

# 環境・社会報告書

# 2017

クロージャーを  
通じて、  
地球をきれいに！

PICK UP!

## バイオマス材料キャップ

再生可能な植物由来原料を  
30%使用した  
環境負荷低減キャップです。

ここが  
eco!

サトウキビを由来としたポリエチレンを原料に使用。  
石油由来原料に比べ、二酸化炭素排出量を削減。  
従来の石油由来原料100%製品と同等の品質を確保。



## 01 ごあいさつ



# 環境への取り組み

地球と共生を目指し、よりよい環境づくりを。

## 02 経営理念・環境方針・基本理念・基本方針

### 03 環境マネジメントシステム[EMS]

- ① 環境マネジメントシステム [EMS]

### 05 環境目標と実績

### 07 環境パフォーマンス

2016年度 物質フロー  
投入量(IN)と廃棄物(OUT)の削減、有効利用  
製品構成の変化と製品重量の推移  
軽量化及び環境負荷低減製品の開発

### 13 省エネルギー活動

### 14 品質保証活動

### 15 環境・CSR活動への取り組みの歴史



# 社会への取り組み

豊かな社会づくりへの貢献を目指して。

## 16 健全で、活力あふれた企業経営

- ① CSRへの取り組みについて
- ② コーポレート・ガバナンス

### 17 リスク・コンプライアンス活動

- ① コンプライアンス活動
- ② リスク管理活動
- ③ 個人情報保護活動

### 18 働きやすい職場環境

### 19 地域社会とのコミュニケーション

## 20 会社概要

### 報告書の要件

1. 対象組織  
日本クロージャー株式会社  
本社および全工場、技術開発センター、  
金型事業センター
2. 対象期間  
2016年4月1日～2017年3月31日
3. 発行日  
2017年9月
4. 次回発行予定  
2018年9月
5. 作成部署  
日本クロージャー(株)品質保証部
6. 参考ガイドライン  
環境省  
「環境報告ガイドライン2012年版」
7. 連絡先  
日本クロージャー(株)  
品質保証部システム管理室  
〒141-0022 東京都品川区東五反田2-18-1  
(大崎フォレストビルディング)  
TEL 03-4514-2166  
FAX 03-3280-3157

# ごあいさつ

## 環境経営について

梅雨時の豪雨、猛暑の夏、大型台風など、“なにか変だな”ということが、最近、次第に増えています。“なにか変だな”と気づくちはまだ良いのですが、異常があたりまえになる前に何か手を打たなければなりません。これらの変化は、人間の経済活動の結果であり、地球を将来にわたり子孫に引き継いでいくために、その影響を可能な限り小さくする経済、持続可能な経済への転換が急がれています。この転換は、ひとつの企業・国家の努力のみでは達成されず、国際的な連携で達成可能な課題とされています。クロージャーメーカーの当社においても、行政、供給メーカー様、お客様、消費者の皆様との連携で、はじめて達成される課題と考えております。

当社では、2000年に環境対策委員会、2010年に工務部門を中心として省エネルギー委員会が設置され、廃棄物管理、省エネルギー活動に取り組み、その削減を継続してまいりました。“ムリ”“ムダ”を排除するための改良、改善活動は、環境負荷の低減とともに、生産効率の向上に大きく貢献しています。また、その活動を通じて得られた“ノウハウ”は社内に登録され、次世代の改善のための肥やしとなっています。一方、営業・開発部門においては、お客様の声を真摯に受け止め、その内容を検討するとともに、よりよい解決の選択肢を提案し、“かたち”にしています。アセプキャップの軽量化は、環境配慮の軸テーマでしたが、お客様の声を受け、社内技術と資材メーカー、機械メーカーの技術と協同し、生産工程の管理を整えることで、お客様のご期待にお応えすることができました。環境配慮のテーマから、新たな課題が生まれ、新たな発見、発明が生まれ、“知”の枝葉が広がるダイナミズムが生まれています。新たな協同、新規分野の開発も増えています。異分野の人財とも交流して“知”の枝葉をさらに広げ、多様なお客様の声にお応えする人財を育ててまいりたいと考えております。

## 東洋製罐グループの環境への取り組み

東洋製罐グループの環境活動は、主要8社主体で構成されるグループ環境委員会で推進されています。2016年度からは2022年度が最終年度の「エコアクションプラン2022」による環境目標を掲げて、グループ各社で、より成果のある環境活動を進めています。

## 2017年版「環境・社会報告書」について

2017年版「環境・社会報告書」では東洋製罐グループの環境活動目標「エコアクションプラン2022」及び当社の環境方針に基づく環境目的、環境目標、環境マネジメントをはじめとする環境および社会への取り組みの一端についてご報告いたします。

この報告書をご一読いただき、当社の環境および社会に対する貢献活動の一端をご理解いただければ幸いです。

2017年9月

日本クロージャー株式会社  
代表取締役社長

中嶋 寿





地球と共生を目指し、よりよい環境づくりを。

# 環境への取り組み

Approach for Environment

## 経営理念・環境方針

当社は1941年(昭和16年)の創業以来、この小さなクロージャーに与えられた大きな使命と責任を果たすべく、飲料・食品・医薬などの各分野で時代が求める機能性の高いクロージャーを創り続けてまいりました。さらに近年においては地球環境にやさしいクロージャーの開発やコンプライアンス経営など社会的責任に重点を置いた企業活動を推進しております。

### 経営理念

#### クロージャーで、人と社会に感動を

高品質な製品を、適正な価格で安定的に供給します  
安全で使いやすく、環境にやさしい製品の研究と開発に努めます  
すべての従業員を大切にし、常に創造と革新を目指します

2015年10月1日 改定  
日本クロージャー株式会社

### 環境方針

日本クロージャーは、以下の基本理念及び基本方針で具体的に示される環境方針に基づき、企業活動を行っています。

### 基本理念

我が社は、クロージャーメーカーとして社会に貢献すると共に「クロージャーを通じて地球をきれいに」をモットーに、地球環境の保全と質的改善が我々に与えられた使命であることを認識し、人と社会と環境との調和を目指して企業活動に取り組みます。

### 基本方針

- ① CO<sub>2</sub>排出量の削減に向けて、省エネルギーに努めるとともに、環境に配慮したエネルギーのベストミックスを目指します。
- ② 省資源に努めるとともに、発生する排出物の削減、再資源化を推進します。
- ③ ライフサイクルにおいて、環境に配慮した製品開発、技術開発、製品製造を推進します。
- ④ 環境負荷の高い物質は使用削減を推進するとともに、代替物質への切換に努めます。
- ⑤ 環境汚染の予防を推進します。
- ⑥ ステークホルダーとの環境コミュニケーションを積極的に行い、相互理解に努めます。

2017年4月1日  
日本クロージャー株式会社  
全社EMS担当役員

# 環境マネジメントシステム [EMS]

## 1 環境マネジメントシステム [EMS]

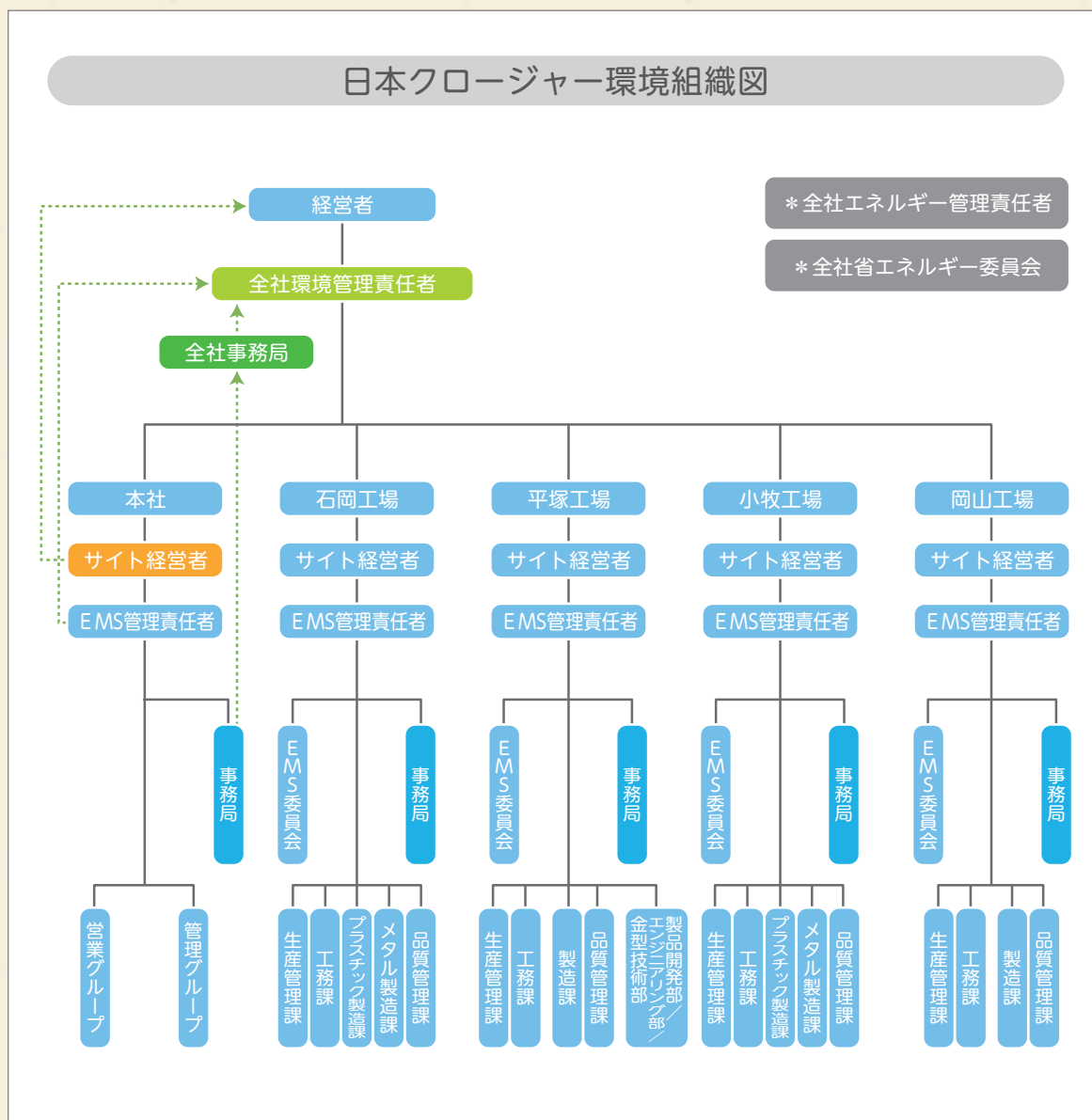
### [ 1 ] ISO14001の維持・管理

当社のISO14001の歴史は、1998年平成20年に竣工した岡山工場が2000年10月にトップランナーとして、クロージャー業界では初めて認証取得しました。その後、2002年には石岡、平塚、小牧の各工場が取得、2004年には本社と西部営業部が取得し、これにより、「各種金属製品クロージャー及び樹脂製品クロージャーの製造に係わる事業活動」を全社で認証取得しました。2006年には第2回更新兼変更審査が実施され、全6サイトで統合認証されました。

2012年第4回目の更新審査において更新が認証され、本年は6月から8月にかけて第12回サーベイランス審査及び2015版への移行審査が実施されました。今後も、より積極的なISO14001への取り組みを実施して、継続的な環境改善を推進して参ります。

### [ 2 ] 環境組織

全社EMSは、各サイトの環境管理担当者が出席する全社事務局会議、各サイトの経営層と環境管理責任者が出席する全社ISO委員会が運営します。全社環境委員会委員長が委員会の審議事項を経営会議に報告し承認を得ます。（全社環境委員会は3月に1回/年開催しています）



### [ 3 ] EMSプロセス

#### ●マネジメントプロセス

事業プロセスに統合されたEMS構築のため、企業戦略立案、目標管理、コンプライアンス、内部監査、マネジメントレビュー、不適合是正処置を含むマネジメントプロセスの有効性向上を目指しています。

#### ●製品実現プロセス

環境配慮型設計を受注プロセス・設計プロセスに取り込み、特に、製品の軽量化により、原材料使用量、廃棄物量、製造エネルギーを抑制しています。また、製造プロセスでは省エネルギー委員会等の活動によって、製造エネルギーの削減に努めています。

#### ●サポートプロセス

廃棄物の管理、緊急事態対応(避難訓練等)、環境教育(敷地内外の清掃等)を実施しています。



### 第12回サーベイランス審査



石岡工場製造ラインの審査



石岡工場敷地の審査

# 環境目標と実績

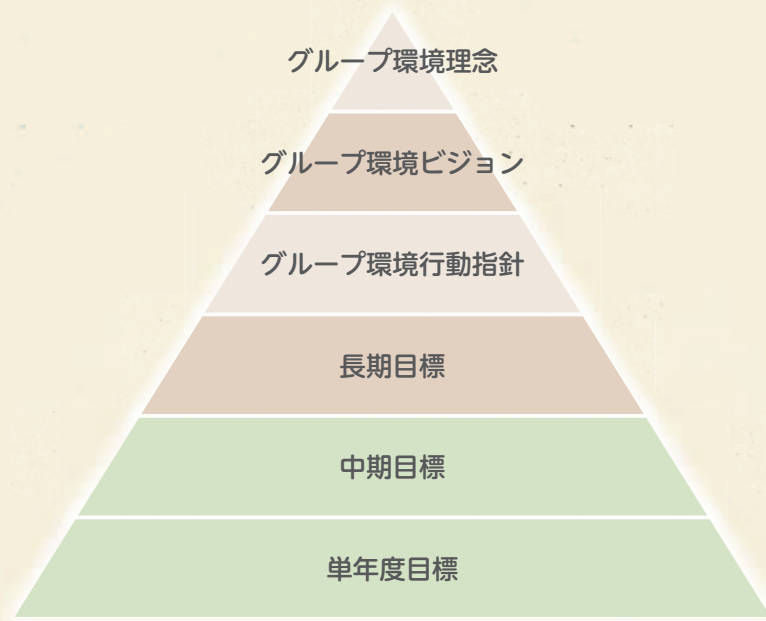
## 2016年度環境目標と実績

2016年度のエネルギー消費量原単位はインバーター制御等の省エネ設備の導入が貢献し、13年比で目標4%削減に対して10%削減となりました。また、物質投入量原単位が目標1%削減にたいして、3%の増加、廃棄物原単位が目標1%削減に対して0%の削減となりました。一方、PRTRは、前年比4%削減となりました。

環境目的	環境目標	実績		達成度
		13年度比	前年度比	
① エネルギー消費の削減	エネルギー使用量原単位 13年度比4%削減	△10%	△5%	○
② CO <sub>2</sub> 排出の削減	二酸化炭素排出量13年度比3%削減 (製造・物流)	△6%	△4%	○
③ 物質投入量の削減	物質投入量原単位 13年度比1%削減	+3%	+4%	×
④ 廃棄物削減と エミッションの推進	廃棄物排出量原単位 13年度比1%削減	0%	△1%	×
	再生化率 99% 以上	99.5%		○
⑤ 資源循環の質的改善	マテリアル化率97%以上	98%		○
⑥ 化学物質の適正管理	PRTR法対象化学物質の排出・ 移動量原単位 13年度比12%増以内	+5%	△4%	
⑦ 物流システムの効率化	二酸化炭素排出量13年度比3%削減 (製造・物流)			
⑧ グリーン購入の推進	日常管理	実施済み		○
⑨ 環境マネジメント システムの推進	第11回サーベイランス審査対応	実施済み		○
⑩ 環境配慮型製品の 量的拡大	環境配慮型製品の運用見直し (定義、リストの見直し)	実施済み		○
⑪ 環境コミュニケーションの 促進	環境・社会報告書の発行	実施済み		○

## 2017年度環境目標

東洋製罐グループの環境活動は、主要8社で構成されるグループ環境委員会で推進されています。2016年度からは2022年度が最終年度の「エコアクションプラン2022」による環境目標を掲げて、より成果のある環境活動を進めています。

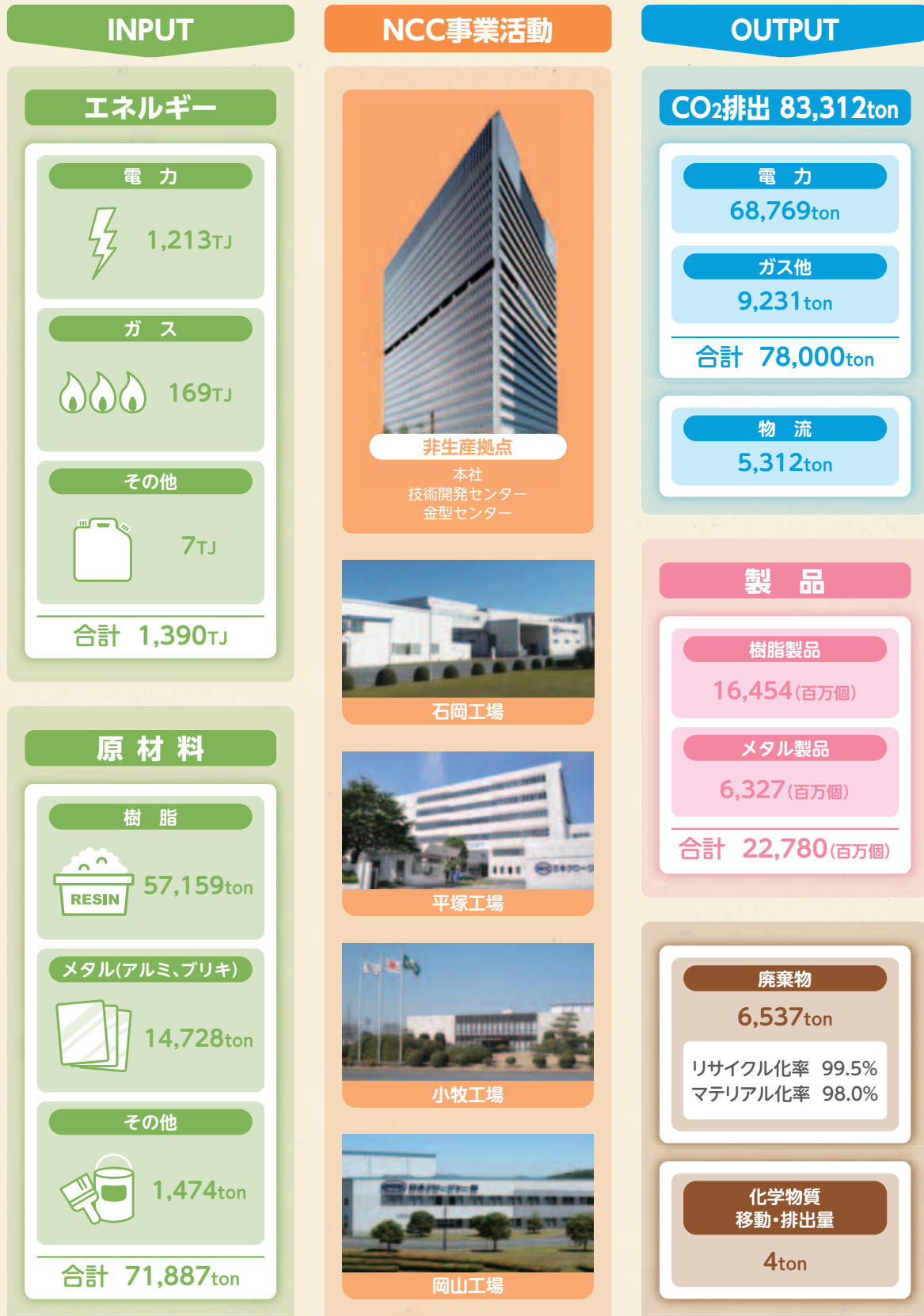


グループ環境ビジョン (2050年)	グループ中期目標 (2022年)	2017年度NCC目標
CO <sub>2</sub> 排出量を大幅に削減する 「低炭素社会」	グループのCO <sub>2</sub> 排出量を2013年度比 14%削減	エネルギー使用量原単位 13年度比10%削減
		CO <sub>2</sub> 排出量(生産・物流) 13年度比3%削減
		物流CO <sub>2</sub> 排出量原単位 13年度比1%削減
限りある資源を有効に活用する 「資源循環社会」	グループの物質投入量原単位を2013年度比 3%削減	物質投入量原単位 13年度比1%削減
		廃棄物排出量原単位 13年度比5%削減
	購入資材のグリーン調達推進	再生化率99%以上
		マテリアル化率97%以上
自然からの恵みを受け続けることができる 「自然共生社会」	環境リスクの低減 環境汚染物質の低減 認証製品の購入を推進 外部コミュニケーション活動の推進 生物多様性の保全推進	PRTR法対象化学物質の排出・移動量原単位 13年度比12%増以内
		第12回サーベイランス・変更審査対応
		環境配慮型製品の周知
		環境社会報告書発行



# 環境パフォーマンス

## 2016年度 物質フロー



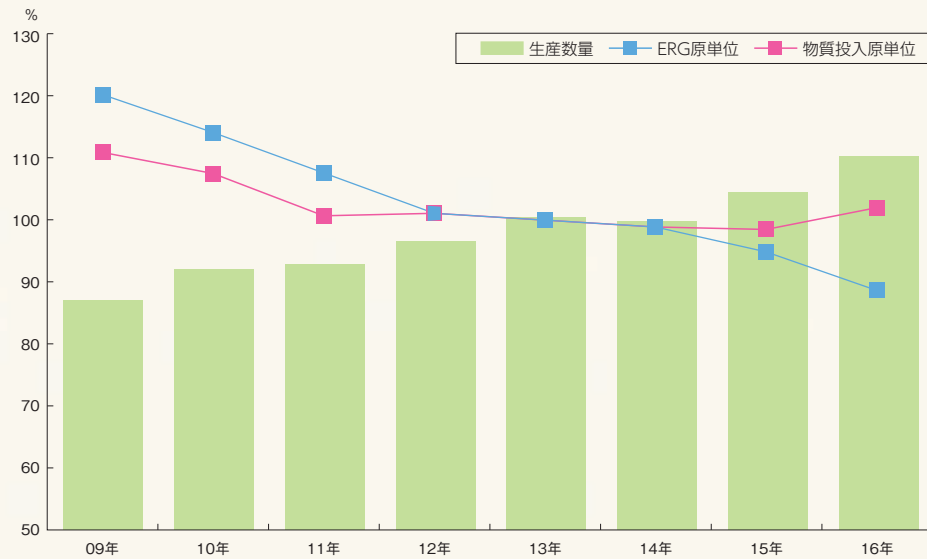
環境への取り組み

社会への取り組み

会社概要

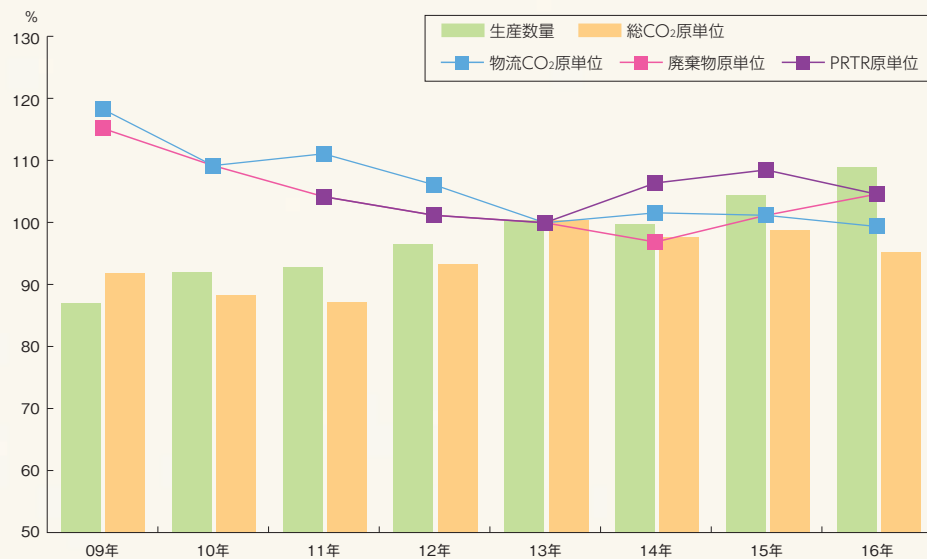
## 投入量(IN)と廃棄物(OUT)の削減、有効利用

### 13年度比 インプット(エネルギー・物質)推移



- ・エネルギー消費量原単位は省エネルギー活動が貢献し、2009年度から継続的に削減しており、2016年度は2013年度比10%削減しました。
- ・物質投入原単位は2011～2015年度は軒減しましたが、2016年度は、2013年度比2%増加しました。増加の要因としては、2013年度以降の製品構成の変化に伴う、製品重量の増加(次頁)が挙げられます。

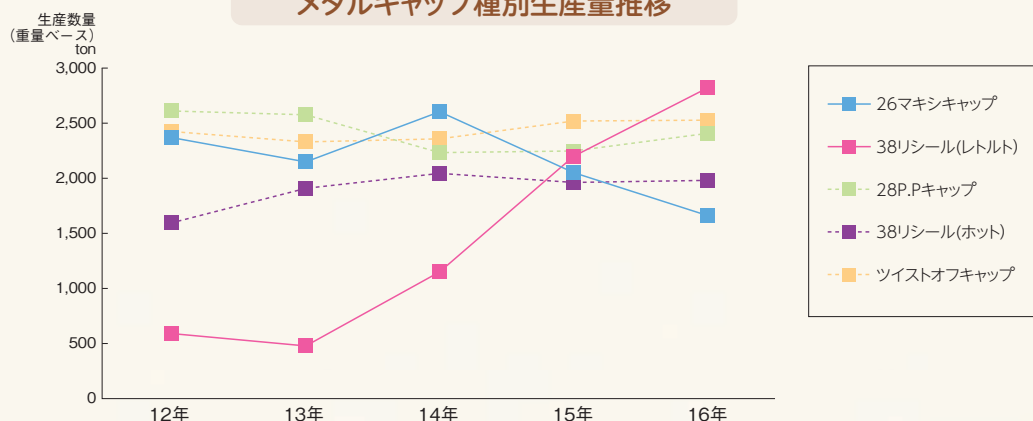
### 13年度比 アウトプット(CO<sub>2</sub>,廃棄物,PRTR)推移



- ・CO<sub>2</sub>排出量(製造・物流)は電力排出係数増加の影響で2013～2015年度で増加しましたが、2015年度以降、同係数低下の影響で2016年度は削減に転じました。
- ・その他の原単位(物流CO<sub>2</sub>、廃棄物、PRTR)は、2015年度から良化しました。

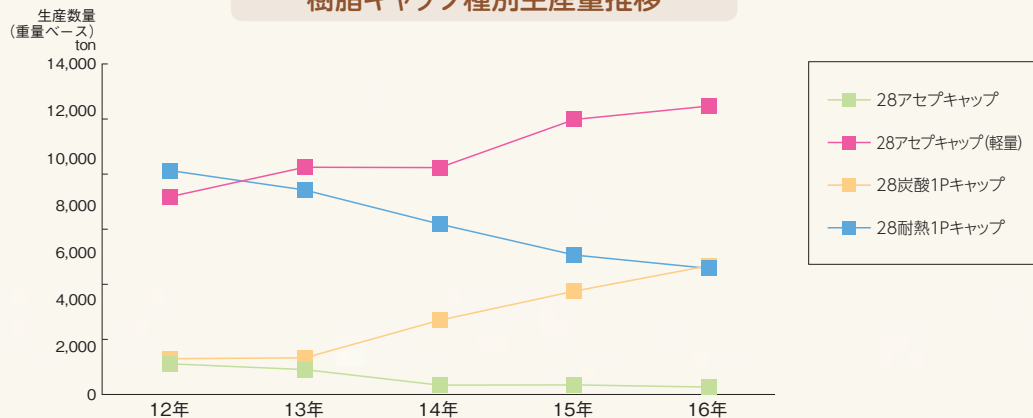
# 製品構成の変化と製品重量の推移

## メタルキャップ種別生産量推移



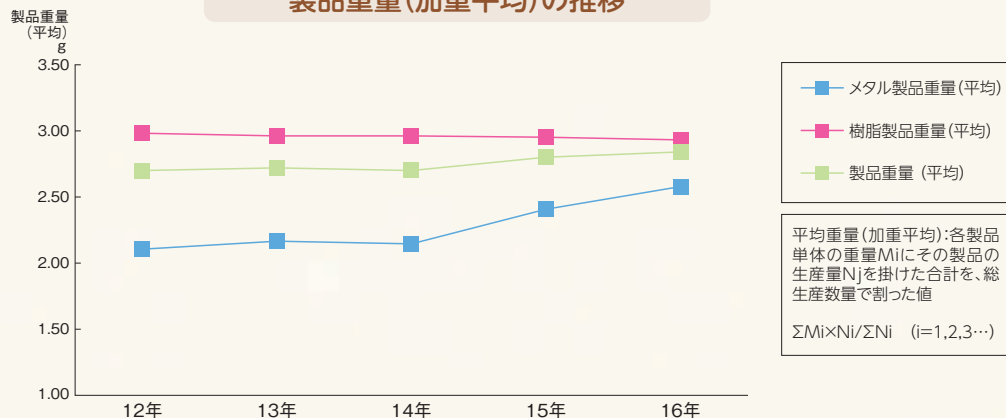
26マキシキャップ(2.0 g)は生産拠点の海外移転に伴い、2014年度以降、減少する一方、リシール缶用P.Pキャップは特にレトルト用途(4.1 g)が2013年度から大きく増加しています。

## 樹脂キャップ種別生産量推移



アセプキャップは従来品(3.2g)に替わり、軽量タイプ(2.6 g)が大きく増加、耐熱1Pキャップ(3.0 g)は減少傾向で推移しました。また、炭酸1ピースキャップ(3.3g)は2013年度以降、増加しています。

## 製品重量(加重平均)の推移



製品重量(加重平均)は樹脂製品では軽量タイプ増の影響で斬減した一方、メタル製品では2014年度から増加し、製品全体のそれも、同年度から増加しました。

## 軽量化及び環境負荷低減製品の開発

“製品の重量を減らす”ことは、“資源の消費を抑える”のみでなく、“製造エネルギーを減らす”“輸送エネルギーを減らす”“廃棄物量を減らす”ことでもあり、環境に優しい対応に繋がります。当社の開発においても、使いやすさを損なわず材料の使用量を抑えるため、軽量化を行っています。

また、軽量化の他にも分別性の向上や一度に成形できる数量を増やし、製造エネルギー効率を改善するなど、環境負荷低減に繋がるような製品開発、改善改良を進めております。

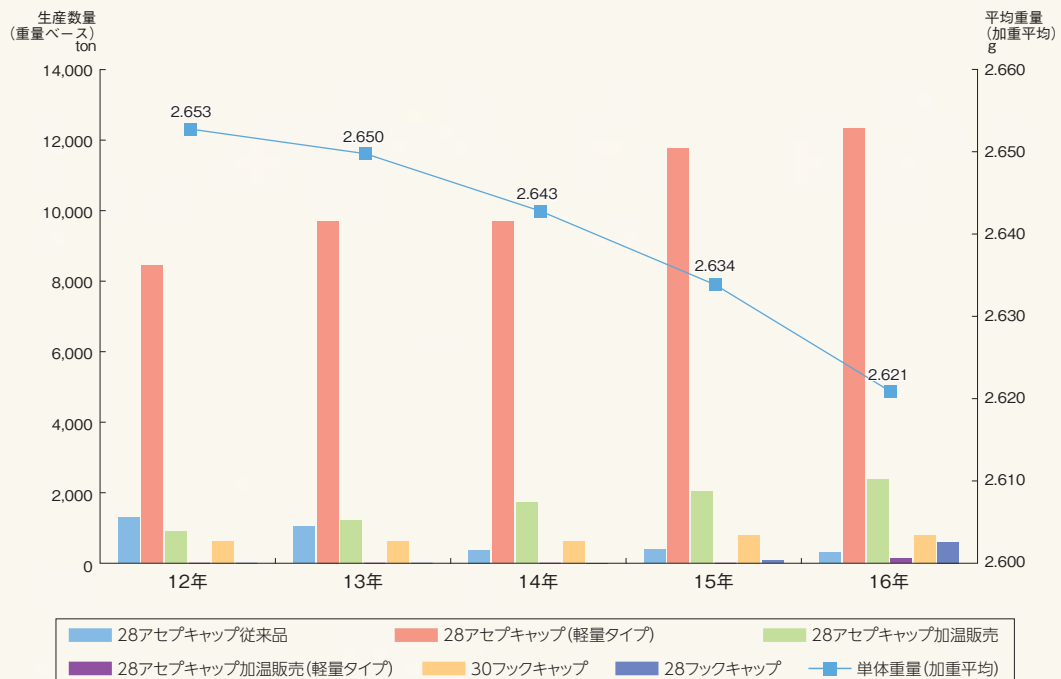
### a. PETボトル用樹脂キャップ



[28NCフラップML]

国内飲料用PETボトルの中でも加温用商品向けのアセプティック充填に対応する軽量キャップとして、28NCフラップMLを上市しました。本製品は天面部を薄くすることと側面部を薄くすることで、従来品3.15gから2.80g(11%)への軽量化を達成しました。

### アセプティックキャップ種別生産量と平均重量の推移



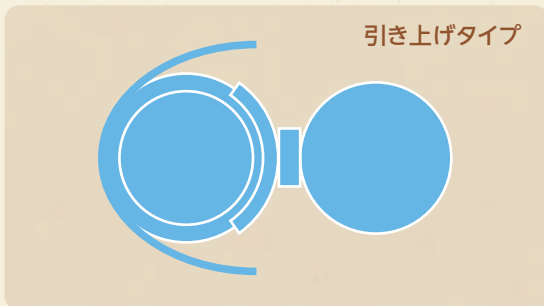
通常販売のアセプティックキャップが従来品(3.15g)から、軽量タイプ(2.60g)へシフトが進む一方、冬場の加温販売に対応するアセプティックキャップ(3.15g)は斬増しました。通常販売に加え、加温販売の軽量化も検討され、2016年度、上市しました、さらに、アセプティックキャップのさらなる軽量化として、TEバンドを軽量化したフックキャップ(2.10g)が上市し、アセプティックキャップ全体の平均重量は順調に低下を続けています。

## b. 調味料用キャップ

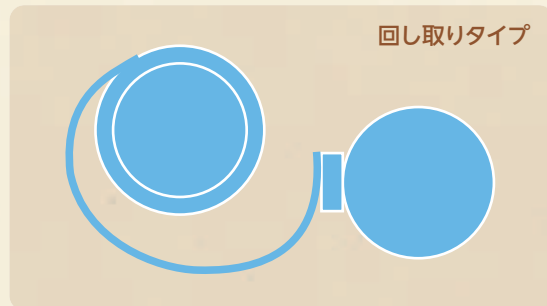


〔汎用32スムーズプルヒンジEU5-HC〕

汎用32スムーズプルヒンジEU5-HCは、従来品に対し使いやすさが損なわれない程度に各部の薄肉化を行うことにより、従来品7.60gから6.95g(8.5%)への軽量化を達成しました。また、一度に成形する製品数を16個から24個に増やし、個数当たりの生産にかかるエネルギーの低減を実現しました。更に、分別方法を回し取りタイプにすることにより、キャップを分別しやすくしたキャップです。



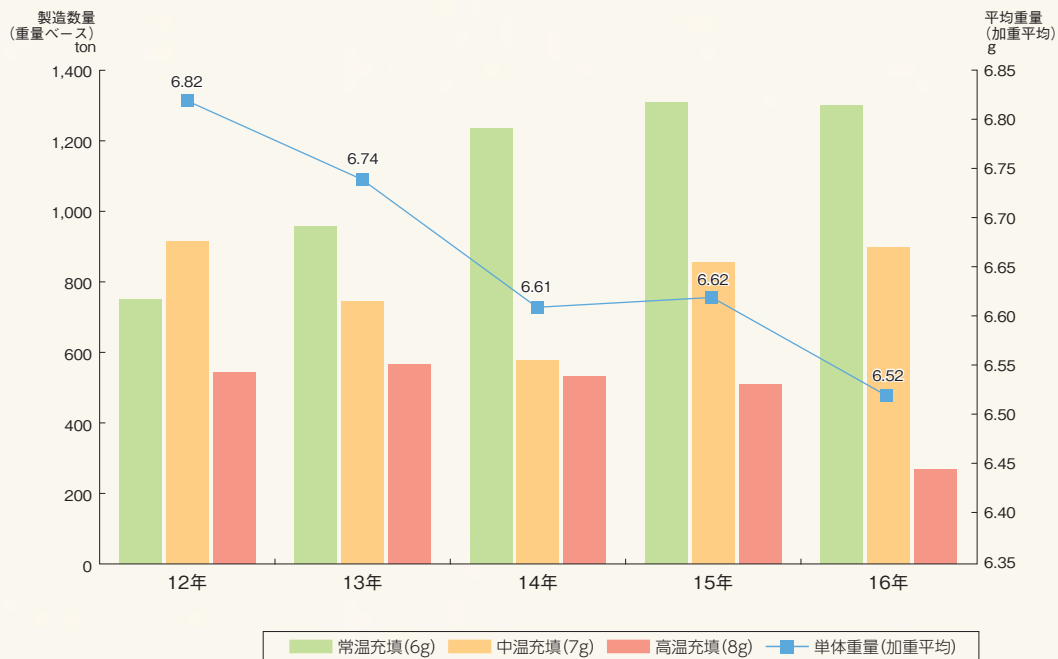
引き上げタイプ



回し取りタイプ

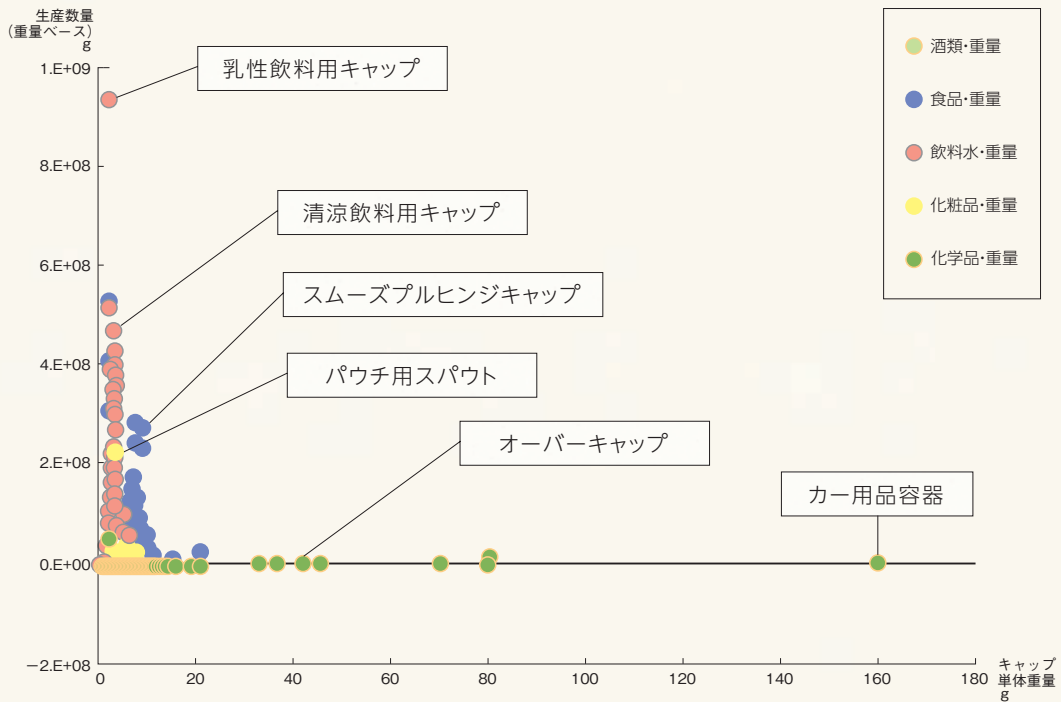
環境に配慮した製品はこれからもお客様ニーズの重要な要素であり、社会的要求も一層高まると思われます。当社は今後も環境配慮型製品の開発に積極的に取り組んで参ります。

### スムーズプルヒンジキャップ生産量と平均重量の推移



スムーズプルヒンジキャップは、食用油等に対応する常温充填用、ソース・醤油・みりん等の中温充填に対応する中温充填用、高温殺菌に対応する高温充填用に分類され、順に製品重量は6g,7g,8gのレベルに分布しています。高温充填用は、2014年度以降は減少を続ける一方、常温充填用は増加傾向にあり、スムーズプルヒンジキャップ全体の平均重量は順調に低下を続けています。

樹脂製品の単体重量と生産数量  
(重量ベース 2015年度実績)



当社の樹脂製品の単体重量は2.0gから160gの範囲にありますが、主に、充填製品の用途別にその分布範囲が異なります。飲料用キャップは2.0～3.3g、調味料等に使用されるスムーズプルヒンジキャップは6.0～8.0g、果実酒等に使用されるオーバーキャップは40g前後、カー用品に使用される容器は160gとなっています。尚、近年は、パウチ用スパウトが増えておりますが、3.0g台まで軽量化が進んでいます。

# 省エネルギーへの取り組み

## 1 岡山工場の省エネルギー活動

岡山工場 平成28年度 エネルギー管理優良事業所(中国経済産業省長表彰)

年度	H23年度	H24年度	H25年度	H26年度	H27年度
エネルギー消費量(kL/年)	8,652	8,419	8,206	7,611	7,609



岡山工場は、省エネルギー活動(H23～H27)の効果、方法が評価され、平成28年度 エネルギー管理優良事業者として表彰されました。

## 2 全社の省エネルギー活動

各工場でも●照明のLED化 ●ダンパー制御からインバーターによる回転数制御 ●古い空調機の更新を基本的な考え方として、省エネルギー活動に取り組みました。

年度	取り組み内容	投資額(千円)	省エネ効果(千円/年)	単純回収年(年)
2012 (H24)年度	CCM金型冷却水ポンプ水量のダンパー制御からインバーター制御への改造	4,380	17,934	0.24
2013 (H25)年度	LED照明化	7,364	—	—
	CCM金型冷却水ポンプ水量のダンパー制御からインバーター制御への改造	1,960	6,522	0.30
2014 (H26)年度	LED照明化	10,920	—	—
	キャップ搬送ブローアーム風のダンパー制御からインバーター制御への改造	825	607	1.36
	エアーコンプレッサーの台数制御	1,560	6,700	0.23
2015 (H27)年度	LED照明化	19,783	—	—
	キャップ搬送ブローアーム風のダンパー制御からインバーター制御への改造	644	72	8.94
	水冷エアーコンプレッサーのポンプのインバーター制御	5,100	1,650	3.09
	脱臭装置の運転停止自動制御	500	17,232	0.03

# 品質保証活動

## 2016年度の品質活動

各工場別に取得していたISO9001は、新規に本社サイトを追加し2015年11月に統合認証を取得しました。

### [ QMS適用範囲 ]

適用規格：ISO9001:2008/JIS Q 9001:2008

適用範囲：プラスチックキャップ及び各種樹脂成形品の製造、金属キャップ及び容器の製造

射出成形金型の設計・製造及び圧縮成形金型とプレス成形金型の製造

対象工場又は部署	適用製品及びサービス
品質保証部 生産推進部	営業本部が受注した案件の情報作成及び技術支援
石岡工場	樹脂キャップの製造(CCM、INJ)、金属キャップの製造
平塚工場	樹脂キャップの製造(CCM、INJ)、金属キャップの製造
小牧工場	樹脂キャップ及び各種樹脂成形品の製造(INJ) 金属キャップ及び容器の製造
岡山工場	樹脂キャップ及び各種樹脂成形品の製造(CCM、INJ) 金属キャップの製造
金型技術部	射出成形金型の設計、射出成形金型の製造 圧縮成形金型の製造、プレス金型の製造

2016年度は、各工場の技術支援の為、本社に、生産推進部が新設され、QMSと連動した収益改善・品質改善の活動を展開しました。2017年度は、新たに、製品開発部、エンジニア部を適用範囲に加え、2015年版での取得に向け、準備中です。

## 品質方針

当社は、「経営理念」に沿って、お客様のニーズと期待を明確にし、確実に要求事項の達成を目指します。

QMSを常に効果的に運営するため、製品及びサービスに関連した、お客様との約束をはじめとする法律、規則、命令、条例、及びその他の要求事項を遵守するために、社内規定、マニュアル等を作成し、管理の継続的改善に努めます。また、以下の事項を定めて全従業員で共に実践します。

1. 品質を第一とし、お客様の信頼と満足を得られる良質で廉価な製品を安定的に供給するため、必要な経営資源を活用して、定められた要求事項を満たすよう努力します。
2. 年度毎に品質目標を策定し、組織全体で展開します。また、品質目標を達成できるように品質マネジメントプログラム進捗管理表を使用して、あらかじめ定められた間隔でマネジメントレビューを実施します。
3. 全従業員に対して、品質方針・品質目標が伝達され、理解されるようにします。
4. この品質方針は、変化する経済、経営状況等に応じて適切な時期に、見直しを行い、必要に応じて改訂します。

2017年4月1日  
日本クロージャー株式会社  
QMS担当役員



## 環境・CSR活動への取り組みの歴史

年度	取り組み内容	該当項目
1994	分別廃棄可能なヒンジキャップの生産開始	環境配慮型製品
1997	NCフラップワンピースキャップの生産開始	環境配慮型製品
	小牧工場 愛知県工場緑化コンクール入選	環境美化
1998	各種分別廃棄対応エコキャップの生産開始	環境配慮型製品
2000	平塚工場、小牧工場焼却炉の撤去	大気汚染防止
	環境対策委員会設置	環境対策
	岡山工場 ISO14001 認証取得	ISO14001
	「環境報告書」発行	環境情報の開示
2001	全社事務用品のグリーン購入開始	環境配慮
	化学物質適正管理システム構築	化学物質管理
	エコプロダクツ2001出展	環境情報の開示
2002	環境対策部設置	環境対策
	全工場ISO14001 認証取得	ISO14001
	環境会計システム構築	環境会計
2003	第1回全社環境管理委員会開催	ISO14001
	廃材利用のNCC-M-Wood商品化完了	環境配慮型製品
2004	技術開発センター建設	環境配慮
	PCS事業開始	環境配慮型製品
	本社、西部営業部 ISO14001 認証取得	ISO14001
2005	石岡工場 液化石油ガスから天然ガスへ転換	環境配慮
	金型事業センター建設	環境配慮
	小牧工場 液化石油ガスから天然ガスへ転換	環境配慮
	ツイストキャップ向けNC-21ライナーの製品化	環境配慮型製品
2006	ISO14001 全社統合	ISO14001
2007	NCフラップ-S(軽量樹脂キャップ、1ピース)開発・上市	環境配慮型製品
2008	「環境・社会報告書」全社員に配布	環境情報の開示
2009	ISO14001 第3回統合更新登録	ISO14001
	NCフラップアセプE(軽量樹脂キャップ、1ピース)開発・上市	環境配慮型製品
2010	平塚新工場(I)建設	環境配慮
2011	NCフラップアセプNSE(軽量樹脂キャップ、1ピース)開発・上市	環境配慮型製品
	中国市場向けフックアセプSHC(最軽量樹脂キャップ、1ピース)開発	環境配慮型製品
2012	ISO14001 第4回統合更新登録	ISO14001
	平塚新工場(II)建設	環境配慮
2013	商号を日本クロージャー株式会社と改称する	CSR
2014	平塚新工場(II)竣工	環境配慮
2015	ISO14001 第5回統合更新登録	ISO14001
	ISO9001 生産本部統合認証登録	ISO9001
2016	フックアセプE2(アセプテック対応軽量樹脂キャップ)上市	ISO14001



豊かな社会づくりへの貢献を目指して。



# 社会への取り組み

Approach for Society

## 健全で、活力あふれた企業経営

### 1 CSRへの取り組みについて

当社は社会の一員として、さまざまなステークホルダーと共存していくことにより、豊かで健康な生活と文化の向上を目指しています。

また、東洋製罐グループのCSR基本方針に則り、下図の課題を見据えた経営を行うことにより、継続的に存在価値が認められる企業を目指します。

現在、CSRの基盤形成・強化としてコーポレート・ガバナンス、リスク、コンプライアンス、人事・雇用、環境、製品の品質・安全等に取り組んでいます。

[ CSR活動の課題と関連図 ]



### 2 コーポレート・ガバナンス

当社は、東洋製罐グループの一員であり、グループのコーポレート・ガバナンスのもとに、経営活動を進めています。

当社では、2007年6月より執行役員制度を導入し、経営の意思決定・監督機能と業務執行機能の明確化を図っております。また、企業戦略の意思決定をより迅速に行い、経営判断の正確性を高めるために、執行役員以上で構成される「経営会議」を、原則として月2回開催しています。

組織として、適切な権限の委譲と、組織の壁を超えて機動的な業務戦略の構築を図るため、経営本部、生産本部、技術開発本部を廃止しました。

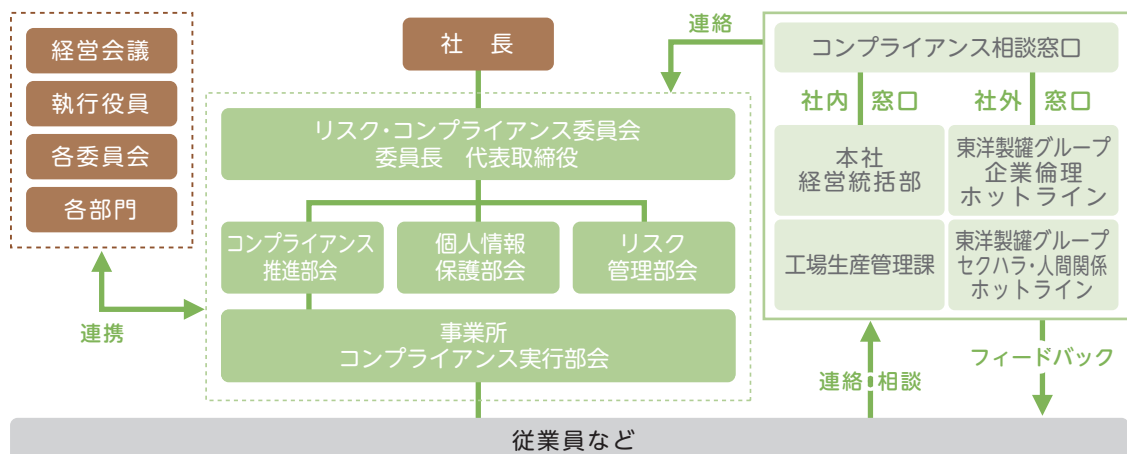
子会社及び関係会社については、各社における経営の自主性を尊重しつつ、経営管理・支援を適切に行っております。

そして、法令を順守した企業活動を徹底するために、監査役2名をおき、多様な観点からの監査を実施しております。

また、今後も健全な発展を続けていくために、次の内部統制システムの整備と運用を継続しています。

- ・会社法に基づく内部監査の受診と是正措置の実施
- ・金融商品取引法による内部統制報告制度の整備と運用

### 推進体制 組織図



# リスク・コンプライアンス活動

## 1 コンプライアンス活動

当社は、2004年10月、東洋製罐グループの一員としてグループ基本方針に基づき、新たに会社全体のコンプライアンス推進と統括をする「コンプライアンス推進委員会」と、事業所に「コンプライアンス実行委員会」を設置して、コンプライアンス活動を開始しました。

2005年3月、役員および従業員ひとりひとりが《常に誠実で正しい行動をとる》ための判断基準となる「企業行動規準」を制定し、同年4月には「社内相談窓口」を開設するとともに、「社外相談窓口」として東洋製罐グループで共同利用する「東洋製罐グループ企業倫理ホットライン」と「セクハラ・人間関係ホットライン」を専門会社に委託・運用を開始しました。

現在の推進体制は、リスク・コンプライアンスの総合的な管理を行う「リスク・コンプライアンス委員会」、同委員会内にコンプライアンス活動・個人情報保護・リスク管理をそれぞれ推進する「コンプライアンス推進部会」、「個人情報保護部会」、「リスク管理部会」を設置し、また、各事業所におけるコンプライアンス実行組織として「事業所コンプライアンス実行部会」を設け、リスク・コンプライアンスの充実に向けて活動しています。

## 2 リスク管理活動

当社は、「リスクマネジメント基本規定」を制定して、コンプライアンス、自然災害・事故による重大な損失、情報セキュリティ、品質、環境等のリスクに備えています。又、規定・マニュアル及び事業継続計画等を整備して、リスクに備えています。

リスク管理体制として、リスク・コンプライアンス委員会にリスク管理部会を設け、リスク管理方針や基本計画の策定、会社全体のリスク管理状況等のとりまとめ、継続的なリスク評価、リスク管理教育などを行っています。

## 3 個人情報保護活動

個人情報保護体制として、リスク・コンプライアンス委員会に個人情報保護部会を設け、会社保有の個人情報を適切に管理しています。



### 2016年度の主な活動実績

- 1 東洋製罐グループコンプライアンス推進月間の展開**  
当社では、グループ活動の一環として、10月にコンプライアンス推進月間の諸活動を展開
- 2 事業継続計画の見直し**  
事業継続計画に伴う関連情報の整備と定期見直しを実施
- 3 事業所コンプライアンス研修会の継続**  
従業員への倫理・法令遵守意識の定着を図るため、教育活動の事業所研修会を実施
- 4 内部統制への対応**  
会社法改正による内部統制体制整備、金融商品取引法による内部統制の見直し、自己点検の実施
- 5 障害者雇用への取り組み**  
当社の障害者雇用が法定雇用率に達していないことに鑑み、雇用促進のための活動を実施

## 働きやすい職場環境

### ●フレックスタイム制度

生活と業務の調和を図りながら、効率的に働くことができる環境づくりを目的とした、フレックスタイム制度を2013年8月より本社ビル勤務者を対象に導入しました。(西部営業部、営業所は2014年9月から導入)

今後は時差勤務を含め、他部門への導入を推進し、従業員がより働きやすい環境づくりを目指します。

### ●失効有給制度

やむを得ず有給休暇を消化しきれなかった場合、一定の日数を積み立てることができる制度です。社員が体調不良等で長期休暇が必要な場合に使用できます。

### ●定年後の再雇用制度

高齢者が定年後も意欲と能力のある限り働き続ける企業を目指し、定年を迎える社員が一定の条件を満たしている場合には再雇用を行っています。

例年、意欲、能力のある方を最大限に活かせるよう、より多くの希望者を再雇用しています。

### ●育児・介護支援

育児や介護などを行う社員が、育児休業、介護休業等を安心して行える様、社員の家族の状況も含め、細心の配慮を心がけています。

### ●障がい者雇用

企業には規模に応じ、一定数の障がい者の方の雇用が義務づけられています。当社においても積極的な障がい者雇用を推進していくことで、法定雇用率の達成を目指します。

### ●教育・研修制度

新入社員、中堅社員、新任の係長や課長、部長、それぞれの役割と責任が果たせる様、各種研修制度があります。管理職研修については、グループ各社と合同で実施しています。



本社ビル周辺風景

## 会社案内図

### 【最寄り駅からのアクセス】

JR山手線	JR大崎駅 北改札口東口より徒歩6分
JR湘南新宿ライン	
JR埼京線	
東京臨海高速鉄道りんかい線	中央改札口東口より徒歩8分
JR山手線五反田駅	
都営浅草線五反田駅	
東急池上線五反田駅	A3出口より徒歩8分
	徒歩8分



# 地域社会とのコミュニケーション

東洋製罐グループ環境委員会の活動として、環境出前授業があります。容器の造り方やリサイクルの大切さを、中学生や高校生に授業しています。

## 神奈川県横浜市立橘中学校環境出前授業

- 日時 2016年11月21日(月) 14時10分～14時55分(45分)
- 場所 横浜市立橘中学校
- 対象 2年生6クラス233名 + 特別支援学級8名
- 内容 東洋製罐グループの紹介 + 各種容器のリサイクルについて  
終了後にアンケート実施(一部後日学校で実施)
- 担当 東洋製罐グループの担当者7名で講師を担当



### 生徒の感想(アンケート結果) 代表意見

	男子	女子	合計
よくわかった	36	34	71
だいたいわかった	30	22	53
あまりわからなかった	2	0	2
わからなかった	1	1	2
計	69	57	128

#### 【主な意見】

- ・ちゃんときれいに洗ったり、分別しなければ働いている人に負担がかかってしまうから、ちゃんときれいに洗って分別もしなければ、と思いました。
- ・飲み物についてのことは知っていたけれど、容器物については考えた事がなかったので、とてもいい勉強になった。容器物にも歴史があって驚いた。

# 会社概要

## Company profile

<b>会社名</b>	日本クロージャー株式会社	<b>資本金</b>	5億円
<b>代表者</b>	代表取締役社長 中嶋 寿	<b>売上高</b>	500億円(2016年度)
<b>創立</b>	1941年1月(昭和16年1月)	<b>従業員数</b>	1,374名(2017年3月末現在)
<b>事業内容</b>	各種金属キャップの製造販売, 各種樹脂キャップ及び樹脂製品の製造販売, 新規分野製品 他各種樹脂成形品の製造販売, 前記に関連する機械の販売と保守, 各種金型事業		

### ■本社・工場所在地

<b>本 社</b>	〒141-0022 東京都品川区東五反田2丁目18番1号 大崎フォレストビルディング	<b>TEL</b>	03-4514-2150
<b>技術開発センター</b>	〒254-0021 神奈川県平塚市長瀬2番12号	<b>開発本部 TEL</b>	0463-22-8618
<b>金型事業センター</b>	〒254-0021 神奈川県平塚市長瀬2番12号	<b>TEL</b>	0463-22-8630
<b>石 岡 工 場</b>	〒315-0002 茨城県石岡市大字柏原10番地	<b>TEL</b>	0299-24-2151
<b>平 塚 工 場</b>	〒254-0021 神奈川県平塚市長瀬2番12号	<b>TEL</b>	0463-22-8600
<b>小 牧 工 場</b>	〒485-0825 愛知県小牧市大字下末字流180番地	<b>TEL</b>	0568-77-5151
<b>岡 山 工 場</b>	〒709-4321 岡山県勝田郡勝央町太平台60番1号	<b>TEL</b>	0868-38-1910

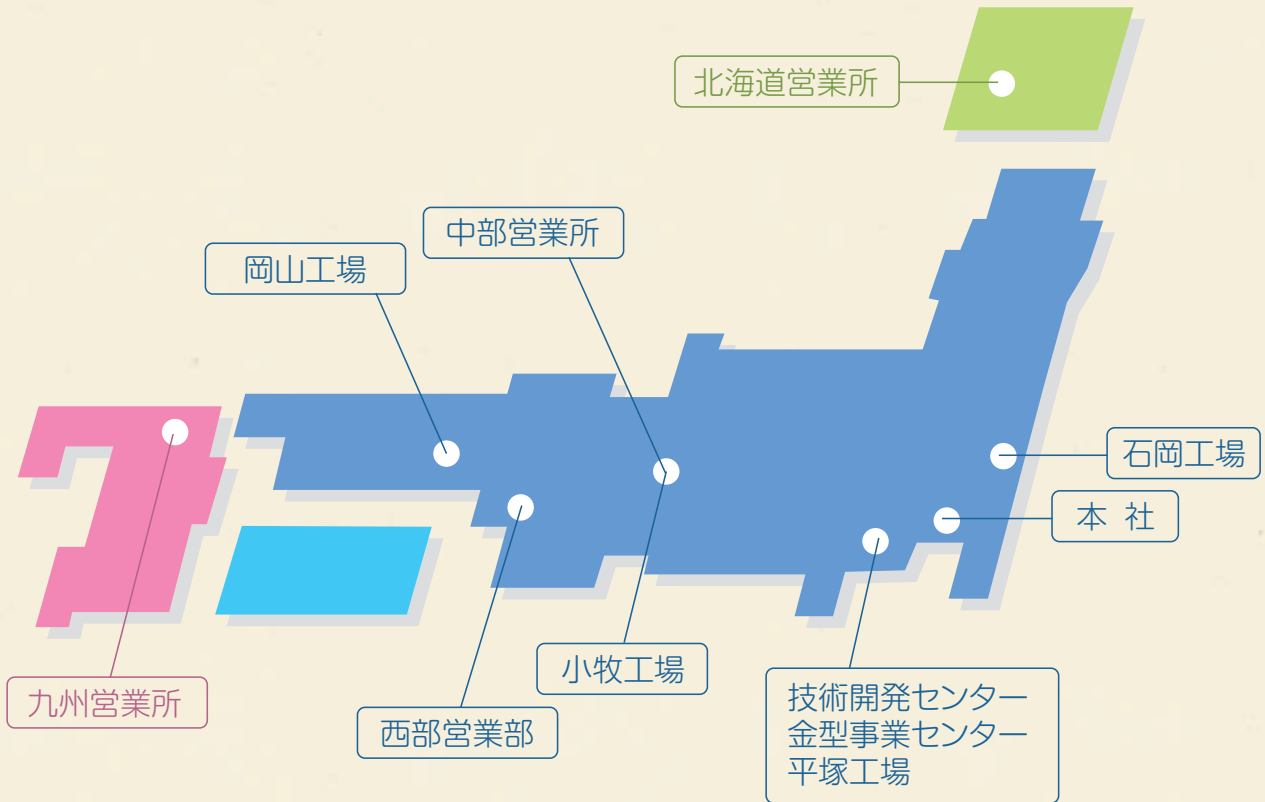
### ■事業所・営業所所在地

<b>西 部 営 業 部</b>	〒530-0005 大阪府大阪市北区堂島浜1丁目4番4号 アクア堂島東館	<b>TEL</b>	06-4796-7745
<b>北 海 道 営 業 所</b>	〒060-0061 北海道札幌市中央区南1条西5丁目7番地 愛生館ビル	<b>TEL</b>	011-251-7667
<b>中 部 営 業 所</b>	〒485-0825 愛知県小牧市大字下末字流180番地	<b>TEL</b>	0568-77-5511
<b>九 州 営 業 所</b>	〒810-0001 福岡県福岡市中央区天神1丁目14番16号 三栄ビル	<b>TEL</b>	092-771-3686

当社の事業内容については、ホームページ (<http://www.ncc-caps.co.jp>) にてご案内いたしております。

# 所在地マップ

Location map



環境への取り組み

社会への取り組み

会社概要

 日本クロージャー株式会社



水を使わない技法で印刷しています。



環境にやさしい大豆油インキで印刷しています。



FSC®認証木材／紙製品を使用する事により、より良い森林管理を支援しています。