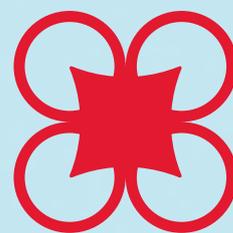


ホッカホールディングス株式会社



HOKKAN HOLDINGS

CSR REPORT 2018

CSR報告書



「環境の世紀」

for Environmental Era

ホッカンホールディングスグループ各社では、
「容器包装リサイクル法」などに基づいた
環境基準をクリアすることはもちろん、
独自の視野で環境に対する意識を
従業員一人ひとりが持つことを目的に活動しています。

「決まり事だから」「みんながやっていることだから」ではなく、
それ以上に何ができるかを常に考え、実践しています。



HOKKAN HOLDINGS

ホッカンホールディングス株式会社

商号	ホッカンホールディングス株式会社
代表者	代表取締役社長 池田孝資
創業	1921年10月23日
設立	1950年2月1日
資本金	110億86百万円
事業内容	1.容器事業 2.充填事業 3.機械製作事業 4.その他
株式	東証一部・札証
所在地	東京都千代田区丸の内二丁目2番2号

Contents

会社概要／財務ハイライト	2
グループの歩み	3
グループ会社の概要	5
社長メッセージ	7
持続的成長を支える経営資源 CSR活動	9
CSRハイライト	11
環境保全のために	13
安心・安全のために	19
従業員のために	21
地域とともに	23
コーポレート・ガバナンス	27

編集方針

本報告書では、当社グループに関わるすべてのステークホルダーの皆様に対し、当社のCSRの考え方およびグループとしての取り組みについて、その全体像を広くご理解いただくことを目指し、当社グループがそれぞれの事業活動を通じて社会に対して果たしている役割等につきご報告しています。

報告書の対象範囲

▶ 対象組織

北海製罐株式会社

本社(東京都)、中央研究所(埼玉県)、岩槻工場(埼玉県)、千代田工場(群馬県)、小樽工場(北海道)、明和工場(群馬県)、滋賀事業所(滋賀県)、館林事業所(群馬県)

株式会社日本キャンパック

本社(東京都)、群馬第1工場(群馬県)、群馬第2工場(群馬県)、利根川工場(群馬県)、赤城工場(群馬県)

オーエスマシナリー株式会社

本社(群馬県)、小樽工場(北海道)、群馬工場(群馬県)

▶ 対象期間

データ:2017年4月1日~2018年12月31日

活動内容:2018年12月までを対象

(一部活動内容については2019年2月までを対象)

▶ 発行日

2019年3月

売上高 (百万円)



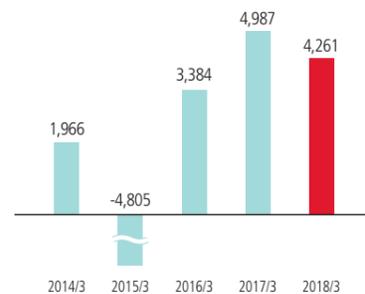
営業利益 (百万円)



経常利益 (百万円)



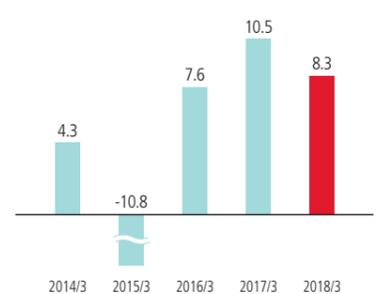
親会社株主に帰属する当期純利益 (百万円)



1株当たり当期純利益 (円)



自己資本当期純利益率 (%)



グループの歩み

社会とともに、これからも
まっすぐ歩いていきたい

売上高
(百万円)

150,000

100,000

50,000

0

1920

1950

1955

1960

1965

1970

1975

1980

1985

1990

1995

2000

2005

2010

2015

2018

売上高
(百万円)

150,000

100,000

50,000

0

1921
北海製罐倉庫(株)
を創立
※現ホッカンホールディングス(株)

1973
(株)日本キャンパック
を設立

1974
小樽製作所(株)
を設立
※現オーエスマシナリー(株)

1973
飲料缶の
製造開始

1980
コーヒー飲料
製品の
生産開始

1989
ペットボトル
の製造・充填
を開始

2005
会社分割による
純粋持株会社
へ移行

2005
新設分割により
北海製罐(株)を
新たに設立

2006
環境方針
の施行

▶ 清涼飲料業界の歴史

1853年

日本の清涼飲料水の始まりとされる「炭酸飲料」の上陸は1853年。ペリーが黒船に積んで来航、幕府の役人をもてなした飲みものだったそうです。その後、製造設備やびん、香料などが輸入され、長崎や横浜で製造が開始され、「ラムネ」・「サイダー」など炭酸飲料と果実飲料、乳酸菌飲料の時代が長く続きました。

1950年代

1948年食品衛生法が施行され、それまで透明でなければならなかったものから、混濁ジュースの生産も可能になり、多様化のきっかけになりました。1951年「パヤリースオレンジ」(当時、朝日麦酒)、1954年に日本初の缶入り飲料「明治天然オレンジジュース」(明治製菓)が登場しました。

1960年代

1962年にびん自販機が輸入され、自販機での販売がスタート。1965年に炭酸栄養ドリンク「オロナミンCドリンク」(大塚製菓)、1969年に世界初の缶コーヒー「UCCコーヒーミルク入り」(UCC上島珈琲)が登場。日本ならではの多様化が始まりました。

1970年代

1970年に缶自販機が登場し、1973年に缶コーヒーを温めて販売するホット自販機が開発されました。コールドとの切り替えが可能であり、清涼飲料水の売り場が広がる契機になりました。また需要増加に伴い容器のリサイクルや美化活動が本格化しました。

1980年代

1980年にスポーツドリンク「ポカリスエット」(大塚製菓)が登場し、電解質による水分補給という新たな需要を開拓。また、1982年にペットボトルが清涼飲料用容器として認可され、以降ペットボトルの市場が拡大を続けることとなります。

1990年代

大手飲料メーカーが本格的な事業を開始。テレビCMによるパワーマーケティングが展開され、大規模商品、大規模キャンペーンで世間から注目されました。また、1996年に小型PETボトルが解禁され、PETボトルへのシフトが進みました。品目別では無糖茶飲料が堅調に伸び、また二アウォーターが大旋風に。

2000年代

21世紀を迎えるY2K対応での「ミネラルウォーター」備蓄がきっかけとなり、家庭での需要が増加。また容器包装リサイクル法が2000年完全施行、次いで循環型社会形成推進基本法が公布、容器の3Rなど環境対応が本格化。さらに自販機の省エネや住所表示ステッカー掲示など社会貢献活動を加速させました。

2010年以降

2011年の東日本大震災では命をつなぐライフラインとして清涼飲料水を提供。農林水産大臣より感謝状を贈呈されました。また自販機の据付検定試験が2010年からスタートしました。2015年に全清飲は社団法人化して60周年を迎え、2017年に定款を変更。全国清涼飲料連合会に名称変更しました。

※1 12月決算から3月決算に変更のため、数値は2000年1月～2000年3月までのもの。なお、2000年より連結決算となります。

グループ会社の概要

心をひとつに、
ものづくりの限界に
挑戦する



容器事業

北海製罐株式会社

東都成型株式会社
日東製器株式会社
昭和製器株式会社
株式会社ワーク・サービス
株式会社コスメサイエンス
PT. ホッカン・インドネシア



充填事業

株式会社日本キャンパック

株式会社西日本キャンパック
くじらい乳業株式会社
日本キャンパック・マレーシア
日本キャンパック・ベトナム



機械製作事業

オーエスマシナリー株式会社

KE・OSマシナリー株式会社



[北海製罐株式会社]

最先端を行く容器のトータルカンパニー

北海製罐株式会社は、食品用缶や飲料用缶といった金属容器とPETボトルなどのプラスチック容器を中心に、様々な容器の開発から販売までをおこなう会社です。独自の技術と研究開発力によって、次々と新製品を市場に投入。時代のニーズを捉えた先進的な製品でお客様の期待にお応えしています。

- 事業内容
1. 各種空罐、容器の製造販売
 2. 包装機械の製造販売
 3. 機械器具設置事業
 4. 倉庫業
 5. 農畜産罐詰試験研究のための農地耕作

従業員数 416名(2018年9月末時点)

事業所 本社(東京都)、中央研究所(埼玉県)、岩槻工場(埼玉県)、千代田工場(群馬県)、小樽工場(北海道)、明和工場(群馬県)、滋賀事業所(滋賀県)、館林事業所(群馬県)



[株式会社日本キャンパック]

ヒット飲料を支えるリーディングカンパニー

株式会社日本キャンパックは、缶飲料やPETボトル飲料の充填事業を核とした、飲料の受託生産をおこなう会社です。高品質かつ高速の大ロット生産はもちろん、特殊形状の容器や小ロット生産にまで対応できる設備が整っています。特に、毎分1,200本という世界最高速の無菌充填が可能であるPETボトル飲料の生産ラインでは、受託充填企業として日本一の年間29億本という生産数を誇っており、缶飲料についても毎分1,500本の缶飲料を安定して生産することが可能です。

- 事業内容
1. 清涼飲料水・酒類の受託製造および販売
 2. その他各種飲料の受託製造および販売
 3. 乳製品・菓子類の受託製造および販売
 4. レトルト食品の受託製造および販売
 5. 農産物の加工および販売並びに包装資材の販売
 6. 運輸および倉庫業
 7. 産業廃棄物処理業
 8. 加工食品の製造および販売
 9. 発電事業およびその管理・運営並びに電気の供給・販売等に関する事業
 10. 前各号に付帯関連する一切の事業

従業員数 502名(2018年9月末時点)

事業所 本社(東京都)、群馬第1工場(群馬県)、群馬第2工場(群馬県)、利根川工場(群馬県)、赤城工場(群馬県)



[オーエスマシナリー株式会社]

技術力という信頼を持つ総合機械カンパニー

オーエスマシナリー株式会社は、飲料容器関連の機械を中心に、幅広い分野の産業機械を手掛ける総合機械メーカーです。超高速かつ超精密密度で生産できる容器製造機やマイクロン精度の缶工具、精密金型など、新発想の缶やPETボトルを生み出すために不可欠な機具を設計し、製作。そして、製作した機械の設置や運転後のアフターフォローまで、一貫したサービスでお客様のご要望に応えられる体制を整えています。

- 事業内容
1. 飲料容器・充填製造機械、一般産業機械、金型の設計製作
 2. 各種機械のオーバーホールおよびメンテナンス
 3. 各種生産ラインの構築・設計・施工

従業員数 82名(2018年9月末時点)

事業所 本社(群馬県)、小樽工場(北海道)、群馬工場(群馬県)



社長メッセージ

「ステークホルダーの皆さまのニーズに応え、 時代の変化に対応しながら 持続可能な社会づくりに貢献します」

容器事業・充填事業・機械製作事業を中心とする当社グループにとって、製品に対する安心・安全の実現、容器のリサイクルなど、CSRへの取り組みは必須です。当社グループ初となる「CSR報告書」の発行にあたり、CSRに対する基本的な考え方を述べさせていただきます。



持続可能な社会の実現に 貢献する要素

私は、当社グループが長期的に持続可能な企業として存続していくためには、つぎの要素が欠かせないと考えています。

まず、収益を持続的・安定的に確保できる盤石な財務基盤を構築すること。そのためには、2018年度よりスタートさせました新中期経営計画「FUTURE-5」の着実な達成を目指してまいります。

そのうえで、ものづくり力で社会・文化に貢献するという「経営理念」、そして、環境の世紀にふさわしい企業を目指すという「環境方針」。この両輪に基づくグループ経営を推進し、CSR=社会的責任を果たしてまいります。この経営理念と環境方針は、2005年10月1日のホールディングス体制への移行と同時に制定したものであり、グループ全従業員に配布し、常に共通意識の醸成を図っております。

ESG経営をグループで推進

企業の持続的な成長と発展に関しては、事業活動を推進するうえで環境(Environment)・社会(Social)・ガバナンス(Governance)という3つの側面が重要です。当社グループでも、これらESGの観点に基づいたグループ経営を推進しており、その概要を簡単にご紹介いたします。

E:環境負荷を低減

当社グループでは、主要事業において食品容器・飲料缶やPETボトル等の販売をおこなっていることから、環境に対する影響については、常に念頭においています。例えば、北海製罐株式会社では環境問題に対応した製品の開発に向け、再生レジンを使ったPETボトル製造や、生分解性プラスチック原料の利用などに取り組んでいます。さらに、技術部門を中心に様々な環境新素材の調査・探求を進めると同時に、これら新素材に対応する製造技術の確立も進めています。

また、飲料の充填事業を担う株式会社日本キャンパックでは、太陽光発電やお茶やコーヒーの生産粕を原料としたバイオガス(メタンガス)による発電をおこなう等、環境負荷低減に努めています。

S:社会とともに

当社グループでは、食品メーカー関連のお客様が非常に

高い割合を占めております。このため、食に関わる企業として安心・安全な製品を提供するのは当然のことであり、グループ各社において各種ISO認証をはじめ、清涼飲料水HACCPや食品安全管理システム認証FSSC22000を取得するなど、徹底した品質管理体制を構築しています。

また、当社グループでは多くの工場を有しており、そこに勤務する従業員も約2,000人に達します。各地域での雇用促進はもちろん、安全な職場環境の実現に向け、労働災害の撲滅にも力を入れています。

G:ガバナンスの拡充

経営理念に定めた「透明性の高い連邦型経営の推進」に基づき、各分野において知見を有する社外取締役を2名選任する等、コーポレートガバナンス・コードに対応した統治体制を構築しており、グループ企業価値の向上に努めています。

変革を恐れず、新たな100年へ向かう

当社は1921年(大正10年)に北海道・小樽で創業しました。その後、時代・市場の変化と、お客様・消費者の方々の多様なニーズに応えながら、事業を継続してまいりました。およそ100年に及ぶ歴史を創り上げてきた原動力は、「変革を恐れない」にほかなりません。「これで良い」と現状にとどまれば、すぐに衰退の道を辿ってしまうことになります。

今後もグループとして持続的な成長を遂げ、変わらざる社会貢献を果たしていくため、常に新しく生まれ変わる強固な意志こそが、つぎの100年への道を切り拓くと信じています。

ステークホルダーの皆さまへ

当社グループが今後、持続的な成長を続けていくためには、CSRの視点は欠かせません。その範囲は、ESG経営も含め非常に広いものですが、株主の皆様や従業員、お取引先、お客様などのステークホルダーが重視するCSR活動項目をきっちりと把握し、それらを優先的に推進していくことで皆様からの信頼に応え、これからも社会的責任を果たしてまいります。

皆様の変わらぬご指導・ご支援をいただきたく、よろしくお願い申し上げます。

代表取締役社長 池田 考資

持続的成長を支える経営資源 CSR活動

経営理念

Our Mission

「ものづくり力」で社会・文化に貢献していきます

- 1 容器・充填・機械製作を通じて社会・文化に貢献することをグループのアイデンティティーとし、かつ、スピード感に溢れ、透明性の高い連邦型経営を推し進めることにより、グループ企業価値・株主価値の最大化を図る。
- 2 品質本位に最善の努力を行い、最高の商品を提供する企業グループとして特長ある技術・ビジネスモデル等の開発に努め、かつ、地球環境を大切とし広く社会・経済の発展に寄与する。

▶ ホックグループのものづくり力

高度化した容器・食品業界においては、ユーザー1社1社のニーズを的確に把握する“販売体制”はもちろん、需要に迅速に対応できるとともに、コスト低減を図れる“生産体制”、そして独自の提案を行える“技術開発体制”が不可欠です。当社グループでは人が財産という考えのもと、それらが一体となって初めて、ユーザーの期待に応えられる、真のものづくり力が実現します。



CSR活動

「環境」

環境問題を地球規模での長期的な課題と捉えるとともに、企業の持続的な発展のために地球環境の保全が不可欠であるという考えのもと、省エネルギー・省資源をテーマにグループ会社ごとに様々な活動をおこなっています。



(株)日本キャンパック 利根川工場
太陽光発電設備

「社会」

発展的な事業活動の維持・継続には、ステークホルダーとの共存は欠かせません。働きやすい職場づくり、地域住民の方との共生、製品の品質の担保など、社会的使命を果たすべく様々な活動を実施しています。



(株)日本キャンパック キャラクター「ジュウテンジャー」のラッピングバス

「ガバナンス」

株主や取引先、従業員などと信頼関係を構築することは、事業の持続的な成長につながります。企業の透明性や経営の効率性を高めるために、当社グループはコーポレート・ガバナンスの充実に注力していきます。



CSR活動方針

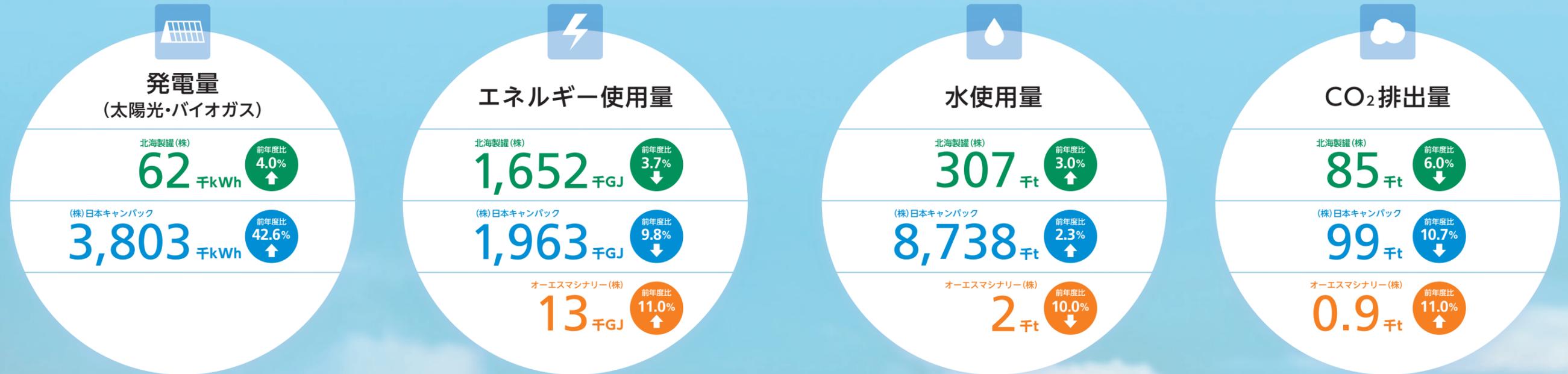
“循環型”環境対応企業

「環境の世紀」にふさわしい企業を目指します

容器・充填・機械メーカーとして「かけがえのない地球」より恵みを受けて企業活動をおこなっていることを深く認識し、「環境の世紀」にふさわしい企業を目指すため、継続的改善を実施し社会的責務を果たす努力をしてまいります。



CSRハイライト



国内における ホッカングループ全体



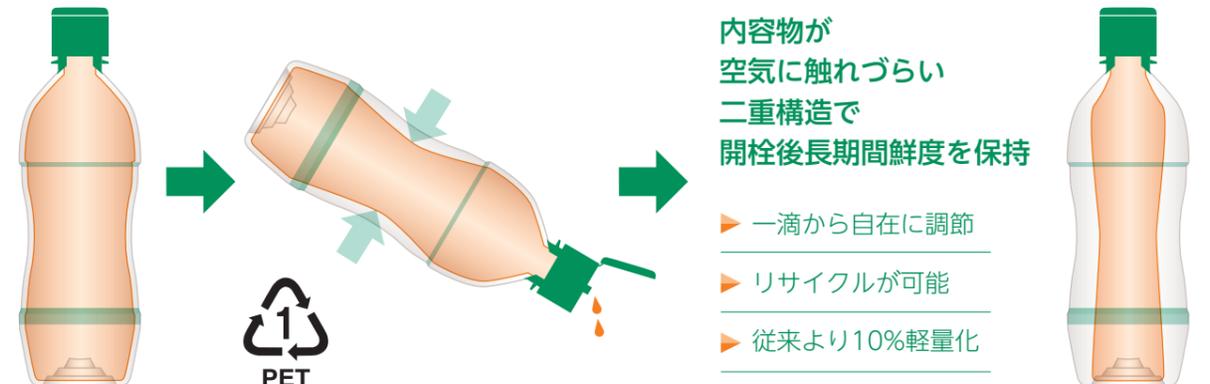
※発電量、エネルギー使用量、水使用量、CO₂排出量は2018年3月末時点
 ※女性社員数は2018年9月末時点
 ※外国人労働者数、特許保有件数は2018年12月末時点

▶ 環境配慮製品



北海道製罐株式会社において リサイクル可能なPET素材の二重構造バリアボトルを製造販売開始

当社子会社である北海道製罐株式会社では、醤油ボトル用としてPET素材の二重構造バリアボトルを開発し、お客様に採用されました。
 これは、内容物が空気に触れづらい二重構造のPETボトルで、開栓後は、通常のボトルと比較して長期間鮮度を保つ機能があります。一滴から自在に調節できる使いやすさも特徴のひとつです。
 素材を従来のPE(ポリエチレン)からPETにすることで、PETボトルとしてのリサイクルが可能になりました。さらに従来の他社醤油ボトルより10%軽量化を実現し、環境への配慮を高めました。
 当社グループでは、今後もお客様のニーズに応えつつ、環境に配慮した商品開発に取り組んでまいります。



環境保全のために

当社グループはCSR活動方針に“循環型”環境対応企業を掲げています。

国内外20社から成る当社グループでは、環境負荷低減に向けた取り組みを、各社が積極的に推進して、従業員自らが地球環境を守る意識を醸成しています。

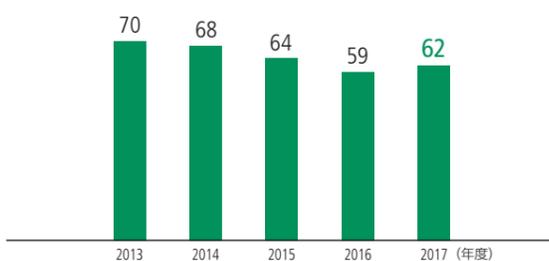


太陽光発電

当社グループでは、事業活動に伴う環境負荷低減を目指し、太陽光発電設備の導入等、自然エネルギーの使用を推進することで、地球環境や地域社会の持続的な発展に貢献しています。

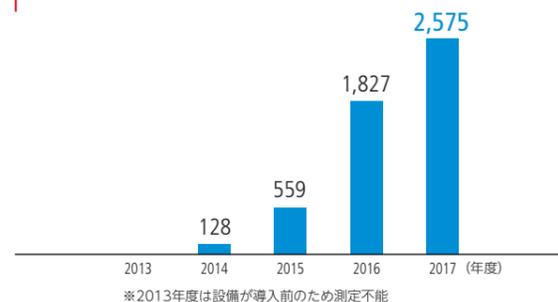
北海製罐株式会社では、中央研究所屋上に太陽光パネルを設置しています。発電電力は、主に中央研究所で自家消費していますが、余剰が発生した場合は、その電力を売却しています。2017年度の中央研究所の発電量は62kWhで、前年度から約4%増加しました。

発電量の推移 ● 北海製罐(株) (FkWh)



株式会社日本キャンパックでは、物流倉庫の屋根に発電出力290kWの太陽光パネルを2014年10月と2015年5月に設置しました(合計580kW)。さらに、2016年7月、利根川工場では敷地内に発電出力600kW、屋根に1,000kWの太陽光パネルを設置しました。また、バイオガス発電設備での発電もおこなっております。

発電量の推移 ● (株)日本キャンパック (FkWh)



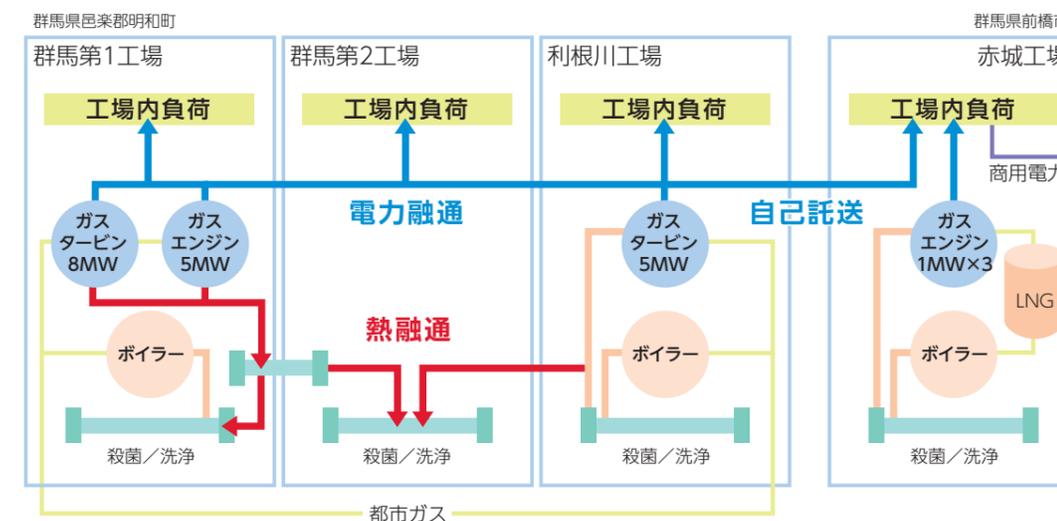
▶ Cogeneration System コージェネレーションシステム

株式会社日本キャンパックでは、ガスタービンやガスエンジンで発電し、同時に廃熱を蒸気として利用するコージェネレーション設備を導入し省エネルギー化を図っています。

同社では、まず2004年に群馬第2工場(現在は利根川工場で稼働)と、2006年に赤城工場にコージェネレーション設備を設置し、工場単位でのエネルギーの最適化による省エネに取り組んでいました。しかし、その後の各工場での製品品目や生産量の変動により、電力や蒸気の使用量も大きく変化し、各工場のエネルギー需給バランスの見直しが必要な状況となっていました。そこで、新たに2017年に株式会社日立製作所、日立キャピタル株式会社の協力を得て、明和町の群馬第1工場にコージェネレーション設備を導入し、隣接する群馬第2工場・利根川工場との3工場熱と電力を融通するだけでなく、電力自由化の一環として2014年4月に施行された自己託送制度を



活用し、発電した電力の一部を系統網を介して約50km離れた前橋市の赤城工場に電力を自己託送することにより4工場の全体のエネルギーバランスを最適化し大幅な省エネを実現しました。



「コージェネ大賞2017」理事長賞を受賞



企業内複数工場間で自己託送を活用した熱・電気のエネルギーリバランスの実現は、社会的にも評価をいただき、一般財団法人 コージェネレーション・エネルギー高度利用センターが主催している「コージェネ大賞2017」で、同社システムは産業用部門の最高賞である理事長賞を受賞しました。

エネルギー使用量

環境負荷低減の取り組みとして使用電力の見える化など、
グループ各社では、エネルギー使用量の減少を目指しています。

北海製罐株式会社では、消費電力の見える化を通じた省エネ意識の浸透や、生産効率の改善などを通じて、エネルギー使用量の減少に努めています。これらの取り組みによって、2017年度のエネルギー使用量は、1,652千GJで、前年度から約4%減少しました。

主力の飲料缶からPETボトルへ、PETボトル販売からブリフォームへとお客様のニーズが変化し、生産工程におけるエネルギー使用量が低下していることも一つの理由となっています。

株式会社日本キャンパックにおいてもコージェネレーションの導入により、省エネ効果が表われています。2017年度の製造数は86,446千ケースと前年度から367千ケ

ス増加しましたが、エネルギー使用量は1,963千GJで、前年度から約10%減少しました。

なお、オーエスマシナリー株式会社の2017年度の小樽工場のエネルギー使用量は13千GJで、生産高の増加によって、前年度から約11%増加しました。

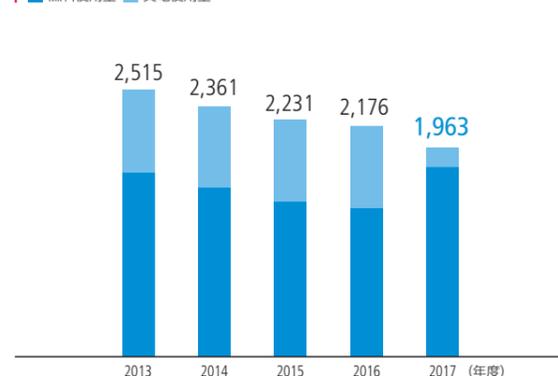


一部事業所で独自に消費電力の見える化を実施。
左:北海製罐(株)中央研究所 右:オーエスマシナリー(株)小樽工場

エネルギー使用量の推移 ● 北海製罐(株) (千GJ)



エネルギー使用量の推移 ● (株)日本キャンパック (千GJ)



水使用量

当社グループでは水は限りある大切な資源と位置づけており、
製造工程での水使用量をできるだけ抑えながら
安心・安全な製品を提供していくことを、大きなテーマと捉えています。

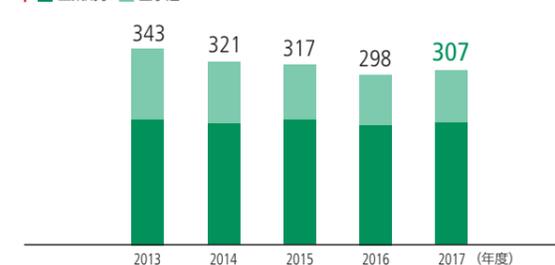
北海製罐株式会社の2017年度の水使用量は工業用水と上水道の合計で、307千tとなりました。水は、主に冷却水として使用しており、水使用量は2013年度以降、徐々に減

少していましたが、貯水槽水位計不具合によるクーリングタワーの水使用量が増加したことなどにより、2017年度は増加となりました。

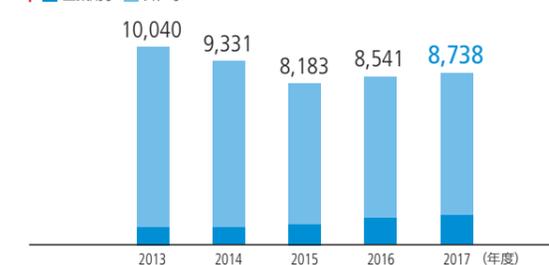
株式会社日本キャンパックでは、充填する清涼飲料水のほか、製品の加熱・冷却やタンク・配管等の洗浄に多くの水を使用しています。2017年度の水使用量は8,738千tで、横ばいの状況です。全体の使用量の中では井戸水の割合が多くなっていますが、冷却水等には工業用水を使用し、井戸

水の過剰な汲み上げを極力抑えるように努めています。
また、群馬県にある各工場では活性汚泥を用いた排水処理で、河川の生態系などに影響のない状態まで処理し、放流しています。

水使用量の推移 ● 北海製罐(株) (千t)



水使用量の推移 ● (株)日本キャンパック (千t)



CO₂排出量

企業活動の持続的な成長には、
環境や社会といかに共存していくのかが大きな課題となっています。
温室効果ガス排出量の削減のための設備など
ハード面からもCO₂削減の対応を進めています。

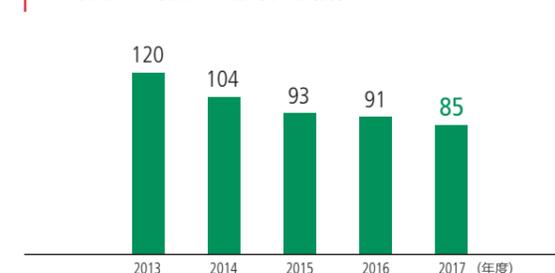
北海製罐株式会社の2017年度のCO₂排出量は、85千t-CO₂と前年度から約6%減少しました。これはエネルギー使用量と同様にお客様のニーズが変化してきたことなどが理由として挙げられます。

株式会社日本キャンパックの2017年度のCO₂排出量は99千t-CO₂であり、前年度から約11%と大幅に減少しました。これは、コージェネレーション設備を導入し、化石燃

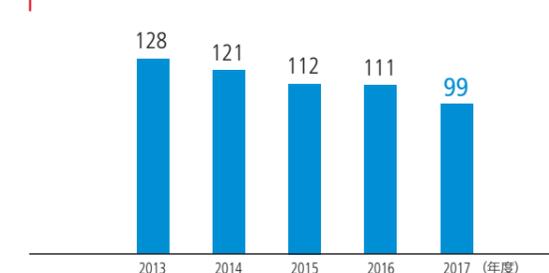
料をCO₂排出量の少ない都市ガスへ変換するなど、様々な取り組みをおこなったことが理由として挙げられます。

オーエスマシナリー株式会社の2017年度の小樽工場CO₂排出量は0.9千t-CO₂で、前年度から約11%増加しました。過去2年間は加工品の増加により、エネルギー使用量が増加しており、売上増とともにCO₂排出量も増加しています。

CO₂排出量の推移 ● 北海製罐(株) (千t-CO₂)



CO₂排出量の推移 ● (株)日本キャンパック (千t-CO₂)

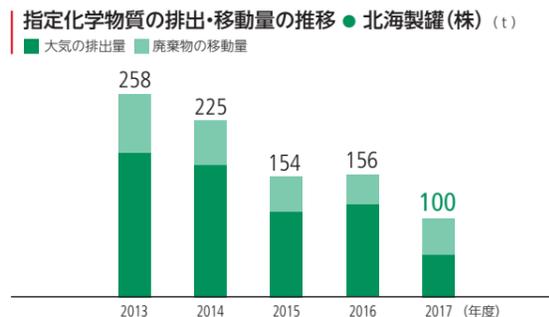




指定化学物質 (PRTR) について

人の健康や生態系に害を及ぼす可能性のある物質を有害廃棄物と認識し、その管理・削減を進めています。

北海製罐株式会社では缶やPETボトルのラベルの塗装・印刷工程で指定化学物質が発生します。排出物は法規制に則り、適切な処理を徹底しています。2017年度の取扱量は375 tで、前年度から約57%減少しました。また、2017年度の排出・移動量合計(大気・排出量+水域の排出量+廃棄物の移動量)は100 tで、前年度から約36%減少しました。



産業廃棄物の処理とリサイクル

当社グループでは事業の特性上、プラスチック素材を多量に取り扱っています。

限りある資源を有効に活用するために、グループ全体でリサイクルなどを推進しています。

廃棄物は製造工程から出るスクラップ等も含めすべての副産物・廃棄物を対象としています。工場では適正な分別をおこない、リサイクル(再資源)として有効なものは有価廃棄物として産業廃棄物の削減に努めています。

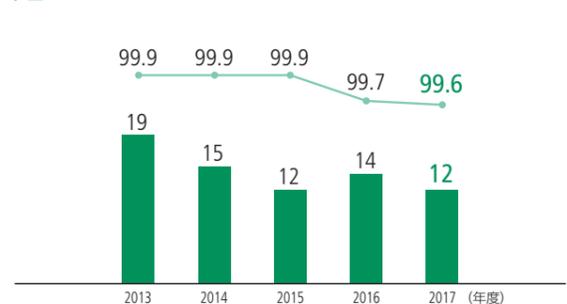
北海製罐株式会社の2017年度産業廃棄物発生量は、12千 tと前年度から約12%減少しました。リサイクル率は99.6%と高い水準で維持しています。廃棄物の種類では、金属くずと廃プラ類が全体の約94%を占めています。

株式会社日本キャンパックの清涼飲料水の製造工程からは、主に原料としての茶粕、コーヒー粕、また包材関連のプ

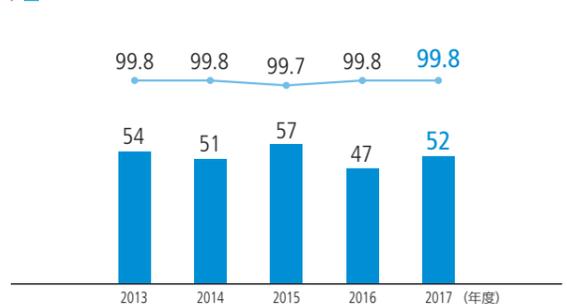
ラスチック・段ボール、飲料容器等の廃材が発生します。中でも茶粕、コーヒー粕は全廃棄物量の約81%を占め、有効利用のために様々なルート・用途でのリサイクルを実施しています。なお、リサイクル率は約99.8%と高い水準を実現しています。

オーエスマシナリー株式会社で発生する産業廃棄物は、廃プラ、金属くず(切粉)、缶、PETボトル、コピー用紙などの紙類、水銀使用製品(電池、蛍光灯)などで、廃棄機械も有価廃棄物としてすべてリサイクルに排出しています。2017年度産業廃棄物発生量は81 tです。

産業廃棄物量とリサイクル率の推移 ● 北海製罐(株)



産業廃棄物量とリサイクル率の推移 ● (株)日本キャンパック

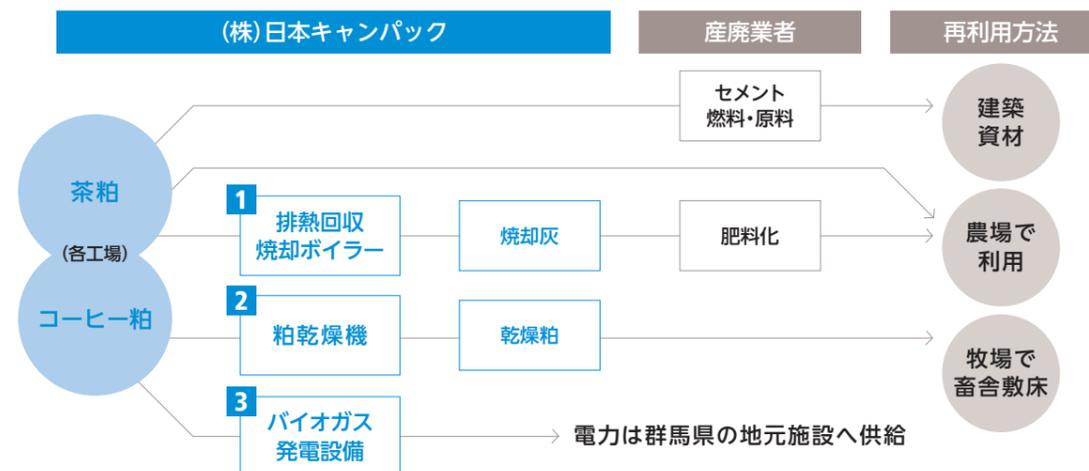


▶ 廃棄物を資源へ



茶粕・コーヒー粕の有効利用

株式会社日本キャンパックでは、お茶やコーヒーなどの飲料の充填が事業の中心であり、毎年多量の茶粕・コーヒー粕を排出しています。これらを廃棄物として処理するのではなく、有効利用のため様々なルート・用途でリサイクルを実施しています。



1 粕焼却ボイラーで農業利用

群馬第1工場には、茶粕・コーヒー粕・廃処理汚泥を「燃料」として再利用する焼却ボイラーを設置しています。ボイラーで焼却した茶粕・コーヒー粕は肥料となり、農場で利用されています。なお、ボイラーは廃棄物の減量だけでなく、工場内の省エネルギーにも役立っています。



2 粕乾燥機で牧場畜舎の敷床利用

利根川工場の敷地内には、含水率70~90%の茶粕・コーヒー粕を含水率10%以下まで乾燥させるロータリーキルン式の乾燥機が設置されています。この装置で乾燥した茶粕・コーヒー粕は牧場の牛舎・豚舎の敷床として再利用されており、専門業者に売却しています。廃棄物のリユースだけでなく、費用削減にも効果を発揮しています。



3 バイオガス発電設備で地域へ電力供給

利根川工場にあるバイオガス発電設備は、茶粕・コーヒー粕に加え、工場内の廃水処理設備から排出される汚泥を発酵処理し、生成されたバイオガス(メタンガス)で発電をおこなうエネルギープラントです。発電した電力のすべてが、電力供給会社を通じて群馬県の地元施設に供給されています。



安心・安全のために

清涼飲料水を中心に、人々の食生活に関連する事業を展開している当社グループにとって、安心・安全な商品を提供することは社会的にも大きな使命です。

衛生管理はもちろん、製造機器の保安・点検管理も徹底しています。

衛生管理

食の安心・安全を提供していくために、当社グループでは工場内を隅々までクリーンに保つための最新鋭の検査装置の設置など、あらゆる角度で衛生管理の徹底をおこなっています。

北海製罐株式会社岩槻工場では、ミルク缶の製造をおこなっています。繊細な乳児の食生活に大きく関わる製品で、高い安全性が求められます。同社では、1缶1缶に100%の品質保証を実現するため、製造、保管、配送など、すべての段階において衛生管理を徹底。工場内に衛生管理区域を設置し、最新鋭の検査装置と検査員の目による検査をすべての製品で実施しています。

また、株式会社日本キャンパックでは、機器類の定期的な洗浄・微生物検査、製造工程内への持込品管理、食中毒などに関する従業員教育、原料水の放射線自主分析など、「洗浄・殺菌」「防虫・防鼠」「アレルギー管理」「異物混入防止」「従業員教育」「放射線物質」の6つのテーマを重点的に取り組み、製品の安全性を追求しています。



安全管理

装置産業を主とする当社グループでは、各社において安全衛生委員会等を設置し、労働災害等を未然に防ぐ取り組みをおこなっています。

北海製罐株式会社では中央安全衛生協議会を設置し、年2回、すべての工場を対象に安全管理担当者による工場内の視察をおこなっており、工場の従業員の安全性確保に努めています。

株式会社日本キャンパックでは毎月、すべての工場で安全巡視をおこない、製造機器や現場のパトロールを実施し、労働災害を未然に防ぐ活動をおこなっています。

オーエスマシナリー株式会社では、従業員の安全意識を高め、労働災害を未然に防ぐために、安全性をテーマにした標語を掲げています。この標語は毎年、全従業員から募ることで、一人ひとりの安全に関する意識向上に努めています。

また、現場の改善提案も全従業員がおこなえる仕組みも取り入れており、改善提案をおこなった数を掲示し、見える化も実施しています。



連続無災害表彰



オーエスマシナリー株式会社の2018年度の標語。最優秀賞作品と優秀作品を工場内に掲示しています。

食の安全は従業員から

飲料技術スクール (NCP-BTS) 開催

株式会社日本キャンパックでは、毎年、新入社員を対象とした飲料技術スクール(NCP-BTS)を開催しており、2018年度は3月6日・16日の2日間にわたって実施されました。

本研修のテーマは「食品衛生に関する問題」と「官能検査の基礎知識・実習」になっており、どちらも食品製造会社の社員として必要な知識となります。

食品衛生に関する講習では、Q & A方式で分かりやすく解説し、細菌の種類や、なぜホットパック・レトルト・無菌の方式があるのかを再認識してもらい、洗浄・殺菌に対する理解も深めました。

また、官能検査では「味覚、嗅覚」を駆使した訓練を体験するなど、正解、不正解に一喜一憂しながら官能検査実習を修了。本研修の最後には修了証が授与されました。

これらの研修をおこなうことにより、新入社員の食品衛生に対する意識を高め、徹底した衛生管理の根幹となる人材の育成に注力しています。従業員一人ひとりの小さな意識の積み重ねが、安心・安全な商品の提供につながっていることを忘れず、今後も継続して実施してまいります。



従業員のために

労働者人口の減少が始まる中、
人材確保や定着に向けた取り組みは喫緊の課題と捉えています。
事業の発展には従業員とその家族が
いかに充実した生活を送れるかが大切であると考え、
働き方改革を中心に様々な活動を実施しています。



働き方改革

従業員の業務効率の向上や、生産性の向上を目指し、
それぞれの職務に合った柔軟な働き方を推進しています。

当社グループでは働き方改革を推進しており、2016年にグループ内に「働き方・休み方改革プロジェクト」を発足させ、業務の効率化やワークライフ・バランスの充実を目指し取り組んでいます。本プロジェクトにおける取り組みの主な成果としては、まず、育児・介護休業法への対応マニュアルを作成し、従業員が家庭と両立しやすい環境を整備しました。つぎに、2017年には、グループの管理職の労働時間の削減と管理職の働き方そのものを見直しをおこない、自身の行動分析や業務の棚卸しをおこなうことで業務の無駄をなくしていく取り組み等、グループ各社が施策案を策定し、実行しております。そして、2018年は管理職のみならず、間接部門の一般従業員にまで取り組みの範囲を広げ、活動しております。

このように、当社グループでは今後も働き方改革について正面から向き合い、グループとしてできることを一歩一歩取り組んでまいります。



「働き方・休み方改革プロジェクト」会合風景



「働き方・休み方改革プロジェクト」にて取りまとめた各社の施策案

ダイバーシティの推進

柔軟な経営には、様々な価値観・個性を持つ従業員が不可欠という考えのもと、
ダイバーシティの推進に注力しています。

当社グループでは女性従業員の比率は決して高い水準ではありませんが、育児休暇制度やスーパーフレックス制度を導入する等、女性従業員が一層活躍できる環境整備を進めています。

また、当社グループの一部の会社ではベトナムから技術研修生の受け入れをおこなっており、工場内にある掲示は日本語とベトナム語を併記するなど、研修しやすい環境を整備しています。

一方、グローバル化への対応などの視点から2011年よりアメリカのボストンでの採用活動を実施。海外留学生を採用することで、従業員の多様性を向上させています。



工場内の掲示物や手順書は、日本語とベトナム語を併記し、研修生をフォローしています。

障がい者雇用の推進

障がい者とともに働くことができる職場づくりは、
全従業員の働きやすさにつながると考え、職場環境の整備を進めています。

障がい者の積極的な雇用は、企業としての社会的責任であるという考えのもと、当社グループでは障がい者雇用を推進しています。オーエスマシナリー株式会社では、年1回、2週間の期間で就業体験の一環として、地元の北海道高等専門学校より生徒の受け入れを実施しています。実習内容は障がいの程度・適正などを考慮して安全を最優先として、専属の指導者を配置して実施しています。この活動から採用

にもつながっていることもあり、今後も継続して実施していきます。

北海製罐(株)・(株)日本キャンパック・
オーエスマシナリー(株)における障がい者雇用状況

3社合計	20名
------	-----

▶ 従業員の声

互いの理解を深め、仕事と家庭の両立を実現

私には、学童を利用している児童と保育園に通う園児の2人の子どもがいます。出産前から働き続けたい意志はありましたが、育児休暇後に子育てしながら働く自分をイメージできませんでした。それでも、上司や周囲のスタッフが相談しやすい環境をつくってくれているので、一人で抱え込むことなく働くことができています。また、本社ではスーパーフレックス制をとっているため、労働時間を調整でき、仕事と家庭を両立しやすい環境が整っていると思います。



ホッカンホールディングス株式会社
総務部 内藤香織

地域とともに

当社グループでは、事業活動は地域社会とともにあることを強く認識しています。地域社会から信頼される企業集団を目指し、各工場が地域の住民の方々と密にコミュニケーションを取り、様々な活動をおこなっています。



ネーミングライツを取得し2018年4月1日より明和町ふるさと産業文化館の愛称が「日本キャンパックホール」へ。

ボランティア活動

当社グループは地域に根ざした企業活動を実践するため、従業員参加型のボランティア活動を工場単位で実施するなど、地域との共生を目指しています。

北海製罐株式会社千代田工場では、年2回、地域のクリーン活動をおこなっています。2018年度は4月と10月に実施。工場周辺でポイ捨てされた容器包装類、タバコの吸殻に加え、木くず、落ち葉などを収集し、地域の皆様が過ごしやすい環境を整える活動を実施しました。



北海製罐千代田工場での地域クリーン活動。

オーエスマシナリー株式会社群馬工場では、所属する鞍掛工業団地の連絡会である鞍掛工業クラブ主導のもと、安全運転推進活動と清掃活動をそれぞれ年1回実施しています。2018年度の安全運転推進活動は、4月に春の全国交通安全週間に合わせておこない、周辺道路交差点にて街頭活動を実施。また、清掃活動は6月に周辺道路および敷地内を中心にゴミ拾い・除草活動を実施しました。



オーエスマシナリー群馬工場が実施している周辺道路の清掃活動。

地域社会との連携

事業の継続と発展を図るとともに、住民とのより良い関係性構築のために、子どもの成長を応援しています。

株式会社日本キャンパックは清涼飲料水を年間約29億本を生産しています。工場は群馬地区にあり、一大消費地である関東圏で立地が良く、水資源も豊富なことから、清涼飲料水の生産に適した土地です。この場所で事業を継続・発展させていくためには、地域との連携が不可欠です。同社は2017年に「20年幸せ応援計画」を策定し、

- 1 次世代を担う地域の子育てを応援し、地域に貢献すること
- 2 文化活動を支援することによる社会貢献
- 3 地域の環境向上への支援を通じた地域貢献

の3つ基本理念のもと、様々な活動を展開しています。

この「20年幸せ応援計画」では、地域(群馬県明和町)の子どもが生まれてから成人するまでの成長を様々な形で支援していくもので、上毛かるた大会への協賛やドッチビー大会(ドッチボールとフリスビーを合わせた競技)の支援、成人式での記念品贈呈など、世代ごとに多様な活動を実施しています。

これらの取り組みによって、次世代の子どもたちに小さな頃から地元企業としての同社を身近に感じてもらい、若手の人材確保につなげるだけでなく、地域の方たちが末永くこの地で生活していける環境をつくっています。

(株)日本キャンパックが2017年に策定した「20年幸せ応援計画」の概要

	誕生	幼児期	小学生	中学生	高校生	成人後
文化支援			日本キャンパックホール図書館への図書・本棚寄贈 日本キャンパックホールで開催される文化的活動への協賛 上毛かるた贈呈(1年生) 上毛かるた大会支援 飲み物に関する絵本の作成・寄贈 子ども向け講演実施(飲料について)			成人式お祝い 日本キャンパック家族行事の実施
環境支援		明和こども園送迎バス(キャンパック号)寄贈	明和町こども会地域清掃支援		工場見学の受け入れ インターンシップ体験 吹奏楽フェスティバルへの協賛	
運動支援			ドッチビー音楽郡大会の支援		防犯灯の設置協力	

2018年度の主な地域連携活動

[バスの寄贈]



2018年10月に「明和こども園」にラッピングバスを寄贈。日本キャンパックのキャラクター「ジュウテンジャー」をプリントしたバスに、園児の塗り絵や手形がプリントされたマグネットを園児が貼り毎日楽しく登園しています。

[タイムカプセル]



群馬県立大泉高等学校の2018年度卒業イベントのために、PETボトルとキャップを提供。生徒の皆さんがPETボトルの中に10年後の自分に対するメッセージを入れ、タイムカプセルとして活用されています。

[上毛かるた大会]



群馬県の地理、偉人、歴史を題材にしたのが上毛かるた。協賛として、140cmのトロフィーを30本、個人賞用の盾70個、参加賞や自社製品を提供するなど、地域を理解し、地元への定着の促進を図るため子どもたちを応援しています。

[成人式での贈呈]



2017年度から開始した取り組み。「20年幸せ応援計画」における成人までの一つの区切りとして明和町の成人式で同社の社員から、新成人一人ひとりに記念品を手渡しで贈呈しました。

環境保全活動

缶やPETボトルなどは、リサイクル性の高い製品です。

社内外でリサイクルを推進する活動を展開することで、環境保全に取り組んでいます。

北海製罐株式会社では、製造販売する各種容器類の業界リサイクル推進団体に加盟し、各団体がこなう種々の活動に積極的に参画しています。

その活動の一つである日本最大級の環境展示会であるエコプロ展に各リサイクル協会の一員として出展に協力。3R推進の啓発活動をおこない、来場者に地球を守ることの大切さを伝えました。

さらに「スチール缶リサイクル協会」の一員として美化キャンペーンに参加し、活動に協力しています。2018年度は昨年に引き続き、6月1日の錦江湾クリーンナップ作戦(鹿児島県の磯海水浴場)と11月18日の一万人大清掃(和歌山県の和歌山城周辺)に参加し、清掃活動と環境美化を呼びかける小タオル・ポケットティッシュを配布しました。同キャンペーン活動は、空き缶のポイ捨て防止・地域美化推進への協力を呼びかけるため1973年にスタート。今回で504回目となり、北海道から沖縄まで全国360ヶ所で開催されています。

北海製罐(株)が参画している各種リサイクル団体名と役職

リサイクル団体名	役職
PETボトル協議会	理事および委員
PETボトルリサイクル推進協議会	理事および委員
スチール缶リサイクル協会	理事および委員
アルミ缶リサイクル協会	賛助会員
プラスチック容器包装リサイクル推進協議会	正会員
公益財団法人 日本容器包装リサイクル協会	PETボトル事業 委員会委員



鹿児島県鹿児島市の磯海水浴場での「錦江湾クリーンナップ作戦」。

地域と連携した北海製罐株式会社ならではの環境保全PR活動

CAN-ART フェスティバル

北海製罐株式会社は、使用済み容器包装のポイ捨て防止および3R(リデュース・リユース・リサイクル)の推進をコンセプトとした啓発活動として、2018年度についても「CAN-ART フェスティバル」を9月22日～9月24日の3日間、同社発祥の地・小樽の「運河プラザ三番庫」で開催しました。

26回目の開催となる2018年度は、オープニングセレモニーで小樽市長より祝辞をいただきました。当日は天候に恵まれ、家族連れを中心とした来場者数は3日間で約1,200人と大盛況となりました。

出展企業・団体のブースでは展示作品や小冊子、パンフレットなどで環境保全活動をPRし、ゲームやクイズなどで分かりやすく説明、3R活動の重要性を訴えました。

同社はスチール缶を利用した3匹の親子パンダや、木や枝、PETボトルで子パンダや笹などを制作し会場中央に展示。また、「パンダ数当てゲーム」をおこない、多くの来場者楽しんでいただきました。

<<出展企業・団体>>

小樽市生活環境部、小樽消費者協会、後志総合振興局、北海道ガス株式会社、北海道電力株式会社、「北海道」千年の森プロジェクト、スチール缶/アルミ缶各リサイクル協会、株式会社マテック、北海製罐株式会社。



～北海製罐小樽工場～

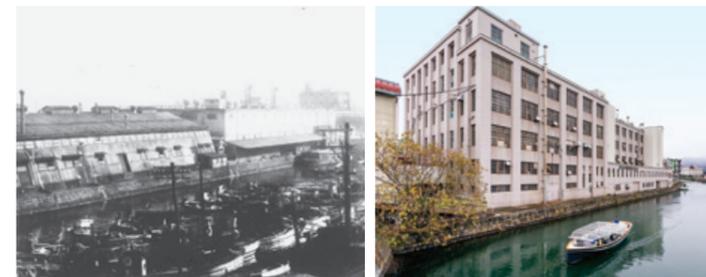
歴史を守り、街と生きる

北海道有数の観光地として人気の高い街・小樽。この街を象徴するのが、1923年に完成した小樽運河です。全長1kmを超える小樽運河は、北海道開拓の玄関口として栄えました。

戦後に港が整備されたことで運河としての役割は終えましたが、その後、散策路が整備され、観光案内所も設置されるなど、今では多くの来訪者が訪れる観光名所の一つになっています。

小樽工場の歴史と今

北海製罐株式会社小樽工場の前身である北海製罐倉庫の設立が1921年であり、工場の歴史は小樽運河の歴史でもあります。街の景観を損なわないように幾度となく建屋の修繕を繰り返してきたことで、1990年に小樽市より「都市景観賞」を受賞しました。そのレトロ感溢れる佇まいは今でも小樽運河の一部として溶け込み、今日もエキゾチックな小樽の街とともに新たな歴史を刻んでいます。



街とともに

工場の屋上には、竣工当初から「ポー」と呼ばれる赤いサイレンがあります。当初より工場の始業、終業などを伝えるためのサイレンとして利用され、朝8時、正午、夕方4時30分の3回、サイレンが鳴り響いています。長年この街に根付いてきたことで、今ではこの音がすっかり市民の生活に馴染み、小樽の名物の一つになっています。



小樽罐友倶楽部

小樽市を散策すると、ひっそりと佇む檜造りの和風建築物が目にとまります。小樽市の歴史的建造物にも指定され、かの有名な棟方志功も居候していたと言われている罐友倶楽部です。もともと東京信濃町の料亭「光亭」の店舗だった建物を、北海製罐株式会社が保有していた信濃町のクラブと交換することで、同社の所有となりました。この建物は利害の絡む客同士が鉢合わせるのを避けるために経路は複数設けてあり、照明は一つひとつ違う形にしてあるなど、料亭として細やかな配慮が各所に残っています。同社では、今日も従業員の保養所として、この歴史的建造物を守り続けています。



コーポレート・ガバナンス

当社グループでは、企業としての
 経済的価値の追求はもちろん、
 社会的価値を最大化することが、
 真の価値を生み出すと考えており、
 あらゆるステークホルダーから
 より信頼される企業を目指しています。

基本的な考え方

当社グループでは経営の透明性を高め、法令遵守・公平性・倫理性を重視したコーポレート・ガバナンス体制の整備を進めています。

当社グループの経営管理組織は、取締役会、監査役会を中心に構築しており、現在、社外取締役2名を含む取締役8名、社外監査役2名を含む監査役4名で構成しています。取締役会は原則、月1回開催し、重要事項の決定並びに業務執行状況の監督をおこなっています。また、社外取締役および社外

監査役についても、それぞれの専門的見地から発言をおこなうなど、活発な議論がおこなわれています。

当社は今後も持株会社体制を維持し、企業活動における法令遵守・公平性・倫理性を重視し、グループ経営を進めてまいります。

IR活動

株主・投資家の皆さまと長期的な信頼関係を構築するために、IR活動を実施しています。

IR活動は、代表取締役が積極的に関与し、担当取締役が個人株主および機関投資家の対応をおこなっています。IRに必要な情報は、各事業会社から収集しています。なお、機関投資家向けIRでは、事前に特別経営会議にて社長を含めた取締役で議論のうえ実施しています。なお、当社の主なIR活

動はつぎの通りです。

- ① 機関投資家向けIR 年2回
- ② 株主アンケート調査 年1回
- ③ ホームページによる情報開示 適宜更新

役員一覧

取締役



くどう つねのぶ
工藤 常史
 取締役会長 (代表取締役)



いけだ こうすけ
池田 孝資
 取締役社長 (代表取締役)



くぼた ひろかず
久保田 裕一
 取締役
 北海製罐株式会社
 代表取締役社長



ふじもと りょういち
藤本 良一
 取締役
 株式会社日本キャンパック、
 株式会社西日本キャンパック
 代表取締役社長



たけだ たくや
武田 卓也
 取締役
 総務部・情報システム部・CSR担当



すな ひろし
砂廣 俊明
 取締役
 経理部・経営企画室担当



たなか ひろし
田中 弘
 取締役 (社外)
 神奈川大学名誉教授



あんだう のぶひこ
安藤 信彦
 取締役 (社外)
 弁護士・安藤総合法律事務所所長

監査役



たけだ ゆり
竹田 由里
 常勤監査役
 北海製罐株式会社、
 株式会社日本キャンパック
 監査役



こいけ あきお
小池 明夫
 監査役
 北海製罐株式会社監査役



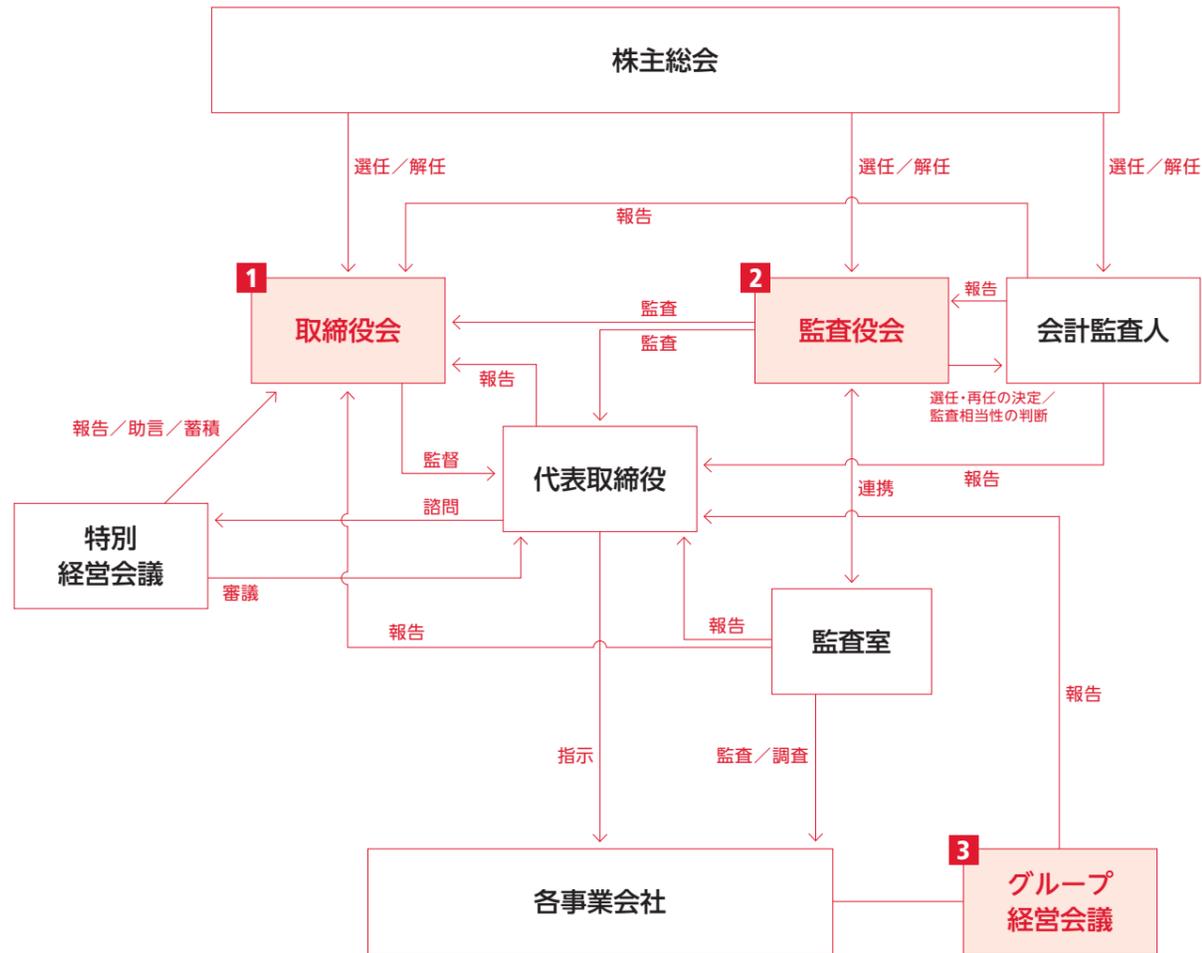
しんな たかのぶ
新名 孝信
 監査役 (社外)
 税理士・新名孝信税理士事務所所長



たしろ ひろき
田代 宏樹
 監査役 (社外)
 北海製罐株式会社監査役
 弁護士・田代法律事務所所長

ご参考
1

コーポレート・ガバナンス体制



1 取締役会

重要な企業戦略を定め、その実行を推進しています。また、内部統制システムの構築およびその運用状況の確認や、グループ横断的組織であるコンプライアンス委員会やリスク管理委員会からの報告を受ける等、グループのリスク管理について監督もおこなっています。

取締役会は原則として月1回定期的に開催するほか、必要に応じて臨時に開催をしております。なお、2017年度の実績は13回開催しております。

2 監査役会

常勤監査役が持つ社内的な情報と社外監査役が持つ高い専門性を合わせることでより独立した客観的立場で監査役会の権限を行使しております。

2017年度の監査役会は10回開催しております。

3 グループ経営会議

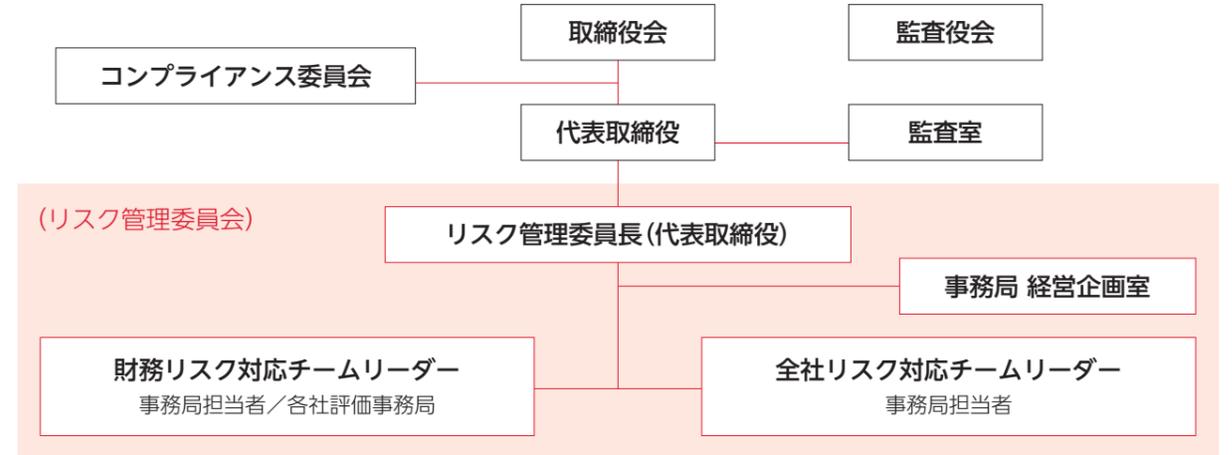
グループ経営会議は、当社取締役のほか、主要事業会社取締役、常勤監査役等で構成され、原則月1回開催しております。

議論する主な内容は、各事業会社の業績や問題点等の報告、グループとしての意思統一すべき内容についての議論となります。

ご参考
2

リスク管理体制

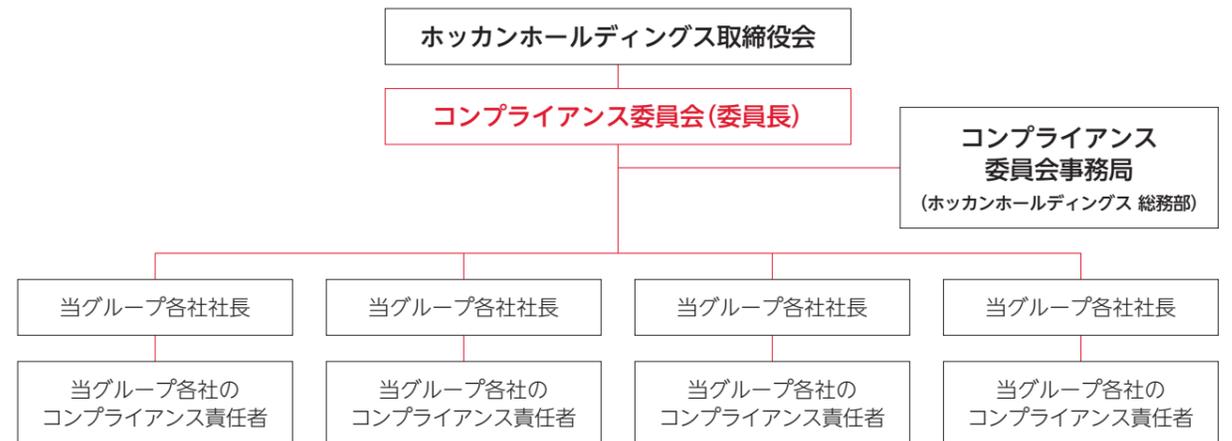
企業の経営に悪影響を与えるリスクを把握し、リスクがもたらす損失の極小化を図る活動で、リスクを合理的にコントロールするため以下のリスク管理体制を設けています。



ご参考
3

コンプライアンス体制

当社グループでは、法規制や行政機関からの指導通達に関わる情報を収集し、確実な対応や従業員への教育を図るため、以下のコンプライアンス体制を設けています。



CSR担当役員からのメッセージ

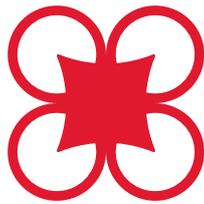
当社は、1921年に北海道小樽市に創業、1971年には8割の従業員とともに本州へ進出、1973年には充填事業の開始、1974年には機械製作事業の開始など時代とともに変革し、またこの容器・充填・機械製作の3事業を通じて社会・文化に貢献することをグループのアイデンティティとしております。

当社グループが、社会から信頼される企業集団であり続けるため、コンプライアンスのさらなる強化、リスクマネジメントの推進、さらにはコーポレートガバナンス体制の充実、内部統制システムの強化により、透明性の高い連邦型経営を推し進め、グループの企業価値を高め、ステークホルダーの皆様の信頼を高めるよう努力してまいります。

そして、環境問題、ダイバーシティ、高齢化社会、グローバル化などの諸問題への企業としての社会的責任を果たすため、全従業員がさらにCSRの意識を高め、叡智を結集し、社会に貢献してまいります。

ホッカホールディングス株式会社
取締役 CSR担当
武田 卓也





HOKKAN HOLDINGS

「CSR REPORT 2018」に関するお問い合わせ先

ホッカンホールディングス株式会社 総務部

〒100-0005 東京都千代田区丸の内二丁目2番2号

TEL 03-3213-5111 (代表) FAX 03-3213-5366

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

