



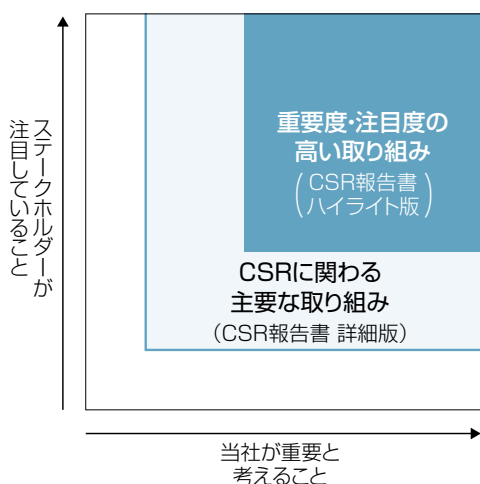
日本製紙グループ  
CSR報告書  
2009

詳細版



# 編集方針

日本製紙グループでは、CSR(企業の社会的責任)に関わる取り組みについて広くステークホルダーの皆さまに報告するためにCSR報告書を発行しています。発行にあたっては、充実した情報開示を目指して網羅的な報告に努めた本誌「CSR報告書(詳細版)」と、報告事項を重要性の高い項目に絞り込んで読みやすい報告書を目指した「CSR報告書(ハイライト版)」という2種類の冊子を発行しています。



**WEB** ウェブサイト <http://www.np-g.com/>  
CSRサイト <http://www.np-g.com/csr/>

## 資料請求先

過去の報告書のほか、環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」、会社案内、アニュアルレポートのご請求を受け付けています。なお、有価証券報告書および事業報告書については、IRサイト(<http://www.np-g.com/ir/>)からダウンロードいただけます。

## 免責事項

本報告書には、日本製紙グループの過去と現在の事実だけでなく、発行日時点における計画や見通し、経営計画・経営方針に基づいた将来予測が含まれています。この将来予測は、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、諸条件の変化によって、将来の事業活動の結果や事象が予測とは異なったものとなる可能性があります。読者の皆さまには、以上をご了解いただけますようお願い申し上げます。

## 報告の対象期間

2008年4月1日～2009年3月31日\*

\* 一部に2008年4月1日より前、または2009年4月以降の情報を含まれています

## 報告の対象組織

持株会社である当社、(株)日本製紙グループ本社を報告主体とし、当社および主要事業会社9社を主な報告対象としています。

(株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)

[連結売上高構成比 88%]

環境関連の基本方針、体制、環境会計、環境パフォーマンスデータの集計対象などについては、主要製造拠点すべてを含む、以下の18社を報告対象としています。

(株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)、興陽製紙(株)、北上製紙(株)、日本製紙USA、日本製袋(株)、秋田十條化成(株)(非連結)、(株)パル、大昭和ユニボード(株)、四国コカ・コーラボトリング(株)

[連結売上高構成比 96%]

本報告書の中では、上記のグループ会社を指して「当社グループ」と記載し、報告対象外の組織を含めた「日本製紙グループ」という名称と区別しています。日本製紙グループ全体の組織概要については、「事業概要」(P4-7)に記載しています。

ただし、以上それぞれに関して、本報告書の項目によって報告の対象組織が異なる場合があるため、そうした場合に該当する項目で対象組織がわかるよう記載しています。

## 参考にしたガイドラインなど

- 環境省「環境報告ガイドライン」(2007年版)
- Global Reporting Initiative(GRI)「サステナビリティ・レポート・ガイドライン」(第3版)
- 「国連グローバル・コンパクト」ほか

# 目次



編集方針	P 2
事業概要	P 4
トップメッセージ	P 8

## 特集 P 10

1 生物多様性保全への取り組み	P 10
2 地域と連携して「間伐に寄与する紙」を生産	P 14

## 報告 P 16

古紙パルプ配合率等不当表示問題の再発防止策の進捗	P 16
--------------------------	------

## 経営に関わる責任 P 20

グループガバナンス	P 22
CSRマネジメント	P 24
ステークホルダーとの対話	P 27
情報開示とIR活動、株主への利益還元	P 30
コンプライアンス	P 34

## 環境に対する責任 P 36

マテリアルバランス	P 38
環境マネジメント	P 40
気候変動問題への取り組み	P 46
古紙の利用推進	P 54
廃棄物の発生・排出抑制	P 56
環境汚染防止への取り組み	P 58
環境保全活動の目標と実績	P 62
環境会計	P 63

## 原材料調達にともなう責任 P 64

原材料調達の現状	P 66
方針とマネジメント	P 67
サプライチェーンにおける取り組み	P 68
古紙の安定調達への取り組み	P 69
海外植林事業の推進	P 70
国内社有林の保護・育成	P 72
植林地の概況——オーストラリア	P 74
植林地の概況——南アフリカ	P 79
植林地の概況——チリ	P 80
植林地の概況——ブラジル	P 82

## ステークホルダーへの責任 P 84

お客さまへの責任	P 86
従業員への責任	P 104
地域社会への責任	P 114

「環境省 環境報告ガイドライン(2007年版)」	
GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2006(G3)」	
「国連グローバル・コンパクト」との対照表	P 122
第三者意見	P 123
第三者意見を受けて	P 123

# 事業概要

## 会社概要

**商号** 株式会社日本製紙グループ本社  
 Nippon Paper Group, Inc.  
**本社所在地** 東京都千代田区一ツ橋1丁目2番2号  
**資本金** 557億3千万円  
**設立年月日** 2001年3月30日  
**上場取引所** 東京証券取引所、大阪証券取引所、  
 名古屋証券取引所  
 (証券コード 3893)  
**代表電話番号** 03-6665-1000

## グループ会社の内訳(2009年3月末現在)

### 区分別

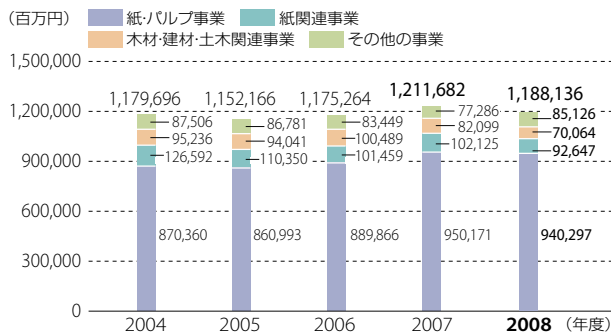
連結子会社	非連結子会社	関連会社
36社	95社	50社

### 地域別

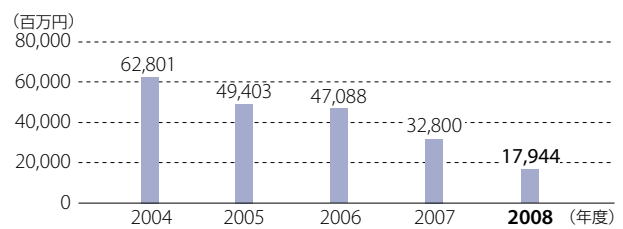
区分	日本	米国	カナダ	オーストラリア	合計
連結子会社	33社	1社	1社	1社	36社
持分法適用 関連会社	6社	1社	1社	1社	9社

## 主要経営指標の推移

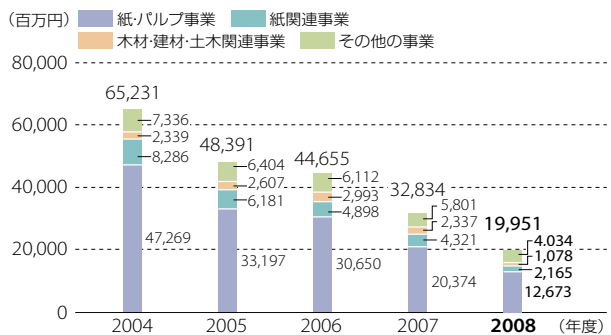
### 連結売上高の推移



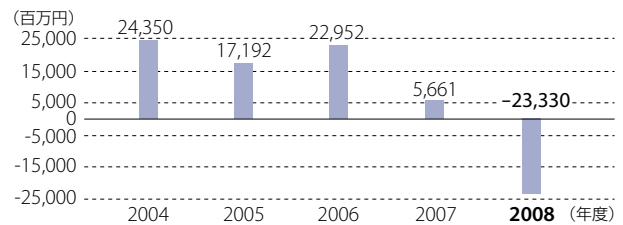
### 連結経常利益の推移



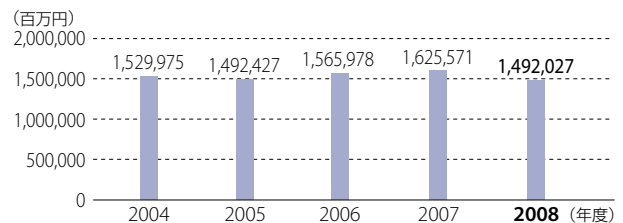
### 連結営業利益の推移



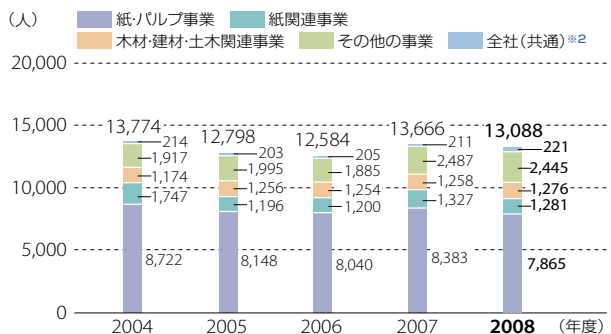
### 連結当期純利益の推移



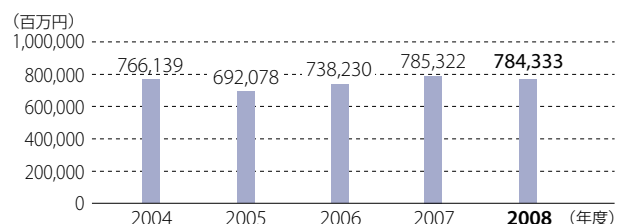
### 総資産の推移



### 連結従業員数の推移※1



### 有利子負債残高の推移



※1 年度末の数値です

※2 「全社(共通)」とは、複数の事業を兼務している人員などを意味しています

# 日本製紙グループの事業と対象顧客・対象市場※1

## 紙・パルプ事業

紙、板紙、家庭紙、パルプの製造・販売

連結子会社

日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)※2、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)※3、北上製紙(株)、興陽製紙(株)、大昭和北米コーポレーション、日本製紙USA、日本紙通商(株)、国永紙業(株)

### 主要製品

- 新聞用紙、印刷出版用紙、情報用紙など
- 特殊紙(薄葉紙、機能紙)
- ◆ 段ボール原紙、白板紙、紙管原紙、包装用紙、各種原紙など
- ▲ 家庭紙(ティッシュ、トイレ用ティッシュ、キッチンタオル、失禁用保護製品など)

## 紙関連事業

紙加工品、化成品の製造・販売

連結子会社

日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製袋(株)、(株)フローリック、桜井(株)

### 主要製品

- ◆ 液体用紙容器、紙製包装容器
- ◆ 重包装袋(紙袋、樹脂袋)
- ◆ 機能性フィルム(液晶関連材料など)
- ◆ 溶解パルプ、機能性化成品(甘味料、調味料・医薬品原料、塗料など)
- ▲ 食品用ラップ

## 木材・建材・土木関連事業

木材の仕入・販売、建材の製造・販売、土木事業

連結子会社

日本製紙木材(株)、サウス・イースト・ファイバー・エクスポート、日本製紙ユニテック(株)、国策機工(株)、(株)パル、エヌ・アンド・イー(株)、大昭和ユニボード(株)、(株)国木ハウス

### 主要製品/事業

- 各種木材・建材(柱材、床材、ドア材など)
- 住宅
- ▲ 木材チップ・古紙

## その他の事業

清涼飲料事業、レジャー事業、物流事業、電気供給事業

連結子会社

日本製紙総合開発(株)、(株)ジーエーシー、日本製紙物流(株)※4、旭新運輸(株)、南光運輸(株)、(株)豊徳、四国コカ・コーラボトリング(株)※5、四国さわやかサービス(株)、四国キャンティーン(株)、四国コカ・コーラペンディング(株)四国カスタマー・サービス(株)、四国コカ・コーラプロダクツ(株)、(株)ダイナフロー

### 主要製品/事業

- 印刷
- ▲ 清涼飲料
- ▲ スポーツレジャー施設
- ▲ 保険・リース
- ▲ 不動産
- 緑化・造園工事
- ◇ 物流
- ◇ 電気供給

## ● 紙メディア分野

**製品用途**  
新聞、書籍、雑誌、チラシ、はがき、ノート、プリンター用紙、各種伝票など

### 対象顧客

新聞社・出版社、印刷会社、文具メーカー、一般企業、官公庁など



## ▲ 製紙分野

### 対象顧客

製紙会社など



## ◆ 容器・包装分野

**製品用途**  
飲料容器、段ボール、紙箱、封筒、紙袋、包装紙など

### 対象顧客

飲料メーカー、各種紙加工メーカーなど



## ◆ 食品・化学品分野

**製品用途**  
塗料、レーヨン繊維、調味料、医薬品など

### 対象顧客

飲料・食品・化学品・その他メーカーなど



## ■ 住宅・建築分野

**製品用途**  
住宅、家具など

### 対象顧客

建材・住宅メーカー、施工会社、一般消費者など



## ▲ 日用品・食品・サービス分野

### 対象顧客

一般消費者など



## ○ 土木分野

### 対象顧客

行政機関など



## ◇ 製造分野

### 対象顧客

製造業各社など



## ◇ エネルギー分野

### 対象顧客

電力会社など



※1 各事業と事業会社に関する記述は、2009年3月末現在を基準としています

※2 2008年4月1日付で、日本大昭和板紙(株)は、日本大昭和板紙東北(株)、日本大昭和板紙関東(株)、日本大昭和板紙吉永(株)、日本大昭和板紙西日本(株)を吸収合併しました

※3 2008年4月1日付で、日本製紙パピリア(株)は商号を三島製紙(株)から変更しました

※4 2008年4月1日付で、岩国海運(株)を吸収分割によって日本製紙物流(株)に統合しました

※5 2009年10月1日付で、(株)日本製紙グループ本社は株式交換によって四国コカ・コーラボトリング(株)を完全子会社としました

主要事業会社の生産拠点と生産品目 (2009年4月1日現在)

紙・パルプ事業

●日本製紙(株)<sup>※1</sup>

- ① 釧路工場  
新聞用紙、印刷用紙、製紙用パルプ
- ② 旭川工場  
印刷用紙、情報用紙、産業用紙、板紙、製紙用パルプ
- ③ 勇払工場  
新聞用紙、印刷用紙、情報用紙、産業用紙
- ④ 白老工場  
印刷用紙、産業用紙
- ⑤ 石巻工場  
新聞用紙、印刷用紙、情報用紙
- ⑥ 岩沼工場  
新聞用紙、印刷用紙
- ⑦ 勿来工場  
情報用紙
- ⑧ 富士工場  
新聞用紙、印刷用紙、情報用紙、産業用紙、製紙用パルプ
- ⑨ 岩国工場  
印刷用紙、情報用紙、産業用紙、製紙用パルプ
- ⑩ 八代工場  
新聞用紙、印刷用紙、情報用紙

◆日本大昭和板紙(株)<sup>※2</sup>

- ⑪ 秋田工場  
段ボール原紙、印刷用紙、製紙用パルプ
- ⑫ 草加工場  
段ボール原紙、紙器用板紙、紙管原紙、石膏ボード原紙
- ⑬ 足利工場  
段ボール原紙、紙管原紙、貼合原紙
- ⑭ 吉永工場  
段ボール原紙、白板紙、印刷用紙、情報用紙
- ⑮ 大竹工場  
段ボール原紙、白板紙、印刷用紙、製紙用パルプ、包装用紙

■日本製紙クレシア(株)

- ⑯ 東京工場  
ティッシュ、トイレットティッシュ、ハンドタオル、産業用製品
- ⑰ 開成工場  
ティッシュ、トイレットティッシュ、キッチンタオル、ハンドタオル、産業用製品
- ⑱ 京都工場  
ティッシュ、トイレットティッシュ、キッチンタオル、紙おむつ、失禁用保護製品
- ⑲ 岩国工場  
ティッシュ、トイレットティッシュ、キッチンタオル

▲日本製紙パピリア(株)

- ⑳ 原田工場  
薄葉紙、特殊紙
- ㉑ 吹田工場  
特殊紙
- ㉒ 高知工場  
特殊紙

◆北上製紙(株)

- ㉓ 一関工場  
新聞用紙、産業用紙、段ボール原紙

◆興陽製紙(株)

- ㉔ 本社工場  
印刷出版用紙、白板紙、トイレットティッシュ

●日本製紙USA

- ㉕ ポートアンジェルス工場  
印刷出版用紙

紙関連事業

●日本紙パック(株)

- ① 草加紙パック(株)  
液体用紙容器、紙製容器
- ② 江川紙パック(株)  
液体用紙容器
- ③ 三木紙パック(株)  
液体用紙容器
- ④ 石岡加工(株)  
液体用紙容器、紙製容器、紙カップ
- ⑤ 勿来フィルム(株)  
家庭用ラップフィルム、クッキングシート、ストレッチフィルム

◆日本製紙ケミカル(株)<sup>※3</sup>

- ⑥ 江津事業所  
溶解用パルプ、CMC、酵母・核酸、リグニン、セルロースパウダー、甘味料・化粧品原料
- ⑦ 岩国事業所  
合成有機高分子、合成分散剤、リグニン製品
- ⑧ 東松山事業所  
液晶関連材料、記録材料、製版材料
- ⑨ 勇払製造所  
セルロースパウダー

※1 日本製紙(株)は、2008年9月に伏木工場での製造を停止しました。また、2008年9月に小松島工場での紙事業から撤退しました

※2 日本大昭和板紙(株)は、2008年9月に大竹工場と木事業所での製造を停止しました

※3 日本製紙ケミカル(株)は、2009年3月に小松島製造所を閉鎖しました

※4 (株)パルは、2008年4月に関東パル建材(株)と勇払パル建材(株)の両社を解散しました

- 日本製袋(株)
  - 10 旭川工場  
クラフト紙袋
  - 11 前橋工場  
合成樹脂袋
  - 12 埼玉工場  
クラフト紙袋
  - 13 新潟工場  
クラフト紙袋
  - 14 京都工場  
クラフト紙袋
  - 15 九州工場  
クラフト紙袋、合成樹脂袋

- ▲ 秋田十條化成(株)
  - 16 本社工場  
製紙薬品、発酵栄養源、食用担子菌(まいたけ)、食品添加物

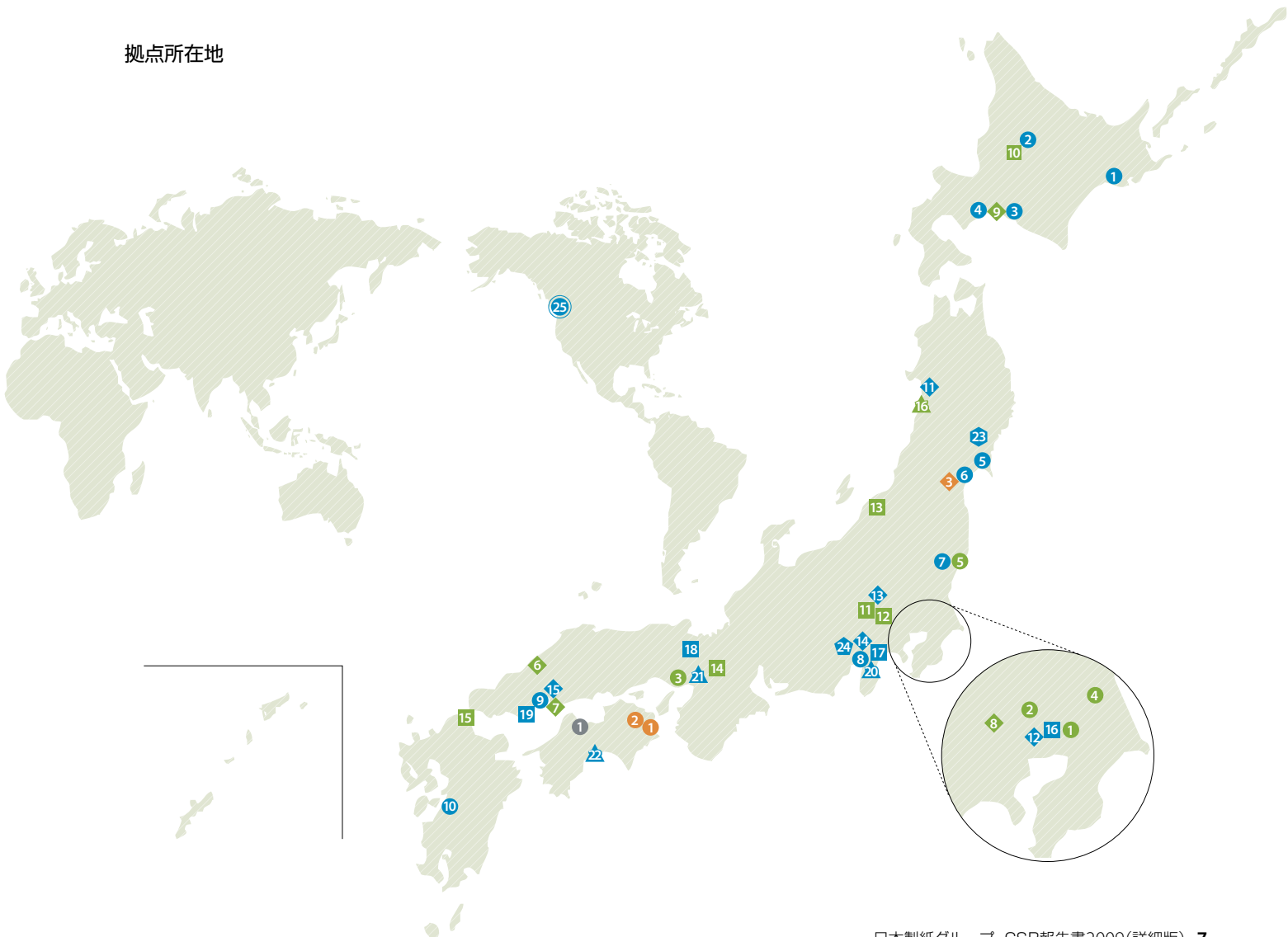
木材・建材・土木関連事業

- (株)パル※4
  - 1 パルテック(株)  
建材
  - 2 エヌ・アンド・イー(株)  
建材
- ◆ 大昭和ユニボード(株)
  - 3 宮城工場  
建材

その他の事業

- 四国コカ・コーラボトリング(株)
  - 1 四国コカ・コーラプロダクツ(株) 小松工場  
清涼飲料

拠点所在地



# 厳しい状況においてこそ、 危機を乗り越える強い意志を持って、未来を切り拓いていきます

## 「成長する経営」を掲げ、 社会の要請と期待に応えていきます

米国のサブプライムローン問題に端を発した金融危機は全世界に押し寄せ、その大津波は大きな傷跡を世界中に残しました。また少子高齢化、電子媒体の伸張など、日本社会の構造的な変化によって国内の紙の市場についても大きな成長は望めない厳しい状況となっております。日本製紙グループでは「国内事業基盤の強化」と「海外本格展開の

基礎固め」を基本テーマとした第2次中期経営計画のもと、国内生産設備のスクラップ・アンド・ビルド、グループ事業の再編、植林を含む海外事業の買収などの取り組みを実施しました。過去に例をみないコスト・インフレの影響で収益環境は厳しい状況ですが、2009年度から新たに第3次中期経営計画を策定して「グループビジョン 2015」の実現に向けた取り組みを進めてまいります。

私は、このような厳しい状況こそ、危機を乗り越える強い意志を持って力を蓄え、未来を切り拓いていくチャンスであると考えます。2008年6月の就任以来「成長する経営」を掲げ、社会の要請と期待に応えながら企業価値の向上に努めてまいりました。常に前向きにあらゆる可能性を追求し、積極的にチャンスをつかみ、的確な経営の舵取りを実践してまいります。

また、広く社会の皆さまにご迷惑をおかけすることとなった古紙パルプ配合率等の不当表示問題とばい煙問題については、失われた信頼を取り戻すことを引き続き経営の最優先事項のひとつとし、再発防止策の実施とその継続的な改善に努めています。



株式会社 日本製紙グループ本社  
代表取締役社長  
芳賀 義雄



## 地球環境問題への対応を進めています

企業活動と環境問題は切っても切れない関係です。特に、人々の暮らしを支え、文化の発展に寄与してきた紙の供給を事業活動の基盤としている日本製紙グループは、森林を通して地球環境と深く結びついているところが特徴となります。

日本製紙グループでは2007年3月に環境憲章を改定しました。「生物多様性に配慮した企業活動を基本とし、長期的な視野に立って、地球規模での環境保全に取り組み、循環型社会の形成に貢献する」ことを理念に掲げ、環境に関する取り組みを進めています。

本誌「CSR報告書2009 詳細版」では、土地本来の森づくりをはじめとした「生物多様性の保全」と間伐の促進を目指した「ふじのくに森の町内会」を特集しています。また「環境に対する責任」と「原材料調達にともなう責任」という章において、気候変動問題や持続可能な原材料調達など、ステークホルダーの皆さまからも注目度の高い社会的課題への対応について詳しく報告しています。

## 対話を大切にしています

このような環境に対する取り組みをはじめとして、社会が抱えるさまざまな課題への取り組みを進める上で重視しているのは、ステークホルダーの皆さまとの対話です。当社に対する関心や期待されることを把握し、その変化を敏感に感じ取りながら期待に応え、企業価値の向上を図っています。2009年5月には、グループ各社の本社を移転し集約いたしました。グループ内の円滑なコミュニケーションを図り、全体最適を追求した上で、グループ力を発揮しながらCSRへの取り組みを推進してまいります。

また、気候変動問題をはじめとした、世界規模で深刻化するさまざまな社会的課題に対しては、より広い視野を持ち、社会と協力しながら克服していくことが重要です。私たちは「人権・労働基準・環境・腐敗防止」についての原則を掲げている国連グローバル・コンパクトを支持し、参加しています。

日本製紙グループは、今後も皆さまと対話を重ね、社会の持続的発展を目指してまいります。本報告書をご高覧いただき、率直なご意見とともに、いっそうのご指導・ご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

芳賀義雄

# 生物多様性 保全への取り組み

日本製紙グループでは「生物多様性に配慮した企業活動を基本とする」ことを環境憲章の理念の冒頭に掲げて、積極的な取り組みを進めています。ここでは、最新の活動事例を中心に、生物多様性の保全への取り組みを報告します。

「土地本来の森づくり」へ  
向けて

▶P11

絶滅の恐れがある  
植物の保全

▶P12

貴重な植物の遺伝子の  
継承

▶P13



## 生物多様性の保全に向けた日本製紙グループの取り組み

現在、地球上では多くの生物が絶滅の危機に瀕しており、生物多様性の保全が求められています。日本製紙グループでは、森林経営をはじめとする本業での取り組みに加えて、国内社有林のさらなる活用や社会貢献にも資する独自技術の活用など、さまざまな分野で生物多様性の保全に向けた新たな取り組みをグループ一丸となって続けていきます。

### 生物多様性の保全

#### 本業を通じた取り組み

生物多様性に配慮した森林経営 ▶P67-73

サプライチェーンでの取り組み ▶P67-73

生産活動における環境負荷低減

（排水や排出ガスをできるだけきれいにし、自然に戻すこと、CO<sub>2</sub>の削減による地球温暖化対策など）

#### 自社の資源や技術を活かす取り組み

日本製紙グループでは、培ってきた独自技術を活用するなど生物多様性の保全に向けたさまざまな取り組みを推進しています。本特集でそれぞれの取り組みを報告します。

# 「土地本来の森づくり」へ向けて

## 生物多様性に配慮した新たな取り組みとして 新しい森づくりをスタート

日本製紙グループでは「生物多様性に配慮した企業活動を基本とする」ことを環境憲章に掲げ、特に森林経営においては、森林認証の取得をはじめ生物多様性の保全に対する配慮に最大限努めてきました。▶P67-73

2009年7月、森林生態学の世界的第一人者である宮脇先生をお招きし、第2回地球環境フォーラムを開催しました。終了後に芳賀社長は宮脇先生と面談し、さまざまな意見交換を行いました。その中で宮脇先生は「経済と共生する土地本来の森づくり」を提案。日本製紙グループは、地域社会と共生しながら生物多様性の保全をさらに進めていく上で、宮脇先生の理論に基づく森づくりが効果的であると判断し、新しい森づくりを行うことを決定しました。

日本製紙グループでは、これまで培ってきた森林経営のスペシャリストとしての経験をもとに、生物多様性を保全するための新たな森づくりを展開していきます。

### 用語解説

#### 「土地本来の森」とは

人間活動の影響を全て停止したと仮定した場合に、その土地の自然環境の総和が支えたと判定された森(潜在自然植生)。宮脇先生の調べで、日本人の90%以上が住んでいる常緑広葉樹林帯では、その土地本来の森は0.06%しか残っていないことが明らかになっています。



面談後に握手を交わす宮脇先生と芳賀社長



社有林で植栽候補地を調査する宮脇先生(2009年10月)

#### Profile 宮脇 昭(みやわき あきら)

1928年岡山県生まれ。広島文理科大学生物学科卒業。ドイツ国立植生園研究所で潜在自然植生理論を学び、横浜国立大学教授、国際生態学会会長などを経て、現在は横浜国立大学名誉教授、財団法人地球環境戦略研究機関国際生態学センター長

## 宮脇昭先生講演会「経済と共生する未来志向のいのちの森づくり」を開催

日本製紙グループは2009年7月、一般公開の「第2回地球環境フォーラム」を開催し、宮脇先生に講演をしていただきました。

宮脇先生は、国土の約7割を森におおわれている日本に「その土地本来の森」がほとんど残されておらず、生物多様性を回復させるためには、潜在自然植生理論に基づく森づくりが重要であると述べられました。

また、資源として木材を利用することについて「積極的にその生態系の枠の中で使うべき」との提言をいただきました。「自然保護と経済の発展が相容れないという見方

は、あまりに短絡的ではないか。どちらも人間が、孫の代まで未来に向かって生き延びると同じ目標を持っている」と環境と経済の両立の重要性を訴えられました。



宮脇昭先生講演会

Column

# 絶滅の恐れがある植物の保全



コバトベラ



オガサワラグワ



セキモンノキ



シラネアオイ

## 独自技術を用いて 小笠原諸島の絶滅危惧種を増殖

日本製紙(株)は、独自に開発した「容器内挿し木技術」(P13参照)を用いて、明治以後の乱伐で数が激減して絶滅危惧種1A類に分類されているオガサワラグワの苗木の増殖に成功しています。この取り組みは、東京大学付属の小石川植物園\*と(社)林木育種協会からの依頼を受けたもので、シマグワとの交雑によって純粋種の入手が難しく増殖が困難とされているオガサワラグワの保全を目指したものです。

また、同様に小笠原諸島の固有種で絶滅危惧種1A類に分類されているコバトベラ、セキモンノキについても増殖に成功し、苗木を小笠原諸島に戻しています。

\* 正式名称 国立大学法人東京大学大学院理学系研究科附属植物園



培養中のセキモンノキ

## 社有林を活用しながら シラネアオイの保全に貢献

近年、シカの食害によってその数が激減しているシラネアオイは、群馬県のレッドデータブックの準絶滅危惧種に指定されています。群馬県立尾瀬高等学校と群馬県利根郡片品村が中心となって設立した「シラネアオイを守る会」は、シラネアオイを保護するために活動しています。その取り組みが認められ、同会は2009年6月に「平成21年度環境保全功労者章」を受賞し環境大臣から表彰されました。

日本製紙(株)は、シラネアオイの苗を植栽する場所として菅沼社有林(群馬県利根郡片品村)を同会に提供するとともに、2002年から日本製紙グループ社員がボランティア



菅沼社有林でシラネアオイを植栽

として植栽などの作業活動に参加しています。

# 貴重な植物の遺伝子の継承

## 国立遺伝学研究所の桜を 小学校に植樹

日本製紙(株)では、大学共同利用機関法人 情報・システム研究機構 国立遺伝学研究所の保有する260種類に及ぶ貴重な桜の遺伝子資源を後世に伝えるために、容器内挿し木技術を用いて後継木の育成に2006年度から取り組んでいます。

2008年3月には、静岡県が推進する「日本の桜の郷づくり」の最初の記念植樹において、日本製紙(株)が育成した4品種の桜の苗木が三島市立北小学校に植えられました。植樹には、卒業を間近に控えた6年生135人が参加。貴重な桜の遺伝子資源の保全とともに、子どもたちの思い出づくりの機会にもなりました。



桜を植える子どもたち



子どもたちが植えた苗木(江戸彼岸)



## 歴史的価値のある桜の銘木を保護

日本各地には、言い伝えが残っているような歴史的な桜や神社の銘木が存在しますが、寿命などによって枯れかけているものもあります。日本製紙(株)では「容器内挿し木技術」を用いて、このような歴史的・学術的価値の高い桜の保護活動を行っています。

例えば、宮城県塩釜市しほがまの鹽竈神社にあり、国の天然記念物に指定されている鹽竈桜。桜は従来、接ぎ木によって増やされていますが、接ぎ木では接合部からの菌の侵入や台木との融



鹽竈桜

合などの問題によって、寿命が短くなることが懸念されていました。日本製紙(株)は鹽竈桜の保護活動に協力し、挿し木による直接発根に成功。これによって、長寿が期待できるだけでなく、接ぎ木よりも母樹の形質を強く引き継ぐことができます。

### 用語解説

#### 「容器内挿し木技術」とは

光合成が旺盛になる環境を特殊な培養室と培養容器で作り出すことで、発根を促す技術。従来、挿し木では根が出なかった植物でも発根させて苗をつくることができます。

- ①炭酸ガスを容器内に入れ、光合成能力を引き出すために光の波長を組み合わせる培養



- ②挿し木では根を出させることが困難だった樹種でも発根



# 地域と連携して「間伐に寄与する紙」を生産

日本製紙グループは、健全な森林の育成に向けた国産材の利用促進、間伐材の積極的な利用に取り組んでいます。その一環として日本製紙(株)富士工場では2009年10月、静岡県と協働で間伐促進の新たな取り組み「ふじのくに森の町内会」を開始しました。この取り組みは、日本国内で荒廃が懸念されている森林の保全と、国内の林産業活性化につながると期待されます。

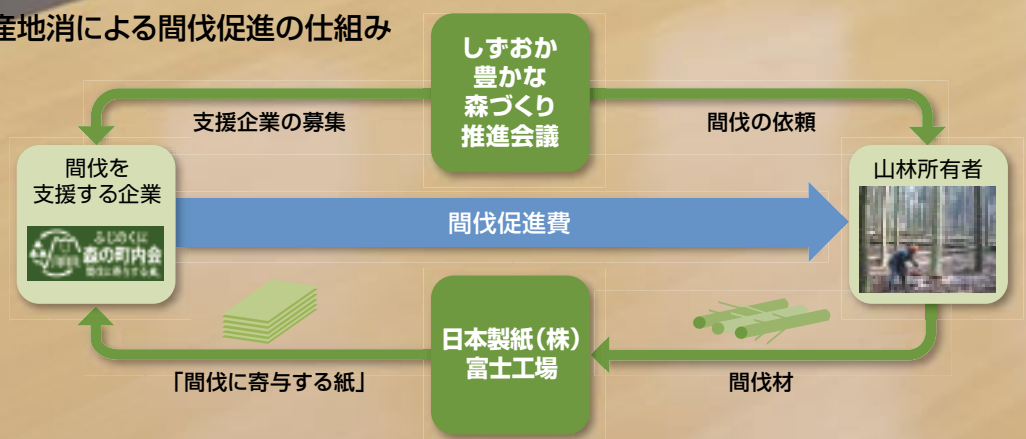


日本製紙(株)は2009年10月19日、静岡県およびしずおか豊かな森づくり推進会議と「ふじのくに森の町内会」に関する協定を結びました(於:静岡県庁)  
 (写真右)しずおか豊かな森づくり推進会議 代表 平野 孝雄 様  
 (写真中央)静岡県県民部環境局 局長 石野 功 様  
 (写真左)日本製紙(株)常務取締役 富士工場長 八巻 眞覧

## 静岡県と連携した地産地消による間伐促進の仕組み



「間伐に寄与する紙」を使ったパンフレット



ふじのくに森の町内会ウェブサイト <http://www.fmori-cho.com/>

# 静岡県「ふじのくに森の町内会」への協力

## 「地産地消」を目指した 静岡県独自の仕組みづくりに参画

森林は、地球温暖化防止に寄与するCO<sub>2</sub>吸収固定、生態系の保全、再生可能な木材資源の供給など多様な機能を持っています。静岡県では従来、森を活かし育てる活動に注力しており、その中で地域の山林を適切に手入れし、かつ未利用の森林資源を有効活用していくための方策を模索していました。これに対して、間伐および間伐材利用の促進を通じて「地産地消」と森林保全の両方を図ろうとするのが「ふじのくに森の町内会」です。

日本製紙(株)は、地元で間伐材を有効利用することのできる企業としてこの取り組みに参画。県内の山林所有者から間伐材チップを購入し、同県富士市内にある富士工場で紙の原料として活用していきます。従来、間伐はされても採算性の問題から市場に出していない間伐材もありましたが、日本製紙(株)が安定した購入者になることで、未利用資源の有効活用が進み、地域経済の活性化にもつながります。

## 間伐を確実に促進できる 新しい取り組みに協力

静岡県は環境NPOオフィス町内会が始めた「森の町内会」をベースに、同NPOの指導のもと、地域独自の仕組み「ふじのくに森の町内会」を構築しました。

「森の町内会」は、間伐材と同じ重量の紙を「間伐に寄与した紙」として間伐促進費を付加して販売し、その紙を「間伐を支援する企業」が環境貢献として使うことで間伐を促進し、森林の育成を支援する仕組みです。

一方、「ふじのくに森の町内会」は先に間伐促進費を付加した紙を「間伐に寄与する紙」として販売し、紙の販売量と同じ重量の間伐を行います。従って間伐促進費が先に確保され、間伐が確実に促進される仕組みとなっています。静岡県では県内の森づくりを推進する「しずおか豊かな森づくり推進会議」を事務局に任命し、「ふじのくに森の町内会」を構築しました。日本製紙(株)は今後、この仕組みへの参画を通じて地域の取り組みに協力していきます。

### 社会全体で支える森づくり



静岡県県民部環境局  
環境局長  
石野 功 様

日本を代表する富士山をはじめ、大井川源流に広がる3,000メートル級の山々が連なる南アルプスなど、ふじのくに静岡県には表情豊かな森林資源があります。県土の約65%を占める森林は、木材の提供のほかCO<sub>2</sub>吸収機能、山地災害防止機能、保健休養機能など数多くの恵みを私たちに与えてくれます。その一方で、木材価格の低迷などから伐採木の約半分以上は木材として利用されず、林内に放置されているのが現状です。

森林資源を最大限に活用していくことが、豊かな森づくりにつながります。この「間伐に寄与する紙」を使うことが、社会全体で豊かな森づくりを支えることにつながっていくことを期待しています。

### 国産材利用のネットワークを



環境NPOオフィス町内会  
事務局代表  
半谷 栄寿 様

「森の町内会」活動の参加企業は、東京を中心に93社にのぼり、間伐促進費(15円/kg)を付加した印刷用紙などが年間約500トン使用され、その促進費全額を間伐費用の不足分に充当することで年間40ヘクタールの間伐を促進しています。「森の町内会」の意義は、間伐の規模もさることながら、「国産材を使うことはいいこと!」という方向に消費者マインドを改革することです。

熱帯雨林の違法伐採の影響で、国内の森林についても「伐採は悪いこと」という誤ったイメージがあります。「森の町内会」と「ふじのくに森の町内会」は同じ志のネットワークを組んで、国産材利用の大切さを広く社会に発信し、間伐の促進と健全な森づくりに貢献していきます。

# 古紙パルプ配合率等 不当表示問題の再発防止策の進捗

2008年1月、日本製紙グループは、一部の再生紙製品を基準を下回る古紙パルプ配合率で製造し、不当な表示をしていたことを関係官庁に報告するとともに、その事実について公表しました。日本製紙グループ各社では原因を徹底的に究明し、その結果に基づく再発防止策をコンプライアンスおよび業務プロセスの仕組みの両面から約半年をかけて構築しました。そして、

この再発防止策を形骸化させないよう、内部監査や第三者監査によって検証しながら継続的に改善しています。またお客さまをはじめとする社外の方々から再発防止策の妥当性の評価やご意見を直接いただく機会（ステークホルダー・ダイアログ）を2009年6月に設けました。ここでは、ステークホルダー・ダイアログや継続的改善の内容について報告します。



ステークホルダー・ダイアログ

## 主要な再発防止策とその検証・改善の経緯

### 事実公表当初の取り組み

#### 原因の徹底究明と再発防止策の構築

- 「調査委員会」で原因を徹底究明し、再発防止策を検証
- CSR本部の設置によってコンプライアンス体制を強化
- 日本製紙（株）の役員・社員のコンプライアンス教育を実施
- 再発防止手順を構築し、手順を文書化して運用
- 第三者による監査を実施

※ 取り組み内容については「サステナビリティレポート2008」、日本製紙グループのウェブサイトをご参照ください

### 構築後からこれまでの取り組み

#### 再発防止策の検証と見直し

- ステークホルダー・ダイアログを開催
- 再発防止策の継続的改善を進めるプロセスを運用
- 第三者による監査を継続して実施
- 内部監査を実施
- 監査結果に基づき、再発防止手順を逐次見直し
- コンプライアンス教育をグループ会社に展開

※ 今回の報告内容です。今後も継続的改善を進めていきます



# ご意見を真摯に聞くダイアログを開催

## 紙に関わる各分野の第一線でご活躍の皆さまから、再発防止策へのさまざまなご意見をいただきました

ダイアログには、お客さま、古紙の分別回収や原材料関係など、直接実務に携わっている18名の方々にご参加いただきました。日本製紙(株)の役員・社員20名も加わって3つのグループに分かれ、再発防止策や環境に配慮した紙についてご意見をいただきました。

皆さまには、第三者監査を含む徹底した再発防止策について一定のご理解をいただくことができました。一方で、再発防止策の継続的な改善、社会のニーズの的確な把握、説明責任の遂行といったご要望をいただきました。

ご要望を真摯に受け止め、今後も再発防止手順の継続的な改善に努めていきます。また、CSR報告書で公開するなど今後も説明責任を果たし、皆さまから信頼されるよう努力していきます。

### ステークホルダー・ダイアログに参加して

昨年の調査委員会からステークホルダーとのダイアログへと発展させていることは重要です。多くの参加者から率直な懸念や疑問が出されていますので、担当者だけでなく、経営トップも社会の眼に向き合う機会を持ち続け、こうした意見を事業活動に取り込んでください。ダイアログでは原料の持続可能性など、社会全体での紙をめぐる問題も提起されました。ステークホルダーとともに社会課題を考える場をつくる点でも意義があると思います。



(株)創コンサルティング  
代表取締役  
海野 みづえ 様

※ 社外有識者として「調査委員会」に参加。今回は立会者としてご参加いただきました

### ステークホルダー・ダイアログご参加者いただいた主なご意見

参加者	主なご意見・ご要望	参加いただいた3人の方のご意見
<b>紙のご利用者・お客さま</b> 小沢 学 様 キヤノンマーケティング ジャパン(株) 亀井 一行 様 アスクル(株) 齊藤 透 様 東武鉄道(株) 佐々木 毅 様 (株)光文社 田島 久義 様 (株)久栄社 西尾 元雄 様 キヤノンマーケティング ジャパン(株) 平松 一平 様 コクヨS&T(株)	<ul style="list-style-type: none"> <li>●これからも信頼性を市場に届ける仕組みを継続的に磨き直す必要がある。</li> <li>●継続的改善においては、社会・市場のニーズを汲み上げて反映していかなければならない。</li> <li>●市場と社会が十分納得できるような説明がまだなされていない。</li> </ul>	環境のテーマは再生紙だけではない。森林認証など他の保証もしっかりやっていることを示してほしい。また、製紙業界は外部に対しての情報発信が足りない。紙は日本を牽引してきた重要な資材であり、その重要性をもっと強くアピールするべきだ。
<b>木質資源のご関係者</b> 下田 茂 様 丸紅(株) 棚秋 隆哉 様 林野庁 中澤 健一 様 FoE Japan 中野 光 様 遠野興産(株) 日比 保史 様 コンサベーション・ インターナショナル・ ジャパン	<ul style="list-style-type: none"> <li>●品質とは、製品を受け取る側の価値観を総和したもの。</li> <li>●古紙だけでなく、間伐材や輸入木材チップの持続可能性についても担保・保証する仕組みを強化するべき。</li> <li>●国産材の利用や植林については、生態系サービスや地域経済といった観点が必要である。</li> </ul>	環境保護団体からみれば非常にショッキングな出来事だった。消費者は裏切られたという気持ち大きい。今回の説明を聞いて、対応策を真剣に考えている様子が感じられた。今後は、対応策を厳密に運用し、未来思考で社会的責任を果たしてほしい。
<b>古紙分別回収のご関係者</b> 殖栗 正雄 様 (社)日本印刷産業連合会 江尻 京子 様 NPO法人東京・多摩 リサイクル市民連邦 片岡 繁 様 日本再生資源事業 協同組合連合会 金古 充弘 様 (株)エコサポート 栗原 一 様 全日空商事(株)	<ul style="list-style-type: none"> <li>●製紙業界の再発防止策の内容や実施状況についての情報提供はほとんどなく、古紙回収の現場ではどう決着したかわからないままになっている。</li> <li>●製紙会社は、再生紙のように環境に配慮すると品質が多少悪くなることもあることを、はっきりと訴えるべき。</li> </ul>	自分たちの出した古紙が製品になって帰ってくるという期待が裏切られて残念だ、という市民の声が製紙会社には伝わっていない。家庭からの古紙は無償の分別によって出されたものであることを製紙会社は理解しているのだろうか。

※ 参加者は五十音順に掲載

# 徹底した監査の実施



## 古紙パルプ配合率を遵守徹底するために構築した仕組みの運用状況を独自の監査システムで検証しています

古紙パルプ配合率の不当表示に至った原因のひとつに、受注時および生産時の管理体制の不備がありました。その解決のために、日本製紙グループでは、受注時・生産時の管理の仕組みを構築し、徹底した監査を実施しています。

### 受注時・生産時の管理の仕組み

#### ①受注時——保証できる古紙パルプ配合率を全社で検証

再生紙製品の受注の可否については、営業・品質保証・原材料調達・工場など全ての関係部門で判断します。求められる古紙パルプ配合率を満たすために「必要な量の古紙パルプを調達できるか」などあらゆる角度から問題点の有無を検討し、関係全部門が受注可能と判断した場合のみ受注しています。

#### ②生産時——古紙パルプ配合率の基準を遵守徹底

古紙パルプ配合率を品質基準のひとつとして明確に位置付けるために、古紙パルプ配合率を保証する製品銘柄の情報を、工場を含めた全ての関係部門で共有しています。工場はこの情報をもとに、紙を生産する場合の処方箋である「品質基準書」に「古紙パルプ配合率保証銘柄」と記載し、生産現場における配合率管理の徹底を図っています。また、完成した製品の古紙パルプ配合率を、工場品質管理部門と本社品質保証部門の双方が確認し、保証すべき配合率を下回った製品が出荷されることを防止しています。

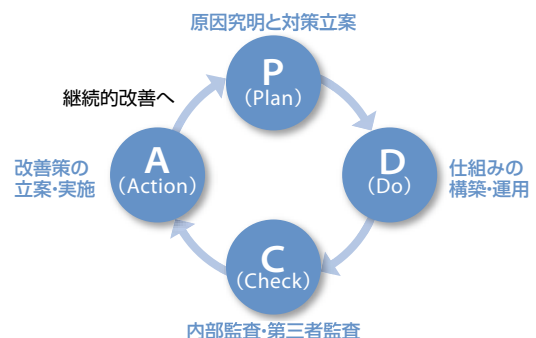
### 運用状況の検証

作成した仕組みの運用にあたっては、その手順を文書化し、その管理・運用状況を確認するための監査を定期的実施することで継続的改善につなげていきます。

監査は、パフォーマンス面(手順の妥当性およびその遵守状況)とシステム面(手順の管理およびその見直し状況)の両面から実行しています。これによって、片方だけを実施した場合に陥りがちな形骸化を抑制しています。

さらにそれぞれの監査において、第三者監査と社内監査の2本立てで運用しています。パフォーマンス面の第三者監査は、森林認証FSCなどの審査登録機関でもあるSGSジャパン(株)に委託しています。システム面の監査は、従来運用している環境マネジメントシステムISO14001に組み込んで実行しています。

### PDCAサイクルに基づく継続的改善のプロセス



## SGSジャパン(株)による第三者監査を全工場で実施、2009年度以降も定期的に継続していきます

古紙パルプ配合率の管理体制について第三者監査を導入したのは、製紙業界として初めての取り組みです。2008年度の導入から1年が経ち、2009年度も引き続きSGSジャパン(株)に委託して監査を実施しました。

監査の結果、管理体制を定めた手順書は適切に運用されており、お客さまに対して保証した古紙パルプ配合率は遵守されていることが確認されました。またSGSジャパン(株)から、管理体制をさらに確実なものとするための手順書改善提案を受けました。この提案を受けて手順書を修正し、強化した管理体制を運用しています。修正した手順書の運用状況については、2010年度の第三者監査でSGSジャパン(株)に検証していただく予定です。

今後も継続的に管理体制を向上させ、お客さまをはじめとするステークホルダーの皆さまに信頼していただけるよう努力を続けていきます。



従業員による管理システムの説明



書類の監査

### 第三者監査および内部監査の実施状況

社名	事業所名	SGSジャパン(株)による第三者監査			内部監査
		2008年度	2009年度	2010年度	
日本製紙(株)	本社	不適合なし	不適合なし	実施予定	実施済み
	石巻工場	不適合なし	不適合なし	—	実施済み
	岩沼工場	不適合なし	不適合なし	—	実施済み
	富士工場	不適合なし	不適合なし	—	実施済み
	釧路工場	不適合なし	—	実施予定	実施済み
	旭川工場	不適合なし	—	実施予定	実施済み
	八代工場	不適合なし	—	実施予定	実施済み
日本大昭和板紙(株)	吉永工場	不適合なし	—	実施予定	実施済み



監査報告書

※ 2008年度は対象となる全ての事業所で監査を実施。監査を開始した2008年度は不適合がなかったことを受け、2009年度はSGSジャパン(株)によってサンプリングされた3工場および本社で監査を実施しました。2009年度に監査対象とならなかった工場の監査は、2010年度以降に順次実施する予定です

### 日本製紙グループ全社でコンプライアンス教育を実施しています

(株)日本製紙グループ本社では、今回のコンプライアンス違反を厳しく受け止め、再発防止とコンプライアンス徹底のために、日本製紙グループ全社(国内連結全社および生産子会社)に対してコンプライアンス研修を実施しました。また研修に合わせて、既存のグループ内部通報制度(ヘルプライン)の活用を促すために、同制度の主旨や利用方法・利用状況などについて周知徹底を図りました。

2008年4月以降、計80回以上のコンプライアンス研修を実施し、2009年10月で日本製紙グループ全社での研修を完了しました。今後も継続してコンプライアンス教育を実施していきます。

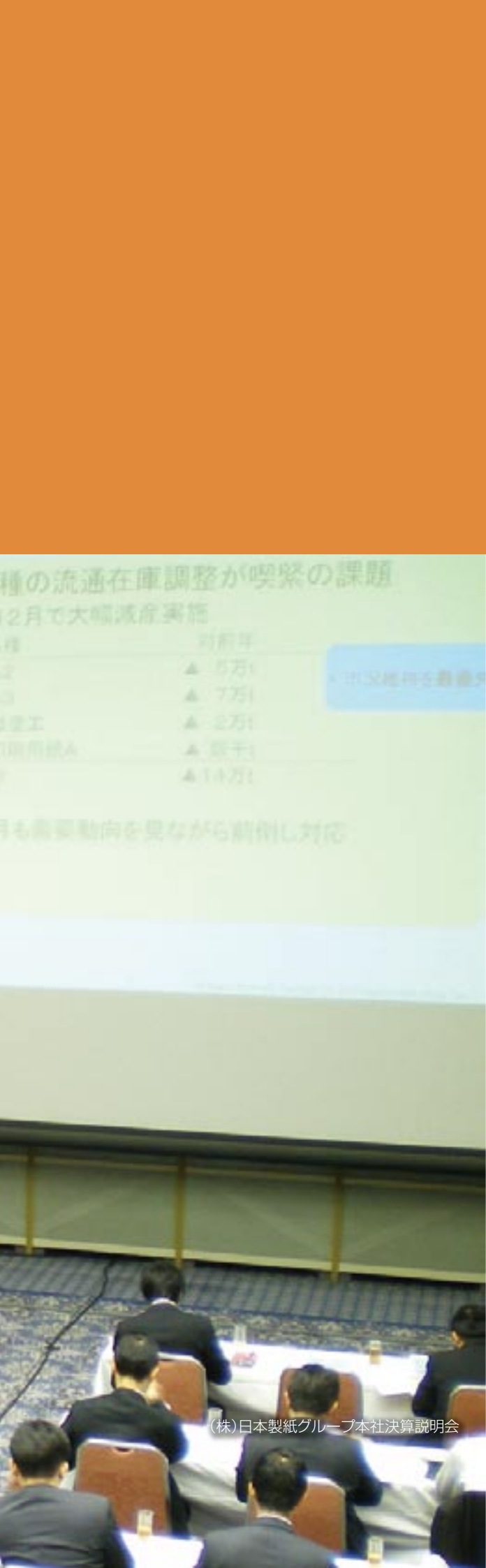


コンプライアンス研修

# 経営に関わる責任

日本製紙グループは、持株会社である(株)日本製紙グループ本社のもと各事業会社が紙・パルプ製造を中心とする多様な事業を営んでいます。持株会社である当社は、グループ各社の事業活動を監督しながらその健全な成長を図り、企業価値を高めていくことで、多様なステークホルダーへの責任を果たしていくという役割を担っています。





(株)日本製紙グループ本社決算説明会

## グループガバナンス P 22

基本的な考え方	P 22
ガバナンス体制	P 22
内部統制システム	P 23
役員報酬	P 23

## CSRマネジメント P 24

基本的な考え方	P 24
マネジメント体制	P 24
産業・業界団体、国内外の提言団体への参加	P 25
CSRに関わる2008年度の主な活動	P 26

## ステークホルダーとの対話 P 27

基本的な考え方	P 27
コミュニケーションツールの活用	P 28

## 情報開示とIR活動、株主への利益還元 P 30

情報開示	P 30
IR活動	P 30
株主・投資家の声を企業活動に反映する仕組み	P 32
株主への利益還元	P 33
株主利益の保護	P 33
社外の調査・評価機関からの評価	P 33

## コンプライアンス P 34

コンプライアンス体制	P 34
個人情報の保護	P 35
インターネットに関わるリスク対策	P 35

# グループガバナンス

経営機能を担う持株会社として、  
グループ各社の業務執行状況を監査・監督しています

## 基本的な考え方

グループ各社の業務執行を  
監視・監督しながら  
公正で透明性の高い経営に努めています

日本製紙グループでは、多様なステークホルダーの信頼と期待に応えるべく、公正で透明性の高い経営に努めています。純粋持株会社である当社がグループ各社を監視しながら、企業価値向上を図るとともにステークホルダーへの説明責任を果たしていくことがコーポレート・ガバナンスの基本であると認識しています。

こうした認識のもと、当社が経営機能を、グループ各社が業務執行機能をそれぞれ担うことで両機能を分離し、組織と役割を明確にしています。当社は、グループ全体の経営方針や戦略を決定し、成長戦略を推進する司令塔として、グループ各社を指導するとともに業務執行状況をモニタリング(監査・監督)しています。また、より開かれた目に見える形でグループの社会的責任を全うするため、当社にCSR本

部を設置しています。

2009年5月、当社は本社を千代田区の竹橋に移転、グループ主要各社を新社屋へ集約しました。これを機にグループの求心力を高め、強固なガバナンス体制を実現するとともに、グループ各社の本社機能の集約と効率化を進め、グループ意思決定システムの共有化・迅速化を進めていきます。

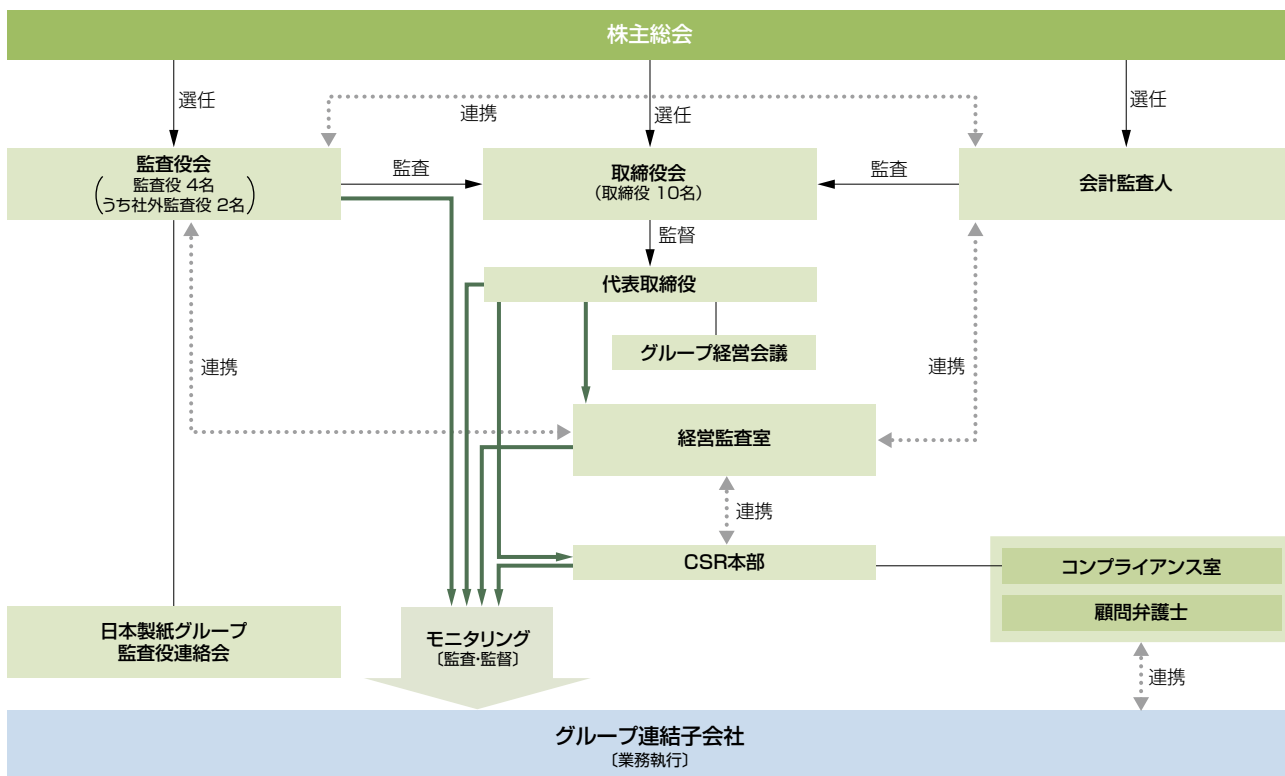
## ガバナンス体制

取締役会と監査役制度を軸にした  
グループガバナンス体制を構築しています

### ● 取締役会

当社は、社内取締役10名(2009年3月末)で取締役会を構成しています。取締役会は、当社および日本製紙グループ経営の基本方針、法令・定款で定められた事項、その他経営に関する重要事項を決定するとともに、事業会社の業務執行状況を監督しています。

## 会社の機関・内部統制の関係



## ● グループ経営会議

取締役会の下には、会長以下全ての取締役・常勤監査役で構成するグループ経営会議を置いています。このグループ経営会議では、当社およびグループ全体の経営に関する基本方針や戦略、グループ各社の業務執行に関する重要事項などについて審議しています。

## ● 監査役会

当社は、経営に対する監視機関として、監査役会を設置しています。監査役会を構成する監査役4名のうち半数の2名が社外監査役であり、社外からの視点による監視・監査機能を強化・確保しています。

監査役は、取締役会やグループ経営会議など重要な会議に出席するほか、取締役の業務執行および会社業務全般が適法・適正に遂行されているか、監査先に出向いて検証や調査を行うとともに、取締役や使用人に対し定期的に、または必要に応じ意見を表明しています。

また、当社の監査役会は、当社および子会社から成る企業集団における業務の適正を確保するため、適宜、子会社の監査役と連携を図っています。その一環として、主要グループ16社の常勤監査役で組織する「日本製紙グループ監査役連絡会」を年3回、定期的で開催して、当社監査役会の基本方針や重点課題を周知するとともに、各社の監査役から報告を受けて必要な対応を協議し、必要に応じ具体的な実務要領を提示しています。

## ● 経営監査室

経営監査室には、内部監査を担当する監査グループと、財務報告に係る内部統制報告制度を推進し内部統制の総合評価を担当する内部統制グループがあります。

監査グループでは、適法性と適正性の観点から公正かつ独立の立場で内部監査を行っています。当社およびグループ会社における諸活動の遂行状況を検討・評価し、助言・勧告を行うことを通じて、事業目的および経営目標の達成、資産の保全、企業価値の増大を支援し当社グループ全体の健全かつ継続的発展の実現を目指しています。

2008年度は、関係会社の通常の監査のほか、法令遵守の観点から、ばい煙問題および古紙パルプ配合率等の不当表示問題に関する再発防止策の有効性を確認しました。また、景気後退による与信環境の悪化に対応し、主要関係会社25社についてグループ与信管理の有効性の評価を行い

ました。

財務報告に係る内部統制の評価については、次項「内部統制システム」に記載のとおりです。

## 内部統制システム

### 法に則った内部統制システムを整備し、運用しています

2006年5月1日から施行された会社法および関連法令に即して、当社は同年5月26日に開催した取締役会で「内部統制システム構築の基本方針」を決議しました。本方針に基づき、取締役の業務の執行が法令および定款に適合すること、また会社の業務が適正であることを確保するための体制を整備し運用しています。

2008年4月から適用された金融商品取引法における内部統制報告制度に対応し、企業会計審議会が公表した「財務報告に係る内部統制の評価及び監査の基準並びに財務報告に係る内部統制の評価及び監査に関する実施基準の設定について（意見書）」に準拠して、内部統制の整備・運用状況を評価しました。評価対象として選定した当社の連結会社23社について全社的な内部統制を評価し、うち重要な事業会社7社については企業の事業目的に係る勘定科目として売上高、売掛金および棚卸資産に至る業務プロセスを評価しました。その結果、2008年度末日時点において、当社の財務報告に係る内部統制は有効であると判断しました。



内部統制システム構築の基本方針

<http://www.np-g.com/news/news06052602.pdf>

## 役員報酬

### 役割・責任と業績に応じて役員報酬を決定しています

公正で透明性の高い経営を徹底していくために、当社は取締役・監査役の責任を明確にしたうえで、役員報酬の客観性を確保するとともに企業業績などとの連動性を高めていくよう努めています。

#### 役員報酬枠

役員区分	報酬枠
取締役	360百万円/年
監査役	90百万円/年

# CSRマネジメント

CSR本部の設立など、体制の強化を図りながらCSR活動を推進していきます

## 基本的な考え方

経営ビジョンで示した企業像を目指して社会的責任を果たしていきます

日本製紙グループは、世界的一流企業を目指すという経営ビジョンのもと「安定して良い業績をあげる会社」「顧客に信頼される会社」「従業員が夢と希望を持てる会社」「品格のある会社」という目指すべき企業像を掲げています。その経営ビジョンの達成を目指すことにより、ステークホルダーの皆さまからの期待に応え、多様な側面から企業の社会的責任(CSR)を遂行していきます。

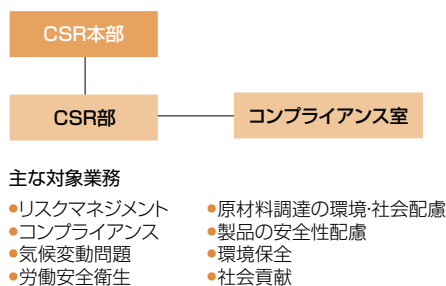
日本製紙グループでは、2007年のばい煙問題、2008年の古紙パルプ配合率等の不当表示問題という社会の信頼を失ってしまう二つの大きな不祥事を発生させてしまいました。この失われた信頼を回復することは、経営における最優先事項の一つです。今後も、ステークホルダーの皆さまの声を経営に反映しながら、信頼回復に向けた努力を着実に積み重ねていきます。

## マネジメント体制

コンプライアンス体制の強化を図るため、CSR本部を新設しました

日本製紙グループは、ガバナンスおよびコンプライアンスを主軸に置いたCSR推進体制を構築するために、2008年6月にCSR本部を設立しました。従来のCSR室を強化してCSR本部を設立したことによって、ラインとしてCSRを推進する体制が整いました。

### CSR推進体制



## 日本製紙グループ行動憲章(2004年4月1日制定)

### 経営ビジョン

私たちグループは、様々な事業活動を通じて、世界的一流企業を目指します。

#### 私たちが目指す企業像

- 一、安定して良い業績をあげる会社
- 一、顧客に信頼される会社
- 一、従業員が夢と希望を持てる会社
- 一、品格のある会社

### 行動憲章

1. 将来にわたって持続的な発展に邁進し、事業活動を通じて社会に貢献する。
2. 国内・海外を問わず、法令およびその精神を遵守するとともに、高い倫理観と社会的良識をもって行動する。
3. 公正、透明、自由な企業活動を行う。
4. 社会的に有用かつ安全な製品・サービスの開発・提供を通じて、お客さまの信頼を獲得する。
5. 会社を取り巻く全ての利害関係者に対して、企業情報を積極的かつ公正に開示する。
6. 環境問題に積極的に取り組み、地球環境の維持、向上に努める。
7. 会社の発展と個人の幸福の一致を図り、夢と希望にあふれた会社を創造する。



**産業・業界団体、国内外の提言団体への参加**

**国内外の産業・業界団体や提言団体に参加して社外との連携・協力を図っています**

日本製紙グループは「経済・環境・社会との調和」を図り、ステークホルダーの皆さまとの真の共存関係を構築していくことを目指しています。その一環として、他企業・団体とも連携しながら、日本および世界の経済発展や、持続可能な社会の実現の一端を担うべく、各種団体に加盟しています。

● **国連グローバル・コンパクト**

1999年に国連のアナン事務総長が提唱したグローバル・コンパクトは、人権・労働基準・環境・腐敗防止の4分野に

わたる10の自主行動原則(→P122)です。参加した企業がこの原則の実践や達成に向けて自主的に取り組むことで、社会の持続可能な成長を目指すものです。

当社はグローバル・コンパクトの10原則を支持することを表明し、2004年11月に参加しました。以後、この10原則に即したCSR経営を推進するとともに、世界各国の他企業や国際組織、政府機関、労働界、NGOとCSRに関する情報を共有し、連携し合いながら多くの活動に貢献していくことを目指しています。



WEB グローバル・コンパクト  
<http://www.unic.or.jp/globalcomp/>

日本製紙グループの主な参加団体(2009年4月1日現在)

	団体名	組織・活動の概要
グローバル	持続可能な発展のための世界経済人会議(WBCSD)	経済成長、環境保全、社会的公平の3つのバランスを保つことで、持続可能な発展を求める国際企業の連合体
	国連グローバル・コンパクト	人権・労働・環境・腐敗防止からなる10原則を支持し、その前進や達成に向けて自主的に取り組んでいる
	国際森林製紙団体協議会(ICFPA)※1	40カ国・地域の43森林製紙業界団体によるネットワーク組織で、対話・連携・協力のフォーラムの役割を担っている。日本からは日本製紙連合会が加盟し、当社は連合会を通して参加
	アムネスティ・インターナショナル日本	全ての人が「世界人権宣言」や、国際法に定められた人権を享受できる世界の実現を目指している国際的な人権団体
	WWFジャパン※2	地球全体の自然環境の保全に幅広く取り組んでいる、世界最大の自然保護団体
国内	日本製紙連合会※3	紙・パルプ製造業の健全なる発展を目指す、主要紙パルプ会社によって構成される製紙業界の事業者団体
	日本経済団体連合会(日本経団連)	「民主導・民自立型の経済社会」の実現を目的とした総合経済団体
	海外事業活動関連協議会(CBCC)	日本企業の海外における「良き企業市民」としての活動を推進している日本経団連の関連組織
	機械すき紙連合会※4	国内の機械すき和紙工業の健全なる発達を図ることを目的として設立。日本家庭紙工業会、特殊更紙工業組合、全国障子紙工業会、機械漉和紙同業界、トイレトペーパーJIS普及会の事業者団体が会員
	全国牛乳容器環境協議会※5	牛乳等容器に関わる環境保全、再資源化などの啓発に取り組む、乳業、容器メーカー、関連団体によって構成される事業者環境団体
	(社)日本乳容器・機器協会※5	牛乳等の容器包装、製造機器の衛生及び品質向上を図る、容器包装、機器メーカーによって構成される社団法人(厚生労働省所轄特別民法人)

※1 日本からは日本製紙連合会が加盟。日本製紙連合会の会員として参加  
 ※2 事業会社である日本製紙(株)が会員  
 ※3 日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙パピリア(株)、北上製紙(株)が会員  
 ※4 事業会社である日本製紙クレシア(株)が会員  
 ※5 事業会社である日本紙パック(株)が会員

# CSRマネジメント

## CSRに関わる2008年度の主な活動

### 対話を通じて社会の要請を把握しながら グループのCSR活動を推進しています

2008年度は、信頼回復を目指したコンプライアンス体制の強化に引き続き注力しました。CSR本部の設立など推進体制を強化した上で、監査やコンプライアンス研修の実施を進めました。

また、ますます社会的関心の高まる環境問題に対しては、

燃料転換の推進などの地球温暖化対策、社有林での森林認証の取得をはじめとした生物多様性の保全への対応、品質の低い古紙の利用拡大など、さまざまな取り組みを進めました。

これらのほか、持続可能な原材料調達に向けた取り組み、多様な人材が安心して働くことのできる職場づくりなど、社会と日本製紙グループがともに持続的に発展できるよう取り組みを推進しています。

### 2008年度の主要な活動実績

テーマ	取り組み内容
経営に関わる責任	コンプライアンス体制の強化 <ul style="list-style-type: none"> <li>●CSR本部の設置</li> <li>●監査の強化(古紙問題、環境、安全)</li> <li>●コンプライアンス研修の実施</li> </ul> ステークホルダーとの対話 <ul style="list-style-type: none"> <li>●ステークホルダー・ダイアログの開催</li> </ul> ガバナンスの強化 <ul style="list-style-type: none"> <li>●内部統制システムの整備・運用</li> </ul>
環境に対する責任	地球温暖化対策の推進 <ul style="list-style-type: none"> <li>●バイオマスボイラー等の新設による燃料転換の推進</li> </ul> 古紙の積極的利用 <ul style="list-style-type: none"> <li>●品質の低い古紙の活用</li> </ul> 生物多様性の保全 <ul style="list-style-type: none"> <li>●森林認証の取得</li> <li>●社有林を活用した取り組みの推進</li> </ul> 環境負荷の低減 <ul style="list-style-type: none"> <li>●大気汚染物質の排出削減</li> </ul>
原材料調達に関わる責任	持続可能な原材料調達の推進 <ul style="list-style-type: none"> <li>●植林木・認証材の調達推進</li> <li>●森林認証の取得</li> <li>●海外植木の推進</li> </ul>
お客さまへの責任	お客さまのニーズに応えた新製品の開発 化学物質規制への対応
従業員に対する責任	障害者雇用の拡充 女性総合職採用比率の向上 労働安全衛生マネジメントシステムの構築 安全監査制度の継続と充実 グループ安全管理体制の強化
地域社会への責任	社有林を活用した社会貢献活動

# ステークホルダーとの対話

日頃のコミュニケーションに加えて、対話の機会を積極的に設けています

## 基本的な考え方

### 積極的な対話に努めています

当社グループは、お客さま、株主・投資家、取引先、地域社会、行政機関、従業員など多くの方と関わりながら事業を営んでいます。CSR経営を実践していく上では、これら多様なステークホルダーと対話し、ご意見やご要望を適切な判断

のもとで経営に反映させていくことがたいへん重要です。

こうした認識のもと、ステークホルダーと直接対話する窓口や機会を積極的に設けて、日常的な情報発信や意見交換に努めています。適切に情報を開示し、ステークホルダーの皆さまのご意見に耳を傾けながら、社会と日本製紙グループがともに持続的に発展していけるよう取り組みを進めていきます。

### 日本製紙グループのステークホルダーと対話窓口

ステークホルダー	主な対話窓口	コミュニケーション手段
<b>社員(役員、従業員、パート労働者、社員家族)</b> 日本製紙グループの従業員約13,000人(連結)は、CSRへの取り組みを含む事業活動の担い手です。従業員の代表である労働組合と意見交換しながら、公正な評価・処遇や働きやすい職場づくりに努めています。また、配偶者を対象とした健康診断など、従業員の家族に安心・信頼していただくための取り組みも続けています。	人事担当部門	各種労使協議会、各種労使委員会など
<b>お客さま(一般消費者、最終ユーザーなど)</b> 日本製紙グループの主要製品である紙は、法人・個人を問わずあらゆる方々に広く利用されています。紙製品を納入する直接的なお客さまは、主に日本国内の卸商社や印刷会社、出版社など法人企業です。このほか、家庭紙やレジャー施設などの製品・サービスを個人のお客さま(一般消費者)向けに提供しています。製品・サービスごとにお客さまに対応する体制を整えています。	営業担当部門 品質管理担当部門 顧客お問い合わせ窓口	個別面談、問い合わせ窓口など
<b>社会・地域住民(地域社会、NPO・NGO、自治体、メディアなど)</b> 製造拠点の多くが日本国内にあり、その事業活動は地域社会に大きな影響を与えています。地域との共生、環境保全を重視して地域社会から信頼される事業活動に努めています。 国内外のNPO・NGOについては、その活動が社会的な関心事を反映していると認識しており、対話や支援を通じて理解を深めています。また、広く社会への説明責任を果たす上で重要な存在であるメディアに対しても、積極的に情報を開示しています。	工場・事業所	環境安全説明会、「リスクコミュニケーション」、環境モニター制度、工場説明会など
	各業務の担当部門	面談など
	社会貢献担当部門	各種社会貢献活動など
<b>取引先(代理店、サプライヤー、請負業者など)</b> 取引先の多くは日本国内の企業ですが、木材チップやエネルギーなどは、主に海外のサプライヤーから調達しています。事業活動を支えてくださる重要なパートナーとして、公正な商取引を実践し、良好な取引関係を維持しています。また、お客さまの信頼に応えていくために、取引先の協力を得ながらサプライチェーンを通じたCSRへの取り組みを進めています。	資材・調達担当部門 人事担当部門	個別面談など
<b>株主(株主・投資家など)</b> (株)日本製紙グループ本社は東京・大阪・名古屋の各証券取引所に株式を上場しています。発行済み株式数1億1,225万株の持株比率は、金融機関53%、個人・その他15%、外国人は15%となっています(2009年3月末)。透明性、公平性、継続性を基本とした迅速で積極的な情報開示に努めています。	IR担当部門 総務担当部門	株主総会、各種説明会、 アニュアルレポート、事業報告書、 IRサイト、IR情報メールなど

## ステークホルダーとの対話

### コミュニケーションツールの活用

#### 積極的な情報発信を続けています

日本製紙グループでは、さまざまなコミュニケーションツールを利用して企業情報を発信していくことで、グループのさまざまな取り組みをステークホルダーの皆さまに知っていただき、対話を活性化していくことを目指しています。

2008年度は、ウェブサイトのリニューアルや環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」の継続発行などに力を入れました。今後も情報発信を続けた上で、直接対話する機会を重視して積極的なコミュニケーションを図っていきます。



### ウェブサイトのリニューアル

2008年7月、日本製紙グループの公式ウェブサイト(<http://www.np-g.com/>)をリニューアルしました。従来から設けていた、会社情報・CSR情報・IR情報・製品情報の4つの大きなカテゴリーはそのまま引き継ぎつつ、情報量を拡充すべき部分があれば追加し、またユーザビリティの向上を目指してデザインの変更を行いました。

例えば、ページの上部に、4カテゴリーのグローバルメニューを大きく設け、カテゴリー間の移動や、現在どのカテゴリーを閲覧しているかの判断を容易にしました。ステークホルダーからの関心が高いと思われるリリース情報については、トップページの中央に配置し、リリース一覧の文字列はより大きなフォントサイズを使用しています。またCSR情報については、サステナビリティレポートの内容をもとに、掲載情報量を大幅に増やしました。



リニューアルしたウェブサイト

### 主要なコミュニケーションツール

ツール	発行元	内容	主な対象
CSR報告書(旧サステナビリティレポート)	日本製紙グループ	CSRの取り組みを詳細に解説	全てのステークホルダー
環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」	日本製紙グループ	CSRの取り組みを平易に解説	全てのステークホルダー
会社案内	各社	自社の概要を解説	全てのステークホルダー
グループ広報誌「ダイナウェブ」	日本製紙グループ	グループの動きを平易に紹介	従業員・従業員家族、取引先
社内報・工場ニュース	各社・工場	社内、工場内の動きを平易に紹介	従業員・従業員家族
入社案内	各社	自社の概要を解説	入社希望者
アニュアルレポート	日本製紙グループ	経営状況を詳細に解説	個人投資家、機関投資家、証券アナリスト
事業報告書	日本製紙グループ	経営状況を平易に解説	株主
インターネット・ウェブサイト	各社	事業に関する情報を網羅的に解説	全てのステークホルダー
IR情報メール	日本製紙グループ	IR情報	個人投資家、機関投資家、証券アナリスト

環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」

当社では、環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」を2007年から発行しています。毎回、環境・社会に関わる世の中のさまざまなテーマを取り上げて、そのテーマと日本製紙グループとの関わりについて伝えています。

また、同封したアンケートで、毎回100通を超えるさまざまなご意見をいただいております。日本製紙グループのCSR活動を推進する上で参考にさせていただいております。

今後も当社とステークホルダーを身近につなぐコミュニケーション誌として発行を続けていきます。

	発行月	メインテーマ	紙の話ゲスト
Vol.1	2007年2月	海外植林	松居一代氏
Vol.2	2007年4月	地球温暖化	やくみつる氏
Vol.3	2007年7月	環境に優しい紙	高樹沙耶氏
Vol.4	2007年10月	生物多様性	椎名誠氏
Vol.5	2008年2月	日本の森林	坂東真理子氏
Vol.6	2008年6月	バイオエタノール	戸井十月氏
Vol.7	2008年9月	環境教育	荒俣宏氏
Vol.8	2009年1月	エコプロダクト	菊川怜氏
Vol.9	2009年6月	森づくりの考え方	宮脇昭氏



環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」

ステークホルダーとの対話事例

日付	ステークホルダー	内容
2007年1月24日	消費者団体	日本製紙(株)の遺伝子組み換えイネ(花粉症緩和米)の試験栽培に関して、遺伝子組み換え作物に関心のある徳島県の消費者団体の方々を日本製紙(株)小松島工場に招いて、栽培予定地を見学していただくとともに対話を実施しました。
2007年2月13日～2月28日	全てのステークホルダー	「環境憲章」を改定するにあたって、原案を当社ウェブサイトでご公開してご意見を受け付けました。いただいたご意見は原案の修正に活用し、2007年3月30日に改定しました。
2007年2月28日	従業員家族、学生、主婦、機関投資家、メディア、取引先	「環境・社会活動についてご意見を頂く会」を開催しました。24名のステークホルダーにご参加いただき、「環境」「コミュニケーション」「人材」「グリーン・プロポーショナル」の4テーマを中心に当社グループの従業員と議論していただきました。
2007年 9月29日～12月17日	近隣住民、自治体	化学物質や環境に関するリスク面を含めた情報開示とともに、防災面などについても意見を交換する「リスクコミュニケーション」を日本製紙(株)の全工場で実施。これは、2006年までは一部工場のみで実施していた取り組みを全工場に展開したものです。
2008年5月19日	NGO、海外政府	タスマニアの森林問題について、相互の理解を深める目的で、環境NGO、タスマニア州政府、当社ほか国内製紙会社の3者による会談を実施しました。
2009年6月11日	紙を販売・印刷・利用されている企業、環境NGO、木質資源や古紙の分別回収の関係者	再生紙問題・原材料に関するご意見をいただくためのステークホルダー・ダイアログを開催しました。再生紙や原材料に関する18名のステークホルダーにご参加いただき、当社で実施している再発防止策についてご理解いただくとともに、さまざまなご意見を頂戴しました。

# 情報開示とIR活動、株主への利益還元

各種説明会やイベントを通じ、対話を重視しながら  
株主・投資家との相互理解を促進しています

## 情報開示

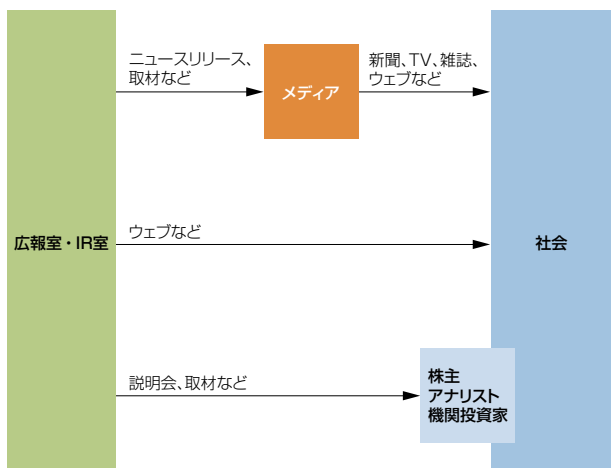
積極的な情報開示を通じて  
経営の透明性を保ち、  
ステークホルダーの関心に応えていきます

会社の経営や活動の状況を広くステークホルダーに開示していくことは、企業の重要な責任のひとつです。日本製紙グループでは、グループの行動憲章(→P24)に則って企業情報を開示することで、経営の健全性・透明性を常に高めるよう努めています。その指針として、2005年10月に「日本製紙グループ 情報開示基本方針(ディスクロージャー・ポリシー)」を定めました。

この基本方針に沿って、金融商品取引法をはじめとする関係諸法令、証券取引所の定める適時開示規則に従い、透明性、公平性、継続性を基本として迅速に情報を開示しています。また、諸法令や適時開示規則に該当しなくても、社会的関心が高いと判断した情報については、可能な限り迅速かつ正確に開示しています。

**WEB** 情報開示基本方針  
<http://www.np-g.com/ir/policy.html>

## 情報開示の体制・仕組み



## 日本製紙グループ 情報開示基本方針 (ディスクロージャー・ポリシー) (一部抜粋)

### 1. 情報開示の基本姿勢

日本製紙グループ(以下「当社グループ」という)は、行動憲章および行動規範に則り、会社を取り巻くすべての利害関係者(ステークホルダー)に対して、企業情報を積極的かつ公正に開示し、企業経営の透明性を一層高めていくことを基本方針としています。

### 2. 情報開示の基準

(1) 当社グループは、会社法・金融商品取引法等関係諸法令、証券取引所の定める「上場有価証券の発行者の適時開示等に関する規則」(以下「適時開示規則」という)に従い、透明性、公平性、継続性を基本とした迅速な情報開示を行います。

(2) 諸法令や適時開示規則に該当しない情報であっても、利害関係者(ステークホルダー)をはじめ広く社会の皆さまに役立つ情報については、当社グループにとって有利・不利にかかわらず、可能な範囲で迅速かつ正確に開示します。

## IR活動

株主・投資家とさまざまなかたちで  
対話しています

当社では、株主総会や各種説明会などの機会を通じて、株主・投資家の皆さまに経営や事業の状況を直接説明するとともに、意見や要望を積極的に伺って経営に反映するよう努めています。

## 2008年度の主要な説明会

決算・経営説明会	2回
決算ウェブ説明会	2回
国内外カンファレンス	3回
経営者とのミーティング	51回
個別取材対応	266回

## ●株主総会

当社では、株主総会にできるだけ多くのご参加を得られるよう、2001年度の第1回から毎年、交通の便の良い東京・丸の内(東商ホール)で開催しています。

第9回定時株主総会は、2009年6月26日に開催し、約270人の株主さまにご出席いただきました。

また、専門会社に委託して英文招集通知を送付するほか、従来の議決権行使に加えてインターネットを利用した議決権行使もできるようにするなど、国内外の株主さまの議決権行使促進を図っています。第9回定時株主総会における議決権行使比率は約80%でした。今後も、招集通知の早期発送や専門会社を通じた情報提供などに努めていきます。なお、株主さまとのコミュニケーションツールとして、6月と11月の年2回、半期ごとの「報告書」を発行・送付しています。



報告書(中間・期末)

## ●決算・経営説明会

当社では通期および第2四半期決算発表後(5月および11月)に、機関投資家やアナリストを対象にした説明会を開催しています。

毎回150名近くが参加するこの説明会では、経営トップが決算概要のほか、足下の事業環境や経営課題、あるいは中期経営計画の内容・進捗状況などについて説明し、また質疑応答も活発に行われます。こうした直接対話を通じて、当社の置かれた状況や経営方針についての理解を深めていただくことに努めています。



決算説明会

## 株主優待制度の実施

当社では、2007年度から株主優待制度を運用しています。株主さまに、日頃のご支援・ご愛顧に対する感謝の気持ちを伝えるとともに、日本製紙グループの事業・製品に対するご理解を深めていただくために、グループの取扱製品を贈呈するものです。

### 株主優待制度の概要

- 対象 毎年3月31日現在の株主名簿に記録された、100株以上所有の株主さま
- 優待品<sup>※1</sup> 日本製紙クレシア(株)製家庭紙詰め合わせ1セット(フェイシャルティッシュ・トイレットティッシュなど)

※1 優待品の内容・数量は、所有株式数に関わらず一律



2009年度の株主優待品<sup>※2</sup>

※2 株主優待品の内容は変更することがございます

## 情報開示とIR活動、株主への利益還元

### ● 経営者とのミーティング

当社IR室では、定期的を開催する決算説明会とは別に、経営者が出席するミーティングを積極的に開催しています。2008年度の開催数は、ワン・オン・ワンと呼ばれる個別ミーティングが35回(海外開催分含む)、複数の機関投資家を集めた形式のスモールミーティングが16回、計51回でした。

こうした直接対話の機会は、機関投資家に当社の戦略や経営姿勢に対する理解を深めてもらうためだけでなく、市場の声を聞くためにも重要かつ貴重なものであると考えています。



個別ミーティング

### ● 個別取材対応

当社IR室では、年間を通じて(沈黙期間除く)機関投資家や証券アナリストの個別取材に対応しています。情報提供の公平性に留意しながら、決算内容や業績見通し、経営施策について率直かつ丁寧に説明するよう心掛けています。また、常に最新の情報を提供できるよう、グループ内各社・各部門とのコミュニケーションを密にしています。2008年度の個別取材対応実績は250回を超えました。

### ● IR情報メール配信

当社では、決算や重要なニュースリリースなど、公表した最新情報についてはウェブサイトに掲載するとともに、これらをタイムリーにお知らせする手段として、IR情報メールを配信しています。当社ウェブサイトのIRページから登録画面に進むことができます。

**WEB** 当社IRサイト  
<http://www.np-g.com/ir/>

### ● IRツール、ウェブサイトの活用

当社では、広くIR情報を開示する手段としてウェブサイトを活用しています。IRサイトには、主要なニュースリリースのほか、各種説明会資料や決算短信など公表したIR情報を網羅。また、経営ビジョンや中期経営計画といった戦略の概要や、IRカレンダー・業績ハイライトなど参照に便利な情報も掲載しています。

当社のIRサイトは、大和インベスター・リレーションズ社のインターネットIR優秀企業に連続して選ばれていますが、今後もさらに充実を図っていきます。

その他、定期的に日本語版・英語版のアンニュアルレポートを発行、要望に応じて送付しています。

**WEB** アンニュアルレポート  
 資料請求: <http://www.np-g.com/appliform/>  
 PDF版: <http://www.np-g.com/ir/annual.html>

### ● 各種見学会等

当社グループの事業活動に対する理解を深めていただくため、毎年工場見学会などの機会を提供しています。

2008年度は、日本製紙(株)の石巻・岩国両工場のほか、古紙関連施設の見学会、豪州の植林事業視察ツアーなどを開催し、機関投資家やアナリストの皆様から好評をいただきました。



工場見学会

### 株主・投資家の声を企業活動に反映する仕組み

#### 寄せられた声に経営トップが耳を傾けて 経営の参考にしています

個別ミーティング、見学会などで出た意見や質問については、担当部署が書面にまとめて経営陣に報告しています。

経営トップは、これらの報告を通じて株主や資本市場の声を受け止め、株主総会や各種説明会などで直接対話した内容と併せて経営の参考にしています。



## 株主への利益還元

### 安定配当を基本に、 継続的な利益還元に努めています

当社は、グループ全体の経営基盤強化と収益力向上に努め、企業価値の持続的成長を図ることによって、株主さまの期待に応えていきたいと考えています。

配当については、グループの業績や内部留保の充実などを総合的に勘案したうえで、可能な限り安定した配当を継続して実施することを基本方針としています。

#### 一株当たりの配当金の推移

	中間配当金	利益配当金
2006年3月期	4,000	4,000
2007年3月期	4,000	4,000
2008年3月期	4,000	4,000
2009年3月期	4,000	40*

※ 2009年1月4日付で、1株を100株とする株式分割を実施し、あわせて100株を1単元とする単元株制度を導入しています

## 株主利益の保護

### 株式大規模買付行為への 対応方針(買収防衛策)を導入しています

当社は、当社の財務および事業の方針の決定を支配する者として、当社の企業価値ひいては株主共同の利益の確保・向上に資する者が望ましいと考えています。

もっとも、当社は、株式を上場して市場での自由な取引に委ねているため、会社を支配する者のあり方は、最終的には株主の皆さま全体の意思に基づいて決定されるべきであり、会社の支配権の移転をとまなう買付提案に応じるか否かの判断も、最終的には株主全体の意思に基づき行われるべきものと考えます。しかしながら、当社株式等に対する大規模買付行為や買付提案の中には、株主共同の利益を毀損するものもあり得ます。

当社は、このような大規模買付行為や買付提案を行う者は、例外的に当社の財務および事業の方針の決定を支配する者として適当でない判断します。

こうした考え方に基づいて、2007年5月24日に開催し

た取締役会において、当社の財務および事業の方針の決定を支配する者のあり方に関する基本方針を決議しました。また、この基本方針に照らして不適切な者によって当社の財務および事業の方針の決定が支配されることを防止する目的で、当社株式等に対する大規模買付行為への対応方針(買収防衛策)を2007年度に導入しています。

本対応方針は、2009年6月26日開催の定時株主総会で、株主さまの承認を得て更新しました。

**WEB** 当社株式等に対する大規模買付行為への対応方針  
[http://www.np-g.com/ir/pdf/securities\\_9th.pdf](http://www.np-g.com/ir/pdf/securities_9th.pdf)

第9期 有価証券報告書 第一部 企業情報 第2「事業の状況」3「対処すべき課題」中「株式会社の支配に関する基本方針」(P16-20)

## 社外の調査・評価機関からの評価

### 社外機関から以下のような評価を 得ています

#### ● 債務格付の状況

(株)日本製紙グループ本社の主要な債務格付状況は、以下の通りです。

#### 主な債務格付状況(2009年9月現在)

格付機関名	格付
格付投資情報センター(R&I)	長期債 A
日本格付研究所(JCR)	長期債 A+

#### ● SRI調査・評価機関からの評価

近年、投資銘柄を選定する上で、企業の収益や財務状況のみならず、法令遵守、環境保全、人権の尊重といった多様な社会的側面から企業を評価する「社会的責任投資(SRI)」の概念が国内外で浸透しつつあります。さまざまな機関がSRI評価を実施しており、(株)日本製紙グループ本社は、主に以下のSRIインデックスで採用されています。

#### 採用された主なSRIインデックス(2009年9月末現在)

海外	FTSE4Good Global Index
国内	モーニングスター社会的責任投資株価指数

# コンプライアンス

コンプライアンスの周知・徹底への取り組みをグループ全体で強化して  
法令や社会規範に則った企業活動に努めています

## コンプライアンス体制

### CSR本部を柱として コンプライアンス体制の強化を 進めています

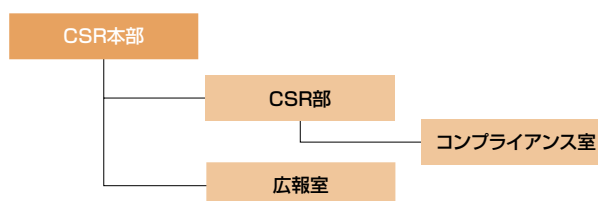
日本製紙グループは、2007年の日本製紙(株)工場でのばい煙問題、2008年の古紙パルプ配合率等の不当表示問題という2つの大きなコンプライアンス違反を起してしまいました。この問題を深刻に受け止め、社会的責任を果たすとともに、社会からの信頼を回復していくために、日本製紙グループではコンプライアンス体制の強化に努めています。

#### ● コンプライアンス体制の強化

コンプライアンス体制の強化の主軸を成すものは2008年6月に設置したCSR本部です。

CSR本部では「今後不祥事を絶対に起こさない決意をグループ全体に浸透させる」「当社の企業体質・風土を変えていく」という2つの目標の達成に向けて、グループ全体のまとめ役・先導役となり、法令遵守も含めたコンプライアンスの徹底を図るべく取り組みを進めています。

#### CSR本部組織図



#### ● グループ全体へのコンプライアンスの展開

CSR本部の設置にともなって、以前は日本製紙(株)に置いていたコンプライアンス室を当社のCSR本部内に移設しました。グループ各社へのコンプライアンスの展開にあたっては、コンプライアンス室が窓口となり、積極的にグループ各社との連携を図っています。

グループ各社においては「コンプライアンス担当責任者」を選任しています。コンプライアンス室が主催する「グループコンプライアンス連絡会」では、重要なコンプライアンス方針や施策などを伝達するほか、各社のコンプライアンス

情報の共有化、教育や啓発活動のアドバイスなどを行うことにより、グループ全体でのコンプライアンスの浸透を図っています。

#### ● 企業風土の変革を目指して

日本製紙グループで働く従業員一人ひとりは、会社の構成員であると同時に、一人の消費者、社会人でもあります。従業員一人ひとりが社会人としての視点で物事を考え、自社の行動を見つめ直していくように促していくことが、企業風土を変えていく第一歩であると認識しています。

CSR本部では、コンプライアンス研修の実施などを通して、コンプライアンスの重要性を伝え、従業員の意識改革や企業風土の改善に取り組んでいます。

#### コンプライアンス研修の実施

(株)日本製紙グループ本社では、コンプライアンスの周知徹底のために、日本製紙グループ全社(国内連結全社および生産子会社)に対してコンプライアンス研修を実施しました。

このコンプライアンス研修は二部構成となっており、第一部では、リスク・コンプライアンスに関する社外の専門機関から経験豊かなコンサルタントを講師として招聘し、「リスク管理とコンプライアンスの重要性および留意点」に関して実践的なケーススタディを交えながら講義を行いました。

第二部では当社のコンプライアンス室員が日本製紙グループヘルプライン(グループ内部通報制度)の目的や利用方法、利用者や情報の保護について説明しました。

今後も継続的なコンプライアンス教育を実施し、コンプライアンス意識がグループ内に浸透していくように徹底していきます。



コンプライアンス研修

● **日本製紙グループヘルプライン(グループ内部通報制度)**

当社グループは、職場における、法令・社会規範・企業倫理上、問題になりそうな行為について、グループ従業員が従来の指示系統を離れて直接通報・相談できる日本製紙グループヘルプライン(グループ内部通報制度)を2004年4月1日に開設しました。グループ内の窓口をCSR部コンプライアンス室とし、グループ外にも窓口を設けています。

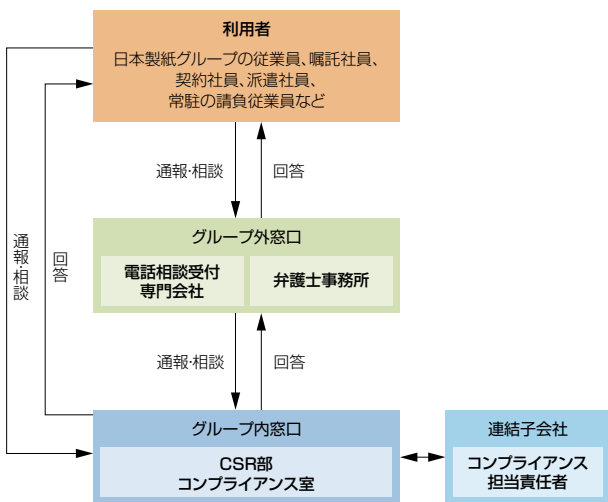
日本製紙グループヘルプラインでは、通報者のプライバシーを厳守することと、通報・相談後に不利益を被ることのないことを約束し、安心して通報・相談できる体制をとるとともに、グループ従業員からの通報・相談に対しては迅速かつ適切な対応をとっています。また、コンプライアンス研修の中で日本製紙グループヘルプラインの制度について説明することで、より有効に活用されるように努めています。

**日本製紙グループヘルプライン 通報受付件数の推移**※

2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
11件	14件	13件	16件

※ 対象範囲は、日本製紙グループ全社(国内連結全社および生産子会社)

**日本製紙グループヘルプラインのフロー**



**個人情報の保護**

**体制とルールを整備して、  
個人情報の保護と適切な取り扱いに  
努めています**

日本製紙グループでは、個人情報の取り扱いに関する体制と基本ルールを明記した規程やマニュアルを各事業会社で整備し、それらに基づいてお客さま、取引関係者、従業員などの個人情報を適切に取り扱っています。

日本製紙(株)では、2006年4月1日に「個人情報取扱規則」を制定。全ての役員・従業員に対して規程およびマニュアルを配布、イントラネットに掲載するなど徹底を図っています。また、これに先立つ2005年度から、個人情報保護法の趣旨に基づいて、各部門が保有する個人情報の入手時期や使用目的などを管理台帳にまとめて把握・管理しています。この台帳を年1回総点検して、保有期限の到来した個人情報を廃棄するなど、個人情報を適切に管理しています。

**インターネットに関わるリスク対策**

**不正行為や情報漏えいなど、  
インターネットの利用に関わる  
リスク対策を講じています**

日本製紙(株)では、インターネットの利用について内部統制を徹底するための運用管理体制の構築を進めています。その一環として「インターネット利用規則」「インターネット利用基準」を制定し、2006年12月1日から運用を開始しました。

これは、①私的利用の禁止、②機密情報の漏えいリスクの低減、③情報セキュリティの確保、④コンプライアンス上の問題行為に対する事実調査の実施(モニタリング)を目的としたものです。

# 環境に対する責任

製造工程で多くのエネルギーや水を使用する紙・パルプ産業にとって、事業活動にともなう環境負荷の低減は、最も重要な社会的責任のひとつです。また、人類共通の課題である地球温暖化防止を目的とした京都議定書の約束期間が始まり、資源循環や環境汚染防止などを含めた環境問題に対する社会の関心がますます高まる中で、実効性の高い取り組みが求められています。日本製紙グループでは、製造から物流に至る各段階で設備・プロセスの効率化などを図り、できる限り環境負荷の低い事業活動に努めています。





阿寒社有林(撮影者: 五海ゆうじ)

<b>マテリアルバランス</b> .....	<b>P 38</b>
紙・パルプ事業のマテリアルバランスとフロー .....	P 38
<b>環境マネジメント</b> .....	<b>P 40</b>
環境憲章.....	P 40
環境マネジメント推進体制 .....	P 41
環境コンプライアンスの強化 .....	P 42
ばい煙問題の再発防止に向けて .....	P 43
環境コミュニケーション .....	P 44
環境教育 .....	P 44
<b>気候変動問題への取り組み</b> .....	<b>P 46</b>
基本方針と目標 .....	P 46
CO <sub>2</sub> の削減に向けた3つの柱 .....	P 46
2008年度の実績 .....	P 47
バイオマス燃料や廃棄物燃料の積極的な使用 .....	P 48
森林による炭素固定 .....	P 49
工場での省エネルギーの推進 .....	P 50
物流での省エネルギーの推進 .....	P 50
地域社会と協力した取り組み .....	P 51
気候変動問題に対する多面的な取り組み .....	P 52
オフィスなどでの取り組み .....	P 53
従業員の家庭におけるCO <sub>2</sub> 排出抑制を目指して .....	P 53
<b>古紙の利用推進</b> .....	<b>P 54</b>
古紙利用量の拡大に向けて .....	P 54
未利用古紙・品質の低い古紙の活用 .....	P 54
古紙利用率の推移 .....	P 55
新聞の古紙利用の拡大 .....	P 55
紙パックのリサイクル推進 .....	P 55
<b>廃棄物の発生・排出抑制</b> .....	<b>P 56</b>
廃棄物の最終処分量の低減 .....	P 56
適正な廃棄物管理の推進 .....	P 57
<b>環境汚染防止への取り組み</b> .....	<b>P 58</b>
大気汚染物質の排出抑制 .....	P 58
水質汚濁防止 .....	P 58
土壌汚染防止 .....	P 59
騒音・振動・臭気防止 .....	P 60
化学物質の管理 .....	P 60
<b>環境保全活動の目標と実績</b> .....	<b>P 62</b>
<b>環境会計</b> .....	<b>P 63</b>

# マテリアルバランス

主力事業である紙・パルプ製造工程を中心に、事業活動にともなう環境負荷の低減に取り組んでいます

## 紙・パルプ事業のマテリアルバランスとフロー

事業活動にともなう環境負荷を把握してその低減に向けた取り組みを進めています

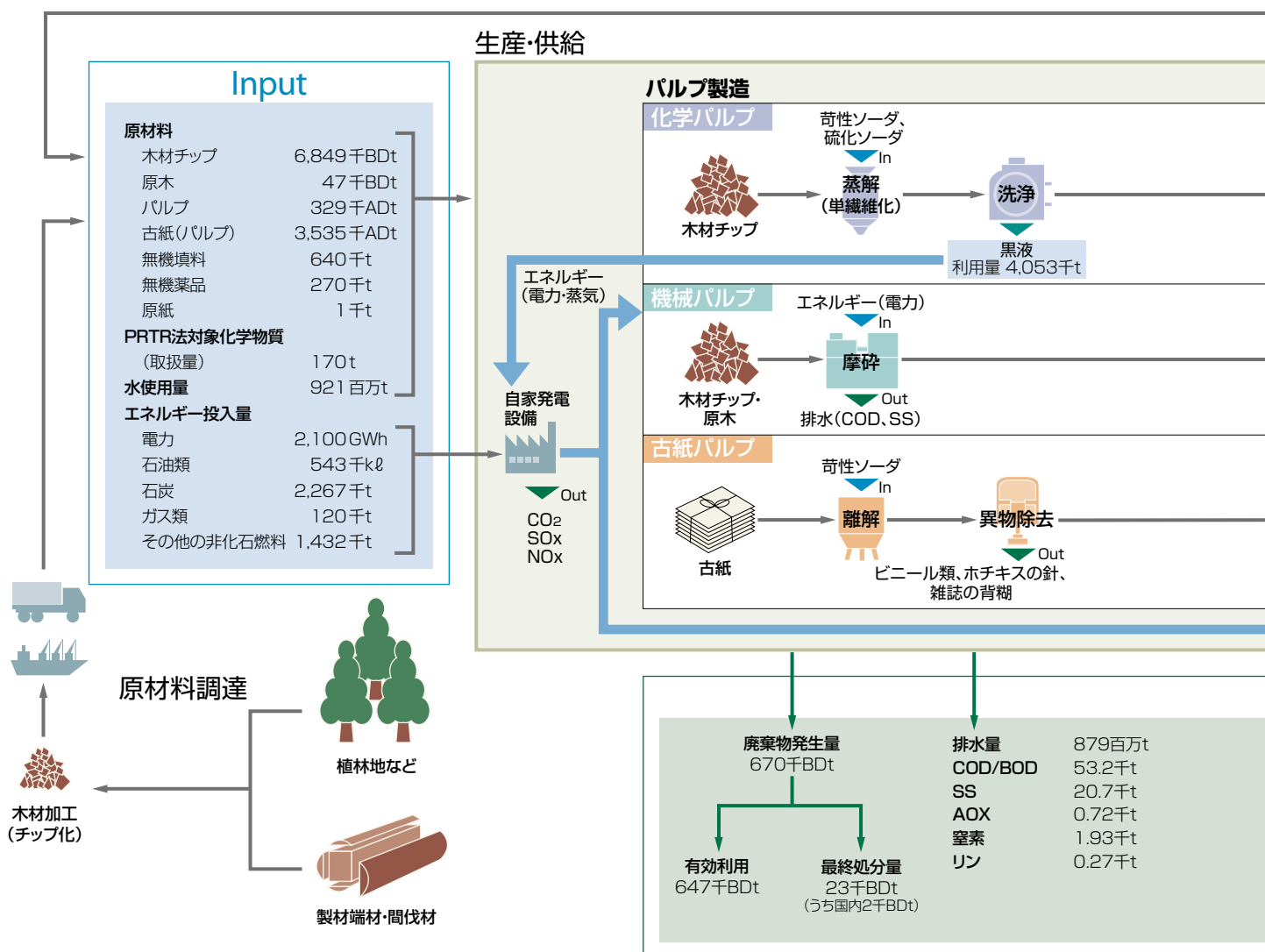
日本製紙グループでは売上高の79%を占める紙・パルプ事業を中心に幅広い事業活動を展開しています。製造業である紙・パルプ事業は、全事業の水使用量の92%、CO<sub>2</sub>排出量の約97%を占めていることからわかるように、マテリアルバランスの上でも大きな割合を占めています。

紙づくりの原材料は、木材チップや古紙が中心となります。これらをパルプにし、水中に分散したパルプから水を蒸

発させることで紙をつくります。パルプの製造や紙の製造（抄紙）では、熱源として蒸気を、動力源として電気を使用します。製紙工場では、燃料を燃やして蒸気を発生させるボイラーと、その蒸気から電気を得るタービンからなる自家発電設備を設置しています。

パルプや紙の製造にともなう、水質汚濁物質を含む排水が、またボイラーからは大気汚染物質やCO<sub>2</sub>を含むガスが出ます。ボイラーで燃やした燃料の灰が廃棄物となります。日本製紙グループでは、これらの環境負荷を抑制する取り組みを進めています。

紙・パルプ事業のマテリアルバランス(主要物質)とフロー

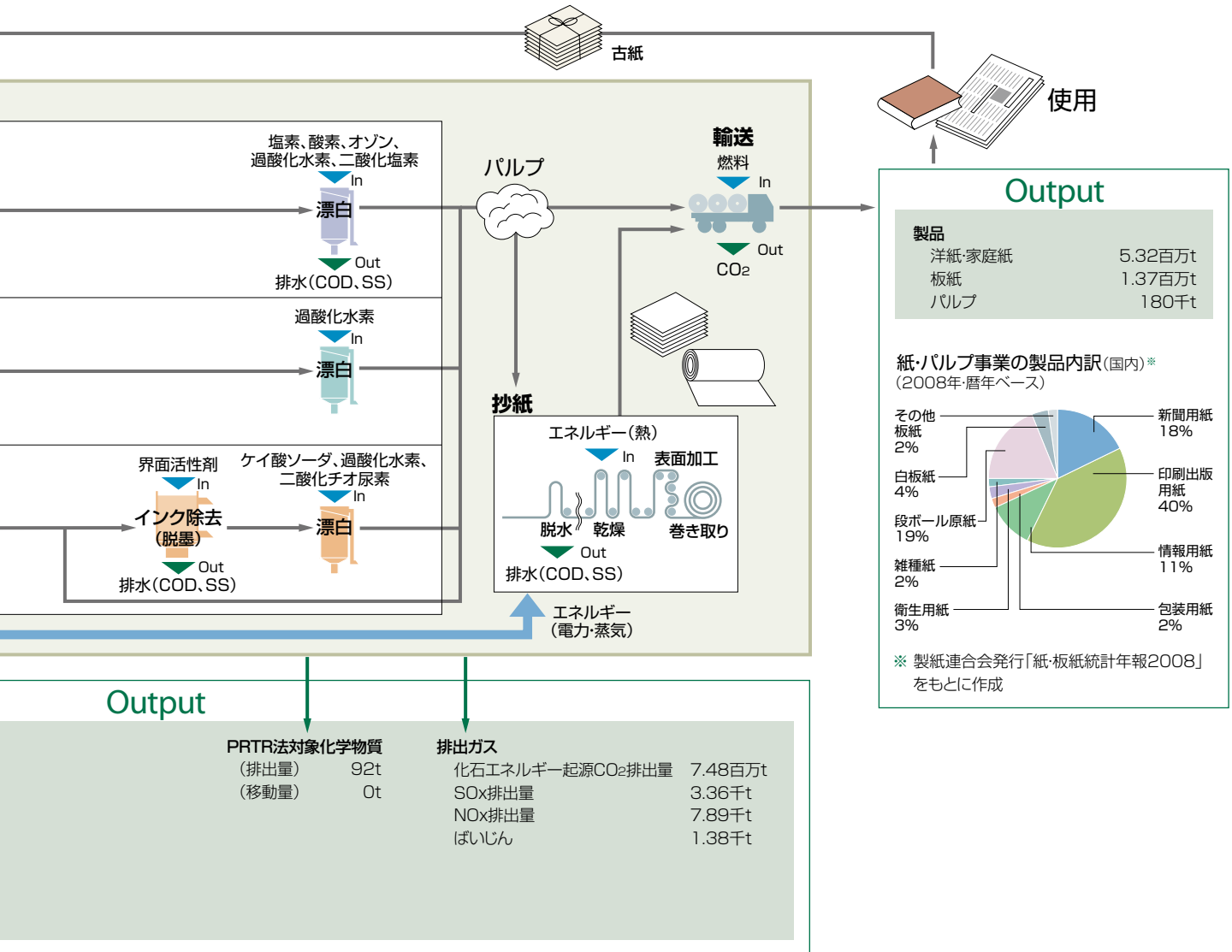


全事業の主要なマテリアルバランス(主要物質)

Input	
<b>化石エネルギー投入量</b>	
電力	2,204GWh
石油類	566千kℓ
石炭	2,316千t
ガス類	129千t
<b>非化石エネルギー投入量</b>	
黒液	4,153千t
その他の非化石燃料*	1,504千t
<b>PRTR法対象化学物質</b>	
(取扱量)	18,550t
<b>水使用量</b>	
河川水	641百万t
工業用水	318百万t
井戸水	38百万t
上水道	1百万t
<b>原材料</b>	
木材チップ	7,021千t
原木	51千t
パルプ	330千t
古紙(パルプ)	3,535千t
無機填料	640千t
無機薬品	289千t
原紙	129千t
樹脂	15千t
印刷インキ	1千t
原料薬品	19千t
飲料用容器	10千t
糖類	10千t
木質系建材原料	30千t

Output	
化石エネルギー	
起源CO <sub>2</sub> 排出量	7.73百万t
SO <sub>x</sub> 排出量	3.56千t
NO <sub>x</sub> 排出量	8.11千t
ばいじん	1.40千t
PRTR法対象化学物質	
(排出量)	279t
(移動量)	21t
排水量	955百万t
公共水域	949百万t
下水道	6百万t
COD/BOD	60.4千t
SS	21.2千t
AOX	0.78千t
窒素	1.93千t
リン	0.27千t
廃棄物発生量	688千BDt
廃棄物最終処分量	24千BDt
有効利用量	664千BDt
<b>製品生産量</b>	
洋紙・家庭紙	5.32百万t
板紙	1.37百万t
パルプ	180千t
紙容器	126千t
化成品	135千t
建材品	50千t
清涼飲料	129千t

\* 黒液を除くバイオマス燃料、および廃棄物燃料



環境に対する責任

マテリアルバランス

# 環境マネジメント

グループ全体および各社で、  
マネジメントの継続的な改善・強化を図っています

## 環境憲章

「日本製紙グループ環境憲章」のもと  
定量的な目標を掲げて環境改善に  
努めています

日本製紙グループでは、2007年3月にステークホルダーから募集した意見を参考にして「環境憲章」を改定しました。併せて環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」を制定し、グループ全体で環境保全活動に取り組んでいます。

### ● 環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」

「グリーンアクションプラン2010」は、環境憲章の基本方針である6つの項目ごとに、グループで取り組むべき目標を具体的に定めています。

地球温暖化対策として、CO<sub>2</sub>排出量や化石エネルギー投入量の原単位での削減を盛り込み、海外植林面積も20万ヘクタールという目標を立てました。廃棄物については、自社で製品化する割合を増やしていき、最終的に全量製品化を目指します。化学物質については、製品の製造やそれ以外の工程などで使用する物質を包括的に管理します。技術・製品開発では、省資源で安全な製品の研究開発を推進します。また、地域における環境コミュニケーションとして住民・行政との積極的な対話を推奨しています。

また、この「グリーンアクションプラン2010」をもとに、グループ各社は個別の環境行動計画を定めています。グループ全体の目標の達成に向け、各社が具体的な目標を設定することで、実効性を高めています。

※ グリーンアクションプランの全文とその達成状況に関してはP62をご覧ください

## 環境憲章(2007年3月改定)およびそれに基づいた行動計画の策定

### 【日本製紙グループ環境憲章 理念】

「私たちは、生物多様性に配慮した企業活動を基本とし、長期的な視野に立って、地球規模での環境保全に取り組み、循環型社会の形成に貢献します。」

### 【日本製紙グループ環境憲章 基本方針】

1. 地球温暖化対策を推進します。
2. 森林資源の保護育成を推進します。
3. 資源の循環利用を推進します。
4. 環境法令の順守はもとより、さらなる環境負荷の低減に努めます。
5. 環境に配慮した技術・製品の開発を目指します。
6. 積極的な環境コミュニケーションを図ります。

### 【日本製紙グループ環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」】

理念と基本方針に基づいて、より具体的なグループ全体の目標を設定したものです。

### グループ各社 環境行動計画

「グリーンアクションプラン2010」に基づいて、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)をはじめとする各事業会社で具体的な目標を設定しています。



**環境マネジメント推進体制**

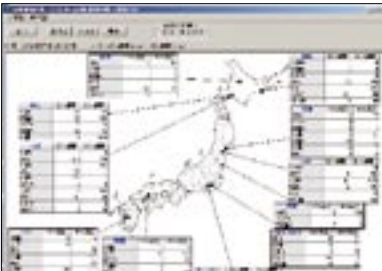
**グループ全体での環境マネジメント体制を確立しています**

日本製紙グループでは、(株)日本製紙グループ本社技術研究開発管掌役員を委員長とする日本製紙グループ環境委員会を設置し、グループ全体に関わる環境マネジメントの各種事項を審議しています。また各事業会社では、それぞれに環境委員会を設置し、事業会社内の環境マネジメントに関わる事項を審議し、環境保全活動を推進しています。

**● 本社における環境管理体制の強化**

日本製紙グループでは、グループ各社の本社が主導して環境管理体制の強化に努めています。

日本製紙(株)では、法令順守状況を厳しく確認するための法令順守監査(→P42)の実施や、全工場の大気汚染物質の排出状況が一元管理できるシステムの導入など、本社・工場が一体になって適切な環境管理を進めています。



環境情報管理システム画面

**● 環境パフォーマンスデータの一元管理**

事業活動にともなう環境負荷に関する情報を正確かつ迅速に把握・開示していくために、日本製紙グループでは、グループ各社の環境パフォーマンスデータを管理する環境情報管理システム「PINE」を2005年度から運用し、データの一元管理を実施しています。

データの自動集計も含め、正確な情報管理を行っています。



「PINE」画面

**● ISO14001認証取得の推進**

当社グループは、環境マネジメントに関する国際規格であるISO14001の認証取得を進めています。2008年度は、日本製紙(株)岩国工場と日本製紙ケミカル(株)岩国事業所で合同取得していた認証の分離審査を受けました。各々の工場が従来以上に現場に即した環境マネジメントシステムを単独で構築することで、管理体制を強化しました。

2009年4月1日現在、日本製紙グループでは下記の各事業所で認証を取得しています。

**ISO14001認証取得事業所一覧(2009年4月1日現在)**

事業会社	工場/生産会社/事業所
日本製紙(株)	釧路工場、旭川工場、勇払工場、白老工場、石巻工場、岩沼工場、勿来工場、富士工場、岩国工場、八代工場、研究開発本部
日本大昭和板紙(株)	秋田工場、草加工場、足利工場、吉永工場、大竹工場
日本製紙クレシア(株)	東京工場、開成工場、京都工場、岩国工場
日本製紙パピリア(株)	原田工場、吹田工場、高知工場
興陽製紙(株)	本社工場
北上製紙(株)	本社一関工場
日本紙通商(株)	全社
日本紙パック(株)	本社・リキッドパッケージングセンター、草加紙パック(株)、江川紙パック(株)、三木紙パック(株)、石岡加工(株)
日本製紙ケミカル(株)	江津事業所、岩国事業所、東松山事業所、勇払製造所
日本製紙USA	ポートアンジェルス工場
日本製袋(株)	本社、北海道事業所、前橋工場、埼玉工場、関西事業所、九州事業所
大昭和ユニボード(株)	全社
四国コカ・コーラボトリング(株)	本社、四国コカ・コーラプロダクツ(株)、四国さわやかサービス(株)本社、四国キャンティーン(株)本社、(株)ダイナフロー本社
日本製紙木材(株)	断熱材事業部
日本製紙総合開発(株)	本社、緑化事業本部、東京スポーツ・レジャー事業部
桜井(株)	本社
旭新運輸(株)	白老営業所
South East Fibre Export	全社
Nippon Paper Treefarm Australia	Portland Treefarm Project、Bunbury Treefarm Project、Victoria Treefarm Project
WAPRES	全社
Forestco	全社
Volterra	全社
AMCEL	植林地および山林調査部門

## 環境マネジメント

### 環境コンプライアンスの強化

#### 法令順守に向けて 問題を起こさない体制、 問題を見逃さない体制の構築を 進めています

日本製紙(株)では環境コンプライアンスの強化を目的として、法令順守に特化した環境監査を行うことを掲げました。2007年にばい煙問題が判明したのは、この環境監査を2007年5月から6月にかけて実施する過程で、ばい煙発生施設においていくつかの疑義が確認されたことがきっかけとなったものです(ばい煙問題については「サステナビリティレポート2007」P10および「サステナビリティレポート2008」P14参照)。

日本製紙グループでは、引き続きこの環境監査を徹底することで、問題を見逃さない体制づくりをさらに強化していくとともに、再発防止対策の実施状況を確実に管理していきます。

#### 環境コンプライアンスの強化に向けて

##### 問題を起こさない体制づくり

- 環境第一の職場づくり(環境コンプライアンス教育)
- 法令特定の体制強化
- 設備・技術面での対策



##### 問題を見逃さない体制づくり

- 環境監査の強化
- 環境管理体制の強化
- 環境コミュニケーションの実施と積極的情報開示

#### ● 順守すべき法令を確実に特定するための体制強化

日本製紙(株)では、多岐にわたり、比較的頻繁に改定される環境法令に的確に対応するために、法令に精通した専門家とアドバイザー契約を結んでいます。

新規の法令や複雑な法令に対する助言、法令検索システムの導入などを通して、守るべき法律およびその内容を確実に特定しています。

#### ● 環境監査を法令順守監査へ

日本製紙(株)では、法令順守に特化した環境監査を2007年度に開始しました。この監査は、2007年3月に環境省と経済産業省から発行されたガイドライン「公害防止に関する環境管理の在り方」を基本に、監査項目を法令の順守状況の確認に絞って実施しています。コンプライアンスに関するチェックリストを作成し、それに基づいて、工場内での事前監査と本社環境安全部の担当者による監査が実施されます。

2008年度は、前年度のばい煙問題に対する再発防止対策が確実に実施されているか、また、水質汚濁防止法、廃棄物処理法などの環境法令に関して同様な問題を発生させることがないかについて、時間をかけて確認しました。



書類監査(日本製紙(株)岩国工場)



現地監査(日本製紙(株)岩国工場)

#### ● 法令順守監査の関係会社への展開

日本製紙(株)で実施している法令に特化した環境監査には、グループ会社の環境担当者が同席し、監査の実施要領などを学んでそれぞれ自社への展開を図っています。また、グループ会社の環境担当部長が集まる環境小委員会で、各社の環境監査実施状況を確認しています。

これらの取り組みを通じて、グループ全体で法令順守監査を進めています。

## ばい煙問題の再発防止に向けて

### 再発防止に向けて、 設備面や管理面からの 取り組みを継続しています

日本製紙グループでは、日本製紙(株)で発生したばい煙問題を受け、環境事故・トラブルの防止に向けた情報展開を強化し、各社で設備対策や作業手順の教育などの管理面での対策を進めています。

#### ● ばい煙問題の最終報告書

日本製紙(株)では、2008年12月、環境省に対して「ばい煙発生施設の排出基準超過等に関する再発防止対策の進捗状況」の第4報を最終報告書として提出しました。2007年8月に環境省に提出した報告書に記載した再発防止対策のうち、設備に関する対策は全て完了しました。また、設備以外の再発防止対策については、今後も継続して実施することが必要であることから「運転管理手順書の見直し・読み合わせ」「緊急時対応訓練他の教育」「環境教育・コンプライアンス教育、その他」「工場の環境管理に対するモニタリング」という項目に対し、各工場において年間計画を策定しました。これをISO14001のシステム上で運用していきます。

#### ● ばい煙問題再発防止対策会議

日本製紙グループ全体で、再発防止に努めるために、2008年11月にばい煙問題再発防止対策会議を開催しました。会議には、グループ会社のうち、大気汚染防止法のばい煙発生施設を有する日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)および日本製紙ケミカル(株)の環境担当部長が参加しました。会議では、事故事例を相互に検討しあうことで、基準値順守体制を構築する参考にするとともに、日本製紙(株)のばい煙問題再発防止対策と同様な対策を各社が実施することを確認しあいました。

#### ● 日本製紙グループ版ガイドライン

日本製紙(株)では、2007年8月に「ばい煙発生施設における法令順守のためのガイドライン」を策定し、再発防止に取り組んできました。このガイドラインは日本製紙(株)のガイドラインという位置づけであったため、2009年3月、グループ企業全体のガイドラインとして、環境委員会から同名のガイドラインを発行し、グループ各社で再発防止に向け管理強化を実施しています。

#### ● ISO技術交流会

日本製紙(株)ではISO14001に準拠したマネジメントシステムのもとで順法管理体制を強化していくために、2008年10月、各工場およびグループ会社からISO事務局担当者など15名を集めた技術交流会を開催しました。

この交流会では、仮想工場を用いた問題点の抽出や、現在のシステムの問題点など、ISO14001のシステムの運用の中で順法体制を強化していくための手順や方法について意見を交換しました。また、環境法令に精通した専門家を社外から講師として招き、法令を確実に順守するシステム構築のためのポイントや取り組み事例について講演していただきました。



技術交流会(講師のアドバイスを聞く参加者)



技術交流会(事例発表)

# 環境マネジメント

## 環境コミュニケーション

### 地域の方々と行政を交えた「リスクコミュニケーション」を実施しています

#### ● リスクコミュニケーション

リスク情報を共有することによって地域社会との信頼関係を醸成し、意思疎通を図ることを目的として、日本製紙(株)では、工場周辺の地域住民の皆さまとのリスクコミュニケーションを実施しています。化学物質や災害などのリスクについて、行政を交えた情報交換の機会を持つことで、安全対策に対する認識を共有し、協力関係を強化しています。

また、大型の設備を導入する際は、設備の設置工事にと



リスクコミュニケーション(日本製紙(株)岩国工場)

もなう環境影響などに関する説明会を実施するなど、地域住民の皆さまへの各種報告会を実施しています。

#### ● 環境に関する苦情件数

2008年度における当社グループへの苦情件数は78件でした。苦情を受けた工場では、その原因を究明し、すぐに低減が可能なものについては速やかに対策を講じています。即応できない場合は可能な限り応急処置を施し、後に恒久対策を検討・実施しています。苦情をお知らせくださった方には現状とその対策方法をご説明し、了解を得よう努力しています。

日本製紙グループでは、工場に苦情・問合せ窓口を設置したり、近隣住民の方々に監視をお願いする環境モニター制度の活用により、近隣住民の皆さまの声を伝えていただく工夫をしています。

#### 環境に関する苦情件数(2008年度)

項目	件数	項目	件数
騒音	26	ダスト・ミスト飛散	11
振動	2	排煙	12
臭気	17	その他	10
合計		78件	

## 環境保全活動に関する外部表彰

当社グループは、環境保全活動における外部表彰を受賞しています。2008年度は日本製紙(株)釧路工場、旭川工場、日本製紙総合開発(株)が受賞しました。

#### 環境保全活動に関する外部表彰(2008年度)

事業所	表彰名	表彰団体
日本製紙(株) 釧路工場・旭川工場	エコシップ・モーターシフト事業 優良事業者表彰	国土交通省
日本製紙総合開発(株)	電気使用合理化優秀賞	関東地区電気使用合理化委員会

## 環境教育

### 従業員の知識習得を支援しています

当社グループでは、ISO14001取得事業所を中心に環境教育を実施しています。各事業所では基礎的な環境教育から、排水処理設備運転の専門教育などの階層別教育を実施しています。また、公害関係の資格取得や専門的な知識を得るためのセミナーといった外部研修への従業員の参加を奨励しています。

#### 環境教育実施状況(2008年度)

環境教育時間	25,019時間
延べ受講者数	20,818人



工場長代理による環境コンプライアンス教育(日本製紙(株)八代工場)

**写真を通して環境について考える「日本製紙グループエコフォト大賞」を開催**

日本製紙グループでは、2008年から「日本製紙グループエコフォト大賞」を環境月間である6月に開催しています。これは日本製紙グループの従業員に対して、写真を通して環境について考える機会を提供することをねらいとしたイベントです。

第2回となった2009年6月は「皆に伝えたい自然」「身の回りのエコ」「日本製紙グループのエコ活動」の3つのテーマにわけて作品を募集しました。美しい風景、家族と自然のふれあい、身近な環境保全活動など207

作品が各社の従業員とその家族92名から寄せられました。応募作品からは、環境に対するさまざまな視点を学ぶことができ、改めて環境を見つめる機会となりました。

一次選考は写真家の五海ゆうじ氏にお願いをし、二次選考は(株)日本製紙グループ本社役員を含めて実施し、12点の入賞作品を決定しました。

今後もこのような企画を通して、環境意識向上へのきっかけをつくっていきます。

**エコフォト入賞作品**

● **エコフォト大賞**

「壮大な海」



撮影者コメント  
地球温暖化で砂浜が減少する可能性が指摘されるなど、子どもたちが遊べる自然がどんどん減少している。少しでもこのような美しい壮大な自然を未来に残していきたい

● **入選**

「奥島島 嵯峨溪」



「ありがとう大作戦」



「緑のカーテン」



● **佳作**

「少年」



「棚田の彼岸花」



「赤とんぼの産卵」



● **子供賞**

「きずな」



「カエルと僕の好きな場所」



「くらし」



「ちちんぷいぷい」



「ママのエコ? コレクション」



# 気候変動問題への取り組み

バイオマス燃料などの活用や省エネルギーの推進によって、CO<sub>2</sub>排出をとまなう化石燃料の使用削減に努めています

## 基本方針と目標

### 地球温暖化防止の目標を上方修正しました

日本製紙グループでは、環境憲章(→P40)の基本方針の第一項で「地球温暖化対策の推進」を掲げています。

2008年4月には、環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」(→P62)の地球温暖化防止の目標を上方修正しました。意欲的な目標を設定し、さらなる削減への取り組みを加速していきます。

### 「グリーンアクションプラン2010」における地球温暖化防止策の目標(2008年4月28日改定)

- 2010年度までに製品あたり化石エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出原単位を1990年度比で16%削減する(改定前10%)
- 2010年度までに製品あたり化石エネルギー原単位を1990年度比で20%削減する(改定前13%)

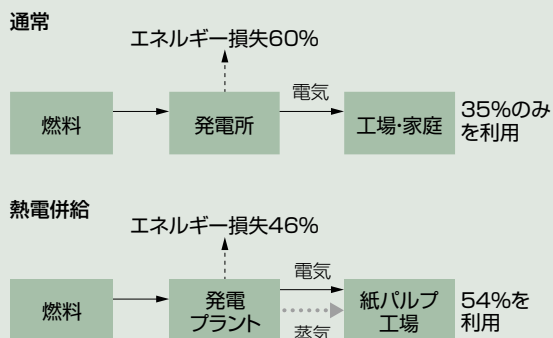
## 無駄なくエネルギーを利用する紙・パルプ産業

一般的な火力発電の発電効率は40%前後ですが、送電ロスなどを含めると、実際に使用できるエネルギー量は35%程度といわれています。

紙・パルプ産業では、自家発電によって生産に必要なエネルギーの多くをつくり出しています。また、発電時に発生した蒸気などの廃熱を利用して総合的なエネルギー効率を高めるコージェネレーションを利用しています。これらによって、紙・パルプ産業では54%※という高いエネルギー使用効率を実現しています。

※ 出典: 紙パルプ技術境界「第7回使用実態調査報告書」

### 熱電供給による高効率発電

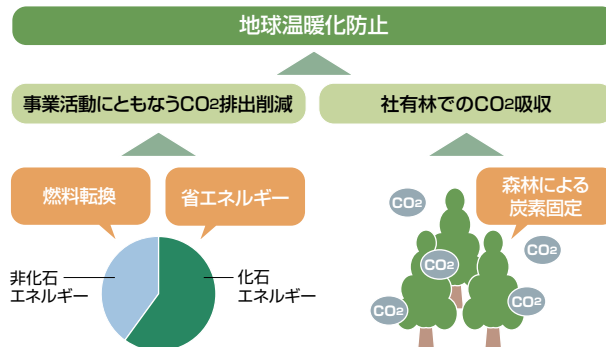


## CO<sub>2</sub>の削減に向けた3つの柱

### 2010年度までの目標達成を目指して取り組みを進めています

日本製紙グループでは「グリーンアクションプラン2010」の目標の達成に向けて、①バイオマスボイラーの導入に代表される燃料転換、②社有林の適切な管理による炭素固定、③省エネルギーの推進による化石エネルギー使用量の削減、という3つの取り組みを大きな柱として、CO<sub>2</sub>排出量の削減に努めています。

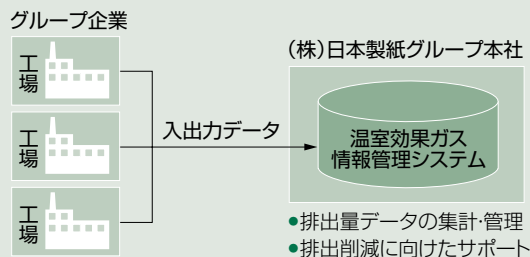
### 日本製紙グループの取り組み



## 温室効果ガス情報管理システム

日本製紙(株)は、日本電気(株)と共同で「温室効果ガス情報管理システム」を新たに開発しました(2007年4月稼動)。このシステムでは、工場で各燃料の使用量やボイラー型などのデータを入力すると、改正省エネ法や改正温暖化対策法に基づいた係数と計算方法によって温室効果ガスの排出量が集計され、同法に関わる報告書が自動作成されます。各事業所の入出力情報は(株)日本製紙グループ本社で一元管理し、グループ企業の官公庁への報告や、温室効果ガスの排出削減をサポートしています。

### 温室効果ガス情報管理システム運用の流れ



## 2008年度の実績

### 製品あたり原単位を 着実に改善しています

#### ● CO<sub>2</sub>排出量について

日本製紙グループでは、バイオマス燃料や廃棄物燃料などの非化石燃料の積極的な使用を中心として、CO<sub>2</sub>排出量の削減に努めています。

2008年度は、世界的な景気変動の影響を受けて生産活動や生産効率が低下したことから、全事業でのCO<sub>2</sub>排出量は1990年度比15.8%減となりました(グラフ1)。

また、2010年度までの削減目標として掲げている化石エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出原単位は、前年度年と同程度の9.3%の削減となりました(グラフ2)。

#### ● 化石エネルギーの使用について

日本製紙グループでは、全使用エネルギーに対する化石エネルギーの使用比率を下げる努力を続けています。非化石燃料への燃料転換や省エネルギー化の取り組みによって、化石エネルギーの使用比率は60%にまで下がります(グラフ3)。

2010年度までの削減目標として掲げている化石エネルギー原単位は、さらに削減が進み1990年度比で14.6%の削減となりました(グラフ4)。

今後も、景気変動などの影響を受けることが予想されますが、引き続き2010年度までの目標達成に向けて、削減策に着実に取り組んでいきます。

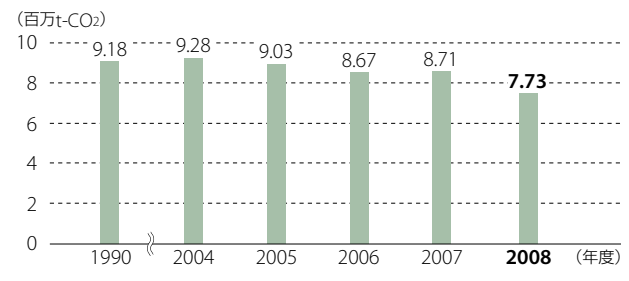
### 製品あたり原単位とは?

製品あたり原単位とは、1年間の使用量または排出量を年間の生産量で除したものです。

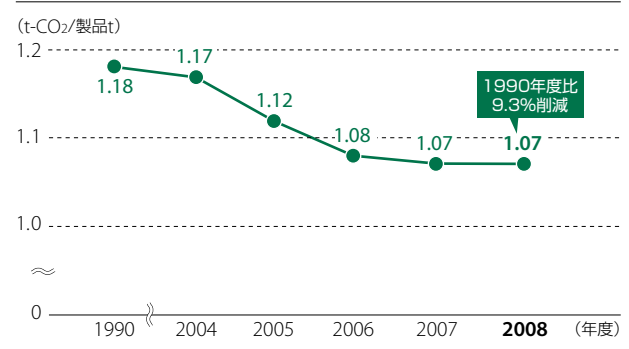
#### 製品あたり原単位

$$= \frac{1年間の使用量または排出量}{1年間の生産量}$$

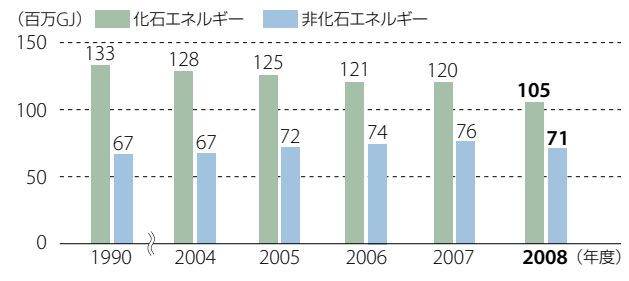
〈グラフ1〉化石エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量の推移(全事業)



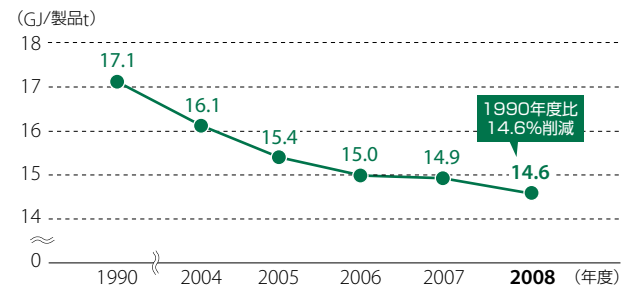
〈グラフ2〉化石エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出原単位の推移(紙・パルプ事業)



〈グラフ3〉エネルギー投入量の推移(全事業)



〈グラフ4〉化石エネルギー原単位の推移(紙・パルプ事業)



※ グラフ1~4では、2008年に当社グループに加わった日本製紙パピリア(株)(旧:三島製紙(株))の数値を、1990年度、2004~2007年度のデータにも計上しています

# 気候変動問題への取り組み

## バイオマス燃料や廃棄物燃料の積極的な使用

### 化石燃料の使用量削減に向けて燃料転換を進めています

#### ● ボイラーの導入を完了

日本製紙グループでは、気候変動問題の原因のひとつである地球温暖化を防止するために、化石燃料の使用量削減に努めています。そのために、バイオマス燃料や廃棄物燃料などの非化石燃料を使用できるボイラーの新設を2004年度から計画的に進めてきました。2008年度は5工場にボイラーを新設し、2009年度の1工場で、当初の計画通り10工場へのボイラー新設を完了しました。これらのボイラーの導入によって、合計で年間80万トンに相当する化石燃料由来CO<sub>2</sub>の排出削減効果が期待できます。

植物は、光合成によってCO<sub>2</sub>を吸収しながら生長することから、木屑などの植物由来のバイオマスエネルギーは、燃焼しても大気中のCO<sub>2</sub>を増加させない環境負荷の低い燃料です。また、今まで利用されていなかった廃タイヤなどの廃棄物燃料としての有効利用も期待されています。日本製紙グループでは、これらの燃料を積極的に利用した燃料転換を進めることで、地球温暖化の大きな原因のひとつである化石燃料の使用削減に努めています。

#### ボイラーの新設状況

●:2008~2009年度に新設



バイオマスボイラー  
(日本製紙(株)岩国工場)

#### バイオマス燃料・廃棄物燃料の例



建築廃材など

RPF\*

使用済みのタイヤ

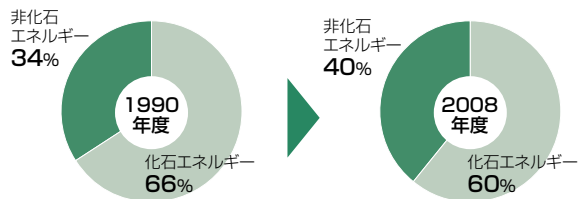
\* 古紙として利用できない紙ゴミと廃プラスチックでつくった燃料 (Refuse Paper & Plastic Fuel)

#### ● 4割にのぼる非化石エネルギーの使用比率

紙・パルプ産業は、木材チップからパルプをつくる際に副生される黒液(こくえき)を燃料として使用しています。一般的に紙・パルプ産業は、この黒液で全エネルギー使用量の3分の1をまかなっているといわれるほど非化石燃料の使用比率が高く、バイオマスエネルギー利用のトップランナーといえます。

日本製紙グループでは、黒液や建築廃材などのバイオマス燃料と廃タイヤなどの廃棄物燃料の非化石燃料を積極的に使用しています。その結果、2008年度の全エネルギー使用量に占める非化石エネルギーの割合は1990年度の34%から40%になりました。

#### 非化石エネルギーの使用比率



※ 2008年度 経団連「環境自主行動計画フォローアップ」に基づいて算出



## 森林による炭素固定

### 社有林の適切な管理を通じて 大気中のCO<sub>2</sub>濃度低減を図っています

#### ● 森林によるCO<sub>2</sub>吸収量

森林は、樹木が生長する過程でCO<sub>2</sub>を大気から吸収し、長期間にわたって幹や枝に蓄積することから、大気中のCO<sub>2</sub>濃度を低減する機能を持っています。

日本製紙グループが海外および国内で管理する森林で吸収されているCO<sub>2</sub>の量は、4,100万トンに及びます。しかし、海外植林地は、紙の原材料の確保を目的としており、最終的には紙の原材料として生長量に相当する分は伐採していることから、国内社有林に吸収されたCO<sub>2</sub>のみを社有林によるCO<sub>2</sub>吸収量としています。

#### ● 国内社有林によるCO<sub>2</sub>吸収

グループ全体で所有する国内社有林の95%を占める日本製紙(株)の全ての社有林でSGEC森林認証を取得しています(→P71)。この認証取得によって、人工林と天然林で構成される社有林全体について、持続可能な森林管理が行われていることが第三者から認められました。

日本製紙グループでは、第三者から認証された適切な

#### 2008年度のCO<sub>2</sub>吸収量(年間)

社有林種類		面積 (ha)	年間固定量 (CO <sub>2</sub> -t)
人工林	針葉樹	37,400	312,623
	広葉樹	1,140	7,387
天然林	針葉樹	10,920	20,063
	広葉樹	37,530	87,797
合計		86,990	427,870
伐採によるCO <sub>2</sub> 排出量			-82,748
2008年度のCO <sub>2</sub> 吸収量			345,122

#### 年間CO<sub>2</sub>固定量の算出方法(針葉樹の人工林1haのCO<sub>2</sub>固定量の例<sup>※1</sup>)

##### ① 1年間の生長量を算出する



$$\text{生長量} = \frac{\text{幹の生長量}^{\text{※2}}}{5.96\text{m}^3/\text{ha}} \times \text{拡大係数}^{\text{※3}} 1.7 = 10.13\text{m}^3/\text{ha}$$

##### ② 生長量をCO<sub>2</sub>固定量に換算する

$$\begin{matrix} \text{生長量} \\ (\text{体積}) \end{matrix} \times \begin{matrix} \text{容積量}^{\text{※2}} \\ 0.45\text{BDT}/\text{ha} \\ \text{「体積」を「重さ」に換算} \end{matrix} \times \begin{matrix} \text{炭素係数} \\ 0.5\text{C-t}/\text{BDT} \\ \text{樹木中の「炭素」の量を計算} \end{matrix} \times \begin{matrix} \text{換算係数} \\ 44/12\text{CO}_2\text{-t}/\text{Ct} \\ \text{「炭素」を「二酸化炭素」に換算} \end{matrix} = \text{1年間に8.36トンのCO}_2\text{を固定}$$

※1 日本学術会議「森林の有する多面的機能評価(2001/11)」に基づいて算出

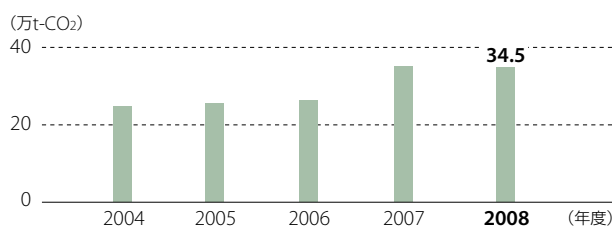
※2 当社実績の平均値を使用

※3 拡大係数: 幹材積からバイオマス全体量(幹、枝、葉、根)への換算に使用する係数

森林管理を継続することにより、国内にある9万ヘクタールの社有林でCO<sub>2</sub>を吸収し続けています。2008年度は、34.5万トンのCO<sub>2</sub>を吸収しています。これは、一般家庭約65,000世帯分の年間CO<sub>2</sub>排出量に相当します<sup>※</sup>。

※ 1世帯の年間CO<sub>2</sub>排出量は約5.35トン(温室効果ガスインベントリオフィス2007年度のデータより)

#### 国内社有林におけるCO<sub>2</sub>吸収量(年間)の推移



※ 伐採による排出分は、CO<sub>2</sub>吸収量から差し引いています

※ CO<sub>2</sub>吸収量の対象は、人工林および森林認証を取得した天然林(天然林の吸収量は2007年度から合算)

#### MDF原料チップ、針葉樹率100%への取り組み (エヌ・アンド・イー(株))

森林資源の保護育成、南洋材比率の低減に加え地球温暖化防止の観点から、原料のチップに針葉樹(国産材、間伐材)の積極的な使用を進め、2010年度には、針葉樹使用率100%を2010年度の目標に掲げています。

エヌ・アンド・イー(株)のNEOボードS(針葉樹チップ使用)の原料内訳は、外材由来(ロシア材・米材の端材の国内調達チップ)36%、国産材64%であり、全体の38%は間伐材(20,226トン)です。今後も森林資源の保護育成を通じて、地球温暖化防止に貢献していきます。



NEOボードS

## 気候変動問題への取り組み

### 工場での省エネルギーの推進

高効率な設備・技術を導入し、  
製造現場での省エネルギーに  
取り組んでいます

#### ● 省エネルギー設備の導入

日本の製造業は、省エネルギー技術で世界をリードしています。製紙産業も早くから積極的に省エネルギーに取り組んできました。

日本製紙グループも高効率な設備や省エネ技術を毎年計画的に導入し、省エネルギー化に向けた取り組みを継続しています。毎年多くの省エネ工事が行われますが、一例として、日本製紙(株)岩国工場では、2008年度の省エネ対策として、塗工紙の乾燥工程のロータリーサイフォンを固定型サイフォンに変更しました。

日本製紙グループでは、今後も省エネに対するさまざまな改善を続け、高効率の生産体制を築き上げています。

### 物流での省エネルギーの推進

原料や製品を運ぶ物流段階でも  
省エネルギーに取り組んでいます

#### ● エネルギー消費の少ない輸送方法への切り替え

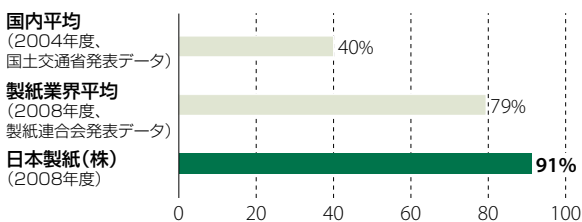
2008年度の一次輸送(工場から消費地まで)における輸送トン数は、467万トンで、輸送手段別では、船舶150万トン、鉄道109万トン、トラック208万トンとなっています。

輸送距離500キロメートル以上では、船舶68%、鉄道24%、トラック8%となり、モーダルシフト化率は91%を達成しています。日本の平均値は40%であり、これを大幅に上回っています。

#### ※ モーダルシフト化率

輸送距離500キロメートル以上の産業基礎物資以外の雑貨物輸送量のうち、鉄道または海運(フェリーを含む)により運ばれている輸送量の割合

#### モーダルシフト化率の比較



#### ● エコシップ・モーダルシフト事業優良事業者として表彰

国土交通省では、地球環境にやさしい海上貨物輸送を積極的に利用して、輸送の効率化および環境負荷の低減等に顕著な功績があった事業者をエコシップ・モーダルシフト事業優良事業者として表彰しています。



表彰状

2008年度は、日本製紙(株)釧路工場・旭川工場と旭新運輸(株)が国土交通省海路局長から優良事業者として表彰されました。

#### ● グリーン経営認証の取得

2002年3月の地球温暖化対策推進本部(内閣総理大臣を本部長とする)において「地球温暖化対策推進大綱」が決定され、その中で輸送事業者のグリーン経営が温暖化対策のひとつとして位置づけられました。

グリーン経営認証制度は、交通エコロジー・モビリティ財団が、国土交通省、全日本トラック協会の協力を得て、トラック事業者が環境保全を自主的に進めていくためのマニュアルを作成し、グリーン経営の普及を推進しているものです。

日本製紙グループでは、日本製紙物流(株)、旭新運輸(株)、(株)南光物流サポート、(株)豊徳、大昭和ロジスティクス(株)、日本板紙物流(株)、十條運輸(株)、ニュートランスポート(株)の各社が、グリーン経営認証を受けています。



グリーン経営認証マーク

#### グリーン経営認証を取得したグループ物流会社(2009年10月現在)

社名	認証取得日
旭新運輸(株)	2007/ 1/10
(株)南光物流サポート	2006/ 1/20
大昭和ロジスティクス(株)	2007/ 8/10
日本板紙物流(株)	2007/ 1/30
日本板紙物流(株)	2008/ 1/18
(株)豊徳	2007/ 8/10
十條運輸(株)	2009/ 2/10
ニュートランスポート(株)	2009/ 3/10

**地域社会と協力した取り組み**

**地域社会と協力して、積極的にさらなる地球温暖化防止策を進めています**

近年、地球温暖化の防止に向けて、地域社会でも積極的な取り組みが進められています。日本製紙グループでは、地球温暖化防止にさらに取り組むために、廃棄物を燃料として使用できるボイラーの利用や森林整備などを通じて、地域社会との協働を進めています。

**● 山形県、宮城両県からの下水汚泥燃料化物の受け入れ (日本製紙(株)岩沼工場)**

下水汚泥は、畜産廃棄物に次いで発生量が多いバイオマス資源です。日本製紙(株)岩沼工場では、山形県新庄市および宮城県県南浄化センターで燃料化された下水汚泥を受け入れ、廃棄物を燃焼できるボイラーで燃料として使用しています。

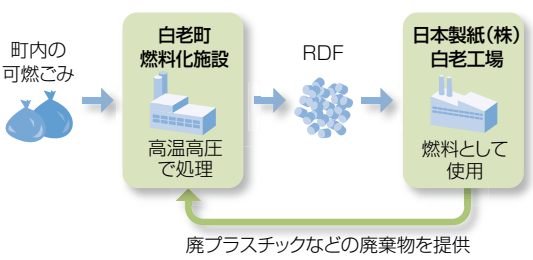


下水汚泥からつくられた燃料

**● 北海道白老町からのRDFの受け入れ (日本製紙(株)白老工場)**

RDF※は可燃ごみを粉砕、乾燥、圧縮して燃料にしたものです。北海道白老町では、町内の可燃ごみを高温高圧で処理する新技術を導入してRDFをつくっています。日本製紙(株)白老工場では、2009年から同町でつくられたRDFを燃料として使用しています。

**RDF受け入れの仕組み**



※ RDF: Refuse Derived Fuel

**● 「とくしま協働の森づくり事業」に参画 (エヌ・アンド・イー(株))**

エヌ・アンド・イー(株)(徳島県小松島市)は、国産杉材の利用拡大を図るため、2006年から徳島県の「林業飛躍プロジェクト」に参画しています。

このプロジェクトは「徳島県地球温暖化対策推進条例」の制定にともなって「とくしま協働の森づくり事業」に継承されたものです。この事業には、森林の保護と同時にカーボンオフセットの考えが取り入れられています。徳島県から森林整備が必要な県内にある森林の情報が提供され、企業や団体は、その中から対象とする森林を選び、徳島県と(社)とくしま森とみどりの会と企業の3者でパートナーシップ協定を締結します。企業からの寄付によって植林や間伐などの森林整備が実施され、県は森林整備によって増加したCO<sub>2</sub>吸収量を認定し、企業にCO<sub>2</sub>吸収証明書を交付します。

エヌ・アンド・イー(株)は、この「とくしま森とみどりの会」のパートナーシップ企業第1号として活動しています。



パートナーシップ協定記念式典



整備の対象となる森林



環境に対する責任  
気候変動問題への取り組み

## 気候変動問題への取り組み

### 気候変動問題に対する多面的な取り組み

#### さまざまな制度づくりに協力しています

##### ● 国内排出量取引制度試行事業に参加

「低炭素社会づくり行動計画」(2008年7月29日閣議決定)において、2008年10月から「排出量取引の国内統合市場の試行的実施」が開始されました。

日本製紙(株)では、この試行的実施に参加し、排出量取引における課題の抽出や制度の評価に必要なデータを提供していくことで、政府が推進する地球温暖化対策の有効な仕組みづくりに貢献していきたいと考えています。

##### ● カーボンフットプリント制度試行事業※への参加

カーボンフットプリントとは、製品やサービスのライフサイクルの各段階(原材料調達、製造、流通、使用、廃棄)で排出された「温室効果ガスの量」を合算しCO<sub>2</sub>量に換算して表示したものです。製品をつくる側、消費する側の両方がCO<sub>2</sub>を削減する努力を促す効果があるとされ検討が進められています。

日本製紙グループでは、日本製紙連合会を通じて、カーボンフットプリント制度試行事業における商品種別算定ルール作成に取り組んでいます。

##### ※ カーボンフットプリント制度試行事業

低炭素社会の実現に向けた温室効果ガス排出量の「見える化」のため、経済産業省の主導で2009年6月より開始された事業

### 事例

#### 木材を原材料とするバイオエタノール製造技術の研究開発 (日本製紙ケミカル(株))

地球温暖化防止策のひとつとして、カーボンニュートラルの考え方(図参照)によって「大気中のCO<sub>2</sub>濃度を増加させない」とされるバイオエタノールの活用が進められています。しかし、トウモロコシやサトウキビなどの食料からつくられるバイオエタノールは、食糧危機を引き起こす可能性があるとしてその使用を疑問視する声もあります。そうした中で注目を集めているのは、稲わらなど食用に供さない植物の茎や葉、そして木材から生産されるバイオエタノールです。

日本製紙ケミカル(株)は、2008年4月から、同社の江津事業所においてコスモ石油株式会社とバイオエタノール製造に関するフィージビリティ調査を実施しました。国内で江津事業所だけが行っている亜硫酸パルプ製造の技術は、木材をパルプ化すると同時にリグニンが分離し、エタノールの原料となるヘミセルロースの単糖化が進みます。2008年度の調査では、製造から販売までのシステムを想定し、生産技術



実験用の亜硫酸パルプ製造装置

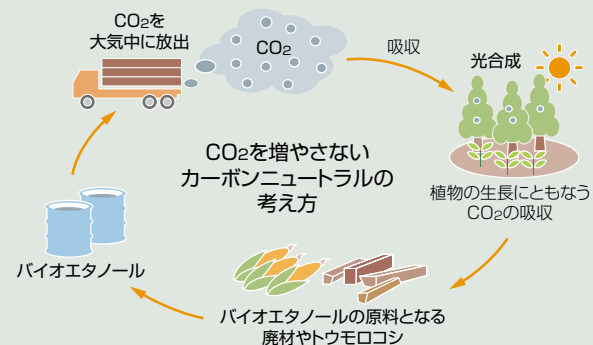
だけでなく、社会的合理性やエネルギー収支の合理性などを総合的に調査しました。2009年度は、経

済産業省のエネルギーイノベーションプログラムの一環としてNEDO技術開発機構が委託する研究開発分野のうち「バイオマスエネルギー等高効率転換技術開発」に採択されました※。今後、日本製紙ケミカル(株)の得意とする蒸解技術を中心に、原料となる単糖の生産効率や発酵性の向上に取り組めます。

※ 共同受託者: コスモ石油(株)、東京大学大学院、九州大学大学院

#### カーボンニュートラルの考え方

植物は光合成によって大気からCO<sub>2</sub>を吸収しながら生長します。したがって、バイオマス燃料を燃やしたときに発生したCO<sub>2</sub>は、生長過程で吸収したCO<sub>2</sub>と相殺され、全体としては大気中のCO<sub>2</sub>を増加させていないと考えられます。「カーボンニュートラルの原理」といわれるこの考え方から、バイオマス燃料は地球温暖化を進行させない、環境負荷の低いエネルギーとされています。

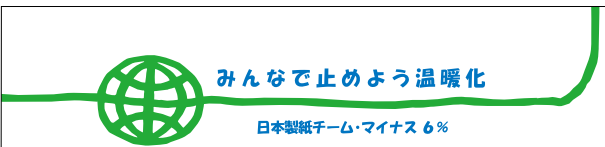


**オフィスなどでの取り組み**

**チーム・マイナス6%の活動に  
取り組んでいます**

日本製紙グループでは、グループ各社にチーム・マイナス6%への参加を呼びかけています。

本社などのオフィスでは「クール ビズ」「ウォーム ビズ」を実践、昼休みの消灯などの省エネルギー活動を推進しています。また、低燃費車の導入やアイドリングストップなどの省エネ活動も推進しています。



チーム・マイナス6% ロゴ

**● 環境省「ライトダウンキャンペーン」を展開**

環境省では、地球温暖化防止のためにライトアップ施設などの消灯によってCO<sub>2</sub>削減を呼びかける「ライトダウンキャンペーン※」を実施しています。

日本製紙グループでは、このキャンペーンに参加し、2008年度は20事業所が看板や屋外の夜間照明を消灯しました。今後も、さまざまな活動を通してCO<sub>2</sub>の削減に努めていきます。



日本製紙総合開発(株)が運営する「サンスクエア」と「丸沼高原」のライトアップ照明を消灯(左:通常時 右:消灯時)

**※ ライトダウンキャンペーン**

6月21日～7月7日の期間中、ライトアップ施設などを消灯してCO<sub>2</sub>削減を呼びかけるキャンペーン。夏至の日(6月21日)と七夕(7月7日)の夜8時から10時まで全国のライトアップ施設を一斉消灯するライトダウンが実施されます

**● 国内No.1の省エネ性能を誇る自動販売機  
「e-40 イーフォーティ」**

(四国コカ・コーラボトリング(株))

「e-40 イーフォーティ」は、効率的な加温・冷却を実現するノンフロン・ヒートポンプ方式や高性能真空熱材、LED照明など、多くの省エネ機能を搭載し、従来より40%の省エネルギーを実現しています。

四国コカ・コーラボトリング(株)では、「e-40 イーフォーティ」を採用するとともに、2020年までに、全面的にノンフロン自動販売機に切り替えることを目指しています。



「e-40 イーフォーティ」

今後も、持続可能な社会の実現に向けて、地球環境を守るためのさまざまな活動を続けていきます。

**従業員の家におけるCO<sub>2</sub>排出抑制を目指して**

**「1人1日1kg CO<sub>2</sub>削減運動」への  
参加を推奨しています**

日本製紙グループでは、グループ従業員とその家族が日常生活を通して行うCO<sub>2</sub>排出削減活動を推進しています。昨年に引き続き、2009年6月の環境月間中、環境省が提唱する「1人、1日、1Kg CO<sub>2</sub>削減運動」への参加をグループ従業員に呼びかけ、675人が「私のチャレンジ宣言」に登録してこの運動に参加しています。

今回は、運動に参加した社員の中から5名に、ゴーヤ苗栽培セットを贈りました。ゴーヤのようなツルのある植物を窓際に植え、カーテンのように生長させることで、日光を遮って室温の上昇を抑えることができます。



日本製紙(株) 勿来工場 で育てたゴーヤ

# 古紙の利用推進

紙の品質や特性に配慮しながら古紙利用を拡大していくために、積極的な設備投資や技術開発に取り組んでいます

## 古紙利用量の拡大に向けて

### 古紙処理設備の増強と古紙パルプの品質強化に努めています

製紙産業では、ゴミ問題に対処するため、また資源を有効利用するために、古くからリサイクルの取り組みを進めてきました。日本における古紙回収率は70%を超え、紙の原材料に占める古紙の割合(古紙利用率)も60%を超えています。現在では、植林木や森林認証材など、環境に配慮された持続可能な森林からの木材チップの調達を推進していますが、その供給量には限りがあることなどからも、古紙が資源として重要であることはいうまでもありません。

日本製紙グループでは、古紙の使用を推進するために、古紙処理設備の増設を通じ古紙の使用量を増やしてきました。同時に古紙からつくるパルプの品質向上に努め、古紙パルプが使用できる製品の拡大に取り組んでいます。2008年8月、日本製紙(株)富士工場で、古紙処理設備への高効率多軸型ニーダーの導入など増強を行い、古紙パル



日本製紙(株)石巻工場の古紙処理設備(2007年導入)

プの品質を向上させました。これにより古紙パルプの使用が少なかった製品への使用拡大を果たしています。

## 未利用古紙・品質の低い古紙の活用

### 未利用古紙や品質の低い古紙を活用する技術開発や設備投資を進めています

2008年、国内の古紙回収率は75.1%に達し、過去最高となりました。日本製紙グループでは、機密書類など今まで利用されてこなかった古紙を活用していくことによって、さらなる古紙回収率の向上に努めています。

また、古紙回収率が上昇するにつれ、品質の低い古紙も回収されるようになりました。そのような品質の低い古紙を活用して利用率を高めていくための技術開発にも積極的に取り組んでいます。

## 事例 機密書類のリサイクル

2008年3月、日本大昭和板紙(株)の草加工場では、機密書類のリサイクル設備を新設し、稼働させました。

オフィスから発生する機密書類は、情報漏えい上の問題から焼却処理されるケースがほとんどでしたが、この設備によって古紙として利用できるようになります。新設備は、屋内密閉型の専用処理設備であり、書類箱を未開封のまま処理し、溶解された機密書類は段ボール原紙などの板紙に再生されます。この設備の稼働によって、月間2,000~3,000トンの紙のリサイクルが新たに可能となりました。



機密書類のリサイクル設備

## 事例 トナー印刷物に対応するインキ剥離技術を開発

日本製紙(株)では、近年の古紙品質低下に対応できるように、古紙処理設備について異物やインキ除去に関わる最新技術の導入を進めています。

設備メーカーと共同で開発した多軸型ニーダー「UVブレーカー」は、インキの剥離・分散能力に優れた新技術です。これによって、今後古紙への混入率増加が予想される、剥離・分散が困難なUVインキおよびトナー印刷物の処理能力を高めることができます。



UVブレーカー

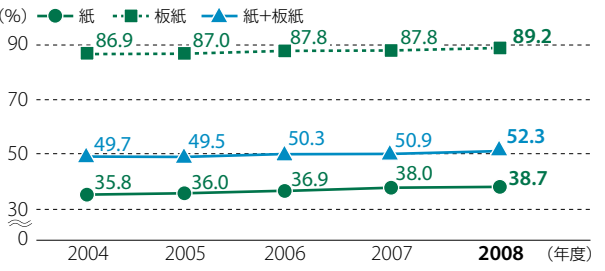
### 古紙利用率の推移

#### グループの目標を達成、さらなる利用率向上を目指します

日本製紙グループでは、環境憲章(→P40)に「2008年度までに古紙利用率を50%以上とする」という目標を掲げています。2008年度は52.3%と目標を上回りました。

しかし、日本国内全体の古紙利用率61.9%に比べると、まだ低い水準です。これは、製品に占める印刷用紙の割合が高く、古紙配合率の高い板紙(段ボール原紙)の割合が低いことによります。今後もさらなる取り組みを進め、古紙利用率の向上を目指していきます。

日本製紙グループの古紙利用率\*の推移



\* 古紙利用率=古紙/(古紙+その他のパルプ)  
 ※ 2008年に当社グループに加わった日本製紙パピリア(株)(旧・三島製紙(株))の数値を、2004~2007年度のデータにも計上しています

### 新聞の古紙利用の拡大

#### 新聞用紙への古紙パルプ配合率を76.8%にまで高めました

日本製紙(株)では、グループ全体で取り組む古紙利用率の目標のほかに、個別製品でも目標を設定し、古紙利用率の拡大を目指してきました。そのひとつが「新聞用紙への古紙パルプ配合率を75%以上とする」という目標です。

2006年度の新新聞用紙への古紙の配合率は75.0%に

新聞用紙への古紙パルプ(脱墨パルプ)配合率の推移(日本製紙(株))



なり、目標を達成しました。2008年度は、さらに配合率を高めて76.8%としました。

### 紙パックのリサイクル推進

#### 紙パックの回収・リサイクルと原紙の調達という両面から資源循環に配慮しています

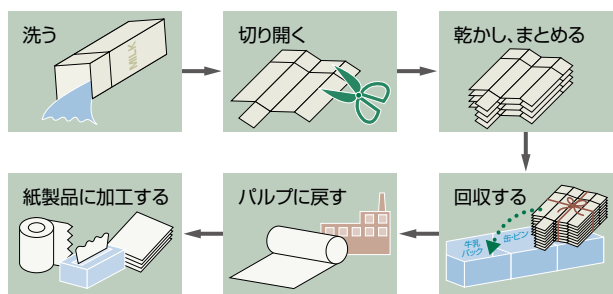
日本紙パック(株)では、原材料調達から製品開発、製造、梱包、輸送に至るまでの各工程において、環境保全への取り組みを推進しています。

紙パックの原材料には、住宅・家具用木材などを製材したときに発生する端材などを用いて製造された原紙を使用しています。調達先である北米・北欧の原紙メーカーでは、50年のサイクルで植林によって苗から樹木を計画的に育成しており、森林資源の循環を適切に管理しています。

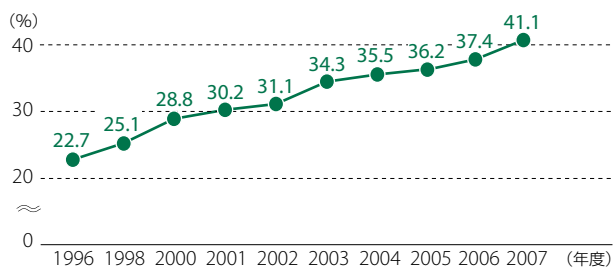
また、日本紙パック(株)は「全国牛乳容器環境協議会」に加盟し、市民団体である「全国牛乳パックの再利用を考える連絡会」と協働しながら紙パックのリサイクルを推進しています。2007年度の紙パック回収率は、41.1%に達しました。

このように日本紙パック(株)は、森林資源の循環と紙パックのリサイクルとのダブル循環を推進しています。

#### 紙パックのリサイクル



紙パック回収率の推移



# 廃棄物の発生・排出抑制

関連法規に則って廃棄物の適正な管理・処理に努めるとともに、再資源化などを通じた排出抑制に取り組んでいます

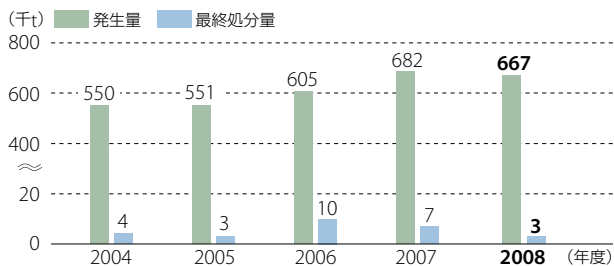
## 廃棄物の最終処分量の低減

国内における廃棄物の最終処分量を1990年度比の4%以下に抑制しています

### ● 廃棄物の最終処分量

日本製紙グループでは、環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」において「2010年度までに廃棄物の最終処分量を1990年度の4%以下に抑える」という目標を掲げています。1990年度の日本国内における最終処分量310,762トンに対し、2008年度最終処分量は3,049トンで1990年度の1.0%であり、目標を達成しています。

### 国内における廃棄物の発生・最終処分量の推移



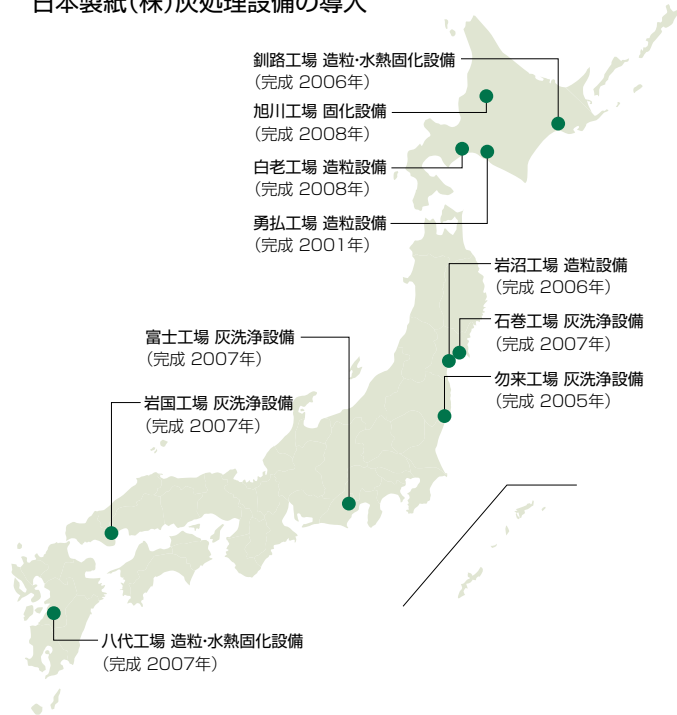
※ 2008年に当社グループに加わった三島製紙(株)(現・日本製紙パピリア(株))の排出量を、2004-2007年度のデータにも計上しています

### ● ボイラー燃焼灰の有効利用に向けて

ボイラー増設や古紙利用の拡大ともなって、廃棄物である灰の発生量が増加します。また、有効利用する際には、バイオマスボイラーから生じる燃焼灰は、石炭灰以上に万全の注意を払って塩素の除去や重金属の溶出抑制に努めなくてはなりません。これらの対策として、日本製紙グループでは、この有効利用が困難な燃焼灰を再資源化するために、設備投資を実施しています。

日本製紙(株)では、燃焼灰の塩素を除去するための洗浄設備を石巻・勿来・富士・岩国の4工場に設置しています。また、有効利用先をさらに拡大するために、環境への無害化技術を駆使した造粒・固化設備を、釧路・勇払・岩沼・八代の4工場に設置して、路盤材などへの用途拡大を進めてきました。さらに2008年度は、旭川工場の固化設備および白老工場の造粒設備が完成しました。

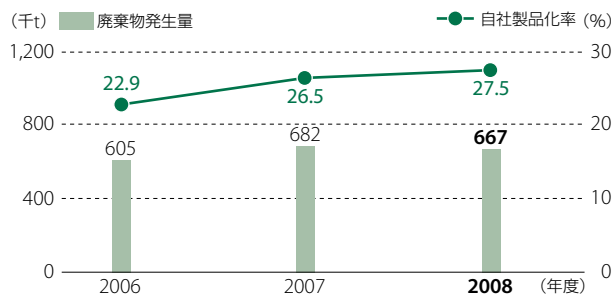
## 日本製紙(株)灰処理設備の導入



### ● 廃棄物自社製品化の進捗

「グリーンアクションプラン2010」に基づいて廃棄物最終処分量を削減していくために、日本製紙グループでは「2010年度までに廃棄物の自社製品化率を25%以上とする」という目標を掲げて資源の循環利用に取り組んでいます。2008年度の廃棄物の自社製品化率は27.5%となり、目標を達成しています。今後も燃焼灰の有効利用などによって、資源の循環利用を推進していきます。

### 廃棄物発生量と自社製品化率の推移



※ 2008年に当社グループに加わった三島製紙(株)(現・日本製紙パピリア(株))の排出量を、2004-2007年度のデータにも計上しています



**適正な廃棄物管理の推進**

**グループ内で情報を共有しながら  
関連法規を順守した処理・管理の  
徹底に努めています**

日本製紙グループでは、グループ内で連携をとりながら、順法性に則って、廃棄物を適正に管理するための取り組みを行っています。

**● 環境監査を通じた廃棄物関連法規の順守徹底**

日本製紙グループでは、法令順守に特化した環境監査を実施しており、廃棄物に関しても、厳しい監査を通じて管理

の強化を図っています。監査では、処理委託業者との契約内容、マニフェスト管理など運用面のほか、各種届出、廃棄物の保管場所など法律に準拠した管理状況などを確認しています。



廃棄物置き場(日本製紙(株)富士工場)

**造粒・水熱固化設備**

日本製紙(株)では、リサイクル活動の一環としてボイラー灰の有効利用を進めていくために、釧路工場(2006年9月)に引き続き、八代工場(2007年11月)でペーパースラッジ(PS)灰の造粒・水熱固化設備を導入しました。

工場から発生したボイラー灰は、この設備によって造粒物に加工され、路盤材などとして有効活用されます。現在、この造粒物は釧路工場で「エコドライボール」という製品名で商品化されており、販売に力を入れながら、有効利用の拡大を目指しています。

この造粒技術は、経済産業省・エネルギー使用合理化技術開発費補助を受けて開発されており、水熱固化処理に用いる蒸気使用量の極小化も実現しています。リサイクルの推進と同時に省エネルギーへの取り組みも進めています。

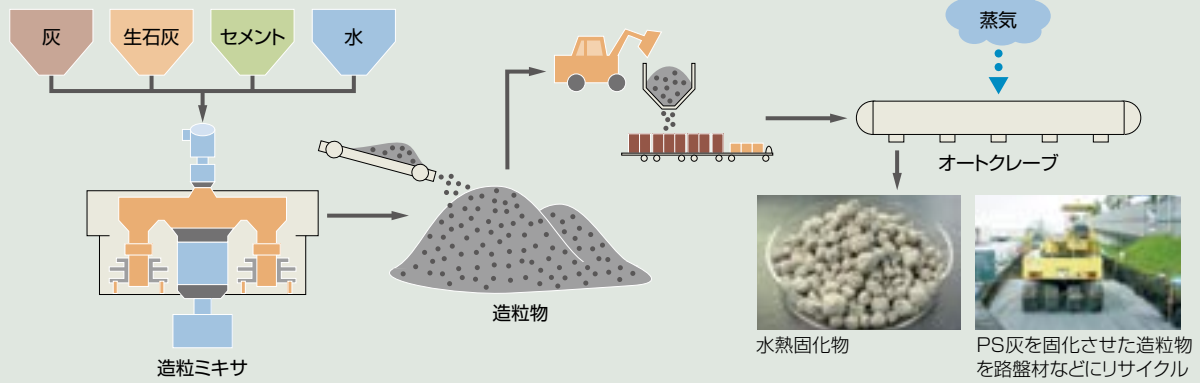


造粒設備



オートクレーブ

**PS灰の造粒・水熱固化とリサイクルの流れ**



環境に対する責任  
廃棄物の発生排出抑制

# 環境汚染防止への取り組み

地域との共生を図り、環境負荷の低減に取り組んだ生産活動を目指します

## 大気汚染物質の排出抑制

排出ガスの適法・適正な処理を徹底していきます

パルプや紙の製造工程では、大量の電気と蒸気を使用することから、工場内にボイラーとタービンを設置し、自家発電をしています。ボイラーの燃焼ガスの中には硫黄酸化物(SOx)、窒素酸化物(NOx)、ばいじんが含まれています。これらの汚染物質は、脱硫装置、脱硝装置、集塵機などで法律上の基準値以下まで除去された上で水蒸気やCO<sub>2</sub>などと一緒に煙突から排出されます。

日本製紙グループでは、設備の改善などを通して、継続的に大気汚染物質の低減に努めています。

### ● 尿素水噴霧装置の導入

日本製紙(株)では、ボイラーから排出されるNOxの低減を図るために、一部のボイラーに尿素水噴霧装置を設置しています。尿素水噴霧装置は、排出ガス中に尿素水を噴霧してNOxを還元除去するものです。この尿素水噴霧装置の導入によって、NOx濃度を確実に低減します。

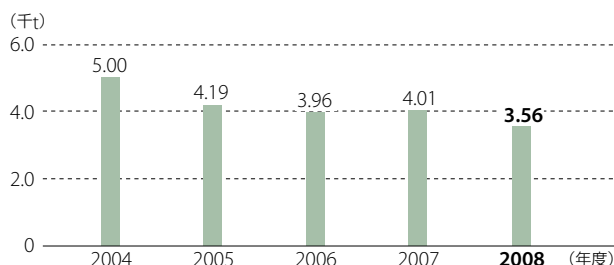


尿素水噴霧装置

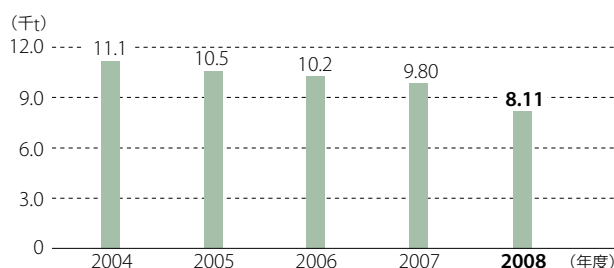
### ● 2008年度における大気汚染物質排出量

当社グループにおいて、大気汚染物質の排出量は減少傾向にあります。2008年度は前年度と比較して、SOxは11.3%、NOxは17.2%、ばいじんは20.4%それぞれ減少しました。

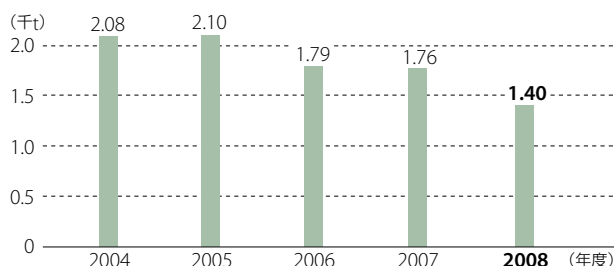
### SOx排出量\*の推移



### NOx排出量\*の推移



### ばいじん排出量\*の推移



\* 2008年に当社グループに加わった三島製紙(株)(現・日本製紙パピリア(株))の排出量を、2004-2007年度のデータにも計上しています

## 水質汚濁防止

紙・パルプ製造にともなう排水負荷を低減しています

紙パルプ産業では、製造工程で水の大半を使用します。この工程から排出される水には、紙にできなかった微細なパルプ繊維や填料、木材由来の可溶性成分が含まれています。当社グループの紙パルプ工場では、その汚れの程度をCOD/BOD、SS量などで測定しながら排水を処理し、排水基準値以下まで汚濁物質を削減しています。

● 嫌気性微生物処理の技術開発

日本製紙(株)では、排水処理の技術開発にも取り組んでいます。勇払工場と岩国工場では、嫌気性排水処理設備の実証プラントを導入しました。これは、嫌気性微生物にクラフトパルプ(KP)排水中の有機成分を分解させて水質の浄化を図ると同時に、処理過程で発生するメタンガスを燃料として発電に利用できる技術です。この技術は、食品工場など排水中の有機成分濃度の高い工場では導入が進んでいますが、有機成分濃度が低いKP排水に適用したのは珍しい取り組みです。

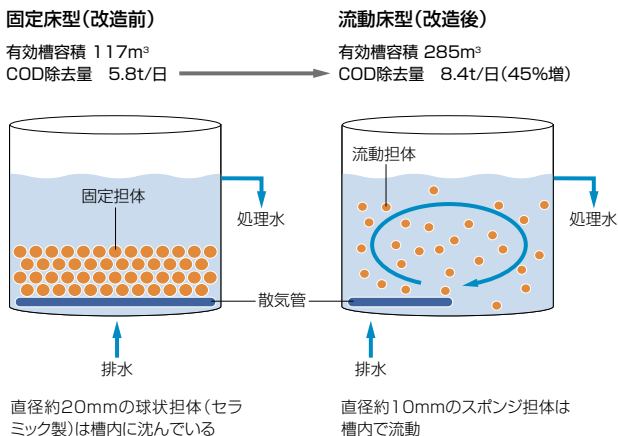


嫌気性排水処理設備(日本製紙(株)勇払工場)

● 生物処理装置の強化

2008年4月から「有明海・八代海再生特別措置法」に基づいて、熊本県の排水上乘せ基準および八代市との環境保全協定が変更されました。日本製紙(株)八代工場では、新基準値に対応するために、生物処理設備を改造して処理能力を大幅に強化し、2007年11月から本格稼働させ汚濁物質をさらに削減しました。

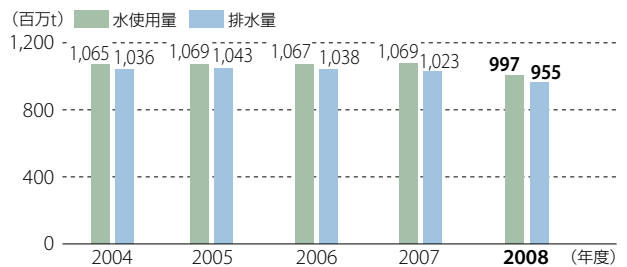
生物処理装置



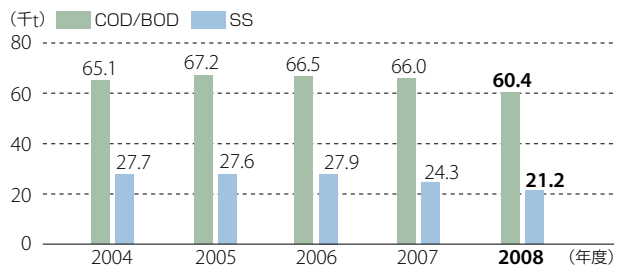
● 2008年度における水質汚濁物質排出量

当社グループの排水中のCOD/BODとSS量は、ここ5年間でも若干の減少傾向をたどっています。AOXは2005年度のクラフトパルプ漂白設備の塩素フリー(ECF)化の工事などによって大幅に低下しています。

水使用量/排水量の推移



COD/BOD、SSの推移



AOXの推移



※ 2008年に当社グループに加わった三島製紙(株)(現日本製紙パピリア(株))の排出量を、2004-2007年度のデータにも計上しています

土壌汚染防止

グループ各社において  
土壌汚染は発生していません

紙パルプ工場で使用する原材料や薬品には、重金属やトリクロロエチレンなどの土壌汚染物質はほとんど含まれていません。このことから、土壌汚染による大きな問題は発生しにくいといえます。2008年度、グループ各社において土壌汚染が発生した事例はありません。

## 環境汚染防止への取り組み

### 騒音・振動・臭気防止

工場周辺への影響を抑えるための対策を講じています

#### ● 騒音・振動の防止

紙パルプ工場は、大量の紙を生産するため製造機械も大きく、モーターやポンプなどの回転体が多いことから、騒音・振動の発生源が数多くあります。2008年度の苦情は騒音で26件、振動で2件ありました。苦情の有無に関わらず、各工場で騒音・振動の問題があると判断した場合には、騒音発生源の音レベル抑制、防音設備の設置などの対策を順次講じています。



工場外周へ設置した防音壁(日本製紙(株)石巻工場)



抄紙機建屋屋上排気塔へ設置した消音器(日本製紙(株)富士工場)

#### ● 臭気の防止

パルプの製造方法のひとつであるクラフトパルプ法は、その製法上、硫化水素・メチルメルカプタン・硫化メチル・二硫化メチルといった悪臭成分が発生しやすく、工場周辺に拡散する可能性があります。工場では、発生する臭気を封じ込める設備を設置するとともに、定期的に臭気を測定するほか、工程のパトロールで臭気漏れがないか確認するなど、臭気の拡散抑制に努めています。2008年度、臭気に対する苦情は17件ありました。

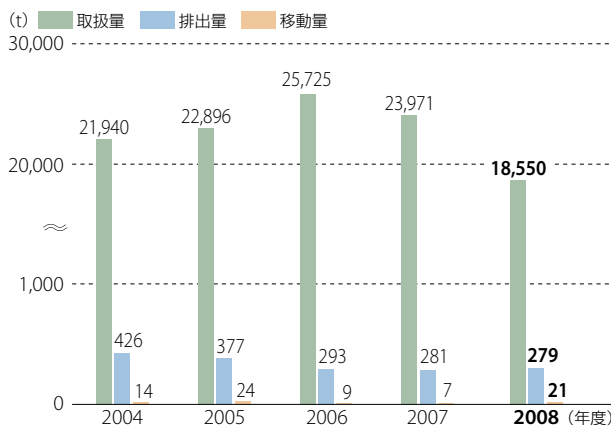
### 化学物質の管理

取り扱う化学物質の適正な管理と使用の制限に努めています

#### ● PRTR法への対応

化学物質排出・移動登録(PRTR)とは、有害性のある多種多様な化学物質が事業所でどの程度取り扱われ、排出されているのかを公表する仕組みです。当社グループの国内事業所では、PRTR法に該当する化学物質の削減を目指してきました。2008年度の事業所外への排出・移動量はそれぞれ279トン、21トンであり、取扱量が多いにも関わらず、少ない排出・移動量となっています。日本製紙グループでは、今後もPRTR法対象物質の排出・移動量の削減を進めるとともに、使用薬品の切り替えなどによってPRTR法対象物質の使用を制限していきます。日本製紙(株)では2007年度以降、各工場でリスクコミュニケーションを開催し、PRTR対象物質の管理・使用量の削減について地域住民の方へ説明しています。

#### PRTR法対象物質の取扱量・排出量・移動量の推移



※ 2005年度から大昭和ユニボード(株)を集計対象組織に加えています  
 ※ 2008年に当社グループに加わった日本製紙パピリア(株)(旧・三島製紙(株))の数値を、2004~2007年度のデータにも計上しています

#### ● 揮発性有機化合物(VOC)の排出抑制

日本製紙グループでは、浮遊粒子状物質や光化学オキシダントの原因物質のひとつと考えられている揮発性有機化合物(VOC)の排出量削減を進めています。

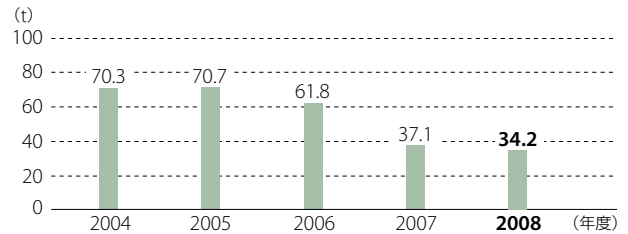
日本製紙(株)では、使用薬品の切り替えなどの取り組みを進め、2008年度は大気中へのVOC排出量が2007年度比で約8%減少しました。

## ● PCBの管理

PCBは、その優れた絶縁特性から、かつてトランスなどの電気機器に使用されていました。日本製紙グループの事業所内にも過去に購入したPCB含有電気機器があり、使用を中止したのものについては法律に基づいて保管しています。

これらのPCB廃棄物は日本環境安全事業(株)で無害化処理が行われる計画になっています。日本製紙(株)勇払工場、白老工場では2008年6月に151基の処理が完了しました。今後も計画に沿って、処理を進めていきます。

## 揮発性有機化合物排出量※の推移(日本製紙(株))



※ 取扱量1トン未満のものも計上しています

## PCB電気機器使用・保管状況

(台)

	トランス	コンデンサ	リアクトル	安定器
保管	19	1,161	1	2,600
使用中	0	76	0	27

※ 2009年3月末現在、確認がとれたものを掲載しています

## PRTR法対象物質の取扱量・排出量・移動量の一覧※1(2008年度)

政令番号	CAS番号	化学物質名	単位	取扱量(発生量)	排出量	移動量
2	79-06-1	アクリルアミド	t	1,065	0	0
3	79-10-7	アクリル酸	t	611	0	0
7	107-13-1	アクリロニトリル	t	1,019	0	0
24		直鎖アルキルベンゼンスルホン酸およびその塩	t	50	0	0
29	80-05-7	4,4'-イソプロピリデンジフェノール(ビスフェノールA)	t	121	0	0
30	25068-38-6	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	t	17	0	0
40	100-41-4	エチルベンゼン	t	1	0	0
43	107-21-1	エチレングリコール	t	13	0	0
44	110-80-5	エチレングリコールモノエチルエーテル	t	18	13	3
47	60-00-4	エチレンジアミン四酢酸	t	2	0	0
63	1330-20-7	キシレン	t	45	8	0
65	107-22-2	グリオキサール	t	8	0	0
66	111-30-8	グルタルアルデヒド	t	2	0	0
80	79-11-8	クロロ酢酸	t	1,526	0	0
95	67-66-3	クロロホルム	t	293	211	3
109	100-37-8	2-(ジエチルアミノ)エタノール	t	1	0	0
112	56-23-5	四塩化炭素	t	10	0	10
114	108-91-8	シクロヘキシルアミン	t	4	0	0
134	96-23-1	1,3-ジクロロ-2-プロパノール	t	2	0	0
177	100-42-5	スチレン	t	4,222	9	0
179		ダイオキシン類※2	g-TEQ	4	0	4
227	108-88-3	トルエン	t	2,064	31	5
253	302-01-2	ヒドラジン	t	2	0	0
268	106-99-0	1,3-ブタジエン	t	2,860	3	0
299	71-43-2	ベンゼン	t	1	0	0
304		ほう素及びその化合物(as B)	t	12	0	0
307		ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル	t	9	0	0
309	9016-45-9	ポリ(オキシエチレン)＝ノニルフェニルエーテル	t	3	0	0
310	50-00-0	ホルムアルデヒド	t	3,839	4	0
313	108-31-6	無水マレイン酸	t	16	0	0
314	79-41-4	メタクリル酸	t	455	0	0
318	2867-47-2	メタクリル酸2-(ジメチルアミノ)エチル	t	133	0	0
320	80-62-6	メタクリル酸メチル	t	126	0	0
合計(kg未満単位の物質は除く)※3			t	18,550	279	21

※1 ダイオキシン類を除き、取扱量1トン以上の物質について集計しています。取扱量0.5トン以上で報告対象となる特定第一種指定化学物質は、ダイオキシン類以外、取扱量は0トンです

※2 ダイオキシン類は非意図的に発生したものです

※3 合計数値にダイオキシン類は含まれていません

# 環境保全活動の目標と実績

## 「グリーンアクションプラン2010」に基づいて グループ全体で取り組みを進めました

2007年3月に策定したグループ全体の目標「グリーンアクションプラン2010」に基づいて、環境負荷の低減に向けて取り組みを進めました。

2008年4月には、地球温暖化対策に関する目標を上方修正し、さらに環境保全に関する取り組みを加速させていきます。

### 環境保全活動の目標と実績

環境憲章 基本方針	グリーンアクションプラン2010	2008年度の取り組みと進捗
1. 地球温暖化対策	2010年度までに製品あたり化石エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出原単位を1990年度比で16%削減する。	工場の省エネ推進および新設したボイラーの稼働により、1990年度比 9.3%削減を達成。
	2010年度までに製品あたり化石エネルギー原単位を1990年度比で20%削減する。	工場の省エネ推進および新設したボイラーの稼働により、1990年度比 14.6%削減を達成。
	国内外での温室効果ガス削減に努める。	ボイラーの新設や省エネルギー設備の導入を推進。また日本製紙グループが管理する国内外の森の適切な管理を進めることで、CO <sub>2</sub> 吸収に貢献。
	CO <sub>2</sub> の吸収固定を確実にするため、国内社有林の適切な森林経営を推進する。	国内社有林において森林認証の取得を推進。 全ての国内社有林で森林認証を取得*1。
2. 森林資源の保護育成	持続可能な広葉樹チップ資源造成のため海外植林事業「Tree Farm構想」を推進し、海外植林面積を2015年までに20万ha以上とする。	2008年末現在で、16.7万haの海外植林地造成を達成。今後も目標達成に向け取り組みを実施する。
	2008年までに国内外全ての自社林において森林認証を取得する。	国内:全ての社有林で森林認証を取得済(2007年10月)。 海外:2008年12月にブラジルAMCEL社がFSC認証を取得し、海外全ての自社林において森林認証取得が完了。目標達成。
	2008年までに輸入広葉樹チップに占める「認証材+植林木」比率を100%とする。	2008年の実績では約97%に到達*2。西豪州WAPRES社を通じて購入しているKarriの州有林についても、州有林を管理しているFPC(西豪州林業局)が、2009年1月に森林認証を取得完了。これにより、天然林を扱う全てのサプライヤーからCoC認証で調達できる体制が整った。
	先進技術の開発による材木育成を推進する。	西豪州植林地に高生長性、乾燥害耐性を有する精英樹候補木約4万本を植栽。生長性の次代検定とパルプ化適性試験から、精英樹として3系統が有望。 ブラジルAMCEL社で、低発根率クローンの挿し木苗の生産性を向上。精英樹の交配育種に着手。
3. 資源の循環利用	2008年度までに古紙利用率を50%以上とする。	品質を確保しつつDIP配合率を高める。2008年度52.3%であり、目標達成。
	2010年度までに廃棄物の最終処分量を1990年度の4%以下に抑える。	2008年度の国内における最終処分量は、1990年度の1.0%。目標達成。
	2010年度までに廃棄物の自社製品化比率を廃棄物発生量の25%以上とする。	造紙設備の導入を推進。2008年度の自社製品化率27.5%を達成。
4. 環境法令の順守及び環境負荷の低減	環境マネジメントシステムを維持継続し、強化する。	日本製紙(株)岩国工場および日本製紙ケミカル(株)岩国事業所にて合同取得していた認証を分離し、管理を強化。 日本製袋(株)新潟事業所にてISO14001、秋田十條化成(株)にてエコアクション21の取得準備中。
	大気汚染、水質汚濁、土壌汚染、騒音、振動、悪臭の防止に関して、自主管理目標を設定し管理する。	各事業所・各工場にて大気・水質に係る自主管理値を設定し、排出基準値・協定値を順守するような管理を実施。土壌関連で工場によって場内井戸の水質検査や地下水の水質検査を自主的に実施。
	化学物質は、使用を禁止する物質、排出を削減する物質を特定する等、適正に管理する。	代替物質の使用を推進。
	環境負荷の少ない輸送方法・容器・包装資材への転換を推進する。	「平成20年度エコシップ・モーダルシフト事業優良事業者」(海上貨物輸送を積極的に利用して、輸送の効率化及び環境負荷の低減等を目指すエコシップ・モーダルシフト事業の推進に顕著な功績があった事業者)として、日本製紙(株)釧路工場、旭川工場、旭新運輸(株)が表彰された。
	事務用品などのグリーン購入を推進する。	各社にてグリーン購入を推進中。
5. 環境に配慮した技術・製品の開発	省資源で安全な製品の研究開発を推進する。	日本製紙(株)にて新グリーン購入法対応銘柄上市。日本大昭和板紙(株)にて薄物段ボール原紙、日本製紙パピリア(株)にて薄物約款用紙を開発。
	原材料から製品の製造各ステージにおいて環境負荷低減に配慮した技術の研究開発を推進する。	低グレード古紙からのDIP製造技術を検討し、古紙の利用を推進。より環境負荷の低い原材料への転換技術を推進。
	省資源に配慮した設備増強・改善を推進する。	ボイラーの新設や省エネルギー設備の導入を推進。
6. 積極的な環境コミュニケーション	サステナビリティレポート、ウェブの利用などを通し、ステークホルダーに環境情報を適時に開示する。	サステナビリティレポート、環境社会コミュニケーション誌を発行。
	地域における環境コミュニケーションを住民・行政との対話などを通じて積極的に行う。	リスクコミュニケーションの実施など、環境コミュニケーションを継続実施。
	環境保全活動への参加・支援を活発に行う。	清掃活動(工場周辺道路、海岸、港湾)、植樹活動、地域植林活動への参加などを実施。

\*1 グループ国内社有林の95%を有する日本製紙(株)の実績

\*2 日本製紙(株)の実績

# 環境会計

環境保全コストは約543億円、  
環境保全対策にともなう経済効果は約71億円になりました

2008年度の環境保全コストは約543億円でした。このうち環境保全投資は約232億円、環境保全費用は311億円でした。また、環境保全対策にともなう経済効果は、廃棄物有効利用促進や、省エネルギーなどによって約71億円

と前年度よりも増加しました。環境保全投資の主な投資は、4基の新エネルギーボイラー設置によるものです。

環境保全効果の各指標については、順調に改善するべく取り組みを続けています。

## 環境会計\*

### 環境保全コスト

(百万円)

分類	主な内容	投資	費用
(1)事業エリア内コスト			
①公害防止コスト	大気汚染防止・水質汚濁防止設備の維持・管理、改善など	1,136	18,506
②地球環境保全コスト	温暖化防止対策、社有林維持・管理など	20,005	671
③資源循環コスト	古紙利用、産業廃棄物の処理、削減、リサイクル対策など	2,086	8,253
(2)上下流コスト	パレット回収など	—	1,222
(3)管理活動コスト	ISO14001審査・運用・管理、環境情報開示、従業員への環境教育、構内清掃など	—	641
(4)研究開発コスト	環境対応製品の研究開発、紙製造工程の環境負荷抑制の研究開発など	—	1,038
(5)社会活動コスト	地域の自然保護・緑化・美化活動、環境団体などへの寄付・支援など	—	147
(6)環境損傷対応コスト	公害健康補償賦課金(SOx)など	—	636
合計		23,227	31,113

### 環境保全効果

環境保全効果の分類	環境負荷指標		実績	前年対比	
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	海外植林事業	植林面積	16.7万ha	—	
	省エネルギー対策	燃料使用量(重油換算)	—	37,698kl削減	
事業活動から排出する環境負荷・廃棄物に関する環境保全効果	温室効果ガス排出抑制	二酸化炭素の排出量	—	980千トン削減	
		有害大気汚染物質排出量	NOx排出量(NO換算)	8,113トン	1,686トン削減
			SOx排出量(SO <sub>2</sub> 換算)	3,556トン	455トン削減
	煤塵排出量		1,403トン	359トン削減	
	水質汚濁物質排出量	排水量	955百万トン	68百万トン削減	
		COD/BOD排出量	60,418トン	5583トン削減	
		SS排出量	21,227トン	3,086トン削減	
		AOX排出量	778トン	98トン削減	
廃棄物最終処分量		24.0千トン	1.6千トン削減		
事業活動から排出する環境負荷・廃棄物に関する環境保全効果	製品リサイクル	古紙利用率	52.3%	1.4%増加	
	荷材リサイクル	パレット回収率	45.6%	—	

### 環境保全対策に伴う経済効果

効果の内容	金額 (百万円)
国内社有林収入	470
省エネルギーによる費用削減	1,212
廃棄物の有効利用による処理費用の削減	4,337
廃棄物の有効資源化による売却益	590
荷材リサイクルによる費用削減	526
合計	7,135

\* 算定基準については「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠しました

# 原材料調達にともなう責任

グローバルな企業活動が進展するとともに、サプライチェーンにおけるCSRへの関心が高まり、製品やサービスを供給する各企業は、自社だけでなく調達先におけるCSRへの配慮にも目を配ることが求められています。とりわけ、紙パルプ業界の原材料調達におけるサプライチェーン・マネジメントは、CSRに関わる最重要課題のひとつです。

地球環境に深く関わる森林からの木質資源調達には、多様なステークホルダーが介在するからです。木質資源は再生産可能な資源ですが、周辺環境への影響を正確に把握しておかなければ環境破壊につながるリスクもあります。

日本製紙グループは、こうした事業特性をふまえて、社会の要請や関心も考慮しながら、環境と社会に配慮したサプライチェーン・マネジメントを実践していきます。







西豪州(オーストラリア)の植林地

**原材料調達現状** ..... P 66

紙の原材料調達の現状 ..... P 66

**方針とマネジメント** ..... P 67

基本的な考え方 ..... P 67

理念と基本方針 ..... P 67

**サプライチェーンにおける取り組み** ..... P 68

木質原料調達に関するアクションプラン ..... P 68

植林木・認証材の調達推進 ..... P 68

**古紙の安定調達への取り組み** ..... P 69

古紙の安定調達への取り組み ..... P 69

**海外植林事業の推進** ..... P 70

「Tree Farm構想」の概要と進捗状況 ..... P 70

自社林での森林認証取得 ..... P 71

生物多様性の保全 ..... P 71

**国内社有林の保護・育成** ..... P 72

国内社有林に関する取り組み ..... P 72

**植林地の概況——オーストラリア** ..... P 74

原産地の概況 ..... P 74

植林事業会社の概要 ..... P 74

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み ..... P 75

タスマニアからの木質原料調達について ..... P 78

**植林地の概況——南アフリカ** ..... P 79

原産地の概況 ..... P 79

植林事業会社の概要 ..... P 79

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み ..... P 79

**植林地の概況——チリ** ..... P 80

原産地の概況 ..... P 80

植林事業会社の概要 ..... P 80

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み ..... P 81

**植林地の概況——ブラジル** ..... P 82

原産地の概況 ..... P 82

植林事業会社の概要 ..... P 82

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み ..... P 83

# 原材料調達の現状

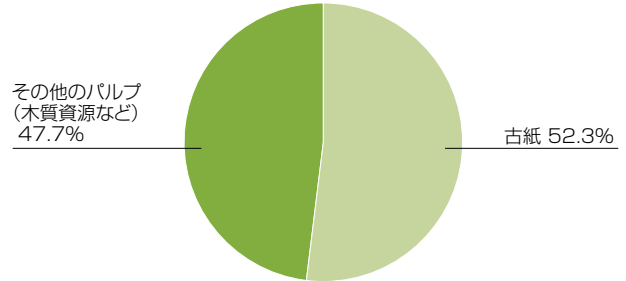
古紙の利用を積極的に進めていくとともに  
持続可能な経営が実践されている森林から木質資源を調達します

## 紙の原材料調達の現状

### 古紙と木質資源を主要原材料として 紙・パルプ製品を製造・供給しています

日本製紙グループの主要製品は紙であり、その原材料の52.3%を古紙が占めています。残る47.7%が、主にパルプを作るための木材チップなど木質資源です。日本製紙グループは、木質資源の約7割を海外から、約3割を国内で調達しています。海外材は広葉樹・針葉樹ともにオーストラリアからの輸入が一番多く、それぞれ50.1%、77.2%を占めています。

## 紙製品の原材料における古紙利用率※

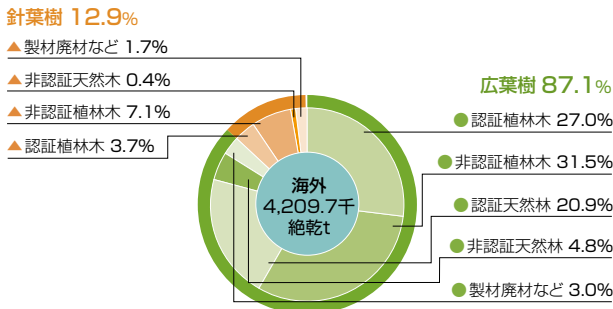


※ 古紙利用率=古紙/(古紙+その他のパルプ)

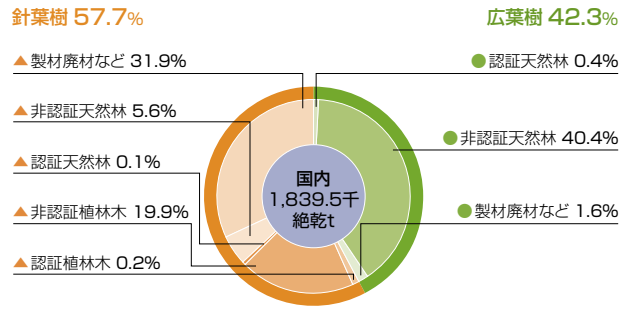
## 木質原材料調達の内訳



## 海外の内訳



## 国内の内訳



## 日本製紙グループが調達している海外材の生産国および樹種(2008年度)

### 広葉樹

国	千絶乾トン	構成比	樹種
オーストラリア	1,837.0	50.1%	ユーカリ
チリ	678.8	18.5%	ユーカリ
南アフリカ	652.1	17.8%	ユーカリ、アカシア
ブラジル	287.2	7.8%	アカシア
ウルグアイ	143.3	3.9%	ユーカリ
アメリカ	50.8	1.4%	オークミックス
タイ	18.9	0.5%	ユーカリ
合計	3,668.1	100.0%	

### 針葉樹

国	千絶乾トン	構成比	樹種
オーストラリア	418.0	77.2%	ラジアータパイン
アメリカ	69.0	12.7%	ダグラスファー
ニュージーランド	19.7	3.6%	ラジアータパイン
チリ	18.3	3.4%	ラジアータパイン
ロシア	16.6	3.1%	ロシアエゾトド
合計	541.6	100.0%	

# 方針とマネジメント

理念と基本方針に基づいて、環境と社会に配慮した  
原材料調達を実践しています

## 基本的な考え方

木質資源を持続可能なかたちで  
安定的に調達していきます

紙・パルプの主要原材料である木材チップなどの木質資源は、地球環境と関わりの深い森林から供給されます。また、その調達には国内外のサプライヤーだけでなく、産地の地域社会や行政機関を含めた多くの人々が関与します。こうした社会への影響の大きさをふまえて、サプライヤーとともに産地の森林生態系や地域社会、労働安全衛生などに配慮しながら持続可能なサプライチェーンを確立していくことが重要です。

日本製紙グループは、再生産可能な木材資源を持続的に調達できる体制・仕組みづくりに取り組んでいます。

## 理念と基本方針

ステークホルダーのご意見をふまえた  
理念と基本方針を制定しました

日本製紙(株)では、持続可能な原材料調達を実践していくために、植林事業や森林認証取得などに注力しています。これらをグループ全体で推進していくために、日本製紙グループでは2004年10月に「原材料委員会」を設置。翌2005年度に「原材料調達に関する理念と基本方針」を制定しました。制定に際しては、原案を公開して国内外のステークホルダーから広くご意見を募りました。いただいた2,000件近くのご意見の全てを社内で検討した上で、いくつかを原案の修正に採用させていただきました。

## 原材料調達に関する理念と基本方針

### 理念

私たちは、環境と社会に配慮したグローバル・サプライチェーン・マネジメントを通じ、信頼される原材料調達体制の構築を目指します。

### 基本方針

#### 1. 環境に配慮した原材料調達

- (1) 木質資源は、持続可能な森林経営※が行われている森林から調達します。
- (2) 違法伐採材は使用・取引しないとともに、違法伐採の撲滅を支援します。
- (3) 循環型社会を目指し、リサイクル原料を積極的に活用します。
- (4) 化学物質については、関連法規等を遵守し適正な調達を行います。
- (5) トレーサビリティ・システムを構築し、サプライチェーン全体で上記項目が実践されていることを確認します。

#### 2. 社会に配慮した原材料調達

- (1) サプライヤーとの公平かつ公正な取引を追求します。
- (2) サプライチェーン全体で、人権・労働への配慮を実践していきます。

#### 3. ステークホルダーとの対話の推進

- (1) ステークホルダーとの対話を通じ、常に環境と社会に配慮した原材料調達のレベル向上を目指します。
- (2) 当社の取り組みを広く知ってもらうために、積極的な情報開示を行います。

#### ※「持続可能な森林経営」

持続可能な森林経営とは、経済的な持続性はもとより、環境・社会面の持続性に対しても配慮した森林経営を示すものであり、日本製紙グループでは以下のとおり定義する。

- (1) 生物多様性の保全がなされていること
- (2) 森林生態系の生産力および健全性が維持されていること
- (3) 土壌および水資源が保全されていること
- (4) 多面的な社会の要望に対応していること

# サプライチェーンにおける取り組み

「木質原材料調達に関するアクションプラン」に基づいて  
サプライチェーン・マネジメントの強化を図っています

## 木質原料調達に関するアクションプラン

違法伐採材の排除を徹底するとともに  
環境と社会に配慮した調達を進めます

### ● アクションプランの概要

日本製紙グループは「原材料調達に関わる理念と基本方針」に基づいて、木材の合法性確認を含むCSR調達を実践していくために、アクションプランを制定しその取り組みを進めています。

このアクションプランは、海外材についてはトレーサビリティの充実、国産材については合法性証明に関する事業者団体認定の推進を柱としています。

**WEB** アクションプラン  
[http://www.np-g.com/csr/procurement\\_actionplan.html](http://www.np-g.com/csr/procurement_actionplan.html)

### ● 合法性の確認とトレーサビリティの充実

海外のサプライヤーからの調達においては、船積み単位で「木材の伐採地域とサプライヤーが関連法規を遵守しており、違法伐採材が含まれていないこと」について、関連書類によって確認しています。

また、サプライヤーに対してアンケートを実施。森林施業に関連する法規とその遵守、樹種、森林認証の取得の有無などの基本情報を確認するなど、トレーサビリティの充実を図りながら、木材の合法性と持続可能性を確認しています。

### ● 国産材に関する合法性の確認

2006年、グリーン購入法で木材の合法性証明に関するガイドラインが示され、合法性を証明する方法として、伐採届などの書類を個々に添付する方法と、その管理の仕組み全体を認定する事業者団体認定を取得する方法が定められました。

日本製紙(株)の子会社である日本製紙木材(株)は、この事業者団体認定を取得しています。同社を通じて紙・パルプ原料としての国産材を集荷することで、日本製紙(株)は合法性が確認された材の供給を受けています。

### ● 人権、労働および地域社会への配慮

日本製紙(株)は、取引をしているサプライヤーが人権や労働についての方針あるいはそれらに対処するシステムを持っており、人権や労働に関する問題は発生していないことをアンケートおよびヒアリングによって確認しています。

また、サプライヤーの多くが、学校や老人施設への寄付などの社会貢献活動を通じて地域社会との融和を図っています。

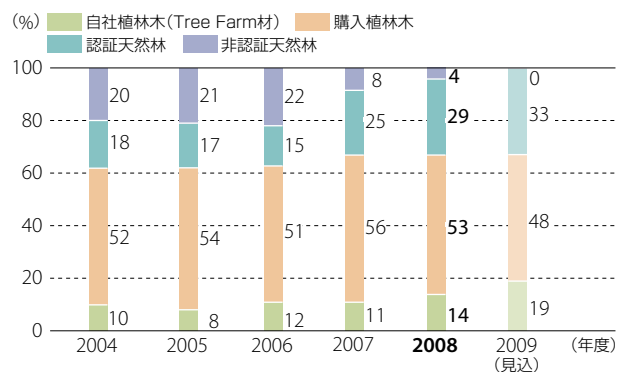
## 植林木・認証材の調達推進

輸入広葉樹チップの全てを植林木または  
認証材にするという目標を達成しました

持続可能な原材料調達に向けた取り組みの中で、日本製紙グループは「国内紙パルプ工場向けに調達する輸入広葉樹チップを、2008年までに全て植林木または認証材にする」という目標を掲げていました。この目標を、計画どおり2008年度中に達成しました。

この成果は、2009年度以降のパフォーマンスデータに反映されます。

### 輸入広葉樹の種類別構成比



### ● 輸入広葉樹チップのCoC認証\*

森林認証制度では、認証を受けた森林から生産・流通される木材製品の合法性や持続可能性を保証するCoC認証が取り入れられています。2006年に改正された「グリーン購入法」においても、木材の合法性・持続可能性を証明する方法の一つとしてCoC認証が挙げられています。

日本製紙グループは2008年までに輸入広葉樹チップを植林木あるいは森林認証材にすることを目標に取り組みできましたが、現在では多くの輸入広葉樹サプライヤーがCoC認証を取得しており、2008年度実績ではCoC認証を取得したサプライヤーからの輸入広葉樹チップの割合は67%になっています。また、2009年度は77%程度まで増える見込みです。

# 古紙の安定調達への取り組み

在庫能力を柔軟に活用した全社の需給対応を行っています

## 古紙の安定調達への取り組み

### 需給動向の把握に努めながら、古紙の安定調達と利用拡大を図っています

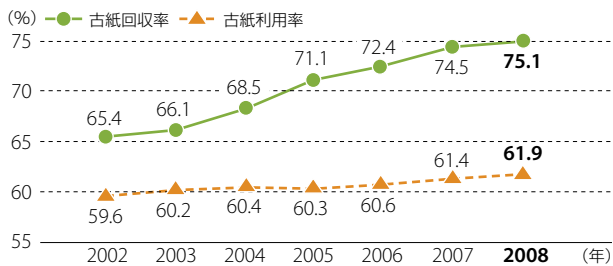
近年、古紙の回収は、ごみ減量を目的とする行政施策としてのみならず、資源の再利用策としても位置づけられ、その重要性は年を追うごとに増えています。日本の製紙業にとって、古紙は原材料の6割以上を占める不可欠な資源となっています。

こうした現状をふまえて、当社グループでは、長年にわたって古紙業界とともに築き上げてきた安定的な購入姿勢を継続し、古紙のリサイクルの出発点となる古紙の確実な調達を推進しています。また、低グレード古紙を活用する取り組みや古紙処理設備の増強を通じて、古紙利用の拡大を図っています(→P54-55)。

### ● 古紙を取り巻く現状

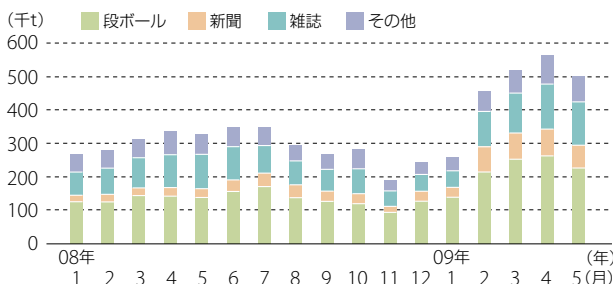
日本において、2008年の古紙回収率は75.1%、古紙利用率は61.9%と過去最高値を更新しました。しかし近年、中国で紙・板紙需要が大幅に増加するにつれ、日本の古紙輸出量も急増。古紙輸出動向により、国内の古紙の価格も影響を受ける構図となっています。

#### 日本国内での古紙回収率・利用率の推移



出典:古紙再生促進センター

#### 日本からの古紙輸出数量推移



出典:財務省通関統計

### ● 本社での一元管理による全工場の需給対応

2008年の当社グループの古紙消費量は、国内紙パルプ産業全体の約20%にあたる年間約370万トンにのぼりました。つまり、1日当たり約1万トンの古紙原料を使用※しているということであり、その確保が紙・パルプ製品の安定供給には不可欠といえます。

しかし古紙は、読み終えた新聞・雑誌や使用済みの段ボールといった「発生物」であり、供給量を調整できる「目的生産物」ではありません。したがって、安定的に古紙を利用していくためには、高い精度で需給バランスを把握しながら、必要な量を効率よく集めることが重要です。

当社グループでは、各工場での生産に必要な古紙の需給状況を全国6拠点で把握し、その動向を日本製紙(株)本社で一元管理することで、グループ全体のバランスをにらみながら各工場への安定供給に努めています。

※ 日本製紙グループの古紙利用量および古紙利用率の推移については、P55をご参照ください

### ● 安定調達を支える高い在庫能力

大量の古紙を安定的に調達するためには、発生量に振れが生じた場合でも調整弁となる在庫スペースの確保が欠かせません。当社グループでは、月間使用量の約80%の在庫スペースを確保しており、発生量の変動に対して、さらに強靱な需給安定体制の構築を進めています。



古紙ストックヤード(日本製紙(株)八代工場)

# 海外植林事業の推進

「Tree Farm構想」のもと、自然環境や生態系、地域社会に配慮しながら再生可能な木質資源を自ら育てています

## 「Tree Farm構想」の概要と進捗状況

「2015年までに20万ヘクタールの海外植林地を造成」することを目標に、植林地面積のさらなる拡大を目指します

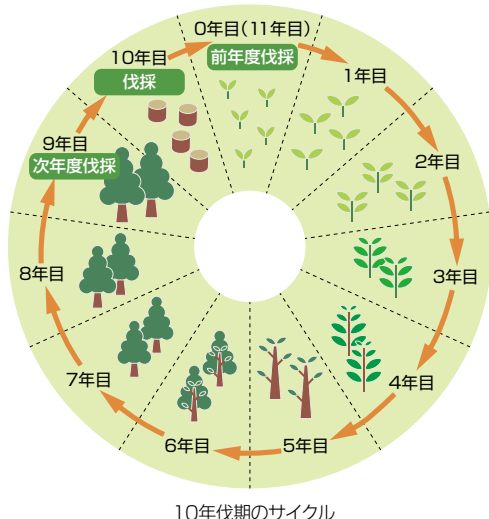
日本製紙グループでは、グループ環境憲章(→P40)に基づいて、生物多様性に配慮しながら国内外で森林の保護・育成に取り組んでおり、海外植林事業「Tree Farm構想」の中でもこの方針は貫かれています。

「Tree Farm構想」とは、木を育てて毎年の生長量分のみを収穫・活用し、それを繰り返すことによって持続可能な原料調達を実現するためのプロジェクトです。「2008年までに10万ヘクタールの植林地を造成する」という目標を掲げて1992年にチリでスタートし、その後オーストラリア、南アフリカで植林を進め、この目標を計画よりも2年早く達成しました。

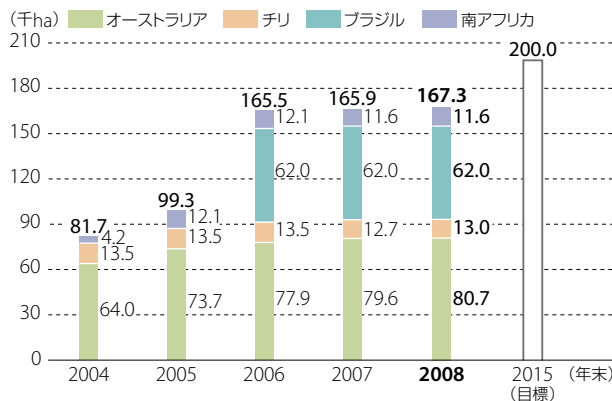
現在、「2015年までに20万ヘクタール以上の植林地を造成する」という新たな目標を掲げています。2006年末にブラジルのAMCEL社(→P82-83)をグループに迎えたことによって、目標達成へ向けて着実に歩みを進めています。

### 植林のサイクル

毎年計画的に植栽し、大きく生長した後に伐採して利用します。伐採後は、再植林や、切り株から生える芽を育てる萌芽更新と呼ばれる方法で森を再生します。このサイクルを繰り返すことで永続的に森の恵みを活用することができます。このような循環型森林経営を通じて、広葉樹チップ資源を自ら育成していきます。



### 海外の国別植林地面積



### 地域生態系に配慮した植林事業

日本製紙グループは植林事業において、草地、農場・牧場の跡地や植林木の伐採跡地を植栽地として利用しています。またユーカリ・グロビュラスを中心に、各地の気候と製紙原料に適した樹種を選んで植栽しています。

ユーカリは早生樹と呼ばれる生長の早い樹種で、その植林には地力や水源機能の低下、地域生態系への影響などが懸念されることもあります。そうした事態を引き起こさないよう、施肥のほか、水脈や水路付近には植栽せずに原生植生を残すなど、適切な処置を講じています(写真参照)。2006年に日本製紙グループに加わったブラジルAMCEL社では、所有地の半分以上を保護区に設定しているほか、土壌浸食対策、水質モニタリング、大学や研究機関との共同調査によって自然植生や野生動物の保護に取り組んでいます。



水辺林を残した植林。青色部が水辺林

## 自社林での森林認証取得

### 全ての自社林で森林認証を取得しました

日本製紙グループでは、グループ環境憲章(→P40)の「グリーンアクションプラン2010」で「2008年までに国内外全ての自社林において森林認証を取得する」ことを目標に掲げていました。

2007年度に日本国内の全ての自社林で森林認証を取得(→P72)、続いて2008年12月に、2006年末にグループに加わったブラジルAMCEL社がFSCの森林認証を取得し、海外の全ての自社林で森林認証の取得を完了しました。

目標達成後も取得した森林認証を維持することにより、環境と社会に配慮した森林管理を継続していきます。

## 生物多様性の保全

### 森林認証規格に基づいた管理を通じて健全な森林環境の保全に努めています

森林認証は、持続可能な森林経営を第三者機関が客観的に評価する制度で、生物多様性の保全も重要な審査項目となっています。日本製紙グループでは、植林地での森林認証の取得とその維持を通して、生物多様性の保全に貢献していきます。

例えば、チリで植林事業を営んでいるVolterra社では、植林地付近の水域における生息微生物カウントによる水質検査(→P81)を実施するなど、地域と密着しながら自然環境の保全に努めています。

## 海外植林事業の森林認証取得状況

海外植林プロジェクト(事業会社別)	システム認証(ISO14001)	パフォーマンス認証
オーストラリア WAPRES/RTA	取得完了(2003年4月)	AFS取得完了(2004年9月)
オーストラリア VTP/VIZ/YAA/JAF MATE/KTA	取得完了(2003年11月)	AFS取得完了(2005年5月)
オーストラリア PTP	取得完了(2005年2月)	AFS取得完了(2006年6月)
オーストラリア BTP/AAP/ECOT	取得完了(2005年3月)	AFS取得完了(2006年4月)
オーストラリア SEFE	取得完了(2004年8月)	AFS取得完了(2006年10月)
チリ VOLTERRA	取得完了(2003年11月)	CERTFORCHILE取得完了(2007年12月)
南アフリカ Forestco	取得完了(2002年7月)	FSC取得完了(2003年4月)
ブラジル AMCEL	取得完了(2003年10月)	FSC取得完了(2008年12月)

## 代表的な森林認証制度とその概要

森林認証とは、持続可能な経営がなされている森林を第三者機関が認証する制度です。パフォーマンス認証では林産物に、認証林から産出された製品である旨を表示することで選別的購入を促し、健全かつ持続的な森林経営を支援していくことを目的としています。

認証制度名[属性]	内容・特徴
システム認証	環境マネジメントの体制・仕組みを認証するもの
ISO14001 [国際標準規格]	環境負荷を低減し、その継続的改善を図るためのシステム(体制・仕組み)が整備されている組織を認証する
パフォーマンス認証	森林そのものの質・現状を評価するもの
FSC (Forest Stewardship Council) [全世界をカバーする森林認証制度]	非営利の国際会員制組織である、認証機関FSCが策定した10原則と基準に準拠した森林を認証する。CoC認証制度を採り入れている
PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification) [各国森林認証制度の相互承認を推進]	政府間プロセスなどの基準・指標に基づく各国独自の森林認証制度の互換性・同等性を保証する相互承認の仕組みとして発足。欧州各国から始まって、世界34カ国の森林認証制度が参加している。FSCと同様にCoC認証も実施している
	PEFC相互認証の代表的な認証制度
	SFI (Sustainable Forest Initiative): 北米(アメリカ・カナダ)
	CSA (CSA International): カナダ
	FFCS (Finnish Forest Certification Council): フィンランド
	AFS (Australian Forestry Standard): オーストラリア
	CERTFORCHILE: チリ
SGEC (『緑の循環』認証会議) [日本独自の森林認証制度]	豊かな自然環境と持続的な木材生産を両立する森林管理について保証する。日本独自の自然環境・社会慣習・文化を尊重した7基準35指標に基づいて審査される。CoC認証も実施している

# 国内社有林の保護・育成

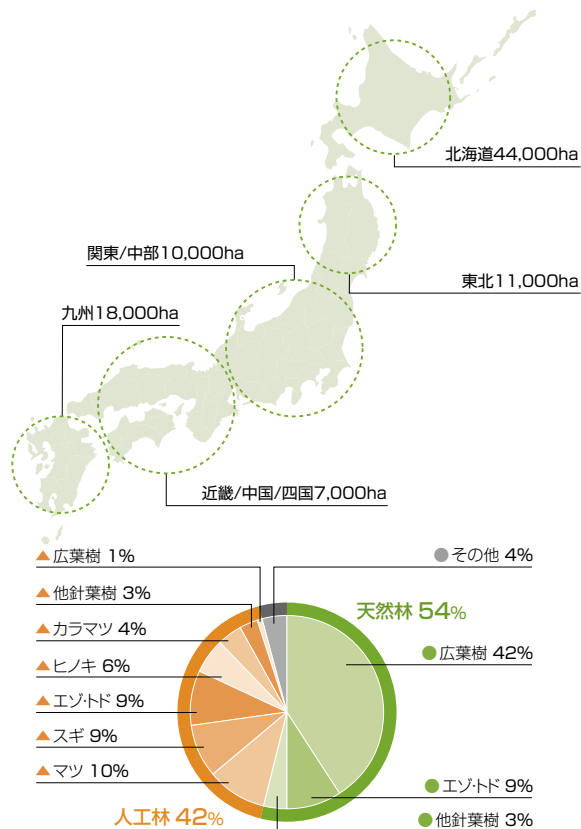
森林の健全な生育を促すために、全国各地の自社林で地域の特性に応じた森林管理を続けています

## 国内社有林に関する取り組み

総面積9万ヘクタールに及ぶ自社林で適切な森林経営を実践しています

日本製紙(株)は、国内に総面積約9万ヘクタールの自社林を保有しており、民間では全国第2位の森林所有者です。社有林所在地は北海道から九州まで大きく6地域にわたり、各地域で特色を生かした森林経営を実践しています。

### 日本製紙(株)の国内社有林分布と樹種別構成比



## ● 国内全社有林で森林認証を取得

2007年10月、日本製紙(株)では、国内の全ての社有林で森林認証の取得を完了しました。

取得したSGEC森林認証(→P71の表参照)は日本独自の森林認証制度で、日本の風土に適した形で水源涵養や生物多様性といった森林の多面的機能を維持し、持続的な森林経営が行われているかを審査します。日本製紙(株)の社有林は、生物多様性に配慮しながら各地の自然環境に適した森林施業を行ってきたことが評価されました。今後もこの承認基準を遵守しながら、持続可能な森林経営を実施していきます。

### 国内自社林での森林認証取得状況

国内社有林(地域別)	SGEC認証
北海道	2005年12月取得完了
東北	2007年10月取得完了
関東・中部	2007年10月取得完了 (静岡県北山社有林のみ2003年12月に取得済)
近畿・中国・四国	2006年12月取得完了
九州	2005年3月取得完了

## ● 生物多様性の保全

国内社有林の約20%(18,000ヘクタール)を、木材生産目的の伐採を禁止して地域の生態系や水源涵養などの環境機能を保全する環境林分に設定しています。環境林分



日光白根山(群馬県 菅沼社有林)

の中には、阿寒や日光など国立公園に指定されている森林もあり、多くの生物の営みの場所となっています。

### 国内外社有林の生物多様性に関するデータ

IUCN カテゴリー※	国内			環境林分割合 (%)	海外 該当全面積 (千ha)
	該当全面積(千ha)		環境林分		
	経営林分	環境林分			
Ia	0	0	0	—	0
Ib	0	0	0	—	0
II	5.1	0.6	4.5	88%	0
III	0	0	0	—	0
IV	0	0	0	—	0
V	3.2	2.5	0.7	22%	0
VI	0	0	0	—	0
非該当	81.8	68.6	13.2	16%	167.3
合計	90.1	71.7	18.4	20%	167.3

#### ※ IUCNカテゴリー

- Ia/Ib 厳正保護地域/原生自然地域(学術研究若しくは原生自然の保護を主目的として管理される保護地域)
- II 国立公園(生態系の保護とレクリエーションを主目的として管理される地域)
- III 天然記念物(特別な自然現象の保護を主目的として管理される地域)
- IV 種と生息地管理地域(管理を加えることによる保全を主目的として管理される地域)
- V 景観保護地域(景観の保護とレクリエーションを主目的として管理される地域)
- VI 資源保護地域(自然の生態系の持続可能利用を主目的として管理される地域)

WEB IUCN(国際自然保護連合)日本委員会ウェブサイト  
<http://www.iucn.jp/>



## ● 国内社有林の整備

日本製紙(株)では、国内社有林の維持・管理に年間約6億円を費やしています。国産材価格が低迷する中で、採算は取れていないのが実情ですが、森の恵みである木材を利用することで存続・発展してきた企業として、森林の多面的な機能を十分に発揮できる、バランスの取れた持続可能な森林経営に努めています。

社有林の維持・管理にあたっては「経営林分」と「環境林分」に区分して保護する林分を明確にしています。また、地域によって多様な森林を形成している各社有林で、地域特性や周辺環境に配慮した適切な経営を推進しています。例えば、気象条件が厳しく生長量の少ない北海道では、原則として皆伐は行わず、択伐・間伐による管理を実施。一方で、生長力の旺盛な九州では皆伐を実施しますが、伐採地が連続しないよう保護樹帯を設けています。また、社有林から生産した木材を建築用材や製紙原料に有効に活用しながら、適切な方法で森林を再生・循環させています。

このほか、下刈り・除伐・枝払い・保育間伐など森林の健全な生育に必要な保育作業を実施し、社有林を育成しています。



間伐作業(静岡県北山社有林)



北山社有林で生産された木材を使用した「SGEC森林認証の家」

## ● 国産材の利用促進

日本では戦後、積極的にスギ・ヒノキなどの造林が行われてきましたが、現在、それら森林資源を健全に育成するために間伐などの手入れの必要性が高まっています。しかし、木材価格の低迷から林業が生業として成り立たず、林業への意欲減退から適切な手入れがされなくなった森林では荒廃が懸念されています。

日本製紙グループは、健全な森林を育成するために、間伐材を含めた国産材の利用促進に取り組んでいます。国産材使用比率を高める製紙技術の向上に努めるなど独自の取り組みに加え、林野庁と連携して間伐材利用促進モデル事業<sup>※1</sup>に取り組んでいきます。これらを通じて、2010年度までに日本製紙グループにおける国産材使用比率を30%<sup>※2</sup>まで高めることを目標としています。

※1 2008年: 宮城・福島、2009年: 宮城・福島・島根・熊本

※2 国内紙パルプ用原料の総量に占める国産材の比率

## 経済活動と環境保全活動の両立を目指して

木は、石油や石炭などの枯渇性資源とは異なり、生長させて何度も再生させることができるという大きな利点を持つ資源です。古くから生活のさまざまな場面で用いられてきたこの森林資源を有効活用することは、循環型社会を形成する上でたいへん重要です。

さらに、森林は水源涵養や生物多様性の保全、樹木の光合成によるCO<sub>2</sub>の吸収固定を通じた地球温暖化防止など「多面的機能」と言われるさまざまな恩恵を私たちに与えてくれます。したがって森林資源を有効活用するにあたっては、こうした多面的機能を維持しながら、持続可能な方法をとっていく必要があります。

以上をふまえて、日本製紙グループでは、国内外全ての自社林で森林認証を取得し、また国内社有林の20%を環境林分として指定するなど、森林の多面的機能を維持する持続的な森林経営に取り組んでいます。今後も森林がもたらす恩恵をきちんと理解し、経済活動と環境保全活動の両立を目指した活動を続けていきます。

# 植林地の概況——オーストラリア

オーストラリアの厳格な森林管理規則・協定に則って、各地で健全かつ地域社会に根ざした植林プロジェクトを展開しています

## 原産地の概況

世界有数の森林資源国で、適切な森林の利用と植林木資源の拡充を進めています

オーストラリアは、天然林と植林木を活用して木材産業を高度に発達させている森林資源国です。また、世界最大の製紙原料用チップ輸出国でもあり、製紙原料用ユーカリを中心に植林事業へ活発な投資がなされています。

日本製紙グループは、1970年代初頭にオーストラリアから天然広葉樹チップの輸入を開始。以来、製材廃材や間伐材を利用したパイン植林木チップ、製紙原料用ユーカリ植林木チップなどの購入へと取引を拡大してきました。

現在、日本製紙グループが海外から調達する木質原料の約5割がオーストラリアから供給されています(→P66)。

日本製紙グループは、オーストラリアの天然林保護と利

用に関わる議論(→P78)に積極的に参加する一方で、植林木資源の拡充を目指してオーストラリア各地でユーカリ植林事業を推進しています。オーストラリアにおける日本製紙グループの植林プロジェクト面積は、合計で8.1万ヘクタールに達しています(2008年末)。

## 植林事業会社の概要

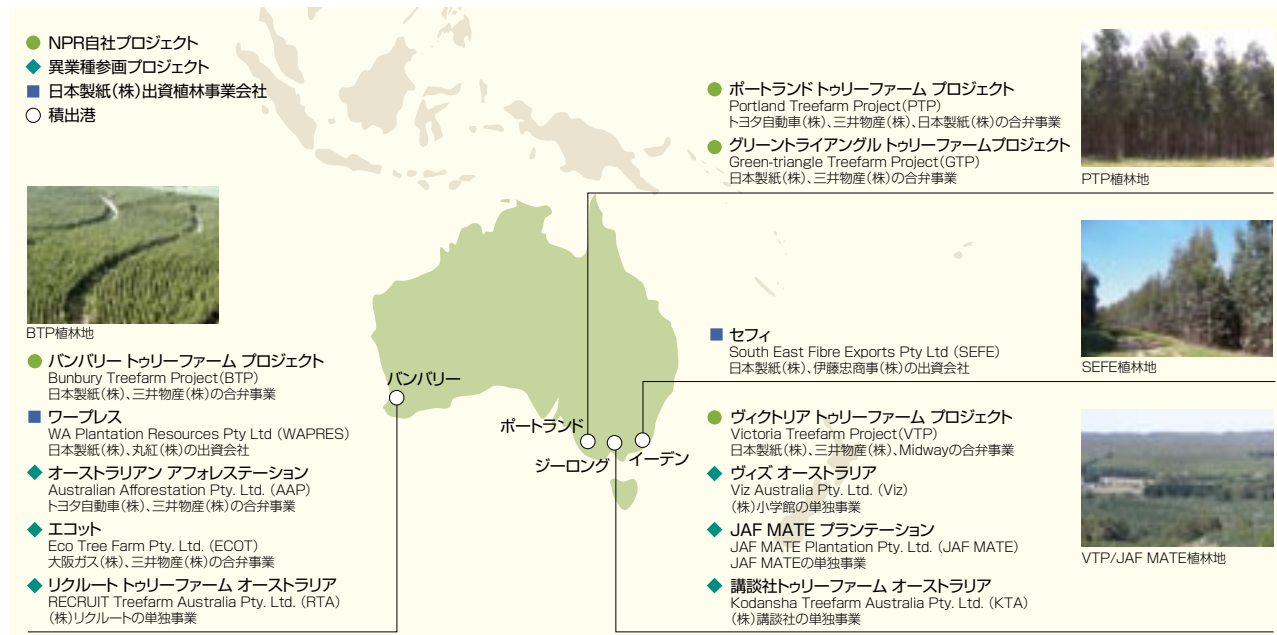
関係会社3社が植林事業を展開しています

オーストラリアでは、関連会社であるNippon Paper Resources Australia Pty Ltd(NPR)、WA Plantation Resources Pty Ltd (WAPRES)、South East Fibre Exports Pty Ltd (SEFE)の3社が、Tree Farm構想に基づいて植林事業を展開しています。各社は、木材チップの製造・販売も営んでおり、日本製紙グループへの原料供給の一翼を担っています。

## 植林事業会社

社名	会社形態	事業内容
Nippon Paper Resources Australia Pty Ltd (NPR)	日本製紙(株)の単独出資会社	4つの自社プロジェクトの経営管理、および異業種他社から「Tree Farm構想」に参画いただいている植林プロジェクトの技術支援・作業請負
WA Plantation Resources Pty Ltd (WAPRES)	日本製紙(株)と丸紅(株)の共同出資会社	苗生産・販売、植林・チップ輸出
South East Fibre Exports Pty Ltd (SEFE)	日本製紙(株)と伊藤忠商事(株)の共同出資会社	植林・チップ輸出

## オーストラリアにおける植林事業と積出港



## 地域社会との共存共栄へ向けた取り組み

### 各地の植林プロジェクトで、地域との良好な関係づくりに取り組んでいます

#### ● 自然環境・生態系保全への配慮

##### 薬品使用量削減への取り組み(BTP)

BTPは、薬品使用量の削減に向けて、より効果的かつ環境負荷の低い素材への代替を推進し、これまで除草補助剤として使用していた化学品を植物油へ変更しました。

また、植え替え時に一般的に使用している残留性除草剤についても、使用削減のために2007年以降の植え替え地で散布を中止し、雑草による被圧状況をモニターしています。



除草剤使用を中止後、苗の根の張り具合をモニタリング

##### アグロフォレストリートライアル(BTP)

BTPでは、持続可能な植林事業を目指す取り組みのひとつとして、樹木と他の農作物や家畜を同じ土地で同時に栽培・育成するアグロフォレストリー(Agroforestry)と呼ばれる農法を導入しています。

2005年末に植林地内で羊の放牧を開始し(2009年7月末現在、650頭を放牧)、その翌年から羊毛や食肉用羊を出荷しています。

羊が雑草を食べることで、植林地での除草剤の使用を抑制できる上、森林火災のリスクも低減できます。また、羊の排泄物が肥料となることから、化学肥料の使用量削減にもつながります。



植林地での放牧

この取り組みは今後も継続し、地域社会や環境との共存を図っていきます。

##### Blackwood Riverの水質調査(WAPRES)

WAPRES社では、西オーストラリア南西部を流れるBlackwood Riverの水質調査を長年にわたって自主的に継続しています。また、地元の小・中学校に対して、この水質調査活動を環境教育のプログラムとして提供しています。こうした取り組みとその継続実績を評価され、2003年と2004年に当時の連邦政府ハワード首相から連邦首相最優秀賞を受けました。



水質調査をする生徒たち

##### 森林認証への取り組み

SEFE社では、2006年10月に自社の植林地で森林認証AFS(→P71)を取得しました。同社の全原木調達量の90%以上を供給するニューサウスウェールズ州・ビクトリア州の両州有林も、それぞれ2006年12月、2007年2月にAFSを取得して、同規格に準拠しながら伐採作業や林地保全作業にあたっています。さらに、SEFE社では、両州有林から調達した原木のチップ加工・流通工程で、AFSのCoC認証(→P68)を取得しています。

日本製紙グループでは、オーストラリア内の全ての自社植林地においてAFS森林認証の取得を完了しました(→P71)。今後も認証を維持しながら持続可能な森林経営を続けていきます。



森林認証審査

## 植林地の概況——オーストラリア

### ● 従業員の人権・労働安全衛生への配慮

SEFE社では、安全で衛生的な労働環境を維持するために、管理職と従業員で構成される労働環境における安全・衛生委員会、管理職安全委員会などを設置して、従業員の意識啓発に注力。併せて、マネジメントの強化を図る一環として内部監査体制を強化し、定期的に監査を実施しています。

WAPRES社では、労働安全衛生マネジメントの強化策として、労働安全衛生に関するオーストラリアの国内規格であるAS4801を2008年11月に取得しました。また、安全衛生および供給する原料の品質確保に関する啓発ビデオを製作し、従業員の社内研修に使用しています。ビデオでは、苗生産から船積みまでに関わる全作業での安全面などの留意点を説明。併せて日本製紙(株)での抄造過程も紹介することで、グループのサプライチェーンの一翼を担っているという誇りと自覚を促しています。

また他の事業会社も、人権・安全衛生に配慮して従業員と良好な関係を築いています。

### ● 雇用機会の提供、経済・産業振興への配慮

各事業会社では、それぞれ地域産業振興に寄与すべく活動しています。特にSEFE社は、ニューサウスウェールズ州ベガ郡随一の企業として、地域に多くの雇用機会を提供しています。同社従業員が約80人、直接関係する州有林関係者や伐採・輸送業者、製材工場などが合計で約400人。これに各種小売業者や、建設・工事をはじめとする下請け業者など約300人が加わります。

2008年には、今まで間伐をせず放置されていたり、間伐しても林地に切り捨てられていたラジアータパインを原料としてチップ生産を開始しました。これによって資源の有効活用に加え、さらに多くの雇用を創出することになります。

また、オーストラリア南西部に位置するBTPにおいても、植林やチップ加工、輸出事業運営にあたり、関連請負業者を含めてその多くを地元から雇用しており、地方の雇用創出に寄与しています。

このように各事業会社では地域に与える影響の大きさをふまえて、地域の方々や行政、地域団体などとの良好な関係を維持するよう努めています。

### WAPRES社 最優秀苗畑受賞

WAPRES社は植林事業のみならず、ユーカリ苗の生産・販売事業も行っています。その苗畑事業において、西オーストラリア州最優秀賞を2004年から2008年まで5年連続で受賞しています。

この賞は、苗畑・園芸産業団体NGIA (Nursery & Garden Industry Australia)が毎年主催し、苗畑・園芸の各分野で著しい功績が認められた個人・企業などを表彰するものです。選考は、NGIAから派遣された調査官により、事業計画と実績、環境対策、品質管理、記録管理、従業員管理などあらゆる面から事業管理を査定されます。

2007年には各州代表7社の中から最優秀賞に選ばれ、中規模クラスの苗畑事業者として全豪ナンバーワンと評価されました。



WAPRES社の苗畑



受賞記念の盾

### ● 地域住民、文化・伝統への配慮

#### 羊農家に放牧地を提供(PTP、VTP)

近年の少雨に苦しむ植林地近隣の羊農家に、植林地を放牧地として無償で提供しています。植林地内の草や溜め池の水を羊の餌や飲み水に利用してもらうことで、近隣農家の手助けとなっています。また、PTPとVTPにとっても、羊が雑草を食べることで、防火帯を整備するための除草剤使用量を削減できるという効果が期待できます。

#### 植林事業のフロー



地拵え



苗畑

### 先住民への配慮

オーストラリアでは、先住民(アボリジニ)が古くから固有の伝統・文化を育んできています。植林にあたってはAFSの基準に従って先住民遺跡・文化的遺産などの有無を確認しています。天然性の州有林・私有林を伐採する際にも、それぞれ該当するAFS・RFA(→P71、P78)などに準拠し、必要な場合には現地住民に伐採の是非などを確認しています。

### 地域観光産業への協力

SEFE社では、地域の収入源のひとつである観光業に協力して、ニューサウスウェールズ州有林・林業協会などと共同で、イーデン市内に林業関係のアンテナショップを開店するとともに、学校の休暇期間中に州有林とSEFE工場見学を合わせたバスツアーを企画・運営しています。



イーデン港船積み設備と湾内観光船

また同社の工場・船積み設備は、イーデン港を拠点とする湾内観光船のアトラクションのひとつとして利用されています。

### 地域への寄付・支援活動

各事業体はそれぞれ、地域のスポーツチーム、小学校などに毎年寄付をし、その活動を支援しています。また、伐採作業オペレーター養成プログラムへの支援や、林業専攻の



慰霊碑の除幕式

学生を対象に奨学金制度を実施するなど、地域に根ざした活動を行っています。

2008年6月にSEFE社のあるイーデン村内の公園に、林業殉職者慰霊碑が建立される際、同社はその建立費の一部を寄付しました。

### 山火事への対応

2009年2月にビクトリア州で発生し甚大な被害を与えた山火事の被災者に対し、日本製紙グループでは関連各社合計で約41,000豪ドルを寄付しました。

PTPでは2009年7月に、林地内に設置している消火用貯水タンクの一部を植林地所在地域の消火活動に役立てるために地元消防団に寄付しました。この貯水タンクは、消火用のほかに除草剤散布時の攪拌用に使っていましたが、その使用機会は限られていたことから、貯水設備を必要としている地元消防団にタンクを無償提供することで、設備の有効利用と社会貢献を図ることができました。

WAPRES社では、植林会社間の火災時協力体制の構築を目的として、BTP、Timbercorp、ITC、GSLなどの連絡網を整備しました。また、現場での火災訓練も各地で実施しました。



植林地内の貯水タンク



消防団からの感謝状



## 植林地の概況——オーストラリア

### タスマニアからの木質原料調達について

近年、地球環境問題のひとつとして森林の減少が指摘されています。それに関連して、オーストラリアのタスマニアにおける森林資源の利用と保護について、オーストラリア連邦政府およびタスマニア州政府と一部環境NGOとの間で、長年にわたって活発な議論が続けられてきました。

タスマニアから原料を調達している日本製紙(株)に対しても、環境NGOや消費者団体、お客さまなどから、さまざまなお問い合わせが寄せられていますが、日本製紙(株)は多様なステークホルダーの方々に対し、日本製紙グループの原料調達に関する姿勢をわかりやすくお伝えする努力を続けています。2008年5月には当社ほか国内製紙会社、タスマニア州政府、環境NGOの3者による会談が実現し、タスマニアの森林問題についてお互いの理解を深めることができました。

日本製紙グループは、2005年に「原材料調達に関する理念と基本方針」を制定するにあたっては、多くのステークホルダーから幅広くご意見をいただき、それらに基づいて原案を修正しています。2008年にはタスマニアの森林資源について現地関係者と意見交換するなど、ステークホルダーとの対話を重視しており、今後も対話を繰り返しながら森林資源の利用と保護に関わる問題に真摯に取り組んでいきます。

タスマニアの森林資源の利用については、原材料調達に関する理念に掲げる「環境と社会への配慮」に基づき、日本製紙グループは同地域の森林経営に関する基本情報の把握に努めてきました。オーストラリア駐在員を通じた日常的な情報収集に加えて、政策変更や新法制定といった節目には、オーストラリア連邦政府およびタスマニア州政府などから当社宛てに親書をいただくことで現地政府の考えを確認しています。

タスマニアでは1997年に州政府とオーストラリア連邦政府との間で締結されたRegional Forest Agreement



オーストラリアの森林施業。植林地とリグロース林を区分した上で施業を行っています

(RFA)<sup>※</sup>に基づいた伐採事業が行われています。また、州政府と連邦政府は、この協定を補強するTasmanian Community Forest Agreement(TCFA)を2005年5月に締結して、一部住民からの要望に応える形でオールドグロス林をはじめとする同地域の森林の保護をいっそう強化しています。さらに、連邦政府は、2007年8月に発行したパンフレット「オーストラリア:持続可能な森林管理」の中でも、民主的手続きを経た法規制に基づいた森林管理を行っていることを明確に記しています。

また、タスマニア産チップの原料には、オーストラリアの森林認証制度であるAustralian Forestry Standard(AFS)を取得した州有林やチップサプライヤーの自社林材、製材廃材が利用されています。

以上のことから、日本製紙グループは、タスマニアでは合法的かつ持続可能な森林経営が適正に行われており、これは当社の原材料調達方針と相反するものではないと判断しています。

#### ※ Regional Forest Agreement(RFA)

環境保護と自然利用の調和を目指して締結された森林協定。連邦政府、州政府、現地関係者(林業と観光業を含む産業界、科学者、環境団体)とが科学的な根拠に基づいて2年間にわたって協議し、民主的な手続きを経て法制度化されました



伐採後の種子採取。この種子を利用して次世代の森林を育成します



伐採後の火入れ跡。ユーカリは火入れによって更新が促進されます



伐採後約3年経過した林地。次世代の更新が行われています

# 植林地の概況——南アフリカ

サプライヤーと長年にわたる信頼関係を構築、  
植林事業会社は地域経済の発展に積極的に協力しています

## 原産地の概況

長い歴史を持つ植林先進国から、  
植林木由来の木材チップを  
継続的に調達しています

南アフリカは、世界でも有数の植林先進国です。17世紀後半にパインの植林が開始され、19世紀半ばからは、政府の奨励もあって、製材用・坑木用のユーカリ、薪炭用・タンニン抽出用のアカシアといった広葉樹の植林が急速に進展。これら植林木の用途は、第二次大戦後にパルプ用へと広がり、現在では南アフリカ全体で生産される原木の約3分の2をパルプ用材が占めています。

日本製紙グループは、1975年から30年以上にわたって、同国から継続的にチップを輸入しています。

## 植林事業会社の概要

安定的な供給元として  
サプライチェーンの一翼を担っています

日本製紙(株)は、BayFibre社※が経営する植林会社 Forest Resources Ltd (Forestco)に出資しています。Forestco社とBayFibre社は1.2万ヘクタール(2008年末実績)の植林地を運営しており、1997年から日本製紙グループ向けに木材チップの輸出を開始、現在も安定的な供給元となっています。

また、同社では、日本製紙(株)の海外植林事業会社の中では最も早い段階で森林認証FSC(→P71)を取得、健全な森林経営を行っています。

### ※ BayFibre

南アフリカのチップ生産・船積を行う協同組合BayFibre Central Timber Cooperative Ltd.。南アフリカにおけるチップ輸出の大手で、同社の生産するチップの大半を日本製紙グループで購入しています

## 植林事業会社

社名	会社形態
Forest Resources Ltd (Forestco)	日本製紙(株)と住友商事(株)とBayFibreの共同出資会社



世界最大級(年間最大輸出量480万ADトン、2005年実績)の積出港リチャーズベイ

## 南アフリカにおける植林事業と積出港



## 地域社会との共存共栄へ向けた取り組み

地域の経済発展などに積極的に協力しています

### ● 雇用機会の提供、経済・産業振興への貢献

南アフリカでは、農村部の経済発展が政府にとって重要なテーマのひとつとなっており、林業の果たす役割が期待されています。Forestco社の事業地が農村部ということもあり、地域の発展・振興に積極的に協力しています。住民



地域の作業請負員

に雇用機会を提供しているほか、地域住民が経済的自立を目指して設立した作業請負会社を優先的に活用しています。

### ● 地域住民への配慮、社会貢献

地域住民に、間伐材の一部を薪として提供したり、貯水タンクを設置して飲料水を供給したりしているほか、所有地の一部を学校用地などに無償提供しています。



地域住民に貸与している土地

# 植林地の概況——チリ

一定の森林規模を保ちながら木質資源を利用していく植林サイクルを確立、地域社会や従業員にも配慮した事業運営に努めています

## 原産地の概況

林産業の盛んな国土中央部で早くからユーカリ植林を続けています

チリは、15の州からなる南北に細長い国です。国土の中央部に位置する第Ⅵ州から第Ⅹ州では、20世紀中頃からラジアータパイン・ユーカリの植林事業が盛んに行われています。チリ国内の植林面積は、国土面積の3%にあたる約226万ヘクタール(2007年末現在)。そこから得られる林産品はアジア・北米・欧州へ輸出されて、チリの経済を支える重要な役割を担っています。

日本製紙グループでは「Tree Farm構想」(→P70)に基づいた最初のプロジェクトとして、チリで植林事業を展開しています。

## チリにおける植林事業と積出港



## 植林事業会社の概要

持続可能な植林サイクルを構築しています

日本製紙(株)は、現地法人Volterra S.A.を通じて1992年から植林事業を展開しています。

Volterra社は、第Ⅷ州から第Ⅸ州に約18.9千ヘクタールの土地を所有しています。チリの森林法に則って水源林や天然林を保護しながら、放牧跡地や灌木林などの未利用地を活かして造成した植林地面積は約12.9千ヘクタール(2008年末現在)です。パルプ適性の高いユーカリ・グロビュラスの植林を進め、Tree Farmプロジェクトの中で最も早く、2003年から日本製紙(株)向けにチップを輸出しています。なお、伐採後の土地では、すでに2度めの収穫に向けた造林作業を行い、持続可能な森林経営を進めています。(→P70「植林のサイクル」参照)

また、2007年12月には森林認証CERTFORCHILE(→P71)を取得しました。

## 植林事業会社

社名	会社形態
Volterra S.A.	日本製紙(株)と住友商事(株)と(株)商船三井との共同出資会社

## 木質原料利用と森林再生





## 地域社会との共存共栄へ向けた取り組み

### ● 自然環境・生態系保全への配慮

2006年に、Volterra社では自社林面積の約26%を占めている保護林の現状調査を実施。その結果に基づいて保護帯のうち3カ所を保護価値の高い自然林として指定し、保護プログラムを作成して管理しています。また、原生動植物の保護および水源涵養に関するパンフレットを作成して従業員・請負業者への教育を行っています。

植林地付近の水域では、生息微生物カウントによる水質検査を実施しています。この水質検査に地元の児童・生徒に参加してもらうプログラムも作成しています。



水質調査

### ● 作業現場での労働安全の確保

従業員の安全を確保するために、労使で構成する安全委員会を設置しています。この委員会では、月例会議を通じて、安全に関わる実務の改善と従業員の意識向上を図っています。

また、間接雇用労働者の安全管理を事業主に義務付けた新請負業者法(2007年1月発効)に基づいて、Volterra社では作業現場の安全管理体制を強化しています。専任の労働安全管理専門員による全請負業者の労働災害データの管理システムの整備、現場巡視を実施しています。また、安全管理に関するマニュアルを作成し、現場作業における応急処置、山火事対策、防衛運転などの講習会も実施しています。



作業現場での安全講習会

### ● 地域の伝統・文化の尊重

Volterra社が事業を展開している地域は、インディオ系住民が多く暮らしています。その文化や習慣、伝統への理解を深める目的で、Volterra社では経営幹部、全従業員および請負業者を対象として、インディオ系集落のリーダーによる講習会を実施しました。

また、同社ではインディオ系住民も差別なく雇用しているほか、請負業者にも指導しています。



インディオ村落長宅訪問

### ● 地域とのコミュニケーション体制を確立

Volterra社では、地域の方々とのコミュニケーション窓口を務める専任担当者を置いて、一貫性のある対応を心がけています。また、全従業員が、地域の方々から受ける要望や各種問い合わせなどを適切に管理職スタッフに伝えられるよう、「ステークホルダーとのコミュニケーションマニュアル」を作成・配布しています。



地域の小学校での環境教育

### ● 農家への苗木贈与プログラムへの参加

林業協会(CORMA)と企業の提携による地域貢献プログラムに参加しています。これは、土壌浸食などで疲弊した土地5千ヘクタールの回復と、農村地区の収入源の確保、技術供与を目的として、5年間で5百万本のパインとユーカリの苗を農家に贈与するというもので、Volterra社は2005年から毎年ユーカリ苗を寄付しており、2009年は1万2千本を提供しました。

# 植林地の概況——ブラジル

植林からチップ輸出までを手がけるAMCEL社をグループに加えて  
ブラジルでの植林事業を開始しました

## 原産地の概況

経済発展を続ける資源大国で、  
グローバルな事業展開を視野に  
活動しています

広大な国土を持つブラジルは、世界有数の森林国、林業先進国として安定した地位を確立しています。ブラジル経済は堅調に成長しており、植林事業を営む上でのインフラ整備も進んでいます。

日本製紙グループは、2006年末に植林からチップ生産・輸出までの一貫事業を行っているAMCEL社を買収しました。

ブラジルは、地理的にもヨーロッパ向けビジネスに大きな潜在可能性を有しており、AMCEL社はグローバルな資源戦略を推進していく上で重要な拠点となります。

## ブラジルにおける植林事業と積出港



## 植林事業会社の概要

広大な植林地を所有、さらに拡大していきます

AMCEL社は、1976年に設立され、アマパ州内に約31万ヘクタールもの広大な土地を所有しています。このうち保護林として確保している約18万ヘクタールを除いた約13万ヘクタールは植林可能地で、2008年末の植林済面積はユーカリ約5.3千ヘクタール、パイン約4千ヘクタールです。2008年からは、日本製紙グループの環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」で掲げた「2015年までに20万ヘクタール以上の植林地を造成する」という目標の達成を視野に、毎年1万ヘクタールのペースで植林面積を拡大しています。

## 植林事業会社

社名	会社形態
AMCEL (Amapá Florestal e Celulose Ltda.) 社	日本製紙(株)と丸紅(株)の共同出資会社



苗畑



ユーカリ苗



植林地



チップ積出港(サンタナ港)と  
チップ工場

## 地域社会との共存共栄へ向けた取り組み

### 安定した雇用機会を提供するとともに、産業・経済振興に向けた地域の活動に参加しています

AMCEL社の従業員数は649人(2009年7月時点)、関係請負会社の従業員総数は約500人にのびります。また、売上高約38億円(2008年)と、地域への経済・産業振興に貢献しています。

#### ● 労働安全衛生への配慮

AMCEL社では、安全衛生専門スタッフ5人、専属医および看護師1人を雇用し、従業員の安全衛生に配慮しています。従業員および関係会社社員に対しては、年間延べ1万時間に及ぶ安全衛生教育を実施。また、従業員とその家族を対象に、安全衛生および環境保全に関する講習会を年1回開催しています。



地元の小学生への環境教育

#### ● 自然環境への配慮

植林地ではISO 14001 認証を2004年に取得しているほか、土壌浸食対策、水質モニタリング、大学や研究機関との共同調査により、自然植生や野生動物の保護に取り組んでいます。また、2008年12月にFSC認証を、2009年1月にFSC/CoC認証を取得しました。



水質モニタリング



水源地(保護区)

#### ● 地域貢献活動

##### 「Escola da Madeira(木材の学校)」への協賛

AMCEL社では、無職の人々への就業支援を目的として1999年から実施されている「Escola da Madeira(木材の学校)」(主催:SENAI ブラジル工業振興会)に100%スポンサーとして協力しています。これは、地域の求職者を対象に家具製造など木材加工技術を教える教育プログラムで、サンタナ市内や、AMCEL社の苗畑のあるタルタルガルジーニョ郡などで毎年開催しています。これまでの参加者は延べ1,000人を超えています。



「Escola da Madeira」での木材加工実習

##### 青少年の職業訓練プログラム「Project Pirralho」への協力

AMCEL社が拠点を置くアマパ州の州政府は、1997年から、経済的に貧しい青少年を対象に木材加工、車両修理、パソコンなどを教える職業訓練プログラム「Project Pirralho」を実施しています。AMCEL社は、1998年から同プログラムにスポンサーとして参加。同社の植林地出張所があるポルトグランデ郡などで、郡当局と共同でプログラムを実施・運営しています。



「Project Pirralho」での職業訓練



「Project Pirralho」参加者とAMCEL社従業員

# ステークホルダーへの責任

紙は「記録」、「伝達」、「包装」などの用途に幅広く利用されてきました。

人々の暮らしが豊かになり、産業が発達するにつれて紙の消費量が増加することから「紙は文化のバロメーター」と呼ばれ、紙は今や社会生活を送る中で欠かせないものとなっています。当社グループは、この紙を安定的に供給することで社会の発展に寄与しています。

また、日本製紙グループでは、紙および紙関連製品だけでなく、化成品や木材・建材の製造・販売など多様な事業を営んでおり、そのお客さまは法人から個人まで多岐にわたります。

そこで、各事業会社がそれぞれ製品マネジメントやお客さま対応のための体制を構築して良質でご満足いただける製品・サービスの提供に努めています。





森と紙のなかよし学校

## お客さまへの責任 ..... P 86

基本的な考え方と現状認識 .....	P 86
製品安全マネジメントの強化 .....	P 86
基本品質の確保・製品の安定供給 .....	P 87
お客さまへの対応 .....	P 87
技術・製品開発の推進 .....	P 87
日本製紙(株)の取り組み .....	P 88
日本大昭和板紙(株)の取り組み .....	P 90
日本製紙クレシア(株)の取り組み .....	P 92
日本製紙パピリア(株)の取り組み .....	P 94
日本紙パック(株)の取り組み .....	P 96
日本製紙ケミカル(株)の取り組み .....	P 98
日本製紙USAの取り組み .....	P 100
(株)パルの取り組み .....	P 102
日本製袋(株)の取り組み .....	P 103

## 従業員への責任 ..... P 104

基本的な考え方 .....	P 104
人権と雇用・労働に関する理念と基本方針 .....	P 104
人材育成 .....	P 105
多様な人材が活躍できる職場づくり .....	P 107
労働安全衛生 .....	P 110

## 地域社会への責任 ..... P 114

基本的な考え方 .....	P 114
社会貢献活動の推進体制 .....	P 114
社会貢献活動の全体像 .....	P 114
教育に関する活動 .....	P 116
環境に関する活動 .....	P 119
地域・社会との共生などに関連する活動 .....	P 120

# お客さまへの責任

社会に不可欠な紙の安定供給とともに  
お客さまの期待に応える品質や安全性を追求しています

## 基本的な考え方と現状認識

お客さまに安心・満足していただける  
製品・サービスを提供していきます

日本製紙グループは、経営ビジョン(→P24)において、目指す企業像のひとつとして「顧客に信頼される会社」を掲げています。その実現に向けて、行動憲章(→P24)に明記した「社会的に有用かつ安全な製品・サービスの開発・提供を通じて、お客さまの信頼を獲得する」の実践に努めています。

日本製紙グループの主要製品である紙は、社会に広く浸透し、私たちの生活に不可欠な素材です。その紙を安定的に供給することは、お客さまの信頼に応え、社会に役立っていくための基本的な責任であるとともに、収益を確保して多様なステークホルダーへ利益を配分していくための源泉でもあります。このことをふまえて、日本製紙グループでは原材料の調達や流通を含めたサプライチェーンの状況や、市場の需要動向を見据えた計画的な事業活動に努めています。

また、製品・サービスの品質・安全性の確保や、製品における環境への配慮なども重要な責任であると認識しています。お客さまに安心・満足していただけるようニーズに応える製品・サービスを提供します。

## 製品安全に関する理念と基本方針(2004年10月1日制定)

### 理念

私たちは、設計・製造・供給・廃棄の全ライフサイクルを通じて安全性を追求し、社会から信頼される製品・サービスを提供します。

### 基本方針

1. 安全な製品・サービスを提供し、お客さまからの継続した信頼に応えます。
2. 製品・サービスの安全を確保するために関係法規、関係基準を遵守します。
3. 製品の安全性・機能・正しい使用方法に関する的確な情報をお客さまに提供します。
4. 製品・サービスに関する安全管理体制を確立し、グループの全従業員に製品安全への意識を徹底します。

## 製品安全マネジメントの強化

製品安全マネジメント体制の構築・運用

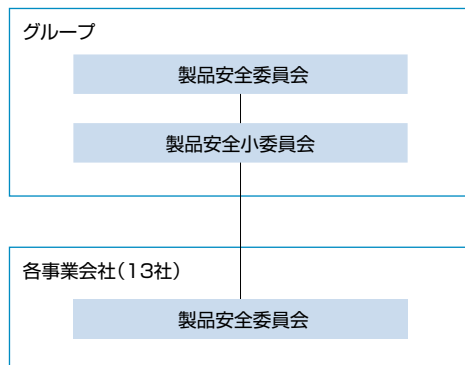
日本製紙グループでは、2004年10月に「製品安全に関する理念と基本方針」を定めています。この理念と基本方針を実践していくにあたっては、(株)日本製紙グループ本社技術研究開発管掌役員を委員長とする「日本製紙グループ製品安全委員会」とCSR本部が連携し、グループの製品安全に関わる活動を統括していきます。製品安全委員会は、日本製紙(株)の関連部門長およびグループ各社の製品安全担当部長で構成し、グループ全体の活動方針や施策などの重要事項を審議・決定します。

製品安全委員会のもとには「製品安全小委員会」を置いて、各社の活動状況を把握・管理するとともに、各社間で情報・意見を交換し、懸念事項がある場合はその対応を協議。それらをもとに製品安全委員会へ報告・答申しています。なお、グループ各社にも製品安全委員会を設置し、それぞれの製品安全活動を推進しています。

2008年度は、日本製紙グループ全体での製品安全体制の強化を重点事項に掲げて、13の事業会社\*で活動しました。

\* 日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、興陽製紙(株)、北上製紙(株)、日本製袋(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)、秋田十條化成(株)

## 製品安全マネジメント体制



## ● 品質マネジメントシステム認証取得

当社グループでは、品質マネジメントの国際規格であるISO9001の認証取得を各事業会社で進めています。2009年4月現在、27事業所で認証を取得しています。

### ISO9001の取得状況(2009年4月1日現在)

社名	工場・事業部	登録日
日本製紙(株)	勿来工場	1998/ 3/30
日本大昭和板紙(株)	秋田工場	2001/10/ 5
	足利工場	2003/12/12
	草加工場	2003/12/12
	吉永工場	2005/12/ 2
	大竹工場*	2004/ 4/ 2
日本製紙クレシア(株)	東京工場	2009/ 2/27
日本製紙パピリア(株)	原田工場	1994/ 4/14
	吹田工場	1992/ 7/24
	高知工場	1997/10/20
日本紙パック(株)	草加紙パック(株)	1998/ 5/29
	江川紙パック(株)	1996/11/22
	三木紙パック(株)	1997/ 3/31
	石岡加工(株)	1998/10/30
日本製紙ケミカル(株)	江津事業所*・ 勇弘製造所	2006/ 2/17
	岩国事業所	1999/12/24
	東松山事業所	1996/ 4/26
(株)フローリック	本社・名古屋工場・ コンクリート研究所	1999/12/28
日本製袋(株)	埼玉工場	2001/ 4/20
	旭川工場	2005/ 8/26
	前橋工場	2008/ 9/19
日本製紙総合開発(株)	緑化事業本部	2002/ 2/15
四国コカ・コーラボラダクツ(株)	小松工場	1999/ 6/ 9
国策機工(株)	勇弘事業部・ 旭川事業部・ 機械設備事業部	2003/ 2/28
日本製紙ユニテック(株)	本社4事業部	2001/ 6/ 1
南光運輸(株)		2004/ 8/31
(株)ジーエーシー		2002/ 5/25

\* 日本大昭和板紙(株)大竹工場と日本製紙ケミカル(株)江津事業所では、特定の品種に対して認証を取得しています

## ● 製品の不具合発生時の対応

日本製紙グループでは、市場に出した製品の不具合が判明した場合、グループ各社の品質保証部もしくはカスタマーサービス部が窓口となって、工場および本社の関連部署と連携して迅速・的確に対応することとしています。緊急性・重大性が高いと判断される製品不具合が発生した、または想定される場合は、各社で整備している製品安全危機管理マニュアルに従って対応します。

## 基本品質の確保・製品の安定供給

### 良質な製品・サービスの安定供給に努めています

#### ● 基本品質の確保

主要製品である紙・板紙については、化審法、PRTR法などに基づいて、原材料に含まれている化学物質を管理しています。食品容器に使用される製品については、食品衛生法に準拠して生産しています。また、紙・パルプ製品について、MSDS\*、環境負荷化学物質の不含有証明、含有化学物質の分析データなどをお客さまの要求に応じて提供しています。

#### \* MSDS

Material Safety Data Sheet(化学物質安全性データシート)

#### ● 製品の安定供給

あらゆる人々が利用する紙を安定供給していくために、日本製紙グループでは、適切な管理に基づいた持続可能な原材料調達(→P64)を推進するほか、地震などの災害発生に備えて生産拠点を全国に分散しています。その上で、実需に対応できるよう綿密に調整した生産計画に基づいて紙・パルプ製品を生産しています。また、各生産設備を計画的・定期的にメンテナンスすることで故障をできる限り防ぐとともに、突発的な故障が起きた場合は夜間でも修理・復旧できるよう監視・メンテナンス体制を整備しています。

## お客さまへの対応

### 製品・サービスの特性に応じた体制を整えて各事業会社がお客さまに対応しています

日本製紙グループは多様な事業を営んでおり、お客さまも法人から一般消費者まで多岐にわたります。それぞれのお客さまに的確に対応できるよう、事業会社ごとに製品・サービスの特性に応じた体制を整備しています。

## 技術・製品開発の推進

### ニーズに応える製品の開発に努めています

日本製紙グループは「紙あるいは紙に関連するモノづくり」を通じて事業活動を発展させてきました。お客さまに満足され、社会に求められる製品を供給することを最も基本的な使命と認識し、お客さまのニーズに応える製品開発に取り組んでいます。

## お客さまへの責任——日本製紙(株)の取り組み

お客さまに満足していただける品質とサービスを提供できるよう、品質管理体制の強化を進めます

### 事業・製品の特徴と基本的な考え方

#### 紙の安定供給と環境配慮に力を注いでいます

日本製紙(株)では、洋紙を製造し、主に新聞社・出版社や印刷会社など法人顧客に販売しています。その製品は新聞用紙・印刷情報用紙・包装用紙など多岐にわたり、2008年の生産量は国内生産の約27%を占めています。2007年と比較してほぼ同規模であり、安定した生産実績となっています。多くのお客さまに安全な製品を安定的に供給することは、お客さまから信頼を得るための最も重要な責任のひとつです。

また、環境に配慮した製品に対する関心が高まる中で、古紙パルプ配合率等の不当表示問題を深く反省し、紙製品の環境配慮については従来以上に積極的な取り組みを進めています。

### 製品に関わるマネジメント体制

#### 「品質・スピード・サービス」を柱として 全社品質体制の強化を進めています

日本製紙(株)では、全国10工場(2009年4月現在)で製品を生産しています。各工場で品質管理体制を構築し、本社技術本部内の品質保証部が全社製品の品質を統括しています。製品が多岐にわたることから、品種ごとの全社品質会議を定期的開催し、本社・工場・研究所が連携して品質向上対策などを進めています。

#### ● 製品の不具合発生時の対応

お客さまからの問い合わせや、製品の不具合発生時には、品質保証部が中心となって対応します。製品に起因する重大な事故が発生した場合は、品質保証部が関連各部門と連携しながら迅速に対処することとしています。事故および対応策に関する情報は、直ちに担当役員および社長に報告する仕組みを構築しています。また、事故情報は品質保証部から各工場や社内関連部門に発信して共有化を図っています。

### 製品安全への取り組み

#### 各種法令・基準の遵守を基本に 製品安全活動を進めています

日本製紙(株)では、1995年に製品安全委員会を設置し、製品安全全般に関する審議・管理を行っています。同委員会のもと、各工場や研究所ではISO14001規格に従って使用原材料の化学物質管理を実施するとともに、化審法やPRTR法などの法規制を遵守しています。また、カップ原紙などの食品容器用途の製品は、食品衛生法や業界自主基準に準拠して生産しています。

#### 森林認証制度PEFC、FSCの認証紙を 一貫生産できる体制を構築

日本製紙(株)では、国際的な森林認証制度※1であるPEFCのCoC認証※2を取得し、チップの調達から生産・販売まで一貫した「PEFC認証紙」の生産体制を2007年に構築しました。この体制のもと、国内メーカーでは初めてPEFC認証紙の生産・販売を開始しました。

同認証については、2004年12月に日本製紙(株)原材料本部林材部で木材チップ輸入業務に関して取得し、2007年3月末に本社および石巻工場・岩国工場、2007年10月に白老工場・富士工場を取得しています。

PEFCと同じく国際的な森林認証制度であるFSCについても、2003年1月に富士工場鈴川、2007年4月に八代工場、2007年12月に勿来工場でCoC認証を取得しています。

#### CoC認証取得状況

PEFC		FSC	
事業所	取得年月	事業所	取得年月
本社	2004年12月	本社	2003年1月
石巻	2007年3月	富士(鈴川)	2003年1月
岩国	2007年3月	八代	2007年4月
白老	2007年10月	勿来	2007年12月
富士	2007年10月		

※1 森林認証制度については、P71をご参照ください

#### ※2 CoC認証

森林認証材が流通・加工段階で非認証材と適切に区分されて管理されていることを認証する制度。流通・加工の各プロセスに携わる事業者が認証を受けている場合、製品に認証マークのラベリングが可能となり、消費者は原料が森林認証材であることを確認することができます



## 製品の安定供給

### 非常時にも新聞発行を可能にするための用紙供給体制を業界全体で構築しています

各種の紙の中でも、新聞という特に公共性の高い情報媒体に用いられる新聞用紙には、安定供給が強く求められます。このことをふまえて、製紙業界では非常事態に備えた各社共通の緊急非常マニュアルを地区別に定めています。

大規模災害などによって通信・交通網の途絶・遮断などの事態に陥った場合、このマニュアルに従って新聞用紙の円滑な供給を維持することとしています。



製品倉庫での積み込み

## お客さまへの対応

### 品質保証部が中心となって、お客さまへの誠実できめ細かな対応に努めています

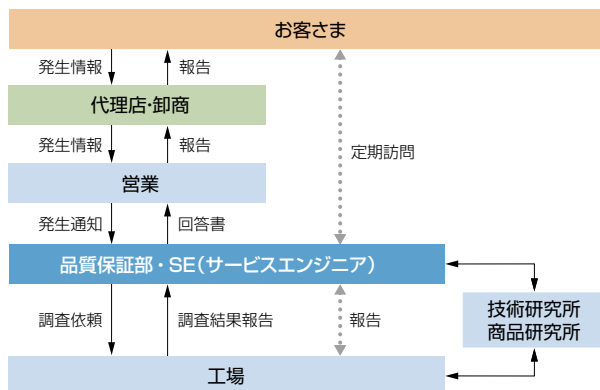
日本製紙(株)では、主に営業担当がお客さまから意見や要望を承ります。得た情報は品質保証部が一括管理し、営業・研究開発・製造といった各部門と連携して対応。個々の対応策とその結果などを品質保証部からお客さまに逐次報告することで、お客さまに納得・満足していただけるよう努めています。また、品質保証部では、印刷会社などのお客さまとの定期的な品質会議の開催や、SE(サービスエンジニア)によるお客さまへの定期的な訪問を行い、品質改善や製品開発に活かしています。

生産現場では、見学コースを設けてお客さまに実際の製造工程をご覧いただく機会をつくることで、ご理解いただけるよう努めています。



お客さまへの製造工程の説明

## 顧客相談窓口、苦情・クレーム対応体制



## お客さまのニーズに応えた新製品開発

紙の軽量化というお客さまのニーズにお応えて、低坪量ながら高不透明度を実現した高高中質紙(非塗工紙)「ジャストランド」を2009年4月に販売開始しました。

また、古紙パルプ配合製品へのニーズにお応えて、2008年7月に古紙パルプ配合率70%以上のコピー用紙「PPC用紙 N70」を、2008年10月には古紙パルプ配合率100%「PPC用紙 N100」を販売しました。塗工紙では2009年9月に古紙パルプ配合率70%以上の再生A2コート紙「NPiコートグリーン70」「NPiマットグリーン70」の販売を開始し、お客さまから大きな反響をいただいています。



新製品を用いた印刷サンプル

## お客さまへの責任——日本大昭和板紙(株)の取り組み

食品、飲料、電気・電子機器、医薬品など幅広い用途向けに、安心して使用できる輸送・包装資材を提供しています

### 事業・製品の特徴と基本的な考え方

#### 段ボール原紙を主力に、多種にわたる紙を安全かつ高い品質で提供します

日本大昭和板紙(株)は、段ボール原紙、白板紙などの板紙事業のほか、塗工紙、情報用紙、パルプなど幅広い分野で事業を展開しています。

主力製品である板紙の用途は多岐にわたり、国内市場のシェア14.1%を有しています(2008年・暦年ベース)。

お客さまから信頼していただけるよう、高い品質と安全性を備え、環境にも配慮した製品・サービスを安定して提供するとともに、品質表示などの製品情報を正確かつ公正に提供します。

なお、2009年7月現在、全国5工場でISO9001認証を取得しています。

#### ● 段ボール原紙

段ボール原紙は古紙利用を積極的に進めた製品で、省エネルギーの推進など環境負荷を抑えた最新の技術によって製造されています。輸送・包装資材に加工された後、青果物、飲料、電気・電子機器などの分野で用いられます。安全性、貼合性、加工性に優れ、幅広いニーズに対応する製品を提供しています。

#### ● 白板紙

白板紙は積層した数層で構成される紙であり、その品種は各層で使用する原料の組み合わせによって多様です。最新の技術を結集した豊富な製品ラインナップと高い品質で、出版物、食品・菓子、医薬品、日用品など幅広い分野向けに提供しています。

#### ● 石膏ボード原紙

耐水壁材や天井材など、建材用途に使用される石膏ボードは、2枚の石膏ボード原紙の間に石膏を流し込んでつくられています。日本大昭和板紙(株)の石膏ボード原紙は、接着性や吸水性、寸法安定性などに優れ、高く安定した品質を保っていることがお客さまから評価されています。多彩な素材や風合いなどを取り揃えた製品群から、用途やデザインに合わせてお選びいただけます。

#### ● 特種板紙

特種板紙分野の代表的製品は、超耐水性の板紙として開発した「シクラパック」です。その原料のほとんどは段ボール古紙であり、使用後には紙製品へのリサイクルが可能です。

シートパレットや通い箱、海産物のパッケージ、選挙ボードやコンクリートパネルなどに使用され、従来は木製や発泡スチロール製が主流であったこれらの用途分野において、環境への配慮はもとより、その軽量性とリサイクル適性が評価されています。

### 製品安全に関わるマネジメント体制

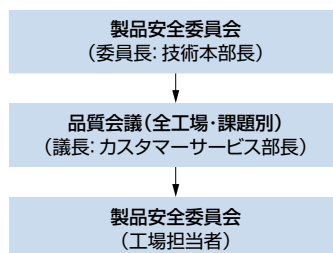
#### 関連法規・基準を遵守した上で安全な製品・サービスを提供しています

日本大昭和板紙(株)では、製品安全委員会を中心とした製品安全マネジメント体制を構築しています。製品安全に関する責任者であるカスタマーサービス部の部長は、日本製紙グループの製品安全委員会に参加してグループの情報や方針を社内の取り組みに反映するとともに、実務を統括しています。

また日本大昭和板紙(株)では、安全な製品・サービスの提供、関連法規・基準の遵守、製品に関する的確な情報提供に取り組んでいます。

古紙パルプ配合率を保証する製品については、日本製紙連合会が制定した「古紙パルプ等配合率検証制度」に基づいて「古紙配合率保証銘柄管理フロー」を制定し、運用を開始しました。また、お客さまの古紙パルプ配合率の立ち入り調査に対応するガイドラインを制定、調査の受け入れ体制を整えるとともに、製造管理面では、ISO9000またはISO14000のマネジメントシステムの設計・開発規定の適用範囲へ「古紙パルプ等配合率保証銘柄の管理」の組み込みを進めています。

#### 製品安全マネジメント体制(日本大昭和板紙(株))



## 製品安全への取り組み

### 不具合発生時や問い合わせに対応する体制を整えています

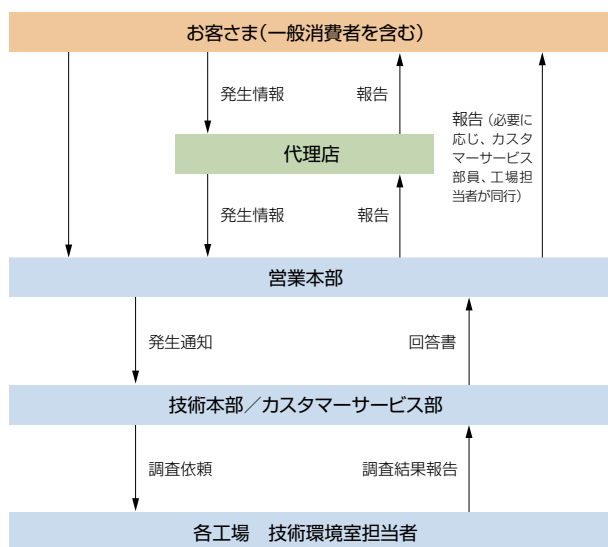
#### ● 製品の不具合発生時の対応

製品クレーム発生の連絡は、営業担当者を通してカスタマーサービス部に入ります。カスタマーサービス部では、各工場に配置した専任の担当者へ連絡して工場原因を調査、対策について話し合い、その結果をもとにお客さま宛の回答書を作成します。

また、お客さまへの報告には、必要に応じてカスタマーサービス部員、工場担当者が同行します。

人的被害、多くのお客さまの混乱を招くような重大性の高いクレームと判断した場合には「製品危機管理マニュアル」に沿って的確に対応します。

#### 不具合・クレーム・相談・お問い合わせへの対応体制



#### ● 適切な製品情報の提供

紙加工製品の製造には、用途に適した原紙の選定が必要になります。しかし近年、コスト対策や省資源を背景に、低強度や低坪量、低グレード品への変更を検討されるお客さまが増えていきます。これにともなって、強度不足や加工適性に問題があるなど、トラブルが危惧されるケースが増える傾向にあります。トラブルを未然に防ぐため、原紙の選定や加工・利用方法などについてお客さまへ適切な情報を提供し、技術面の協力を含めた対応をとっています。

また、安全・衛生面の要求がますます高まる中で、特に食品用途では原材料や製造工程で使用する添加薬品の安全性調査などが極めて重要になっています。このことをふまえて、製紙業界では「食品に接触することを意図した紙・板紙の自主基準」を2006年に制定しました。日本大昭和板紙(株)でも、この自主基準に沿って、該当する製品の生産における安全・衛生への取り組みを従来以上に強化しています。

また、日本大昭和板紙(株)の製品は、食品のみならず広範な用途に使用されており、各用途に関連する法規制が強化・制定されると、その適合性について多様な産業分野のお客さまから照会を受けます。日本大昭和板紙(株)では、専任担当者を置いて、それらの問い合わせに的確かつ迅速に対応しています。

## 製品の安定供給

### 計画的な生産に基づいた安定供給と正確な情報提供を実践していきます

日本大昭和板紙(株)で製造する板紙製品は、青果物、機械、電気、食品、飲料、薬品など、多様な分野で使用され、包装、物流には欠かすことのできないものとなっています。

品質が良く安全な信頼性の高い原材料・燃料の調達体制と設備のメンテナンス体制を整備し、全国5工場から製品を計画的に生産することで、お客さまの要求に応える高い品質と安全性を備え、環境にも配慮した製品・サービスの安定供給に努めています。同時に、品質表示などの製品情報を正確かつ公正に提供します。

## お客さまへの責任——日本製紙クレシア(株)の取り組み

製品安全マネジメント体制を強化しながら、  
お客さまにとって使いやすい製品の開発に力を注いでいます

### 事業・製品の特徴とお客さまへの責任

#### 清潔で快適な暮らしをサポートする メーカーとして

日本製紙クレシア(株)は、フェイシャルティッシュ(ティッシュペーパー)やトイレティッシュなどの家庭紙、ヘルスケア(介護・排泄ケア)製品を最終消費者である個人のお客さまに提供しています。また、業務用品や産業用品を法人のお客さまに提供しています。クリネックス®、スコotty®、ポイズ®といったブランドを通じて、日本製紙クレシア(株)の製品の多くは、身近な衛生用品として広く愛用されています。

お客さまが清潔で快適な生活を送れるように、安全で高品質な製品をお届けすることはもちろんのこと、より良い製品をご提供するために、お客さまのさまざまな声に耳を傾けて、ニーズに応える研究開発、製品の改善・開発に取り組んでいます。

### 製品安全に関わるマネジメント体制の強化

#### お客さまへの迅速、適切な対応を目指し 体制を強化しました

日本製紙クレシア(株)では、ISO9001のマネジメント手法を採り入れた品質管理体制を運用しており、2009年2月に東京工場と同認証を取得しました。

製品安全に関わるリスク管理体制を強化するために、2006年度に製品安全委員会を設置し、2007年6月には、社長直轄の品質保証部を新設して、お客様相談室を品質保証部に統合しました。お客さまの苦情情報がダイレクトに社長に報告されるようにしたことで、苦情に対する危機管理体制をより強固にしました。また、2009年4月、お客さま

からの苦情への対応と原因の調査、問題解決を担当する工場の品質管理室も社長直轄の組織にすることで、鋭敏かつ迅速な対応を取れる体制にしました。

#### ● 製品の不具合発生時の対応

製品に不具合が発生した場合、品質保証部が窓口となっており、工場および本社内の営業・物流など関連部門と連携しながら迅速・適切に対応します。関連する全ての情報を品質保証部が集約して緊急性・重大性を判断し、対応策を決定します。

緊急性・重大性が高いと判断される場合は、経営層および関連部門長で構成する緊急対策本部を設置して対応にあたります。

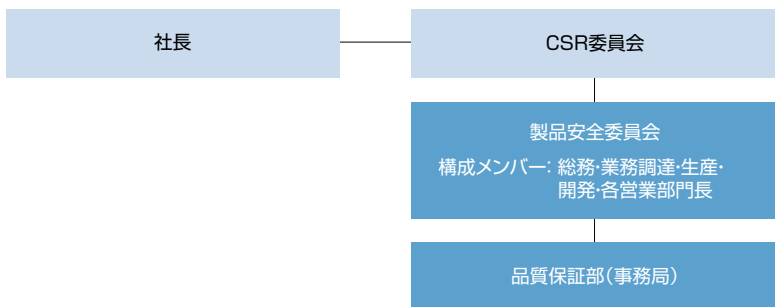
#### ● 適切な製品情報の提供

製品の表示・広告において不当な表示や誤解を招く表示をしないよう、家庭用品品質表示法や景品表示法などの法令や業界規格を遵守しています。また、これを監視するために、マーケティング本部知的財産部と品質保証部が中心となり、製品の表示・広告の内容を検証しています。また、製品の特徴や使用方法の詳細については、お客様相談室がお問い合わせなどに直接対応し、併せて同社のウェブサイトでも製品の説明ページを設けるとともに、質問を受け付けています。



ウェブサイトでの製品説明

#### 製品安全マネジメント体制



#### 製品安全委員会の役割

- 製品安全に関わる社内の重要事項を検討
- 製品に関わる法規制の動向の把握および社内での遵守状況の監視
- グループ各社との情報交換

## 製品の安定供給

### 全国4工場から安全な製品を供給しています

フェイシャルティッシュやトイレットティッシュは、日常生活に欠くことのできない製品です。日本製紙クレシア(株)では、全国4府県(埼玉・神奈川・京都・山口)に工場を置き、いずれの工場からも安心して使っていただける製品を供給できるようにしています。また、地震などの天災に対しての緊急対応網も整備しています。

## お客さまの要望に応えた新商品の開発

### 高品質で使いやすい製品を開発しています

お客さまの要望に応えるために、製品開発においては品質や付加価値の向上に力を注いでいます。また、使いやすさの追求、環境負荷の低減にも取り組んでいます。

一方で、購入時の利便性を考慮して、通常店頭で購入しにくいものについては、一部インターネットを通じたオンラインショップを開発しています。

#### 開発製品の例



至高

消毒ウェットスリム

メイクケアティッシュ

## お客さまへの対応

### 納得・満足していただける 誠実な対応に努めています

製品に不具合や疑問点があった時にお問い合わせいただけるよう、全ての製品にお客様相談室の連絡先を記載しています。また、ウェブサイトでもご質問やご意見を常時受け付けています。自社の製品やサービスが原因でご迷惑をかけてしまった場合には、誠意を持って対応し、お客さまに納得していただけるよう努めます。

## 苦情対応の基本理念・方針

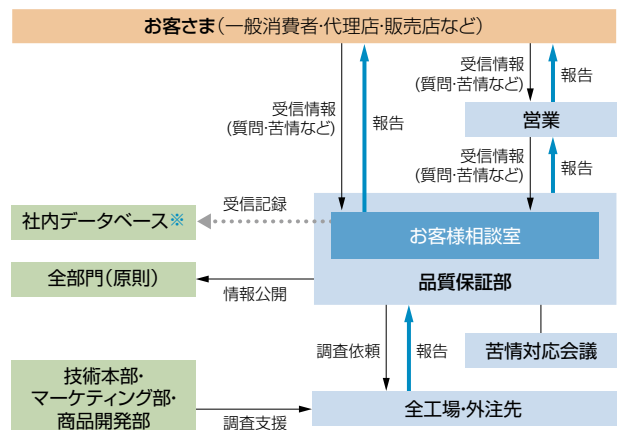
### 苦情対応の基本理念

「お客さまからの苦情には最優先課題として、誠実かつ迅速な対応を心がけるとともに、お客さまの声を真摯に受けとめ、常に製品・サービスの改善を図ります。」

### 基本方針

1. お客さまからの苦情への対応は、当社の最優先の課題であると認識します。
2. お客さまの権利を尊重した対応を取ります。
3. お客さまからの苦情には、組織をあげて最後まで責任のある対応を行います。
4. お客さまの申し出の内容によらず、分け隔てない公平な対応を行います。
5. つねに法令遵守を優先し、不当な要求には、毅然とした対応を行います。
6. お客さまの声を、真摯に受けとめ、より良い製品・サービスを提供するための貴重な情報源とします。
7. お客さまの個人情報は厳重に保護します。

## 顧客相談窓口、苦情・クレーム対応体制



※ 社内データベース上の受信記録は、社内個人情報管理規程に基づいて厳重に管理され、原則的に全部門に公開されます



お客様相談窓口での対応

## お客さまへの責任——日本製紙パピリア(株)の取り組み

**多品種・小ロットの生産体制を確立し、機能性や品質、安定供給の面で  
お客さまの信頼に応えるべく多様なニーズにスピーディーに対応しています**

### 事業・製品の特徴と基本的な考え方

#### お客さまごとの多様なニーズに フレキシブルな生産体制で対応します

日本製紙パピリア(株)は、長い歴史の中で培った確かな「技」をベースとして、薄葉紙分野で幅広く専門性の高い事業を営んでいます。

製品としては、たばこ関係紙、薄葉印刷紙、複写用紙および加工用原紙などをラインアップしています。また、木材パルプ、非木材パルプ、合成繊維などを組み合わせた抄紙技術に、含浸加工や塗工、熱加工、クレープ加工などを施して新たな機能を付与したユニークな機能紙・特殊紙も多数開発・販売しています。

お客さま本位を基本スタンスとして、運転信頼性に優れ、多品種・小ロット生産に適した設備構成と、高度な自動化とフレキシブルな品種対応性、安全性・作業性を重視したライン設計によって、安定した品質の製品を効率良く生産し、



特殊紙製品

併せてデリバリーの改善を進めています。

#### 日本製紙パピリア(株)の主要製品

製品分類	内訳
たばこ関係紙	たばこ用巻紙、プラグ用紙、チップ用紙
薄葉印刷紙	インディアペーパー、約款用紙、能書用紙、超軽量多色印刷用紙、嵩高紙
複写用紙	裏カーボン用紙
加工用原紙	剥離用原紙、ロー紙原紙
機能紙・特殊紙	水溶紙、吸水・保水紙、耐油紙、耐水紙、化粧紙、各種フィルター紙、ヒートシール紙、テープ原紙、特殊印刷用紙、ワイパー用紙など

### 製品安全に関わるマネジメント体制

#### 製紙業界の先陣を切って ISO9001 認証を取得し、 品質保証体制を強化しています

日本製紙パピリア(株)は、1992年、わが国製紙業界の先陣を切って、吹田工場でISO9001の認証を取得しました。続いて原田工場、高知工場でも取得して、全社レベルでの品質保証体制を整えています。

全社での技術・品質会議を毎月開催して、生産技術と品質保証に関わる課題を審議・決定し、共通認識のもとに品質保証体制を継続して運用しています。

#### ● 法令・基準の遵守を基本とした製品の安全管理

日本製紙パピリア(株)は「製品安全憲章」を定めて、製品の品質、特性および廃棄を含む地球環境、並びに作業環境の安全を含めて、総合的な製品安全性の維持、推進を図っています。「製品安全憲章」の中に製品安全方針を掲げて、製品安全活動の向かうべき基本方針を具体化しています。

製品安全活動全般の推進組織として「製品安全委員会」を設置し、総合施策の立案や推進、進捗管理を行っています。同委員会のもと、各工場と開発研究所では、使用する原材料の化学物質を適正に管理するとともに、化審法やPRTR法などの法規制を遵守しています。また、耐油紙やティーバッグなど食品用途の製品は、食品衛生法や業界自主規制に準拠して生産しています。

また日本製紙グループの一員として、社会からの信頼に背くことなく、期待に応えていくためにコンプライアンス研修を実施して、役員・従業員の意識の向上とコンプライアンスの徹底を図っていきます。

#### 製品安全方針(1995年6月30日制定、2004年4月1日改定)

- (1) お客様へ提供する製品の安全性追求を基本理念とし、安全性について欠陥のある製品を流通させないための製品安全基準を策定し、遵守する。
- (2) 製品の安全性を引き続いて維持、追求していくことを基本とし、安全性確保のために、技術力を結集するとともに、製品の欠陥によりお客様に被害を及ぼすことがないように、事故防止に努める。
- (3) このため、製品安全性についての管理を徹底し、新製品開発、品質、工程の改良に当たっては、製品安全性について確認を行うとともに、監視を行って製品安全の確保を維持する。
- (4) 安全な商品をお客様に提供するとともに、安全性を確保していただくための情報を的確に提供する。

## 製品安全への取り組み

### 事故および対策に関する情報は迅速に共有化を図っています

#### ● 製品の不具合発生時の対応

製品に不具合が発生した場合は「製品苦情処理規程」に沿って対応しています。製品に起因する重大な事故が発生した場合は、営業担当部門と品質保証部門が関連各部門と連携しながら迅速・確実に処理し、お客様の要求を満たすこととしています。事故および対策に関する情報は、本社の技術・品質保証部から、社長はもとより、担当役員、各工場および社内関連部門に発信して共有化を図っています。

#### ● 適切な製品情報の提供

お客様からのお問い合わせに対し、日本製紙パピリア(株)では、各製品の担当部署が関係各部署との連携のもと常に迅速に対応するよう努めています。また、日本製紙パピリア(株)のウェブサイトにて製品に関する説明ページを設けるとともに、質問を受け付けて回答しています。

### 各種お問い合わせへの対応窓口

お問い合わせ内容	お客様対応窓口
たばこ関係紙関連	たばこ・産業用紙部
薄葉印刷紙関連	洋紙営業部
機能紙関連	機能品部
特殊紙関連	特殊紙部
品質全般について	技術・品質保証部

## 製品の安定供給

### 原材料の安定調達を図るとともに、生産拠点の分散化を進めています

日本製紙パピリア(株)では、リスク管理の観点から製品を安定的に供給できるよう、主要原材料である木材パルプや非木材繊維を複数の供給元から購入して原材料の安定的確保に努めています。また、機能紙・特殊紙やたばこ関係紙の一部については静岡県(原田工場)と高知県(高知工場)の2カ所で生産できる体制を進めています。

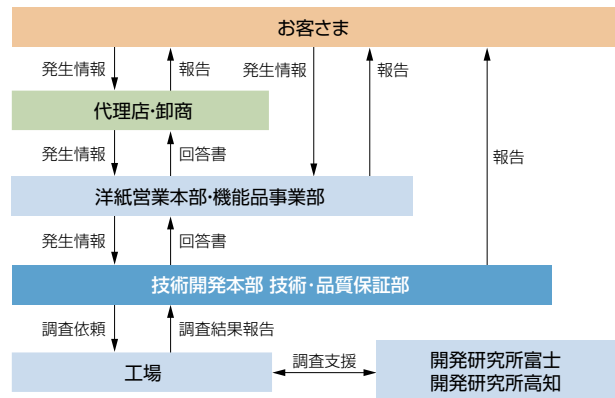
## お客様への対応

### 各部門が連携して、お客様への迅速な対応に努めています

日本製紙パピリア(株)では、お客様からの苦情、調査依頼や問い合わせなどに対して、営業担当者が窓口になり、営業・技術・開発研究所・工場の各部門が連携して迅速に対応・回答しています。

また、営業担当者と品質保証担当者が同行して印刷会社などを訪問し、お客様の使用状況を実地調査して得た情報を品質改善や新製品開発に活かしています。

### 顧客相談窓口、苦情・クレーム対応体制



## お客様の要望に応えた新商品の開発

### ニーズの変化に対応して技術サービスの充実を図っています

日本製紙パピリア(株)の原田工場では、2007年5月にFSCおよびPEFC森林認証プログラムのCoC認証を取得しています。このCoC認証は、木材製品の適正な加工・流通工程について認証する世界的な制度です。

日本製紙パピリア(株)ではこれに基づいて適切に管理された森林から資源を調達し、それを利用した製品の開発・供給に努めています。また日本製紙パピリア(株)が得意とする、製品の軽量化による木材省資源を推進するとともに環境配慮商品として対応していきます。

## お客さまへの責任——日本紙パック(株)の取り組み

食品安全に対するお客さまの関心が高まる中で、安全・衛生管理の強化と適切な情報開示に努めています

### 事業・製品の特徴

#### 飲料用紙パックのリーディングカンパニーとして

日本紙パック(株)は、牛乳やジュースなどの容器に使われる屋根型紙パック、レンガ型紙パックに加えて、紙パック用充填機の販売とそのメンテナンスサービスを提供しています。また、ティシューペーパー用の箱、クッキングペーパー、紙素材のCDケースなどの紙製品や、ラッピングフィルムなどを製造・販売しています。

さらに、紙パックの市場で高いシェアを持つリーディングカンパニーとして、(社)日本乳容器・機器協会、印刷工業会液体カートン部会など業界団体での活動も推進しています。

安全で安心できる製品をお客さまに提供するために、生産工程での品質・衛生管理に万全を期しています。

生産会社4社では、ISO9001:2000の認証を取得しており、同規格に基づいた品質マネジメントシステムを運用しています。これら各社に対しては、年1回、経営層を含む監査メンバーによって品質監査を実施しています。現場の5S※状況も含めた生産現場の実態を把握した上で継続的な改善を推進しています。

※ 5S

「整理・整頓・清掃・清潔・躰」を意味し、職場環境の維持・改善のために用いられるスローガン



品質監査(草加紙パック(株))

### マネジメント体制

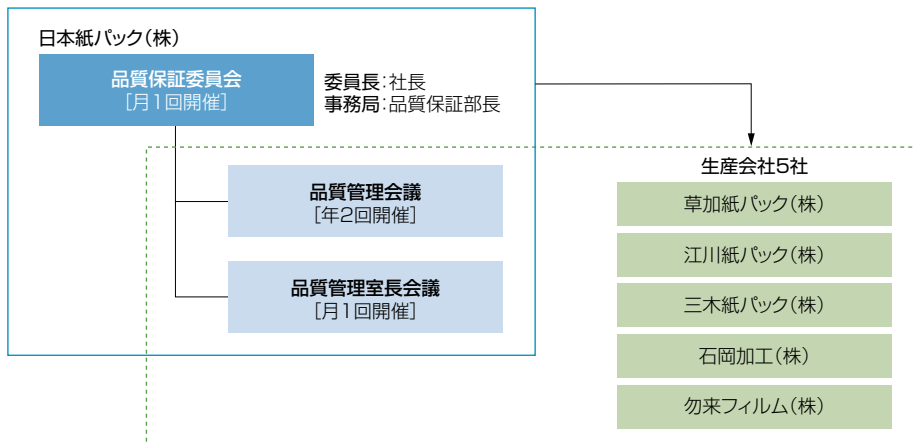
#### 経営層が生産現場を監査して、現状把握と継続的な改善に取り組んでいます

日本紙パック(株)では、社長を委員長とする品質保証委員会を毎月開催し、品質保証に関わる課題の審議・決定、日本製紙グループ製品安全委員会などの情報を共有し、品質保証体制を継続して運用しています。また、生産会社と毎月1回品質管理室長会議を開催し、年に2回は経営層も出席する品質管理会議を開催して、品質向上策などを検討しています。



充填機によるカートン品質の検証(リキッドパッケージングセンター)

#### 製品マネジメント体制





## ● 製品の不具合発生時の対応

日本紙パック(株)では、自社製品に起因して緊急事態が発生した場合を想定した「製品危機管理マニュアル」を制定しています。このマニュアルには、品質に関わる緊急事態が発生した場合に、従業員は担当営業部長または品質保証部長に直ちに報告し、品質保証部長が関連部署と協議した上で各役員が出席する「緊急製品事故対策会議」を設置して、迅速に適切な対応を図ることを定めています。

## 製品の品質・安全性確保

### HACCP※の思想を取り入れた衛生管理を徹底しています

日本紙パック(株)では、食の安全と安心、消費者の信頼を確保するために、食品衛生法をはじめとして、飲料および食品用紙製容器に適用される法令や規格・基準を遵守しています。

また、生産工程の衛生管理にHACCPの思想を取り入れて、生産環境の衛生性の向上、欠点検知機器による製品のモニタリング、毛髪混入防止服の着用などを実践。より安定した品質の確保や、さらなる衛生性向上を目指した設備の導入・充実化も推進しています。

#### ※ HACCP

Hazard Analysis and Critical Control Point(危害分析重要管理点)の略で、米国航空宇宙局(NASA)で開発された衛生管理手法。食品製造工程のあらゆる段階で発生し得る危害を抽出・分析し、その発生防止のための重要管理点を明らかにした上で管理基準を定め、その基準が遵守されていることを常時監視・測定・記録することで製品の安全性を確保しようとするものです



製造区域前室のエアシャワーによる付着物除去

## ● 技術講習会の開催

生産会社の技術力を高いレベルで平準化し継続的改善を図るために、年2回、各社の現場参加者が参加する技能交流会を実施。各現場の現状や取り組みについて情報・意見を交換し、生産に関わる多様な顧客ニーズを共有しています。

これらのほか、紙パック用充填機を適切に取り扱っていただくために、お客さまである乳業・飲料会社の充填機担当者を対象とした技術講習会を開催しています。



技能交流会(江川紙パック(株))

技能交流会(三木紙パック(株))

## 製品の安定供給

### 原材料調達・製造におけるリスク分散を図っています

製品をいつも安定的に供給できるよう、原材料である原紙・印刷インキを複数のメーカーから購入しています。また、紙パックを製造する生産会社を茨城県(2カ所)・埼玉県・兵庫県の4カ所に置くことで、災害などによるリスクを分散しています。

## お客さまへの対応

### お客さまの信頼を得るために早期対応に努めています

お客さまからの苦情・調査依頼・問い合わせに対しては、営業本部が窓口となり、品質保証部および生産会社が原因を調査して対策を講じています。一方、お客さまによる生産工場の査察、技術講習会参加者へのアンケート調査などを通じて積極的に意見・要望を収集し、対応策を早期に実行してその結果を報告しています。

## お客さまへの責任——日本製紙ケミカル(株)の取り組み

お客さまに安心してお使いいただけることを第一に  
幅広い分野で使用される製品の安定供給に努めています

### 事業・製品の特徴と基本的な考え方

お客さまの声を聞き、  
お客さまと一体となって  
品質設計、品質改善を進めています

日本製紙ケミカル(株)は、現在では国内唯一となった溶解パルプ生産を中心に、ユニークな機能性製品を生産しており、それらの製品は幅広い分野でさまざまな用途に使用されています。例えば、パルプ製造時に副生物として得られるリグニンはコンクリート混和剤として、溶解パルプを原料としたカルボキシメチルセルロースは粘結剤として、機能性コーティング樹脂は自動車バンパー塗装におけるアンカー剤として、高硬度の塗工層を設けた機能性フィルムは液晶パネルの表面フィルムとして活用されています。

お客さまの声を聞き、お客さまと一体となつての品質設計、品質改善が、日本製紙ケミカル(株)の目指す品質活動です。

### 製品の概要

製品	概要
溶解パルプ	セルロースの純度が高く、レーヨンやセロファン、セルロース誘導体などに幅広く利用されています
リグニン製品	モルタル・コンクリート用混和剤や粘結剤、分散剤などとして幅広く利用されています
カルボキシメチルセルロース	自社生産のパルプを利用して、食品・医薬化粧品から土木・建材に至るまで幅広い用途に応じた製品を供給できます
セルロースパウダー	食品添加物として認可を受け、食品や健康食品など幅広い用途に利用されています
ステビア・甘草	植物から甘味成分を抽出・精製した天然甘味料で、飲料から漬物まで幅広く利用されています
核酸・酵母・酵母エキス	長年の培養技術により生み出され、調味料や食品、飼料などに幅広く利用されています
機能性コーティング樹脂	主に塗料やインキ、接着剤などに添加され、車体や建物、包装フィルムなどに幅広く利用されています
機能性フィルム	最新のクリーンコーティング技術と厳しい品質管理で生産される光学フィルムは、パソコン・モニター・携帯電話などに幅広く利用されています

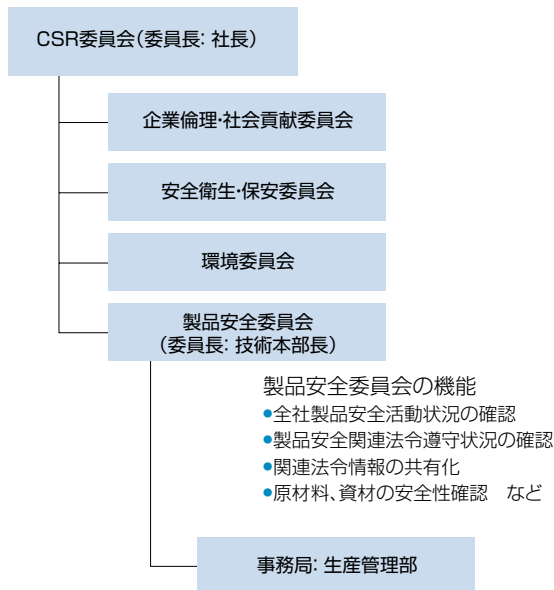
### 製品安全に関わるマネジメント体制

製品安全のための内部統制を強化しました

日本製紙ケミカル(株)の各生産工場では、ISO9001の認証を取得し、ISO9001システムを活用した品質管理体制を構築しています。品質の安定化、お客さまの要望に応じた品質の実現に努めることはもとより、製品安全事故を起こさないよう、細心の注意を払っています。

また、製品安全を確保するための内部統制の一環として「日本製紙ケミカルCSR委員会」の分科委員会として、「製品安全委員会」を2008年4月に発足させました。以降、原則として毎月開催し、法令改正内容の確認や製品安全リスクの抽出と改善検討、他社の事件事例などの社内周知と対策の展開を図っています。

### 製品安全管理組織



### 品質保証への取り組み

関係部署が連携してお客さまへの迅速な  
対応と正確な情報提供に取り組んでいます

#### ● 製品の不具合発生時の対応

お客さまからの苦情・クレームに対しては、営業本部を窓口とし、その製品を製造した工場(事業所・製造所)が中心となって、迅速な解決を目指しています。対策の検討および実施、効果確認は、ISO9001システムを活用して行うこと

により再発防止にも取り組んでいます。

また、お客さまの身体と財産の安全確保、製品が原因となる環境破壊の防止に対しては、万全を期していますが、万が一、製品安全事故に繋がる不具合が発生した場合は、臨時製品安全委員会を招集して、速やかに対処する仕組みを設けています。

今後は、特に注目されている化学物質管理について強化を図り、化学物質によるリスクを従来以上に低減していきます。

また、製品に関するお客さまからの問い合わせに対しては、正確な回答や情報提供ができるよう、営業・生産・研究および品質保証各部門が連携して対応しています。

### 製品の安定供給

#### お客さまに、必要な時に必要な量をお届けするよう努めています

お客さまへ製品納入を滞らせず、必要な時に必要な量を供給できるよう、営業部門と生産部門が協調して、フレキシブルで無駄のない生産計画を策定しています。また、適切な製品在庫能力を確保するための投資を行っています。

タイミングと量に加えて、お客さまに満足いただける品質の安定化に対しても配慮しています。内部品質監査、他部門による社内相互品質監査などを通じて、高品質な製品を継続的に生産することを心がけています。

### お客さまへの対応

#### お客さまの要望に応えるための体制を整えています

日本製紙ケミカル(株)は、お客さまそれぞれの用途や要望に沿えるよう、すでに販売している製品にも日々改良を加えています。

お客さまの要望は、通常の営業活動に加えて、工場の品質保証担当部署や研究所員が直接お客さまを訪問する「テクニカルサービス活動」によって収集しています。また社内では、これまでに培った科学的知見や操業経験などを整理し、収集したお客さまの要望を素早く実現するための体制を整えています。

さらに、お客さまによる品質監査は積極的に受け入れ、お気づきの点を指摘していただくことで、品質安定に繋げて

います。

機能性フィルム製品については、お客さまへのアンケートを通じて「顧客満足度」を調査し、これをお客さまへの対応の充実度を図る指標として用いています。

### お客さまの要望に応えた新商品の開発

#### 機能性コーティング樹脂製品の水系化に対応しています

機能性コーティング樹脂製品は、自動車のバンパー塗料をはじめとする幅広い分野でお客さまに採用されています。

この製品は、有機溶剤に溶かした状態でお客様に納入していましたが、有機溶剤の大気への排出、放散は光化学スモッグの原因となることから、お客さまから水系化の要望が強くなってきました。日本製紙ケミカル(株)では、環境保護の観点からもこの要望に応えるべく開発を進め、1999年、機能性コーティング樹脂の水系化に成功しました。

その後、2004年に水系化製品の本格的な製造設備を設置、安定した生産・供給を続けており、お客さまにご好評いただいています。



機能性コーティング樹脂製品と用途例。プラスチックバンパーやホイールキャップを塗装する際の下塗り剤として使用されています

## お客さまへの責任——日本製紙USAの取り組み

米国を中心とする地域で、お客さまやエンドユーザーの声に応えて電話帳用紙の軽量化や、環境負荷低減に取り組んでいます

### 事業・製品の特徴と基本的な考え方

#### 米国で需要の高い電話帳用紙の専門メーカーとして

日本製紙USAは、北米を中心にメキシコ、オーストラリア、アジアで事業を展開する電話帳用紙の専門メーカーで、電話帳出版会社や印刷会社に年間15万トン以上の製品を販売しています。

米国における電話帳は、エンドユーザーの生活に直結した広告媒体として幅広く使用されており、安全な製品を安定的に供給することが用紙メーカーの責務です。

日本製紙USAでは、こうした社会的責任を果たすために、法令遵守はもとより古紙利用の推進や原材料調達先の精査など環境に配慮した製品を供給し、お客さまに安心・満足していただける生産体制を構築しています。

また、環境対策の取り組み状況・進捗に関する情報開示にも応えていきます。

#### 生活の一部として利用される電話帳

米国での電話帳は、多くのエンドユーザーが必要な時に手軽に利用できる広告媒体のひとつであり、生活の一部として利用されています。

電話帳の全広告市場に占める割合は約5%で、これは、雑誌広告に匹敵する規模です。



米国の電話帳

### 製品安全に関わるマネジメント体制

#### 地域・顧客特性に合わせた製品マネジメント体制の構築・運用に努めています

日本製紙USAでは、米国の法令・基準や地域・顧客特性に応じた製品マネジメントシステムの構築・運用に努めています。

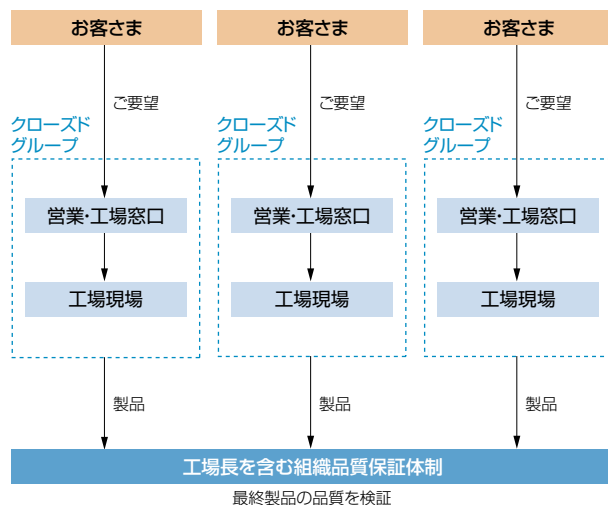
電話帳用紙の品質や付帯サービスに対する要求は出版社によって異なります。出版各社の営業戦略に応じていくために、専任の営業担当者と工場の窓口担当者を置いたクローズド・グループを構成して、工場の操業や設備を調整・改善しながら個々の品質要求に対応しています。

工場長を筆頭とする組織で、個々の製品の品質や安全性を検証した上でお客さまへ納入しています。

#### ● 製品マネジメントに関するグループとの情報共有

製品マネジメントを継続的に改善していく取り組みの一環として、グループ各社との情報交換・共有を密にしています。日本製紙(株)の海外販売本部や技術本部と品質・サービスに対するお客さまの要求や、お客さまへの製品・サービス提供状況に関する情報を確実かつ迅速に共有する機会を定期的に設けています。

#### 製品マネジメント体制



## 製品安全への取り組み

### 顧客重視の品質・サービスを提供できる体制づくりを推進しています

#### ● 製品の不具合発生時の対応

お客さまからのご指摘や苦情・クレームなどは、お客さまと直接の接点を持つ営業、顧客サービスおよび技術サービスの各部門が承ります。

これら情報を承った場合は、社内の関係部門が連携して対応しています。また緊急性・重要性が高いと判断される製品不具合が発生あるいは想定される場合は、可能な限り現地に出向いて印刷立ち会いやお客さまとの協議にあたり、早期の原因究明と改善に努めます。

#### ● 適切な製品情報の提供

製品や製造工程に使用している化学物質のMSDSを環境課で一括管理しています。また、従来からの製品情報に限らず、日本製紙USAの会社紹介や環境活動についても、積極的にお客さまへ提供しています。

古紙パルプ配合率については、州法でリサイクル率を定めているカリフォルニア州の企業をはじめ、多くのお客さまが下限を設定しています。日本製紙USAでは設定された基準を遵守するとともに、供給する製品の古紙パルプ配合率をお客さまへ定期的に報告しています。

## 製品の安定供給

### 将来を見据えて古紙の供給確保に努めていきます

原材料のうち、木材チップは近隣の製材所2カ所から購入しており、品質・量ともに安定して調達できる体制を確保しています。また日本製紙USAでは、PEFC、SFIやFSCのCoC認証取得を目指して取り組みを進めています。



古紙ヤード

一方、古紙については都市部で購入していますが競合が激しいことから、今後、安定供給を確保していくための方策を検討していきます。

## お客さまへの対応

### 要望に応える製品・環境情報の開示を進めています

日本製紙USAでは、営業、顧客サービスおよび技術サービスの各部門が、定期的な訪問や電話を通じてお客さまから意見・要望や指摘、苦情・クレームなどを承り、関係部門と連携しながら対応しています。

環境関連情報に対する要望の高まりに応じて、お客さまに日本製紙グループのCSR報告書を提供するほか、原材料や製品に関する情報開示に努めました。

## 環境負荷低減への取り組み

### 化石燃料使用量の削減に取り組んでいます

日本製紙USAにおけるメインボイラーの燃料は、主に木屑とペーパースラッジです。生産品目や季節要因による蒸気不足が発生すると重油を使用する場合がありますが、その使用をできるだけ抑制するよう努めています。

2008年度は、ペーパースラッジからの搾水向上や同ボイラーの操業安定化などによって、2007年度比25%（2002年度比86%）の重油使用量削減を達成しました。この結果、全蒸気生産量に対する木屑燃料の比率は80%、購入電力（水力発電）9%、重油8%となりました。

今後も重油使用量のさらなる削減とともに、木屑燃料の安定的な調達体制の確立に取り組んでいきます。



日本製紙USA工場

## お客さまへの責任——(株)パルの取り組み

将来にわたって快適に暮らせる住宅づくりに貢献していくために、  
居住者の健康や、施工者の負担軽減に配慮した商品を提供しています

### 事業・製品の特徴

#### 住宅用の各種建材を提供するメーカーとして

(株)パルでは、住宅向けのドアや階段・床材などの建材商品とMDF※・合板といった素材を製造・販売し、主に建材問屋、ハウスメーカー、ホームビルダーへ供給しています。

市場ニーズにきめ細かく対応した商品、多様化するライフスタイルに合った独自性のある商品、永く使える良質で高品質な商品、そして素材・材料を厳しく吟味して健康や環境に配慮した商品を提供することが使命と考えています。

生産に関しても、住まう人の身になって「安心・安全・高品質」な商品を提供し続けるために、厳しい品質管理を実施しています。

※ MDF

Medium Density Fiberboard (中密度繊維板)



製品施工例

### 製品安全

#### 健康で心地良い暮らしを応援しています

製品の製造・販売にあたっては、改正建築基準法、住宅品質確保促進法を遵守しています。

#### ● 健康への配慮

シックハウス※対策として、建築基準法では、ホルムアルデヒド放散量に応じて木質系建築材料の使用面積を制限しています。(株)パルでは、住む方々の健康を害することのないよう、全ての商品を、ホルムアルデヒド放散量が最も少なく使用制限を受けない「F☆☆☆☆(フォー・スター)」に適合させています。さらに、同法の規制対象とならない窓枠などの造作部材の商品についても、ホルムアルデヒド放散量を低減しています。

※ シックハウス(室内空気汚染)

居住者が目や喉への刺激、頭痛などを訴える症状。主要因は建築材料や家具から出る化学物質であり、特にホルムアルデヒド、トルエンなどの揮発性有機化合物(VOC)との関係が深いといわれています



「F☆☆☆☆」フローリング材



「健康生活(厚塗り)」フロア。アトピー性皮膚炎やぜんそくを患う方、小さいお子さまのいる住宅や、ペットを飼う方の住宅に最適

### 技術・製品開発

#### 商品の施工性を高めて施工者をサポートしています

建築業界では、施工者の高齢化、技術低下への対策が課題になっています。(株)パルでは、窓枠部材を寸法通りにジャストカットして納入する建具の取り付け調整機能を充実させるなど、施工しやすい商品の提供を通じて施工に携わる方々の負担軽減を推進しています。

#### 製品に関わる環境負荷低減を推進

(株)パルでは、環境への取り組みの一環として、環境負荷低減を意識した製造技術の深耕、製品の開発を積極的に推進しています。例えば、商品の耐久性向上技術付与、施工現場での廃材・端材の発生抑制に向けたジャストサイズでの造作材設計や材料・部材の共通化を推進。また、国内の森林活性化のための間伐材・林地廃材を積極的に利用するためのMDF製造技術開発と、MDFを積極的に活用していくための複合化技術や製造方法の見直しを進めています。加えて、MDF工場ではタービンの燃料転換を実施、温室効果ガスの低減に寄与しています。

さらに今後、国土交通省と環境省が提唱する「ロ・ハウス」構想※も視野に入れた商品の省エネルギー対応にも取り組んでいきます。

※ 「ロ・ハウス」構想

快適な生活と、省エネルギーなどの環境対策を両立させていくための構想。「ロ・ハウス」は「ロハス(Lifestyle of Health and Sustainability)」と「ハウス」を組み合わせた造語

## お客さまへの責任——日本製袋(株)の取り組み

お客さまに信頼していただけるよう、  
製品リスクマネジメントに関わる体制を整備・強化しています

### 事業・製品の特徴と基本的な考え方

#### お客さまの製品品質を保つ 容器包装・包装資材のメーカーとして

日本製袋(株)の主な製品は、クラフト紙製あるいはポリエチレン製の重包装袋です。これらは、食品・化学品・薬品原料など幅広い産業分野のメーカーで、粉体やペレットなどの製品包装に用いられています。

重包装袋には、20~30kgという内容量に耐える強度と、内容物の漏出や変質を防ぐ密封性が求められます。同時に、異物混入や異品種混入がないよう、製袋工程での安全・衛生管理も重要です。特に、食品・薬品原料用の製品には高いレベルの安全性が要求されます。

日本製袋(株)では、お客さまの製品が包装され、保管・流通を経てエンドユーザーに使用される過程を通じてご安心



ポリエチレン袋製造工程で異物混入を防止する欠点検出機

いただける、安全な製品の提供に努めています。さらに、コスト、デリバリーなどの面でもお客さまの要望に応えていきます。



クラフト紙袋



ポリエチレン袋

### 製品安全に関わるマネジメント体制

#### 前橋工場でISO9001 認証を取得しました

日本製袋(株)では、グループの製品マネジメント体制のもと、製品安全担当者を中心としたマネジメントシステムを運用しています。製品安全担当者は、製品の安全性を確保するための管理徹底を推進しています。

品質マネジメントシステム認証については、多くの食品・化学品メーカーに製品を供給している埼玉工場と旭川工場がISO9001の認証を取得しています。2008年度は、ポリエチレン袋を製造している前橋工場でも同認証を取得しました。

### 製品安全への取り組み

#### 製品リスクマネジメントを強化しています

##### ● 製品の不具合発生時の対応

製品に関わる重大な事故が発生した場合には、製品安全担当者が関連部門と連携しながら迅速・的確な対応と原因究明を確実に遂行することで、該当製品に関わる全てのステークホルダーの安全確保を図ります。

この体制を強化・徹底していくために、日本製袋(株)では、2006年3月に「製品安全に関する理念と基本方針及び推進体制」、「製品安全危機管理マニュアル」および「重大リスク直面時の組織と緊急体制」を整備、運用を継続しています。

##### ● 製品安全に関するリスクマネジメントの強化

2008年度は、食品・食品添加物・薬品添加物・劇薬などを充填され、安全に関する大きなリスクが発生しやすい製品を正しく認識することを目的として、10月に「重大リスク可能性製品リスト」を作成し、運用を開始しました。また同月、全国クラフト紙袋工業組合の技術委員会での「食品に接触することを意図したクラフト紙袋の自主基準」策定に参画しました。

これらに加え、食品関連製品のリスクを把握する目的で2008年12月に「食品関連製品製造・販売実績調査」を実施。また防虫・防鼠対策の一環として、2008年度は社外の専門家による教育研修を工場で行いました。

##### ● 適切な製品情報の提供

各製品について、MSDS、化学物質使用の有無および含有化学物質に関するデータなどを整備しています。これら情報は、お客さまの要求に応じて提供しています。

### 製品の安定供給

#### 主要原材料を安定的に調達するとともに生産拠点を分散させています

幅広い産業分野の製品包装に不可欠な重包装袋を安定供給するために、日本製袋(株)では、主要原材料であるクラフト紙とポリエチレン樹脂を複数のメーカーから購入しています。また、クラフト紙袋は北海道・新潟・埼玉・京都・福岡の5カ所、ポリエチレン袋は群馬・福岡の2カ所に工場を置くことで災害などのリスクを分散しています。

# 従業員への責任

企業活動の原動力となる多様な人材一人ひとりが、高い倫理観を持ち、能力を十分に発揮しながら健康で安全に働ける職場づくりを目指しています

## 基本的な考え方

従業員が誇りと向上心を持って安心して働くことのできる職場環境の創造を目指します

日本製紙グループは、経営ビジョンの中で「目指す企業像」のひとつとして「従業員が夢と希望を持てる会社」を掲げています。社会の状況や要請をふまえながら、従業員一人ひとりが安心して、かつ誇りと向上心を持って仕事に取り組むことのできる職場環境・諸制度の整備を進めています。

また、日本製紙グループの基幹事業である製紙業は代表的な装置産業のひとつであり、構内には大型機械や危険をとまなう作業も存在することから、安全な職場環境の維持を最重要課題のひとつとして、安全防災の徹底を図っています。

## 人権と雇用・労働に関する理念と基本方針

基本的人権を尊重し、多様な人材を活かす職場づくりを進めています

社会から信頼を得て、その信頼に応えていくためには、従業員一人ひとりが高いモラルとモチベーションを保って行動することが大切です。従業員にそうした意識と行動を促すとともに、一人ひとりの能力向上をサポートしてその成果に報いていくことも企業の重要な責任です。こうした認識のもと、日本製紙グループでは「人権と雇用・労働に関する理念と基本方針」を策定。企業活動のあらゆる場面で人権

を尊重するとともに、多様な人材を活かす職場づくりを進め、夢と希望にあふれた会社の実現を目指しています。

### ● 差別の禁止

日本製紙グループでは、人権と雇用・労働に関する理念と基本方針に則って、採用活動の選考過程では試験や面接などの結果を重視し、国籍・出身地・性別・学校名などによる選別は実施していません。入社後の人事考課においても評価結果をフィードバックするなど、公平性・納得性を高める取り組みをしています。

### ● セクシャルハラスメント・パワーハラスメントの防止

セクシャルハラスメントやパワーハラスメントといった各種ハラスメント行為の防止は、従業員の人権を守っていく上で対応すべき重要な課題であると認識しています。

日本製紙グループでは、日本製紙グループヘルプライン（グループ内部通報制度）でグループ内のハラスメント全般に関する相談に対応しています。また、日本製紙（株）では、人事部内に「セクハラ相談室」を設置して、従業員からの相談や通報に対応しています。これらの窓口は相談・通報者が不利益を被ることのないよう機密保持を徹底しています。

### ● 人権に関する従業員への教育・研修

日本製紙グループでは、人権に配慮した適正な人事施策を運用するための従業員教育に注力しています。事業会社や事業所ごとに、人事担当者が行政機関などの主催する研修やセミナーに参加するなどの取り組みを続けています。

## 人権と雇用・労働に関する理念と基本方針（2004年10月1日制定）

### 理念

私たちは、基本的人権を常に尊重し、多様な人材の個性と能力を活かして、夢と希望にあふれた会社を創造します。

### 基本方針

#### 1. 人権の尊重

基本的人権を尊重し、国籍・人種・出身地・性別・宗教・疾病・障害などによる差別、セクシャルハラスメント・パワーハラスメントなど、人権を無視する行為は行いません。また、個人の情報は、プライバシーが侵害されることのないよう適切に管理します。

#### 2. 強制労働・児童労働の禁止

いかなる就業形態においても、不当な労働を強制しません。また、各国・地域の法令が定める雇用最低年齢に満たない児童を就労させません。

#### 3. 人材育成・能力開発の推進

多様な人材の個性と能力を活かす仕組みを構築、維持し、個人の能力・スキル向上を支援する人材育成・能力開発を推進します。



## 従業員への責任——人材育成

一人ひとりの能力向上を支援するとともに、能力や成果に応じた適正な評価に努めています

### 人材育成の基本的な考え方と主要施策

#### 従業員が能力を発揮できる制度や仕組みを整備しています

日本製紙グループでは、従業員は会社の活動を支える大切なパートナーであるという認識に立って、良好な関係づくりと人材育成に注力しています。全従業員に公平な学習機会を提供した上で、意欲と能力のある人がいっそうスキルアップできるような仕組みを整備。また、従業員が充実感をもって仕事に取り組めるよう、適材適所の人員配置、公正な評価・処遇に努めています。

その基礎となる人材育成については、①自己啓発と自律的なキャリア形成の支援、②次世代リーダーの早期育成、③現場力の強化、④生涯生活設計・キャリア設計の支援、⑤適材適所の人員配置の5つに重点を置いて仕組みの拡充を図っています。

#### ● 自己啓発と自律的なキャリア形成の支援

当社グループでは、通信教育・集合研修・資格取得奨励制度などを通じて、従業員の自律的な能力開発を支援しています。日本製紙(株)では、階層別教育など従来の教育に加えて、一人ひとりが自らに必要なスキルを選んで学べる能動的な学習機会の拡充を推進しています。2008年度は従

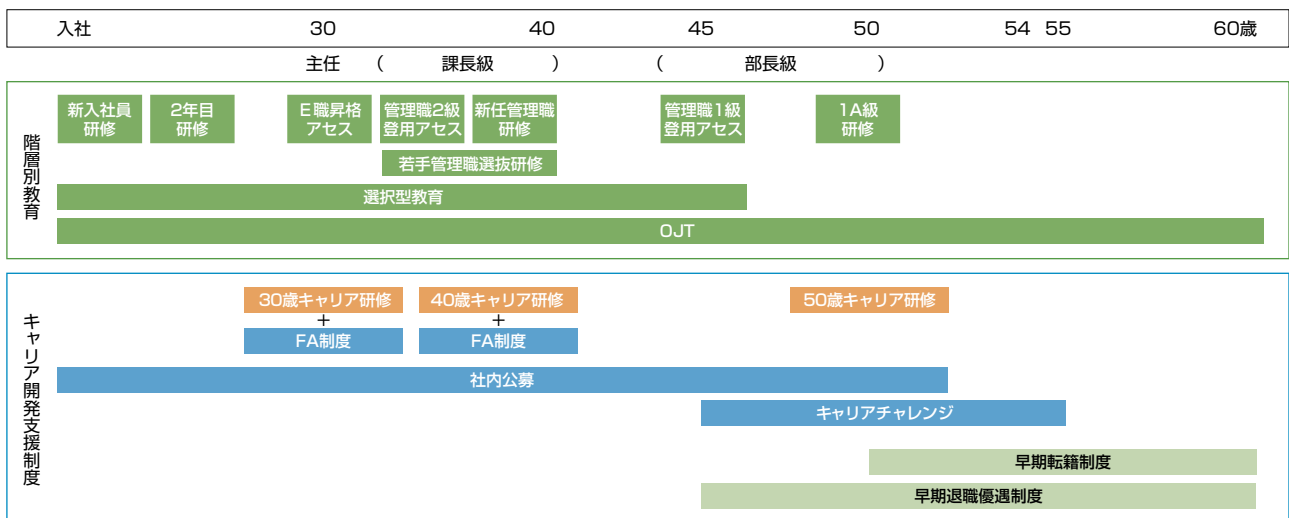
業員の多様な能力開発ニーズに応じて、基幹職を対象とした選択型教育プログラムとして集合研修12講座、通信教育64講座を開講しました。このうち、集合研修についてはグループ各社の基幹職も受講できるようにすることで、スキル習得・キャリア形成に加えて、グループの基幹職間の交流と人的ネットワークの構築を促しています。一方、前年度と同じ内容の講座については、前年度とは異なる時期に開講することで、より多くの従業員に受講してもらえるようにしています。

また、従業員が自身のキャリアを見据え、その開発と実現に取り組んでいくために、2007年度から30歳・40歳・50歳という年齢層別のキャリア研修を導入しました。この研修は、業務の棚卸しや360度評価といった方法で自己の強み・弱みを客観的に見つめ、以降のキャリアデザインを行うものです。キャリア研修と併せて2008年度から社内FA制度も導入し、社内人材の活性化に取り組んでいます。



キャリア研修(日本製紙(株))

#### 基幹職を対象としたキャリア開発支援の概要(日本製紙(株)の例)



## 従業員への責任——人材育成

### ● 次世代リーダーの早期育成

当社グループでは、将来経営幹部となり得る優秀な人材を早期に発掘し、計画的に育成していくためのプログラムを整備しています。そのひとつとして、日本製紙(株)では「若手管理職選抜研修」を実施しています。これは、若手従業員の中から人材を選抜して、時代を先取りした構想力と実践力を備えた経営者候補の育成を図るものです。

また、今後の海外展開を見据えてグローバルな視野を持った人材を育成していくために、日本製紙(株)、日本製紙ケミカル(株)などでは公募制の海外留学制度を整備。海外の大学への留学生の派遣制度と、当社に関連する海外事業所への派遣制度を設けています。



海外留学先での受講

### ● 現場力の強化

「モノづくり」の原点は現場にあります。ますます激しくなる市場競争の中で事業を発展させていくためには、現場を中心とした「モノづくり」の力を高めていくことが重要です。

そのためには、技術・技能を確実に伝承し、問題を発見して解決する現場の力をさらに強化する必要があります。

日本製紙(株)では、2006年4月に「工場現場力強化検討委員会」を組織。2006年10月からはモデル職場で技術・技能の抽出、「見える化」などをテーマに活動を展開し、2007年10月から、モデル職場での取り組みをふまえて全社での活動をスタートさせています。



グループ討議

### ● キャリア設計・生涯生活設計の支援

公的年金支給開始年齢の引き上げやライフスタイルの多様化など、近年、従業員がキャリア設計や生涯生活設計をする上で考慮すべき要素が増えています。

こうした中で、従業員の不安感を払拭する一助として、当社グループの主要事業会社では、会社の諸制度や公的制



ライフプラン研修(日本製紙(株))

度、生き甲斐開発、健康管理などについて理解を促す「ライフプラン研修」を実施しています。

### ● 適材適所の人員配置

当社グループでは、従業員への人事希望調査を定期的に行います。調査結果に基づいて一人ひとりの仕事に関する志向を考慮しながら、各人の適性と職種とのマッチングを図っています。

このほか、日本製紙(株)では、2005年度から「社内人材公募制度」を運用しています。これまでに、2件の公募に対して5人が応募し、選考を経て2人が異動しました。

## 公正な評価・処遇

### 能力や成果に応じて 従業員を公正に評価しています

当社グループでは、公正かつ透明な人事考課の一環として、評価結果を上司から各人に伝えて話し合うフィードバック面談を実施しています。

日本製紙(株)では、2000年度から、管理職とビジネスリーダーコースに属する「基幹社員」に対しては、行動指針を明示した「コンピテンシー」に基づく能力評価と、目標管理制度に基づく業績評価を実施しています。

2006年度からは、全従業員を対象にフィードバック面談を実施。評価結果について従業員一人ひとりが上司と面談し、従業員の納得性が高まるよう努めています。また、社外専門会社によるアセスメント(評価)を導入し、評価の客観性を高める施策を講じています。

このように、明確な基準に基づいた評価の結果を各人に知らせることで、仕事における自らの長所や課題への気付きと、能力開発への意欲を促しています。

## 従業員への責任——多様な人材が活躍できる職場づくり

基本的人権と個性の尊重を基本に、新卒採用を継続するとともに、女性や障害者、高齢者の積極的な活用に取り組んでいます

### 基本的な考え方と現状認識

多様な人材を活かせる組織・職場づくりを進めています

個性の異なる従業員同士が刺激し合って互いに知見を深めることは、職場の活力向上にもつながります。また、少子化にともなう労働人口の減少が予想される中で、多様な人材を活かして組織の厚みを増していくことは、企業が持続的に発展していく上でも重要です。こうした認識のもと、日本製紙グループでは、人材の多様性確保を図っています。

### 正規従業員数の推移

	2007年度	2008年度	2009年度
男性	7,814	8,619	8,334
女性	755	808	800
計	8,569	9,427	9,134

※ 各年度4月1日時点

※ 集計対象：(株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)。2008年度から日本製紙パピリア(株)を追加

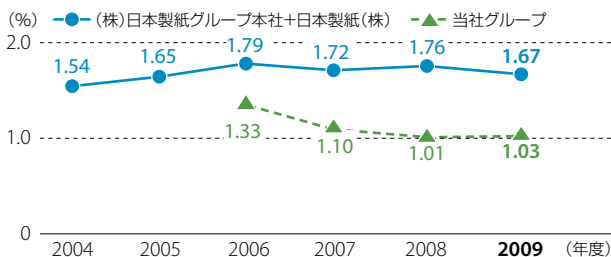
### 女性の活躍・活用の促進

女性の積極的な採用を推進しています

当社グループ従業員数の女性比率は10.1%、管理職層では約1%にとどまっています。これは、女性の登用が困難な生産現場で働く従業員の比率が高いためです。

日本製紙(株)は、2005年に発足した「女性力発揮プロジェクト」で、女性の活躍・活用を促進するための提言をまとめました。これをふまえて「新卒総合職採用活動において女性比率20%」という目標を掲げ、女性の積極的な採用を進めています(→P109)。

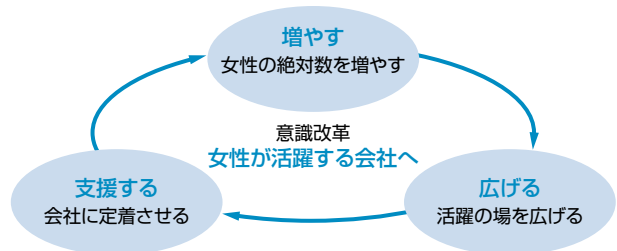
### 女性管理職比率の推移



※ 各年度4月1日時点

※ 当社グループ：(株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)。2008年度から日本製紙パピリア(株)を追加

### 女性の活躍促進 概念図



### 「女性力発揮プロジェクト」活動フロー

2005年11月 **主要テーマ選定と検討**  
 (1)社内アンケート  
 ●女性の活躍  
 ●育児・介護休業制度  
 ●職場環境  
 (2)他社事例の調査  
 (3)社外セミナーへの参加

2006年4月 **中間報告**  
 (1)ビジョンの策定  
 ●転勤  
 ●職域拡大  
 ●女性の活用  
 (2)社内意見交換会を開催

2006年11月 **最終報告**  
 施策案を報告

2006年11月～ **施策の実行**  
 (1)女性比率の向上(採用) (2)職域の拡大 (3)支援施策

### 事例 マーケティンググループ女性部員による商品開発 (日本製紙クレシア(株))

日本製紙クレシア(株)マーケティング部門では、商品の主購買層と同じ女性を中心としたメンバー構成で女性視点の商品開発に取り組んでいます。

2009年春に発売した「クリネックスメイクケアティッシュ」は、ティッシュ表面にお肌と同じ弱酸性のローションを塗布するという女性ならではの発想で設計した製品です。2009年秋には化粧用ポーチにも入れやすいポケットタイプも発売し、

女性の視点をさらに活かしたきめ細やかな商品展開をしています。



クリネックス ティッシュ  
 左:メイクケアティッシュ  
 右:メイクケアティッシュポケット

## 従業員への責任——多様な人材が活躍できる職場づくり

### ●カムバックエントリー制度の新設

従業員、特に女性の中には、育児や介護、配偶者の転勤など家庭の事情によってやむを得ず退職する人もあります。日本製紙(株)では、こうした方々を再雇用する制度を2007年10月に新設し、運用を開始しました。

この制度によって、一度退職した従業員が在職中に培った経験を活かして、再び即戦力として活躍することができます。また、会社としても事業や業務を理解している人材を雇用することで、育児・介護休業などにともなう一時的な欠員対応も含めて、効率的に要員を確保できます。

これまでに希望者9人がエントリーして、うち1人を2008年度に再雇用しています。

### ●「次世代育成支援対策推進法」への対応

当社グループは「次世代育成支援対策推進法」に基づいて行動計画を策定し、従業員の仕事と育児の両立を支援しています。

日本製紙(株)では、労使で構成する「時短専門委員会」で総労働時間の短縮策の検討や休業制度の点検を実施しています。また、2007年度から福利厚生制度にカフェテリアプラン※を導入して、従業員がニーズに応じて多様なサービスを選択できるようにしました。

日本大昭和板紙(株)では、2007年4月に育児休業期間の延長、短時間勤務の拡大に加えて、保存年休の用途を拡充。従来の私傷病や家族の介護に加えて、社会貢献活動や子の学校行事への参加、結婚記念日・誕生日にも利用できるようにしました。日本製紙クレシア(株)では、2008年度から、子の看護のために取得できる保存休暇の利用期間を小学校入学前まで延長しました。

#### ※ カフェテリアプラン

従業員が、付与される一定のポイントを使って多数の福利厚生プログラムの中から必要なものを選んで利用できる制度。勤務地や年齢などによる受益格差の低減を図ることができます

### 「次世代育成支援対策推進法」に対応した行動計画 (日本製紙(株))

- ① 育児休業取得状況  
男性は計画期間内に1人以上取得、  
女性は取得率70%以上
- ② 所定外労働時間の削減、年次有給休暇取得促進
- ③ 子の養育に関する配慮措置の拡大  
(3歳未満→小学校入学まで)の検討  
計画達成目標期限: 2010年3月31日

### 労働時間、年休取得の状況(日本製紙(株))

	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
総労働時間数(時間)	1,912	1,905	1,909	1,946	1,841
年休取得率(%)	64.6	69.5	70.9	71.4	73.5

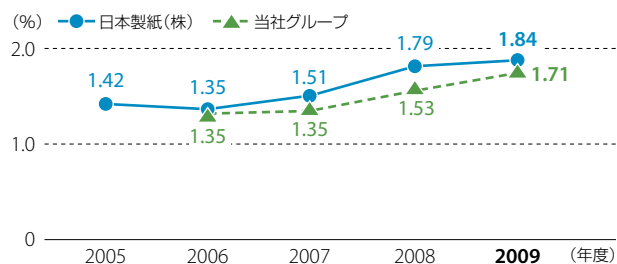
### 障害者雇用の拡充

## グループ全体で雇用率改善に努めています

製紙業の生産現場では、安全確保の観点から障害者の就労に制約があるのが現状です。日本製紙(株)は2006年度に、公共職業安定所から行政の指導強化方針に基づく「障害者雇入れ計画書」の作成命令を受けました。日本製紙(株)では、2009年までに法定雇用率(1.80%)を達成するという計画書を提出し、障害者の職域を拡大して雇用を推進。その結果、障害者雇用率を2008年6月の1.79%から2009年6月には1.84%へと改善し、目標を達成しました。

一方、当社グループの障害者雇用率は2008年4月時点で1.53%と法定雇用率を下回っていましたが、各社で雇用を促進した結果、2009年4月には1.71%まで上昇しています。今後も、法定雇用率の早期達成に向けて、グループ一丸となって雇用の促進と定着に努めていきます。

### 障害者雇用率の推移※(日本製紙(株)、当社グループ)



※ 日本製紙(株)は各年度6月1日時点、当社グループは各年度4月1日時点の数値

※ 当社グループ: (株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)。2008年度から日本製紙パピリア(株)を追加

### 高齢者の活用

## 雇用促進に向けて制度を拡充しています

高齢社会への対応と技能継承を目的に、当社グループでは高齢者再雇用制度を設けています。

日本製紙(株)では、組合員を対象とした最長65歳までの再雇用制度を2002年度から運用しています。また、2005年6月には関係会社への「早期転籍制度」を導入し、日本製紙(株)からの転籍者を関係会社で原則62歳(最長65歳)まで雇用しています。

2006年4月には「高齢者雇用安定法」の改正をふまえて、組合員向けの制度の選任基準を明確化するとともに、管理職層を対象とした再雇用制度を新設。さらに、同年10月には労使協議に基づいて組合員向け制度の雇用職種・勤務形態を拡大。ワークシェアリングや短時間勤務を可能にすることで、より多くの方が勤務できるようにするとともに、技能継承の面でも柔軟な対応を可能にしました。

再雇用実績※(希望者数と再雇用者数) (人)

	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
希望者数	48	42	56	35	50
再雇用者数	25	20	56	34	44

※ 日本製紙労働組合組合員の実績

## 新卒採用

### グループ各社で新卒採用を継続しています

当社グループでは、従業員の年齢構成のバランスを図り、また若い世代に就業機会を提供するために、新卒採用を継続的に実施しています。2008年度は、当社グループで123人(男性106、女性17)の新卒者を採用しました。

採用活動は事業会社ごとに実施していますが、入社後は

#### 事例 日本製紙(株)での採用活動

日本製紙(株)では「新卒総合職採用活動において女性比率20%」という目標を掲げて女性採用を促進しています。2009年度は総合職40人(男性32人、女性8人)を本社で採用し、その目標を達成しています。

また、Uターン就職など地元志向に応じて、機械・電気系を中心に工場単位での採用を推進しています。さらに、会社をよく理解して入社してもらいたいという考えから、採用活動ではリクルーターを活用。選考過程で先輩従業員と直接話す機会を増やして、応募者に仕事の内容や職場の雰囲気を感じてもらえるようにすることで、入社後の会社・仕事とのミスマッチを防ぐよう努めています。

本人の意思・適性や人材育成策に応じて、グループ会社へのローテーションも実施しています。

## 労使関係

### 互いの信頼に基づく労使関係のもと、より良い会社づくりについて協議しています

日本製紙(株)はユニオンショップ制を採用しており、正規従業員のうち管理職層を除く全員が労働組合に加入しています。

「より良い会社にする」という労使共通の目標のもと、互いの立場を尊重した真摯な協議の中で、労使間の合意に基づき、各種施策や労働環境の改善に向けた活動に取り組ん



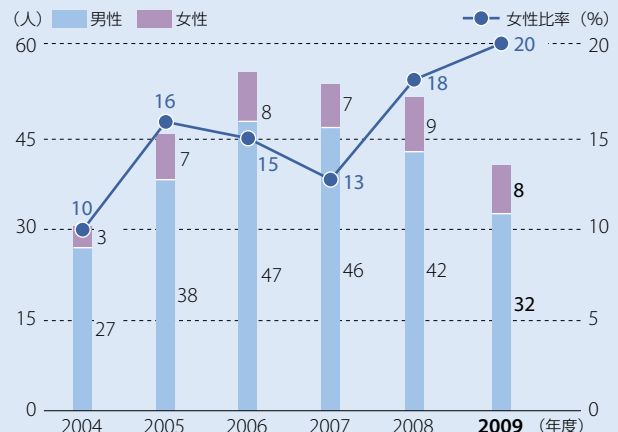
中央労使協議会(日本製紙(株))

でいます。また、定期的に開催する「中央労使協議会」では、経営に関する事項も含めて、労使間で忌憚のない意見交換を行っています。

#### ● 業務上の重要な変更に関する通知について

制度改訂や要員合理化など業務上重要な変更をする際は、事前に労使で協議し、議論を尽くした後に実施しています。そのため、会社が従業員に対して一方的に変更を強いることはありません。

#### 新卒採用人数の推移(日本製紙(株)総合職)



## 従業員への責任——労働安全衛生

職場に潜むリスクの摘出に日々努めることで、  
従業員が安心して働ける職場環境の維持に取り組んでいます

### 安全防災に関する理念と基本方針

事業特性をふまえて  
労働安全や防災の確保に努めています

従業員が安心して働ける職場環境を維持していくことは、企業の最も基本的な責任のひとつです。日本製紙グループでは、労働安全衛生の中でも特に「労働安全」を重視して「安全第一」の操業に努めています。職場に潜む危険は、どれだけ注意しても「ゼロ」と断じることができません。繰り返しリスクの洗い出しに努め、職場に潜む危険をゼロに近づける努力を常に続けることが重要であると認識しています。

また、従業員の健康維持・増進や快適な職場環境づくりも、従業員の信頼に応えながら健全な経営を維持していくうえで重要です。

こうした認識に立って、日本製紙グループでは、2004年に定めた安全防災に関する理念と基本方針に基づき、各事業所が事故・災害防止活動と安全で働きやすい職場環境づくりに取り組んでいます。

### 安全防災に関する理念と基本方針(2004年10月1日制定)

#### 理念

私たちは、安全と健康の確保は企業の社会的責任と認識し、快適で働きやすい職場環境を実現するとともに、事故・災害の防止に向けて不断の努力を行います。

#### 安全衛生に関する基本方針

1. 労働安全衛生法を順守します。
2. 自主基準を設け、日常管理を強化します。
3. 管理体制を整備し、役割・責任・権限を明確にします。
4. 安全衛生教育の充実を図ります。
5. 作業環境を整備し、安全で快適な職場づくりを目指します。

#### 防災に関する基本方針

1. 防災関係法令を順守します。
2. 自主基準を設け、日常管理を強化します。
3. 管理体制を整備し、役割・責任・権限を明確にします。
4. 防災教育・訓練の充実を図ります。
5. 関係行政・地域社会と連携し、情報の共有化を図ります。

### 労働安全衛生推進体制

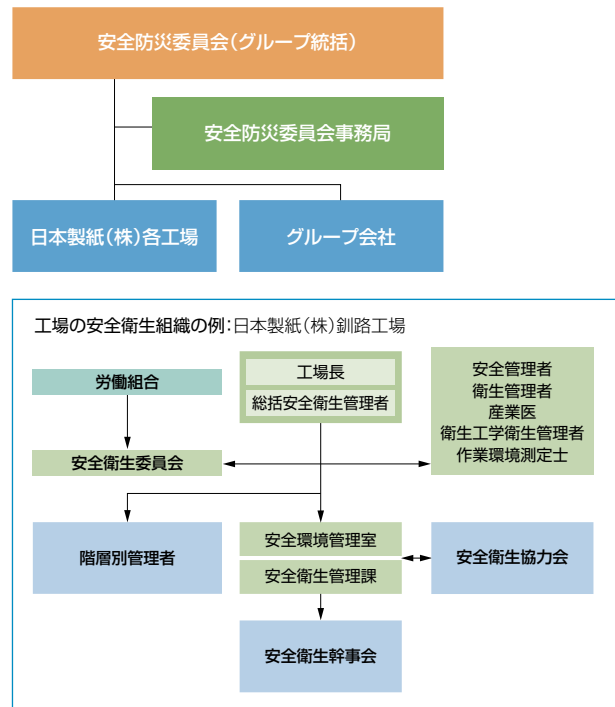
労使が協調して安全な職場づくりに  
取り組んでいます

職場の安全を確保するために、当社グループは「安全防災委員会」を設けて、労働安全衛生、防災・保安、国内外での従業員の安全対策といったテーマに取り組んでいます。

事業会社では、本社・工場の安全衛生担当で構成している労使合同安全衛生会議を年1回定期的に開催し、年次安全衛生管理計画などについて検討しています。

事業所では、労使で構成する安全衛生委員会を設置しています。安全衛生委員会は、安全衛生に関わる重点管理項目や活動方針などを審議・決定。部・課内会議や事業所内会報などによって従業員に周知するとともに、安全衛生の確保や防災に向けた具体的な活動を推進しています。また、定めたルールが日常守られているかを第三者の目で検証する安全監査を実施しています。

### 日本製紙グループ 労働安全衛生推進体制



## 労働安全衛生マネジメントシステムの構築に向けて

### 各事業所でOSHMSの構築を進めています

当社グループでは、労働災害の低減と安全衛生活動の組織的・継続的な運用、および安全衛生管理ノウハウの継承を目的に、労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の構築を進めています。

事業所において、安全衛生に関する方針・目標を定めて計画を作成・実行し、計画の実施状況などを日常的に点検しながら改善していく一連の過程を連続的かつ継続的に管理・運営するシステムです。

日本製紙(株)では、2008年からシステム構築の準備を始めており、2010年からの運用を目指しています。また、当社グループ各社では、2011年からの導入を予定しています。

### OSHMS構築の必要性

#### 社会環境

- 労働災害発生件数低減の頭打ち
- 行政のシステム化要請と促進
- 団塊の世代の退職、安全技術技能の伝承
- リスク情報開示・説明責任遂行への要請

#### 経営ニーズ

- コンプライアンス重視の経営
- CSRを積極的に評価・活用
- 経営方針：システムの質の向上  
安全は事業を支える最も重要な柱
- 安全衛生の対外的訴求力

### ● リスクアセスメント手法の導入

当社グループでは、グループ全体のOSHMSの構築へ向け、リスクアセスメント手法の導入を完了しています。

リスクアセスメントとは、各職場の危険有害要因(リスク)を把握・評価し、論理的かつ継続的にリスク低減対策を進めていくという管理手法です。導入にあたって、評価をライン上で3段階に分けたり、事業所内の安全監査において第三者の目を通した評価を実施するなど、日本製紙グループ独自の手法を開発しました。また、グループ各社向けに研修を実施し、同手法の運用について詳しく説明することで、スムーズな導入を実現しました。

## 工場安全監査システムの構築

### 監査を通じて管理レベルの向上を図っています

安全衛生活動を組織的・継続的に運用していく取り組みの一環として、当社グループでは工場安全監査の実施を進めています。これは、法令遵守を基本に、安全衛生管理状況についてあるべき姿と現状のギャップを特定し、管理レベルの向上を図るものです。



安全監査(日本製紙(株)岩国工場)

### ● 安全コンプライアンス研修の開催

当社グループでは2008年度に日本製紙(株)環境安全部主催で、社外から安全コンサルタントを招いて「安全コンプライアンス研修」を開催しました。

この研修は管理・監督者を対象にしたもので、企業活動において社会規範に反することなく公正・公平に業務遂行するために、グループ会社も含めたコンプライアンスの周知徹底を図ることを目的としています。

### 研修内容

- ①コンプライアンスとは
- ②安全衛生法と管理者の責務
- ③安全関係法令と周辺法令との関連
- ④安全配慮義務違反
- ⑤安全衛生規則の詳解と災害事例



安全コンプライアンス研修

## 従業員への責任——労働安全衛生

### 安全・防災への取り組み

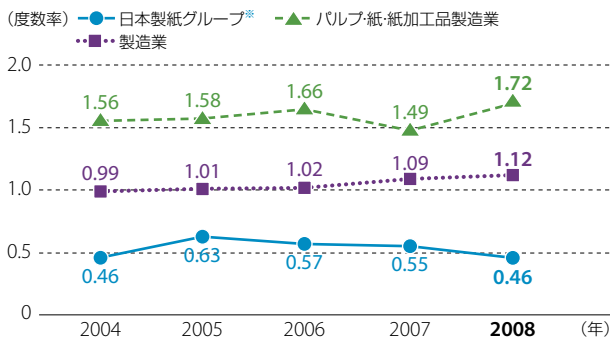
グループマネジメントの強化を図りながら各職場での取り組みを着実に進めていきます

#### ● 労働災害の発生状況

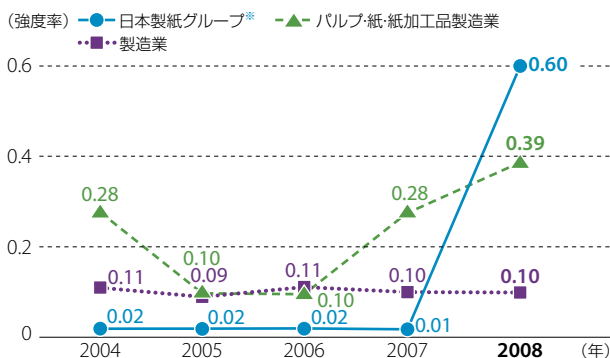
日本製紙グループでは、全事業所で安全を最優先した操業に努めていますが、依然として満足できるものではありません。2008年2月には、日本製紙(株)にて死亡災害が1件発生しました(サステナビリティレポート2008詳細版P110)。

2009年から、グループの目標として労働災害度数率0.3を掲げ、リスクアセスメントの活用推進や危険予知活動、パトロール、教育などに取り組んでいます。

#### 労働災害度数率



#### 労働災害強度率



\* 日本製紙グループ: 日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、以上5社の製造事業所

#### ● 構内安全の取り組み

「工場敷地内でいかなる者にも怪我をさせてはならない」という災害撲滅精神に基づいて、日本製紙(株)では自

社の労働組合や構内協力会社と連携して「安全パトロール」や安全教育などを実施しています。「安全パトロール」では、構内の作業現場を巡回し、安全面で懸念のある箇所や作業者の危険な行為がないかなどを監視しています。また2006年から元請業者の監督責任を明確化して、孫請け業者も含めた構内安全管理の強化を図っています。

#### ● 安全教育への取り組み

日本製紙グループでは、労働安全に対する意識の徹底を図るために、管理職層をはじめとする従業員への安全教育に注力しています。

日本製紙(株)では、毎年本社主催で「工場安全研修会」を実施。社外の講師を各工場へ派遣し、管理・監督者を対象に、安全確保のために必要な知識と部下への指導方法について講義と実習、ロールプレイを通じて説明しています。受講者数は、全工場合計の延べ人数で毎年、約600人となっています。工場内においても年間計画を立てて各階層別に安全衛生教育を実施し改めて意識を促すことで、各職場における無事故・無災害の達成・維持に努めています。



研修の様子(日本製紙(株)勿来工場)

#### ● 自然災害・火災に対する取り組み

日本製紙グループの各事業所では、事業・地域特性に応じて自然災害を含めた防災マニュアルを整備するほか、定期的な防災訓練などを実施しています。

2008年度、日本製紙グループにおいて、生産に大きな影響を及ぼした火災、周辺住民の環境に大きな影響を与えた火災は発生していません。



消防訓練(日本大昭和板紙(株)草加工工場)



### ● 交通安全への取り組み

通勤途上での安全を確保するために、日本製紙グループでは、交通安全教育・講習会などを通じて従業員の意識啓発を進めています。また警察署が主催する各種交通キャンペーンに参加して、安全運転意識の浸透を図っています。さらに、地域の「交通安全協会」などにも入会し、行事などに参加しています。



交通安全教育(日本製紙パピリア(株))

### 衛生・健康への取り組み

#### 心身の健康に配慮した 職場づくりを進めています

働き方の多様化が進む中で従業員一人ひとりの健康を維持・確保していくために、日本製紙グループでは、安全衛生法規を遵守して、安全で快適な職場環境づくりに努めています。各工場・事業所単位で方針・計画を定めて、さまざまな取り組みを進めています。

### ● 従業員の健康維持・増進

従業員の健康管理については、疾病の予防と早期発見を目指しています。年1回の定期健康診断では、産業医の指揮のもと、保健スタッフなどが従業員と面談して疾病予防のための助言をしています。雇入時・特定業務従事者・海外派遣労働者などの健康診断も、事業者の責任として必ず実施しています。また、産業医による定期的な職場巡視の結果をふまえて、職場環境の改善・向上に取り組んでいます。

### ● 衛生的な職場環境の維持

日本製紙グループの各事業所では、法令に準じて衛生管理者を選任しています。衛生管理者は、産業医・保健師とともに、衛生に関わる健康に異常のある従業員の発見および措置、作業条件、施設などの衛生上の改善といった技術的事項を管理しています。

### ● メンタルヘルスの取り組み

今日的な課題となっているメンタルヘルスケアについて、日本製紙(株)では従来から、各事業所で講演会や研修会を実施してきました。2003年7月にはインターネットを活用したメンタルヘルスケアシステムを導入して、全従業員を対象としたメンタルヘルスチェックやカウンセリングの仕組みを整えています。

さらに2009年から、インターネットを利用して心の健康診断を受けることができるようにするなど、従業員のプライバシー保護に配慮しながらメンタルヘルス体制の構築に取り組んでいます。

### ● アスベスト問題への対応

2005年夏に国内で顕在化したアスベスト(石綿)に関する問題について、日本製紙グループでは同年8月3日にアスベスト含有製品の概要、および従業員(退職者含む)向けの間合せ窓口を設置・公表しました。以後、引き続きグループ内で調査を進め次のように対処しています。

#### 労働衛生

グループの事業会社で、過去にアスベストを取り扱う作業があったことが確認されたことを受けて、従業員を対象にアスベストに関連する健康調査を毎年定期的実施しています。

#### 建築物

日本製紙グループでは、建築材料として使用されていた吹き付けアスベスト材について、各事業所を調査し、リスクの高い箇所への措置と対策を実施済みです。

# 地域社会への責任

良き企業市民として、地域の方々に信頼され、親しまれる企業であるために、各地でさまざまな社会貢献活動を続けています

## 基本的な考え方

理念と基本方針を定めてグループ全体で取り組むとともに、各社・各事業所でさまざまな活動を推進しています

日本製紙グループでは、紙を広く安定供給する企業活動を通じて、社会と文化の発展に寄与しています。また、近年ではグループCSR経営に力を入れ、総合的な社会的責任を果たすとともに、企業市民としての社会貢献活動に積極的に取り組んでいます。

日本製紙グループは、全国各地でさまざまな活動に取り組んでいます。清掃活動やお祭りなど地域活動への参加、工場見学の受け入れのほか、紙を通じて環境について考えてもらう学校授業の実施など地域に根ざした各種の活動はもとより、最近では、全国約9万ヘクタールに及ぶ社有林を活用した「森と紙のなかよし学校」など、グループのスケールを生かした活動にも取り組んでいます。

これからも、一つひとつの活動をいっそう充実させていきながら、グループ全体で社会貢献活動をさらに推進し、社会の発展を支えていきます。

## 社会貢献活動の理念と基本方針(2004年4月1日制定)

### 理念

私たちは社会の一員として、誇りを持って社会全体の発展に貢献する活動を行います。

### 基本方針

1. 文化の継承・発展に寄与する活動を行います
2. 地球環境の保護・改善に貢献する活動を行います
3. 地域社会の発展に役立つ活動を行います

## 社会貢献活動の推進体制

CSR体制を拡充し、グループ各社に担当者を置いて継続した活動に取り組んでいます

日本製紙グループでは、2008年6月に設置したCSR本部が中心となって、グループ全体の社会貢献活動を推進しています。

グループ各社においては、社会貢献担当者をそれぞれ選任しています。各担当者は、従来の地域貢献活動を把握するとともに、それらの充実に努めています。近年では、特に、地域社会の発展に貢献していくことを目指して、学校関係の工場見学受け入れのほか、清掃活動やさまざまな地域行事への参加・協力支援などの推進に力を入れています。

## 具体的な活動テーマ

- 従業員が主体となって取り組む社会貢献活動の推進
- グループ各社の工場および海外現地法人における地域活動の充実
- グループスケールで行う社会貢献プログラムの創出
- グループ各社の事業・専門性を生かした活動の推進
- 日本国内の社有林(約9万ヘクタール)の有効活用
- 従業員の社会貢献活動支援制度の構築
- 社内外への積極的な広報活動

## 社会貢献活動の全体像

基本方針をふまえて多彩な活動を展開しています

日本製紙グループでは「社会貢献活動の理念と基本方針」に沿って、多彩な取り組みを推進しています。その内容は、教育に関するもの、環境保全に関するもの、地域社会の発展や地域・社会との共生に関するものなど、多岐にわたります。その主なものを右表にまとめました。なお、日本製紙グループの主な社会貢献活動についてはウェブサイトでご覧いただけます。

 社会貢献活動  
<http://www.np-g.com/csr/social.html>

日本製紙グループの主要な社会貢献活動一覧※

分野	主な取り組み	具体例	記載ページ	
教育に関する活動	社会見学の機会の提供	工場見学の受け入れ	P116	
	就業体験の機会の提供	インターンシップの受け入れ	P116	
	従業員による授業の提供	出張授業、学校授業への協力	P116	
	国内社有林の活用	「森と紙のなかよし学校」の開催		P117
		学習林として社有林を公開		—
	音楽を通じた教育機会の提供	札幌ポップスコンサートへの児童・生徒ご招待		P117
		熊日学生音楽コンクールへの協賛		—
		日本製紙Museum Concertへの協賛		—
	スポーツを通じた教育機会の提供	野球教室、野球大会の開催		P118
		アイスホッケー教室、アイスホッケー大会の開催		P118
一輪車の寄贈、一輪車指導者の研修会の開催			P118	
教育現場への製品提供	教育機関などへの紙の提供		—	
環境に関する活動	生物多様性の保全	独自技術「容器内挿し木技術」の活用	P12-13	
		「シラネアオイを守る会」の活動を支援	P119	
		世界遺産・吉野山の桜の保護活動を支援	P119	
	リサイクル活動の推進	「リサイクルプラザ紙遊館」の運営	P119	
		わりばし回収リサイクル事業の実施	—	
		リサイクル推進団体の支援	—	
		古紙回収施設の設置	—	
	地域に緑を増やす活動	植樹活動の実施・参加	P119	
	環境教育に関する機会の提供	地球環境フォーラム(一般向けセミナー)の開催	P11	
		各種環境イベントへの参加	—	
地域との共生に関連する活動	地域美化活動	社有林の適正な管理による森林の多面的機能の維持	P72-73	
		事業所周辺の清掃活動	P120	
	地域安全運動	子どもの安全を守る取り組み	P120	
		交通安全への取り組み	—	
	地域文化の保全	文化的価値のある桜を守る活動	P13	
		飛鳥山薪能の運営支援・協賛	P120	
	地域との共生	工場見学の受け入れ	P116	
		お祭りなど地域行事への参加・協賛	P121	
		所有する厚生施設(体育館など)の一般への解放	—	
		所有する土地の無償貸与	—	
スポーツ大会への協賛(那覇マラソン、福知山マラソンなど)		—		
災害時の支援協定の締結		—		
社会との共生などに関連する活動	福祉活動	養護学校の学園祭にボランティア参加	P121	
		知的障害者とのスケート交流会の開催	—	
		パンの購入で社会福祉法人を支援	—	
		使用済み切手、使用済みカードなどの寄付、献血	—	
	従業員へボランティアの機会の提供	「障害を持つ方々のための特別鑑賞会」への参加	P121	
	藤原科学財団への支援	藤原科学財団への財政面での支援	P121	
	災害時の被災者支援	義援金や義援物資の提供など	—	

※ 海外植林地での活動はP70-83をご参照ください

## 地域社会への責任——教育に関する活動

工場見学や就業体験、スポーツ・芸術に触れる機会の提供など、子どもたちの学習や健全な成長に役立つさまざまな取り組みを展開しています

### 社会見学の機会の提供

グループ各社の工場  
工場見学を積極的に受け入れています

#### ● 工場見学の受け入れ

日本製紙グループ各社の工場では、年間を通じて工場見学を実施しています。子どもたちが社会に対する見識を深めるとともに、紙やリサイクルについても学ぶことができる機会を設けるなど、少しでも意義のある社会見学となるように工夫しています。

2008年度は、グループ全体で13,800人を超える小学生、中学生、高校生が工場見学を体験しました。

#### 事例 「親子紙体験ツアー」を開催 (日本製紙(株)八代工場)

2009年3月8日、日本製紙(株)八代工場で「親子紙体験ツアー」を開催し、八代市立太田郷小学校5年生の親子41人が参加しました。

このツアーは2007年にスタートしました。今回で3回目となり、工場の古紙リサイクル設備や抄紙機、断裁工程を見学しました。特に抄紙機の見学では、製造される巨大な紙を目の当たりにし、参加者からは驚きの声が上がりました。また、手抄きはがきづくり体験では、親子で協力しながらはがきをつくることで、



手抄きはがきづくりのようす

紙に親しみを持ってもらうことができました。

今後も開かれた工場づくりを目指します。

### 就業体験の機会の提供

次代を担う若者たちに、  
就業体験の場を提供しています

#### ● インターンシップの受け入れ

日本製紙グループでは、インターンシップを通じて、学生に対して体験的な学習の機会を提供しています。就業体験によって、ものづくりの技術・技能に触れることで、職業につ

いての考え方を自ら育て、就職後の未来を思い描いてもらうことが目的です。学生と社会人の意識の違いを学ぶなど、有意義な場となるように、受け入れ事業所の特色を生かしながら、さまざまなカリキュラムを用意しています。

#### 事例 高校生の就業体験 (日本製紙ケミカル(株)東松山事業所)

日本製紙ケミカル(株)東松山事業所は、2004年から、埼玉県立玉川工業高校のインターンシップを受け入れています。2008年度は、11月19日から3日間の日程で3人の生徒を受け入れ、職業観や勤労観を学び育てる社会勉強の場を提供しました。



埼玉県知事からの感謝状

また、東松山事業所は、これまでのインターンシップの受け入れ実績が認められ、埼玉県知事から感謝状をいただきました。

### 従業員による授業機会の提供

専門知識を生かした次世代育成に向けて  
学校授業へ協力しています

#### 事例 牛乳パックリサイクル授業への参加 (日本紙パック(株))

日本紙パック(株)は、市民団体「全国牛乳パックの再利用を考える連絡会」と業界団体「全国牛乳容器環境協議会」が共催している、「牛乳パック出前授業」に協力し、出前授業を行いました。

2008年度は群馬県・山梨県・石川県・三重県・広島県の小学校を訪問し、延べ400人以上の児童へ環



出前授業のようす

境教育の一助として、紙パックのリサイクルや森林管理の説明、紙パックを用いての手抄きはがきづくりを行いました。

**事例** 立命館高校を訪問し、当社の技術を説明  
(日本製紙(株)研究開発本部)

2009年1月21日、日本製紙(株)研究開発本部森林科学研究所の研究員が、京都府の立命館高校を訪れて当社の遺伝子組換え技術を説明しました。

科学教育に力を入れている立命館高校では、授業の一環として「最先端の科学技術に関するプレゼンテーション大会」を行っています。今回の訪問は、その題材として「耐塩性組換えユーカリ」を取り上げた生徒グループから日本製紙(株)に寄せられた問い合わせがきっかけで実現したものです。

当日は遺伝子組換え技術について正しく理解してもらえるようにレクチャーを行い、生徒からは専門的な質問が数多く出ました。



立命館高校の生徒と当社研究員

**国内社有林の活用**

**国内社有林を活用しながら  
森の恩恵について伝えていきます**

● 「森と紙のなかよし学校」の開催

「森と紙のなかよし学校」は、日本製紙(株)の国内社有林(約9万ヘクタール)を活用した、日本製紙グループの自然環境教室です。この取り組みは、子どもたちに自然と触れ合ってもらふことと、生活に身近な「紙」と「森」がつながっていることを知ることで自然の大切さについて学んでもらうことを目的として、全てのプログラムを従業員が手づくりで運営しています。プログラムは、従業員のガイドによる森林ハイキングや、森で拾ってきた小枝を材料にした紙づくりなど、参加者が楽しめるように趣向を凝らしています。

2006年に群馬県の丸沼高原にある菅沼社有林でスタートしたこの取り組みは、現在では熊本県の豊野社有林にも拡大しています。2009年3月までに計9回開催し、

200人を超える小学生とその家族や地元の高校生が参加しました。



自作のバルブではがきづくり

なお、公益社団法人日本フィランソロピー協会、および福岡県に拠点を置いて活動する任意団体「ASAP」の協力を得ながら、参加者は一般公募で募っています。

**音楽を通じた教育機会の提供**

**コンサートへの協賛などを通じて、多くの人に  
良質な音楽に触れてもらっています**

日本製紙グループでは、音楽コンクールやコンサートへの協賛などを通じて、地域貢献、文化貢献、人材育成を目指しています。音楽をはじめとした芸術が、感性の向上につながり、豊かな社会の形成につながるよう、今後も支援活動を続けていきます。

**事例** 札幌ポップスコンサートへご招待  
(日本製紙(株)旭川工場・勇払工場・白老工場)

2008年7月、6回目を迎える「日本製紙Presents 札幌ポップスコンサート」が開催されました。日本製紙(株)はこのコンサートに特別協賛するとともに、旭川・勇払・白老の3工場が、それぞれの地域の子もたちを招待し、良質な音楽に触れることのできる機会を提供しています。今回は、正和小学校(38人)、勇払中学校(68人)、駒澤大学附属苫小牧高校(73人)、白老中学校(36人)、北海道栄高校(36人)の児童・生徒および教員を招待し、素敵な生演奏を楽しんでいただきました。



コンサートに招かれた子どもたち

## 地域社会への責任——教育に関する活動

### スポーツを通じた教育機会の提供

#### 大会への協賛などを通じて、次世代育成や社会の活性化に貢献していきます

スポーツを通じて体と心を鍛えることは、人間としての成長につながります。また、スポーツは人々の交流の機会にもなります。日本製紙グループでは、アイスホッケーや野球などのスポーツ教室、スポーツ大会の主催や協賛などを積極的にを行っています。

#### 事例 野球教室、野球大会の開催 (日本製紙(株)、四国コカ・コーラボトリング(株))

日本製紙グループでは、野球を通じてスポーツ教育を行っています。

四国コカ・コーラボトリング(株)では、メインスポンサーになっている四国・九州アイランドリーグの監督やコーチ、選手を指導者として迎え、コカ・コーラ野球教室を開催しています。2009年1月14日、愛媛県西条市で開催された野球教室には、小学生と教職員101人が参加し、キャッチボールや遠投など野球の基本について教わりました。

日本製紙(株)石巻工場では、2004年から硬式野球部員による少年野球教室を開催し、地域の野球スポーツ少年団との交流を深めています。

また日本製紙(株)岩国工場では、2008年7月26日・27日、日本製紙杯小学生軟式野球大会を開催しました。第6回目を迎える本大会では、山口県岩国・柳井地区から約200人が参加。好プレー続出で、白熱した試合が繰り広げられました。



元気に選手宣誓(日本製紙(株)岩国工場)

#### 事例 アイスホッケー教室、大会の開催 (日本製紙(株))

日本製紙(株)のアイスホッケーチーム「日本製紙クレインズ」では、20校以上ある北海道釧路市内の全小学校を対象としてアイスホッケー教室を開催しています。各小学校での練習に監督・コーチ・選手が数人ずつ参加して直接指導を行います。クレインズの選手たちによる丁寧でわかりやすい指導は、子どもたち、学校の先生、父兄から好評を得ています。

また、小中学生を対象とした「日本製紙杯争奪 アイスホッケー大会」も開催しています。30年以上の長い歴史を持つ大会であり、毎年、冷たい氷の上で熱い試合が繰り広げられます。



日本製紙杯争奪 アイスホッケー大会

#### 事例 一輪車の寄贈、一輪車指導者の研修会の開催 (四国コカ・コーラボトリング(株))

四国コカ・コーラボトリング(株)では、毎年、四国内の小学校に50台の一輪車を贈呈しています。この取り組みは県別に順次実施しており、1998年からこれまでに600台の一輪車を小学校に寄贈しました。

また、寄贈に合わせて、小学校教員を対象にした指導者研修会を開催しています。



一輪車指導者研修会

## 地域社会への責任——環境に関する活動

生態系の保護・育成や資源リサイクル、緑化など、  
地域・事業所の特性をふまえた環境保全活動に力を入れています

### 生物多様性の保全

グループの経営資源を活用しながら  
希少種の保護・育成に取り組んでいます

#### ● 「シラネアオイを守る会」の活動を支援

「シラネアオイを守る会」は、群馬県のレッドデータブックの準絶滅危惧種に指定されるシラネアオイを保護するために、群馬県立尾瀬高等学校と群馬県利根郡片品村が中心となって、2000年12月に発足しました。

日本製紙(株)は、シラネアオイの苗を植栽する場所として菅沼社有林(群馬県利根郡片品村)を提供するとともに、2002年から、日本製紙グループ従業員がボランティアとして植栽などの作業活動に参加しています。また、丸沼高原リゾートを運営する日本製紙総合開発(株)は、同会を運営面から支援しています。



シラネアオイの植栽作業

#### ● 世界遺産・吉野山の桜の保護活動を支援

当社は、世界遺産・吉野山の桜を後世に長く伝えていくための活動を支援しています。地元の奈良県吉野町の「吉野桜保護基金」に対する寄付のほか、吉野町などが取り組む吉野桜の保護を広く呼び掛けるPR活動に協賛しています。

### リサイクル活動の推進

リサイクルとその啓発活動を続けています

#### ● 「リサイクルプラザ紙遊館」の運営

紙のリサイクルを啓発するために、1999年10月20日(リサイクルの日)にオープンしたのが日本製紙(株)旭川工場にある「リサイクルプラザ紙遊館」です。館内では、古紙の再生工程などをわかりやすく紹介し、また、牛乳パックや古紙を利用した手すき体験コーナーを設けています。開館以来、来場者は延べ7万9,000人を超えています(2009年3月末)。

### 地域に緑を増やす活動

各地で行われる森を育む活動に  
グループ各社が取り組んでいます

#### ● 植樹活動の実施・参加

日本製紙グループは持続可能な原料調達に努める一方で、国内社有林をはじめ、各地で森を育てる活動に地道に取り組んでいます。

#### 事例 社有林への植樹 (日本製紙(株))

2009年4月15日、日本製紙(株)八代工場は葉木社有林で植樹祭を開催しました。植樹祭では、桜・白樫・椎の木の苗木、合計160本を植樹しました。急な斜面での作業となりましたが、無事植え付けが終わると、苗が斜面に爽やかな緑を映していました。

植樹した苗木の一部は八代市立八代第一中学校



急な斜面での植樹作業

で育てられた苗です。今後、苗が成長する楽しみを地域の皆さまと共有していきたいと考えています。

#### 事例 富士山麓ブナ林創造事業に参加 (日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙パピリア(株)、興陽製紙(株))

2009年4月29日、富士市主催の「第16回富士山麓ブナ林創造事業」が開催され、静岡県富士地区の日本製紙グループ各社(日本製紙(株)富士工場・日本大昭和板紙(株)吉永工場・日本製紙パピリア(株)原田工場・興陽製紙(株))が参加しました。親子連れの参加者も多く見られる中、ブナやケヤキなどの数種類の苗2,500本を市有林伐採地跡に植栽しました。



日本製紙パピリア(株)原田工場からの参加者たち

豊かな自然が次世代へ継承されていくよう、今後も継続して参加していきます。

## 地域社会への責任——地域・社会との共生などに関連する活動

事業所をおく各地域で、自治体や地域の方々とともに  
清潔・安全で暮らしやすい町づくりや、地域の活性化を図る取り組みを継続しています

### 地域美化活動

きれいな町の維持に取り組んでいます

#### ● 事業所周辺の清掃活動の実施

日本製紙グループでは、定期的に工場など事業所周辺の清掃活動を実施しています。また、環境月間に合わせた清掃活動や地域清掃イベントを通して、地域の美化に取り組んでいます。

#### 事例 環境月間での清掃活動 (日本製紙(株))

日本製紙グループの各事業所では、2009年の環境月間の取り組みとして、事業所周辺の清掃活動を実施しました。今回は、40事業所で実施し、3,148人が参加、約12トンと45リットルごみ袋450袋分のごみを回収しました\*。

日本製紙グループでは、それぞれの事業所で独自に企画・実施される清掃活動と併せて、事業所周辺の美化に努めています。

\* 地域の事情に合わせて清掃活動を実施しているため、3月末から7月の間に実施したものを集計しています。参加者およびごみ回収量は、確認できたものを集計しています

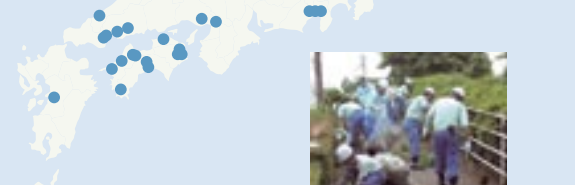
#### 環境月間中の清掃活動(2009年)



旭山動物園清掃活動  
「ありがとう大作戦」  
(日本製紙(株)旭川工場)



工場周辺清掃  
(日本製紙パピリア(株)吹田工場)



● 清掃活動実施事業所 所在地



工場周辺清掃  
(日本大昭和板紙(株)吉永工場)

### 地域安全運動

自治体などの保安活動に協力しています

#### ● 子どもの安全を守る取り組み

四国コカ・コーラボトリング(株)では、四国における地域密着活動として推進されている「子どもSOS」に参加しています。この活動は、子どもたちを犯罪などの被害から守ることを目的に、いざという時の子どもたちの避難場所を確保するものです。

四国コカ・コーラボトリング(株)では、コカ・コーラ車両の認知度が高いという利点を活かし、街中を走るグループの営業用車両949台に「子どもSOS」のステッカーを掲示。



ステッカーを掲示した営業車

身の危険を感じた子どもたちを一時的に保護して必要に応じ警察に通報するなど、犯罪被害の未然防止に協力しています。四国内の全事業所拠点で「子どもSOS」活動を展開しており、地域の安全・安心を守る企業として、子どもたちが安全に育つことのできる環境づくりに貢献しています。

### 地域文化の保全

伝統文化に触れる機会づくりを支援しています

#### ● 飛鳥山新能の運営の支援・協賛

飛鳥山新能は、東京都北区で生まれ育った能楽師の故木村薫哉氏が、能楽を通して地元へ恩返しをしたいと考え構想した催しです。毎年秋に、同区の飛鳥山公園内にある野外舞台で能が演じられます。日本製紙総合開発(株)は、地元企業としてこの催しに協賛するとともに、会場案内などにも協力して運営を支援しています。



能舞台のようす



## 地域との共生

地域行事への参加やイベントの開催を通じて地域の方々と交流を図っています

### ● お祭りなど地域行事への参加

地域に伝わるお祭りなどの伝統行事は、文化の継承や地域の活性化に重要な役割を担っています。

日本製紙グループでは、各地域で続く伝統行事に積極的に参加・協賛することで、地域との交流を深めると同時に、地元に着した貢献を目指しています。

#### 事例 「竹駒神社 秋季大祭」の神輿担ぎに参加 (日本製紙(株))

衣・食・住の守護神を祭る日本三稲荷のひとつに数えられる竹駒神社(宮城県岩沼市)。その竹駒神社秋季大祭の神輿担ぎに、2008年9月28日、日本製紙(株)岩沼工場従業員83人が参加しました。「セイヤツ! セイヤツ!」と勇敢な掛け声とともに市内をねり歩き、祭りを盛り上げました。



勇壮な神輿担ぎ

#### 事例 石巻川開き祭りへの用紙協賛・参加 (日本製紙(株))

1916年(大正5年)から続く石巻川開き祭りに、日本製紙(株)石巻工場はプログラムに使用する用紙を提供しています。



浴衣姿で大漁踊りを披露

2008年8月1日・2日に開催された祭りには、孫兵衛船競漕、大綱引き大会、大漁踊りに延べ200人の従業員が参加し、勇壮な戦いや軽快な踊りを披露しました。

## 福祉活動

社会福祉に役立つ取り組みを続けています

### ● 養護学校の学園祭にボランティア参加

日本製紙ケミカル(株)江津事業所では1996年から、江津清和養護学校の学園祭に従業員がボランティアとして参加し、屋台での販売を手伝うほか、バザー用のティッシュを提供しています。2008年11月30日に開催された今回の学園祭には8人の従業員が参加しました。地域の恒例行事



屋台での販売をお手伝い

ともなっているこの学園祭を、日本製紙ケミカル(株)は今後も支援していきます。

### ● 従業員へのボランティアの機会の提供

従業員が主体となって取り組む活動を積極的にサポートしています

### ● 「障害を持つ方々のための特別鑑賞会」への参加

日本製紙グループは、東京都美術館が主催する「障害を持つ方々のための特別鑑賞会」の運営に協力しています。2008年度は、フェルメール展をはじめとする3回の



受付を手伝う従業員

特別鑑賞会に、日本製紙グループ従業員延べ49人が、ボランティアとして参加しました。

### ● 藤原科学財団への支援

科学技術の振興を支援しています

藤原科学財団の「藤原賞」は、日本のノーベル賞ともいわれ、優れた功績のあった日本の科学者を顕彰するものです。創設者の藤原銀次郎翁が日本の科学技術の振興に貢献してきた精神を受け継ぎ、日本製紙(株)は財政的な支援を通じて日本の科学技術振興に貢献しています。

「環境省 環境報告ガイドライン」(2007年版)との対照表

項目	関連情報の記載ページ
基礎的情報…B	BI-1 8-9
	BI-2-1 2,裏表紙
	BI-2-2 2
	BI-3 4-7
	BI-4-1 4,38-39
	BI-4-2 62
マネジメントパフォーマンス指標…MP	MP-1-1 40
	MP-1-2 41
	MP-2 42-43
	MP-3 63
	MP-4 -
	MP-5 67-68
	MP-6 54-55,62,66-73
	MP-7 12-13,62
	MP-8 50
	MP-9 10-13,42,67-68,70-73
	MP-10 11,27-29,44
	MP-11 10-13,114,119
MP-12 54-55,57,88	

項目	関連情報の記載ページ
オペレーショナルパフォーマンス指標…OP	OP-1 38-39,47-48
	OP-2 39-39,54-55,62,66-73
	OP-3 38-39,59
	OP-4 48
	OP-5 38-39
	OP-6 38-39,46-53
	OP-7 38-39,58,60
	OP-8 38-39,59-61
	OP-9 38-39,56-57
	OP-10 38-39,55
環境効率指標:EEl	47
社会パフォーマンス指標…SP	① 110-113
	② 104-109
	③ 104
	④ 114-121
	⑤ 22-23,34-35
	⑥ 35
	⑦ 86-103
	⑧ -
	⑨ -

GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン」(第3版)との対照表

項目	関連情報の記載ページ
1 戦略および分析	1.1 8-9
	1.2 8-9,26
2 組織のプロフィール	2.1 4
	2.2 5-6
	2.3 5-7
	2.4 4
	2.5 4,66
	2.6 4
	2.7 4-5
	2.8 4
	2.9 5,7
	2.10 44
3 報告要素	3.1 2
	3.2 裏表紙
	3.3 2
	3.4 裏表紙
	3.5 2
	3.6 2
	3.7 2
	3.8 各データごとに記載
	3.9 2,41
	3.10 該当せず
	3.11 該当せず
	3.12 122
	3.13 -
4 ガバナンス、コミットメントおよび参画	4.1 22-23
	4.2 22-23
	4.3 -
	4.4 30-32
	4.5 23
	4.6 -
	4.7 -
	4.8 24,40,62,67,86,104,110,114
	4.9 22-24
	4.10 -

項目	関連情報の記載ページ
4 ガバナンス、コミットメントおよび参画	4.11 24,34-35,41-42,67-68,86,111
	4.12 25
	4.13 25
	4.14 27,29
	4.15 17,27
	4.16 16-17,27,29,30-33,40,44,67-68
	4.17 16-17,26,123
5 マネジメントアプローチおよびパフォーマンス指標(経済)	EC-1 4
	EC-2 46-53
	EC-3 -
	EC-4 -
	EC-6 67-68,74-83
	EC-7 -
	EC-8 74-83,115
	5 (環境)
EN-1 38-39	
EN-2 38-39,54-56,66	
EN-3 38-39,46-48	
EN-4 38-39	
EN-5 46-48,63	
EN-6 46-53	
EN-7 -	
EN-8 38-39	
EN-11 72	
EN-12 10-13,70-73	
EN-13 70-72	
EN-14 10,40	
EN-16 38-39,47	
EN-17 -	
EN-18 46-53	
EN-19 -	
EN-20 38-39,58	
EN-21 38-39,59	
EN-22 38-39,56	
EN-23 59-60	

項目	関連情報の記載ページ
5 (環境)	EN-26 88
	EN-27 54-55
	EN-28 42-43
	EN-30 63
5 (製品)	PR-1 86-103
	PR-3 -
	PR-6 -
	PR-9 -
5 (雇用)	LA-1 4,104-109
	LA-2 -
	LA-4 109
	LA-5 -
	LA-7 112
	LA-8 112-113
	LA-9 -
	LA-10 -
	LA-11 106
	LA-12 105-106
LA-13 107-109	
LA-14 -	
5 (人権)	HR-1 -
	HR-2 67-68
	HR-3 -
	HR-4 -
	HR-5 -
	HR-6 104
	HR-7 104
5 (社会)	SO-1 44
	SO-2 -
	SO-3 17,34-35
	SO-4 16-17
	SO-5 52-53
	SO-8 42-43

※ ガイドラインの指標のうち、中核指標と一部の追加指標との対照表

※ この対照表は、GRIガイドラインの要求項目に関連した内容のページを記したものであり、GRIガイドラインに準拠していることを示すものではありません

「国連グローバル・コンパクト」との対照表

	「国連グローバル・コンパクト」の10原則	関連情報の記載ページ
人権	企業は、原則1. 国際的に宣言されている人権の保護を支持、尊重し、	25,67-68,104
	原則2. 自らが人権侵害に加担しないよう確保すべきである。	67-68,104
労働基準	企業は、原則3. 組合結成の自由と団体交渉の権利の実効的な承認を支持し、	107
	原則4. あらゆる形態の強制労働の撤廃を支持し、	104
	原則5. 児童労働の実効的な廃止を支持し、	104
	原則6. 雇用と職業における差別の撤廃を支持すべきである。	104,107-109
環境	企業は、原則7. 環境上の課題に対する予防原則的アプローチを支持し、	10,25,40,46,67
	原則8. 環境に関するより大きな責任を率先して引き受け、	10-13,14-15,40-63,67-68,70-73
	原則9. 環境に優しい技術の開発と普及を奨励すべきである。	12-13,54-59,88
腐敗防止	企業は、原則10. 強要と贈収賄を含むあらゆる形態の腐敗の防止に取り組むべきである。	9

## 第三者意見・第三者意見を受けて

### 第三者意見



上智大学経済学部教授  
上妻義直

今年度の報告書には、いくつかの重要なCSR課題の進展が報告されています。それらは、いずれも広範で精緻な組織的対応を必要とする点で、CSRマネジメントの現況を評価する上での有効なチェックポイントを提供しています。

まずは古紙パルプ配合率の不当表示問題に関するフォローアップ情報ですが、この問題に関しては、説明責任の履行と再発防止策の立案だけでは不十分であり、それが計画通りに実施され、実効性をあげることが期待されています。その点で、2009年6月に開催されたステークホルダー・ダイアログは勇気ある取り組みとして注目されます。再生紙問題に関わるステークホルダーを各界から幅広く結集し、実行中の再発防止策について厳しい評価を受けているからです。こうした耳の痛い話にも耳を傾けようとする姿勢からは、この問題の根絶にかける日本製紙グループの強い意気込みが伝わってきます。ただし、緻密に構成された再発防止策であっても基本的には対症療法的な色彩が強いので、同じ組織風土がもたらす別の問題を回避するために、今後とも組織全体の意識変革を進め、その結果を継続的に点検す

ることが望まれます。

次に、環境マネジメントに関する2つの目標達成が大きな評価ポイントになっています。その第一は原材料調達に関する取り組みです。製紙業は森林資源を採取するために原材料調達が環境負荷のホットスポットになりやすいのですが、持続可能な原材料調達を目指して設定していた3つの目標のうち、未達成であった全自社林の森林認証取得と輸入広葉樹チップの「植林木+認証材」化が2008年度中に完了したのです。このことは、間伐の促進に関する自治体との協働と併せて、地道なサプライチェーンマネジメントの成果として高く評価されるべきでしょう。

第二はバイオマス燃料などを使用できるボイラーの国内10工場への導入完了です。この対策によって、2008年度総排出量の約10%に相当する化石燃料由来のCO<sub>2</sub>排出量が削減されることとなります。しかし、世界的に見ると、温室効果ガスの削減はフットプリント・ベースで行われる傾向にあり、Scope3といわれる間接的な発生源の管理が求められるようになってきました。今後は、気候変動対策にもサプライチェーンマネジメントの視点を導入し、事業活動のカーボンフットプリント削減に取り組んでいただきたいと思います。

#### 略歴

上智大学大学院経済学研究科博士後期課程満期退学後、名古屋工業大学助手、オランダ政府給費によるリンパーク研究所客員研究員、静岡県立大学経営情報学部助教授、上智大学経済学部助教授を経て現在に至る。環境省、経済産業省、国土交通省、内閣府、日本公認会計士協会等のCSR・環境関係の審議会、検討会・研究会等で座長・委員等を歴任。日本会計研究学会理事。

### 第三者意見を受けて

日本製紙グループはステークホルダーの皆さまとの対話を重視しています。古紙パルプ配合率等の不当表示問題では、保証した配合率を遵守するための仕組みを運用するとともに、コンプライアンス研修を実施してきました。今回これらの施策を、ステークホルダー・ダイアログにて社外の皆さまにご評価いただきました。上妻先生のご指摘の通り、今後も、組織風土にコンプライアンスが定着しているかを点検し、仕組みや手法を改善しながら取り組みを継続してまいります。

環境マネジメントの目標を達成できたのは、経済状況が悪化する中でも、従業員一丸となり達成に向け努力した結果と考えております。この成果に満足することなくCSR活動を継続していきます。特に、気候変動問題では、生産活動だけでなく、オフィスでの活動など間接的な排出の削減を行うと同時に、関連業界と連携し、製品ライフサイクルの視点を取り入れ、いっそうの取り組みを進めてまいります。また、宮脇先生のご指導をいただきながら新しい森づくりをスタートさせるなど、生物多様性の保全を積極的に展開してまいります。

今後も、CSR報告書の充実を図りながら説明責任を果たしてまいります。本誌に対する皆様の率直なご意見をお待ちしております。



代表取締役副社長兼  
CSR本部長  
山下 勁



# みんなで止めよう温暖化

## チーム・マイナス6%

日本製紙グループは、「チーム・マイナス6%」に参加しています。



## 株式会社 日本製紙グループ本社

本社所在地 〒100-0003 東京都千代田区一ツ橋1丁目2番2号

発行年月 2009年11月

( 前回の発行 2008年10月 )  
( 次回の発行予定 2010年9月 )

問い合わせ先 CSR部

TEL. 03-6665-1015 FAX. 03-3217-3009

ウェブサイト <http://www.np-g.com/csr/>

### 表紙の写真について



- ①大台ヶ原社有林
- ②鳥屋社有林
- ③釜石社有林
- ④阿寒社有林

撮影者：五海 ゆうじ



本報告書に使用した紙の価格には、林地に捨てられる間伐材を資源として活用する費用の一部が含まれています。

#### 「本報告書に使用した紙」について

表紙 NPiマットグリーン70 坪量:157g/m<sup>2</sup>

本文 NPiマットグリーン70 坪量:104.7g/m<sup>2</sup>

NPiマットグリーン70は、古紙パルプを70%以上配合している森林認証紙です。古紙パルプの配合率に関しては、日本製紙(株)で構築した古紙パルプ配合率管理システムで確認しています。また、第三者(SGSジャパン(株))の監査によって、同システムが正しく運用されていることが確認されています。



印刷インクに「大豆インク」を使った「水なし印刷」で印刷しています。