

Top Message

「包む」チカラで持続可能な 社会に貢献できる企業を目指して

当社は、今年で64年目を迎えます。

これから先、100年企業を目指しその基盤づくりを行っており、そのためには社会に認められること、

そして必要とされることが大切であると考えます。

企業というものを考えるとき、世の中における「企業の存在意義」とは何かを認識しなければなりません。

<u>当社の「社訓」に「見るよりも見られることに徹しよう」という言葉があり、</u>

これは常に社会や人から見られていることを意識し、

自分の行動が常に正しいか、ベストかを意識し、行動するというものです。

企業も同じく、世の中からどのように見られているかということを常に認識するとともに

正しい行動をすることが非常に大切と考えます。

また、企業理念に「地球環境にやさしい企業活動を行う」や「企業の社会的責任を果たしていく」を掲げており、

環境や社会に対する当社の責任を明確にし、

その責任を果たすことを通じて企業価値を高めなければならないと考えます。



これからも「総合包装企業」として、 責任ある企業活動を行い、 世の中に貢献できるよう努めてまいります。 何卒、皆様の変わらぬご愛顧を賜りますよう、 よろしくお願い申し上げます。

株式会社カナエ 代表取締役社長 中澤 孝

2020年のビジョン実現を目指して

当社では、2010年に2020年に向けてのビジョン「新しいパッ ケージで市場創造型企業No.1」を策定しました。当社の業態、 取扱う製品はパッケージに関するものです。私たちカナエは、 これまでパッケージを通じて、中身の製品の品質保持や使用性 を考え、「安全・安心」を提供することで社会に貢献してまいり ました。

これからも、お客様や世の中の変化を機敏に捉え、当社の包 材・加工・機械・システム・技術のトータルサポート力で、高付加 価値の「新しいパッケージ」を開発、その提供を通して今までな かった利便性を他社に先んじて世の中に提供し続けることによ り、包装における「市場創造型企業」と言えば、「カナエ」と真っ先 に思い出していただけるようになることを目指し続けます。

環境への配慮

で存知の通り、パッケージは使い終われば廃棄されます。つ まり、そのままではごみになります。これを工夫し如何にごみを 減らし、また量だけでなく、素材等も環境に負荷を掛けないも のにする必要があります。

現在、世界的にマイクロプラスチックや海洋汚染の問題が叫ば

れています。当社が扱うパッケージにもプラスチックが多く使用さ れています。そのため当社と環境は切っても切れない関係にあ り、それに対応すべく、2001年からISO14001を取得し始め、今では すべての事業所で認証を取得しております。今後もISO14001を通 じて、環境負荷低減への取組みを行ってまいります。

地域社会への貢献

当社では事業所ごとに地域の環境保全活動への参画を進 めています。関西の事業所(本社、神戸工場、流通センター)で は、岸和田市が推進する「フクロウの森再生プロジェクト」に参 画し里山の再生に取組み、栃木工場では里山の保全活動、そし て東京支店では谷津干潟における美化活動に取組んでいま す。このように小さい取組みながらも従業員が直接関与する形

で生物多様性配慮への取組みを継続して行っています。

社会に認められる企業であるためには、そこで働く従業員が 誇りを持って働く必要があります。部門を超えて共通の目的を 持ち社会活動を進めることを通じて一体感を醸成し、カナエで 働くことに誇りを持つことができるよう活動に取組んでいます。

SDGs (Sustainable Development Goals)への取組み

平成の時代も今年で終わりますが、近年、企業を始め日本国 内の環境は大きく変化しています。IT化が飛躍的に進み、それ と呼応するようにグローバル化も加速的に進んでおり、地球が 小さく感じるようにさえなってきています。

その中で、国連では2015年より「持続可能な開発目標 (SDGs)」を掲げ、世界的な動きの中で日本でも課題の解決に

向けて取組んでおり、企業への期待も高まっています。

そこで当社も100年企業を目指すにあたり、SDGsの取組み は必要と考え、今後社内にてSDGsへの貢献として、当社が現在 取組んでいる内容がどのように関連しているか、当社の事業を 通じてどのようなことに取組むべきかを具体的に検討し、実行 してまいります。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT 世界を変えるための**17**の目標



13 気候変動に 具体的な対策を











15 陸の豊かさも



















2015年9月に国連にて採択された「持続可能な開発目標」を意味し、2030年までに達成すべき 17の目標と169のターゲットから構成されています。"誰一人取り残さない"をコンセプトに、 先進国も含めて全世界で目標達成に向けて取組みがなされています。



企業理念・社訓

私たちが企業活動を行う上で大切な価値観を明確にしたものが企業理念・社訓です。

当社を取り巻く環境が日々変化していく中で、見失うことのない価値観を共有するものであり、当社が「企業の社会的責任(CSR)」 を果たしていくための全ての要素が含まれています。

企業理念

- ●社員の人生の充実を重んじ、 希望と誇りと働き甲斐のある企業にする
- ●顧客第一主義に徹する
- ●健康と豊かな生活を創造し、社会に貢献する
- ●情報と知恵を活かし、顧客満足を創造する
- ●地球環境にやさしい企業活動を行う
- ●企業の社会的責任を果たしていく

社 訓

- ニュー・ニューフロンティア精神を持とう
- 見るよりも見られることに徹しよう
- ●実るほど頭をたれる稲穂かな
- ●独創性を追求しよう

理念手帳「鼎心」

当社では、企業理念の浸透・実践は に何を求めているのかなどを企業理きなヒントとなっています。 念、社訓を通して理解することを目的 に、理念手帳「鼎心(ていしん)」を作成し ました。

鼎心の中には当社が培ってきた経 永遠のテーマとして取組むべきもので 験が盛り込まれています。私たちが あると考えています。社員一人ひとり 日々の業務で悩んだ際、先人たちの知 が、当社がどのような会社なのか、社員 恵として私たちを正しい方向へ導く大



社名について

社名であるカナエは漢字で「鼎」と 書きます。

右の金属器を目にされたことはあ るでしょうか。こちらが当社の社名の 由来である「鼎」です。

支えられ役目を果たしていることに共情報が重要と捉えています。 通点を求め、三位一体の和を強調して います。

三位とは、人・物・金を意味し、協 力・努力・忍耐力の3つの力を総合し たものであります。3つの力が均衡を 保ちバランスを崩さず発展するように 「カナエ」と社名が付けられました。最 「鼎」は中国の食物を煮る金属製の 近では経営要素として情報が重要視 食器のことで、この食器が三本の足に されており、当社でも人・物・金に加え



会社概要

「包む」ことへのあらゆる課題を、お客様とともに解決するのが私たちカナエです。パッケージはいま、ただ商品を守るだけでなく、新たな付加価値を生み出す存在へと進化しています。その中で私たちが目指す姿は、パッケージの"次の形"を世に問う"市場創造型企業"。お客様のパッケージへの「想い」をカタチにするため、日々挑戦し続けています。

カナエの事業領域

包装材料の販売 : 素材メーカー500社以上とのネットワークで最適な包装材料を提案

包装機械の販売 : 使う立場に立った包装システムを提案

包装加工: 多種多様な包装を、試作から受託製造まで対応

社 名: 株式会社カナエ

本 社 所 在 地 : 大阪市中央区城見1-2-27クリスタルタワー23階

創立: 1956年3月29日資本金: 3億5,381万4,600円

代表者: 代表取締役社長 中澤孝売上高: 26,057百万円(2018年10月期)従業員数: 465名(2018年10月20日時点)

事業所: 本社、東京支店、名古屋営業所、富山営業所、

流通センター、栃木工場、神戸工場、愛媛第一工場、

包装技術開発センター

グループ会社: カナエエンジニアリング株式会社

株式会社カナエテクノス 株式会社カナエシーエスパック

業態許可

●本社

第2種医薬品製造販売業 医療機器製造業登録(設計管理)

●東京支店

管理医療機器等販売業

●栃木工場

医薬品製造業(一般) 向精神薬製造製剤業者免許 向精神薬試験研究施設設置者登録 ●神戸工場

医薬品製造業(一般) 医薬部外品製造業(一般) 化粧品製造業(一般) 向精神薬製造製剤業者免許 向精神薬試験研究施設設置者登録

●愛媛第一工場 医薬品製造業(一般、包装・表示・保管) 医療機器製造業登録 医薬部外品製造業(一般) 化粧品製造業(一般) 管理医療機器等販売業

認証取得

ISO14001

環境マネジメントシステム2015年版

Contents

Top Message 1-2
企業理念・社訓 会社概要 3 - 4
特集 1パッケージを通じた社会貢献5 - 6
特集 2 生物 多様性への 取組み拡大 7
特集 3 S D G s 導入に向けて 8
CSR中期目標と
2018年度の実績 9-10
2018年度の実績 9-10
2018年度の実績 9-10 当社の取組み 社員が家族に誇れる
2018年度の実績 9-10 当社の取組み 社員が家族に誇れる 職場づくり・・・・・11 安全衛生、
2018年度の実績 9-10 当社の取組み 社員が家族に誇れる 職場づくり・・・・・・11 安全衛生、 ワークライフバランス・・・12 安全安心とパッケージ

編集方針

株式会社カナエ発行の「CSR REPORT 2018」 は2018年度の主なCSR活動について、取りま とめたものです。

環境方針の実践・・・17-18

地域社会への貢献・・・・ 18

当社の企業理念・社訓を始め、CSRに対する姿勢、具体的な取組みなどを掲載しています。また、巻末にはアンケートを挿入しています。今後の当社のCSR活動あるいはCSR報告書の改善に繋がる内容となっておりますので、是非忌憚のない皆様方のお声をお聞かせください。ご協力をお願いいたします。

報告対象

株式会社カナエ

報告対象期間

事業年度2018年度(第63期) 2017年10月21日~2018年10月20日

発行

2019年2月



新しい 滅菌袋の開発

包装技術開発センター 開発一グループ 飯田 諭志

まずは、やってみる。 失敗は開発の通過点にすぎない。

新しい滅菌袋開発に至る経緯

当社では、メディカル関係の新しいパッケージの開発があま り進んでいないという問題意識がありました。しかし、自分たち の頭で考えようにも大きさや形状を変えることばかりで限界を 感じていました。そこで、実際に毎日パッケージに触れている 看護師の方々に直接ヒアリングを行い、頭で考えるのではなく

現場のお困りごとを知って問題解決を図ろうと考えました。ヒ アリングによって分かった"ちょっと不便"が当たり前となって いる滅菌袋を、「何とかしたい」という思いから現在の新しい滅 菌袋の開発に至ります。しかしながら取組み始めたのはいいで すが、実際には壁が多いのが現実です。



医療現場でのヒアリングから 浮かび上がった課題

Q.ヒアリングからどのようなことが分かりましたか?

A.医療現場では、滅菌袋の外を"汚れ"と考えます。そのため、 開封時に少しでも袋の外側が中身に触れてしまうだけで中身 の医療機器が使えないとのお話でした。大きい医療機器ほど 開封の難しさがあり袋の外側が中身に触れた際に、新しいも のを準備する時間的ロス、そして使えなくなった医療機器の費 用的な問題もあるようでした。昔も今も同じ開け方しかなかっ たがゆえに"ちょっと不便"を当たり前にして使われており、中 身に触れることなく簡単に開けて使える滅菌袋を開発しようと 考えました。



文化・風習の壁

Q.滅菌袋の開発において最も大変なことは何ですか?

A.開発した滅菌袋を見た医療関係者に喜んでいただくことが多 い反面、"ちょっと不便"が当たり前になっているために、その不 便さを正当化するような各病院独自のルールがあるようです。 このルールが、私たちにとって大きな壁となっています。今の滅 菌袋の開け方は看護学校で教わる基本のままの使い方だそう で、今までと形態の違う滅菌袋を採用することでどのようなリス クが起こるかの予想がつかず、採用に踏み込んでいただけない のが現状です。採用いただくには新しい開封方法にすることに より、明らかなメリットや安全性、利用しやすさを認めていただ く必要があり、とにかく現場の声を集めて、リスクを超えた価値 の提供や可能性の拡大を図るために検討を重ねています。

開発中の新しい滅菌袋



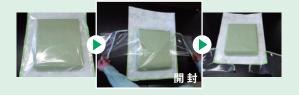
パットラス®滅菌袋

開けるとトレイ状になる面白い形態です。医療現場では小 さな医療機器が多く使われておりますが、このパットラス®滅 菌袋であれば中身をこぼさずに計数管理をすることができ、 簡単に開けることができます。



センターオープン滅菌袋

両手で真ん中にある持ち手を掴み、両側に引っ張って開け る形態です。中身が大きな医療機器である場合、現在主流の 片側から開封する形態であれば途中で持ち替える必要があり ますが、このセンターオープン滅菌袋であれば袋の外側が中 身に触れずに開封することが容易です。



開発にかける想い

生活様式や社会基盤の変化を感度よく見ながらものづくりをしていかなければという思いで開発をしています。100年企業を目指す以 上、同じものの作り方ではいけません。"まずは、やってみる。"ということを大切にし、失敗を恐れないようにしています。失敗で諦めれば失 敗ですが、諦めなければ通過点にすぎません。継続して取組むことで何か答えが見つかれば、成果になります。単純にすごいことよりも、誰 もが思いつきそうで思いつかなかったような、悔しがられながら称賛されるような開発品を世に送り出していきたいです。【飯田】



コンパクトな SP包装の開発

包装技術開発センター 技術グループ 萩原 徹 守安 晴香 吉田 灯董

間違えて飲み込んでも 喉を傷つけない包装形態を。

コンパクトSPの開発話

SP(ストリップ)包装は、PTP包装と比較して遮光性や密封性 が優れていますが、サイズが大きすぎて保管スペースに収まら ないという理由から、医療現場では採用が消極的な包装形態 です。またその見た目の大きさから、処方された患者様に"中 身が大きい"という印象を与えてしまい、「飲むことができな い」と拒否されることもあるようです。そこで、この大きさの課 題を何とか解決するためにSP包装の小型化を図り、コンパクト

なSP包装"コンパクトSP"の開発に至りました。実用化を想定 し、薬局で働く薬剤師の方々にヒアリングさせていただき、現 状の課題抽出を行いました。現在は抽出した課題の解決に 向けて製品の改善を進め、試行錯誤を重ねています。また 2019年5月に竣工予定の包装技術開発センターにコンパク トSPのテスト機を設置して、見学や包装加工テストを行える ようにします。

コンパクトなだけじゃない コンパクトSP

Q.コンパクトな点以外にアピールポイントはありますか? A.【誤飲対策】

昔からPTP包装を間違えて飲み込んでしまい喉を傷つけてし まうという"誤飲"の問題があります。その対策として現在では1 錠1錠がバラバラにならないような縦または横のスリットを入 れていますが、薬局での処方や患者様自身により1錠ごとに切り 離されてしまうことが多く、問題は解決していません。コンパクト SPであれば素材の特性である柔らかさを活かし、もし飲み込ん でしまっても"喉を傷つけにくい"という特徴があります。

【薬剤師の負担軽減】

錠剤を押し出すことなく一気に取り出せるように縦のレーザー 加工を施したコンパクトSPを開発しました。薬局では薬剤師の 方々が毎日何百、何千もの薬剤をPTP包装から取り出していま す。この取り出す工程には、かなりの手の痛みや苦労があるよう です。レーザー加工を施したコンパクトSPであれば、押し出す工 程なく取り出せるため、手への負担を軽減することができます。

着眼点は高評価

Q.薬剤師の方々からの評価はどのようなものでしたか?

A.【誤飲対策に対して】

「絶対誤飲しない」よりも「誤飲した際いかにケガが起こら ないか」という点に着目したことに良い評価をいただきまし た。高齢者に薬を処方する際には誤飲しそうなパッケージか どうかも確かめるようで、『パッケージを開発する現場で誤飲 対策を考えてくれることは嬉しい』という声もいただきました。

【レーザー加工に対して】

もう少し取り出しやすくなれば作業が楽になるという評価 を得られました。レーザーの位置や成形の形状を再検討し、 改良していきます。

【その他】

1シートごとにバーコードを印刷して錠剤管理ができるよう にしていますが、このバーコード印刷を1錠ずつに付けてほし いという声がありました。ラミネートフィルムの印刷適性の良 さを生かし、1錠ずつにバーコードを入れた印刷を行う検討 を進めています。

自由な開け方で課題抽出

Q.薬局でのヒアリングというのはどのように?

A.薬剤師約30名の方々に、開封性に関する調査を行いました。調査 では敢えて開け方も伝えず、自由に開けて評価していただきました。

もちろん良い評価ばかりではなく、厳しい意見もたくさんいただ きましたので、現在はこの点の改善を図っている段階です。

Q. これからどんな 開発をしていきたいですか?

A.コンパクトSPはバリア性が高く、高温多湿な地域でも保護し続け ることができるパッケージです。現在瓶で販売されている薬をSP包 装にし、厳しい環境下でも1錠ずつ購入できるように提案できるの

ではないかと考えています。まずコンパクトSPの工業化を成功さ せ、次のステップでこのような提案を考えていきたいです。【萩原】

栃木工場、東京支店でも 生物多様性への取組みを はじめました!

2014年3月より、本社・神戸工場・流通センターでは岸和田市 が推進する「フクロウの森再生プロジェクト」に参画し、この森を "カナエの森"と名付け、社員が年間を通して交代で森づくりに 取組んでいます。本活動は生物多様性への配慮を体感できるだ けでなく、業務を離れ1つの目的のために汗をかくことで社員同

士のコミュニケーション促進にも効果を上げています。この取組 みを、全社的な取組みへ広げるため、2018年度から栃木工場、東 京支店においても活動をはじめました。パッケージを取扱う当 社の果たすべき責任として、生物の多様性に富んだ生態系に少 しでも貢献するため、今後も取組みを発展させてまいります。

`T:	F L =	# #	4=	_
活!	車刀ょ	丰主	έΡ	丌

主催•連携先

活動内容

本社·	神戸工場・	流通セ
1-		_

場:もおか環境パートナーシップ会議、真岡市役所

店・谷津干潟自然観察センター

ンター 大阪府、岸和田市、特定非営利活動法人神於山保全くらぶ 竹林の間伐、下草の伐採を行い、良好な里地里山環境の形成を目指す。 落ち葉回収、間伐を行い、「ホタルの住む自然環境への再生」を目指す。

干潟に関する環境教育の受講、干潟の清掃を行い、

「ラムサール条約湿地」に登録された谷津干潟の保全を行う。









栃木丁場 栃造三課 小山 範子



<参加した社員の声>

家族も参加できるイベントに参加したため、木の剪定や落ち葉清掃 に加えて子どもたちとどんぐり拾いや鉢植え作業を体験させていただ きました。私たちが鉢に植えたどんぐりは通年水やりや温度管理のも とで育てたのち、また来年森へ戻すそうです。

普段お話する機会の少ない他部署の方々、またその子どもたち同 士がコミュニケーションをとることができました。清掃後は、様変わり した森の姿に皆で参加することの意義を大いに実感できました。











カナエ海岸 【東京支店】



東京営業二部 販売一課 板倉 庸祐



清掃活動で集まったゴミはなんとゴミ袋5つ分にもなり、そのゴ ミのほとんどがプラスチックゴミだったことにとても驚きました。

当社が扱う商材が最終的に海へ流れついていることを肌で感 じ、包装材料を扱う営業マンとして海洋プラスチック汚染問題に 危機感を感じることができました。活動の中ではゴミだけでな く、干潟の生物や環境に触れ、童心に返れたような気がします。

カナエの森 本社•神戸工場 流通センター



包装技術開発センター 開発一グループ 西岡 拓哉



今回初めての参加でしたが、他部署の方と楽しみながら竹 を20本以上切ることができました。しかし竹は数週間もあれば 元の高さまで伸びるそうで、人が自然環境に手を加えることの 難しさと、継続的に取り組むことの重要性を感じました。フクロ ウの住むカナエの森を実現できるよう、毎年微力ながらも貢献 していきたいと思います。

SDGs導入に向けて

当社では、ISO26000に基づき策定した【CSR方針】と【CSR 指針】を柱として、本業を通じたCSR活動を推進してきました。 世界がSDGsへ目を向ける中、当社のCSR活動の在り方も、 SDGs達成に向けて貢献すべきことは何かについて検討を始 めています。

検討の一環として現状把握をするため、当社の【CSR方針】

【CSR指針】がSDGsとどのような関連付けができるのかを 精査しました。

今後の取組みとして、社内勉強会等を通じたSDGsの啓発を 行います。その上で当社が事業としてどのようにSDGsに貢献す べきかを検討し、2020年度からはSDGsに焦点を当てた事業活 動、CSR活動ができるよう、社内体制の整備を進めてまいります。

CSR方針

「包」で安全安心を創造し続けます。





社員の 生活を包む

社員が家族に誇れる 職場づくり

あらゆるハラスメントを排 除するとともに、誰もが働 きやすい職場づくりと、教 育体制構築を推進します。











職場を 包む

安全衛生、 ワークライフバランス

社員だけでなく、家族も安 心できる職場風土の醸成 に努めます。







お客様と 消費者を包む

安全安心とパッケージに よる課題解決

安全・安心と使いやすい パッケージを追求します。













ビジネスを 包む

コンプライアンス、 公正な商取引

高い倫理観を持ち、社会か ら必要とされる人財を育て られる企業を目指します。











会社を 包む

組織統治(内部統制)

内部統制を強化するととも に、いかなる状態でも事業 継続ができる体制構築を 推進します。

16 平和と公正を すべての人に







地球を 包む

環境方針の実践

ひとや環境にやさしい企業 活動を実施します。



















包む

地域社会への貢献

社会と共に成長し、誰もが 喜びと感動を感じていただ ける企業を目指します。









CSR中期目標と2018年度の実績

当社の2018年度CSR活動の目標と実績は以下の通りとなりました。

当社のCSR活動は、体系的な活動に移行して2年目となり、 2018年度は前年度の反省をもとに活動の改善を行いましたが、 期中に解決できなかった課題や新たな問題も顕在化しました。

CSRをとりまく環境は刻々と変化しています。このような中で課題や問題への気づきを「取組みの成果」として捉え、今後も目標を達成させるという強い意志のもと、目標の意味を従業員一人ひとりが考えられるCSR活動として展開してまいります。

CSR	2020年度	2018年度					
指針	目標	目標	実績	評価	 関連する SDGs	関連 ページ	
社員	社内からハラスメント(セ クハラ、パワハラ)が撲滅	新任管理職へのハラスメント教育 の実施	eラーニングにて対象者への教育実施	0			
が家族	されている	年 1 回、全社的な啓発ができている	全従業員を対象としたCSR勉強会の中で ハラスメントに関する教育を全ての事業 所にて実施し、全ての従業員が受講した	0	4 質の高い数質を あんなに		
誇わ		主任級社員全員がハラスメントに 関するeラーニングを受講している	全ての対象者が期中に受講を完了 した(対象者:115名)	0	U İ		
社員が家族に誇れる職場づくり	女性の職業生活における活躍の推進に関する 法律に基づき係長級の 役職者に占める女性割 合を2019年3月31日までに30%以上とする	女性係長級の割合を30%に近づける	2018年度末:23.7%(2017年度末:22.8%)	-	5 ###### 6 ###### 8 #####	P11	
	ダイバーシティで全社の 力を活かす	障がい者雇用1名増員	2名を採用 (法定雇用率を上回っている)	0	10 Aや図の不平等 をなくそう		
		子育て関連の就業形態に関する新 たな規程ができている	育児、介護を理由に退職した方を対象に、退職後5年以降に改めて採用試験を受けることを可能とした	0	₹		
		「くるみん」の認定を受けることができる体制を具体的に検討する	問題点の確認にとどまっている	×			
安全衛生、	全社業務災害(休業災害)ゼロ1,000日を達成する体制ができている※本社は社用車による	業務災害ゼロ日数が継続されて いる	各事業所業務災害件数 ()は年度末時点での業務災害ゼロ継続日数				
2 躗			栃木工場 :3件(131日)	×		:	
クライフバランス	交通事故件数		神戸工場 :3件(10日)	×			
フバ			愛媛第一工場:0件(415日)		3 すべての人に 健康と福祉を		
Ē			本社 :0件(454日)		<i>-</i> ₩•	-10	
ス	EHSマネジメントシステ ムの運用ができている	環境マネジメントシステムからEHS マネジメントシステムに向けた準備 ができている	検討を進めているが、目標達成には 至っていない	×	8 megus	P12	
	健康診断結果がC判定 以上を2016年度比半減 させる	健康診断結果がC判定以上を2016 年度比30%削減する	実態の把握・再検査への啓発にとどまった まった ※栃木工場、神戸工場は再検査受 診率100%(神戸工場は産業医への 健康相談含む)	×			
パ安	品質向上による不良品	各事業所における自責逸脱発生件数	栃木工場 :2017年度比46%削減	0			
を姜	削減	2017年度比20%削減	神戸工場 :2017年度比28%増加	×	4 質の高い物件を 12 つくる責任 みんなに 12 つくる責任	P13	
パッケージに			愛媛第一工場:2017年度比16%削減	X	4 知の用い他用を 12 つぐる 責任 12 つぐる 責任 12 つぐる 責任 12 つぐる 責任		
اتيا			商事関係 :2017年度比16%増加	×	*	<u></u>	
ジによる課題解決	お客様のCSRに繋がる新 しいパッケージを開発し、 継続品としての実績を作	開発(新規) 品採用件数1件	7テーマ開発し、 4テーマ受注いただいた		8 報告的な 総対策略 (17 出版を表現しま)	Р5	
超解	る(5商材)				10 Aや図の不平等 をなくもう	Р6	
涣					₹	P14	
会見	調達基本方針が周知、 遵守されている	: : 新入社員研修時に調達基本方針の : 教育が完了している	新入社員研修にて教育を実施	0	4 対の高い他所を 12 つくを単位 つから責任		
公正な商取引		カナエが取引先に対して調達基本 方針を遵守できているかのアンケー トが実施できる準備ができている	目標達成には至っていない	×	10 ARROTOR 10 TRECORE PYCHALL	P15	
ゴンス、	コンプライアンス教育が 最低年1回行われている	年1回のコンプライアンス教育ができている	社内報に「下請法」に関する記事を 連載(計3回)	0	(+)	:	

SUSTAINABLE GALS DEVELOPMENT 世界を変えるための 17 の目標

- 1 貧困をなくそう
- 2 飢餓をゼロに
- 3 すべての人に健康と福祉を
- 4 質の高い教育をみんなに
- 5 ジェンダー平等を実現しよう
- 6 安全な水とトイレを世界中に
- 7 エネルギーをみんなにそしてクリーンに
- 8 働きがいも経済成長も
- 9 産業と技術革新の基盤をつくろう
- 10 人や国の不平等をなくそう
- 11 住み続けられるまちづくりを
- 12 つくる責任つかう責任

- 13 気候変動に具体的な対策を
- 14 海の豊かさを守ろう
- 15 陸の豊かさも守ろう
- 16 平和と公正をすべての人に
- 17 パートナーシップで目標を達成しよう

CSR	2020年度	2018年度					
指針	目標	目標	実績	評価	関連する SDGs	関連 ページ	
組 織	BCMSの推進	BCPの中期計画2018年度分100% 達成	- 100%達成には至らず	×	10 APRIORTE		
統治		訓練の100%実施	安否確認訓練、本社BCP訓練を計 画通り実施	0	13 気候受動に 具体的な対策を		
組織統治(内部統制)	事業運営リスクの低減	リスクの抽出・リスク改善計画策定・ 計画実施	・下請法に関する少人数制の 勉強会を開催 (受講者数合計:171名)・回収管理の内部監査を実施し、 指摘事項の改善を実施	0	16 *RAZDER TYCOAL	P16	
環境方針の実践	業務効率化により温室効 果ガス・資源・廃棄物・コ	(廃棄物の削減) リサイクル率97%以上	リサイクル率99%を達成	0			
	ストの削減になっている ・廃棄物の削減 リサイクル率99%以上	(温室効果ガス排出量) オフィス部門:2010年度比45%削減	2010年度比51%削減となり達成	0			
	温室効果ガス排出量削減 オフィス部門: 2010年度比46%削減	(温室効果ガス排出量) 工場部門:2010年度比10%削減	2010年度比27%削減となり達成	0	4 東の高い牧用を みんなに		
	工場部門: 2010年度比12%削減	(温室効果ガス排出量) 水・ガソリン:2010年度比5%削減	使用量微増となり未達	×	6 変全な水とトイレ を世界中に		
	生産ラインの稼働率の 向上、不良率の削減(年 により対象機器を変更)	生産ラインの稼働率の向上、不良率 の削減(年により対象機器を変更)	神戸工場の一部生産ラインにて目 標未達	×	7 ###F-#################################		
	自社基準の内容を見直 し、作成し、遵守し、運用 できている	自社基準の内容を見直し、作成し、 遵守し、運用できている	適正に遵守、運用できている	0	9 産業と映画高額の 高数をつくらう	P17	
	内部監査員、部門長経 験者を30%以上にする	内部監査員、部門長経験者を28% 以上にする	28%(110名/393名)で達成	0	11 GARITORS	P18	
	CSRに係わる教育を実 施する	CSRに係わる教育を実施する	CSR勉強会を全ての事業所で実施 し、全ての従業員が受講した	0	12 つくちまぜ つかうまぜ		
	eco検定 (合格者/10名)	eco検定(合格者/10名)	10名が合格し、達成	0	16 THEODE		
	環境負荷低減製品の新 規採択件数16件(自社 オリジナル開発製品及 び共同開発製品)	環境負荷低減製品の新規採択件数 14件(自社オリジナル開発製品及び 共同開発製品)	12件採用いただいたが未達	×	17 (H-9-2-27)*		
	全商品の売り上げに占める環境負荷低減製品の割合が7%以上になっている(包材のみ)	全商品の売り上げに占める環境負荷低減製品の割合が5%以上になっている(包材のみ)	4%となり未達	×			
—————————————————————————————————————	生物多様性に配慮した 活動の推進ができている	関西以外で生物多様性に配慮した 活動の準備ができている	栃木工場で「カナエの森」、東京支店 で「カナエ海岸」の活動を新たに開始	0	12 つくを責任 つかり責任		
地域社会への貢献	CSR報告書をステークホ ルダーに説明できている	CSR報告書をステークホルダーに説 明できている	・営業・調達・外製担当者を中心に CSR報告書をステークホルダーに 説明するための勉強会を実施 ・お得意先様、お取引先様を中心に 220社へ説明を実施	0	14 #08### 15 #BB###	P7	
		2017年度発行の環境社会報告書の アンケートの評価内容が、CSR報告 書に反映できている	34社からアンケートの回答をいただき、当報告書作成時の改善に役立てている	0	17 /1-37-0-27T BREAKLAS	P18	
	カナエの森をより活用し た周辺地域への貢献が できている	計画実施率100%	計画通り活動を実施した	0	17 HREAGLAS		



社員が家族に誇れる職場づくり

社員の生活を包む

あらゆるハラスメントを排除するとともに、 誰もが働きやすい環境づくりと、教育体制構築を推進します。









ハラスメントのない 職場づくり

ハラスメント勉強会の実施

当社では年に1度、全社を対象としたハラスメント教育を実施しています。 2018年度は「パワハラ」をテーマにあげ、事例となるVTRから「パワハラ」とはどういうものか、被害者や職場にどのような影響があるのかという点について学ぶと同時に、部下や後輩の指導は双方の信頼関係を構築した上で毅然とした態度で臨むことが大切であることを共有しました。

また2017年度より社内にハラスメント専用の相談窓口を設置し、従業員に対してきめ細かな対応ができるよう体制を整えています。

今後も教育機会などを通じ、ハラスメントは会社として許さない姿勢を示し、誰もが働きやすい職場づくりを実践してまいります。



CSR・ハラスメント勉強会の様子(上:神戸工場 下:東京支店)

eラーニングによる教育

2016年度より、eラーニングによる教育を行っています。ハラスメントだけでなく、コンプライアンス、メンタルヘルスなどを含む10講座を必須とし、それ以外は社員が自己啓発として選定できる環境を提供しています。必須教育は階層別に実施しており、初年度は全管理職、次年度は係長級を対象としました。2018年度は主任級で対象者全員が必須教育の受講を完了しています。

CSR勉強会

毎年全社を対象としたCSR勉強会を開催しています。2018年度は「当社のCSR活動について」をテーマに、当社のCSR活動に対し新入社員が感じた様々な疑問を解決していくというスタイルで、従業員に分かりやすく説明しました。「新入社員の目線」を勉強会に取り込んだことにより、従業員の多くがCSRについてこれまで以上に理解を深めることができました。

ダイバーシティへの取組み

育児、介護の支援につながる規則の見直し

ますます多様化する働き方に対応するため、関連規則の見直し、整備を進めています。

2018年度は、育児・介護を理由として退職された社員に対し、5年後以降に再雇用を目的とした採用選考試験を受けるこ

とができる特例を設けました。今後も家庭と仕事の両立を支援する制度(男性の育児休暇取得支援等)の設立を中心に、より働きやすい会社を目指します。

多様な人財の採用

当社はこれまでも障がい者雇用に取組んでおり、2018年度は当社として初めて障がい者の法定雇用率を充足することができました。これを受け大阪府の「障がい者サポートカンパニー制度」に登録しました。

これからも順次引き上げられる法定雇用率に対応するとと もに、多様な人財が活躍できる職場環境の整備に一層努めて まいります。

『大阪府障がい者サポートカンパニー』



大阪府が障がい者の雇用や就労 支援に積極的に取組む企業を登録 するもので、その取組みを広く周知 しています。



安全衛生、ワークライフバランス

職場を包む

社員だけでなく、

家族も安心できる職場風土の醸成に努めます。





安心安全な職場づくり

大阪府無事故・無違反チャレンジコンテストへの参加【本社】

全社における社用車の交通事故ゼロ日数継続は2018年度 末で454日となっています。この日数をさらに継続していくた め、本社では大阪府が主催する「無事故・無違反チャレンジコ ンテスト」に参加しています。このコンテストは6ヶ月間に亘り 無事故・無違反の継続を目指すものです。 2019年度からは社用車の交通事故ゼロ日数継続だけでなく、通勤時の交通事故ゼロ日数継続も目標に加えます。また東京支店でも本社と同様の無事故無違反キャンペーンに参加する予定です。



交通安全講習の開催【本社】

交通事故撲滅に向けた取組みとして、本社にて外部講師を招き「交通安全講習」を開催しました。今回の講習では、まず受講者全員で自身の運転時の特性を測るセルフチェックを実施し、運転時に注意しなければならない点などを改めて認識しました。後半は、当社で実際に発生した交通事故のドライブレコーダーの映像を見ながら、雪道での走行や交差点での自転車への注意など細かく学習しました。

ヒヤリ・ハット報告、

危険予知トレーニング活動【工場】

1つの重大事故の裏には29件の軽傷事故、300件の無傷事故 (ヒヤリ・ハット) があると言われています (ハインリッヒの法則)。工場の安全衛生委員会主導で各部署毎月1回危険予知トレーニングを実施しています。また、各自がヒヤリ、ハッとした危険箇所・危険行動を改善の上で報告書形式で工場内に周知し、災害につながる危険箇所・危険行動の改善を進めています。

社員会との連携

当社では職場の安全・安心や従業員の健康増進に関する活動の一環として、2018年度より社員会代表と総務部が定期的に意見交換する場を設けています。

2018年度の成果として、社用車の安全性向上として本社で使用する一部の社用車に「バックモニタ」が装着されました。また、

交通事故無事故日数継続の啓発方法の検討なども進めました。 実践的な取組みは1年目ということもあり、手探りの状態は否め ませんが、今後も安全、安心で働きやすい職場となるよう、活動 してまいります。

『健康チャレンジキャンペーン』実施

2018年度は「健康チャレンジキャンペーン」を実施しました。この企画は「休肝日をつくろう」「朝ではんを食べよう」などの10の日常習慣の中から2つを選んで健康増進への取組みを行っていくものです。2か月間のキャンペーン期間を終え、参加者80名のうち76名が目標を達成することが出来ました。



ストレスチェック

当社では毎年委託会社と協力し、ストレスチェックを実施しています。結果に基づく集団分析を委託会社にて取り纏めていただき、職場環境改善を目指して当社幹部社員とその内容を共有しています。今後もストレスチェックの結果をきめ細かく分析し、より働きやすい職場作りに生かしていけるよう様々な施策に取組んでまいります。



安全安心とパッケージによる課題解決

お客様と消費者を包む

安全・安心と 使いやすいパッケージを追求します。











品質への取組み

当社が取扱う包装資材、内製加工品、外製加工品のすべてにおいて、その品質を保証し、お客様に「安心して使用していただける安全な商品」を安定的に供給することを基本方針としており、「品質マニュアル」に沿った活動を行うことで、常に品質改善が図られる仕組み作りを行っています。

当社の品質保証は、当社製造部門での生産品だけでなく、外部製造委託品や商事販売品においても、その品質を担保できる

体制を構築しています。当社の各工場には、品質管理部門と品質保証部門を設け、外部製造委託品や商事販売品においては、本社品質保証部門が製品品質の確保に取組んでいます。

予防的な活動として、当社製造部門への定期的な内部監査を行っています。また積極的にお取引先様への監査、改善提案を逐次実施し、品質異常の低減に努めています。

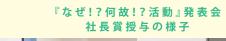
品質方針

- 1. お客様の視点で考え、当社の技術を結集してお客様の期待を超える品質をお届けする
- 2. お客様に提供する商品の安全・安心を保証する
- 3. 常に商品価値向上に向けた提案を行い、お客様とともに高品質商品を創出する
- 4. 品質・技術に裏付けられた迅速な対応によりお客様に感動を感じていただく

『なぜ!?何故!?活動』

栃木工場、神戸工場では『なぜ!?何故!?活動』を展開しています。

この活動は、各工場における不具合やムダを解決するための活動で、その名の通り問題の原因を「なぜ!?何故!?」と深掘りすることで、真の原因を探り、より有効な改善を図るものです。『なぜ!?何故!?活動』は、製品品質の向上や不良品の削減にもつながっており、お客様や消費者の安心につながる活動となっています。





神戸工場

栃木工場



『なぜ!?何故!?活動』発表会風景(栃木工場)

改善活動の推進について

当社製造部門では、継続的な品質向上や原価低減の取組みを通じて、適切な品質とコストを確保し、お客様に満足いただける受託製造を目指しています。その取組みの一つとして、『な

ぜ!?何故!?活動』を展開しています。各工場では、製造部門だけでなく品質部門や管理部門も含めた各職場でテーマを掲げ、全員で知恵を出し合い、半期毎の成果発表につなげています。これらの活動を通じて、各部門の技術力や対応力も向上し、更なるパワーアップを図っていきます。



取締役生産本部長 **白倉 保忠**

包む大賞の実施

当社では、オリジナル開発商品の促進、従業員 の活性、社業の発展を目指して、全従業員を対象 とした「包む大賞」を実施しています。"包装"に関 するアイデアの卵を従業員より募集し、四半期に 一度審査・表彰を行うものです。日々の生活の中 で"包装"に感じている課題を、開発部門だけで なく会社全体で解決することを目指しています。

2018年度包む大賞応募状況

	第1回	第2回	第3回	第4回
応募件数	212件	267件	236件	338件
包む大賞	0件	0件		
エッグ賞	0件	0件	審査中	審査中
佳作	0件	0件		田旦丁
アイデア賞	1件	0件		

【包む大賞】

提案の内容が具体的にされており特許性、実用性 があり商品化の可能性が大きいと判断されるもの。 【エッグ賞】

提案の内容が具体的にされているが改良が 必要。特許性、実用性の可能性があり開発検 討に値すると判断されるもの。

【佳作】

アイデアとしては評価できるが実用化には相当改良、検討が必要と判断されるもの。 【アイデア賞】

提案内容に具体性がなく実用化は現時点で 困難でも、アイデア性、新規性があり商品化の 可能性検討を認められると判断されるもの。

付加価値の高いパッケージ

レーザー加エスティック包装

開発に至る経緯

当社には、どこからでも開封しやすい "ペレカ"というスティック包装の開 発実績があります。しかし最近では"どこからでも開封しやすい"というより も"一部だけ開けられるようにして使いやすくしたい"という需要や"目一

杯充填することで他社製品と差別化したい"と いう需要が高まってきました。別の案件でフィ ルムにレーザーカットを施す技術を包装材料 メーカーと進めていたこともあり、この技術を スティック包装に応用しようと考えました。



開発における苦労

お客様が所有している機械や包装材料の構成に 応じて、それぞれカスタマイズする必要があり、この

調整が非常に難しい作業でした。 最初は何度も試行錯誤を繰り返 していましたが、技術確立に成功 し、作業効率も成功率も格段に 上げることができました。



包装技術開発センター 包装技術一グループ 福田 智司

立 体 P T P

誤飲対策を目的として"シートの切離しが難しい立体形状のPTP"の開発を進めて いた会社から技術協力の相談を受け、共同開発を行っています。お客様へのヒアリ ングを基に検討を進める中で、開発当初からの立体形状に「開封を容易にする当社 の技術」を導入し、片手でも簡単に中身の薬を取り出すことができる機能を加えた 「立体PTP」が完成しました。

開封を容易にする当社の技術



①ドーム型易開封PTP

PTPのポケット部をドーム を向上しています。



ドーム型形状の押し出しを助け 型に成形することで押し出する上、開封時に薬と一緒にアルミ 力を軽減し、取り出しやすさ 箔が剥がれ落ちることによる誤飲 の防止にもつながっています。



「立体PTP」のさらなる改良

さらに当社の「台紙」技術を導入し、 処方されたPTPシートをセットして組み 立てることにより、後づけで立体PTPの 機能を付与することができる「立体PTP 台紙タイプ」を開発しました



「台紙」技術の導入 組立式の台紙に することで、輸送性 や汎用性を向上し ています。



開発に携わる社員の声 Q.開発の中で心がけていることは何ですか?



毎日のようにお客様に話を伺うことはできないので、お 客様の窓口である営業担当者とのコミュニケーション を頻繁にとるようにしています。その中で得た情報はお 客様のニーズであり、そのニーズに応えることが開発担 当者の役目だと考えています。

包装技術開発センター 開発二グループ 小泉 英之



お客様が欲しいものを最短距離で作 りたいと考えています。また、どれだけ いいアイデアでも、実際に使ってみて イマイチなものは作らないように気 を付けています。

包装技術開発センター 開発二グループ 北川 友美子



コンプライアンス、公正な商取引

ビジネスを包む

高い倫理観を持ち、

社会から必要とされる人財を育てられる企業を目指します。









お取引先様とともに

は、包装材料メーカーを始めとするお取引先様のご協力があって動の際には、当社の「調達基本方針」と「取引先様へのお願い」に のことです。

当社ではお取引先様に対し「CSR報告書2017」の説明活動を行の社会的責任を果たすことを目指し、積極的に活動を進めます。

当社のお客様に「安全・安心」な包装材料をお届けできるの い、当社の取組みへの理解を深めていただきました。また説明活 ついても周知を図りました。今後もサプライチェーン全体で企業

調達基本方針

私達はカナエCSR方針、CSR指針に基づき、以下のとおり調達活動を展開していきます。

1. コンプライアンス

(労働慣行) 各種関連法令を遵守し、社会的な要請に応えるため、人権・労働安全衛生に十分配慮した活動を行います。

(機密保持) 業務上知り得た情報は、情報提供いただいた方の承諾を取らずに第三者へ漏らすことはありません。

2. 公正な取引

(公平・公正) 新たに取引を希望される取引先に対しては、品質・納期・価格・技術・経営の安定性・企業の社会的責任(CSR)の取組み等を

総合的かつ公正に評価し、その国籍・地域・企業規模等にとらわれることなく真摯な姿勢で対応します。

また、既存取引先に対しても同様の評価を行います。

(購買倫理) 取引先と私的な利害関係は持ちません。また、発注者の地位を利用した不当な圧力を用いることはありません。

3. 取引先との共存共栄

取引先をパートナーと位置付け、適正な品質・納期・価格を確保し安定的な取引を実現する事を通じ、WIN・WINの関係を目指します。

4. 環境

環境に配慮した購買活動を行います。

5. サプライチェーン管理

全ての購買先に対し、本方針に基づく取組みを啓発していきます。

以上

コンプライアンス教育

当社では、階層別のeラーニングとは別に、コンプライアンス 教育を行っています。

2018年度はお取引先様に直接携わる部門に対し、「調達基 本方針と下請法の勉強会」を開催しました。勉強会では、調達 基本方針はどのような意図で制定されているかを学び、下請 法に関しては過去の事例などから下請法を遵守することはどう いうことなのかについて学びました。また、社内報には3回にわ たり下請法に関する記事を連載し、全社員が下請法の基礎を 理解し、遵守できるよう啓発を行いました。

社内報(11月号)におけるチェックテスト 抜粋 -

「下請法」は、立場の弱い下請事業者が、1 な取引と ならないように、親事業者と下請事業者側が両社間の 取引を 2 ことを目的に制定された 3 です。カナエは 親事業者であり「下請法」を 4 立場です。

【回答】 1 不利益 2 公正にする 3 法律 4 遵守すべき



下請法勉強会の様子(東京支店)



組織統治(内部統制)

会社を包む

内部統制を強化するとともに、いかなる状態でも事業継続ができる体制構築を推進します。







大阪北部地震の対応

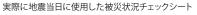
2018年6月18日に発生した大阪北部地震では、一部のお取引先様にて大きな被害が出るなど、当社にとっても大きな影響がありました。地震発生直後は本社が入居するビルが一時立ち入り禁止となりました。

当社では2011年の東日本大震災以降、BCPに取組んでいますが、この地震で移動困難者の対応や、帰宅判断などの課題が顕在化しました。これらの課題は今後のBCMS活動の中で早急に解決し、レジリエンシーの高いBCPへと発展させてまいります。

BCP訓練の実施

大阪北部地震の反省を基に、本社、東京支店が連携し「BCP 訓練」を実施しました。当日は、本社災害対策本部メンバーと、東京支店現地対策本部メンバーが参加し、地震発生時の初動対応について、社内マニュアルに基づきそれぞれの行動について確認、問題点の洗い出しを行いました。訓練で顕在化した問題は課題設定を行い、2019年度BCMSの取組み目標の1つとして設定し、次回訓練時に取組みに対する効果測定を行います。

	Diget . Tel	2 to 1 1 18 18 10 11
災害対応用		30年6月/8日/0日 (通算No.)
	被災状況チェック	
事業所名 : 丛本社	1000000	Professional Company of the Company
災害の種類: 図地度 口風害 ロ人災・	(竜巻・突風) □落雷 □その	ド焼・全焼) 口水害(浸水・土石系 他自然災害(
発生日時 : 2万	# 6 A [8 H AD] PM 7	:58 ~
肝価担当者: 訓	/	1
報告先 : 口消防 口その他		市役所 口東京支店 口本社
	<被災状況サマ	
人的被害: 口死者	D名 口重傷者 D名	
	下可 □一部可能 (二次災害の允	
D-	部可能 (二次災害の危険なし)	
		的可能
有害物質の流出: 四名	は 口あり⇒流出物質名(流出範囲: 口施設敷地外	以可能 口施設敷地内 口速屋内 口
有害物質の流出: 四名 最も被害の大きな場所	は □あり⇒流出物質名(流出範囲: □施設敷地外「・業務」	CONTRACTOR OF THE PROPERTY OF
有害物質の流出:ログ最も被害の大きな場所	は □あり⇒流出物質名 (演出範囲: □施設敷地外 i・業務: 他 化) 落下	□詫談敷地内 □建屋内 □ (別紙 2-2) 詳細添付 (あり 被害攻執合評価レベル
有害物質の流出:四名 最も被害の大きな場所 別を完全 所見: 手入 デカーを	に ロあり⇒流出物質名(流出範囲: □無設敷地外 ・業務 他 化) 落下 7 おと	□施設敷地内 □薄屋内 □ (別紙 2-2) 詳極落付 (あり ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・
有害物質の流出:四名 最も被害の大きな場所 別を完全 所見: 手入 デカーを	(L 日本りの流出物質名 (項出報酬: 日館談敷地外 ・業務: 他 光) 落下 7 分と 以上、第…復日に1ヶ月程度、中…復日	□施設敷地内 □建屋内 □ (別紙 2-2) 詳細落付(あり ※割・高・中・低・ □ 本言皮線合評価レベル ※割・高・中・低・
有害物質の流出:四名 最も被害の大きな場所 別を受ける。	に □ □ ありっ流出物質名 (京出物詞: □ 戸	□施設敷地内 □建屋内 □ (別紙2-2) 詳細語付(あり ・ 接高度総合評価レベル ・ 深刻・ 高・ 中・ 紙・ ・ に称画教授表・ 毎・・ 優田に敬日校成、終物・
有害物質の流出: ログ 最も被害の大きな場所 対してライ 所見: デリスカー 6 深刻・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	は 口分りの流出的関名 (飛出期間: 口道回影地外 ・業務: 他 光) 落下 7 済を 11 元を 11 元 11 元	□施設敷地内 □建屋内 □ (別額 2-2) 評細語付 (あり 被害敗総合評価レベル 深刻・高・中・低・ に影道財産、モ・・毎日に勤日転産、経験・ 少)>
有害物質の能出: ログ 最も被害の大きな場所 別見: デルデカー (深刻・・・演旧に1ヶ月1 災害拡大の可能性	は 口分りの流出的関名 (飛出期間: 口道回影地外 ・業務: 他 光) 落下 7 済を 11 元を 11 元 11 元	□施設敷地内 □建屋内 □ (別紙2-2) 詳細語付(あり ・ 接高度総合評価レベル ・ 深刻・ 高・ 中・ 紙・ ・ に称画教授表・ 毎・・ 優田に敬日校成、終物・
有害物質の流出: EC 展 核素の大きな場所 現 :	は 口分りの流出的関名 (飛出期間: 口道回影地外 ・業務: 他 光) 落下 7 済を 11 元を 11 元 11 元	□施設敷地内 □建屋内 □ (別額 2-2) 評細語付 (あり 被害敗総合評価レベル 深刻・高・中・低・ に影道財産、モ・・毎日に勤日転産、経験・ 少)>
有害物質の能出: ログ 服も被害の大きな場所 所見: インデーター 深刻・・・演目に1ヶ月1 災害拡大の可能性 2 次災害の可能性	に 口分りの流出物質名 (流出期間: 口端間影地外 1・業務: 他 化) 落下 7 前化 以上、東・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	□施設敷地内 □建屋内 □ (別額 2-2) 評細語付 (あり 被害敗総合評価レベル 深刻・高・中・低・ に影道財産、モ・・毎日に勤日転産、経験・ 少)>





BCP訓練の様子(本社)

回収管理の内部監査実施

管理本部では、東京支店を対象とした回収管理の内部監査 を実施しました。

業務は適正に行われていることが確認できましたが、改善の 機会として指摘された部分もありました。改善の機会について

はすでに対応が完了しています。

今後も適正な業務執行を心がけ、社内、社外の双方から信頼 が高まり続けられる会社であるよう努力を重ねてまいります。



環境方針の実践

地球を包む

ひとや環境にやさしい企業活動を実践します。

















環境マネジメントシステムの推進

当社では、企業理念にある「地球環境にやさしい企業活動を行う」に基づき「環境方針」を定め、環境マネジメントシステム (EMS)を推進しています。当社は全ての事業所でISO14001の認証を取得しており、事業活動が環境に影響を及ぼすリスクと

機会を把握し、社会とともに持続可能な発展を目指した環境保全の取組みを展開しています。現在は「第5次環境中期計画 (2017年~2020年)の目標達成に向けて全社一丸となって取組んでいます。





廃棄物削減への取組み

パッケージには、お客様に「安全安心」な状態で商品をお届けするという重要な役割があります。しかし、使用後は大半のパッケージが廃棄物になります。包装事業を本業とする当社は、持続可能な社会の実現に向け、お客様に「軽量化・薄肉化したフィルム」のご提案を実施し、間接的ではありますが包装廃棄物の削減を推進しています。また、当社工場では排出される廃棄物を分別・解体することで、リサイクル率を向上させています。2018年度は「ファイバー缶」を、リサイクルできる運用に変更し、リサイクル率99%を維持できるようになりました。



温室効果ガス削減の取組み

世界の温室効果ガスの排出量は増加しており、2015年 COP21で「パリ協定」が採択され、世界レベルで温室効果ガス 排出削減策の検討・実施が求められています。

当社では、全事業所で温室効果ガスの排出量削減に取組んでいます。2018年度は神戸工場にて省エネタイプのボイラーを導入し、年間約16%のガス使用量の削減ができました。エネルギー使用量としては、2015年より横ばいとなっていますが、2018年度は工場の稼働が多く、また猛暑でエネルギー使用量が増加したため、温室効果ガスの削減分が相殺された形となっております。



環境包装プロジェクト

環境に配慮した製品をお客様に提供するため、当社では環境負荷低減製品を開発・販売しています。この取組みを支援するために設置されたのが「環境包装プロジェクト」です。

プロジェクトでは、環境に配慮した製品のマーケット情報の収集、環境に関するトピックスや情報を「e情報」としてまとめています。また、開発した環境負荷低減製品を評価し、当社基準に適合する製品については当社独自のエコマークをつけてお客様へご紹介しています。





当社独自のエコマーク

外部審查•内部監查

当社では毎年外部審査・内部監査を実施し、環境マネジメントシステムの適合性と有効性を確認しています。外部審査は、

【外部審查】

2018年度の外部審査は、3年に1度の更新審査のため、全事業所を対象に実施しました。是正処置の指摘はございませんでした。改善の機会については、対策の検討、実施を進めています。

	不適合	改善の機会	グッドポイント
2016年度	0件	10件	3件
2017年度	0件	12件	3件
2018年度	0件	12件	3件

認証機関による年1回の審査で、内部監査は年2回実施しています。

【内部監査】

2018年度の内部監査では、システムの適合性や法規制の遵守状況に大きな問題がないことを確認できましたが、昨年度より軽微な不適合が増加しました。主に指摘された点は、記録の保管や社員への教育の徹底が不十分であったことです。指摘された点については対策を実施し、環境マネジメントシステムとしての運用が滞りなくできるように改善を進めています。

	軽微な不適合	改善の機会	提言*	グッドポイント
2016年度	1件	34件	29件	34件
2017年度	5件	62件	42件	42件
2018年度	15件	54件	40件	47件

※環境以外での改善がみられるものについては、当社独自の基準で「提言」として 件数をカウントしております。



地域社会への貢献

社会を包む

社会と共に成長し、

誰もが喜びと感動を感じていただける企業を目指します。









災害被災地への貢献

ステークホルダーへの紹介活動

東日本大震災遺児支援

「みちのく未来基金」は東日本大震災よりで両親もしくは片親をなくした子ども達の支援として、サポートの少ない「大学及び専門教育への進学」に焦点をあて、東北の地、ひいては日本の復興を支えていく人材を育成することを目的として設立されました。当社の支援は基金発足時より8年目に入り、2018年4月時点で計727名の方が進学されました。

西日本豪雨災害支援

2018年台風7号及び前線等に伴う大雨災害により被災された方々へのご支援や、被災地の復興にお役立ていただくため、日本赤十字社を通じて「平成30年7月豪雨災害義援金」に寄付いたしました。

ステークホルダーの皆様に、安心してお付き合いしていただける会社であることを理解いただくと同時に、少しでも「カナエという会社」に興味をもっていただくために『CSR報告書2017』

CSR報告書

を用いた説明活動を展開しました。 この説明活動のために、ステークホルダーとの関わりが多い担当者を 対象とした勉強会を実施し、説明ポイントだけでなく、当社がCSR報告 書を作成している意義について再 認識できる機会としました。





