

大昭和製紙 社長メッセージ

(英文アニュアルレポートp20～p21)

2001年7月

大昭和製紙株式会社

代表取締役社長 北岡 郊司郎

2000年度の業績につきましては、洋紙価格の一部復元があったものの、パルプ・重油など原燃料価格の急騰が収益圧迫要因となりましたが、全社を挙げて徹底した操業効率の向上、仕入れコストの低減、労務費・経費の削減に努めました結果、売上高は3,294億円(前期比3.5%増)、営業利益207億円(前期比85%増)、経常利益は130億円(前期比110%増)を達成することができました。

しかしながら、退職給付会計適用に伴う移行時差異の一括償却や、金融商品会計の適用に伴う株式評価損、海外事業の売却に伴う損失などの臨時損失を特別損失に計上しましたので、当期純損失は282億円となりました。

さて、当社は、本年3月株式移転方式により日本ユニパックグループの一員となりました。本統合により、個々の会社では限界のあった企業活動の領域が格段に広がるとともに、当社にとって経営戦略の選択幅が拡大され、今後の発展に大きな可能性を得ることができました。

当社は、この可能性を具現すべく本年3月に「コスト構造改革へのチャレンジ」を基本概念とする中期経営計画(2001年4月より3ヵ年)を策定し、計画達成に向けスタートを切りました。

主眼であるコスト削減では、パルプ自給率・自家発電比率をそれぞれ90%・85%に引き上げる等の諸施策により、売上高変動費比率を5%引き下げることを目標としております。

同時にこの中期経営計画において、当社は21世紀に社会的に求められる製紙工場の形を追求いたします。当社の有力工場である本社工場(吉永、鈴川、富士で計150万t/年の生産量)は、日本ユニパックグループの中で首都圏に最も近い生産拠点ですが、より本質的な資源循環型工場への転換を推進してまいります。

具体的には、都市近郊の立地を生かし古紙パルプ設備を増強するとともに、ペーパーラッジ・RPF(雑古紙廃プラ燃料)のエネルギー利用、加えてこれらの焼却灰の建設資材への利用および販売を図ることで、より高度な資源リサイクルシステムを実現してまいります。

この様に、紙製品を製造する一方で古紙を回収し、より完全な形で再利用をすることが環境を良化すると同時にコストダウンに繋がります。このシステムを強化することにより当社が21世紀の製紙工場を目指すべき模範となるものと考えております。

当社は今後、日本製紙との事業統合効果を最大限引き出す様努力してまいります。国際的な大競争・将来の需要動向を見据えて現在両社で取り組んでおります生産体制の再構築による合理化策により、最適生産体制を早期に構築し、日本ユニパックホールディンググループの競争力強化を図る所存であります。

大昭和製紙 社長とのQ&A

(英文アニュアルレポートp22～p26)

Q1 2000年度に大昭和製紙で実施されたコストダウンの具体例は？

(英文アニュアルレポートp22)

- ・ 2000年6月、白老工場に中性紙を製造する際に不可欠な内添填料である軽質炭酸カルシウムの製造設備を建設し、洋紙の大部分を酸性紙から中性紙に転換しました。中性紙は、酸性紙に比べ劣化しにくく、白色度・不透明度が高く、印刷適性が良く、嵩高である等の利点があります。嵩高(バルキー)な紙となったために、パルプ使用量を減少することができ、填料の価格ダウン等を含め30百万円／月のコスト削減ができました。
- ・ 当社は、白老工場での実績をふまえて、本社工場、岩沼工場にも薬品製造設備の自製化を計画し、薬品コスト低減化を促進していきます。
- ・ 2000年8月には、本社工場富士に、DIP製造設備を新設し、高白色度古紙パルプ(S-DIP)の生産を開始し、購入広葉樹晒クラフトパルプ(LBKP)との置き換えを推進しています。これにより購入パルプを14%削減し、80百万円／月のコスト削減となります。
- ・ このDIP工事に関連して、2000年4月に完成したスラッジ焼却炉・発電設備は11,700kWの発電を行い、20百万円／月のコスト削減に貢献しました。

Q2 大昭和製紙の海外事業の現状と今後の展開は？

(英文アニュアルレポートp23)

- ・ 当社は、海外直接投資として1964年に日本へのチップ輸出を手掛ける事業所を北米に設立したことを皮切りに、合弁事業によるチップ、パルプの生産、またこれらの経験を生かし、単独でのパルプ生産工場の建設、運営など、これまで積極的な海外事業の展開を図ってまいりました。80年代後半にはM&Aによる紙生産工場等の買収を行うなど、海外事業を単なる原料の供給拠点として位置づけるだけでなく、北米の紙パルプ市場に積極的に参入し、海外事業に関するノウハウを広く蓄積してまいりました。
- ・ しかしながら、欧州・北米の紙パルプ企業はM&Aによりその企業規模を拡大し、世界市場での展開、市場支配を進めております。一方東南アジアの企業は、自国での生産性の高い木材原料供給および拡大するアジア紙パルプ市場を背景に、新興勢力として台頭してきております。世界市場における紙パルプ産業の流れとして、アジア地域は重視されてきており、東南アジアでの生産・販売へと移行していくことが予想されます。

- ・このような状況下、当社の海外事業においては、現在北米を中心に展開している各事業所の競争力を見極め、今後の展開において中核となる事業の特定による海外事業全体の再編を実施しております。その一例として、2001年3月にカナダ、ケベックの工場とその関連子会社を売却いたしました。
今後の方向といたしましては、長年培った海外事業に関するノウハウを生かし、紙パルプ産業が直面する変化への対応を図りつつ、日本ユニパックホールディングの海外事業戦略の遂行をアシストし、新しく台頭する魅力のある市場への参入に備える考えです。

Q3 2000年度に大昭和製紙で開発した新製品は？

(英文アニュアルレポートp24)

- ・新聞用紙の分野では、超々軽量紙（通称XL新聞：40g/m²坪量）を開発し大手新聞社に採用されました。坪量減少による用紙強度低下、印刷物が反対側から透けて見える裏抜け現象、一定の厚み要求などの問題を克服して、製造技術を確立、商品化に成功しました。
- ・板紙の分野では、嵩高白板紙を開発しました。板紙は古紙利用率が高い製品ですが、古紙パルプは、リサイクルされることにより繊維が嵩を失う傾向があり、使用量を増やせば増やすほど軽量で厚みのある紙の製造が難しいという問題があります。これを解決して古紙パルプを可能な限り配合した軽量で嵩高な白板紙です。この嵩高白板紙「リースリー」(リデュース・リユース・リサイクル)は、紙の嵩が出る古紙パルプおよび機械パルプの開発、剛度を維持するための抄紙技術の開発、紙の嵩が出る特殊な薬品の開発等により、同じ紙厚で重量が従来比20～25%の軽量化を実現しました。
- ・段ボール原紙の分野では、マイクロフルートと呼ばれる美粧段ボール用の原紙を開発しました。開発したマイクロフルート用の外装には、塗工白板紙を使用しています。この美粧用段ボールは、従来の段ボールと比べて薄くて軽く平滑性に富んでいます。緩衝性、打ち抜き加工適性、印刷適性など、パッケージング素材として優れた機能を有し、環境対応製品として上市しました。

Q4 首都圏に近い大昭和製紙本社工場の戦略的な位置付けは？

(英文アニュアルレポートp25)

- ・首都圏に近く古紙回収に有利な工場立地の優位性を生かし古紙パルプ製造設備の増強を行ってまいります。
- ・2000年8月、本社工場富士では、新設高白色度古紙パルプ製造設備(200t/日)を稼動しました。
- ・この新しい高白色度古紙パルプ製造設備の特徴は、使用原料として古紙のグレードを選ばない点です。具体的には、都市部で問題化しているオフィス古紙や背糊のついた雑誌古紙などの仕分けの問題等無く処理できますし、市場から多様な低グレード古紙が回収されても十分対応できるようになりました。
- ・この高白色度古紙パルプを使用することで、より高品質のリサイクル印刷用紙・コート紙の生産が可能となっています。
- ・新聞用紙用の高不透明度古紙パルプ製造設備(230t/日)も大幅に改造し、2001年9月完成の改造工事を含めて、本社工場富士のパルプ自給率は33%から62%に改善し購入パルプ比率は67%から38%に改善します。
- ・これらの設備の順調な運転により本社工場富士の古紙利用率は31%から52%に上昇、また、既に2000年4月に稼動した新設スラッジ焼却炉により自家発電比率も60%から71%へと大幅に向上しています。
- ・大昭和製紙本社工場は、真のリサイクル工場化に向け、「紙のリサイクル」・「エネルギーのリサイクル」を同時進行させ、日本ユニパックホールディンググループの都市型工場として更に強固な経営基盤を築いていきます。

Q5 大昭和製紙の環境に対する取り組みは？

(英文アニュアルレポートp26)

- ・大昭和製紙は、環境負荷の低減と循環型社会の形成に向けた資源循環に取り組んでいます。
- ・循環型社会の形成に貢献できる資源循環型企業であり、古紙パルプ製造設備を増強して、古紙の利用拡大を図りました。本社工場富士で2000年4月に廃棄物発電設備、8月に高白色度、DIP設備が稼動し、化石燃料の削減、古紙の利用促進を図りました。
- ・2000年7月に環境報告書2000を発行しました。環境問題に関する経営方針や考え方を公表し、環境改善の取り組みに関する目標、計画、実績等について毎年総括し公表することで、環境パフォーマンスの継続的改善を促進していきます。

- ・ 2000年末に政府が告示した21世紀初頭における国の環境施策に適切に対応するため、2001年2月に環境憲章の行動指針を改訂しました。化学物質問題、循環型社会の形成、環境管理システムの構築、環境情報の開示など、多岐にわたる環境課題への取り組みを強化します。
- ・ 2001年2月に環境行動計画を改定し、全員参加のゼロエミッション運動を展開して、廃棄物削減の取り組みを加速することになりました。日本製紙と同様に、製品生産量当りの最終処分量の目標を0.10%以下とし、さらにゼロをめざす活動を展開します。2000年度においてISO認証を取得した岩沼工場は、最終処分量を前年度対比97%削減し、製品当りの最終処分量は、0.02%となっています。
- ・ 2000年9月に本社工場鈴川でISO14001の認証を取得しました。本社工場吉永、本社工場富士、白老工場は同年10月に認証取得に向けた活動を開始し、2001年中に認証を取得する計画です。

大昭和製紙の事業内容

(英文アニュアルレポートp27)

当社グループ(当社および当社の関係会社)は、当社、子会社19社および関連会社12社で構成されております。当社グループが営んでいる主な事業内容、各関係会社等の当該事業に係る位置付け等は次のとおりで、その事業区分は事業の種類別セグメントと同一です。

紙パルプ事業

(英文アニュアルレポートp27)

事業の概況

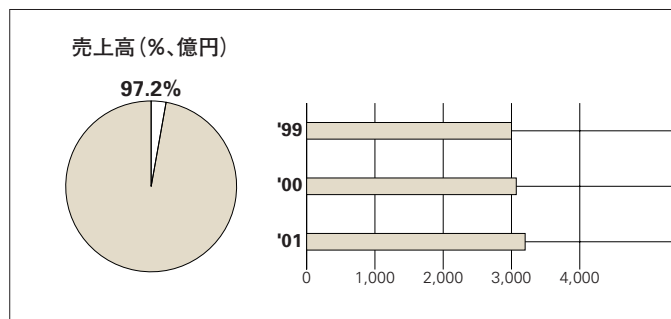
紙パルプの製造・販売は、当社、大昭和アメリカ、大昭和カナダ(合弁会社ケネル・リバー・パルプにおいてパルプを製造)および関係会社の大昭和・丸紅インターナショナル(同社自社工場および合弁会社カリブー・パルプ・アンド・ペーパーにおいてパルプを製造)が行っております。

また、販売については、国内においては主として代理店・商社を通じて行っており、北米地域(アメリカ、カナダ)においては大昭和セールス・リミテッド(U.S.)他が行っております。

なお、北米地域事業会社の統括部門として、大昭和北米コーポレーションがあります。

事業の業績

北米地域においては新聞用紙価格が回復し、また、国内においては塗工紙を始めとする洋紙価格の一部復元などにより、売上高は3,199億78百万円(前連結会計年度比4.4%増)、営業利益は185億27百万円(前連結会計年度比103.7%増)となりました。



その他の事業

(英文アニュアルレポートp27)

事業の概況

その他の事業は、当社および以下のグループ内各社が行っております。

パーティクルボードの製造・販売として当社が、紙加工製品事業として(株)大昭和シー・ピー・エフ他、木材関連事業として国内においては大昭和興林(株)、海外においてはハリス大昭和(オーストラリア)、建築・緑化事業として大昭和住宅(株)、物流事業として大昭和臨海倉庫(株)他、燃料・薬品等販売事業として望月燃料(株)他、賃貸事業として大昭和リース(株)、不動産管理事業として大洲開発(株)他、健康・レジャー事業として日本健康管理(株)があります。

事業の業績

売上高は93億80百万円(前連結会計年度比19.9%減)、営業利益は8億94百万円(前連結会計年度比52.0%減)となりました。

