



# 環境・社会報告書 2014

Environmental and Social Report 2014

Recycleを通して Resourceを高める

**レンゴー株式会社**

本社

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

東京本社

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

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

**UD FONT** 見やすく読みまちがえにくい  
ユニバーサルデザインフォント  
を採用しています。

**Vegetable oil INK**  
for waterless printing  
Non VOC INK Version 2



**FSC** ミックス  
責任ある木質資源を  
使用した紙  
FSC® C017928

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。

2014年10月発行









## たゆまぬイノベーションで 包装と社会の新たな価値を 創造してまいります。

代表取締役会長兼社長

大坪 清

### “Less is more.”を合言葉に、 少資源でより付加価値の高い製品づくりを 推進します

レンゴーは「人に、環境に優しく」を事業活動の基本として、パッケージングの革新はもちろんのこと、持続可能な社会の実現に向けても積極的に働きかける存在であり続けたいと思っています。

その核心となるコンセプトが“Less is more.”です。これは環境経営のキーワードである「軽薄炭少®」をさらに進化させたものです。

1. “**Less** energy consumption”  
＝エネルギーの消費はできるだけ少なく。
2. “**Less** carbon emissions”  
＝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。

この“Less is more.”を象徴するのが、「デルタフルート」と「RSDP」、そして「新名古屋工場」です。

デルタフルートは、当社オリジナルの全く新しい規格として昨年上市した、Bフルート(3mm)とEフルート(1.5mm)の中間、厚さ2mmの段ボールです。また、RSDPは、「レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング」の頭文字で、デルタフルートを活用した新形態の

段ボールケースです。いずれも、段ボールの新たなイノベーションとして消費の多様化と高度化、環境意識の高まりなど、刻々と変化するニーズに対応し、地球環境への負荷をより低減するとともに、軽量化と高機能化を両立させた段ボールです。特に、RSDPは流通革命ともいえる画期的な段ボールケースで、レンゴーの考える“more value”を体現しています。

一方、新名古屋工場は、老朽化と周辺地域の市街化が進んだ名古屋工場の移転先として、2014年1月、愛知県春日井市に開業しました。わが国段ボールのイノベーションをリードし続けたパイオニアとしての自負を込め、新工場には最先端の技術のかずかずと、地球環境保護のためのさまざまな工夫が詰まっています。リニア中央新幹線建設により成長が期待される中部経済を、パッケージングでしっかり支えとともに、日本経済再生に向けた成長戦略の先駆けたる投資という観点からも、価値ある貢献ができたと思自負しています。

### パッケージングのイノベーションをはじめ、 事業活動を通じた社会的課題の解決に 取り組みます

いかに素晴らしい商品も、パッケージがなければその価値はお客様に届きません。物の動きには、必ずパッケージ

が必要であり、守られ、装い、運ばれてこそ、中身となる商品はより一層の輝きを放ち、その価値を世の中に届けることができるのです。

最近、CSV(Creating Shared Value＝事業活動を通じた社会的課題の解決)という言葉が注目されていますが、段ボールをはじめとするパッケージングのイノベーションは、それ自身がまさに社会への貢献であり、社会的課題の解決に直結しています。

2014年5月、当社グループ会社Rengo Packaging, Inc.が、米国ハワイ州で唯一となる段ボール工場を開設しました。リゾート地のイメージが強いハワイですが、TPP(環太平洋経済連携協定)により環太平洋が注目される中、実は経済面でも成長が期待されています。しかし、包むべきものがあっても、それを包む段ボールは米国本土から何日もかけて運んでいました。新工場の完成は、まさにハワイで生まれた価値を世界に届ける体制が整ったことを意味します。もちろんこの新工場も“Less is more.”がコンセプトであることはいうまでもありません。

国内でも、福島県南相馬市で段ボールの材料となる原紙を製造するグループ会社丸三製紙(株)が、来年初頭完成を目指し新たな抄紙機の建設を進めています。東日本大震災から3年以上が過ぎましたが、復興への道のりはいまだ半ばといえる状況です。同市の中核企業である同社がこの地に留まり、着実な投資を行い盤石な基盤を築くことが、地元での雇用維持と、地域経済の再生につながるものとグループを挙げてバックアップしています。

また、少子化が進み労働力人口が減少していく中で、全ての女性が持てる可能性を開花させ活躍できる社会を創ることは、わが国喫緊の課題の一つです。当社は、性別にかかわらず、全ての従業員がやりがいを感じながら生き生きと働けるよう、2014年4月、新たに「女性活躍推進室」を設けました。女性たちが自らの力をいかに発揮し活躍できるよう、育成方針の明確化や環境づくりの強化とともに、ワーク・ライフ・バランスの実現も推進してまいります。

これら事業活動を通じた社会的課題の解決を念頭にした動きのバックボーンの一つとして、当社は国連グローバル・コンパクトに参加しています。当社はこの国際的な取り組みを全面的に支持し、その精神を尊重しながら、今後とも企業としての責任を果たしてまいります。

### ゼネラル・パッケージング・インダストリー ＝ GPI レンゴーとして、持続可能な社会の 実現にも積極的に働きかけてまいります

日本で初めて段ボールを世に送り出して以来105年。段ボールは100%リサイクル可能な地球環境に優しい持続可能な包装材として、これからも輸送包装の主役であり続けることでしょう。当社は古紙利用技術にますます磨きをかけるとともに、世界の模範といわれるわが国の古紙リサイクルシステムの維持強化にも、引き続き取り組んでまいります。

そして今、レンゴーグループは、板紙、段ボール、紙器、軟包装、重包装、海外の6つのコア事業を中心に、商品企画からデザイン、包装システム、物流改善まで、パッケージングに関する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レンゴー」として、国内外でその結束を強めています。

現場にこそ真理がある。パッケージングにまつわる全ての課題を解決できるのは人間の知恵です。それぞれの現場を熟知した従業員一人一人が、イノベーションの風を起こす主役であり、GPIレンゴーの総合力の源です。皆が生き生きと働き、現場の真理を究めてこそ、パッケージングの進化があると確信しています。

これからも、パッケージングの新たな価値の創造はもちろんのこと、グローバルな企業市民として、より良い社会、持続可能な社会の実現に向けても積極的に働きかける存在として、さらなる努力を続けてまいります。

## レンゴー グループ 経営理念

レンゴーグループは、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。



# ゼネラル・パッケージング・インダストリーを目指して

レンゴグループは現在、「板紙」「段ボール」「紙器」「軟包装」「重包装」「海外」の6つのコア事業を中心に多彩な事業を展開しています。  
パッケージングのベストパートナーとして、「環境配慮」と「顧客満足」を念頭に置きイノベーションを積み重ねています。  
あらゆる産業のすべての包装ニーズに対して、積極的に働きかける提案型の  
企業集団「ゼネラル・パッケージング・インダストリー＝GPIレンゴ」を目指して、  
人にも環境にも優しく社会が求める総合的なパッケージングサービスを提供していきます。



## 6つのコア事業

**板紙事業**



古紙を主原料に、段ボール原紙や紙器用板紙、紙管原紙などさまざまな板紙を製造しています。生産の効率化により環境負荷の低減に努め、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フルーツやデルタフルーツなど、より環境負荷の低い製品の開発・普及も積極的に推進しています。

**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の環境に配慮した製品の開発にも取り組んでいます。

**海外事業**



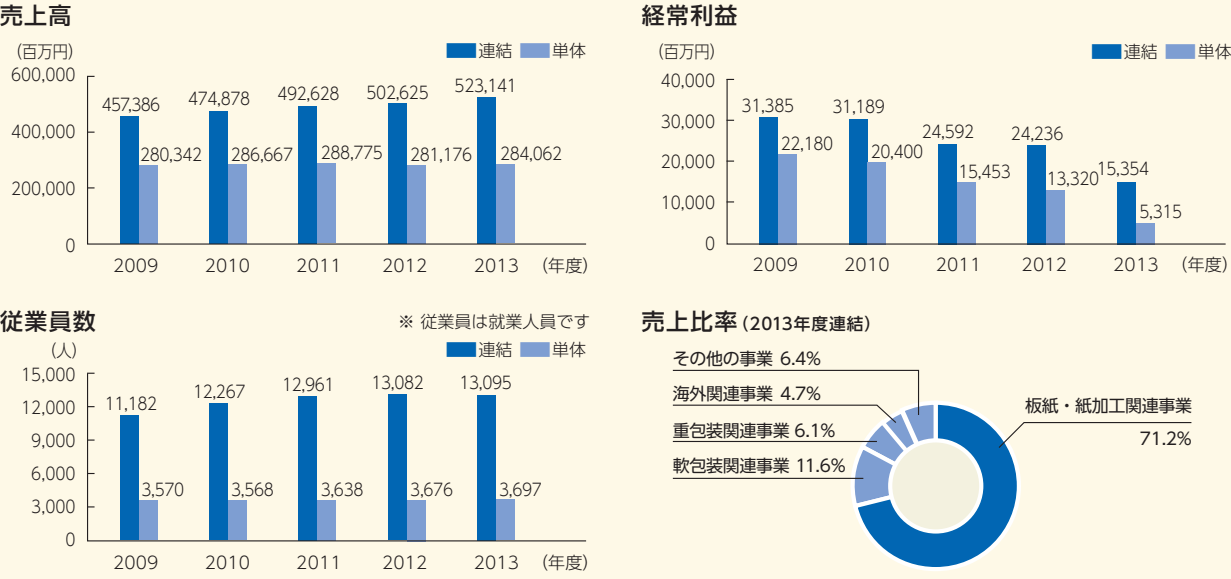
海外でもパッケージング・ソリューションのネットワークを拡げています。国内外に広がる生産ネットワークで、それぞれの地域のお客様のニーズにお応えし、パッケージに関わる総合的なサービスを提供しています。

**重包装事業**

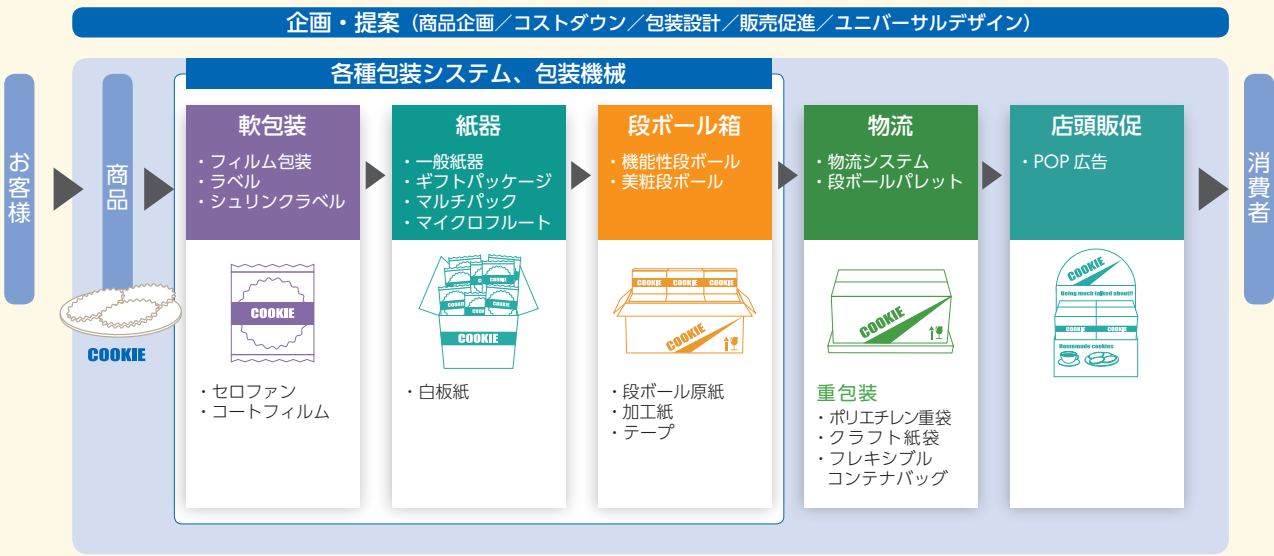


ポリエチレン重袋、コンテナバッグやクラフト紙袋などの物流を支える重包装容器を提供しています。環境適合型製品の開発にも注力しています。

## 事業の概況



## トータルパッケージングサービス

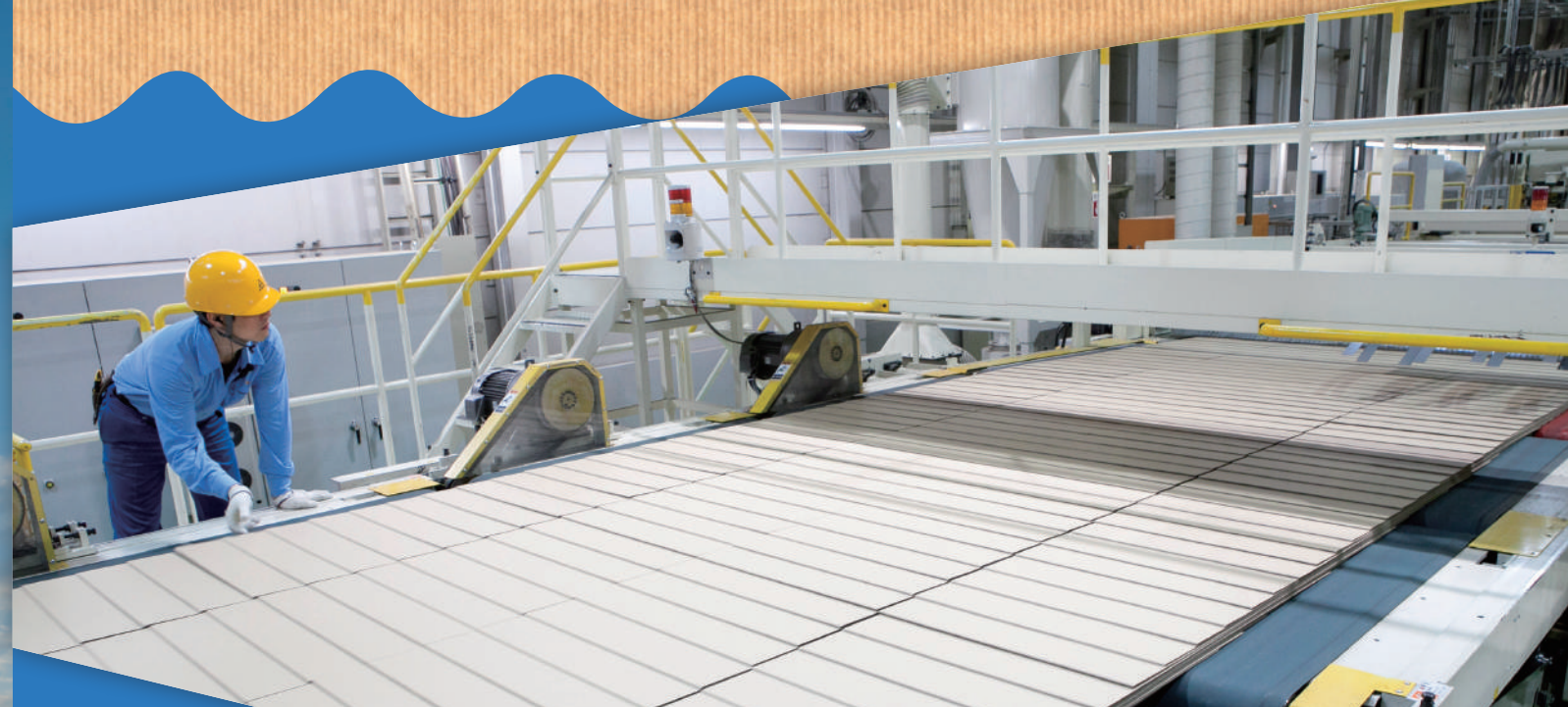






## 環境経営のキーワードは、 「軽薄炭少<sup>®</sup>」から “Less is more.”へ進化

「軽薄炭少<sup>®</sup>」は、レンゴーの環境への取り組みのキーワードです。  
軽くても強く、薄くても丈夫、CO<sub>2</sub>排出量も少ないパッケージづくりに、  
製品と生産の両面から向き合ってきました。  
レンゴーの環境への取り組みはさらに進化し、  
少ない資源で大きな価値を生む“Less is more.”へ。  
パッケージング業界の進化を牽引する  
レンゴーのコンセプトを端的に表現したものです。  
“Less is more.”を製品と生産の両面で体現した  
「デルタフルート」と「レンゴーの工場が目指すもの」を紹介します。

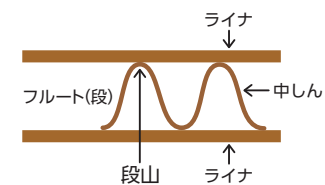


## デルタフルートだからできること

レンゴーは「デルタフルート」を誕生させました。  
段ボールの未来を切り開くイノベーションに大きな期待がかかります。  
デルタフルートが世の中にもたらす価値とは一体、何なのでしょう。

### デルタフルートとは

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



#### 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

#### デルタフルートの規格

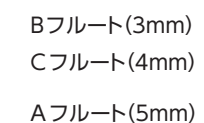
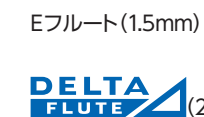
フルート	厚さ (mm)	段山数/30cm
Bフルート	3	50±2
デルタフルート	2	60±2
Eフルート	1.5	80以上

### デルタにこめた意味

デルタはギリシャ文字で「D」を表します。A、C、Bに次ぎ、4番目に薄いフルートを表す「D」を意味するとともに、「微小な」「小さな」という意味も込められており「薄い」というデルタフルートの特徴を明確に打ち出しています。

単にDフルートと言わずに、デルタフルートと呼ぶのには、意味があります。レンゴーが日本で初めて段ボールを世に送り出してから105年、常に段ボールのイノベーションをリードしてきました。そのレンゴーの独創性への自負を込め、これまでの段ボールとの違いを鮮明に打ち出すために、あえて「デルタ」と命名しました。

“Less is more.” 少ない資源で大きな価値を生む段ボールの新たなイノベーション、それが「デルタフルート」です。





## 中しん使用量 8%減

繰り返しました。波の角度や円弧の大きさなどあらゆる数値を試しました。また、実際に試作品をつくり、さまざま観点から検証しました。

こうして生まれたデルタフルート。中しんの使用量を、Bフルートに比べて約8%削減することができました。これはEフルートよりも少ない使用量です。中しんの使用量を削減したことによりCO<sub>2</sub>排出量もBフルートより約3%減少しました。また、Bフルートよりシートの平面圧縮強度が高く平滑であるため、きれいな印刷ができるようになりました。

省資源と強さ、さらに印刷適性までも兼ね備えた価値のある段ボールを開発できたと自負しています。

### 省資源・軽量化の 段ボールをご提供します。

開発営業部 開発営業課  
主任 小松 大介

### ▶ 多くのお客様に 使ってほしい

デルタフルートのメリットをお客様にどのように提供できるのかを常に考えながら、提案を行っています。

特に反響が大きいのが、保管スペースを有効活用できる点です。Bフルートに比べて厚さが25%薄いので、同じスペースに1.3倍の枚数を保管できます。また、トラックにたくさん積めることにもなりますので、物流の効率も向上し、配送時のCO<sub>2</sub>排出量の削減にもつながります。

### 薄くても強い 新しい段ボールを 目指しました。

パッケージ開発部 開発センター  
課長代理 梶塚 孝士

### ▶ 省資源と強さの バランスがカギ



“Less is more.”を象徴するデルタフルートの段の形状の開発を手がけました。形状の開発を進めるにあたり一番難しかったのは、どのように価値を打ち出し、それをどのように具現化していくか、ということです。そこで目標としたのが、厚さ約3mmのBフルートと比較して箱強度の低下を抑えつつ、少ない原紙使用量の段ボールをつくるという点です。すなわち段ボール原紙の使用量の削減と箱強度の維持を両立させることです。

ポイントは中しんの波の形状です。この波の形状により中しんの使用量は、大きく変化します。例えば、単位長さあたりの山の数(段山数)を減らしていけば、中しんの使用量は少なくなりますが、箱強度の低い段ボールになってしまいます。逆に段山数を増やすと、箱強度が高くなりますが、中しんの使用量が増えて省資源ではなくなります。

このバランスを追求するため、中しんの波の形状を何パターンも考案し、コンピューターでシミュレーションを

配送時の効果以外にも、Bフルート、Eフルートよりも紙の使用量を減らせることが環境負荷の低減につながるという面でも評価をいただいています。デルタフルートをご採用いただくことで、環境への取り組みをお客様が消費者の皆様に応用することができるとも大きなメリットです。

また、デルタフルートは中間箱の材料としても期待できます。中間箱にデルタフルートを使用することで強度を持たせ、外装箱の「材質を下げる」または「廃止する」といったことも可能になってきます。環境負荷の低減はもちろん、コスト削減効果にもつながります。さらに、箱にきれいな印刷ができるため、そのまま店頭に並べて販促力を高める役割を持たせることもできます。

環境負荷低減への取り組みがスタンダードになっている現在、デルタフルートが世の中に広がる意義は非常に大きいと考えています。今までレンゴーとお付き合いのなかったお客様にも、ぜひ手に取ってその良さを実感いただきたいと思っています。

### ▶ 設備の調整で試行錯誤

デルタフルートをどの地域にも供給できる体制を整えることが私の役割であると考えています。

デルタフルートを全国に供給するには既存の工場に新たな設備を追加する必要があります。そこで約1年かけて全国の工場を回り、設備の導入を進めてきました。段ボール工場にとって、デルタフルートの2mmという薄さは未知の領域だったため、製造するためのさまざまな設定条

## 全国の拠点で高機能の 段ボールを生産します。

生産部 生産管理課  
西井 隆将

厚み 25%減



件を現場で探りながら決めていきました。工場ごとに設備が少しずつ異なるので、ある工場での設定条件をそのまま別の工場で採用しても同じ結果にはなりません。現場と一丸となって試行錯誤を繰り返した甲斐あって、全国26の拠点で生産できるようになりました。

デルタフルートは、Bフルートに比べて、段の間隔が狭いため折り曲げ精度が向上し、きれいに成形することができます。そのため、これまで難しかった複雑な形状の組み箱や小さな箱の成形なども実現できるようになりました。

こうしてできたデルタフルートは、従来ご使用いただいていたものより厚みが薄いため、お客様の包装ライン適性を確認するために直接工場にも伺い、場合によっては設備の微調整をお願いしました。また、包装機械のメーカー様にも足を運び事前に包装ラインの調整箇所の確認なども行いました。色々苦労もありましたが、デルタフルートが世の中に広がっていくことが実感できてうれしいですね。

### VOICE

### 店頭での陳列時の効果に期待

現在力を入れている麺用ソースの中間箱として、デルタフルートを採用しました。

デルタフルートの箱は、色鮮やかな印刷ができるうえ、箱をきれいに開封することができるため、店頭で消費者の方の目にとまる陳列が可能になったと考えています。従来の中間箱(紙器箱)は、デザイン性はよいものの、強度が足りず大量陳列が難しいといった問題がありました。また、大量のロットで注文する必要がある、余分な箱の在庫を抱えるリスクや、倉庫の保管スペース、コスト面なども課題でした。

デルタフルートでこれらの課題をクリアできたことが採用の決め手です。今後は環境に配慮した段ボールを使っていることを、消費者の皆様積極的にアピールすることも検討したいと考えています。

ヤマモリ株式会社 マーケティング本部 家庭用事業部長 土井 雅信 様







特集  
2

## レンゴの工場が目指すもの

レンゴは、数多くの環境配慮型工場を建設してきました。これまでの工場に込められた思いとは、そして、これからの工場が追い求めるものとは、何なのでしょう。

### 太陽光発電でCO<sub>2</sub>排出量の削減と作業環境改善を実現

レンゴ105年の歴史のなかで、節目となった工場があります。それは、2008年にリニューアルした新京都事業所です。レンゴとして初めて大規模な太陽光発電設備を導入し、環境配慮型工場の先駆けとなりました。その後、2010年に開業した福島矢吹工場には、レンゴ初となるメガソーラー発電設備を導入。福島矢吹工場はレンゴの環境への取り組みのキーワードである「軽薄炭少<sup>®</sup>」を象徴した工場として、当時国内屈指の規模を誇る約9,000枚もの太陽光パネルを設置し、昼間の工場使用電力のすべてを太陽光発電でまかっています。太陽光発電はこれまでに全国8つの工場に導入し、その発電量は年間367万kWhにも上ります。

また、太陽光パネルの設置は、CO<sub>2</sub>排出量の削減以外

#### 太陽光年間発電量

367万kWh/年

にもプラスの効果をもたらしました。それは作業環境の改善です。太陽光パネルは工場の緑地や屋上に設置していますが、屋上に水平に設置したことで、二重屋根の状態となり屋根の温度上昇を抑えられます。それにより、工場内の気温上昇が抑制され、夏場の暑さの改善につながったのです。

CO<sub>2</sub>排出量の少ないパッケージづくりはもちろんのこと、作業環境にも十分に配慮するといった精神は、その後開業した新仙台工場、新名古屋工場にも引き継がれています。

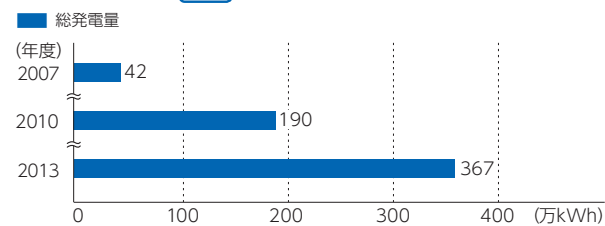


新京都事業所



福島矢吹工場

#### 太陽光発電の推移 (保証)



### バイオマス発電で廃棄物やCO<sub>2</sub>排出量を削減

太陽光発電設備とならび、大規模な環境配慮設備として導入しているのが、バイオマスボイラです。バイオマスは生物を由来とする再生可能な資源であり、環境負荷が少ない燃料として注目されています。レンゴでは早くからバイオマスに着目し、地球温暖化対策やエネルギーの多様化の一環としてバイオマス燃料の活用に取り組んできました。

製紙工場では、板紙を生産する工程で発生する微細な繊維を含む汚泥(製紙スラッジ)などをバイオマス燃料として利用し、発生した蒸気を板紙の乾燥工程で活用しています。また、近隣の自社工場で発生する木くずや汚泥などもバイオマス燃料として受け入れています。この取り組みは、限られた資源の有効活用はもちろん、廃棄物の最終処分量の低減にもつながっています。

現在、八潮工場、尼崎工場、金津工場、利根川事業所の全国4つの製紙工場でバイオマス燃料を利用できるボイラを稼働しています。また、八潮工場では木材チップを主燃料とした「チップボイラ発電設備」の新設を進めており、この設備の導入により年間6.5万トンのCO<sub>2</sub>排出量の削減を見込んでいます。



利根川事業所のバイオマス焼却設備

#### VOICE

### 新名古屋工場は“Less is more.”を具現化した姿

2014年1月に開業した新名古屋工場には、これまでに培った環境配慮型工場のノウハウや、生産設備など最先端の技術を投入しました。収納パレット数約4,000パレットの日本最大級のラック式免震自動製品倉庫をレンゴとして初めて導入したことが、最も大きな特徴です。工場内の自動化と見える化が一段と進んだため、設備の稼働の向上に大いに力を発揮しています。また、ロスを減らすことによって、無駄な材料消費やエネルギー消費を削減でき、省エネ・省資源化につながっています。

新名古屋工場は、少ない環境負荷で、より付加価値の高い段ボールを効率的に生産するという、まさに“Less is more.”を具現化した姿といえます。

研究・技術開発部門パッケージング技術開発本部長 兼 知的財産部担当  
常務執行役員 米田 利博

年間CO<sub>2</sub>排出削減量  
6.5万トン



新名古屋工場

### 少ない資源で大きな価値を生む “Less is more.”

段ボールは、古紙を主原料とする循環型で100%再生可能な環境負荷の低い包装材です。この段ボールを発祥とするレンゴは常に「人に、環境に優しいモノづくり」を生産活動の基本としてきました。

新京都事業所から始まったレンゴの環境配慮型工場は、常に包装業界の最先端の技術を投入し、効率的な生産を追求してきました。そして、これからの環境配慮型工場の中核となるのが、極限までロスの少ない生産を目指し、無駄に資源を使わず、省エネルギー化を進めていくということです。

2014年に新たに開業した新名古屋工場には、太陽光発電設備の導入をはじめとして、全灯LED化など環境への配慮はもちろんのこと、段ボール工場初のラック式免震自動製品倉庫を導入し、効率的な在庫管理と物流作業の安全性向上を図るなど、多くの最先端技術と地球環境保護のためのさまざまな工夫が詰まっています。

レンゴの工場に共通するコンセプト。それはエネルギー消費とCO<sub>2</sub>排出量を少なく、最新鋭設備で品質と生産性を限りなく向上させ、従業員の作業環境も改善する、ということです。“Less is more.”を体現した工場の姿は、これからも広がっていきます。

LED化率 100%



## コーポレート・ガバナンス

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

### 基本的な考え方

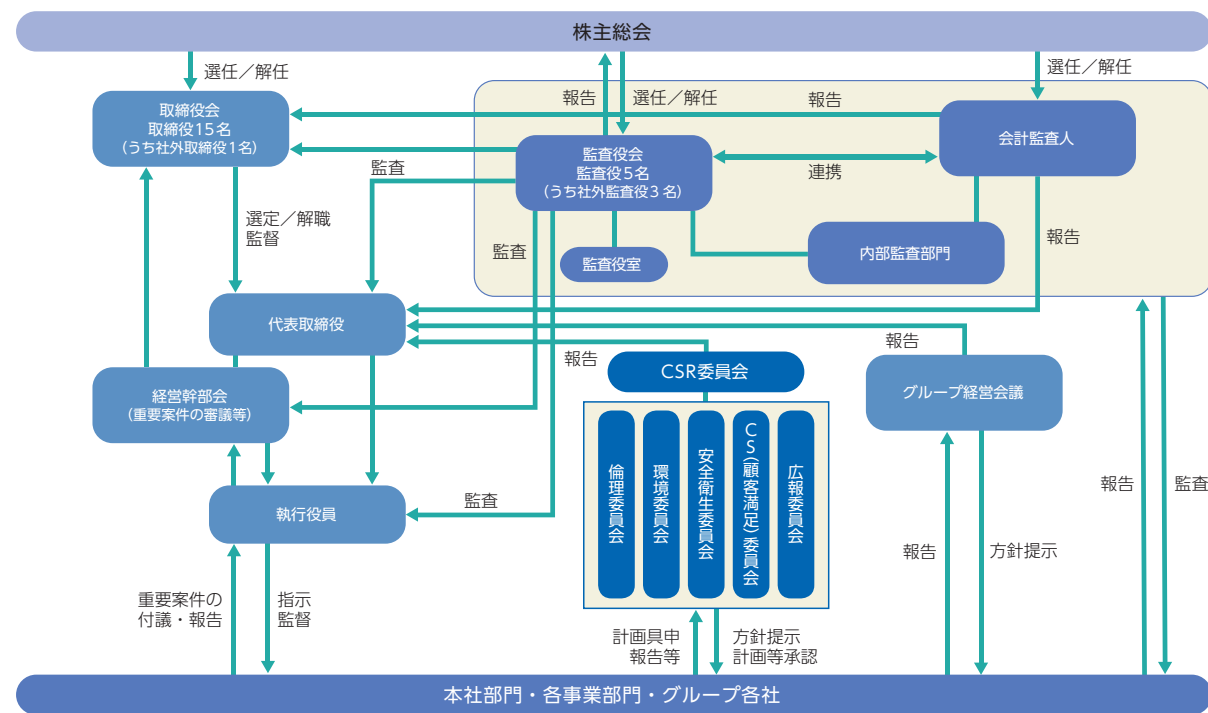
社会の信用と信頼に足る企業であるために、迅速かつ正確な情報開示に努め、健全で透明性の高い経営を目指しています。「真理は現場にある」という基本理念のもと、権限の委譲、意思決定の迅速化を図りながら、現在の制度をより一層強化することで、コーポレート・ガバナンスをさらに充実させていきたいと考えています。

### 取り組みについて

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

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

コーポレート・ガバナンス体制図（2014年6月27日現在）



## コンプライアンス

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

### 基本的な考え方

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かわること、社会の期待や要請に応えることととらえ、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は、従来、倫理委員会で取り組んできましたが、2012年6月の公正取引委員会の立入検査を受け、2012年7月に独立した常設の組織として「コンプライアンス推進室」を新設し、コンプライアンス体制の強化と再構築を進めています。

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

なお、当社は2014年6月19日に、公正取引委員会から排除措置命令および課徴金納付命令を受けましたが、事実関係ならびに法律的な論点にきわめて大きな疑義があり、到底承服できるものではないことから、独占禁止法の規定に基づき、同委員会等に対し、審判請求等を行っております。

### 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相談窓口（企業倫理ヘルプライン）を設け、電話や電子メールなどによる相談を受け付けています。また社内だけでなく、社外にも相談窓口を設置し、より活用しやすい環境を整えました。

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

### 海外子会社での取り組み

毎年中国子会社7社の経営責任者を集め経営会議を実施しており、2013年度は8月に開催しました。

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

### コンプライアンス教育

全従業員に階層別のコンプライアンス教育を実施しています。

新入社員には、集合研修でコンプライアンスの重要性について、意識の向上と行動の変化を教育するとともに、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管理職研修で教育し、意識改革を図っています。

特に、独占禁止法については、グループ内の役員・管理職・営業担当の従業員を中心に研修会を開催し、独占禁止法遵守の再徹底を図りました。なお2013年度は、研修会を9回開催し、延べ674名が出席しました。

さらに全従業員を対象とした取り組みとして、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」を開設し、各種の関連法令、業務上の不正行為や腐敗防止など、分野ごとにコンプライアンスに関するさまざまな事項を、クイズ、時事的な用語解説、対話形式による解説などのコーナーを設けて掲載し、従業員へ発信しています。



独占禁止法についての研修会





# 環境マネジメント

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

## レンゴーグループ環境憲章

事業活動にともなう環境負荷の低減は、企業として最優先で取り組むべき経営課題の一つであると位置づけ、環境に関する経営方針として、1999年に「レンゴー株式会社環境憲章」を制定しました。さらに、創業100周年を迎

えた2009年には、レンゴーグループの新たな100年に向けた環境に関する長期経営方針として「レンゴーグループ環境憲章」に改定しました。

レンゴーグループ環境憲章

基本理念

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

基本方針

① 環境法令の遵守

環境に関わる法規・条例・協定を遵守することはもとより、環境への負荷を更に低減するための環境保全活動についても積極的に取り組む。

② 地球温暖化対策の推進

省エネや、新エネルギーを活用するグリーンニューディールを推進し、2050年までに二酸化炭素の排出量を1990年度実績の半減を目指す。

③ 資源の有効利用の推進

古紙利用のための先進技術に取組み、リサイクルの促進と更なる古紙資源の有効利用に努め、循環型社会形成に貢献する。

④ 廃棄物の発生抑制と有効利用の推進

廃棄物の発生を抑制し、再利用、再資源化により最終処分量の低減に努める。

⑤ 環境負荷の小さい製品の研究・開発と供給

パッケージング・ソリューション・カンパニーとして、環境負荷の小さい製品の研究・開発に努め、環境に配慮した製品を供給する。

⑥ 環境に配慮した資材の調達と生産活動の推進

環境に配慮した資材の調達に努めるとともに、生産活動による環境負荷を積極的に低減する。

⑦ 環境に配慮した海外事業活動の推進

海外事業活動においては、当該国の環境規制を遵守し、地域の状況に応じた適切な環境保全に努める。

⑧ 広報、啓発、社会活動の促進

環境意識の向上を目的とした広報、啓発を行うとともに、地域や社会の環境保全活動への参加・協力も積極的に行う。

2009年4月12日制定

## 環境経営推進体制

環境経営を推進するために、全社を統括する「環境委員会」と事業所・工場に「事業所環境委員会」を設け、常に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。

環境推進体制

取締役会 → 社長 → CSR委員会

委員長：環境管掌役員  
メンバー：関連組織の部門長

環境委員会

環境に関する方向性の決定・結果の検討および見直し  
○環境憲章に関する検討・提言  
○環境保全活動体制に関する審議・決定  
○全社環境目標や重点施策に関する審議・決定  
○法規制対応事項に関する決定  
○その他の事項に関する検討

委員長：事業所長・工場長  
メンバー：各部門長他

事業所環境委員会

環境保全計画の実行、見直し  
○年度目標、計画の作成  
○計画実行の推進  
○実行結果の検証、見直し

ACTION → CHECK → DO → PLAN

## 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年にはすべ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、内部監査を年1回以上、定期的に実施しています。2013年度の内部監査では、改善指摘事項は全社で58件あり、既に全件の是正処置を終えています。また、審査機関による外部審査では、不適合や改善指摘事項はありませんでした。

## 環境情報管理システム「エコループ」

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

## 環境教育の実施

すべての従業員が生活のあらゆる場面で環境問題をより身近にとら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行っています。

2013年度は新入社員を対象とした環境教育、事業所・工場の実務担当者を対象とした廃棄物処理法に関する教育や、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。

新入社員への環境教育

### 教育実績(2013年度)

講座	受講人数
新入社員への環境教育	48名
廃棄物処理法セミナー	17名
内部監査員養成講座	45名

## 環境法令の遵守状況など

### ▲環境法令の遵守状況

レンゴーでは大気・水域への環境負荷排出などについて、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。

2013年度は騒音・振動、浄化槽の法定点検漏れなど7件の違反がありました。設備の管理方法見直しなどの是正対策を行い、再発防止に努めています。

### ▲環境に関する苦情件数

2013年度に寄せられた苦情は騒音・振動、臭気など計13件でした。苦情原因を特定し、設備的な対策とともに運用の見直しなどを行いました。苦情をお寄せ下さった方には原因と対策方法を説明し、了解を得るように努めています。今後も苦情がないように未然に防止すると同時に、近隣の方々との密接なコミュニケーションを継続していきます。

### 環境に関する法令遵守および苦情の状況(2013年度)

(件)

項目	大気	水質	廃棄物	騒音・振動	臭気	その他	合計
法令違反件数	0	0	0	6	0	1	7
苦情件数	0	0	0	9	3	1	13

### ▲環境事故対策

日常点検などにより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、2013年度の環境事故は0件でした。

消防訓練の様子

15 Rengo Co., Ltd. Environmental and Social Report 2014

Rengo Co., Ltd. Environmental and Social Report 2014 16





段トツマン豆知識  
車に乗っても大丈夫！  
軽くて力持ち！！

段ボールケース 4 箱の上に 1 トン  
以上ある車に乗せてもこの通り！！  
とっても軽いのにこんなに  
パワフル！

エコアクションプラン「エコチャレンジ020」

「環境憲章の基本方針」に基づき、具体的なターゲットを  
定めたエコアクションプラン「エコチャレンジ020」を  
策定しています。

「エコチャレンジ020」では、2020年度を中期目標の  
達成年度として定め、地球温暖化対策、資源の有効利用、  
廃棄物の削減、環境配慮型製品の研究・開発と供給、グリー

ン調達と化学物質の管理という5つのテーマを活動の柱と  
し、事業活動のあらゆる側面から発生する環境負荷の低減に  
継続的に取り組んでいます。また、この中期目標の達成に  
向け、毎年、年度目標を設定して活動を進めています。

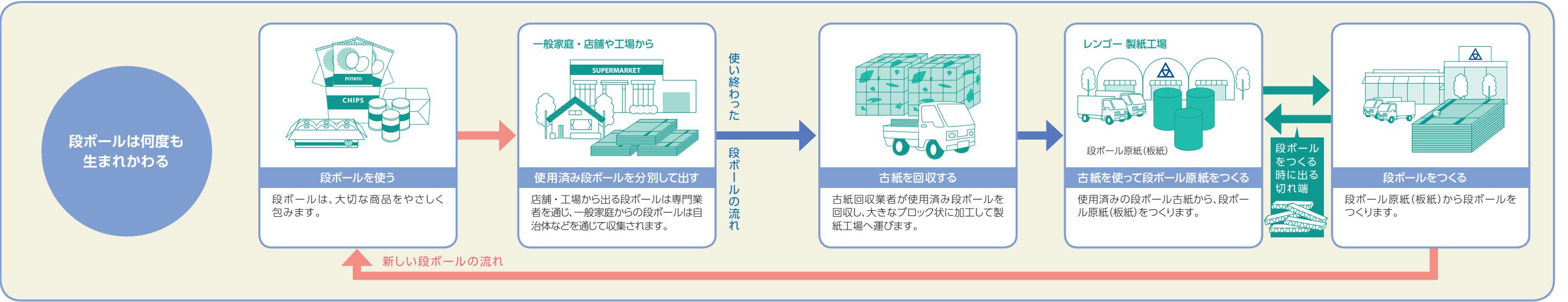
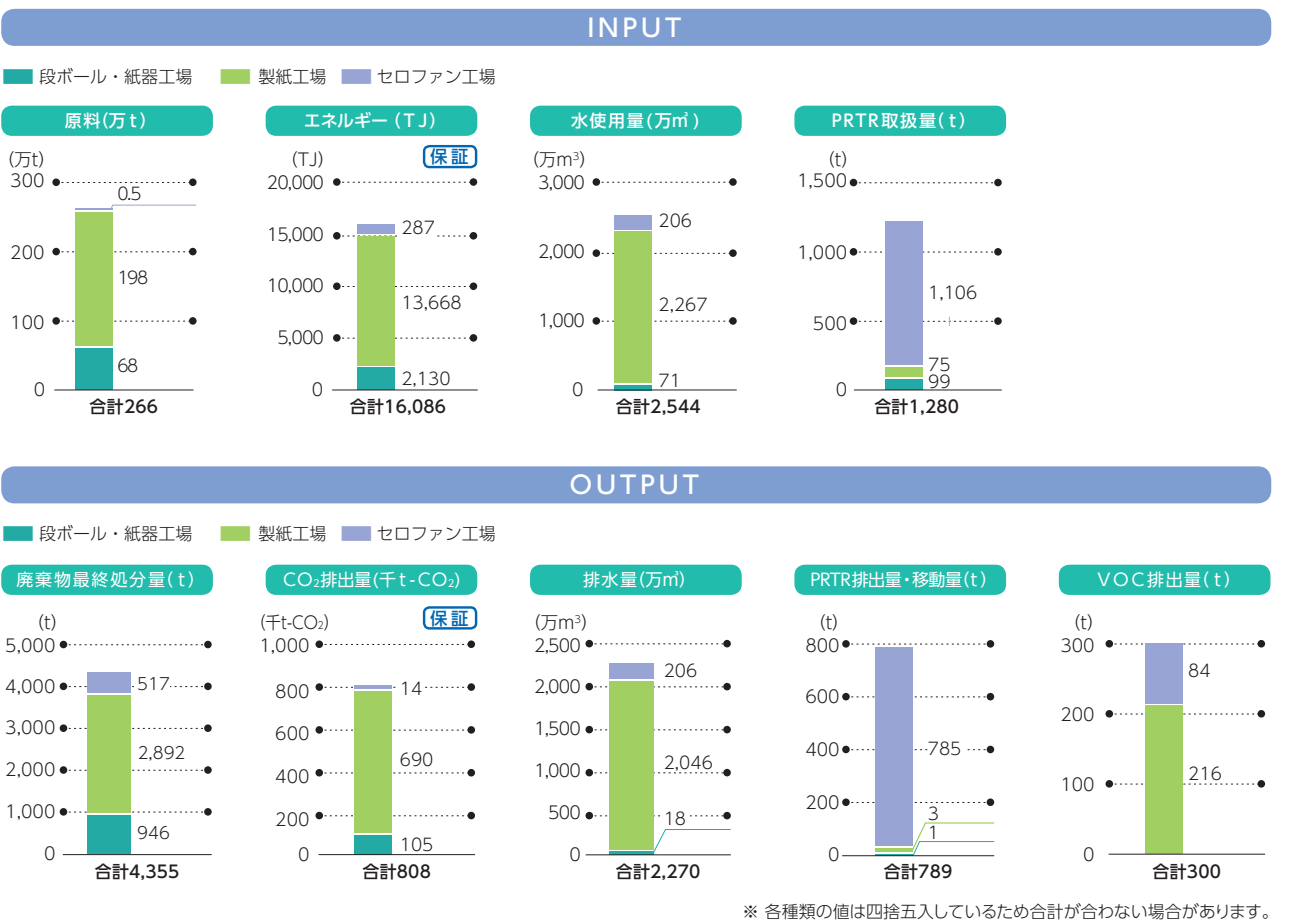
2013年度は6項目において目標を達成しましたが、2項  
目は未達成となりました。

「エコチャレンジ020」の実績と目標

テーマ	項目	2013年度				目標	
		目標	実績	評価	関連ページ	2014年度	2020年度
地球温暖化対策	生産部門のCO <sub>2</sub> 排出量 <sup>※1</sup> (1990年度比)	30%削減	<b>24.9%</b> <small>(保証)</small>	×	P19	26%削減	32%削減
	物流部門の CO <sub>2</sub> 排出原単位 <sup>※2</sup> (2007年度比)	7%削減	<b>4.0%</b>	×	P20	8%削減	削減推進
資源の有効利用	古紙利用率	97%以上	<b>98.0%</b>	○	P21	97%以上	97%以上
廃棄物の削減	再資源化率	97%以上	<b>97.8%</b>	○	P22	97%以上	98%以上
	最終処分量 <sup>※3</sup>	4,500t以下	<b>4,355t</b>	○	P22	4,250t以下	4,000t以下
環境配慮型製品の 研究・開発と供給	段ボールケースの 平均坪量 (2004年度比)	7%削減	<b>8.0%</b>	○	P25	8%削減	軽量化推進 回収率維持
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	<b>45.4%</b>	○	P23	41%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)	6%削減	<b>10.4%</b>	○	P23	9%削減	

**(保証)** : 第三者保証を受けたことを示すマークです。  
※1 CO<sub>2</sub>排出量 : 対象は化石エネルギー起源CO<sub>2</sub>。使用係数は日本経済団体連合会「低炭素社会実行計画」の係数を使用。  
2011年度以降の電力の係数は震災影響分を除くため2010年度の係数(発電端)を使用。  
※2 CO<sub>2</sub>排出原単位: CO<sub>2</sub>排出量を売上高で除した値  
※3 最終処分量 : 場外排出量から再資源化量を引いた値

生産活動におけるマテリアルバランス (2013年度)





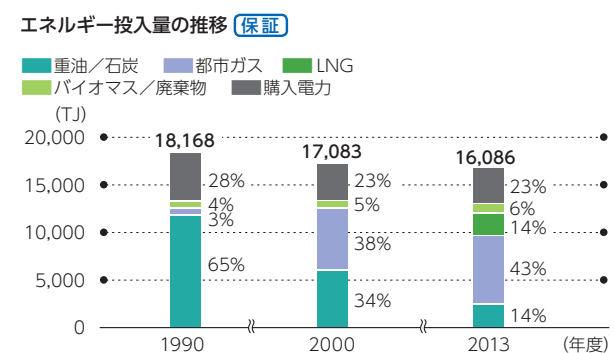
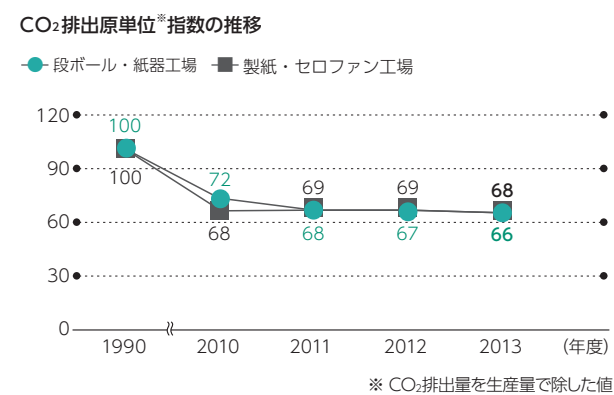
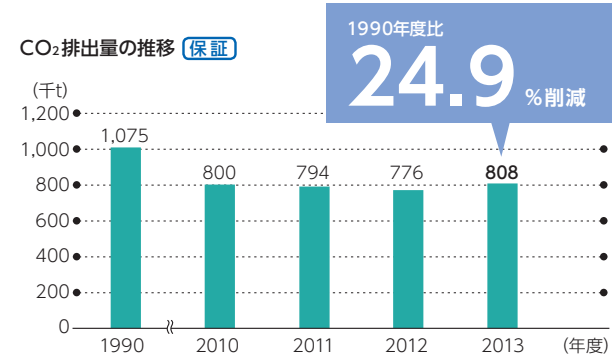
# 地球温暖化対策

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

## CO<sub>2</sub>排出量の削減実績

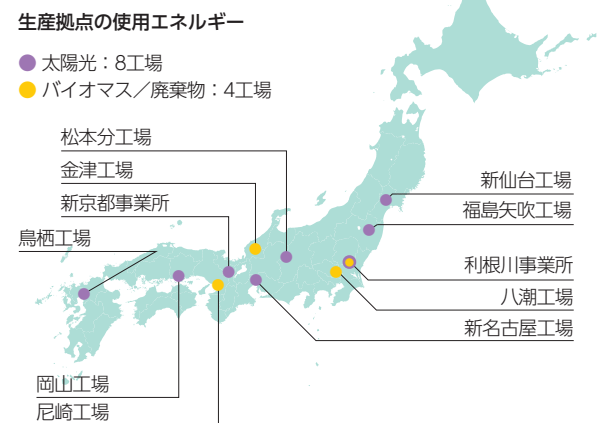
2013年度の「エコチャレンジ020」では、生産時に発生する化石エネルギー起源のCO<sub>2</sub>の総量を1990年度比30%削減するという目標を設定して活動しました。

2013年度の総排出量は807,804トン、1990年度比24.9%の削減となり目標未達成となりました。CO<sub>2</sub>排出量の増加要因は生産量が増加したことですが、生産効率の向上により原単位は改善しています。



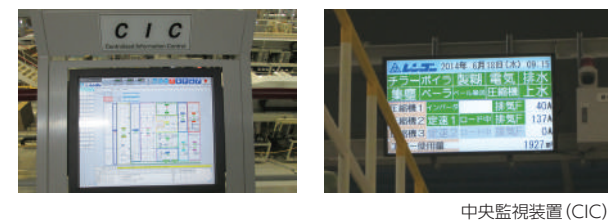
## ▲再生可能エネルギーの利用促進

レンゴーではエネルギーの多様化、資源の有効利用、地球温暖化防止の観点から太陽光発電やバイオマスボイラなどの再生可能エネルギーを積極的に導入してきました。2013年度は岡山、新名古屋、鳥栖、松本分工場に新たに太陽光発電設備を導入し、2013年度末時点での太陽光発電設備の年間発電量は367万kWh、導入当初の2007年度の8.7倍となりました。また、製紙工場では工場内で発生する製紙スラッジ(製紙工程における排出物)や木くずなどの廃棄物をバイオマス燃料として活用しています。2013年度は945TJのバイオマスエネルギーを使用しました。



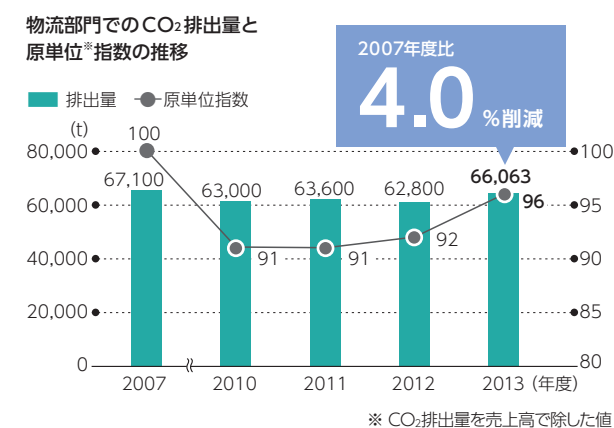
## ▲工場での取り組み

工場では、電力の見える化による省エネルギーを徹底しています。中央監視装置(CIC)により、ボイラやコンプレッサなどの設備の稼働状況を把握することで電力や蒸気、圧縮空気を無駄なく利用しエネルギー効率の良い生産を行っています。さらに、生産時に使用する燃料を重油に比べてCO<sub>2</sub>排出量の少ない都市ガスやバイオマス燃料などのクリーンエネルギーへ転換しています。2013年度のエネルギー投入量のうち、重油と石炭の比率が14%に対して、都市ガスと液化天然ガス(LNG)の比率が57%となりました。



## 物流部門での取り組み

物流部門ではレンゴーの製品輸送を担うレンゴーロジスティクス株式会社と連携して、製品輸送時の省エネルギーに努めています。2013年度はCO<sub>2</sub>排出原単位を2007年度比7%削減することを目標としました。2013年度のCO<sub>2</sub>排出量は66,063トン、CO<sub>2</sub>排出原単位は2007年度比4%の削減となり、目標未達成となりました。引き続き、製品の軽量化による積載効率の向上、配車や輸送ルートの適正化、グリーン経営認証登録事業者の利用などの取り組みを進めていきます。



## 非生産部門での取り組み

オフィスでは従来から、省エネタイプのエアコンの導入やLED照明への切替、休憩時間の消灯、パソコンやコピー機の主電源オフといった省エネルギー活動を進めてきました。東京・大阪本社においてビル管理会社と協働して全フロアの照度ダウンや空調の設定温度の調整など、節電・省エネルギーに努めています。また、グループ会社の従業員やその家族に対する節電啓発チラシの配布も継続して行い、オフィス・家庭での節電意識の定着を図っています。

さらに営業車両にはハイブリッド車の導入を図ったり、省エネ運転に努めたりするなど、業務車両におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減も進めています。なお、2013年度末時点でハイブリッド車の占める割合は全車両の30%になりました。

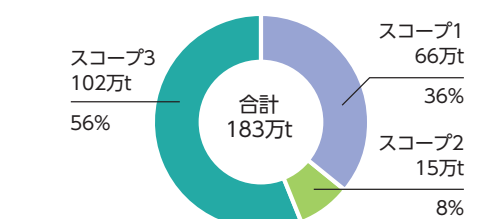


## スコープ3の取り組み

### サプライチェーン全体の温室効果ガス排出量算定

レンゴーでは、サプライチェーン全体での温室効果ガス排出量を把握するため、自社での燃料の使用による排出量(スコープ1)および自社が購入した電気や熱の使用にともなう排出量(スコープ2)に加え、事業活動にともなうその他の間接的な排出量(スコープ3)の算定を行いました。その結果、2012年度にサプライチェーン全体で排出した温室効果ガス排出量は、約183万トンでした。今後も継続して排出量を把握し管理するとともに、サプライチェーン全体での削減活動に取り組んでいきます。

### サプライチェーン全体での温室効果ガス排出量



詳細はHPのデータ集をご覧ください。  
⇒<http://www.rengo.co.jp/environment/report.html>

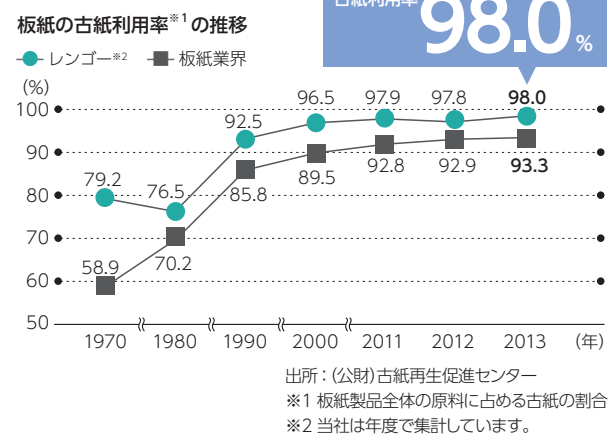


## 資源の有効利用／廃棄物の削減

事業所・工場において、廃棄物の削減と適正処理に取り組んでいます。  
また、多くの水を使用する製紙業の責務として、水資源の有効利用と保全に努めています。

### 古紙利用率の維持・拡大

2013年度の「エコチャレンジ020」では、古紙利用率を97%以上にすることを目標とし、製品の品質を維持しながら古紙パルプの配合率を高めるなどの取り組みを進めた結果、2013年度の古紙利用率は98.0%となり目標を達成しました。レンゴーでは、古紙の有効活用を通じて森林資源を保全するため、研究所や製紙工場で古紙利用技術の開発を進めています。また、今まで利用されていなかった機密書類の処理設備も導入し、さらなる利用拡大を図っています。



#### ▲機密古紙の利用拡大

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

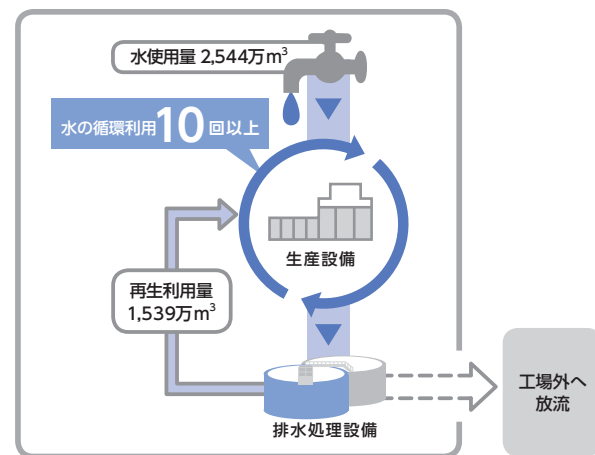


機密古紙専用処理設備

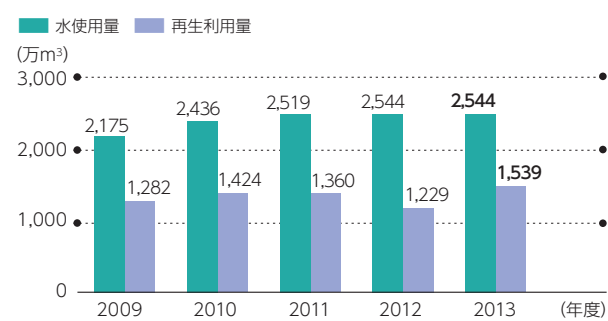
### 水資源の保全

生産工程で多くの水資源を使用する製紙工場では、限りある水資源を大切に利用するために、水を10回以上循環させ繰り返し使用しています。また、使用できなくなった循環水は、排水処理設備などで処理を行い再生利用しています。2013年度は、1,539万m<sup>3</sup>の水を再生利用し、新たな水の利用を削減し水資源の保全に努めました。

内部循環のフロー図



水使用量・再生利用量の推移



#### ▲製紙工場での取り組み

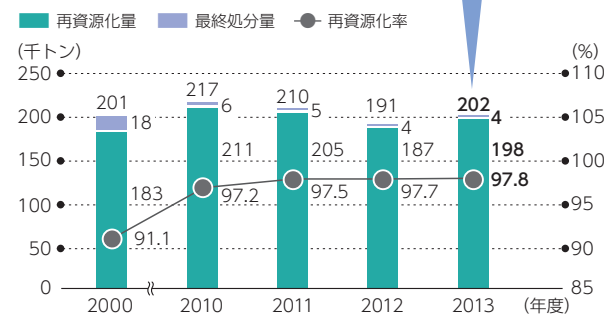
八潮工場では、老朽化した再利用水処理設備を高効率の設備に更新しました。新しい再利用水処理設備では排水の汚濁有機物を曝気槽の生物処理で分解・除去し、曝気槽と反応槽で調整した後に高速凝集沈殿処理、フィルター処理を行い工場内で再利用します。現在は設備全般の安定操業によるさらなる水質の安定化と節水に努めています。

### 廃棄物の削減

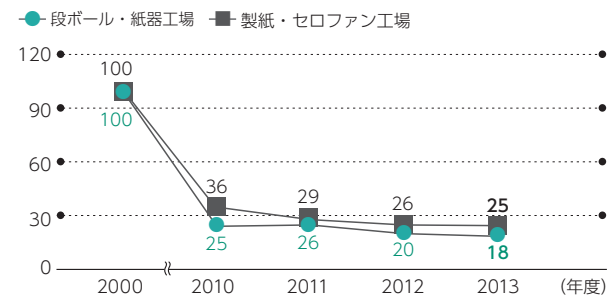
2013年度の「エコチャレンジ020」では再資源化率97%以上、最終処分量4,500トン以下を目標に取り組んできました。その結果、再資源化率は97.8%、最終処分量は4,355トンとなり目標を達成しました。

事業所・工場では、外部に廃棄物の処理委託をする場合には、可能な限りリサイクル処理できる業者を選定しています。2013年度は、これまで埋め立て処分されていた焼却灰や汚泥を再資源化したことが目標達成に大きく寄りました。

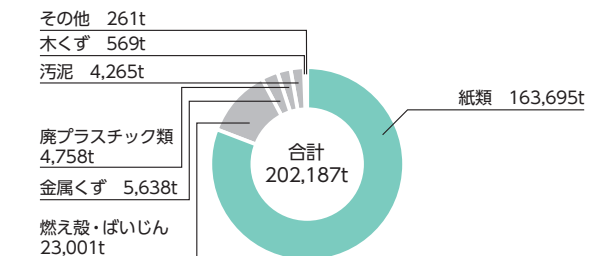
廃棄物発生量と再資源化率の推移



廃棄物最終処分原単位指数の推移

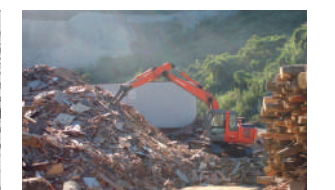


廃棄物発生量内訳



### 廃棄物管理の推進

2011年4月に施行された改正廃棄物処理法では、排出事業者に向けて、より一層の廃棄物管理の徹底が求められています。産業廃棄物に関するコンプライアンスの確保と管理業務の効率化を目的として、事業所・工場で電子マ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

#### TOPICS

#### 古紙から高品質な段ボール原紙を生産するために。

ステープル(金属針)や粘着テープ、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、異物の混入を防ぐ啓発活動を行っています。

#### 段ボールをリサイクルに出すときのお願い





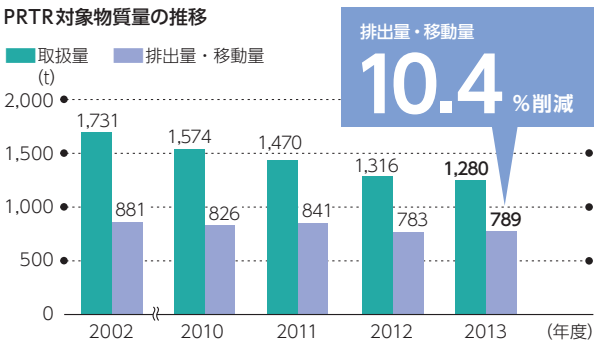


# グリーン調達と化学物質の管理

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

## 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) 制度に基づき、2013年度の対象物質の環境への排出量・移動量は789トン、2002年度比で10.4%削減となり、目標(2002年度比6%削減)を達成しました。ただし、生産量の増加によりPRTR物質の移動量・排出量は前年度より増加しています。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。

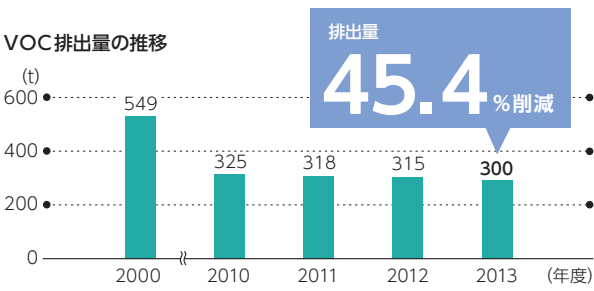


## 揮発性有機化合物 (VOC) の削減

VOCは大気中に排出されると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を含むインキや薬品を使用しており、乾燥後にVOCを大気へ排出しています。

2013年度の排出量\*は300トン、2000年度比で45.4%の削減となり、目標(2002年度比45.0%削減)を達成しました。今後もインキの開発など新たな削減活動を進めていきます。

\* 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



## PCB廃棄物の管理

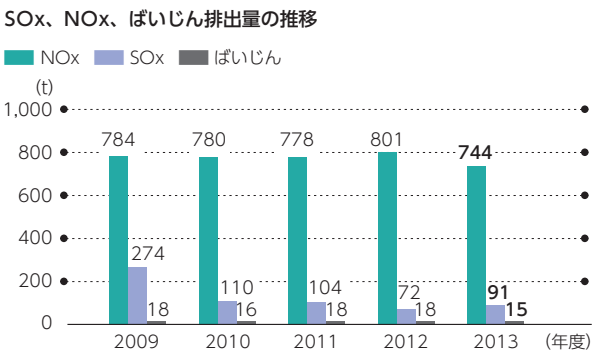
過去に使用していた高濃度PCB含有機器はすべて取り外し、厳重に保管・管理しています。これらの機器は、日本環境安全事業株式会社にて、処理を進めています。

2013年度は利根川事業所など8工場分の処理を行いました。2014年度には4工場に保管しているPCB廃棄物を処理する計画です。さらに、松山工場において微量PCB汚染廃電気機器を無害化処理の認定施設で処理しました。今後も順次処理を行う予定です。



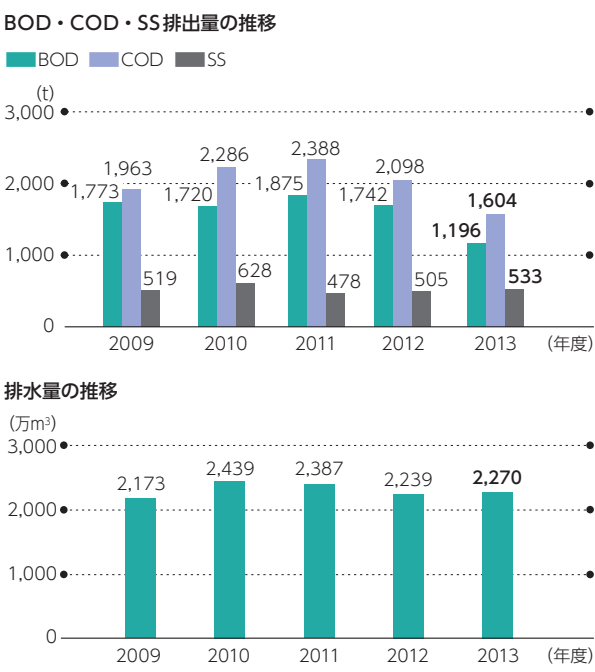
## 大気汚染物質の削減

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



## 水質汚濁物質の管理

2013年度の排水量は2,270万m<sup>3</sup>でした。製紙工場では、受け入れた水資源を循環水として平均10回以上再利用しており、排水を最小限にするよう努めています。また、排水は加圧浮上、活性汚泥、沈殿分離、活性炭吸着などの浄化処理を行い規制値以下の水質を維持し、河川や下水道に放流しています。なお、規制値の遵守を確認するためにBOD、COD、SS量などを定期的に測定しています。



## 臭気防止への取り組み

八潮工場では近隣住民への臭気の低減対策に取り組んできました。排気ファンの改造や工業用水量の拡大、再利用水設備の更新など用水の水質改善対策を実施してきましたが、臭気を完全に抑えることはできませんでした。そこで、さらなる対策として薬剤を添加することで化学物質を制御し臭気を抑制したところ、近隣住民からの臭気苦情もなくなり、その低減効果を継続しています。

## 土壌汚染の対策

2011年の法改正にともない、新たに管理対象となった薬品タンクにも防液堤を順次設置しています。なお2013年度は、新たに発生した土壌汚染はありませんでした。

## 適正に管理された木材パルプを調達

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

原産国	構成比 (%)	認証パルプ <sup>*1</sup>		個別管理パルプ <sup>*2</sup>
		FSC	PEFC	
日本	88.41			○
南アフリカ	5.83	○		
チリ	3.34	○		
インドネシア	1.61	○	○	
スウェーデン <sup>*3</sup>	0.48			
カナダ	0.33	○		

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

### 基本調達方針

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

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



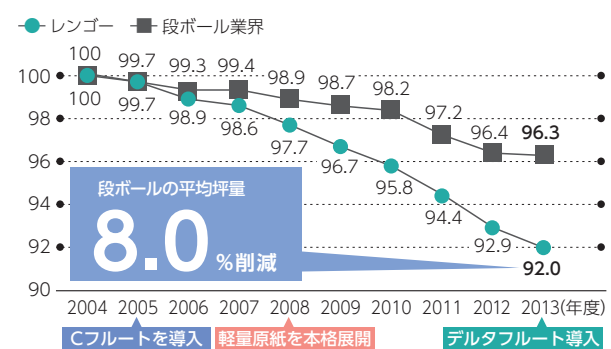
# 環境配慮型製品の研究・開発と供給

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

## パッケージの軽量化

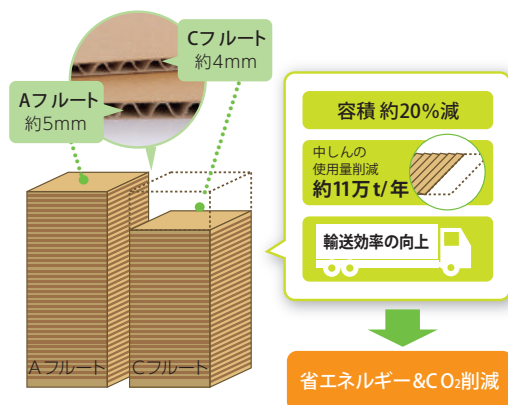
「エコチャレンジ020」では段ボールケースの平均坪量を2004年度比7%削減することを目標としました。軽量原紙とCフルート段ボールの推進、普及により2013年度は2004年度比8.0%の削減となり目標を達成しました。

段ボールの平均坪量指数の推移



### 製品での取り組み

リデュースの側面から、資源の使用を減らすモノづくりに挑戦しています。その代表的な製品としてCフルートと軽量原紙があります。従来、日本では段ボールの軽量化にあまり積極的ではありませんでした。そこでレngoは、2000年代に入ってから軽量化に向けた研究・開発を本格的にはじめ、2005年にCフルートを導入し、2008年からは軽量原紙の本格的普及に取り組みました。また、2013年から新たに開発したデルタフルートも全国で推進しています。これらを組み合わせることで、段ボールのさらなる軽量化を目指します。

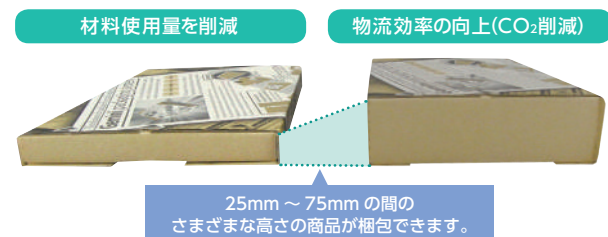


### 包装設計での取り組み

お客様の商品を損傷なく消費者へお届けするための保護性能はもちろんのこと、省資源化やリサイクル性などの環境性能、開封や陳列の作業性、安全性などお客様のさまざまなニーズに対応するよう常に最適な包装設計を心掛けています。

### 包装システムでの取り組み

通信販売向けの「ジェミニ・パッケージングシステム」は、商品に合わせて自動でケースの高さが可変する、新開発の自動包装システムです。そのため、従来の一般的な箱に比べ材料の使用量を削減できるだけでなく、物流効率も向上するため環境負荷低減に大きく貢献できます。また、包装工程での生産性向上も図れます。



お客様との取り組み

2013年日本パッケージングコンテスト  
入賞作品  
包装部門賞(電気・機器包装部門)

LEDシーリングライトの段ボール包装  
(風車形緩衝材)

シャープ株式会社 様

風車形緩衝材により少ない材料で製品の背面をしっかり固定し、八角形緩衝材で全体の保護と付属品収納スペースを確保しました。

風車型で省資源化

## レngo スマート・ディスプレイ・パッケージング(RSDP)

レngoが開発したレngo スマート・ディスプレイ・パッケージング(RSDP)は、従来の「運ぶ」ための段ボールに、小売店での販売促進力向上や開梱・陳列などの作業性向上といった「売る」ための機能を付与した新しい段ボールケースです。

従来のケースと比較すると、開封や陳列作業の時間短縮や省力化が図れると同時に美粧化も容易なため陳列する商品の販売促進力が向上します。また、包装設計の段階で商品の

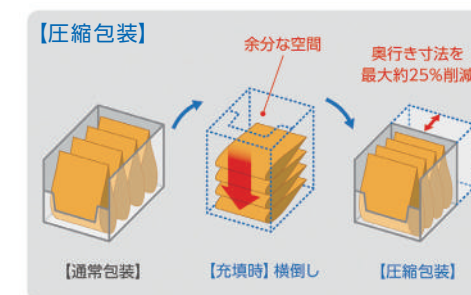
入れ方を考慮した圧縮包装をすることで、材料の使用量を削減し、パレットの積載効率の向上にもつながります。さらに、商品によっては外装箱を廃止できる形態もあり、材料の大幅な削減に貢献します。

レngoの技術力を結集したRSDPで包装から物流、小売店までの効率化を図り、サプライチェーンを通じた環境負荷低減を推進していきます。



### RSDPを支えるレngo 5つの技術

- スマートecoホワイト  
デザイン表現を向上させる独自の白ライナを開発しました。
- デルタフルート  
包装合理化を実現する薄さ2mmの段ボールシートです。
- 集積シュリンクフィルム  
独自開発した薄くて強い、さらに手で簡単に開けられるシュリンクフィルムです。
- 包装システム  
トレイ製函→商品充填→封函からシュリンク集積までをカバーするシステムです。
- 圧縮包装  
商品の充填時に内容物を均等に分散させ、そのまま箱詰めすることで余分な空間を削減する包装形式です。



Before

CASE 1 外装箱+中間箱の二重包装

開けにくい

外装箱から取り出しにくい

CASE 2 カット陳列に時間がかかる

訴求力が弱い

切り口が汚い

After

シュリンクフィルムで集積包装

カンタン開封!

シュリンクが手で開けやすい!

カンタン開封で作業時間短縮

デザインで訴求力UP!

きれいな開け口!



## 社会に役立つ製品

たゆみないイノベーションにより生み出された製品の提供を通じて、地球環境や社会を取り巻く課題の解決に貢献しています。

### コート白ボールでFSC® 森林認証を取得

2013年度、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を生産する利根川事業所において、FSC® 森林認証を取得しました。

FSC森林認証には、環境・社会・経済的側面から責任ある森林管理を認証するFM認証と、FM認証された森林から切り出された木材の適切な加工・流通を認証するCOC認証があります。レンゴーではCOC認証を取得し、責任ある森林管理を支援するとともに、企業や消費者のCSR調達やグリーン購入の要望にも応えています。

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



### 文化財保護などに優れた威力を発揮 ガス吸着シート「Gas Q」

文化財保護などに優れた威力を発揮するガス吸着シート「Gas Q」を開発しました。文化財の保護、保存においては、空気中の特定のガスや、文化財や映像フィルム、古文書自身が発するガスによる劣化や損傷が問題となっています。「Gas Q」は、セルガイア®をспанレース不織布に配合したシートで、幅広いガス種に優れた吸着性能を発揮するとともに、木製や酸性紙製の保管保存容器そのものが発する有機酸からも保護します。すでに、全国各地の博物館や美術館、図書館、大学の研究資料室などで採用されており、今後、文化財の保護、保存のみならず他分野でも用途開拓を進めるとともに、同様の悩みを持つ海外市場へも展開していきます。



「Gas Q」使用例

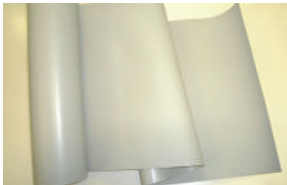
### 軽量かつ柔軟性に富む放射線遮へいシート

放射線遮へいシートは、福島第一原発事故をきっかけに開発されました。発電所内以外にも、保育園・学校などの公共施設、除染の進んでいない森林地域や家屋の遮へい用途にも展開しています。また、病院や手荷物検査機、食品異物検査機などのエックス線遮へい用鉛素材の代替としても期待されています。

シートの厚さと放射線遮へい率

放射線 遮へいシート 厚み	放射線 遮へい率
20mm	約50%
1mm	約3%

＊上記値は測定条件により異なります



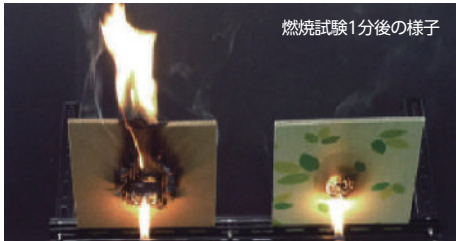
放射線遮へいシート



### 災害対策などに期待される 防災段ボール「RAFEP（ラフェップ）」

段ボールは展示会場、災害時の避難場所などの公共の場で、間仕切りや床敷きとして使用されています。しかし防災加工がない場合、火災による二次災害の危険性がありました。そこでレンゴーは、防災製品認定基準を満たす防災段ボール「RAFEP（ラフェップ）」を開発しました。

この防災段ボールは、間仕切りだけでなく文書保存箱など幅広い用途で使用できます。



一般段ボール

RAFEP

## 働きやすい職場づくり

企業にとって最大の資産である「人材」を大切に、一人ひとり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。

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



毎年4月に **人権講演会** を開催

### 年間400回の労使協議会を通じて 健全な労使関係を構築

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

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

### 労使が一体となった健全な職場づくり

すべ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、安全衛生委員会を中心として労使一体となって安全衛生活動に取り組んでいます。万が一、労働災害や事故が発生した場合には、安全管理者が中心となって原因を究明し、適切な対策を取っています。また、それらの情報はグループ全体で共有し、類似災害の再発防止に役立てています。

一方、従業員の健康管理については定期的に健康診断、健康相談を実施するなど疾病の予防と早期発見を目指しています。

2014年度 安全衛生活動計画

1. 安全衛生基本方針

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

2.目標「災害の撲滅」

3.安全魂「油断大敵」

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

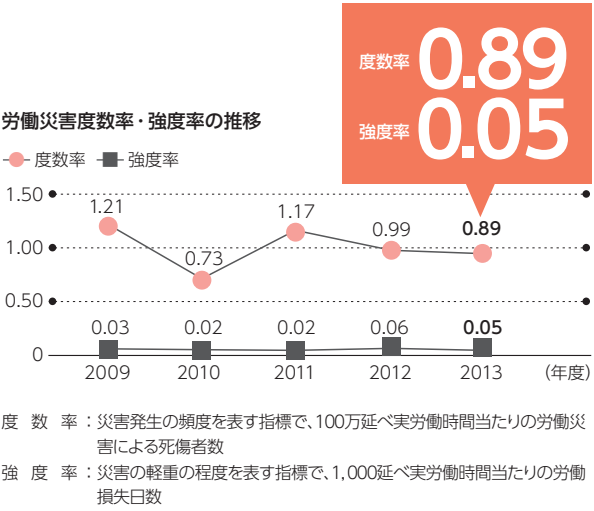
5.重点実施項目

① 安全基本行動の徹底

② 安全意識の向上

③ リスクアセスメントの推進

④ 安全衛生教育の実施





## ダイバーシティへの取り組み

### ▲女性の活躍推進

少子高齢化による労働力人口減少の中、日本で特に課題となっているのは女性の活用です。レンゴーにおいても、2014年4月1日現在、正社員に占める女性の比率は7.8%、管理職層では2.9%にとどまっています。

そのため、女性活躍の支援体制を一層強化する目的で、2014年4月に専門部署として人事部に女性活躍推進室を新設しました。今後、女性採用を積極的に進めるとともに、女性が活躍できるフィールドを拡げ、個々の能力を十分発揮できる育成支援、環境整備の取り組みを進めていきます。

### VOICE

#### 女性がもっと活躍できる会社へ

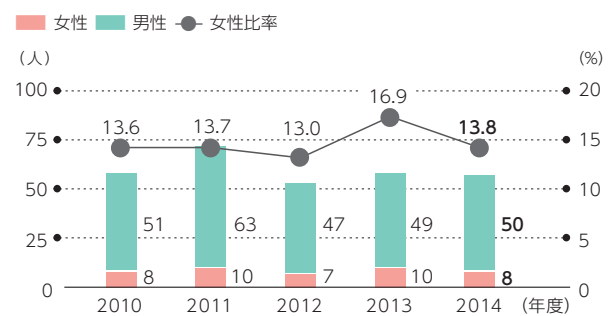
室長の内示を受けたときは驚きと同時に、何からはじめれば良いのかイメージできず、正直戸惑いました。

その後、社内外のさまざまな人との意見交換や情報収集を通して、その目的や仕事内容が徐々に見えてきました。女性がもっと活躍できる会社にするには、男性を含めた働き方の見直しが必要と考えます。やるべきことは沢山ありますが、気負わずに一つずつ取り組んでいきます。

人事部 女性活躍推進室 室長 伊藤 嘉寿代



#### 新卒採用人数の推移（総合職）

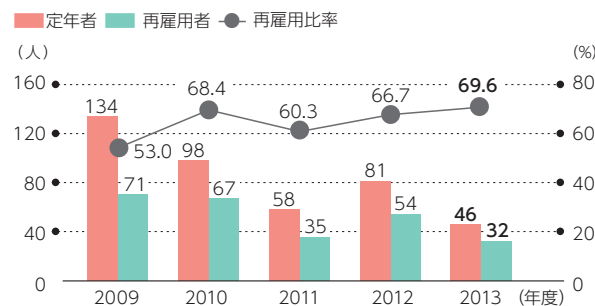


### ▲高齢者雇用の促進

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

少子高齢化がますます加速するなか、「生涯現役」という合言葉のもと、従業員一人ひとり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。

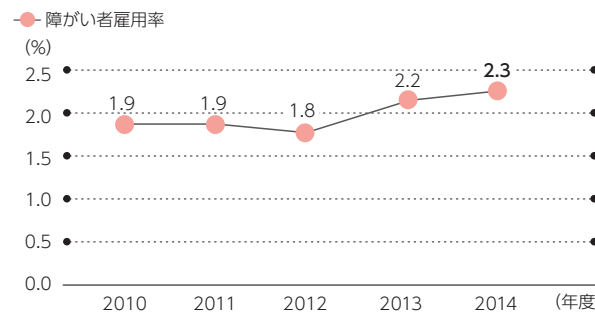
#### 再雇用率の推移



### ▲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うえ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。その結果、2014年6月、障がい者雇用率は法定雇用率2.0%を上回る2.3%を達成しました。今後も障がい者の方が生き生きと長く活躍できる職場環境の整備を推進していきます。

#### 障がい者雇用率の推移



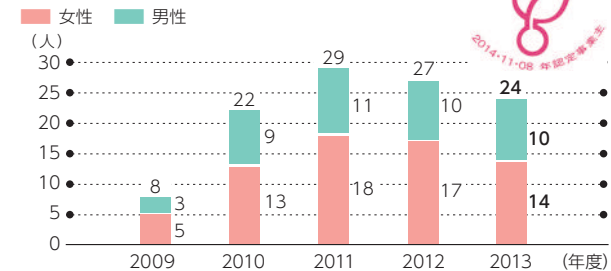
## ワーク・ライフ・バランスへの取り組み

一人ひとりが充実感・満足感を持ち、ライフステージにあわせた多様な働き方を実現できるよう、フレックスタイム制や育児・介護のための両立支援制度の導入、年次有給休暇の取得促進、60歳以降の継続雇用制度など雇用環境を整備しています。

子育て支援制度や出産祝い金(第3子以降は100万円を支給／2006年4月～2014年3月末で延べ208名が受給)などの制度面・経済面のサポートだけでなく、従業員の意識啓発のため、制度の利用方法や利用者の体験談を掲載したパンフレットの作成・配付を行い、ワーク・ライフ・バランスの実現に向けた取り組みを推進しています。

なお、2014年5月には、次世代育成支援対策推進法に基づく基準適合一般事業主として厚生労働省より認定を受け、3回目の「くるみん」マークを取得しました。

#### 育児休業制度利用者数の推移



利用者数 **24** 名(女性14名 男性10名)

## キャリアに応じた教育研修を実施

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

### ▲将来を担うグローバル人材の育成を積極的に推進

グローバル化が一段と進展するなか、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5名の研修生を選抜・派遣しています。

ほかに、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。

## 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、新入社員研修や新任管理職研修でメンタルヘルスに関する内容を盛り込み、事業所単位でもメンタルヘルス研修を実施しています。

また、労使の取り組みとしてメンタルヘルスマネジメント検定Ⅱ種(ラインケアコース)の受験を推奨しており、これまでに約200名が合格しています。さらに従業員とその家族も利用できるメンタルヘルスに関する相談窓口も社内外に設けています。

## 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、昨年度も2013年9月、2014年3月と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。また、大災害により帰宅困難者が出た場合を想定し、2011年6月より本社および全工場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月に本社および全工場に衛星携帯電話を設置しました。



## 地域社会貢献活動

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

### ビオトープでの生物多様性の保全活動を推進

レンゴーの事業活動は、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、武生工場（福井県）と福島矢吹工場（福島県）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、地域住民の皆様に憩いの場として開放しています。

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

福島矢吹工場では、もともとあった豊かな自然を可能な限り保全し、環境との共生を図っています。休耕田の整備を通じて水辺の動植物の多様な生息環境づくりを進め、特に在来種の定着を促進しているほか、隣接する森林との

連続性に配慮しながら敷地内の樹木などを整備し、さまざまな動植物が生育する環境を育成しています。

また、ビオトープ周辺の生物の種類をより充実させるため、水質の管理や池周辺の植栽などを通じて、ホタルが生息できる環境づくりを推進しています。地元ボランティア団体「やぶき遊・ゆうライフクラブ」の皆様と協力して、ホタルの成虫を捕獲して人工的に産卵させ、幼虫を水路に放流する活動を実施しています。今後も取り組みを継続し、地域のシンボルとなることを目指します。



福島矢吹工場 ビオトープ



武生工場 ビオトープ

### VOICE

#### 将来はホタル祭を開催したい

当ボランティアクラブは環境への取り組みを活動目的の一つにしていますので、ビオトープでのホタル放流の活動に協力させていただくことにしました。

初年度は自然に飛翔していたホタルを数十匹放しましたが容易には定着せず、次年度には人工飼育に取り組むことになりました。ホタル採取の際、オスとメスをバランスよく捕獲するため、草むらで静かに光るメスを夜露で濡れた地面に這いつくばって捕獲したことや、冬場の飼育装置の結氷対策などいろいろな苦労がありました。その甲斐あって、産卵を確認したときや幼虫にかえり動いているのを見つけたときには感動もひとしおでした。2014年3月に100匹の幼虫をビオトープに放流することができました。無事に成虫となり、さらにその幼虫と再会する日を心待ちにしています。

今後この地域一帯にホタルが定着すれば、子どもたちの環境学習の場とするのはもちろん、大人も子どもも集うホタル祭を開催したいと思っています。レンゴーや建設会社の専門家の皆さまには、生息地域の調査や、飼育装置の提供などでサポートしていただきました。今後も、変わらぬご支援とアドバイスに期待しています。

やぶき遊・ゆうライフクラブ 藤田 忠晴 様(左) 鈴木 一夫 様(右)



### タイ工業省工業局の八潮工場視察

2013年9月、タイ工業省工業局の関係者11名が八潮工場の視察を行いました。現在、タイ工業省では地球温暖化防止を目的とした基準の制定を検討しており、日本国内での取り組み事例として、八潮工場が地球温暖化防止に取り組んだ背景や活動内容を紹介するとともに問題点などについて意見交換させていただきました。

今回の視察がタイにおける環境問題解決への取り組みに少しでも役立つことを願っています。



工場視察の様子



意見交換会の様子

### 工場見学の受け入れ

レンゴー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。小・中学校からの多くの訪問とともに、自治体や企業からの受け入れも積極的に行っています。

2013年度は、2,000名以上の方々が全国各地のレンゴーの工場を見学されました。



夏休み子ども工場見学会の風景

### 災害に強い街づくりを支援

地震や台風などの災害時、避難所の床敷き、プライバシーを守るための間仕切りなどに使用する段ボールシートや支援物資輸送用の段ボール箱などを提供しています。なかでも、段ボールベッドは、避難所生活が長引くなか、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。



吹田市地域防災総合訓練の様子

#### 防災協定を結んでいる工場一覧（2014年5月末現在）

工場	自治体	締結日	工場	自治体	締結日
恵庭	恵庭市	2013年 3月	新潟	新発田市	2013年 3月
	北広島市	2013年11月	福井	越前市	2013年 2月
	旭川市	2013年 2月	滋賀	栗東市	2014年 2月
新仙台	大和町	2012年 8月	新京都	長岡京市	2013年12月
	宮城県	2009年 9月		大山崎市	2014年 1月
	多賀城市	2008年 9月	三田	三田市	2012年 8月
福島矢吹	矢吹町	2012年 7月	和歌山	紀の川市	2013年 5月
前橋	前橋市	2012年 9月	岡山	総社市	2012年 8月
千葉	佐倉市	2012年 6月	広島	海田町	2012年10月
湘南	寒川町	2008年 2月	防府	防府市	2012年12月
新名古屋	春日井市	2013年 1月	松山	松山市	2013年 8月
	四日市市	2013年 3月	鳥栖	鳥栖市	2012年 9月

全 18 工場、24 自治体と協定



## 従業員による出前授業で 地域の子どもの学習に貢献

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

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

2013年度はこれら2つの出前授業を小学校10校で実施し、500名以上の児童が受講しました。



出前授業の風景

小学校10校で実施  
**500**名以上が受講

## 日本最大級の環境展示会 エコプロダクツ2013に出展

2013年12月、東京ビッグサイトで開催された「エコプロダクツ2013」に出展しました。7回目の出展となる今回のテーマは「Lの時代、はじまる。」。

ブース内では、デルタフルートをはじめとするレンゴーの最先端製品や段ボールリサイクルなどを紹介しました。期間中、子どもから大人まで10,000人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として適切にリサイクルされていること、そして段ボールの可能性や新たな価値をご紹介します。

今後も、人にも環境にも優しい段ボールの魅力を伝えることができるコミュニケーション活動の場を広げていきます。



エコプロダクツ2013の様子

### 2013年度外部評価一覧

	受賞名	対象
製品・技術に関する評価	日本包装技術協会木下賞「包装技術賞」	防災段ボール [RAFEP(ラフェップ)]
事業活動に関する評価	SMBC環境配慮評価融資 平成25年度リデュース・リユース・リサイクル(3R)推進功労者等表彰「推進協議会会長賞」	レンゴー株式会社 利根川事業所
パッケージに関する評価	2013日本パッケージングコンテスト「入賞」 Pentawards 2013「銅賞」	ネスレ日本株式会社様「キットカット味遊記」 シャープ株式会社様「LEDシーリングライトの段ボール包装(風車形緩衝材)」 日本コカ・コーラ株式会社様「リサイクル対応国内最軽量シュリンクラベル」 JAなめがた様「さつま芋キャンペーンケース」
安全に関する評価	全国段ボール工業組合連合会 日本製紙連合会 和歌山労働局長	「優秀賞」 旭川工場、福島矢吹工場、松山工場 「優良賞」 新仙台工場、前橋工場、東京工場 「努力賞」 恵庭工場、千葉工場、新潟工場、豊橋工場、三田工場、和歌山工場、岡山工場、防府工場、鳥栖工場 「特別安全大賞」 利根川事業所 「安全優秀賞(第1種)」 八潮工場 「奨励賞」 和歌山工場
コミュニケーションに関する評価	第7回ワーク・ライフ・バランス大賞 標語部門入選	「ひとりひとりの働き方 認めて高めるチーム力」

## 第三者保証

レンゴー株式会社では「環境・社会報告書2014」に掲載する環境パフォーマンスデータ(エネルギー投入量およびCO<sub>2</sub>排出量)について、株式会社トーマツ審査評価機構による第三者保証を受けています。

独立した第三者保証報告書

2014年8月19日

レンゴー株式会社  
代表取締役会長兼社長 大坪 清 殿

株式会社トーマツ審査評価機構  
東京都千代田区丸の内三丁目3番1号  
代表取締役社長 **稲永 弘**

株式会社トーマツ審査評価機構(以下「当社」という。)は、レンゴー株式会社(以下「会社」という。)の「環境・社会報告書2014」(以下「報告書」という。)及び「環境・社会報告書2014データ集」(以下、データ集という。)に記載されている保証マーク(保証)の付された2013年度のエネルギー投入量及びCO<sub>2</sub>排出量(以下「環境定量情報」という。)について、限定的保証業務を実施した。

**会社の責任**  
会社は、会社が採用した算定及び報告の基準(報告書P1並びにデータ集表紙及びP1)に準拠して環境定量情報を作成する責任を負っている。また、CO<sub>2</sub>排出量の算定は、排出係数と数値データの決定に利用される科学的知識が不完全である等の理由により、固有の不確実性の影響下にある。

**当社の独立性と品質管理**  
当社は、誠実性、客観性、職業的専門家としての能力と正当な注意、守秘義務、及び職業的専門家としての行動に関する基本原則に基づき、国際会計士倫理基準審議会の「職業会計士の倫理規程」が定める独立性及びその他の要件を遵守した。また、当社は、国際品質管理基準第1号「財務諸表の監査及びレビュー並びにその他の保証及び関連サービス業務を行う事務所の品質管理」に準拠して、倫理要件、職業的専門家としての基準及び適用される法令及び規則の要件の遵守に関する文書化した方針と手続を含む、包括的な品質管理システムを維持している。

**当社の責任**  
当社の責任は、当社が実施した手続及び当社が入手した証拠に基づいて、環境定量情報に対する限定的保証の結論を表明することにある。当社は、「国際保証業務基準3000過去財務情報の監査又はレビュー以外の保証業務」(国際監査・保証基準審議会)、「国際保証業務基準3410温室効果ガス報告に対する保証業務」(国際監査・保証基準審議会)に準拠して、限定的保証業務を実施した。  
当社が実施した手続は、職業的専門家としての判断に基づいており、質問、プロセスの観察、文書の閲覧、分析の手続、算定方法と報告方針の適切性及び報告書の基礎となる記録との一致又は調整、及び以下を含んでいる。  
・ 会社の見積り方法が、適切であり、一貫して適用されていたかどうかを評価した。ただし、手続には見積りの基礎となったデータのテスト又は見積りの再実施を含めていない。  
・ データの網羅性、データ収集方法、原始データ及び現場に適用される仮定を評価するため、事業所の現地調査を実施した。  
限定的保証業務で実施する手続は、合理的保証業務に対する手続と比べて、その種類と実施時期が異なり、その実施範囲は狭い。その結果、当社が実施した限定的保証業務で得た保証水準は、合理的保証業務を実施したとすれば得られたであろう保証水準ほどには高くない。

**限定的保証の結論**  
当社が実施した手続及び入手した証拠に基づいて、会社の環境定量情報が、会社が採用した算定及び報告の基準に準拠して作成されていないと信じさせる事項はすべての重要な点において認められなかった。

以 上

### 保証業務手続きの補足説明

Step1	Step2	Step3	Step4	Step5
<b>計画策定</b> ●保証対象範囲、項目、手続、日程などの決定	<b>実施</b> ●本社および事業所での手続の実施(現場視察、分析の手続、証憑合、資料閲覧、質問など)	<b>報告</b> ●実施結果、指摘事項の確認	<b>最終版「環境・社会報告書」のチェック</b> ●Step3での指摘事項のフォローアップ	<b>保証報告書受領</b> ●「独立した第三者保証報告書」の受領
<b>組織対象</b> レンゴー株式会社生産部門および非生産部門(対象事業所数地内の一部の関連会社を含む)				
<b>対象期間</b> 2013年4月～2014年3月				
<b>保証項目</b> 化石エネルギー投入量および化石エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量				
<b>第三者保証機関</b> 株式会社トーマツ審査評価機構				

現地視察