

Environmental and Social Report

2019

環境・社会報告書2019

Recycleを通してResourceを考える



1部あたり
680g
CO₂
CO₂の「見える化」
カーボンフットプリント
<http://www.cfp-japan.jp>
CR-DD01-19004
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。

本報告書は、環境に配慮した制作・印刷方法を採用しています。



本 社 〒530-0005 大阪市北区中之島2-2-7 中之島セントラルタワー
TEL. 06-6223-2371 FAX. 06-4706-9909
東京本社 〒108-0075 東京都港区港南1-2-70 品川シーズンテラス
TEL. 03-6716-7300 FAX. 03-6716-7330

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

2019年10月発行



会社概要 (2019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	653,107百万円(連結) 323,989百万円(単体)
従業員数	16,968名(連結) 3,817名(単体)
グループ企業 (連結対象)	国内42社 海外104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、フレキシブルコンテナ等)、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(2019年3月31日現在)
本社、東京本社、研究所、包装技術部のほか、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、地域に根差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。

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2018年度の活動を報告しています。特集ページでは、創業110周年を迎えたレンゴーが段ボールとともに人々の暮らしを支え続けてきた歴史と、これからも新たな価値を生み出していく挑戦について言及しています。また、レンゴーだからこそ実現できる付加価値の高い製品・サービスを届ける総合力を紹介しています。環境報告ページでは定量的なデータの信頼性を確保するために、第三者保証を受けています。

報告範囲

- 対象組織
レンゴ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
2018年度(2018年4月1日～2019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)

発行時期

前回：2018年9月
今回：2019年10月
次回：2020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(2018年版)」

第三者保証対象範囲(保証マーク:)

本報告書に掲載している情報について、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：・2018年度の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(売電分を除く)
・スコープ1,2およびスコープ3(カテゴリ3)の温室効果ガス排出量

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.8.0)」

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
TEL | 06-6223-2371(代表)
FAX | 06-4706-9909
URL | <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(株主・投資家情報)

<https://www.rengo.co.jp/financial/index.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
世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーとして未来をデザインし、持続可能な社会の実現にたゆみない努力を続けてまいります。	
経営理念/事業内容	05
特集	
特集1 暮らしを支え、時代とともに成長する「パッケージプロバイダー」へ	07
特集2 今までの、そしてこれからのレンゴーを支える総合力	09
レンゴーとSDGs	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
社会からの評価(2018年度)/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。



レンゴー株式会社
代表取締役会長兼社長

大坪 清

世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーとして 未来をデザインし、 持続可能な社会の実現にたゆみない努力を 続けてまいります。

事業活動の全てにおいて 社会的課題と真摯に向き合う

2019年4月に創業110周年を迎えることができました。1909年、創業者である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、時代の変化に対応した包装を開発し、お届けしてまいりました。創業110周年の今年を最終年度として策定した「Vision110」は目標を達成しつつありますが、その主題である「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」に終わりはありません。

“Less is more.”をパッケージづくりと環境経営のキーワードとして掲げ、より少ない資源で大きな価値を生むパッケージの開発を進めるとともに、従業員一人ひとりがその能力を存分に発揮できる環境づくりに取り組み、着実に成果を積み上げてきました。“Less is more.”は、当社のESG（環境・社会・ガバナンス）を象徴すると同時に、国際的な統一目標であるSDGs（持続可能な開発目標）の達成にも通ずるものと確信しています。そのバックボーンの一つが国連

グローバル・コンパクトへの参加です。当社は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に示された新たな課題に対しても、事業活動の全てにおいて真摯に向き合い、持続可能な社会の実現に貢献してまいります。

持続可能な社会づくりに 貢献していくために

▶ 脱炭素社会に向けて

気候変動は、喫緊の課題と認識し、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。また、わが国がパリ協定で表明した2030年度までにCO₂排出量26%削減（2013年度比）も、自らの中期目標として取り組んでいます。

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、近隣で発生する建設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積極的に取り組んでいます。今後、利根川事業所にも新たなバイオマスボイラ発電設備の導入を計画しており、取組みをさらに加速させ、2030年度までに再生可能エネルギーの比率を25%にまで高める計画です。

▶ 人手不足などの社会的課題へのソリューション

社会的課題として人手不足が深刻化する中、ワンアクションで開封でき、すぐに陳列可能な「レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング(RSDP)」や、中身の大きさに応じて高さの異なる段ボール箱を自動で組み立てることができる「ジェミニ・パッケージングシステム」など、店舗販売と通信販売の両面で流通現場の作業効率化に貢献する製品により、これまでにない需要を開拓してきました。

さらに、「広幅高速プレプリントデジタル印刷機」の導入や、三辺可変包装システム「パルミラ」を開発し、市場のニーズを先取りして新たな需要を創出する、クリエイティブな「パッケージプロバイダー」として、ハードとソフトの両面から総合的なソリューションを提供し、これからも社会的課題の解決に貢献してまいります。

▶ 海洋プラスチックごみ問題にも貢献

海洋汚染や生態系への影響が懸念される海洋プラスチックごみ問題は、今や世界的な喫緊の課題です。SDGsとの関わりも大変深く、国や企業での取組みが加速しています。当社ではかねてより、木材パルプを原料とするビスコースからつくられるセロファンやセルロースビーズなどのセルロース関連製品を製造・販売しています。これらは、木質素材であるセルロース100%からなり生分解性を有するため、プラスチックの代替素材としての活用が期待されています。

海洋プラスチックごみ問題の解決においては、経済産業省が主催する「クリーン・オーシャン・マテリアル・アライアンス」にも幹事会社として参加しており、引き続き、海や土などの自然に還る「生分解性素材」の研究開発、普及を通じ、海洋プラスチックごみ問題の解決に貢献してまいります。

▶ 「生涯現役」で活躍できる環境づくり

イノベーションを生み出す創造性の源こそ、従業員一人ひとりの力です。当社は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。また、少子化対策ならびに次世代育成支援も企業にとっての重要な課題と認識し、男性の育児休業の取得促進や長時間労働の是正、手厚い出産祝い金の贈呈など、子育てを制度面と経済面の両方からサポートしてきました。その結果、2018年には、より高い水準の取組みを行っている子育てサポート企業として、厚生労働大臣より「プラチナくる

みん」認定を取得しました。

2019年4月、全ての従業員が健康とモチベーションを維持しながら、意欲と気概を持って活躍し続けられるよう、65歳定年を導入しました。「生涯現役」をスローガンに掲げ、60歳以降も給与・賞与などの処遇は変わらず、能力に応じた昇給も可能で、一律的な役職定年も設けない挑戦的な取組みと自負しています。その前提として、「レンゴーはつらつ健康宣言」を策定し全社をあげての健康づくりにも取り組んでいます。また、肉体的負担の少ない安全で安心な職場は、高齢者のみならず、女性や障がい者にとっても働きやすい職場であり、健康経営の基本でもあります。

生産性とは、従業員一人ひとりの心の持ちようです。生涯を通じて皆がはつらつと働き、はつらつとした生活を送ってこそ、企業の発展成長につながると考えています。

時代をこえて社会と共に 成長する企業であるために

世界一のゼネラル・パッケージング・インダストリーとは、単に規模がNo.1ということだけではありません。包装産業の中で、ユーザーにとって「ベストワン」の企業グループになることです。

そのためには、時代の変化を先取りし、自ら未来をデザインし、新たな市場を開拓する「パッケージプロバイダー」としての姿勢が求められます。ものづくりというハードとクリエイティビティというソフト、国内と海外、グループ各社、そして、社会とのさまざまな連携を通じて総合力を高めることが重要であり、それによって初めて自ら未来をデザインすることが可能となります。

パッケージングの新たな価値の創造に、世界で一番の情熱を注ぎ、ベストワンの企業グループとなることを通じて、物流と暮らしの豊かさを支え、より良い社会、持続可能な社会の実現のために、これからも、たゆみない努力を続けてまいります。

ゼネラル・パッケージング・インダストリーとして

経営理念

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

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

1. 活力ある事業活動を通じて、お客様の満足と信頼を獲得し、繁栄と夢を実現すること。
2. 高い倫理観を持ち法令遵守を徹底し、常に誠実に行動すること。
3. 積極的かつ正確な情報開示を通じ、広く社会とのコミュニケーションに努めること。
4. 働く者一人一人の価値を尊重し、安全で働きやすい環境づくりに努め、ゆとりと豊かさを実現すること。
5. 地球環境の保全に主体的に取り組むこと。
6. 良き企業市民として社会に貢献すること。
7. グローバル化に対応し、各国・地域の法令を遵守するとともに、文化や慣習にも配慮した事業活動を通じて、当該国・地域の経済社会の発展に貢献すること。

パッケージプロバイダー

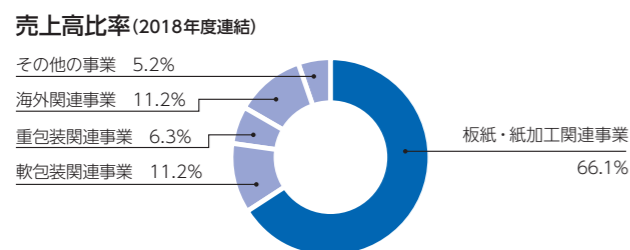
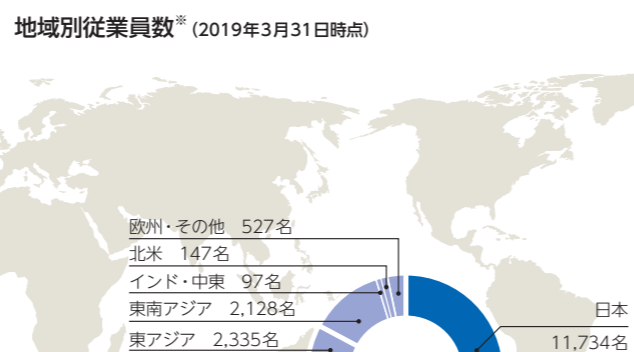
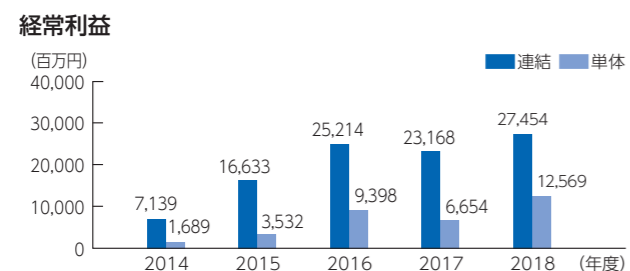
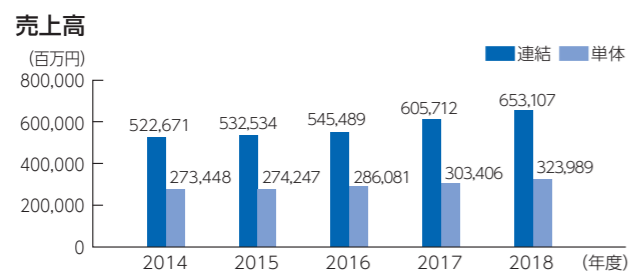


レンゴグループは現在、「製紙」「段ボール」「紙器」「軟包装」「重包装」「海外」の6つのコア事業を中心に多彩な事業を展開しています。

「ゼネラル・パッケージング・インダストリー」= GPIレンゴのつくり出す多彩なパッケージング・ソリューションの全てが、物流と暮らしの豊かさを支え、そのイノベーションは社会的課題の解決へとつながっています。

単に製品を供給するだけのサプライヤーではなく、自ら未来をデザインし、新たな市場を創出するクリエイティブな「パッケージプロバイダー」として、あらゆる産業の全ての包装ニーズに対し、総合的なソリューションでお応えします。

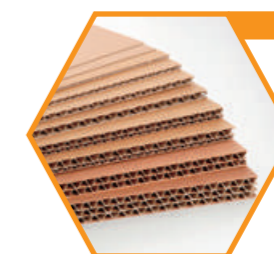
事業の概況



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。



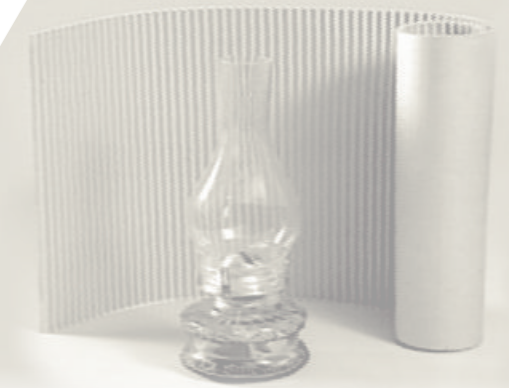
重包装事業
ポリエチレン重袋やフレキシブルコンテナ、クラフト紙袋などの物流を支える重包装容器を提供しています。環境適合型製品の開発にも注力しています。



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。

暮らしを支え、時代とともに成長する「パッケージプロバイダー」へ

2019年4月12日、レンゴーは創業110周年を迎えました。それは、日本で初めて段ボールが誕生して110年を意味します。GPIレンゴーは新たな価値を創り出す「パッケージプロバイダー」として物流と人々の暮らしを支え、持続可能なより良い社会の実現を目指します。



1909~

「レンゴーと日本の段ボール」の始まり



1960~

「総合包装企業・レンゴー」の誕生



2000~

パッケージング・ソリューション・カンパニー



2010~

GPIレンゴーとして「次の100年」に向かう



1909年(明治42年)、レンゴーの創業者である井上貞治郎は、当時ガラス製品の緩衝材として使われていた、シワを寄せた紙(なまこ紙)で事業を成すことを決意しました。紙に波型を付ける機械を自力で考案し試行錯誤を繰り返した末、ようやく完成した製品に「段ボール」と命名。日本に初めて段ボールを誕生させました。

段ボール事業は大正時代、日本の工業化の進展とともに発展し、さらに1923年に発生した関東大震災からの復興にあたり、木箱に変わる包装箱として段ボール箱への転換が進みました。

拡大する需要に対し、1936年に原紙から段ボール箱までを一貫生産できる理想の近代的工場、淀川工場(大阪府)を完成させました。

戦後、段ボール産業は急速な発展を見せ、段ボールの需要は青果物をはじめとして飛躍的に向上し、その旺盛な需要に応えるため、レンゴーは工場のさらなる近代化を目指し、工場の省力化・自動化を進めました。

1960年代以降は高度経済成長の過程で、商品の個装にプラスチック製のフィルム製品が使われるようになり、ディスプレイ方式も様変わりし、レンゴーも「強く美しい箱」の製品化を推し進めました。

一方で労使協調体制の構築による生産性の向上にも取り組み、1968年には収益だけでなく給与も5割増させる経営ビジョン「5・5計画」を打ち出すとともに、1970年には「総合包装企業への脱皮」という新たな方針を表明しました。さらに技術革新をより一層推進し、段ボール製造設備(コルゲータ)の連続運転装置の開発をはじめとして、美粧性や鮮度保持、耐水機能を付加した製品を開発するなど、包装に新時代を拓きました。

1980年代に入ると時代は豊かさの向上から高級志向に変化し、段ボール箱にも高級化が求められ、それに対応するため、より美粧性の高い段ボール箱の生産体制を整えました。

2000年代に入るところには、地球環境保護意識の高まりによりパッケージづくりにも、省資源・省エネルギーを念頭に置いた環境負荷低減が求められるようになりました。一方で人々のライフスタイルはますます多様化・高度化し包装に新たな機能が求められるようになりました。

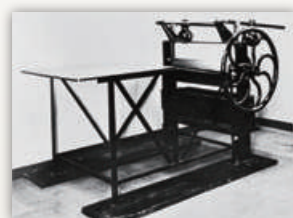
レンゴーでも1999年に「環境憲章」を制定し、ただ作るだけではなく、環境問題に対して全社的に取り組む体制を構築しました。「人にも環境にも優しく」をモットーに、サプライチェーン全体を見据えた資源を無駄にしない効率的なパッケージづくりに生産と製品の両面から取り組み、長年のパッケージング・テクノロジーの蓄積との相乗効果による多様なパッケージング・ソリューションで、社会のニーズに応えてきました。

また従業員の働きやすい環境整備にも積極的に取り組み、第3子出産祝い金の大幅な増額や派遣社員の正社員化をはじめ、現代社会が抱える労働力の課題についても時代に先駆けた施策を展開してきました。

2011年、次の100年を見据えた新たなコーポレート・ステートメント「ゼネラル・パッケージング・インダストリー」=GPIレンゴーを掲げました。「軽薄炭少®」、それをさらに進化させた“Less is more.”を事業活動の中心テーマに据え、より少ない資源で大きな価値を生む革新的なパッケージづくりに取り組む姿勢を明確にしました。

そして2019年、そのパッケージを生み出す創造性の源である従業員が能力を最大限に発揮し「生涯現役」で働き続けられるよう、65歳定年を導入しました。

これから、世の中はIoTやAI、ロボット技術の進化によりますます超スマート社会へと向かい、段ボールをはじめとするパッケージの重要性もさらに高まります。GPIレンゴーは、製造技術のイノベーションと自動化を進め、女性や高齢者でも働きやすい環境を整えるとともに、パッケージプロバイダーとして顧客のニーズを先取りし、新しい発想と技術の継承・向上を両立させ、日本で、世界で、躍動と挑戦を続けていきます。



井上貞治郎が使った「段ボール製造機」



淀川工場



さまざまなデザインが施された段ボール箱



1970年の全国安全QC大会



八潮工場バイオマス焼却発電設備



利根川事業所ボイラ燃料LNG



従業員一人ひとりが創造性の源



あらゆる包装ニーズに応えるレンゴーの製品

レンゴーの取り組み

- 1909年 • 三盛舎を起こし段ボール事業を創始
- 1920年 • 聯合紙器(株)を設立
- 1936年 • 淀川工場を竣工

- 1968年 • 5・5計画による人間尊重の経営を打ち出す
- 1972年 • 聯合紙器(株)からレンゴー(株)へ社名変更
- 1998年 • 朋和産業(株)を子会社化、軟包装事業に進出
- 1999年 • 「レンゴー株式会社環境憲章」を制定

- 2001年 • 「環境報告書」を発行
- 2006年 • 出産祝い金の改定
- 2009年 • 派遣社員 約1,000名を正社員化
- 日本マタイ(株)を子会社化、重包装分野に進出

- 2010年 • 「エコチャレンジ020」を制定
- 2014年 • 女性活躍推進室の設置
- 2017年 • 「働き方改革宣言」を策定
- 2019年 • 65歳定年を導入



特集2

今までの、そしてこれからの レンゴーを支える総合力

レンゴーを支えているのは、現場の従業員の力です。当社が110年にわたって培ってきた独自の技術や知見を掛け合わせる(クロスさせる)ことで、あらゆる包装ニーズの、さらに先をいくイノベーションを生み出し、世界の「ゼネラル・パッケージング・インダストリー」= GPIレンゴーを追求していきます。

レンゴーを支える「総合力」

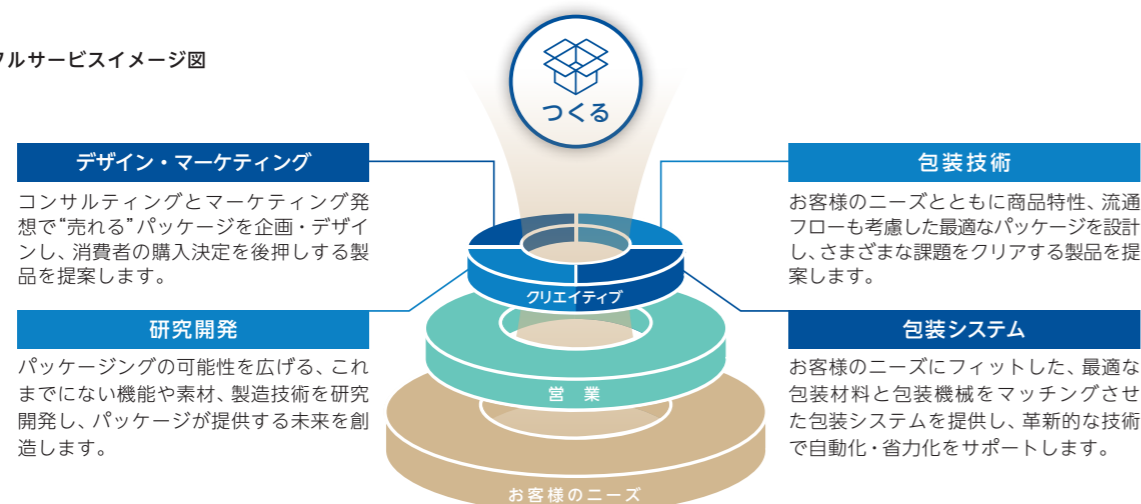
パッケージの役割が商品の輸送・保護だけにとどまらない現在、多様化した市場や消費者の嗜好を的確にとらえ、目に見えるニーズだけでなく、その奥に隠れたニーズも読み取り、プラスアルファの価値を生み出すことが求められています。当社では、刻々と変化する市場を見極め、パッケージングでその答えを形にしています。

お客様と消費者をつなぐ付加価値ある製品を生み出すため、営業を窓口「デザイン・マーケティング」「包装技術」「包装システム」「研究開発」という四つのクリエイ

ティブな分野が連携し、あらゆるニーズにトータルでお応えしています。その連携で生まれたパッケージデザインを具現化するのが、国内34カ所にある生産拠点です。パッケージの製造を行うとともに、さらなる製品の品質向上や生産性の向上、環境負荷の低減などを目指し、日々業務改善にも取り組んでいます。

こうした各部門がそれぞれの技術や知見を持ち寄り、掛けあわせることで、他社にはないレンゴーならではの付加価値をお客様に提供しています。

トータルサービスイメージ図



デザイン・マーケティング × 包装技術

製品を生み出す「プロ発想」と「生活者発想」の融合

サッポロビール株式会社様から、eコマースサイトに商品を展開するに当たり「目立つパッケージではなく、“暮らしになじむデザイン”にしてほしい」との要望で生まれたのが「コロコロストッカー」です。

この製品は、外箱がストッカーとなり、下段の缶から取り出し上から補充することで、常に冷えた缶が一番前に出てくるものです。遊び心のあふれるパッケージとして反響をいただき、国内外の複数のアワードでも評価いただいています。

開発に当たり、デザイン・マーケティングの観点から、



サッポロビール株式会社様
「サッポロ ホワイトベルグ コロコロストッカー」

クリエイティブ × つくる

改善事例を積み重ね現場力を高める

設計されたパッケージを具現化する製造の現場では、日々、工場での業務改善活動に注力し製造のレベルアップを図っています。日常的に改善意識を生み出すためには、日常業務の中での気付きや感想を発信しやすい雰囲気づくりがとても重要です。その環境を整えることにより「できることは何か」「どうしたいのか」など行動レベルに落とし込んだ発想が生まれ、製造工程に適したパッケージデザイン・形態の改善につながる提案ができるようになりました。実現できない提案については、理由をフィードバックすることで、提案意欲をそぐことなく、継続的に現場の声が上がるように配慮しています。

こうした日々の積み重ねで改善意識が根付き、現場全体の成長につながっています。

国内の工場間ではノウハウの共有を積極的に行い、必要な改善事例の全社展開も実施しています。こうした



「コロコロストッカー」のプロジェクトメンバー

「暮らしになじむ」という点をデザインだけにとどまらず消費者の実生活にまで広げました。プロジェクトメンバーで課題を抽出し、「奥に入ったビールは取り出しにくい」「他の食材と混在し、庫内が整理しにくい」などの問題を解決できるデザインとして、現在のアイデアにたどり着きました。

一方、包装技術の観点からは、これまでにない斬新なアイデアであったため、カタチにするには強度はもちろん、本当にコロコロと出てくるかという機能面、実際に製造できるか製造現場との調整が必要となりました。

このようなユニークな発想をカタチにできるのも、設計・製造・デザインのスペシャリストが連携してクリエイティブな製品を生み出すレンゴーの総合力あってこそです。本製品はそれを象徴する事例となりました。

さまざまな賞を受賞!

- 2017年** ・2017日本パッケージングコンテスト 包装技術賞(包装アイデア賞)
- 2018年** ・ジャパンパッケージングコンペティション 2018 アルコール飲料部門賞
- ・ワールドスターコンテスト2018 ワールドスター賞
- 2019年** ・日本パッケージデザイン大賞2019 アルコール部門 銅賞

CROSS INNOVATION

取組みを積み重ねることで、全国のお客様に品質を担保した高付加価値製品を迅速にお届けすることができます。

素材の開発から製品の企画、製造の現場まで、各分野で働く従業員がそれぞれの役割を果たし連携することで「GPIレンゴー」は進化し続けます。



レンゴーの取組みとSDGsの関連性

2015年9月に開かれた国連サミットにおいて、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のターゲットが掲げられました。それがSDGs(持続可能な開発目標)です。SDGsを達成するために、企業にも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。

SDGsの採択は、当社にとっても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。今後も既存事業のさらなる強化と、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。



重要課題の策定に向けて

当社は、今後取組みを深めるべき重要課題(マテリアリティ)を特定するために、「SDGsの企業行動指針(SDG Compass)」を参考に、事業活動と関わり深いSDGsの目標をマッピングしました。現在、2020年度を達成年度とする環境目標「エコチャレンジ020」で活動していますが、今後ステークホルダーとの対話と議論を重ね、社会課題と事業の関係性をさらに整理した「エコチャレンジ020」に対応する新たな環境目標の策定を進めていきます。



2018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組みを進めています。

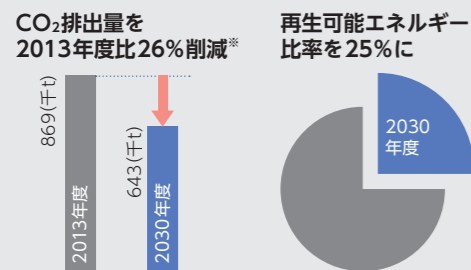
テーマと関連するSDGs	項目	2018年度				目標	
		目標	実績	評価	関連ページ	2019年度	2020年度
地球温暖化対策 7 12 13	生産部門のCO ₂ 排出量 ^{*1} (1990年度比)	28%削減	23.2%削減	×	P17	23%削減	32%削減
	物流部門のCO ₂ 排出 原単位 ^{*2} (2007年度比)	12%削減	13.4%削減	○	P18	13%削減	削減推進
資源の有効利用 12 15	古紙利用率	97%以上	98.3%	○	P19	97%以上	97%以上
廃棄物の削減 12 15	最終処分量 ^{*3}	4,000t以下	3,349t	○	P21	4,000t以下	4,000t以下
	再資源化率	98%以上	98.3%	○	P21	98%以上	98%以上
化学物質の管理 12 13	PRTR対象物質排出量・ 移動量(2002年度比)	13%削減	14.7%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	58.5%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)	10.5%削減	11.1%削減	○	P23	11%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」

社会とともに

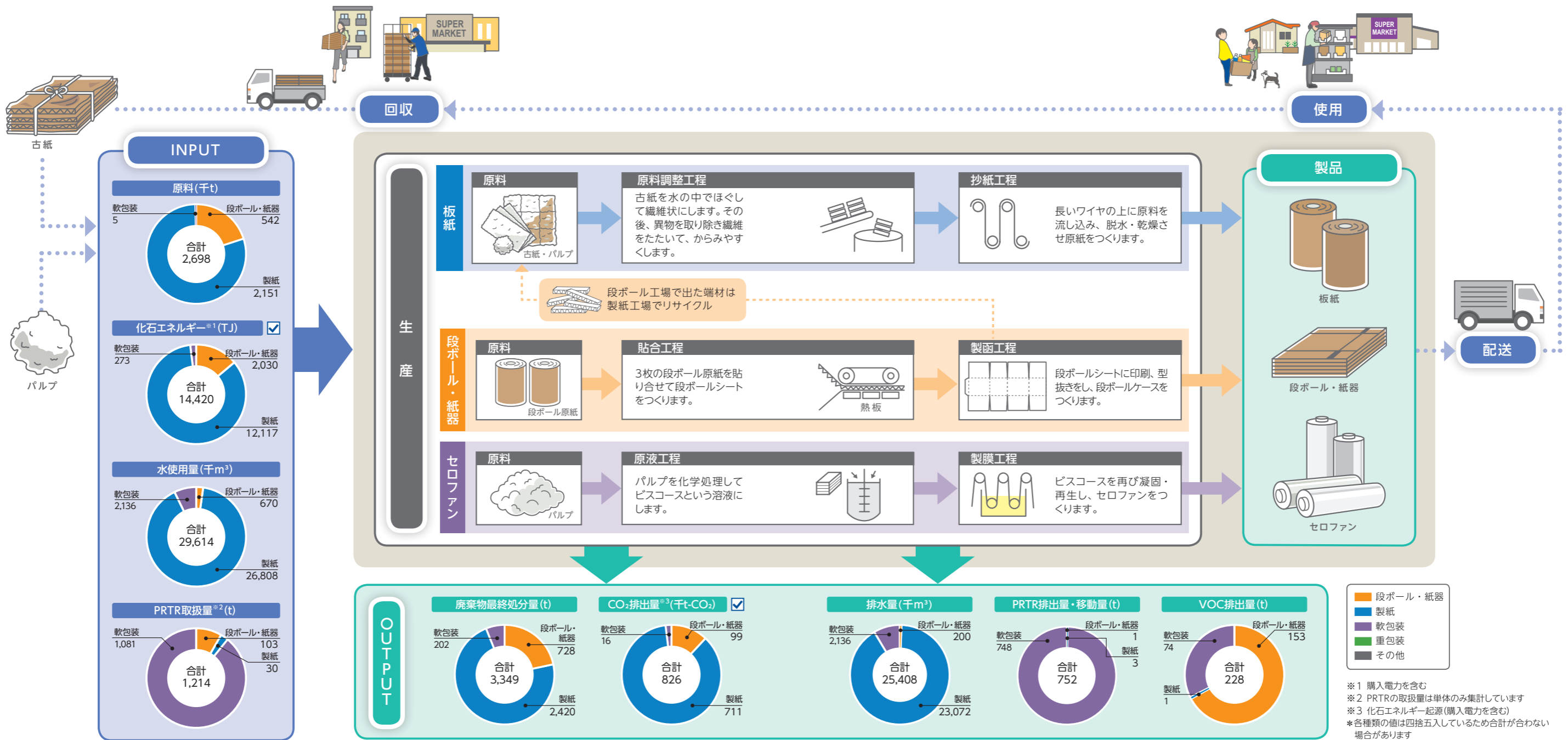
TOPICS 2030年度目標を策定



当社は「レンゴーグループ環境憲章」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。そして、その実現に向けた具体的な取組みとして、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。

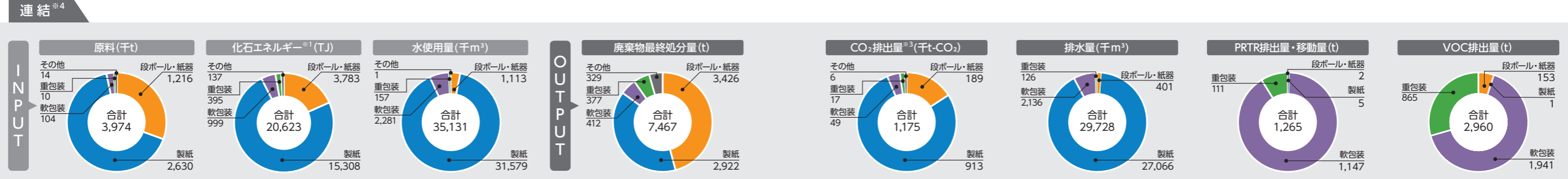
テーマと関連するSDGs	2018年度				目標	
	目標	実績	評価	関連ページ	2019年度	
品質管理 9 12	ヒューマンエラーの防止	理解度テストを実施(毎月1回)	○	P25	取組みの継続	
女性の活躍推進 5 8	総合職女性採用比率を3割以上とする	32.3%	○	P32	取組みの継続 (計画期間：2020年度まで)	
	女性管理職数を倍増する (2014年度19名→2020年度40名以上)	33名	—			
	営業外勤および製造現場で働く女性 (正社員)の数を2倍以上とする (2014年度 営業外勤8名、製造現場7名)	営業外勤 19名 製造現場 26名	—			
年次有給休暇の 取得促進 8	平均10日以上とする	67.2%	○	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(2018年度実績)



■ 段ボール・紙器
■ 製紙
■ 軟包装
■ 重包装
■ その他

※1 購入電力を含む
 ※2 PRTRの取扱量は単体のみ集計しています
 ※3 化石エネルギー起源(購入電力を含む)
 ※各種類の値は四捨五入しているため合計が合わない場合があります



*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31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。

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

1. 環境法令の遵守

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

2. 地球温暖化対策の推進

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

3. 資源の有効利用の推進

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

4. 廃棄物の発生抑制と有効利用の推進

廃棄物の発生を抑制し、再利用、再資源化により最終処分量の低減に努める。

5. 環境負荷の小さい製品の研究・開発と供給

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

6. 環境に配慮した資材の調達と生産活動の推進

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

7. 環境に配慮した海外事業活動の推進

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

8. 広報、啓発、社会活動の促進

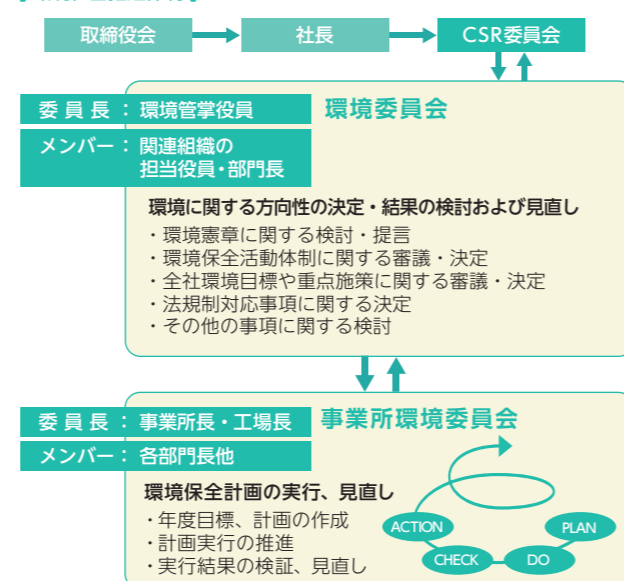
環境意識の向上を目的とした広報、啓発を行うとともに、地域や社会の環境保全活動への参加・協力も積極的に行う。

2009年4月12日制定

環境経営推進体制

環境経営を推進するために、全社を統括する「環境委員会」と事業所・工場に「事業所環境委員会」を設け、常に現状を見据えた計画を実行する体制を整えています。「環境委員会」は、全社での環境経営の強化を図ることを目的とし、環境管掌役員を委員長として、生産部門や関連組織の担当役員・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、周辺地域に根差した環境保全活動へと展開しています。

【環境経営推進体制】



環境マネジメントシステム

環境経営を効果的に推進するために、2001年から国際規格であるISO14001の環境マネジメントシステムを導入し、2006年には全ての生産拠点で認証を取得しました。また、事業所・工場では環境マネジメントシステムが適切に運用されていることを確認するため、内部監査と審査機関による外部審査を定期的実施しています。

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行っています。2018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(2018年度)】

講座	受講人数
新入社員への環境教育	60
内部監査員養成講座	25

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、法令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。2018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

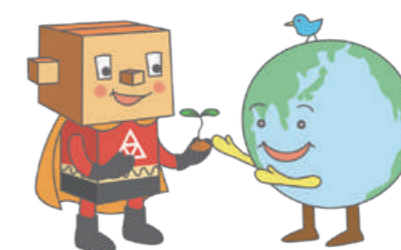
2018年度に寄せられた苦情は騒音・振動など計11件でした。苦情の原因を特定し、設備的な対策や運用の見直しなどを行いました。苦情をお寄せいただいた方には原因と対策方法を説明し、ご理解を得るように努めています。今後も苦情がないように未然に防止すると同時に、近隣の方々との密接なコミュニケーションに努めていきます。

【環境に関する苦情件数(2018年度)】

大気	水質	廃棄物	騒音・振動	臭気	その他	合計
0	0	0	5	0	6	11

● 環境事故対策

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





地球環境のために

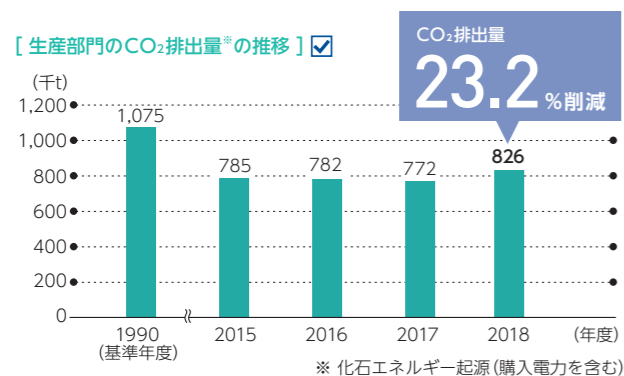
地球温暖化対策

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。生産部門はもちろんのこと、物流部門や非生産部門でも省エネルギー活動を進めています。

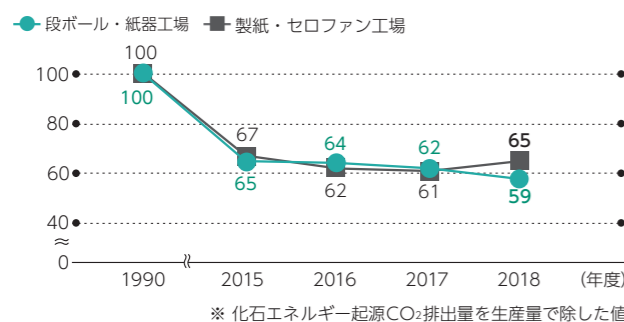
CO₂排出量の削減

2018年度は、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28%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拡大、生産体制の見直しなどに取り組みましたが、製品の自製化や生産品目の変更などが影響し、CO₂排出量は826千トン、1990年度比23.2%の削減となり、目標達成には至りませんでした。しかし、環境憲章に掲げた目標を達成するために、長期的な視点で生産性の向上やエネルギーの効率化を進め、継続的な改善を行ってまいります。

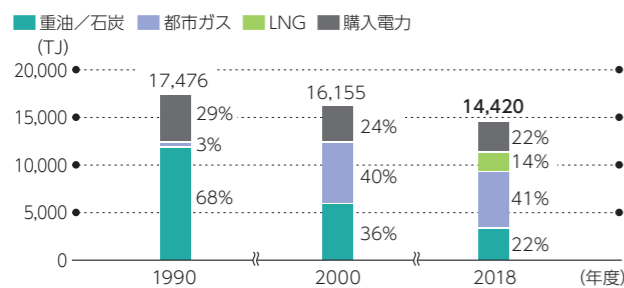
【生産部門のCO₂排出量の推移】



【CO₂排出原単位[※]の推移】



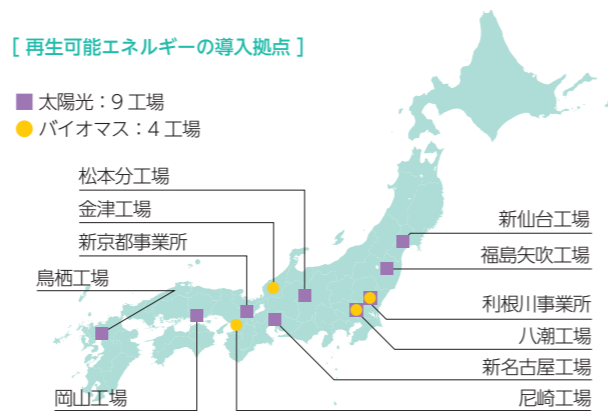
【化石エネルギー投入量および燃料別比率の推移】



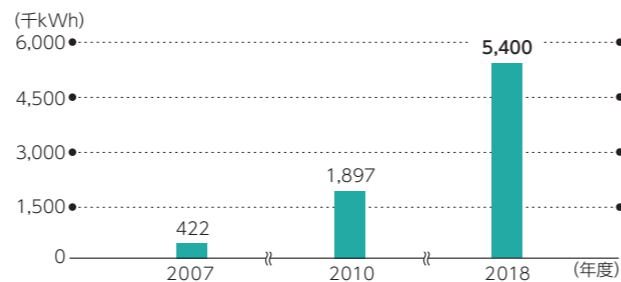
再生可能エネルギーの利用促進

エネルギーの多様化、資源の有効利用、地球温暖化防止の観点から太陽光発電やバイオマスボイラなどの設備を積極的に導入し、再生可能エネルギーの利用を拡大させています。2018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5,400千kWhで、初めて導入した2007年度の13倍となりました。また、製紙工場では建設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、2018年度の再生可能エネルギー比率は14%となりました。

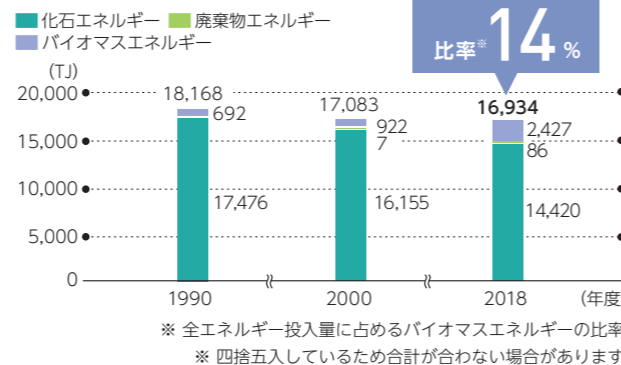
【再生可能エネルギーの導入拠点】



【太陽光発電(総発電量)の推移】



【全エネルギー投入量の推移】

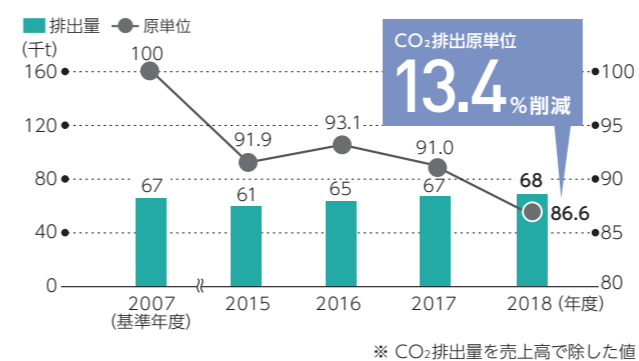


物流部門での取組み

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12%削減することを目標に取り組んだ結果、2018年度は基準年度と比べ13.4%の削減となり、目標を達成しました。

今後も輸送ルートの見直しや積載率向上による配送車両の削減、モーダルシフトなどを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ます。

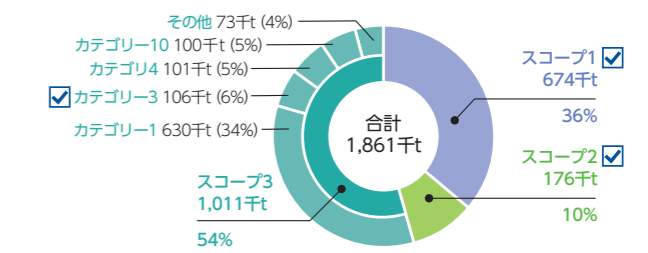
【物流部門のCO₂排出量と原単位[※]の推移】



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、スコープ1・2・3の把握に努めています。2018年度の総排出量は1,861千トンで、そのうちの自社での燃料の使用による直接排出(スコープ1)と購入した電気や熱の使用による間接排出(スコープ2)は全体の46%、事業活動に伴うサプライチェーンの上流から下流における間接排出(スコープ3)は54%となりました。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、分析結果を生かしたCO₂排出量削減の取組みを進めてまいります。

【サプライチェーン全体での温室効果ガス排出量(2018年度)】



TOPICS

「平成29年度エコシップ・モーダルシフト事業優良事業者表彰」において国土交通省海務局長表彰を受賞

当社利根川紙器工場から九州方面への輸送ルートの9割を、輸送効率に優れ地球環境に優しい海上輸送へと切り替えたことにより、CO₂排出量を約60%削減しました。この取組みが評価され、当社およびレンゴー・リバーウッド・パッケージング(株)、レンゴーロジスティクス(株)、関光汽船(株)とともに、「平成29年度エコシップ・モーダルシフト事業優良事業者表彰」において、国土交通省海務局長表彰を受賞しました。今後も、陸上輸送中心の物流システムから、海上輸送へのモーダルシフト^{*}を積極的に推進することにより、CO₂排出量削減に取り組んでいきます。

九州方面への製品輸送のモーダルシフト



※ モーダルシフト：トラックなどの自動車で行われている貨物輸送を、環境負荷の小さい鉄道や船舶の利用へと転換すること



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。

生産拠点における水リスクの分析

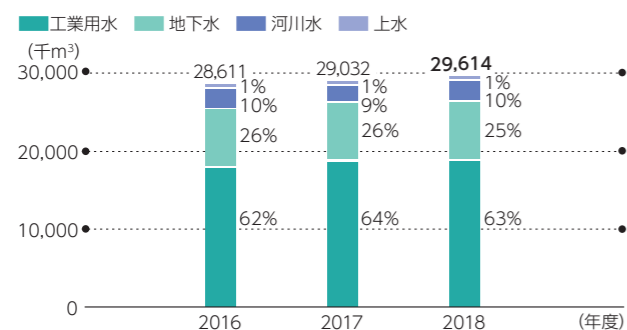
世界で水不足が深刻化する中、当社の実情を把握し適切な施策を実行するため、世界資源研究所 (WRI) の水リスク評価ツール「Aquaduct (アキダクト)」を用いて水リスク調査を実施しました。まずは当社の水使用量の約90%を占める製紙工場を分析したところ、総合的に「非常に高い」リスクのある拠点はありませんでした。今後は事業所ごとに水リスクや生産量に応じた取り組みを行い、水資源管理を徹底しリスクの低減に努めていきます。

水資源の有効利用

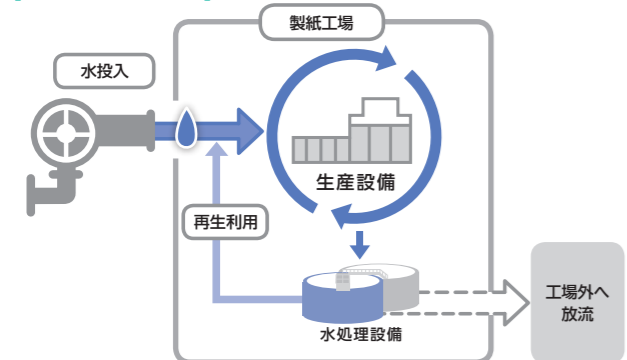
当社は、事業を行う上で必要な水を上水、工業用水、地下水、周辺の河川などから取水し使用しています。2018年度の水投入量は29,614千m³となりました。

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、工程から排出された循環水の一部も水処理設備で処理を行いさらに再生利用するなど、水資源の有効利用に努めています。

【水投入量の推移】



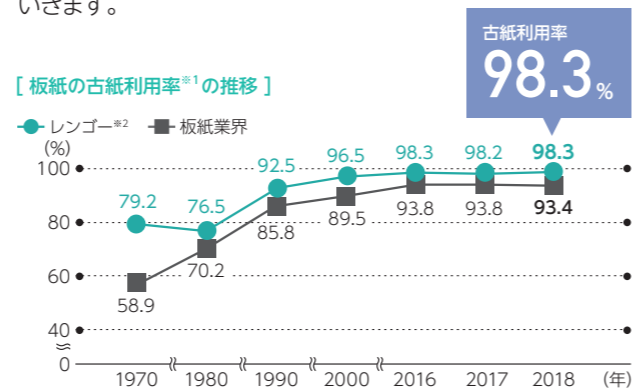
【内部循環のフロー図】



古紙利用率の維持・拡大

2018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り組みを継続した結果、2018年度の古紙利用率は98.3%となり目標を達成しました。

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



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

機密古紙の利用拡大

八潮工場、尼崎工場、利根川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。

また、機密古紙の管理に関しては、情報セキュリティ管理の国際規格であるISO27001の認証を取得しています。2015年度に八潮工場、尼崎工場、2016年度に利根川事業所で取得しました。情報管理の信頼性と適正管理の強化がより一層重要視される中、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。

禁忌品について

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

【代表的な禁忌品】

紙製品ではあるものの製紙原料とならないもの	
芳香紙、臭いの付いた紙	洗剤・石鹸・線香などの紙製包装、紙箱、段ボール箱など
昇華転写紙、感熱性発泡紙	捺染紙、アイロンプリント紙、立体コピー紙(点字用途など)
ろう段、ワックス付き段ボール	輸入青果物、水産加工品など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



製紙工場で臭気探知犬が大活躍！

八潮工場では、2014年から「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り組みを行っています。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、それに伴って製品のトラブルやロスが着実に減少しています。現在では「チャコ号」も加わり2頭体制で取り組みを強化しています。また、利根川事業所では「ライ号」が活躍しています。



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。



つなげましょう！リサイクルの輪

知っていますか？ 段ボールの「リサイクルマーク」

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

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



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ください
- ラベルははがしてください
- フィルムが貼られている箱はリサイクルに出さないでください
- 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ください



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

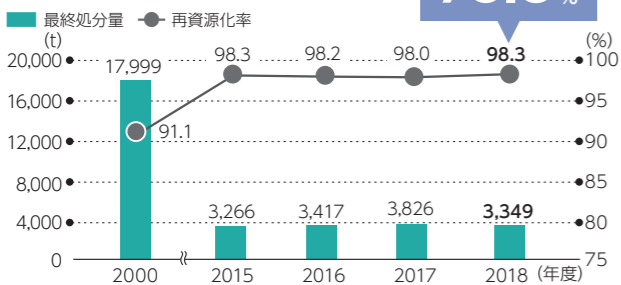


廃棄物の削減

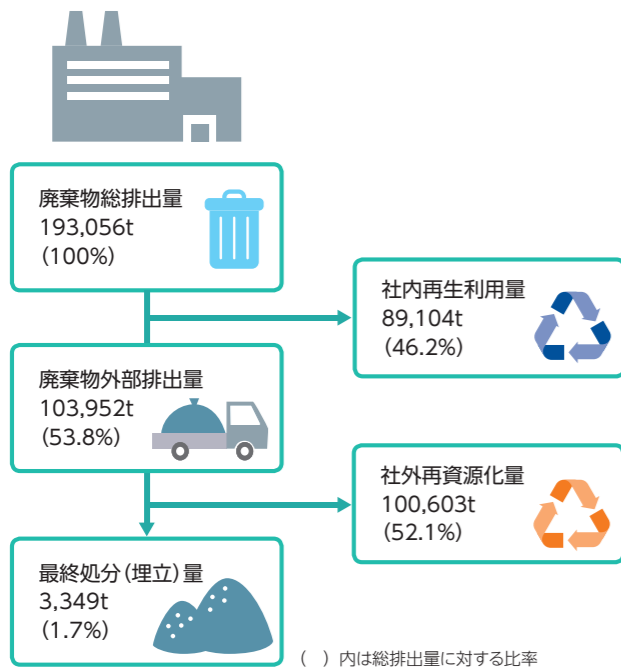
2018年度の「エコチャレンジ020」では最終処分量4,000トン以下、再資源化率98%以上を目標に設定し取り組んできました。事業所・工場では、日頃から外部に廃棄物の処理を委託する場合には、可能な限りリサイクル処理できる業者を選定し、再資源化率の向上に努めています。その結果、最終処分量は3,349トン、再資源化率は98.3%となり目標を達成しました。

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】

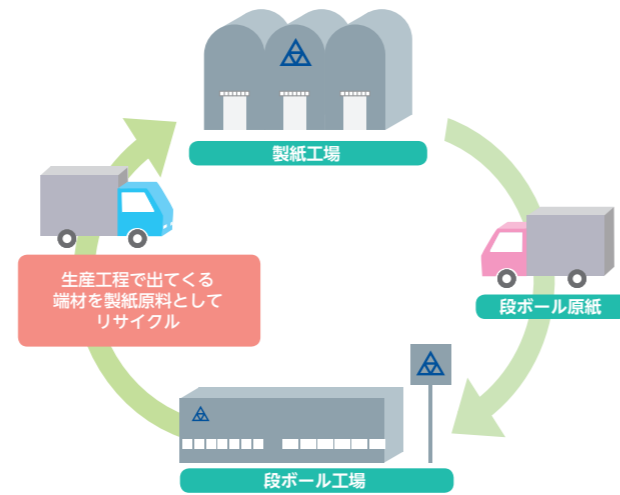


* 各数値は四捨五入をしているため合計が合わない場合があります

◆ 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】



製紙原料として再生

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。

化学物質の管理

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

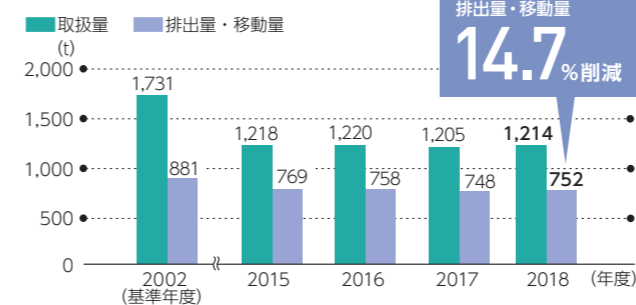
SDGsとの関連性



化学物質の適正管理

化学物質の排出および移動量届出 (PRTR) 制度に基づく、2018年度の対象物質の排出量・移動量は752トン、2002年度比で14.7%削減となり、目標(2002年度比13%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】

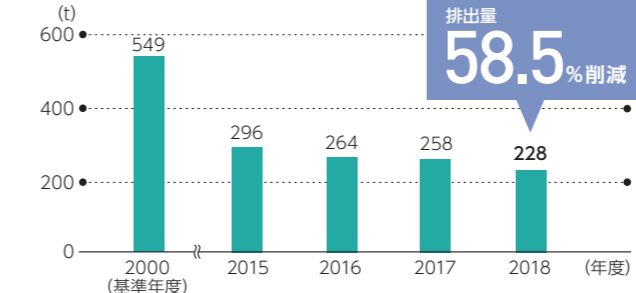


揮発性有機化合物 (VOC) の削減

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、2018年度の排出量*は228トン、2000年度比で58.5%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まいります。

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

【VOC排出量の推移】



フロンへの適正管理

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含有機器のうち、トランス・コンデンサ類の処理は完了しました。安定器などの汚染物については必要に応じて再選別し、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。燃焼温度や排ガス処理設備を適切に管理することで大気汚染物質の規制値を下回るレベルまで低減させています。

[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

2018年度の排水量は25,408千m³でした。排水は加圧浮上、活性汚泥、沈降分離、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

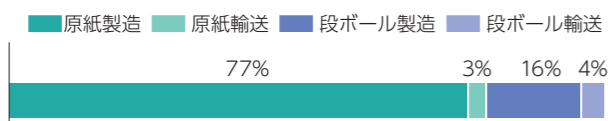


パッケージの軽量化

「エコチャレンジ020」で段ボールの平均坪量を2004年度比10.5%削減することを目標に活動しました。2018年度の結果は11.1%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*】



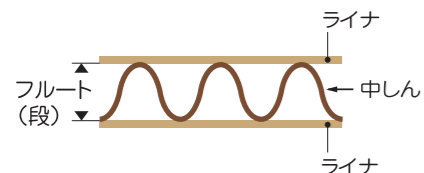
* 自社で定めた算定方法により算出した値です

● 原紙での取り組み

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。

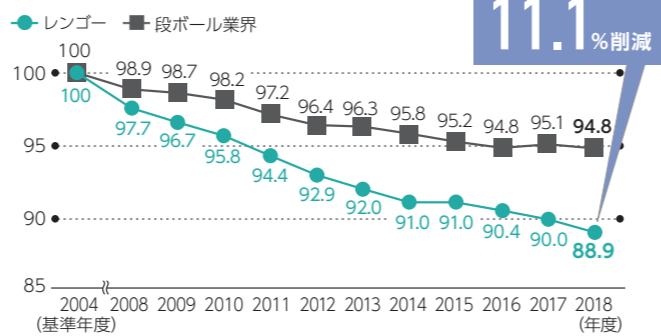
当社では、2002年から原紙の軽量化に着手し軽量原紙や軽くて強度の高いLCC原紙(Less Caliper & Carbon Containerboard)を開発しました。[LCC120]と[LCCX90]はそれぞれ一般的な中しん原紙の160g/m²と120g/m²と同等以上の強度を保ち、さらに25%の軽量化を実現しています。

【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

【段ボールの平均坪量* 指数の推移】



※ 段ボール 1m² 当たりの質量
出所：全国段ボール工業組合連合会（当社にて指数化）

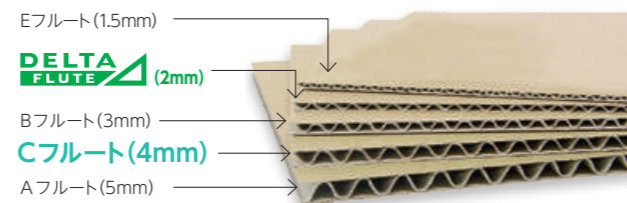
これまでの取り組み

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

● 段ボールでの取り組み

パッケージの軽量化のために、薄物段ボールの普及に取り組んでいます。当社が開発したデルタフルードの厚さは2mmで、当社オリジナルの全く新しい規格です。デルタフルードは外装箱としても内装箱としても使用できるため、段ボールの軽量化、高機能化を図ることができます。また、厚さ4mmのCフルードは厚さ5mmのAフルードと強度が同等でありながら容積が約20%減るため、Aフルードの代替として広く使用されています。

【デルタフルードとCフルードの特長】



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

生物多様性の保全

SDGsとの関連性



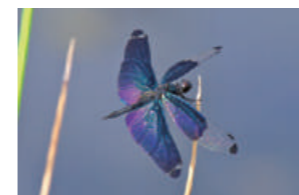
地球上では、多種多様な生き物と自然環境がバランスを保ちながら共存しています。生産拠点がある地域の皆さまと連携しながら、地域の生態系を大切に守り、育てています。

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と武生工場では、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じた豊かな自然環境を守る取組みとして、自然環境のパ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】



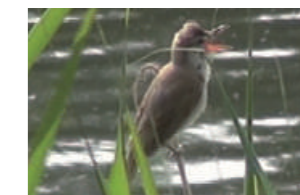
チョウトンボ



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。2012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。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、2018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
2012年度	「やぶき遊・ゆうライフクラブ」結成 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 2018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



社会とともに

お客様との関わり

お客様に安心して製品をご使用いただくために、品質の安定化に取り組んでいます。

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。

2018年度のCS活動方針

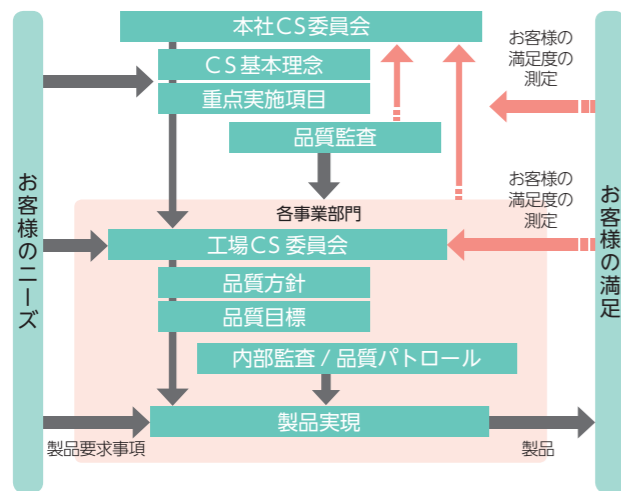
一人ひとりが深化してお客様の安心と信頼を高めよう！

基本理念： 利潤を追求する経済活動の中で、顧客満足度を最大限に向上させる

重点実施項目： 不具合を出さない環境づくり

品質保証の推進

お客様からの要望に応える商品をお届けするために全社を統括する「本社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、品質に対して重大な影響をおよぼすリスクを抽出し、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。各工場には「工場CS委員会」を設置し、本社CS委員会が決定した活動方針のもと、各現場で実践するためのより具体的な取組みの策定とその評価を月1回実施しています。



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に努めています。規格改訂に伴い、全ての認証取得工場で2015年版への移行を完了しました。

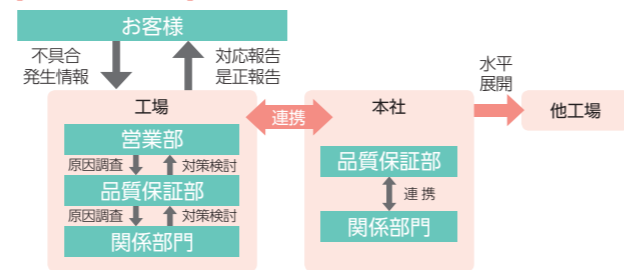
[ISO9001の認証取得工場一覧(2019年3月末現在)]

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		豊橋	
岡山		新京都事業所	
武生	(一財)日本規格協会(JSA)	(段ボール) 小山	QAIC ジャパン(株)
新名古屋			

製品の不具合発生時の対応

お届けした製品で不具合が判明した場合、営業担当者が窓口となり、お客様からの情報をもとに、品質保証部と関係部門が連携して対応しています。また、本社関係部門とも連携し、重大リスクを伴う案件は全工場に水平展開し、リスクの低減に努めています。

[不具合対応フロー]



再発防止への取組み

製品の不具合を発生させないためにはヒューマンエラーの防止が大きな課題と捉えています。2018年度は当社の不具合発生の中でも、発生リスクの高い手配誤りと異品種混入について重点的な対策を実施しました。手配誤りに関しては、上期に発生した全事例の分析を行い、発生の原因を周知・徹底しました。異品種混入に関しては、過去10年間に発生した不具合の内容を分析し、注意すべきポイントを周知・徹底し、不具合発生リスクの低減を図りました。

社会の課題を解決する製品

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

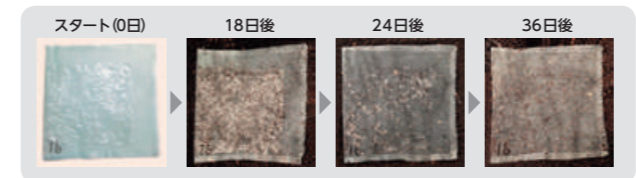
自然界で生分解するセルロース関連製品

昨今、海洋プラスチックごみによる汚染が世界的な問題となっており、プラスチックから代替素材への切り替えの動きが加速しています。

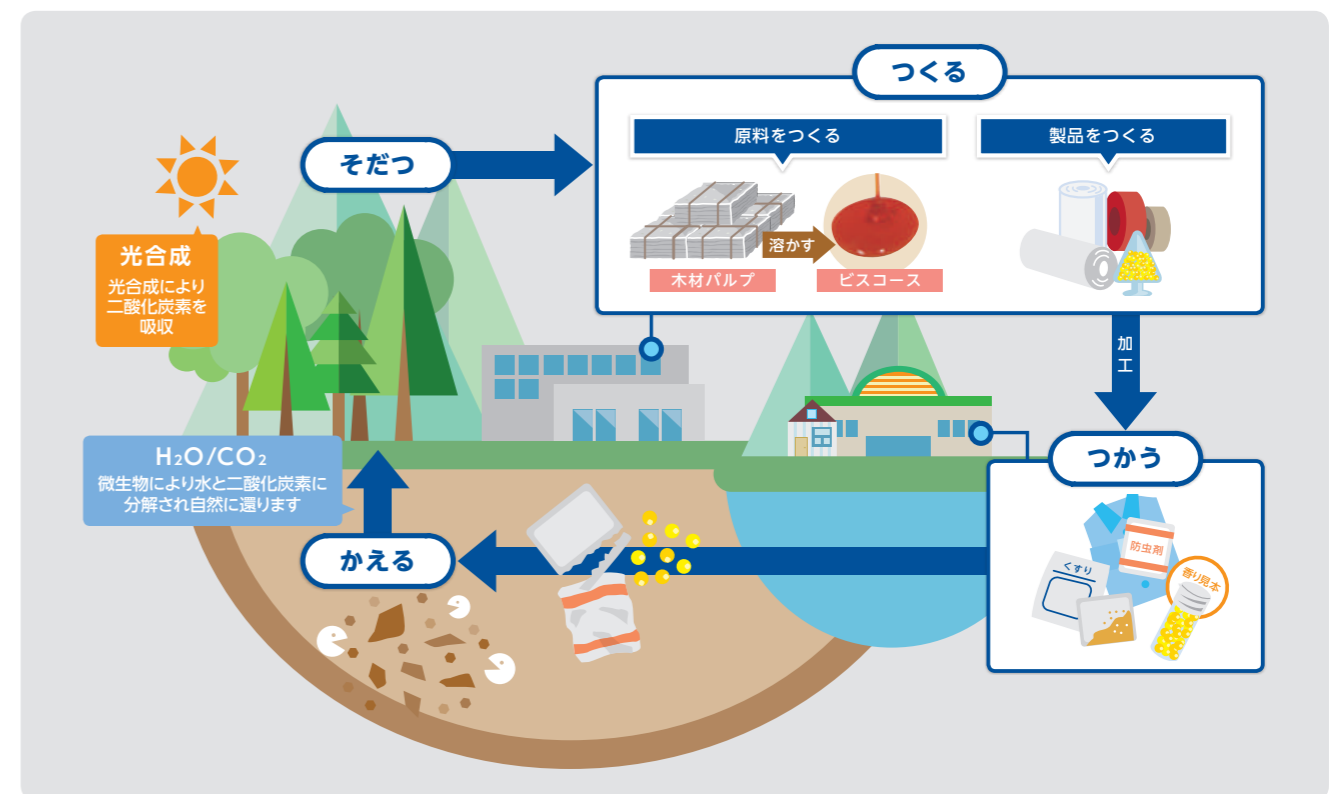
木材パルプから得られる当社のセルロース関連製品(フィルム、粒子など)は、土中や海洋の自然界の微生物によって水と二酸化炭素にまで分解される生分解性を有しています。

食べ物や薬に使う袋などの包装、衣類用防虫剤の包材、香り見本などの用途で使用されており、今後はプラスチック代替素材としてさまざまなパッケージへの活用が期待されています。

[セロファン®の生分解の様子]



[セルロース関連製品の循環図]



[セルロース関連製品]



セロファン®の特徴

木材パルプからつくる透明フィルムです。容易に引き裂くことができ、帯電性が低いことから薬品の包装などに使用されています。



サフロン®の特徴

セロファンの原料を紙や不織布にコーティングした加工紙です。透気度の調整ができるため防虫剤・芳香剤の包材などに使用されています。



ビスコパール®の特徴

木材パルプを原料とする多孔性の球状セルロース粒子です。粒径0.3mm~4mmで香り見本などに使用されており、現在さらなる小粒径化(0.005mm)に取り組んでいます。



流通、小売店での課題を解決する「レンゴー スマート・ディスプレイ・パッケージング(RSDP)」

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

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



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

STEP1

ケース上部のタブを引きます。



STEP2

両側を開きます。



STEP3

ミシン目に沿ってケース上部と側面部を下部から切り離します。



STEP4

できあがり!!



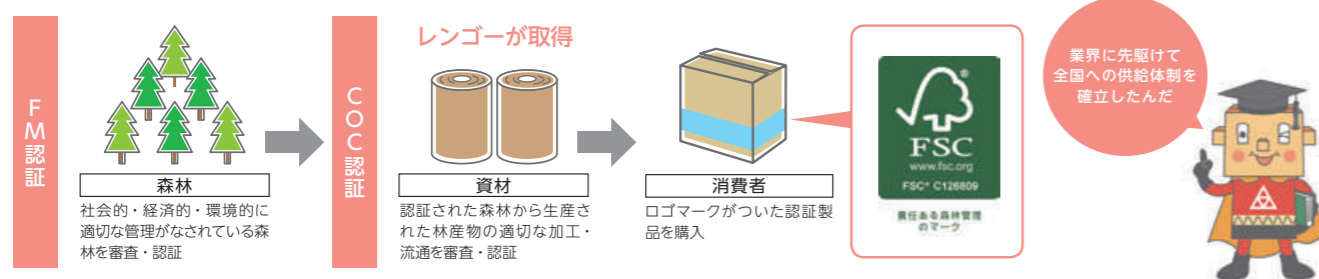
陳列までの作業時間 約1/5に短縮

持続可能な原材料の調達に貢献する「FSC® 森林認証製品」

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、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、紙器、マルチパックでもFSC森林認証を取得しています。

【森林認証制度のしくみ】




通販物流の効率化につながる「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。


STEP1

シートに商品を置く




STEP2

シュリンクフィルムで商品を固定し、商品の高さを測定して罫線を入れる




STEP3

罫線で折り曲げる




STEP4

もう一枚のシートを貼り合わせる



完成



25mm~75mmの間さまざまな高さの商品が梱包できます。

必要な段ボールは2種類のシートのみ

2種類のシートでさまざまな寸法の商品に対応でき、資材の集約につながります。

材料使用量の削減
物流効率の向上(CO2排出量削減)

開封しやすく再封かんも可能

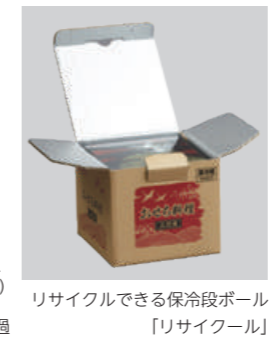
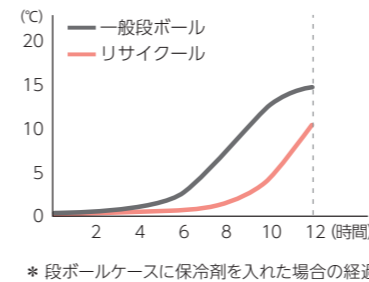
左右どちらからでも開封できるジッパー

点線で囲んだ部分がかみ合う再封かん機能付き

保冷効果で食品の劣化を抑制する「リサイクル」

段ボール箱の内側に特殊な保冷塗工剤をコーティングしたリサイクル可能な保冷段ボールです。段ボール箱の段の部分の空気層とコーティング面が外気からの熱の伝わりを低減し、内容品の温度上昇を抑制することができます。温度上昇を抑えることで、青果物や海産物、熱に弱いチョコレートなどの食品の劣化が抑制でき、食品ロスの削減も期待されます。

【保冷剤の温度変化(外気温23℃)】



自然の抗菌力を生かして鮮度を保つ「ワサヴェール®」

ワサビやカラシに含まれるアリルカラシ油は天然の辛味成分で、高い抗菌・防カビ性を持ち、ガス状で成分が揮発し空間を満たすことで微生物の増殖を抑えます。そのアリルカラシ油を用いたワサヴェールを食品にかぶせてフタをするだけで、食品の鮮度保持や日持ち向上に効果を発揮するため、お弁当、お寿司、パンなど幅広い用途で使用されています。





お取引先との関わり



社会とともに

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

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月にまず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Webサイトに公開してお取引先にご理解をいただけるよう努めています。

詳しくはこちらをご覧ください

サプライヤーの皆さまへのお願い



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。2017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。2018年度に調達したパルプについては、2019年9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(2018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	65.5	○	○
ロシア	10.0	○	—
アメリカ	7.5	○	—
ブラジル	6.6	○	—
南アフリカ	5.5	○	—
チリ	3.4	○	—
カナダ	1.2	○	—
スウェーデン	0.3	○	—

^{*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

グ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:グリーンウッド法)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、板紙の主要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に集まり、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

「サプライヤーとバイヤー」を超えたパートナーに

私たちは製造業では欠かせない蒸気エネルギー関連機器の開発・製造を行っています。2006年ごろ、御社から段ボール製造時の省エネルギーのご相談を受け、1年半近くかけて共同で開発したのが、蒸気循環システムです。

このシステムは、これまで湯気として大気へ放出するしかなかった蒸気を回収・再利用するもので、工場によっては20%近くエネルギー消費量を抑制することができました。

とてもチャレンジングな提案だったため、開発から導入までは試行錯誤の連続で、週に何度も話し合いを重ね、互いのアイデアを出し合いました。お互いに良いモノを求める意識と当社のノウハウ、御社の現場の力を融合させることで完成にこぎつけました。

実際にこれが単なる「サプライヤー」と「バイヤー」という関係でしたら、システムは誕生しなかったと思います。御社とはこれからもお互いに成長しあえる信頼関係を構築したパートナーでありたいと考えています。



株式会社ティエルバイ 営業技術本部
マネージャー

藤川 雄一 様(右)

株式会社ティエルバイ 生産本部 生産技術グループ

飛田 泰平 様(左)



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。

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」を実施しています。2018年度は、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。従業員一人ひとり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

TOPICS

65歳定年実施に向けた取組み

2018年10月、65歳定年のスタート世代となる57歳から59歳の従業員80名を対象とした労使共催研修「生涯現役」を目指して～を実施しました。新制度の実施を目前に控え、65歳までモチベーションを維持しながらはつらつと働ける意識づけと、会社と労働組合双方から期待を伝える機会とし、参加者同士のグループワークのほか、ラジオ体操を基礎から学び直すプログラム、食生活を中心とした生活改善の講座を行いました。

「自身の働き方や生活習慣をいま一度見つめ直す良い機会だった」「いつまでも頼りになる先輩でいられるよう仕事に対する姿勢や熱意を見せていきたい」など参加者から前向きな感想が多く聞かれ、「生涯現役」に向けた意識が高まりました。



ラジオ体操講習会の様子

ダイバーシティへの取組み

高齢者雇用の促進

当社は2001年に再雇用制度を導入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(2018年度の再雇用率75.4%)。一方、少子高齢化がますます加速する中、人材の多様化とともに高齢者の活用をさらに推進するため、2019年4月より、定年を60歳から65歳に延長しました。

全ての社員が健康とモチベーションを維持しながら、65歳まで「生涯現役」を貫き、一人ひとりが意欲と気概を持って働き続けられるよう、さらなる生産性向上と働きやすい職場づくりを進めています。

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。当社は、職域の拡大に取り組むほか、当事者意識をもって正しい理解のもと行動できる従業員を増やすためユニバーサルマナー検定研修を実施しました。2018年6月現在、障がい者雇用率は2.4%と法定雇用率を満たしています。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] (%)

	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
障がい者雇用率	2.3	2.2	2.2	2.1	2.4

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「女性の活躍推進に関する行動計画」の策定と「女性の活躍に関する情報」を公表し、2016年5月には、取組みの実施状況などが優良と評価され、女性活躍推進法に基づく基準適合一般事業主として厚生労働大臣より「えるぼし」企業に認定されました(認定段階2)。

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っています。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

[女性の活躍に関する状況]

	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
従業員数	3,719	3,680	3,700	3,730	3,817
うち女性	294	302	324	346	370
女性比率	7.9%	8.2%	8.8%	9.3%	9.7%
平均勤続年数	14.1	14.4	14.9	15.0	14.8
男性	14.3	14.6	15.2	15.4	15.2
女性	11.2	11.6	11.6	11.7	11.5
採用者数(総合職)	58	50	44	52	65
うち女性	8	15	14	16	21
女性比率	13.8%	30.0%	31.8%	30.8%	32.3%
管理職数	620	641	657	684	686
うち女性	17	21	24	29	33
女性比率	2.7%	3.3%	3.7%	4.2%	4.8%

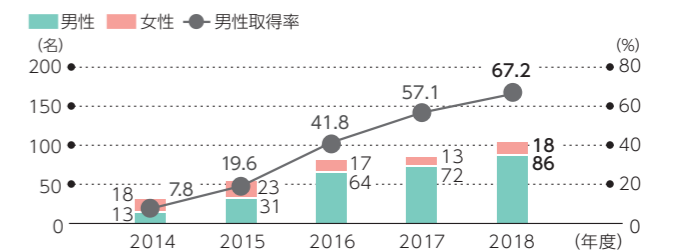
ワーク・ライフ・バランスの実現に向けた雇用環境を整備

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ができるように育児・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、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、特に男性の育児休業の取得促進に注力し、2018年度においては67.2%となりました。そして、厚生労働省大阪労働局より、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4回目の「くるみん」認定と、さらに、より高い水準の取組みを実践する優良な「子育てサポート企業」として、特例認定である「プラチナくるみん」認定も取得しました。

また、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。制度導入の2006年4月から、延べ346名(2019年3月現在)が受給し、制度面だけでなく経済面でのサポートも行っています。

[育児休業制度利用者数]



[育児休業取得率]

	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
男性	7.8	19.6	41.8	57.1	67.2
女性	100.0	100.0	94.4	100.0	100.0





全要素生産性(TFP)向上の取組み

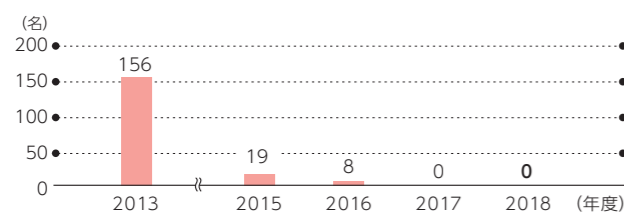
「働き方改革」による長時間労働是正の動きが国を挙げた取組みとなる中、当社では2014年にスタートした「全要素生産性(TFP: Total Factor Productivity)向上による総実労働時間削減」の取組みが着実に成果を上げつつあります。生産性についてあらゆる要素を分析し、技術革新とともに人の働き方、心のありようも意識しながら生産性を高めることに取り組み、「所定外労働時間削減」と「年次有給休暇取得促進」を労使一体となり推進しています。啓発活動や職場環境の整備を推進した結果、2018年度の年次有給休暇の平均取得日数は11.6日となり、4年続けて「平均10日以上」という目標を達成しました。

また、当社の「働き方改革」を一層加速させるため、2018年度より、「働き方改革アクションプラン」を策定しています。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。

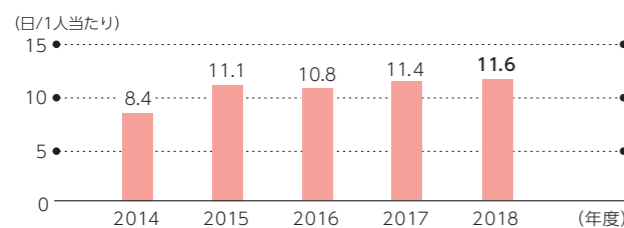
働き方改革アクションプラン(2018年度)

1. 長時間労働の是正
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
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
男性の育児休業取得率を50%以上とする

【月平均の法定時間外労働が60時間以上の社員数】



【年次有給休暇平均取得日数】



健康経営への取組み

当社は、これまでも従業員の健康づくりに関するさまざまな取組みを進めてきましたが、2019年4月の65歳定年実施をふまえて、従業員やその家族の健康のさらなる保持・増進のため、会社、労働組合、健康保険組合がそれぞれで行っている取組みや計画を整理し、同年1月「レンゴーはつらつ健康宣言」を策定しました。

宣言に掲げた重点施策である、禁煙の推進、健康づくりを促進するラジオ体操講習や講演会の開催、メンタルヘルス教育の強化、職場環境の整備・改善などを当面の目標とし、心身両面での健康づくりと安全・安心な職場づくりを全社で展開していきます。

従業員が生涯を通じてはつらつと働き、はつらつと生きるために、健康づくりを推進することで生涯現役社会の実現に資するとともに、活力ある事業活動を通じて社会の持続可能な発展に貢献していきます。

レンゴーはつらつ健康宣言

私たちは、生涯現役を意識しながら、健やかで心豊かなはつらつとした生活を実現するために、日々の健康づくりと、誰もが自らの能力を最大限に発揮し、はつらつと働くことのできる安全・安心な職場づくりに取り組むことを宣言します。

重点施策

健康増進に向けた取組み

- ・ 禁煙の推進
- ・ 生活習慣病の抑止と重症化予防対策の実施
- ・ 健康づくりを促進するセミナーの開催

こころの健康に向けた取組み

- ・ ストレスチェックの実施と分析結果の活用
- ・ メンタルヘルス教育の実施
- ・ 社内相談窓口の設置

すべての人が働きやすい職場づくりに向けた取組み

- ・ 所定外労働時間の削減
- ・ 年次有給休暇取得の促進
- ・ 機械設備の安全化・省力化、職場環境の整備・改善

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て、従業員が切磋琢磨することを目的に小集団・改善活動を実施しています。

2018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348チーム、延べ4,000名以上が参加しました。職場の業務について理解を深める良い機会であり、「レンゴーの現場力」の向上に資する取組みとなっています。



最優秀チーム：清水工場の小集団・改善活動発表の様子

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3名程度の研修生を選抜・派遣しており、2010年の1期生から現在の10期生までで計39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。

健全な労使関係を構築

事業所・工場では毎月1回、労働組合の支部執行部と管理職が労使協議会を開催しています(本部・本社間でも年4回開催)。労使協議会では、事業所・工場の運営に関するさまざまなテーマについて、労使間で情報や問題意識を共有し、率直に意見交換を行う大切な機会です。全社での実施回数は実に年間400回以上にもおよび、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。万が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

安全衛生



社会とともに

全ての従業員の健康と安全の確保は事業の持続的発展の根幹を担うとの理念のもと、
全社挙げてさまざまな安全衛生活動を展開し、
安心して働くことのできる職場づくりを目指しています。

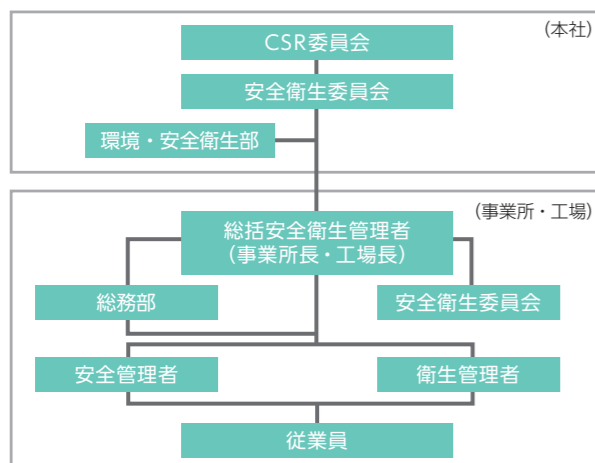
安心・安全な職場づくり

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。その取り組みとして、独自で構築した労働安全衛生マネジメントシステムを運用して、安全衛生の継続的なレベルアップにつなげています。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・工場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]



2018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

「注意する厳しい言葉は思いやり
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、労働安全衛生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情報共有を図るとともに、計画的にリスクの除去と低減を推進する。

※ 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と撲滅に向けて

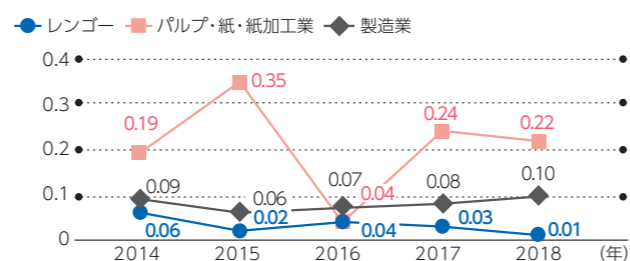
事業所・工場で、安全を最優先した生産活動を行った結果、休業災害件数は減少傾向にあり、強度率はパルプ・紙・紙加工業や製造業の平均より低い値で推移しています。しかし、どちらの結果も満足できる値ではないため、今後も労使が協力し合い、労働災害の撲滅に向けて危険予知訓練や安全パトロールなど、さまざまな安全衛生活動に取り組んでいきます。

[休業災害発生件数]

	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
休業災害発生件数	9	5	9	7	5

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り組み

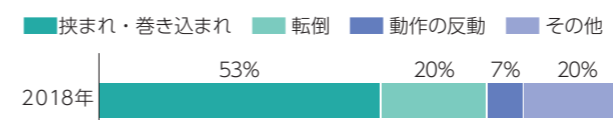
「巻き込まれ体験機」による体感教育

当社で発生する災害の内、最も占める割合の高い災害の型が「挟まれ・巻き込まれ」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と怖くなった」といった声が聞かれました。今後も、一人ひとり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

[災害の型分類の内訳]



VOICE

「当たり前」の積み重ねを次世代にも継承

担当職場の無災害を17年間継続という成果を認めていただき、2018年度の「安全優良職長 厚生労働大臣顕彰」を受賞しました。

私自身が無災害継続のために最も意識していることは、指差し呼称による安全確認です。大きな声ではっきりと作業確認をするという当たり前のことですが、その積み重ねが長年の無災害につながっていると考えています。また、新入社員や若手に仕事を教える際には、危険なポイントと、なぜ危険かその理由も伝えるように心がけています。

人の記憶は、実際に体験することで長く残ります。そこで、安全意識の向上になればと思い、危険性を体験できる機械を自作し、工場内で作業に関わる全従業員に安全教育を実施しました。受講者にとっても体験しながら学べる、インパクトのある効果的な講習となっています。

今後も「率先垂範安全先取り」を行い自身や仲間、工場に入出入りする取引会社を含めた全ての人の安全・安心を継続維持すると同時に、若い世代の模範として技術の伝承をしていきます。



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、メンタルヘルスに関するセルフケア、ラインケアを推進するために、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238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。



自作の体験機で講習の様子



尼崎工場
施設部 施設課 係長
長谷川 和史

社会貢献活動



社会とともに

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

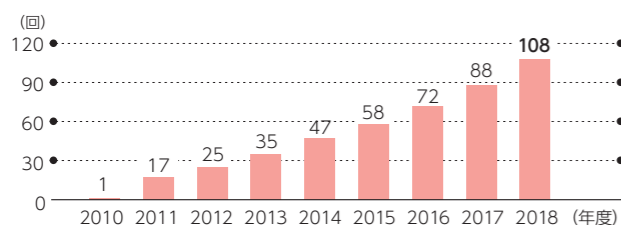
出前授業

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”」も開講しています。2018年度はこれら二つの出前授業を20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】



VOICE

「知識」を「行動」につなげる授業を大切に

三田市は身の回りにあるものに対する科学的視点での学びを通じ、「科学技術に親しみをを感じる子・グローバルに活躍する気概を持つ子・チャレンジ精神旺盛な子」を育成する目的で、「こうみん未来塾」事業を展開し、各地域で「こうみんプログラム」を活用いただいています。

2018年7月に開催された出前授業「段ボールおもしろ教室」では、クイズや段ボール箱の上に乗る強度体験など、楽しみながら段ボールの歴史や特長、製造方法について学ぶことができました。段ボールがほぼ100%リサイクルできることに感嘆の声があがり、身近にある段ボールには多くの方々の努力と工夫が詰まっていることを感じることができました。また、地域で開催することで、住民の方も子どもと共に楽しく学べる満足感と学びの場を提供することの意義を実感されています。

三田市では「知識としての学び」を「実際の行動につながる学び」へと結びつける力を育てることも大切にしており、そのような機会を今後も設けていきたいと考えています。



兵庫県三田市 子ども・未来部 子ども未来室 健やか育成課

佐藤 まゆみ 様(右)

岡 佳子 様(左)

工場見学の受け入れ

当社では段ボールを通して循環型社会の大切さを学んでいただき、当社の事業活動への理解をより深めていただくことを目的に、小学生から社会人まで幅広い年代の方々の工場見学を受け入れています。地域の小・中学校からの多くの訪問とともに、自治体やNGO、企業からの受入れも積極的に行っています。2018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。

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料として、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2018に出展

2018年12月、東京ビッグサイトで開催された「エコプロ2018」に出展しました。12回目の出展となる今回のテーマは「段ボール博物館」。ブース内では段ボールのリサイクルシステムや優れた特長、FSC森林認証製品やRSDP、生分解性素材など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、来場者からは「身近な段ボールを詳しく知るきっかけになった」「段ボールの凄さをあらためて知った」といった感想をいただきました。今後も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発信していきます。



エコプロ2018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

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段ボールベッドや床敷き、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(2019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	旭川市	新京都	大津市
新仙台	宮城県 多賀城市		長岡京市
	大和町	大山崎町	
	巨理町	三田市	
福島矢吹	矢吹町	和歌山	紀の川市
小山	小山市		岩出市
	古河市		田辺市
前橋	前橋市	和歌山市	
千葉	佐倉市	海南市	
	富津市	御坊市	
湘南	藤沢市	岡山	総社市
	寒川町	広島	広島市
新潟	新発田市	広島	海田町
長野	松本市	府中町	
	新名古屋	春日井市	防府
四日市市		松山	松山市
豊橋	豊橋市	鳥栖	新居浜市
福井	越前市		東温市
			鳥栖市

* レンゴー(株)42自治体、セツカートン(株)124自治体、大和紙器(株)14自治体、日之出紙器工業(株)13自治体など、レンゴーグループ全体で全国の自治体と個別の防災協定を結んでいます



コーポレート・ガバナンス

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

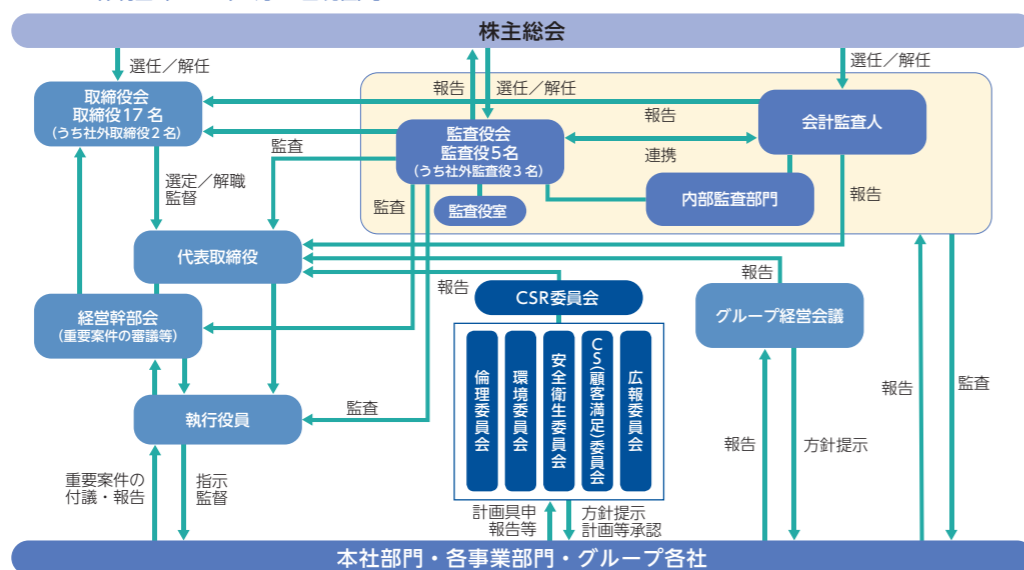
基本的な考え方

社会の確固たる信用と信頼に足る企業であり続けるために、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。「真実は現場にある」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、直近では2019年6月21日に提出しています。当社はコーポレートガバナンス・コードの趣旨を踏まえ、引き続き、会社の持続的な成長と中長期的な企業価値の向上に努めていきます。

取締役会の実効性とそのあり方

2019年6月20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。2019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(2019年6月20日現在)】



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

役員報酬

当社は2019年3月期の事業報告において取締役の報酬等の額は、789百万円(うち社外取締役分33百万円)、監査役報酬等の額は、110百万円(うち社外監査役分41百万円)と開示しています。

なお、役員報酬等の額の決定に関する方針については、有価証券報告書の「コーポレート・ガバナンスの状況等」をご覧ください。

独立社外取締役および社外監査役の活用

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踏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たすとともに、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、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選定しています。

また社外監査役は3名選任しています。社外監査役は、独立した立場で役割・責務を果たし、高い専門知識、豊富な経験などを生かして、取締役会において適切に意見を述べています。

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。2018年度においても、当社および当社の連結子会社115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、2018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。

株主との建設的な対話のための取組み

当社は、株主・投資家の皆様と建設的な対話を行い、その意見や要望を経営に反映させていくための場として、代表取締役社長が出席する決算説明会を半期に1回開催するとともに、その内容を速やかにホームページに開示しています。また、随時、施設見学会やスモールミーティング等を実施しています。

情報開示基本方針の策定

当社は、社会、お客様、株主・投資家の皆様に対して適時・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。

詳しくはこちらをご覧ください

情報開示基本方針



リスク管理体制

当社のリスク管理については、代表取締役社長を委員長とするCSR委員会を設置し、その下部組織である倫理、環境、安全衛生、CS(顧客満足)、広報の五つの委員会、および各担当部門が協力して、全社的な監視を行っています。

また、取締役会は、これらの取組み状況について、各部門を管掌または担当する取締役および各委員会の委員長から報告を受けるとともに、必要に応じて改善策などを審議、決定しています。

大規模災害リスクへの対応

地震や台風といった自然災害が頻発している状況を踏まえ、災害などの発生時には、「従業員の安全確保」、「事業継続のための自社設備の復旧」、「企業活動の維持・継続による社会的責任の遂行」を実現するため、会社としての対応の基本方針を定めています。

東日本大震災を契機に、2011年6月以降、全事業所で食料などの備蓄を実施するとともに、2012年3月には全事業所に衛星携帯電話を設置しています。

また、2012年4月に従業員等の安否確認のため、大規模な地震発生時には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整備しました。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。2018年は、3月および11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。

コンプライアンス



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

基本的な考え方

経営理念において「高い倫理観を持ち法令遵守を徹底し、常に誠実に行動すること」という指針を掲げています。コンプライアンスとは単に法令の文言を遵守することにとどまらず、文言の背後にある法令の趣旨にかなうこと、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

法令遵守に関して、2005年から倫理委員会を中心に取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」を各事業所・工場で任命し、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各社でコンプライアンス推進室の設置と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、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独占禁止法違反における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)

法令違反行為を未然に防ぐため、従業員が直属の上司に相談する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、相談できる通報窓口を社内と社外(弁護士事務所)に設置しています。通報は電話だけではなく、電子メールや手紙なども受け付けています。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】

	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
社内窓口	5	3	0	2	1
社外窓口	0	1	2	1	0
合計	5	4	2	3	1

コンプライアンス教育

コンプライアンス意識向上のために、研修・教育を実施しています。

研修は、グループ会社を含む全従業員を対象に、独占禁止法違反に絞った内容で2012年度より毎年開催しており、2019年度も継続します。また、役員および部門長が出席する会議とグループ会社の経営トップが出席する会議の冒頭に顧問弁護士を講師とした講演会を、それぞれ年1回開催しています。

階層別教育は、新入社員に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。また管理職昇進時、工場長就任時などの定期的な機会を捉え、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】

	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
回数(回)	13	10	10	11	9
延べ出席者(名)	606	598	614	659	519

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、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、業務上の不正行為対応や腐敗防止などに関して、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、コンプライアンスの取組みへの理解度や浸透度を確認するため、2017年度から法務担当者が全国の事業所を順次訪問しています。2017年度は5事業所、2018年度は4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れました。2019年度は8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

社会からの評価(2018年度)

ESGに関する評価

損保ジャパン日本興亜アセットマネジメント(株)が運用する[SNAMサステナビリティ・インデックス]投資銘柄に選定



MSCI社が提供する[MSCIジャパンESGセレクト・リーダーズ指数]の構成銘柄に選定



国際NGOのCDPによる評価(気候変動)で「B-」を獲得



環境・社会報告書が第22回環境コミュニケーション大賞環境報告書部門の「優良賞」を受賞



第7回アジア通販サミット「環境社会貢献賞」を受賞



平成29年度エコシップ・モーダルシフト事業優良事業者表彰「国土交通省海事局長表彰」

大阪サカヤヒメ表彰「活躍賞」を受賞



詳しくはこちらをご覧ください
環境・社会に関する評価



※ レンゴーのMSCIインデックスへの採用、および、MSCIロゴ、商標およびインデックス名の使用に際し、MSCIやその関係会社はレンゴーへの資金提供や保証あるいは販売促進を行うものではありません。MSCIインデックスの排他的独占所有権はMSCIにあります。MSCI、MSCIインデックスの名称およびロゴはMSCIまたはその関係会社の商標です。
https://www.msci.com/esg-integration

製品・技術に関する評価

第21回 日食優秀食品で「第21回 日食優秀食品 機械・資材・素材賞(資材部門)」を受賞



ワールドスターコンテスト2019で「ワールドスター賞」を2点が受賞



Pentawards 2018(ペンタアワード)の食品部門で「銀賞」を受賞



The 2018 Excellence in Flexography Awardsで「フィルム広幅部門 金賞」を受賞

ジャパンパッケージングコンペティション2018で「アルコール飲料部門賞」を受賞



2018日本パッケージングコンテストで部門5作品が入賞

ドイツデザインアワード2018で「パッケージング部門 優秀賞」を受賞



日本パッケージデザイン大賞2019で2点が入賞、2点が入選

詳しくはこちらをご覧ください
製品・技術に関する評価



第三者保証

レンゴー株式会社では「環境・社会報告書2019」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排出量とスコープ1,2およびスコープ3のカテゴリ3の温室効果ガス排出量)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。

