防止の研究(CAEの活用)」ハウス食品グループ本社株式会社様		
コミュニケーションに関する評価	第21回環境コミュニケーション大賞 主催：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21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2017」		

第三者保証

レンゴー株式会社では「環境・社会報告書2018」に掲載する環境パフォーマンスデータ(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)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。

