

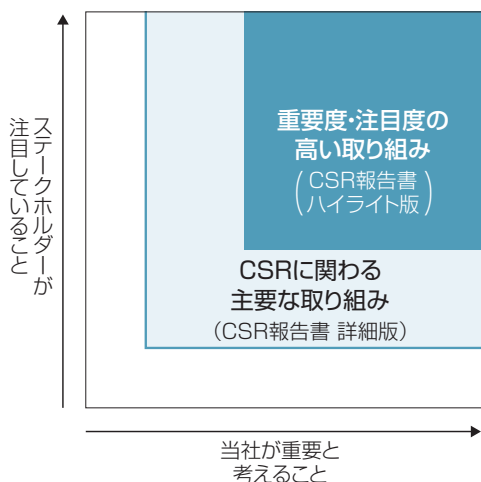


日本製紙グループ
CSR報告書
2010

詳細版



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。




 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、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

2009年4月1日～2010年3月31日[※]

※ 一部に2009年4月1日より前、または2010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(株)日本製紙グループ本社(当社)を報告主体とし、当社および主要事業会社10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)、四国コカコーラボトリング(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、主要生産拠点全てを含む、以下の18社を報告対象としています(2009年6月にグループに加わったオーストラリアンペーパー社は、2009年度の環境パフォーマンスデータの集計対象ではありません)。

(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)、四国コカコーラボトリング(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)
 [連結売上高構成比 92%]

本報告書のなかでは、(株)日本製紙グループ本社を「当社」、上記のグループ会社を「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「日本製紙グループの概要」(P4～7)に記載しています。報告対象組織が上記に該当しない場合は、その項目に対象組織がわかるように記載しています。

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・レポートング・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

1 生物多様性の保全に向けて P 10

2 海外への事業展開とCSR活動について P 14

経営に関わる責任 P 18

環境に対する責任 P 32

原材料調達にともなう責任 P 54

お客さまへの責任 P 74

従業員への責任 P 94

地域社会への責任 P106

「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 116

第三者意見 P 117

第三者意見を受けて P 117



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(2010年3月末現在)

区分別

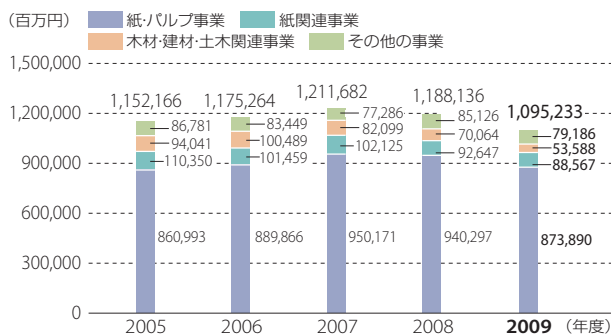
連結子会社	非連結子会社	関連会社
45社	90社	49社

地域別

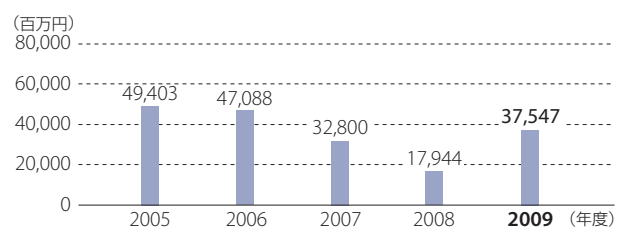
区分	日本	米国	カナダ	オーストラリア	アジア	欧州	合計
連結子会社	34社	2社	1社	4社	3社	1社	45社
持分法適用 関連会社	6社	1社	1社	1社	0社	0社	9社

主要経営指標の推移

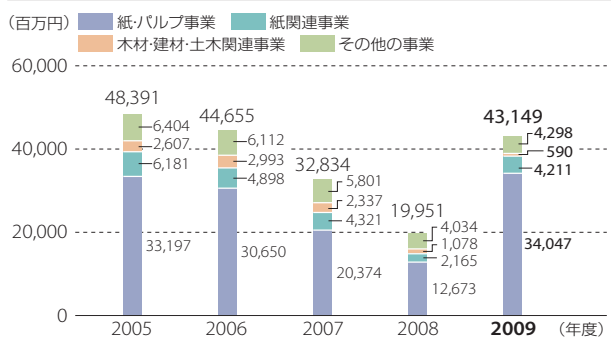
連結売上高の推移



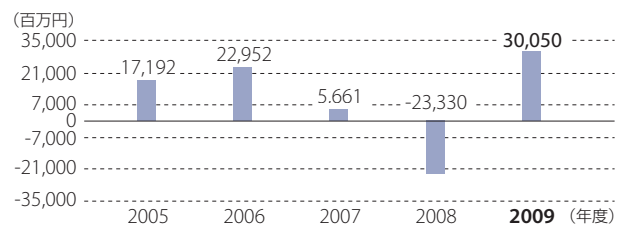
連結経常利益の推移



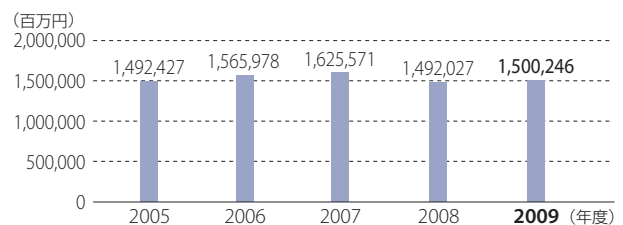
連結営業利益の推移



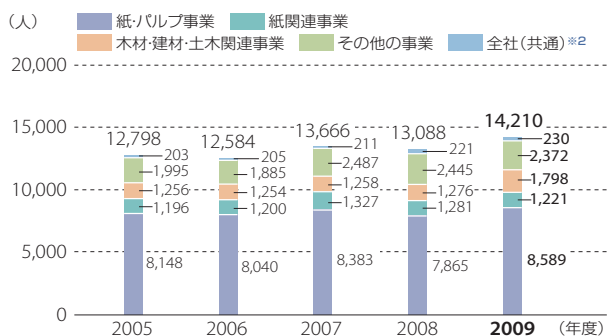
連結当期純利益の推移



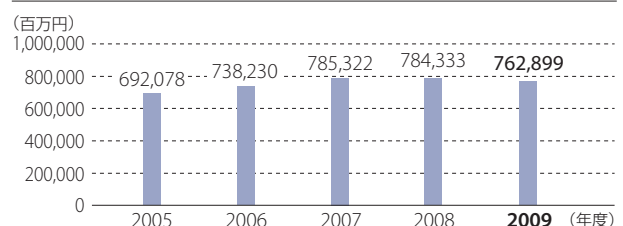
総資産の推移



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

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)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)、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)、オーストラリアンペーパー 他7社^{*1}

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、日本製紙石巻テクノ(株)^{*2}

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)、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)^{*3}、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・コーラベンディング(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

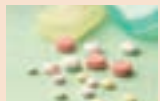


◆ 食品・化学品分野

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} 2009年6月1日付で、オーストラリアンペーパー社を株式取得によって、日本製紙(株)の完全子会社としました

^{*2} 2009年7月1日付で、日本製紙石巻テクノ(株)(2009年4月1日付で、重要性が増したため連結子会社の範囲に加え)は商号を中村工業(株)から変更しました

^{*3} 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(2010年4月1日現在)

紙・パルプ事業

●日本製紙(株)※

- ① 釧路工場
新聞用紙、印刷出版用紙、製紙用パルプ
- ② 北海道工場旭川事業所
印刷出版用紙、情報用紙、産業用紙、板紙、製紙用パルプ
- ③ 北海道工場勇払事業所
新聞用紙、印刷出版用紙、情報用紙、産業用紙
- ④ 北海道工場白老事業所
印刷出版用紙、情報用紙、産業用紙
- ⑤ 石巻工場
新聞用紙、印刷出版用紙、産業用紙
- ⑥ 岩沼工場
新聞用紙、印刷出版用紙
- ⑦ 勿来工場
情報用紙
- ⑧ 富士工場
新聞用紙、印刷出版用紙、情報用紙、産業用紙、製紙用パルプ
- ⑨ 岩国工場
印刷出版用紙、情報用紙、産業用紙、製紙用パルプ
- ⑩ 八代工場
新聞用紙、印刷出版用紙、情報用紙、産業用紙、製紙用パルプ

◆日本大昭和板紙(株)

- ⑪ 秋田工場
段ボール原紙、印刷出版用紙、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、印刷出版用紙、情報用紙
- ⑮ 大竹工場
段ボール原紙、白板紙、印刷出版用紙、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

●オーストラリアン・ペーパー

- ㉖ メアリーベール工場
情報用紙、印刷出版用紙、産業用紙、段ボール原紙、製紙用パルプ
- ㉗ ショールヘイヴン工場
情報用紙、印刷出版用紙、特殊紙

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)

- 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

※ 日本製紙(株)は、2010年4月に旭川工場・勇払工場・白老工場を統合し、北海道工場としました

- 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

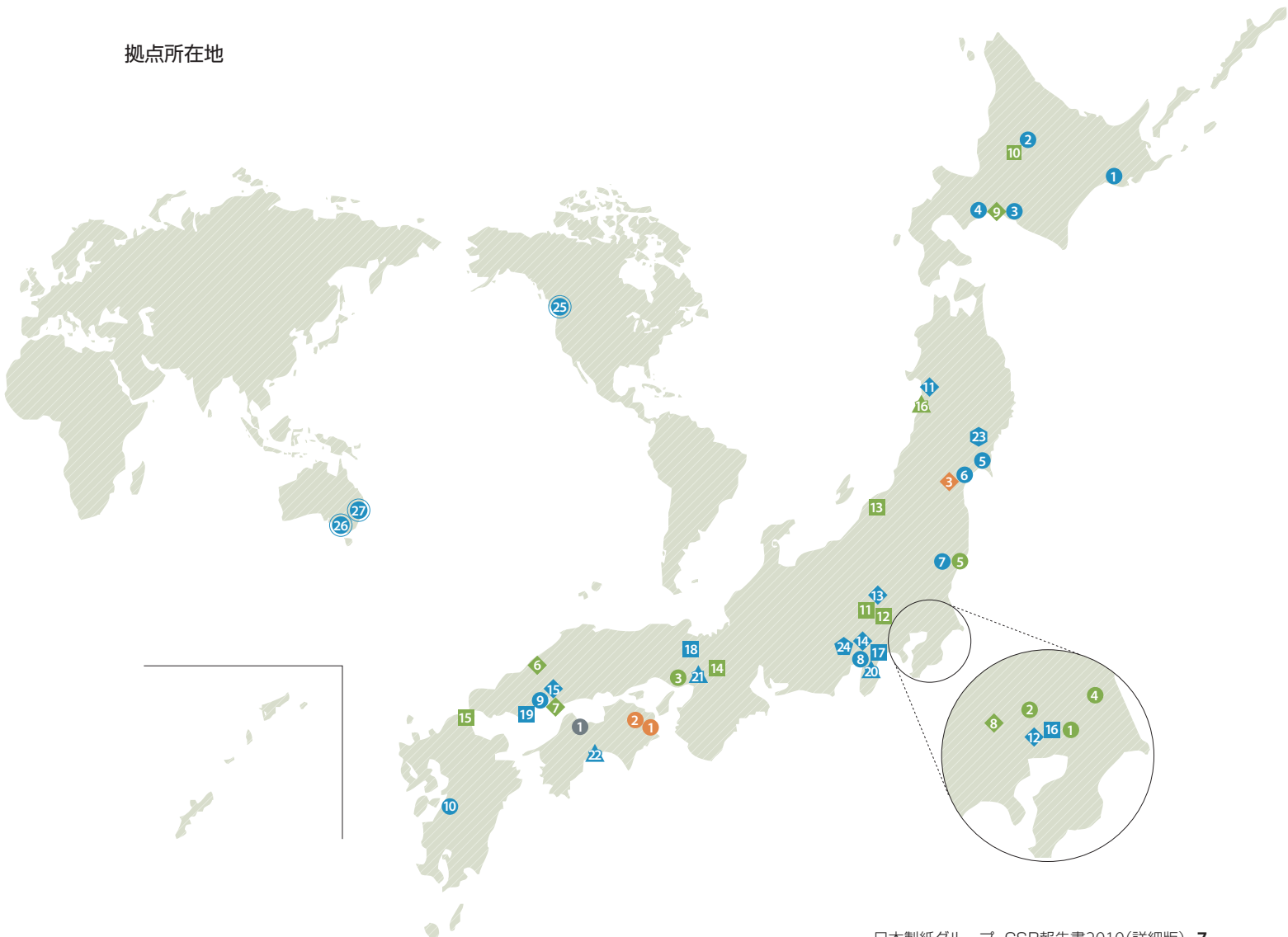
木材・建材・土木関連事業

- (株)パル
 - 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



トップメッセージ

私たちの次の世代、さらにその先の未来を見つめ 持続可能な社会の実現に向けて取り組みます



社会とともに持続可能な発展を目指します

日本および北米・ヨーロッパの先進諸国では未だ景気の低迷が続いています。一方で中国や東南アジア諸国に目を向けると、人口増加もあいまって経済発展を続けており、世界の経済構造が大きく変化しています。紙の市場においても、国内は景気の低迷と少子高齢化、電子媒体の伸張などにもなう需要構造変化により早急な回復が望めない厳しい状況にあります。世界全体ではアジアマーケットを中心に着実に拡大を続けています。

こうしたなかで、日本製紙グループでは「世界紙パルプ企業トップ5」となることを掲げた「グループビジョン2015」の達成を目指しています。グループの機動力強化と経営効率化を進め、国内の紙事業は需要に合わせた形で安定収益を確保できる構造に見直すとともに、成長が見込まれる海外市場において事業成長を図り、企業価値の持続的発展を果たしていきます。

私たちは事業を継続し企業価値を高めるとともに、事業活動を通じて社会に貢献し、社会とともに持続可能な発展を目指しています。世界トップ5を目指す上でも、売上高などの規模でトップ5に入るだけでなく、CSRやコーポレートガバナンスなど社会・環境面においてもメジャープレーヤーとして評価されるよう取り組みを進めていく所存です。

CSRに配慮しながら国内外で事業を展開します

当社グループでは「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・コンパクトへの支持を表明し、2004年に参加しています。国内での事業活動と同様に、海外の事業展開においても、10原則の実践に努めており、今後もステークホルダーの皆さまとの対話を重ねながら、全世界での事業活動を推進していきます。

また一方で、社会的責任に関する国際規格ISO26000が11月に発行されるなど、CSRへの社会的な関心が高まっています。こうした動向もふまえて、消費者を含むお客さまへの適切な対応などにも従来以上に力を注いでいきます。

環境問題への対応を積極的に進めます

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おり、環境問題への対応はたいへん重要な課題です。

特に近年、気候変動問題や生物多様性の減少など地球環境の危機が認識され、世界規模での取り組みが進められています。こうした問題に自主的・積極的に対応していくために、気候変動問題に対しては、製造・物流工程の「省エネルギー」、バイオマスエネルギーの導入などによる「燃料転換」、社有林の適切な管理による「CO₂吸収」を3本の柱としてCO₂の削減に取り組んでいます。また、生物多様性の保全については、

森林経営をはじめとした本業での取り組みと、自社の資源や技術を活かす取り組みを両軸として、さまざまな活動を進めています。さらに、循環型社会を形成する取り組みのひとつとして、紙の重要な原材料のひとつである古紙の回収・リサイクルの促進にも引き続き取り組んでいます。

今後も、グループの環境憲章の理念「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」に従い、環境への取り組みを進めてまいります。

2010年度も厳しい事業環境が続くものとみられますが、厳しい状況においてこそ危機を乗り越える強い意志をもって未来を切り開いていく必要があります。私たちの次の世代、さらにその先の未来を見つめ、積極的で的確な経営の舵取りを実践してまいります。

今後も皆さまとの対話を重視しながら、社会の持続的発展を目指してまいりますので、変わらぬご支援ご指導をいただきますよう、よろしくお願い申し上げます。

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

生物多様性の 保全に向けて

森林は、地球温暖化の防止など、地球環境の保全に大きな役割を果たしています。また、植物を原料として食べ物や薬そして紙がつくられるなど、多くの生物からの恵みによって、私たちの暮らしは支えられています。しかし今、毎年4万もの生物種が絶滅の危機に瀕し、生物の多様性が失われようとしています。この「生物多様性の喪失」に対して、190を超える国と地域が締結しているのが「生物多様性条約」です。日本製紙グループでは、森林資源を活用する企業として、その条約の目的である“生物多様性保全”と“生態系の持続的な利用”に向けて、さまざまな取り組みを行っています。

日本製紙グループの環境憲章の理念

「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」

本業を通じた取り組み



森林経営で

生物多様性に
配慮した持続可能な
森林経営



サプライ チェーンで

木質原材料の
サプライチェーン
マネジメント

自社の資源や技術を活かす取り組み



独自技術で

独自の増殖技術を
活用した種と
遺伝子の継承



自社林で

社有林を活用した
土地本来の森づくり



広大な保護地域と植林地を持つ ブラジル・アムセル(AMCEL)社の“挑戦”

保有面積の57% (約17万ha)は保護地域であり 植林地ではFSC森林認証を取得しています

アムセル社では、約17.3万ヘクタールという広大な面積(保有面積31万ヘクタールの57%)が保護地域となっており、そこに生息している動植物の生態系維持に取り組んでいます。

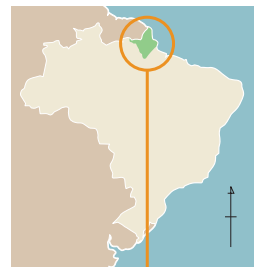
また、現在、ユーカリの植林を進めている地域の全てを含む21万ヘクタールの林地においては、FSC森林認証を取得しており、持続可能な森林経営を行っていることを第三者機関が評価・認証しています。



アムセル社所有林

アムセル社とは

2006年12月に日本製紙グループに加わったブラジル・アマバ州の植林事業会社。日本製紙グループのなかでも最大面積を誇る31万ヘクタールの広大な土地を所有しています。



ブラジル

定期的に生物多様性調査を実施し貴重な動物の生息を確認しています

アムセル社では、生物多様性の調査を定期的に行っており、2008年は、サンベント保護区とマタピ林区において大規模な調査を、2009年にはその追跡調査を行いました。

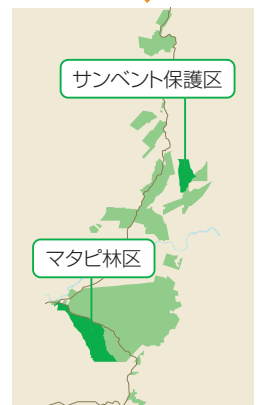
全域が保護区であるサンベントでは、域内における「動物相」を調査。多様かつ貴重な動物相を持つことを確認したため、今後も保護区として適切に管理していきます。

ユーカリ植林地とサバンナ保護区と天然林保護区が混在しているマタピ林区では、各植生での動物相を比較することでユーカリ植林の生物多様性への影響を調べました。その結果、植林地にサバンナ保護区を上回る動物の存在が確認されたことから、今後もこれらの動物相が孤立しないよう、植生の連続性に配慮した植林をしていきます。

なお、いずれも調査は社外の専門機関に委託し、アムセル社の担当者が同行しました。



生物多様性調査



アムセル社の所有林

サンベント保護区の調査結果

哺乳類(コウモリ除く)	36種
※ 哺乳類のうち、絶滅危惧種がオオカワウソとアメリカバク、準絶滅危惧種がオオアリクイ、ジャガー、アマゾンカワイルカ	
爬虫類	18種
両生類	25種

マタピ林区の調査結果

	天然林(保護区)	サバンナ(保護区)	植林地
哺乳類	19種	5種	11種
爬虫類(トカゲ・ヘビ)	17種	9種	9種
両生類(カエル)	20種	3種	8種
計	56種	17種	28種



調査で確認した動物の例
(写真上：オオアリクイ、写真下：アルマジロ)

違法行為を監視するなど生物多様性に配慮しながら “持続可能な森林経営”を実施しています

アムセル社は、持続可能な森林経営の計画を立て、その実行に努めています。その際、定期的な生物多様性調査や水量・水質調査などを行いながら、水辺林を保全したり、伐採においては動物の移動を妨げないよう配慮するなどの取り組みをしています。

また、アムセル社の所有地は広大であり、ご

みの不法投棄、違法な森林伐採、狩猟、砂利採取など、常に外部からの違法な行為の危険にさらされています。

そのため、巡視の強化や柵の設置、土地管理姿勢の明示などによって、違法行為の早期発見と阻止に取り組んでいます。



水辺林の保全
沢筋のヤシ群落を保護しながら、サバンナに植林

【課題】

- ごみの不法投棄
- 違法伐採・放牧 など



ごみの不法投棄

【対策】

- 柵の設置による侵入者の阻止
- 巡視の強化とそれにとまなう土地管理姿勢の明示 など



柵の設置による侵入者の阻止



巡視の強化とそれにとまなう土地管理姿勢の明示

火災による生命や森林の喪失防止に向けて 地域住民への「意識調査」と「啓発活動」を推進しています

アムセル社では、近隣の住民の方とのコミュニケーションを重ねて、事業活動への理解を深めていただくとともに、地域と一体となった保全活動を行っています。

2009年度は、サンベント保護区の隣接居住者を訪ね、最近見た野生動物の種類などを調査するとともに、保護区を含む地域の環境保

全に向けてどのように貢献できるか、一緒に考えてもらいました。

また、地域での火災原因は、火の不始末、焼畑の延焼などほとんどが人為的なものであることから、パンフレット配布や説明会を通じて、火災による生命・財産・森林喪失の危険性を伝えました。



近隣住民への聞き取り調査



防火に関する説明会と啓発冊子



サプライヤーにも CSR配慮を要請

木質原材料の調達にあたっては、生物多様性の保全を含む環境と社会に配慮したものであることを、サプライヤーに対するアンケート調査などを通じて確認しています。

※ 詳しくはP.54~73をご参照ください



「容器内挿し木技術」を用いて 希少な植物種を保護・育成

日本製紙(株)は、独自に開発した「容器内挿し木技術」を用いて、絶滅危惧植物や歴史的に価値のある希少な植物の保全に貢献しています。

2009年度は、国立科学博物館・筑波実験植物園で保全する琉球列島の絶滅危惧植物の増殖に取り組みました。同園では、かつてから絶滅危惧種を中心とした植物の多様性の保全に

ついて研究しています。日本製紙(株)は、同園で保有する琉球列島の絶滅危惧植物のうち15種類の植物の貴重な枝をいただき、「容器内挿し木技術」で増殖を試みました。その結果、15種類のうち14種類での増殖に成功し、同園に返却しました。今後も、独自技術による生物多様性の保全に取り組んでいきます。



増殖に成功したクロボウモドキ。絶滅危惧1A類(CR)に指定されています

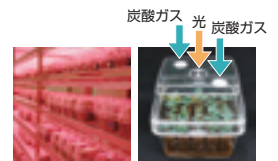


増殖に成功したハナコミカンボク。絶滅危惧1B類(EN)に指定されています

容器内挿し木技術

光合成が旺盛になる環境を特殊な培養室と培養容器でつくり出すことで、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



未来のための「いのちの森づくり」

日本製紙グループでは、豊かな森林を未来に伝えていく取り組みの一環として、宮脇昭先生のご指導のもと一般の参加者や従業員が自ら手で木を植え森をつくる未来のための「いのちの森づくり」を始めました。

この取り組みは「土地本来の森」の再生を通して生物多様性の保全に貢献するとともに、地球

温暖化防止や土砂災害防止などに資することを目指しています。また、宮脇先生が提唱される「経済と共生する森づくり」の試みとして、資源として将来活用できる木も植えています。

2010年5月に、その第1回植樹を群馬県片品村の丸沼高原リゾート(菅沼社有林)で実施。25種1万本の苗木を植栽しました。



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。



700人を超える参加者での植樹



植樹に参加した当社社長

海外への事業展開と CSR活動について

日本製紙グループは、グループ運営の指針として掲げた「グループビジョン2015」で“世界の紙パルプ企業トップ5”となることを目標に挙げ、現在、積極的に海外に事業を展開しています。2004年に加盟した国連グローバル・コンパクトをはじめとし、世界各国の国際組織や他企業、政府機関、労働界、NGOなどの組織と連携しながら、多様なステークホルダーに配慮したCSR経営を全世界で推進しています。



国連グローバル・コンパクトをふまえて 世界の人々とともに持続的な成長を目指す

日本製紙グループは「2015年までに“世界の紙パルプ企業トップ5”となること」を目標として掲げていますが、これは、単に売上高などの規模でのトップ5を目指しているものではありません。CSRやコーポレート・ガバナンス、収益力、財務体質、技術開発など、いわゆる企業の“総合力”で、世界の紙パルプ業界におけるメジャープレイヤーとして評価されることを目標にしているものです。

また、当社グループは、2004年11月に国連グローバル・コンパクトに加盟しており、人権・

労働・環境・腐敗防止の4分野にわたる自主的な取り組みを積極的に進めています。海外展開においても10原則の実践に努めるとともに、製品安全や顧客満足などお客さま向けの活動や積極的で公正な情報開示、地域ごとのボランティア、従業員がいきいきと働くことのできる仕組みづくりに取り組んでいます。

今後も、お客さまやお取引先さま、株主、地域社会、従業員など、さまざまなステークホルダーに配慮したCSR活動を全世界で推進していきます。

「国連グローバル・コンパクト」とは1999年に当時のアナン国連事務総長が提唱した「人権・労働・環境・腐敗防止」の4分野にわたる10の自主行動原則。参加した企業は、これらの実践や達成に向けて自主的に取り組むことで、持続可能な成長を目指す。



●日本製紙グループの海外展開

日本製紙グループでは、グループビジョンの達成を目指し、環太平洋地域を中心に積極的に海外展開を推進しています。2009年6月には、オーストラリアン・ペーパー社の全株式を取得してオセアニア地区での事業を強化。また、2010年5月には台湾最大の総合製紙メー

カーである永豊餘造紙グループの板紙・段ボール事業への出資(日本製紙(株)の持分は20.35%)が完了し、2010年6月には中国第2位の板紙・段ボールメーカーである理文造紙有限公司に資本参加するなど、成長著しい中国・アジア市場での事業拡大を進めています。





オーストラリアン・ペーパー社【オーストラリア】

環境への取り組みを進めるとともに、ステークホルダーとの対話を重視しています



オーストラリアン・ペーパー社
CEO
ジム・ヘンネベリー

オーストラリアン・ペーパー社は、毎年約100万トンの紙とパルプを生産しており、約1,500人の従業員が働いています。環境問題に積極的に取り組んでおり、エネルギー・木質原材料・化学物質などの使用を減らすこと、大気・水・土壌への環境負荷を最小限に減らすこと、リサイクルを最大限進めることを目指し、継続的改善を進めています。地球温暖化問題に対しては、再生可能エネルギーの活用に取り組んでおり、現在当社の再生可能エネルギーの発電量はオーストラリアにおいて最大規模となっています。

私たちの事業活動はお客様、従業員そして地域社会などさまざまなステークホルダーの皆さまとの関係の上に成り立っていると認識しており、皆さまとの対話を重視しながらCSR活動を推進しています。



オーストラリアン・ペーパー社
メアリーベール工場

● マネジメントシステムを活用しCSR経営を推進しています

オーストラリアン・ペーパー社では、CSR経営を実践していくにあたり、さまざまなマネジメントシステムを導入。世界水準の認証を取得することで、外部監査など第三者による審査を受けながら、CSRの実践に努めています。

例えば、原材料の調達に関しては、世界的な森林認証の枠組みであるFSCとPEFC、それぞれのCoC認証を取得しています。

また、ISO14001認証を取得し、環境に配慮した事業活動を進めるとともに、ISO9001認証を取得し、品質マネジメントシステムの保証を通じて顧客満足度の向上につなげています。

さらに、労働安全衛生マネジメントシステムのオーストラリア国内規格であるAS4801を取得。従業員の安全に向けた取り組みを進めています。



AS4801認証状

● 再生可能エネルギーの活用を進めています

オーストラリアン・ペーパー社では、気候変動問題への対応を進めています。特に、再生可能エネルギーの活用に取り組んでおり、現在、当社の再生可能エネルギーの発電量はオーストラリアにおいて最大規模となっています。

オーストラリア政府では、2020年までに、電力供給量の20%を再生可能エネルギーにするという目標を掲げており、再生可能エネルギーの発電者に対し、REC (Renewable

Energy Certificate)と呼ばれるオーストラリア国内で売買可能なクレジットを発行しています。

オーストラリアン・ペーパー社では、2009年の発電設備の改修などを通して再生可能エネルギーの発電量の向上に取り組みました。その結果、基準となる1996年から1998年の3年間の発電量の平均値である15万4,400MWhを約4万5,000MWh上回る再生可能エネルギーを発電し、それに対しRECが発行されています。



2009年に改修を行った
エネルギープラント



日本製紙USA社【アメリカ】

環境負荷の低減に取り組みながらお客様の要望に応える製品開発に努めています



ポート・アンジェルス工場
工場長
ハロルド・ノーランド

日本製紙USA社は、米国ワシントン州のポート・アンジェルスに本社と工場を構え、電話帳用紙を含む非塗工中質軽量紙を生産しています。米国西海岸を中心にメキシコ、オーストラリア、アジアで製品を販売しており、約200人の従業員が働いています。

原材料は、ワシントン州最大の都市シアトルを中心に回収される古紙や近隣の製材所から購入する木材チップが中心です。2009年7月にPEFCとFSCのCoC認証を取得するなど環境に配慮した原材料調達に努めています。

お客様やお取引先さま、地域社会、従業員など、多様なステークホルダーの皆さまの要望に応えながら事業を展開しています。



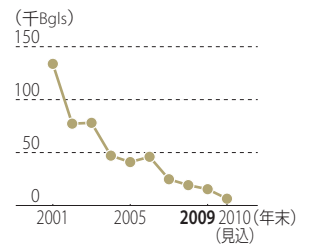
日本製紙USA社
ポート・アンジェルス工場

● 温暖化防止に向け、重油使用量の削減に取り組みました

日本製紙USA社では、環境負荷のさらなる低減を目指し、重油使用量の削減に取り組んでいます。2009年度は、メインボイラーなどの改修に取り組んだ結果、重油使用量を2008

年度比で20%（2002年度比では80%）削減しました。今後も重油使用量のさらなる削減に取り組むとともに、木屑などのバイオマス燃料の使用比率拡大に取り組んでいきます。

重油使用量の推移



● 環境負荷の低減に取り組んでいます

日本製紙USA社では、日本製紙グループの環境憲章のもと、環境負荷の低減を進めるとともに、地域住民との信頼関係の維持に努めています。2009年10月には、当工場での臭気対策をはじめとする大気浄化活動に対し、ワシントン州大気環境課(ORCAA)から感謝状が授与されました。

2007年までは、特に夏場の気温上昇時に臭気が発生しやすくなり風向きなどの気候条件が重なった場合に近隣住民から苦情を受けることがありましたが、新規臭気対策技術を確立した結果、2008年、2009年の臭気苦情はありませんでした。



ORCAAから授与された感謝状

● さまざまな社会貢献活動を続けています

日本製紙USA社では、会社と従業員が一体となって地域の慈善活動に参画し、寄付やボランティア活動を通じて地域社会の発展に役立つ活動を継続しています。また、従業員が主

体となって慈善諸団体の役員を務め、青少年の育成、スポーツ大会への参加、国立公園の保護など、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。



地域におけるボランティア活動

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 20

基本的な考え方.....	P 20
ガバナンス体制.....	P 20
内部統制システム.....	P 21
役員報酬.....	P 21

CSRマネジメント P 22

基本的な考え方.....	P 22
マネジメント体制.....	P 22
産業・業界団体、国内外の提言団体への参加.....	P 23
CSRに関わる2009年度の主な活動.....	P 24

コンプライアンス P 25

コンプライアンス体制.....	P 25
グループ内部通報制度.....	P 26
個人情報の保護.....	P 26
知的財産権の尊重.....	P 26
古紙パルプ等配合率不当表示問題の再発防止.....	P 27

ステークホルダーとの対話 P 28

基本的な考え方.....	P 28
コミュニケーションツールの活用.....	P 29

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
株主への利益還元.....	P 31
社外の調査・評価機関からの評価.....	P 31

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督しながら、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。

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

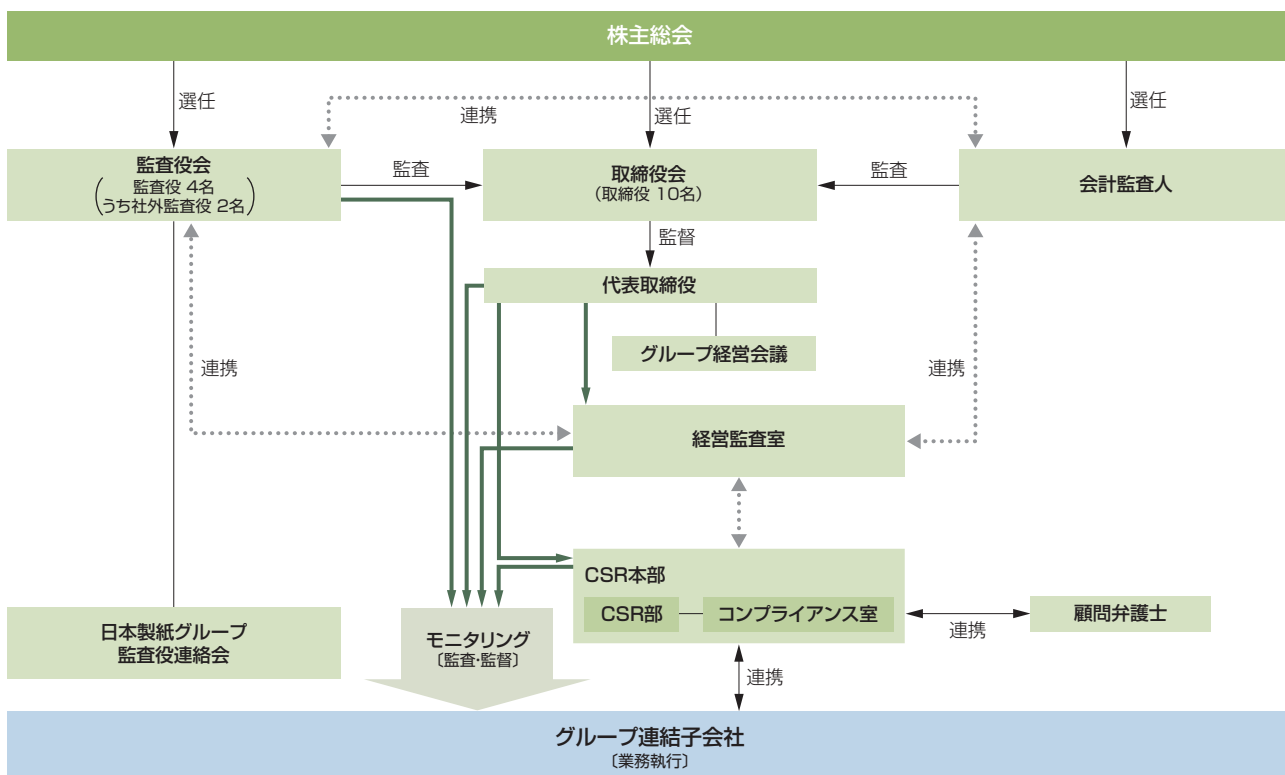
● 取締役会

当社は、社内取締役10名(2010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。

● 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。

会社の機関・内部統制の関係(2010年4月1日現在)



● 監査役会

経営に対する監視機関として、監査役4名からなる監査役会を設置しています。そのうち2名は社外監査役で、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を実地に調査・検証し、取締役や使用人に対し意見を表明しています。

また、監査役会はグループ各社の監査役と連携を図り、グループにおける適法・適正な業務の執行を確保しています。主要グループ15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回開催し、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ています。

● 経営監査室

経営監査室はグループ各社の内部監査と財務報告に係る内部統制報告制度の総合評価を行っています。

内部監査は、適法性と適正性の観点から公正かつ独立の立場で行われます。グループ各社の活動を検討・評価し、助言・勧告を行うことで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な発展を目指しています。

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に取締役会は実効性ある内部統制システムの構築と法令および定款を遵守する体制を整備し運用しています。

WEB 内部統制システム構築の基本方針
<http://www.np-g.com/news/news06052602.pdf>

● 財務報告に係る内部統制報告

金融商品取引法における内部統制報告制度に対応し、2009年度の財務報告に係る内部統制の整備・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25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4社については企業の事業目的に係る売上高、売掛金および棚卸資産に至る業務プロセスを評価した結果、2009年度末日時点において、財務報告に係る内部統制は有効であると判断しました。

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

取締役の報酬などについては、当社グループにおける職責に応じて基準額を定め、そのうち70%を固定的に支給し、30%については原則として前事業年度業績に応じて増減した上で支給します。なお、当社直接子会社の取締役を兼任する取締役については、各社ごとに同様の方針で支給額を決定し、当社分と合算して支給します。

監査役の報酬などについては、その職責に鑑み、業績との連動は行わず、各社の監査役の協議により決定し支給します。

なお、取締役および監査役の報酬などの支給は、各社の株主総会で決議した報酬などの総額の枠内で行います。

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

社会的責任を統括する専門組織により、
CSR活動を推進しています

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。コンプライアンスの徹底を図りながら、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。

今後もステークホルダーの皆さまとの対話を重視し、さまざまな社会的課題により広い視野を持ちながら、持続可能な社会の実現に取り組んでいきます。

マネジメント体制

グループ全体のCSR活動を統括する
CSR本部を設置しています

日本製紙グループでは、グループ全体のCSR活動を統括する組織として、持株会社である当社内にCSR本部を設置しています。CSR本部には、CSR部と広報室があり、CSR部では、環境、原材料調達、製品安全、労働安全衛生をはじめとするさまざまな業務の主管部門と連携をとりながら、グループ全体のCSR活動を推進しています。

また、コンプライアンスについては、CSR部内のコンプライアンス室が、グループ全体のまとめ役・先導役となり、コンプライアンスの徹底を目指した取り組みを進めています。「グループコンプライアンス連絡会」などを通して、積極的に各社と連携し、コンプライアンス意識の向上を図っています。

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

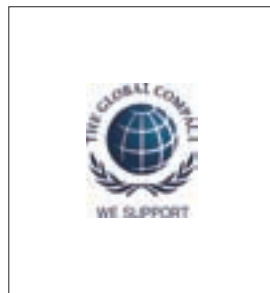
日本製紙グループは「経済・環境・社会との調和」を図り、ステークホルダーの皆さまとの真の共存関係を構築していくことを目指しています。その一環として、他企業・団体とも連携しながら、日本および世界の経済発展や、持続可能な社会の実現の一端を担うべく、各種団体に加盟しています。

● 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(→P116)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(2010年4月1日現在)

	団体名	組織・活動の概要
グローバル	国連グローバル・コンパクト	人権・労働基準・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	全ての人々が「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
	企業市民協議会(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バック(株)が会員

CSRマネジメント

CSRに関わる2009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

2009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。2009年6月にステークホルダー・ダイアログを開催するなど皆さまとの対話を進め、ご意見・ご要望を伺いながら、監査やコンプライアンス研修の実施など再発防止に向けた継続的な取り組みを進めました。

2010年度の生物多様性条約第10回締約国会議の開催を控え、社会的関心の高まる生物多様性の保全に対しては、持続可能な原材料調達といった本業での取り組みと絶滅危惧種の保全など自社の技術や資源を活かす取り組みを両軸として活動を進めました。

これらのほか、お客さまへの適切な対応や人材育成の拡充など、日本製紙グループがステークホルダーの皆さまとともに持続的な発展ができるよう取り組みを推進しています。

2009年度の主な活動実績

テーマ	取り組み内容
経営に関わる責任	コンプライアンスの強化 <ul style="list-style-type: none"> ●法令遵守を重視した監査の実施 ●コンプライアンス研修の実施 ステークホルダーとの対話
環境に対する責任	地球温暖化対策の推進 <ul style="list-style-type: none"> ●ボイラーなどの新設による効率化の推進 生物多様性の保全 <ul style="list-style-type: none"> ●絶滅危惧種の保全への貢献 ●社有林を活用した取り組みの推進 古紙の積極的利用 <ul style="list-style-type: none"> ●品質の低い古紙の活用 環境負荷の低減 リスクコミュニケーションの推進
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"> ●植林木 認証材の調達推進 ●森林認証の維持・継続 ●海外植林の推進
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 お客さまの声への適切な対応の強化 グループの製品安全体制の強化 化学物質規制への対応
従業員に対する責任	障害者雇用の推進 人材育成の拡充 労働安全衛生マネジメントシステム導入推進とリスクアセスメント強化 安全監査制度の継続と充実
地域社会への責任	社有林を活用した社会貢献活動

コンプライアンス

コンプライアンスの周知徹底を通して
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本部を主軸としグループ各社と
連携をとりながらコンプライアンスの
周知徹底を目指しています

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こしてしまいました。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、二度と同じ過ちを起こすことがないように、コンプライアンスの強化に努めています。

● コンプライアンス体制

日本製紙グループでは、コンプライアンス体制の主軸として2008年6月にCSR本部を設置しました。また、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。

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、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。

● グループ全体へのコンプライアンスの展開

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って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のと同時に、一人の消費者、社会人でもありません。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、日本製紙グループ全社(国内連結全社および生産子会社)に対し継続的にコンプライアンス研修を実施し、コンプライアンスの周知徹底を図っています。

2010年は、従来の一般的なコンプライアンス研修に加えて、特定テーマとして「独占禁止法」を取り上げるなど、専門分野にも研修範囲を広げています。

また、主要グループ各社に対してコンプライアンス担当者育成研修を実施するとともに、コンプライアンス研修ツールを作成・配布することで、各担当者による自社従業員へのコンプライアンス教育実施を推進しました。

今後もグループとして継続的にコンプライアンス研修を実施し、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。



独占禁止法のコンプライアンス研修

コンプライアンス

グループ内部通報制度

日本製紙グループヘルプラインを運用しています

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。

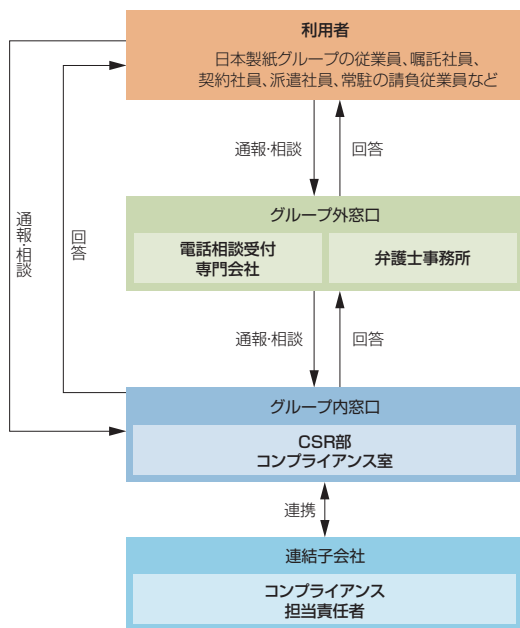
日本製紙グループヘルプラインでは、通報者のプライバシーを厳守することと、通報・相談後に不利益を被ることのないことを約束し、安心して通報・相談できる体制をとるとともに、グループ従業員からの通報・相談に対しては迅速かつ適切な対応をとっています。また、コンプライアンス研修のなかで日本製紙グループヘルプラインの制度について説明することで、より有効に活用されるように努めています。

日本製紙グループヘルプライン 通報受付件数の推移※

2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
14件	13件	16件	24件

※ 対象範囲は、日本製紙グループ本社(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。

知的財産権の尊重

知的財産権の尊重と関係法令遵守のために教育プログラムを実施しています

日本製紙グループでは、研究開発をはじめとする全事業活動において知的財産権を重視し、その尊重と関係法令遵守の意識の徹底を図るため、グループ各社の従業員を対象に、日本製紙(株)知的財産部の部員が講師となって、知的財産権についての教育プログラムを実施しています。

この取り組みは2002年度の開始以降、年ごとに拡大・整備され、プログラムの内容も充実したものとなっており、現在では、日本製紙グループの技術系・事務系従業員ともに、それぞれの入社年数と業務に応じて、特許・実用新案法、意匠法、商標法、不正競争防止法、著作権法などの内容、これらの法律と企業との関わり合い、コンプライアンス上の留意点を学べるものとなっています。なお、2009年度は、全部で14のプログラムが実施され、延べ694人の従業員が受講しました。

古紙パルプ等配合率不当表示問題の再発防止

● 再発防止手順の検証と継続的改善

2008年1月、日本製紙グループは、一部の再生紙製品において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事実について公表しました。その後、原因を徹底的に究明し、再発防止策を構築、運用してきました。また、2009年のステークホルダー・ダイアログにて、再発防止策の継続的改善とともに、説明責任を果たすべきとのご要望をいただきました。

現在、継続的改善のために、日本製紙(株)では業務プロセスにおいてパフォーマンス面(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)の両面から第三者監査を受けています。

2010年度は、日本製紙(株)本社・北海道工場旭川事業所・八代工場、日本大昭和板紙(株)吉永工場において、検査・審査登録機関のSGSジャパン(株)にパフォーマンス面の監査を受けました。各工場とも「これまでに改善された点を含めて、手順どおりに実行されている」と評価されました。また各工場では、環境マネジメントシステムISO14001でシステム面の監査を受けています。

第三者監査を実施するほか、日本製紙連合会の検証制度に基づき、お客さまによる検証も受けています。この検証ではお客さまに生産工程や配合率を工場でチェックしていただき、規定どおりの配合率で生産していることを確認していただいています。

今後も、社会のニーズを的確に把握しつつ、再発防止策の実施とその継続的改善に努めてまいります。



SGSジャパン(株)による監査

お客さまの声



キヤノンマーケティング
ジャパン株式会社
オフィスデバイス企画本部
アフターマーケットビジネス企画部
サプライ企画課 主任
斉藤 雅也 様

工場での検証を実施して

日本大昭和板紙(株)吉永工場にて、再生PPC用紙の生産に立ち会い、古紙配合率の実地調査と生産台帳の履歴確認による検証を行いました。弊社の生産委託品の生産現場に立ち会うことで、リアルタイムに古紙パルプの配合率を確認することができました。

検証については、定期的な実施にも限度がありますので、生産に関する情報共有の仕方など、今後の課題として改善を進めていただきたいと思います。

● コンプライアンス教育の継続的な実施

(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を図るため、コンプライアンス研修を継続的に実施しています。

再発防止手順の教育を継続して行うとともに、基礎的なコンプライアンス研修を開催しています。さらに2010年は特定テーマとして「独占禁止法」を取り上げました。近年



コンプライアンス研修

の摘発事例を交えながら禁止事項やペナルティ、課徴金減免制度の内容を学習するなど、研修内容を専門分野にも拡大しています。

過去のCSR報告書でも報告しています

原因の徹底究明と再発防止策の構築 「サステナビリティレポート2008」
ステークホルダー・ダイアログ、再発防止策の進捗 「CSR報告書2009」

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
社員(役員、従業員、パート労働者、社員家族) 日本製紙グループの従業員約14,000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
お客さま(一般消費者、最終ユーザーなど) 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
社会・地域住民(地域社会、NPO・NGO、自治体、メディアなど) 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
取引先(代理店、サプライヤー、請負業者など) 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
株主(株主・投資家など) (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1億1,625万株の持株比率は、金融機関49%、外国人は17%となっています(2010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

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。



CSR報告書

会社案内

グループ広報誌「ダイナウェブ」

アニュアルレポート



ウェブサイト

WEB <http://www.np-g.com/csr/>

「CSR報告書2009」が環境報告書賞の優秀賞を受賞

日本製紙グループのCSR活動をまとめたCSR報告書2009が「第13回 環境報告書賞・サステナビリティ報告書賞」の環境報告書部門で優秀賞を受賞しました。

この賞は、東洋経済新報社とグリーンリポーティングフォーラムが主催するもので、優れた環境報告書やCSR報告書を表彰する制度です。国内の企業が環境情報の開示に対する認識を高めるとともに、環境報告書の内容が向上することを目的として1998年に創設されました。

13回目となった2010年の今回、企業・団体からの応募総数は413点とこれまでで最も多くなりました。審査の結果、環境報告書部門では最優秀賞が1点、優秀賞が2点選ばれました。日本製紙グループは「事業活動と環境の関係を軸にして、原材料調達にも責任を持つという視点を丁寧に説明している点」が特に評価され、優秀賞に選ばれました。



表彰式



CSR報告書2009

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

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(→P22)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。

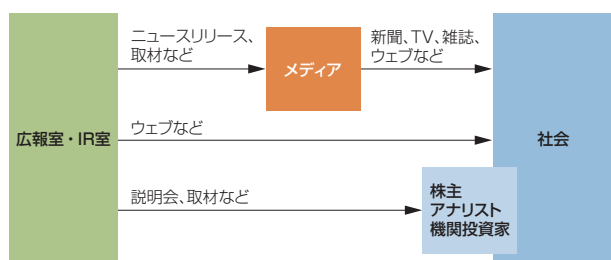
WEB 情報開示基本方針
<http://www.np-g.com/ir/policy.html>

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。

情報開示の体制・仕組み



IR活動

さまざまなかたちで株主・投資家と
積極的に対話しています

当社は、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。

2009年度の活動実績

決算・経営説明会	2回
経営者とのミーティング	42回
個別取材対応	216回

● 株主総会

当社は、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。

また、専門会社に委託して英文招集通知を送付するほか、書面による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。

● 決算・経営説明会

当社は通期および第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、決算概要のほか、足下の事業環境や経営課題、中期経営計画の進捗状況などについて説明しています。



決算説明会

● 経営者とのミーティング

当社は、定期的に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も開催しています。

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。

● 個別取材対応

当社IR室は、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。

● 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。2009年度は、機関投資家やアナリストを対象に日本製紙（株）岩国工場・日本大昭和板紙（株）大竹工場見学会、小松島アグリ事業見学会を、また個人投資家を対象に日本製紙クレシア（株）東京工場見学会を兼ねた会社説明会を開催しました。いずれも参加者の皆さまから好評をいただきました。



機関投資家を対象とした工場見学会

● IRツール、ウェブサイトの活用

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IR情報が網羅されています。今後も情報の充実度を高めていきます。

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

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上で、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
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*
2010年3月期	40	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

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

当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(2010年9月末現在)

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、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。当社は、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(2010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

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製紙産業にとって、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なかで、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。





釜石社有林(撮影者: 五海ゆうじ)

マテリアルバランス	P 34
紙・パルプ事業のマテリアルバランスとフロー	P 34
環境マネジメント	P 36
環境憲章	P 36
環境マネジメント推進体制	P 37
環境コンプライアンスの強化	P 38
環境コミュニケーション	P 39
環境教育	P 39
気候変動問題への取り組み	P 40
地球温暖化防止に関する目標と取り組み	P 40
2009年度の実績	P 41
化石燃料の使用量削減	P 42
森林による炭素固定	P 43
工場での省エネルギーの推進	P 44
物流での省エネルギーの推進	P 44
地域社会と協力した取り組み	P 45
古紙の利用推進	P 46
古紙利用量の拡大に向けて	P 46
古紙利用率の推移	P 46
廃棄物の発生・排出抑制	P 48
廃棄物の最終処分量の低減	P 48
適正な廃棄物管理の推進	P 48
環境汚染防止への取り組み	P 49
大気汚染物質の排出抑制	P 49
水質汚濁防止	P 49
騒音・振動・臭気防止	P 50
土壌汚染防止	P 50
化学物質の管理	P 50
環境保全活動の目標と実績	P 52
環境会計	P 53

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

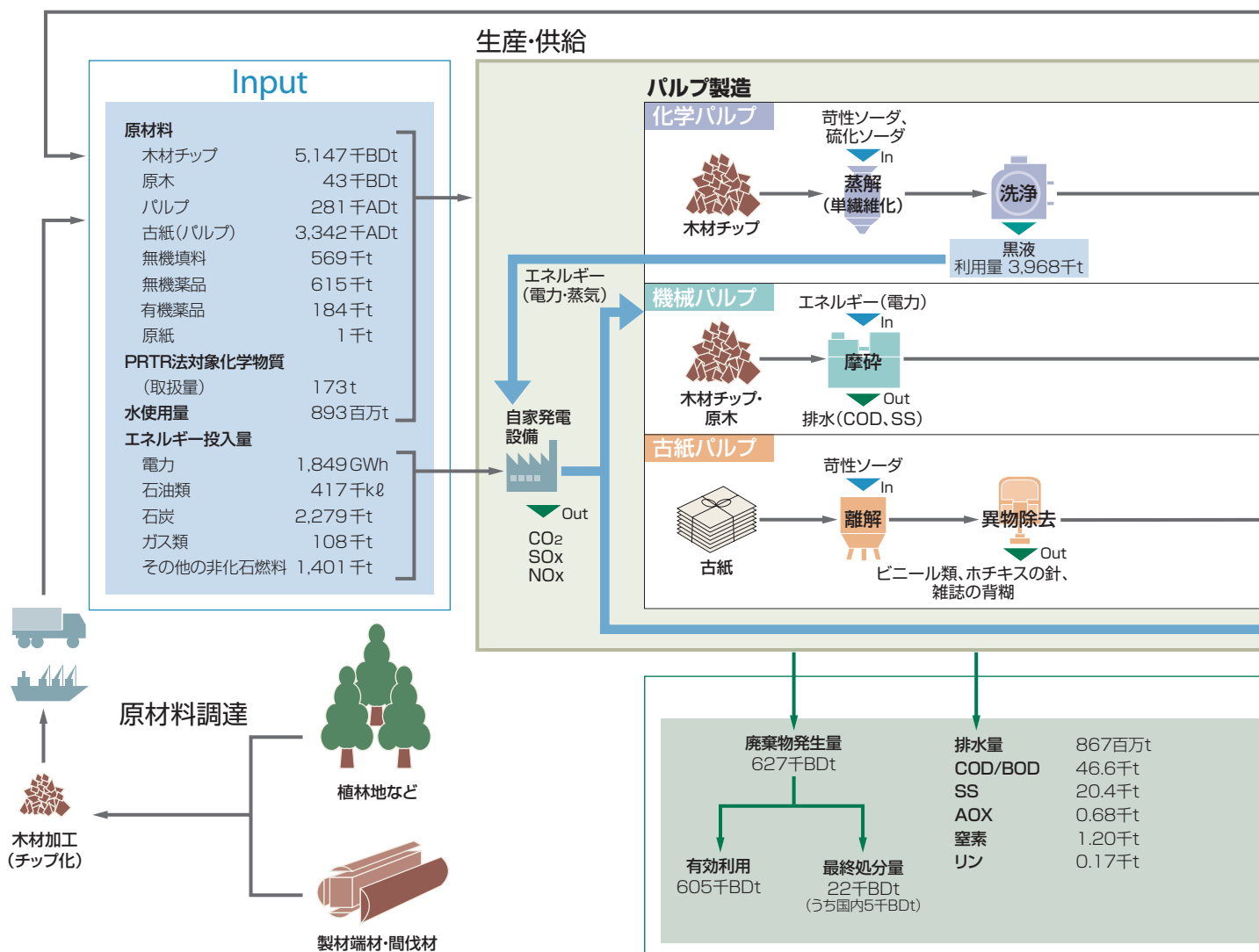
日本製紙グループでは売上高の80%を占める紙・パルプ事業を中心に幅広い事業活動を展開しています。紙・パルプ事業は、全事業の水使用量の約93%、CO₂排出量の約97%を占めていることからわかるように、マテリアルバランスの上でも大きな割合を占めています。

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って、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CO₂を含むガスが出ます。そして、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低減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



全事業のマテリアルバランス(主要物質)

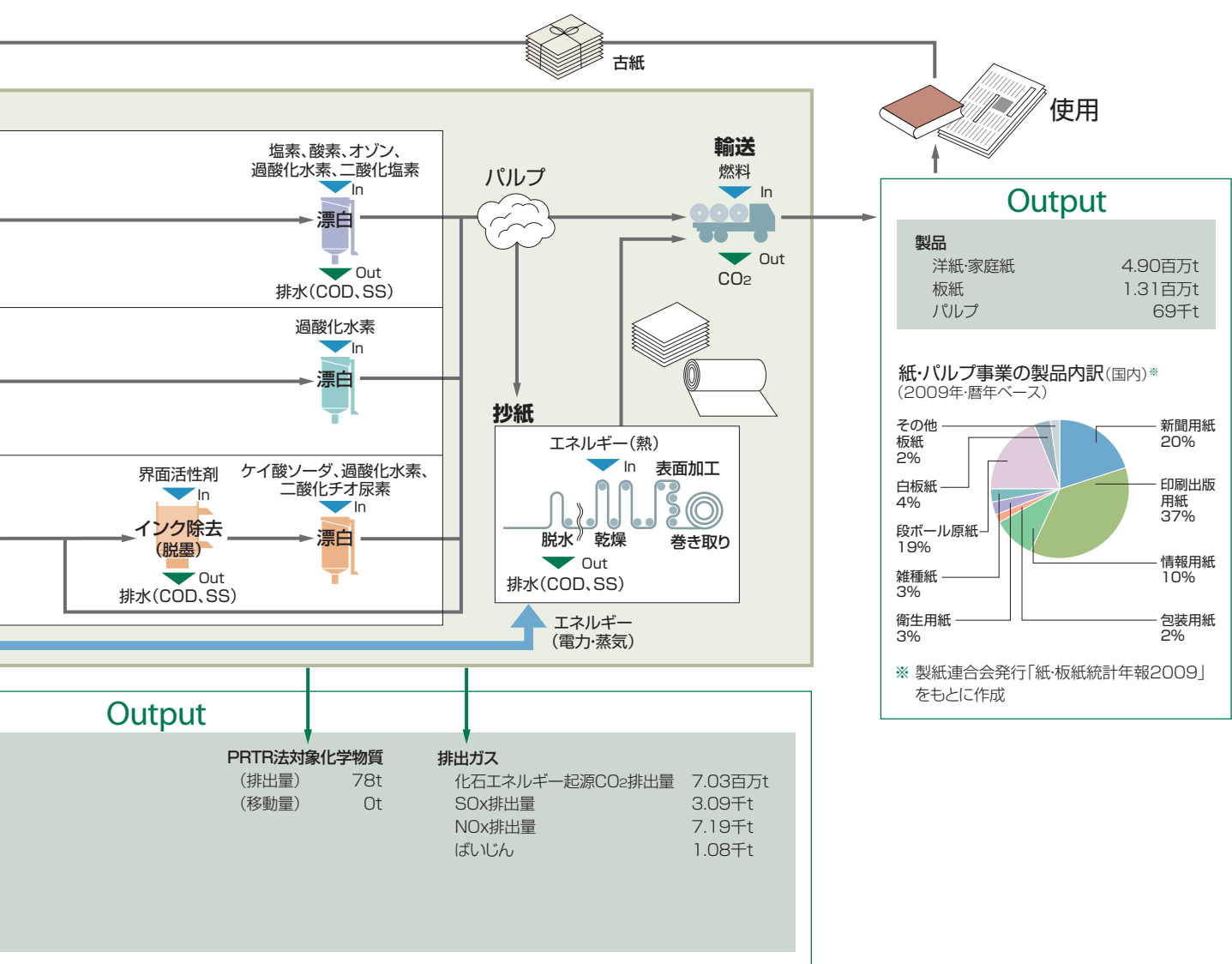
Input

化石エネルギー投入量		原材料	
電力	1,971GWh	木材チップ	5,349千t
石油類	427千kℓ	原木	43千t
石炭	2,343千t	パルプ	281千t
ガス類	117千t	古紙(パルプ)	3,342千t
非化石エネルギー投入量		無機填料	569千t
黒液	4,047千t	無機薬品	637千t
その他の非化石燃料*	1,403千t	有機薬品	184千t
PRTR法対象化学物質		原紙	127千t
(取扱量)	17,294t	樹脂	17千t
水使用量		印刷インキ	1千t
河川水	614百万t	原料薬品	15千t
工業用水	311百万t	飲料用容器	9千t
井戸水	37百万t	糖類	7千t
上水道	1百万t	木質系建材原料	28千t

Output

化石エネルギー		窒素	1.21千t
起源CO ₂ 排出量	7.28百万t	リン	0.17千t
SO _x 排出量	3.23千t	廃棄物発生量	649千BDt
NO _x 排出量	7.46千t	廃棄物最終処分量	24千BDt
ばいじん	1.12千t	有効利用量	625千BDt
PRTR法対象化学物質		製品生産量	
(排出量)	224t	洋紙・家庭紙	4.90百万t
(移動量)	64t	板紙	1.31百万t
排水量		パルプ	155千t
公共水域	931百万t	紙容器	100千t
下水道	6百万t	化成品	120千t
COD/BOD	53.7千t	建材品	52千t
SS	21.0千t	清涼飲料	107千t
AOX	0.81千t		

* 黒液を除くバイオマス燃料、および廃棄物燃料



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。

例えば、地球温暖化対策として、CO₂排出量や化石エネルギー投入量の原単位での削減、森林資源の保護育成策として、海外植林面積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、資源の循環利用を目的に自社で製品化する割合を増やしていきます。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P52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本部長を委員長とする日本製紙グループ環境委員会を設置し、グループの環境行動計画の進捗状況を確認、並びに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、環境委員会の下部委員会として環境小委員会を設置し、両委員会でグループ各社の環境行動計画の進捗や環境コンプライアンスに関する活動実績などを確認し、グループ全体での環境マネジメント体制を維持しています。

● 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環境監査(→P38)の実施や、全工場の大気汚染物



環境情報管理システム画面

質の排出状況が一元管理できるシステムの運用など、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

日本製紙グループは、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。2009年度は、日本製袋(株)新潟事業所が新たに認証を取得し、本社を含め全事業所・工場での認証が完了しました。また、秋田十條化成(株)では「エコアクション21」の認証・登録を済ませました。

2010年3月末現在、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(2010年3月末現在)

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
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、新潟事業所、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
South East Fibre Export	全社
Nippon Paper Resources Australia	Portland Treefarm Project、Bunbury Treefarm Project、Victoria Treefarm Project
WAPRES	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

法令順守を重視した体制を維持継続しています

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、法令順守を重視した環境監査を行いました。2007年のばい煙問題のような問題を再び起こすことがないように、大気、水質、廃棄物、騒音・振動、PCB、ダイオキシン類などに関わる環境法令の順法体制について監査をしました。他の日本製紙グループ会社でも同様な環境監査を実施しています。

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認していきます。

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。

● 法令順守を重視した環境監査

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、事前に工場内での内部監査を実施し、さらに本社環境安全部の担当者が監査を行います。

2009年度も、大気汚染防止法や水質汚濁防止法、廃棄物処理法などの環境法令の順守状況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)

● 法令順守を重視した環境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を重視した環境監査には、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を進めています。

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、日本製紙グループでは、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



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。

リスクコミュニケーション(日本製紙(株)岩国工場)

● 環境に関する苦情件数

2009年度における日本製紙グループへの苦情件数は77件でした。苦情を受けた工場では、その原因を究明し、すぐに対処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。苦情をお寄せくださった方には現状とその対策方法をご説明し、了解を得る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(2009年度)

項目	件数	項目	件数
騒音	33	ダスト・ミスト飛散	8
振動	3	排煙	3
臭気	24	その他	6
合計		77件	

環境教育

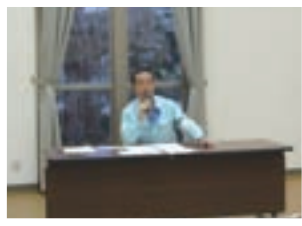
従業員の知識習得を支援しています

● 環境教育

日本製紙グループでは、ISO14001取得事業所を中心に、基礎的な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までさまざまな環境教育を実施しています。また、公害関係の資格取得や専門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(2009年度)

環境教育時間	31,363時間
延べ受講者数	29,057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)

● 日本製紙グループエコフォト大賞

日本製紙グループでは、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目的に、毎年6月の環境月間に従業員およびその家族を対象とした「エコフォト大賞」を開催しています。



2010年度エコフォト大賞作品「工場内で子育て中」

環境保全活動に関する外部表彰

日本製紙グループは、環境保全活動における外部表彰を受賞しています。

環境保全活動に関する外部表彰(2009年度)

事業所	表彰名	表彰団体
北上製紙(株) 本社一関工場	表彰状「環境保全優良事業所表彰」	岩手県環境保全連絡協議会
日本製紙USA ボート・アンジェルス工場	大気浄化活動推進功労賞	ワシントン州 大気環境課(ORCAA)

気候変動問題への取り組み

事業活動のあらゆる面において
CO₂排出の削減に取り組んでいます

地球温暖化防止に関する目標と取り組み

意欲的な目標を掲げ、3つの柱を中心に
取り組みを進めています

日本製紙グループは、環境憲章の基本方針の第一項「地球温暖化対策の推進」に従って、環境行動計画「グリーンアクションプラン」で「地球温暖化防止に関する目標」を掲げています。これらの目標達成に向けて着実な取り組みを進め、2008年4月には目標を上方修正しました。

「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月改定)

- 2010年度までに製品あたり化石エネルギー起源CO₂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%)

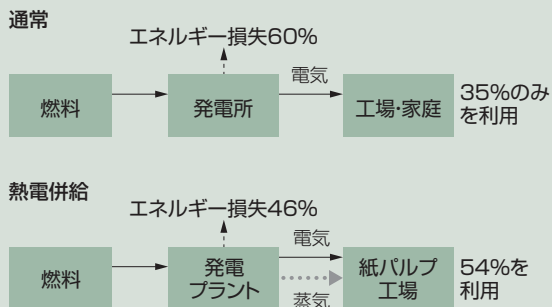
高いエネルギー効率を誇る日本の製紙産業

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。

製紙産業では、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、製紙産業では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: 紙パルプ技術協会「第7回使用実態調査報告書」

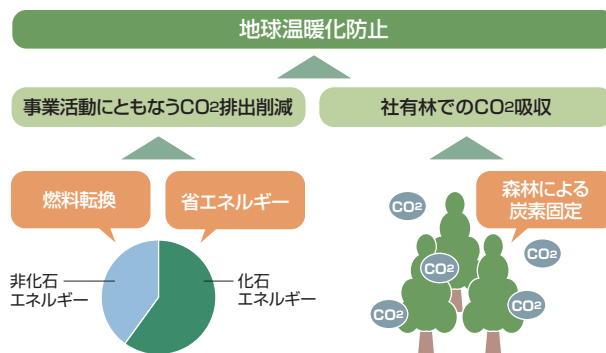
熱電供給による高効率発電



日本製紙グループでは、①バイオマスボイラーの導入に代表される燃料転換(→P42)、②製造・物流工程の省エネルギーの推進(→P44)、③社有林の適切な管理によるCO₂吸収(→P43)という3つの取り組みを大きな柱として、事業活動全体を通じてCO₂排出の削減に努めています。

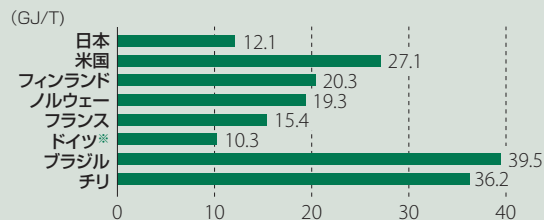
今後も意欲的な目標を設定し、さらなる削減への取り組みを加速していきます。

日本製紙グループの取り組み



また、日本の製紙業界は、1970年代のオイルショックを契機に、省エネルギー設備の導入や操作方法の改善などの取り組みを展開し、エネルギー効率の大幅な向上を実現させています。1990年代以降は、従来から利用している黒液(パルプ製造工程の副生物)に加え、廃棄物や、木屑などのバイオマスを積極的に使用する燃料転換策を推進し、化石燃料由来のCO₂排出量の削減に努めています。その結果、紙・板紙製造におけるエネルギー原単位の国際比較で、日本はトップレベルにあります。

紙・板紙製造における最終エネルギー原単位の国際比較



資料: 日本製紙連合会第12回(2009年度)「環境に関する自主行動計画(温暖化対策)」フォローアップ調査結果

※ ドイツはパルプを輸入に依存しており、パルプ生産エネルギーが不要であることから低い

2009年度の実績

2010年までの目標達成に向けて削減策を着実に進めています

● **CO₂排出について**

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、CO₂排出の削減に努めています。

2009年度は、前年度に引き続き景気変動による生産量の低下を受けて、全事業でのCO₂排出量は、1990年度比で約21%減の728万トンとなりました(グラフ1)。

また、2010年度までの削減目標として掲げている製品あたりの化石エネルギー起源CO₂排出原単位は、8.4%の削減となりました。これは、景気変動の影響による生産効率の低下が主な原因ですが、引き続き生産効率の改善に取り組み、目標達成に向けた努力を積み重ねていきます(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、化石燃料の使用を削減する努力を続けています。バイオマス燃料や廃棄物燃料の使用による燃料転換や省エネルギー化の取り組みにより、化石エネルギー使用量を、1990年度比で約26%削減しました(グラフ3)。

また、2010年度までの削減目標として掲げている製品あたりの化石エネルギー原単位は、前年度より削減が進み、1990年度比で15.2%の削減となりました(グラフ4)。

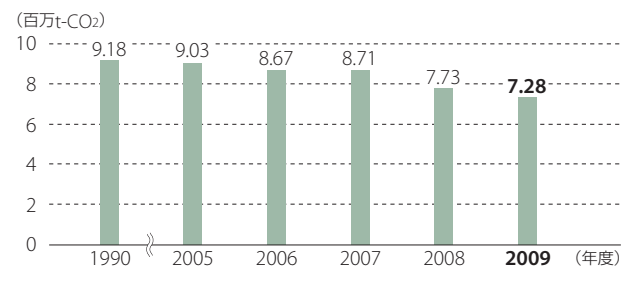
今後も、景気変動などの影響を受けることが予想されますが、引き続き削減に取り組んでいきます。

製品あたり原単位とは?

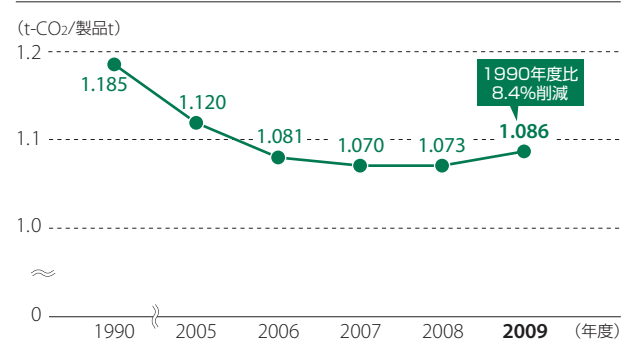
製品あたり原単位とは、1年間の使用量または排出量を年間の生産量で除したものです。

製品あたり原単位
=
$$\frac{\text{1年間の使用量または排出量}}{\text{1年間の生産量}}$$

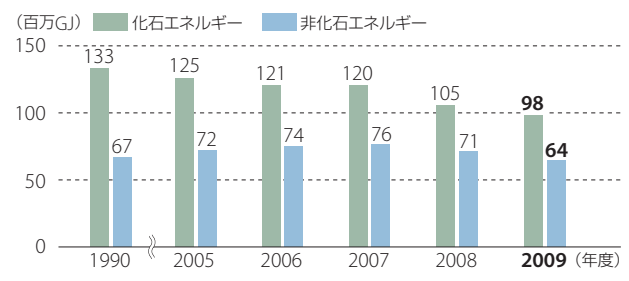
〈グラフ1〉化石エネルギー起源CO₂排出量の推移(全事業)



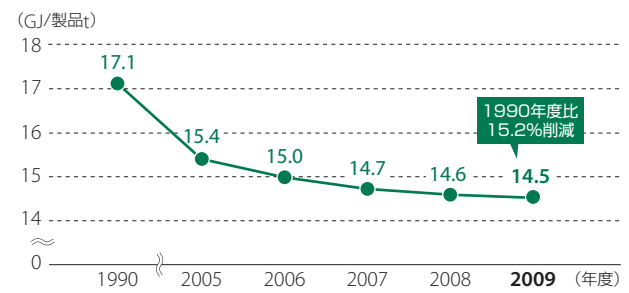
〈グラフ2〉化石エネルギー起源CO₂排出原単位の推移(紙・パルプ事業)



〈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、2005~2007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

化石燃料の使用量削減

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

● ボイラーの新設を完了

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。そのための施策として、2004年度から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や高効率ボイラーの新設を計画的に進めてきました。2008年度は4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CO₂排出削減効果が期待できます。



バイオマスボイラー
(日本製紙(株)岩国工場)

ボイラーの新設状況

稼働年月	会社名	工場名	所在地	蒸発量(t/h)
2004/ 9	日本製紙(株)	勿来工場	福島県	105
2006/10		石巻工場	宮城県	180
2007/10		富士工場	静岡県	230
2007/12		岩沼工場	宮城県	230
2008/ 2		岩国工場	山口県	180
2008/ 5	日本大昭和板紙(株)	秋田工場	秋田県	180
2008/ 6		吉永工場	静岡県	180
2008/ 8	日本製紙(株)	白老工場*	北海道	300
2008/10		旭川工場*	北海道	180
2009/ 4	日本大昭和板紙(株)	大竹工場	広島県	280

※ 日本製紙(株)旭川工場勇払工場白老工場は、2010年4月に統合され北海道工場となっています

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)

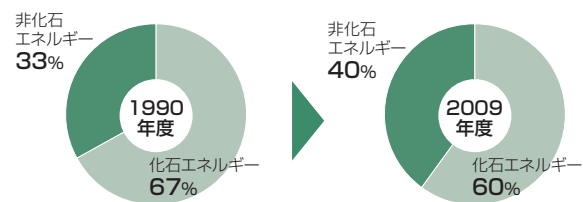
● 非化石燃料の使用比率は約4割

製紙産業は、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)」をバイオマス燃料として使用しています。一般的に製紙産業では、この黒液で全エネルギー使用量の3分の1をまかなっており、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を合わせた非化石燃料を積極的に使用しています。その結果、2009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40%になりました。

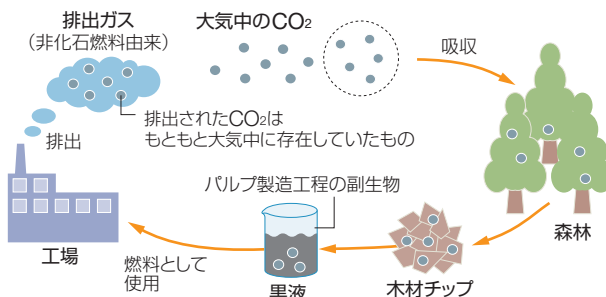
植物は、光合成によってCO₂を吸収しながら生長することから、木屑などの植物由来のバイオマスエネルギーは、燃焼しても大気中のCO₂を増加させない環境負荷の低い燃料です(カーボンニュートラルの考え方)。日本製紙グループでは、バイオマス燃料に加え、今まで利用されていなかった廃タイヤなどの廃棄物などを積極的に利用した燃料転換を進めることで、化石燃料の使用量削減に努めています。

非化石エネルギーの使用比率(熱量)



※ 2009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

カーボンニュートラルの考え方



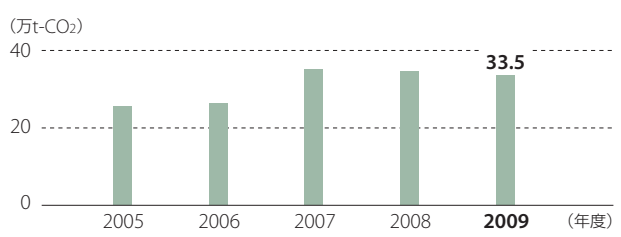
森林による炭素固定

森林の適切な管理を通じて、大気中CO₂濃度の低減を図っています

● **森林によるCO₂吸収と固定**

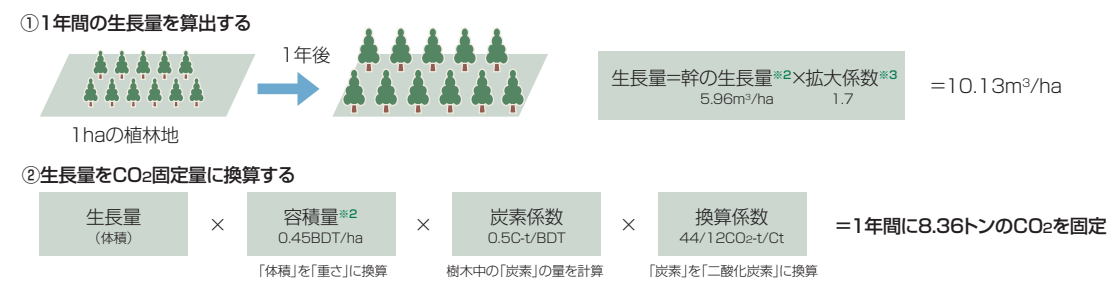
森林は、樹木が生長する過程でCO₂を大気から吸収するため、大気中のCO₂濃度を低減します。日本製紙グループでは、積極的に森林を整備・育成することでもCO₂の削減に努めています。日本製紙グループが海外および国内で管理する森林に固定されているCO₂の量は、4,000万トンに及びます。しかし、海外植林地は、紙の原材料の確保が目的であり、最終的には紙の原材料として生長量に相当する分は伐採していることから、国内社有林に吸収されたCO₂のみを社有林によるCO₂固定量としています。

国内社有林における年間のCO₂吸収量の推移



- ※ (株)日本製紙グループ本社試算
- ※ 伐採による排出分は、CO₂吸収量から差し引いています
- ※ CO₂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)

年間CO₂吸収固定量の算出方法(針葉樹の人工林1haのCO₂固定量の例^{*1})



- ※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

● **国内社有林によるCO₂吸収量**

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)の全ての社有林は、SGEC森林認証を取得しています(→P62)。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、このように第三者から認証された適切な森林管理を継続することによって、国内にある9万ヘクタールの社有林で毎年約30万トンのCO₂を吸収し続けています。

2009年度に新たに吸収したCO₂量は33.5万トンとなりました。これは、一般家庭約63,000世帯分の年間CO₂排出量に相当します[※]。

※ 1世帯の年間CO₂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の統計より)

2009年度のCO₂吸収量(年間)

社有林・種類	面積 (ha)	年間固定量 (CO ₂ -t)
人工林	針葉樹	310,951
	広葉樹	7,367
天然林	針葉樹	19,990
	広葉樹	87,914
合計	86,797	426,221
伐採によるCO ₂ 排出量		-91,163
2009年度のCO ₂ 吸収量		335,058

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、製造工程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

日本製紙グループでは、省エネルギー化に向けた継続的な取り組みとして、高効率な設備や技術を計画的に導入しています。2009年度も多くの省エネ工事を実施しました。一例として、日本製紙(株)の石巻工場と岩国工場では、原材料を調製する機械の刃を新しい形や素材にすることでエネルギー使用量を削減しました。

また、地球温暖化に関連する法律の改正にともなって、エネルギー管理体制およびエネルギー管理標準を見直し、法律の改正に対応しながら、省エネルギー化に取り組んでいます。

日本製紙グループでは、今後も省エネに対する改善を続け、高効率の生産体制を築き上げていきます。

物流での省エネルギーの推進

原材料や製品を運ぶ物流段階でも省エネルギー化に取り組んでいます

● グリーン経営認証の取得

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、大昭和ロジステクス(株)、エヌピー運輸関東(株)、十條運輸(株)、ニュートランスポート(株)、岩国海運(株)など9社16事業所で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

● エネルギー消費の少ないモーダルシフト輸送への切り替え

2009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427万トンで、輸送手段別では船舶146万トン、鉄道91万トン、トラック190万トンとなりました。

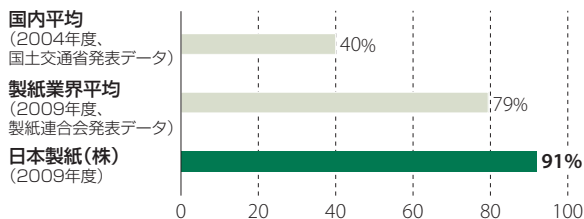
輸送距離500キロメートル以上では、船舶70%、鉄道21%、トラック9%となり、モーダルシフト化率は91%を達成しています。日本の平均値は40%であり、これを大幅に上回っています。

今後も、サプライチェーンの全工程にわたって積極的な取り組みを進めていきます。

※ モーダルシフト化率

輸送距離500km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

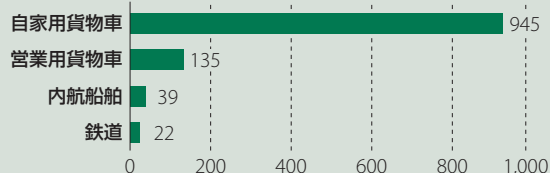


モーダルシフトとは?

環境負荷軽減を目的として、鉄道・内航海運などのより環境負荷の小さい輸送方法を活用することです。



輸送機関別CO₂排出量原単位(2008年度)



出典:国土交通省資料

地域社会と協力した取り組み

**行政・地域社会と協力して
下水汚泥燃料の利用を進めています**

近年、地球温暖化の防止に向けて、行政など地域社会でも積極的に廃棄物の燃料化事業が進められています。特に、下水処理場やし尿処理場から発生する下水汚泥は、家畜廃棄物に次いで発生量が多い廃棄物です。従来は、自治体の焼却炉で燃やされた後、最終処分場で埋め立てられるかセメントなどの原料となっていました。

そうしたなか、宮城県では下水汚泥を温暖化防止に役立てるために、日本で初めて造粒乾燥方式による下水汚泥の燃料化事業に取り組みました。しかし、事業化には、燃料の受け入れ先が必要でした。日本製紙(株)岩沼工場では、宮城県に協力して、年間4,500トンの下水汚泥燃料を購入しています。化石燃料の代わりに汚泥燃料を使用することによって、CO₂の排出削減の取り組みを進めています。

行政担当者の声



下水処理の結果として発生し、産業廃棄物としての処分が必要となる下水汚泥は、埋立処分場での受入が非常に困難となっていることから、焼却処分が普及してきました。近年ではセメント原料化や堆肥化などの資源化利用が進められていますが、現在は温室効果ガス排出抑制に向けてバイオマスエネルギーの有効活用を進めていくべきとの考え方が強く打ち出されています。このような要請をふまえて、宮城県では新たな取り組みとして平成21年度から、岩沼市にある阿武隈川下流域下水道県南浄化センターにおいて、下水汚泥燃料化施設の運用を開始しました。

燃料化施設では、約50トン/日の下水汚泥を乾燥・造粒化して約13トンの燃料化物を生産し、全量を日本製紙(株)岩沼工場に利用していただいています。これは宮城県内で発生する下水汚泥の1割強にあたり、温暖化防止とともに汚泥処理費用の削減にも大きく協力していただいています。

(宮城県土木部下水道課 企画管理班)

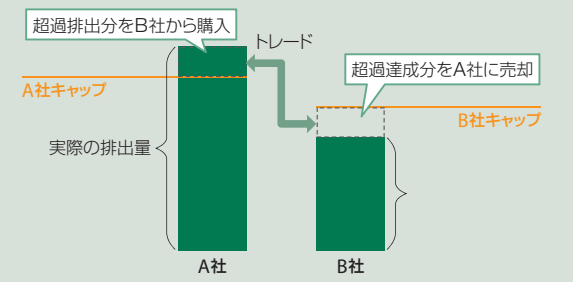
**低炭素社会実現のために、
政府が推進する地球温暖化対策の
仕組みづくりに貢献しています**

日本製紙グループでは、「排出量取引の国内統合市場の試行的実施」への参加や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の商品種別算定基準の作成に協力しています。

これらの制度に参加し、課題の抽出や制度の評価に必要なデータを提供することで、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ます。

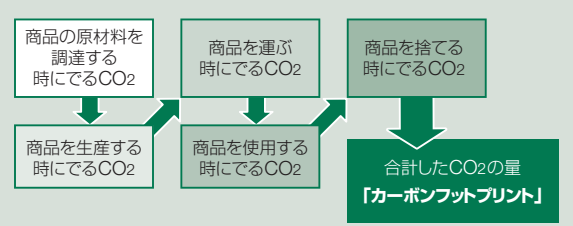
排出量取引制度とは

キャップ&トレード方式の排出量取引制度では、排出枠(キャップ)が設定されます。この枠を越えて排出した場合、排出枠以下に排出を抑えた企業から、超過排出分を購入することで達成したと見なされます。



カーボンフットプリントとは?

カーボンフットプリント(CFP)とは、製品やサービスのライフサイクルの各段階で排出された「温室効果ガス」を合算し、CO₂に換算して表示したものです。CFPを算出するためには、同一商品またはサービスの種別ごとの共通のルールが必要です。これをプロダクト・カテゴリー・ルール(PCR:商品種別算定基準)と呼びます。



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、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、資源を有効利用するために、早くから古紙のリサイクルを進めてきました。日本国内の古紙回収率は79.7%に達しており、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。

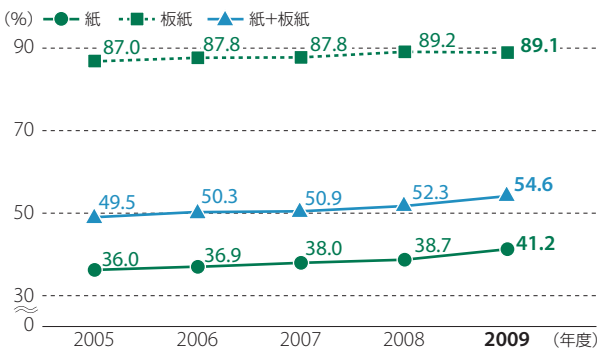
日本製紙グループでは、古紙の使用を推進するために、古紙処理設備の増設やあまり利用されてこなかった機密書類などの活用を通じて使用量を増やしてきました。同時に、古紙からつくるパルプの品質向上に努め、古紙パルプが使用できる製品の拡大に取り組んでいます。

古紙利用率の推移

2009年度の古紙利用率は54.6%へ向上

日本製紙グループでは、環境憲章（→P36）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、古紙利用の促進に努めてきました。2008年度の古紙利用率は52.3%と目標を達成、2009年度はその割合が54.6%まで高まりました。

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、2005~2007年度のデータにも計上しています

事例 紙パックのリサイクルの推進

古紙利用率の向上を目指して、日本製紙グループは各業界団体と連携しながら、古紙回収量の拡大に取り組んでいます。その一環として、牛乳容器などに使われ、良質な古紙パルプが得られる紙パックの回収を推進しています。

例えば、日本紙パック(株)が加盟する「全国牛乳容器環境協議会」では、「2010年までに紙パックの回収率を50%以上にする」という目標を設定し活動しています。「リサイクル講習会」や「出前授業」などによる啓発活動、全国の学校や公共施設への牛乳パック回収ボックスの設置の呼びかけなどによって、2008年度の紙パック回収率は42.6%に達しました。

紙パック回収率の推移



事例 自治体と協力し「雑がみ」を活用

札幌市は、2009年7月から、家庭ゴミの排出削減と資源の有効利用を目的に、従来燃えるゴミとして排出されていた「雑がみ」の収集を始めました。

「雑がみ」は製紙原料に不向きな紙が多く、選別に非常に手間がかかります。そのため、段ボールなどの板紙に一部使用されているだけでした。

日本製紙(株)北海道工場は、札幌市製紙原料事業協同組合の協力を得ながら、洋紙向けの品質基準を満たす雑がみの選別体系を構築。これによって、国内で初めて「雑がみ」を新聞用紙に活用することができるようになりました。今後も、安定的な製紙原料として使用し、古紙利用の拡大に取り組んでいきます。

用途ごとに求められる品質を考慮しながら、さまざまな製品へ古紙を利用

● グリーン購入法適合銘柄

国などの機関にグリーン調達を促す「グリーン購入法」の基準改定が2010年2月に閣議決定され、再生紙などの印刷用紙を評価する新たな「総合評価指標制度」が導入されました。国・独立行政法人などがコピー用紙・印刷

用紙を調達する場合は、この総合評価値が「80以上であること」が求められるようになっていきます。

日本製紙グループでは、古紙パルプの高配合率保証や森林認証制度のクレジットの利用などによって、グリーン購入法の新基準に適合した製品を製造し販売しています。

グリーン購入法適合銘柄一覧

品種・銘柄	総合評価値	内訳（各指標項目とその値）				
		最低保証の古紙パルプ配合率	森林認証材パルプ利用割合*	白色度の管理標準値	その他の持続可能性パルプ利用割合	塗工量（両面）の管理標準値
PPC用紙 PPC用紙 N70 PEFC	85	70% 50	クレジット 30	70% 5	-	-
PPC用紙 PPC用紙 N100	89	100% 80	-	66% 9	-	-
上級印刷紙 npi 上質グリーン 70 (PEFC)	90	70% 60	クレジット 30	75% 0	-	-
中級印刷紙 npi グリーンランド 70 (PEFC) [受注生産品]	95	70% 60	クレジット 30	70% 5	-	-
中級印刷紙 npi グリーン FL70 [受注生産品]	84	70% 60	-	66% 9	30% 15	-
A2コート紙(グロス) npi コートグリーン 70 (PEFC)	95	70% 60	クレジット 30	-	-	30g/m ² 5
A2コート紙(マット) npi マットグリーン 70 (PEFC)	95	70% 60	クレジット 30	-	-	30g/m ² 5
高級白板紙 リバース 70 PEFC	90	70% 60	クレジット 30	-	-	-

品種・銘柄	基準		
	古紙パルプ配合率	パーシパルプの合法性	白色度
フォーム用紙 NPIフォームリサイクル[受注生産品]	70%以上	満たしています	70%程度以下
半晒クラフト紙 Gオリーブ	40%以上	満たしています	-

※ 森林認証材パルプ利用割合は、PEFCの森林認証CoC制度のクレジット方式に基づき古紙パルプ以外の部分を全量森林認証材とみなして算出しています

● 紙製選挙用ポスター掲示板

日本大昭和板紙(株)の主力製品である段ボール原紙・白板紙などの板紙は、原料のほとんどを古紙が占め、製品用途は多岐にわたっています。

例えば、超耐水性の板紙として開発した「シクラパック」は、シートパレットや海産物のパッケージのほか、従来は木製が主流だった選挙ボードにも使用されています。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。環境への対応はもとより、その軽量性とリサイクル適性が評価されています。



「シクラパック」を利用した選挙ボード

● 牛乳パックリサイクルパルプ製品

牛乳やジュースなどの紙パックは良質なパルプを使用しており、パルプの両面に貼り合わされたポリフィルムをきれいに除去できれば、良質なパルプを得られます。

各種家庭紙を製造販売している日本製紙クレシア(株)では、独自のマルチスクリーン製法でポリフィルムを全て除去し、牛乳パックリサイクルパルプを原料にした高品質な製品を製造しています。



スコットティ® 牛乳パックトイレティッシュ

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

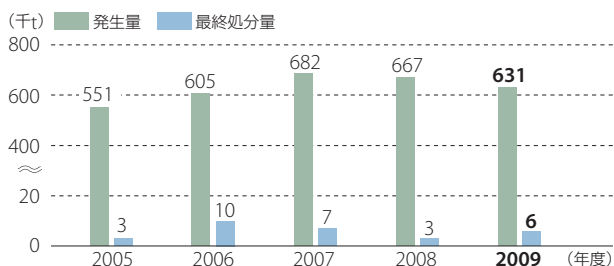
廃棄物の最終処分量の低減

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310千トンに対し、2009年度最終処分量は6千トンで1990年度の2.0%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、2005-2007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

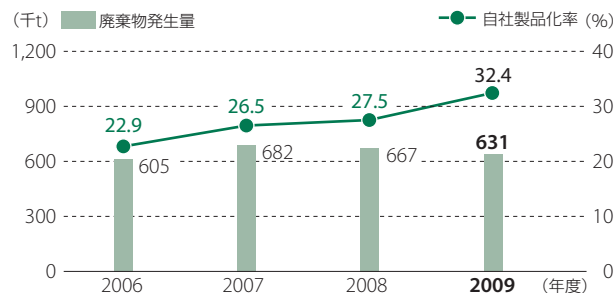
ボイラー増設や古紙利用の拡大にともなって、廃棄物である灰の発生量が増加しました。この灰を有効利用する際には、塩素の除去や重金属の溶出抑制に万全の注意を払っています。日本製紙グループでは、この有効利用が困難な燃焼灰を再資源化するための設備投資を実施しており、さらに総合研究所で溶出抑制の技術開発も行っています。

● 廃棄物自社製品化の進捗

「グリーンアクションプラン2010」に基づいて資源を有効利用していくために、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有効利用に取り組んでいます。2009年度の廃棄物の自社製品化率は32%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、2006-2007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、法令順守を重視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)

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

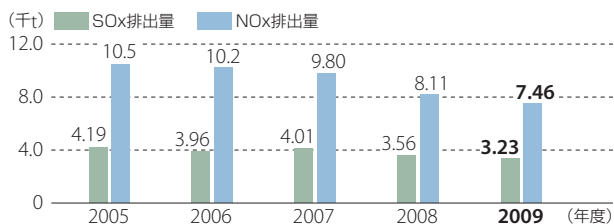
大気汚染物質の排出抑制

排出ガスの適法・適正な処理を徹底していきます

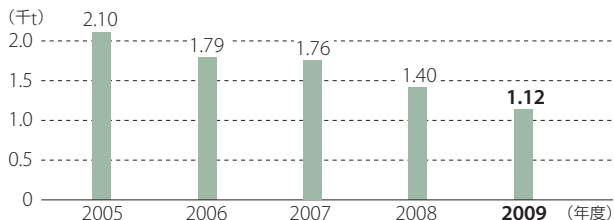
製紙工場では、ボイラーとタービンを設置し、自家発電をしています。ボイラーの燃焼ガスのなかには硫黄酸化物(SOx)、窒素酸化物(NOx)、ばいじんが含まれています。これらの汚染物質は、脱硫装置、脱硝装置、集塵機などで法律上の基準値以下まで除去された上で水蒸気やCO₂などと一緒に煙突から排出されます。

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。

SOx排出量※・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、2005-2007年度のデータにも計上しています

日本製紙(株)富士工場PS焼却炉サイクロンからの灰の噴出事故について

2010年8月4日、ペーパースラッジ(PS)焼却炉サイクロンから灰が噴出する事故が発生、工場の北東部約5キロメートルの範囲に飛散しました。

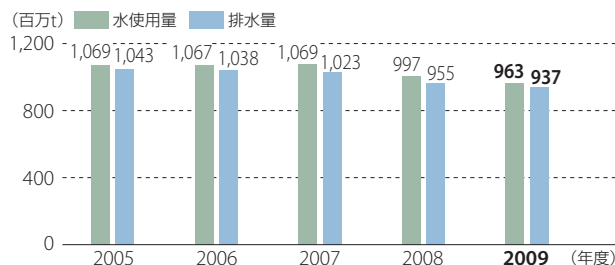
これは、焼却炉内部の装置の一部に灰が詰まり、復旧のため作業員が点検口から灰の除去作業をした際に、灰が噴出したものです。周辺住民の方々には、ご迷惑をおかけしてしまいました。今後このような事故を二度と起こさないよう再発防止に努めてまいります。

水質汚濁防止

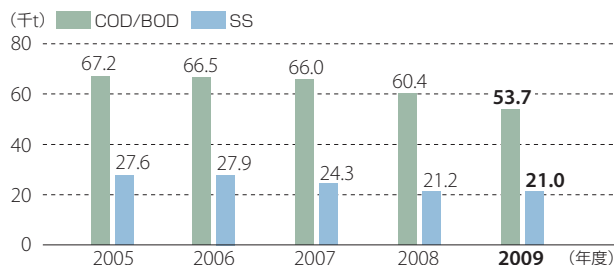
紙・パルプ製造にともなう排水負荷を低減しています

製紙産業では、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。日本製紙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。

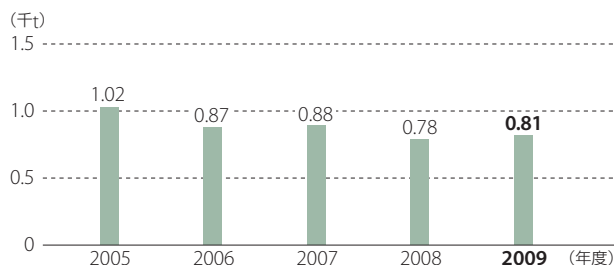
水使用量/排水量の推移



COD/BOD、SS量の推移



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、2005-2007年度のデータにも計上しています

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

製紙工場は、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。2009年度の苦情は騒音で33件、振動で3件ありました。苦情の有無に関わらず、



工場外周へ設置した防音壁
(日本製紙(株)石巻工場)

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。

● 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。2009年度、臭気に対する苦情は24件ありました。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。

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。2009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。

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

● 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きました。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)の無害化処理計画に沿って、処理を進めています。

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	748	0	2,669
使用中	0	8	0	104

※ 2010年3月末現在、確認がとれたものを掲載しています

● 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、2009年度は大気中へのVOC排出量が2008年度比で約5%減少しました。

揮発性有機化合物排出量*の推移(日本製紙(株))

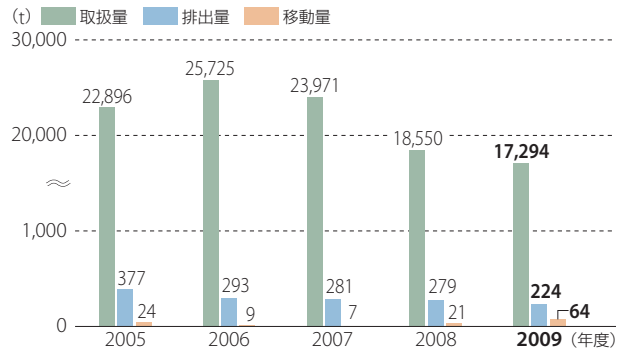


※ 取扱量1トン未満のものも計上しています

● 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。日本製紙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。2009年度の事業所外への排出・移動量はそれぞれ224トン、64トンでしたが、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、2005~2007年度のデータにも計上しています

PRTR法対象物質の取扱量・排出量・移動量の一覧※1 (2009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	1,194	0	0	
3	79-10-7	アクリル酸	t	697	0	0	
7	107-13-1	アクリロニトリル	t	829	0	0	
13	78-67-1	2,2-アゾビスイソブチロニトリル	t	1	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	48	0	0	
29	80-05-7	4,4'-インプロピリデンジフェノール(ビスフェノールA)	t	143	0	0	
30	25068-38-6	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	t	19	0	0	
40	100-41-4	エチルベンゼン	t	3	0	0	
43	107-21-1	エチレングリコール	t	10	0	3	
44	110-80-5	エチレングリコールモノエチルエーテル	t	23	15	3	
47	60-00-4	エチレンジアミン四酢酸	t	4	1	0	
63	1330-20-7	キシレン	t	55	6	0	
65	107-22-2	グリオキサール	t	9	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	1,380	0	0	
95	67-66-3	クロロホルム※2	t	287	161	25	
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	29	0	29	
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	5	2	0	
177	100-42-5	スチレン	t	3,359	7	0	
179		ダイオキシン類※2	g-TEQ	5	0	5	
227	108-88-3	トルエン	t	2,304	28	4	
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	2,177	3	0	
304		ほう素及びその化合物(as B)	t	16	0	0	
307		ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル	t	12	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	5	0	0	
310	50-00-0	ホルムアルデヒド	t	4,104	0	0	
313	108-31-6	無水マレイン酸	t	20	0	0	
314	79-41-4	メタクリル酸	t	359	0	0	
318	2867-47-2	メタクリル酸2-(ジメチルアミノ)エチル	t	137	0	0	
320	80-62-6	メタクリル酸メチル	t	57	0	0	
合計 (kg未満単位の物質は除く)※3				t	17,294	224	64

※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 ダイオキシン類とクロロホルム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について上方修正を実施し、さらに環境保全に関する取り組みを加速させています。

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	2009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 ₂ 排出原単位を1990年度比で16%削減する。	各社各工場の省エネ推進、バイオマスボイラーの稼働により、1990年度比 8.4%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。	各社各工場の省エネ推進、バイオマスボイラーの稼働により、1990年度比 15.2%削減を達成。
	国内外での温室効果ガス削減に努める。	地球温暖化係数の高いN ₂ Oの実測を実施。海外植林の推進と適切な森林経営を進めることで、CO ₂ 固定に貢献。
	CO ₂ 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。	全ての国内社有林で森林認証を取得※1しており、現在は維持継続中。
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。	2009年末現在で、16.6万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。
	国内外全ての自社林において森林認証を維持継続する。	国内外全ての自社林で森林認証(SGEC、FSC、PEFC)を維持継続中。
	輸入広葉樹チップは、植林木チップもしくは森林認証チップとする。	天然林を扱う全ての輸入広葉樹サプライヤーのCoC認証取得は完了しているため、植林木チップもしくは森林認証チップの比率は100%。
	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バレル化適性試験から、精英樹として3系統が有望。フランス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	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。2009年度54.6%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。	2009年度の国内における最終処分量は、1990年度の2.0%。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。	造粒設備の導入を推進。2009年度の自社製品化率32.4%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。	2009年9月日本製紙(株)新潟事業所にてISO14001取得、2010年2月秋田十條化成(株)にてエコアクション2.1取得。
	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。	各社製品倉庫・配送センターの集約や定期便の間引き、直送比率の向上などにより物流エネルギーの削減を図っている。
	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。	2009年7月から日本製紙ケミカル(株)にてコスモ石油(株)とバイオマスエタノール製造の技術開発に関する共同研究を実施。2009年7月から日本製紙(株)にて東京農工大学と筑波大学と共同でバイオマスエネルギー高生産樹木の創生に関する共同研究を実施。2009年12月から日本製紙(株)にて業界最低密度の高高更本文用紙、業界最低密度の高高微塗工紙、低坪量高高微塗工紙を上市。
	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。	新エネボイラーの稼働や省エネルギー設備の導入を推進。2009年5月 日本大昭和板紙(株)大竹工場にて高効率ボイラー稼働。
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。	CSR報告書、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421億円、
環境保全対策にともなう経済効果は約74億円になりました

2009年度の環境保全コストは約421億円でした。このうち環境保全投資は約106億円、環境保全費用は約314億円でした。2004年度から進めてきた新エネルギーボイラーの設置は前年度にて計画分の設置を完了しました。その結果、環境保全投資額は前年度よりも減少しています。

一方、環境保全対策にともなう経済効果は廃棄物の有効利用用途を拡大していく取り組みによって、前年度よりも向上しました。

今後も、環境保全効果の各指標の改善を目指して、取り組みを続けていきます。

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	7,648	17,894
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	2,657	1,315
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	323	8,615
(2)上・下流コスト	パレット回収など	—	1,119
(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	—	646
(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	—	1,011
(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	—	118
(6)環境損傷対応コスト	公害健康補償賦課金(SOx)など	—	716
合計		10,629	31,434

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	16.6万ha	—	
	省エネルギー対策	燃料使用量(重油換算)	—	58,563kl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	—	450千トン削減	
		有害大気汚染物質排出量	NOx排出量(NO換算)	7,456トン	1,095トン削減
			SOx排出量(SO ₂ 換算)	3,230トン	324トン削減
			煤塵排出量	1,122トン	281トン削減
	水質汚濁物質排出量	クロロホルム排出量	161トン	50トン削減	
		廃棄物最終処分量	排水量	937百万トン	20百万トン削減
			COD/BOD排出量	53,718トン	6,701トン削減
			SS排出量	20,968トン	258トン削減
	AOX排出量		809トン	31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	古紙利用量	3,342千トン	193千トン減少
古紙利用率			54.6%	2.3%増加	
荷材リサイクル		パレット回収率	55.6%	—	

環境保全対策に伴う経済効果

(百万円)

効果の内容	金額
国内社有林収入	561
省エネルギーによる費用削減	394
廃棄物の有効利用による処理費用の削減	4,481
廃棄物の有効資源化による売却益	1,350
荷材リサイクルによる費用削減	569
合計	7,355

* 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。

なぜなら、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

原材料調達の実況 P 56

紙の原材料調達の現況 P 56

方針とマネジメント P 57

基本的な考え方 P 57

理念と基本方針 P 57

サプライチェーンにおける取り組み P 58

木質原料調達に関するアクションプラン P 58

植林木・認証材の調達推進 P 58

古紙の安定調達への取り組み P 59

古紙の安定調達への取り組み P 59

海外植林事業の推進 P 60

「Tree Farm構想」の概要と進捗状況 P 60

自社林での森林認証取得 P 61

生物多様性の保全 P 61

国内社有林の保護・育成 P 62

国内社有林に関する取り組み P 62

植林地の概況——オーストラリア P 64

原産地の概況 P 64

植林事業会社の概要 P 64

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み P 65

タスマニアからの木質原料調達について P 68

植林地の概況——南アフリカ P 69

原産地の概況 P 69

植林事業会社の概要 P 69

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み P 69

植林地の概況——チリ P 70

原産地の概況 P 70

植林事業会社の概要 P 70

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み P 71

植林地の概況——ブラジル P 72

原産地の概況 P 72

植林事業会社の概要 P 72

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み P 73

原材料調達の現状

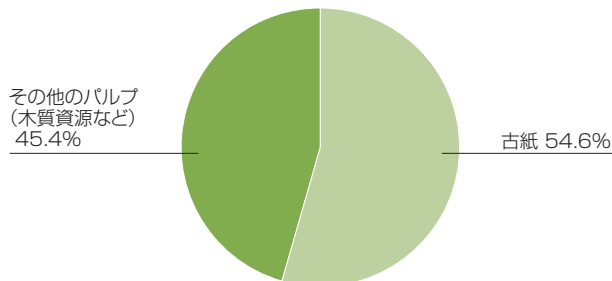
古紙の利用を積極的に進めていくとともに
持続可能な経営が実践されている森林から木質資源を調達します

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54.6%を古紙が占めています。残る45.4%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3分の2を海外から、3分の1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53.9%、78.3%を占めています。

紙製品の原材料における古紙利用率※



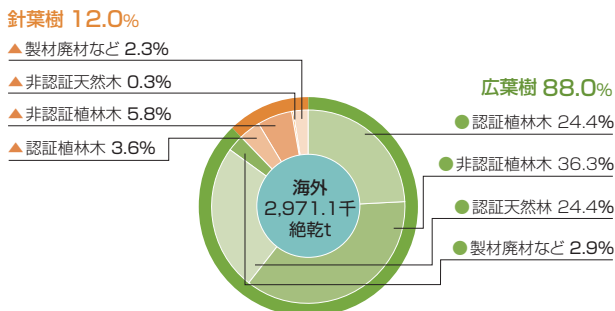
※ 古紙利用率=古紙/(古紙+その他のパルプ)

木質原材料調達の内訳

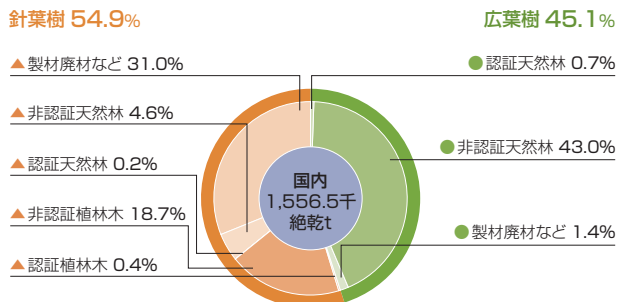
海外 65.6% (2,971千トン)		国内 34.4% (1,557千トン)	
広葉樹 57.8% (2,616千トン)	針葉樹 7.8% (355千トン)	広葉樹 15.5% (702千トン)	針葉樹 18.9% (855千トン)

(トン=絶乾トン)

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(2009年度)

広葉樹

国	千絶乾トン	構成比	樹種
オーストラリア	1,411	53.9%	ユーカリ
チリ	479	18.3%	ユーカリ
南アフリカ	463	17.7%	ユーカリ、アカシア
ブラジル	264	10.1%	ユーカリ、アカシア
合計	2,616	100.0%	

針葉樹

国	千絶乾トン	構成比	樹種
オーストラリア	278	78.3%	ラジアータパイン
アメリカ	62	17.4%	ダグラスファー
ロシア	15	4.3%	ロシアエゾトド
合計	355	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

● 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。

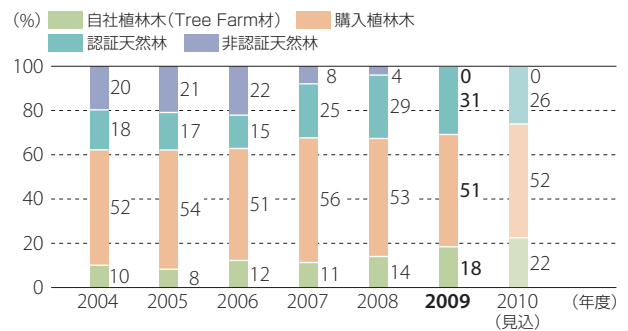
また、サプライヤーの多くが、学校や老人施設への寄付などの社会貢献活動を通じて地域社会との融和を図っています。

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なかで、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、2009年度以降、輸入する天然広葉樹チップは全て認証チップとなっています。

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ひとつとして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、2009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83%になっています。

※ CoC認証

林産物の加工・流通過程に關与する事業者を対象とした制度。加工・流通の各プロセスで、認証を受けた森林から産出された林産物(認証材)を把握するとともに、非認証材のリスク評価が行われていることを認証し、一連のプロセスに携わる全事業者がCoC認証を受けている場合、製品に認証マークを表示できます

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

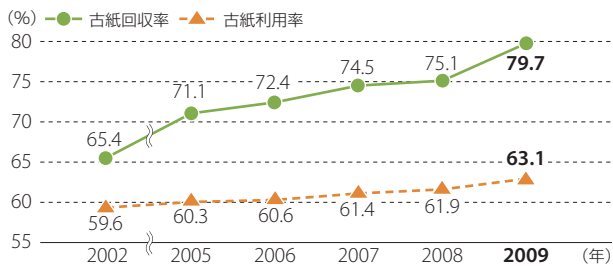
近年、古紙の回収は、ごみ減量を目的とする行政施策としてのみならず、資源の再利用策としても位置づけられ、その重要性は年を追うごとに増えています。日本の製紙業にとっても、古紙は原材料の6割以上を占める不可欠な資源となっています。

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(→P46-47)。

● 古紙を取り巻く現状

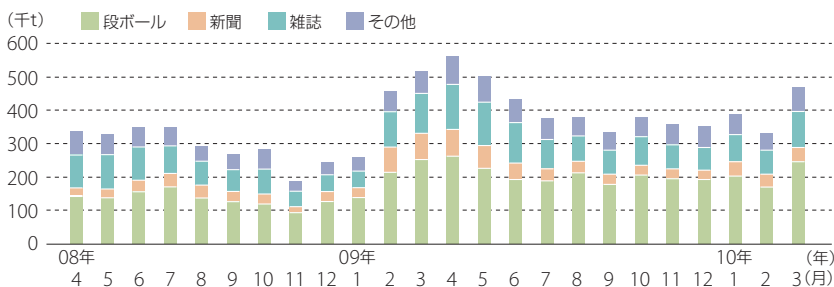
日本において、2009年の古紙回収率は79.7%、古紙利用率は63.1%と過去最高値を更新しました。しかし近年、中国で紙・板紙需要が大幅に増加するにつれ、日本の古紙輸出量も増加しています。古紙輸出動向により、国内の古紙の価格も影響を受ける構図となっています。

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

2009年の当社グループの古紙消費量は、国内製紙産業全体の約20%にあたる年間約320万トンにのぼり、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、P46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

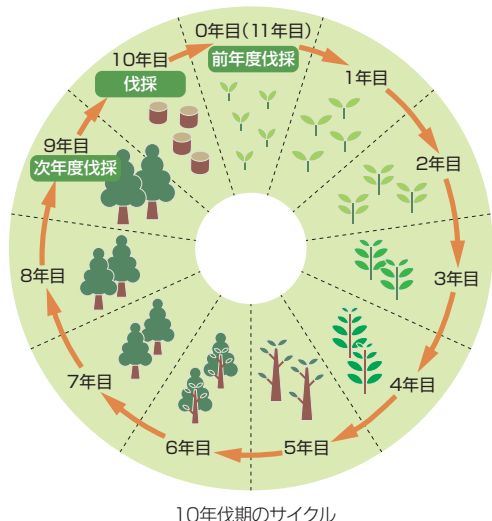
日本製紙グループでは、グループ環境憲章(→P36)に基づいて、生物多様性に配慮しながら国内外で森林の保護・育成に取り組んでおり、海外植林事業「Tree Farm構想」のなかでもこの方針は貫かれています。

「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。

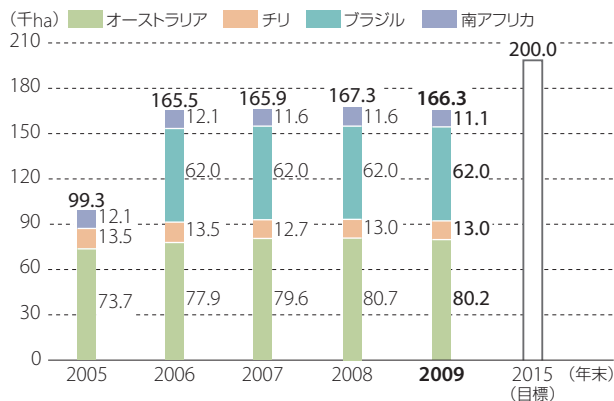
現在、「2015年までに20万ヘクタール以上の植林地を造成する」という新たな目標を掲げています。2006年末にブラジルのAMCEL社(→P72-73)をグループに迎えたことによって、目標達成へ向けて着実に歩みを進めています。

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)。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(→P36)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(→P62)、続いて2008年12月にブラジル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(→P71)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)	認証制度名	取得時期
オーストラリア WAPRES/RTA	AFS	2004年9月
オーストラリア VTP/VIZ/YAA/JAF MATE/KTA	AFS	2005年5月
オーストラリア PTP	AFS	2006年6月
オーストラリア BTP/AAP/ECOT	AFS	2006年4月
オーストラリア SEFE	AFS	2006年10月
チリ VOLTERRA	CERTFORCHILE	2007年12月
南アフリカ Forestco	FSC	2003年4月
ブラジル AMCEL	FSC	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
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認証制度を採用している
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

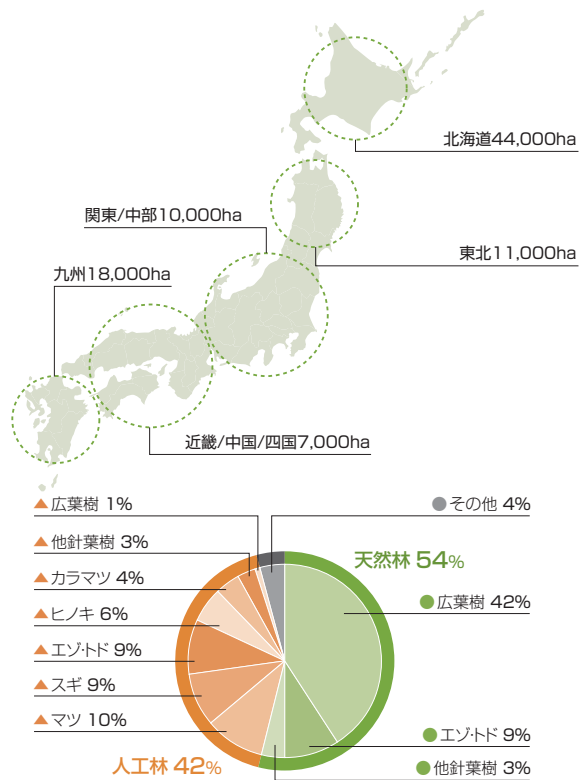
森林の健全な生育を促すために、全国各地の自社林で地域の特性に応じた森林管理を続けています

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(→P61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。今後もこの森林認証を維持していきます。

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。環境林分のなかには、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。



日光白根山(群馬県 菅沼社有林)

のなかには、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(2010年3月末現在)

(千ha)

IUCNカテゴリー	経営林分	環境林分	計	構成比	環境林%	IUCN定義
I 厳正保護地域 原生自然地域	0	0	0	0%	—	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	0.6	4.5	5.1	6%	88%	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	0	0	0	0%	—	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	0	0	0	0%	—	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	2.5	0.7	3.2	4%	22%	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	0	0	0	0%	—	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
非該当	68.6	13.1	81.7	91%	16%	
合計	71.7	18.3	90.0	100%	20%	

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なかで、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※に取り組んでいます。

※ 2008年: 宮城・福島、2009年: 宮城・福島・島根・熊本、2010年: 山梨・島根・熊本

JAPIC「森林再生事業化研究会」

「森林再生事業化研究会」は、「林業復活と産業創出による森林再生」を目指して設置された日本初の産学官プラットフォームで、2009年3月に経済界の政策提言機関である(社)日本プロジェクト産業協議会(JAPIC、会長:三村明夫新日本製鐵(株)会長)のなかに設置され、スタート段階から日本製紙(株)も参画しています。

2010年3月には、1年にわたる検討の成果を発表する場として「次世代林業サミット会議」を開催し、その席上で「産業界として木材自給率50%を目指す」「既存の垣根を越えるシームレスな広域森林再生」「関係企業が集結・協働して伐採木材の100%カスケード利用」の実現を目指した「次世代林業システム」と題した国家プロジェクトとしての推進提案を発表しています。



次世代林業サミット会議で、日本製紙(株)の「国産材利用促進に向けた取り組み」を発表する森林資源部長・井上(現岩国工場 原材料部長)

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(→P56)。

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(→P68)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8.0万ヘクタールに達しています(2009年末)。

植林事業会社の概要

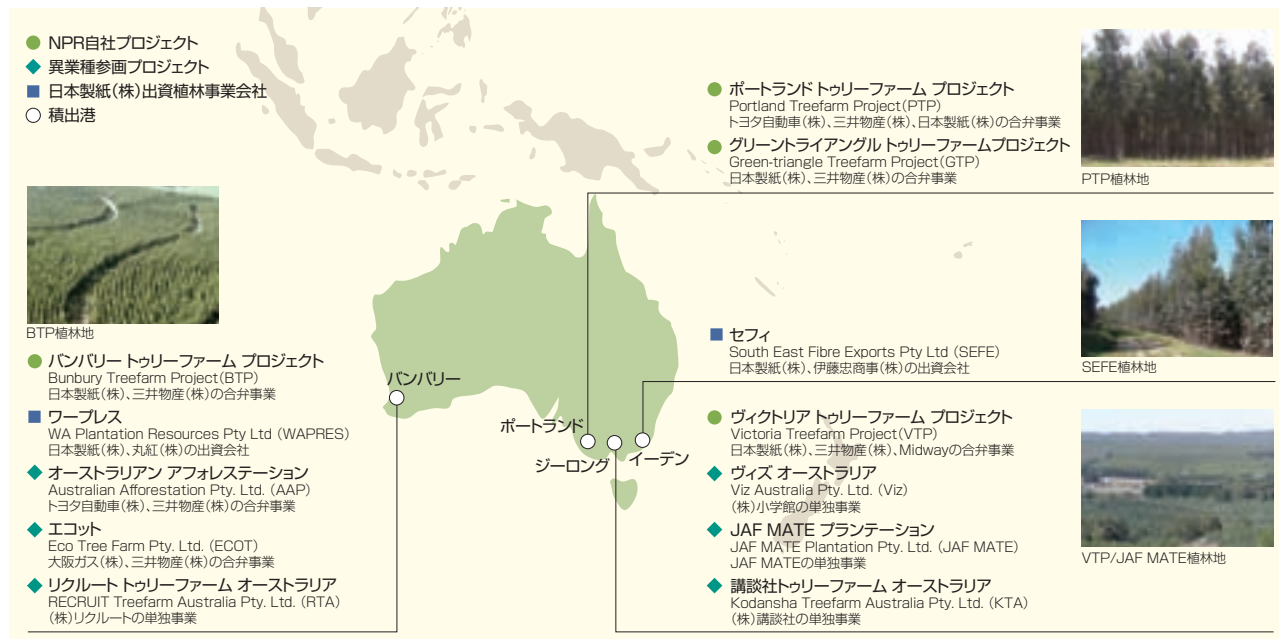
関係会社3社が植林事業を展開しています

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

● 従業員の人權・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12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、人權・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。



従業員研修

● 自然環境・生態系保全への配慮

アグロフォレストリー(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(2010年7月末現在、700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。

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。



植林地での放牧

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(→P61)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(→P58)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(→P61)。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

● 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ャ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 最優秀苗畑賞受賞

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2009年まで6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。



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。

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(→P61、P68)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設置するとともに、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。

植林事業のフロー



地拵え



苗畑

● 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。



慰霊碑の除幕式

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。

地域の医療関連活動を支援 (WAPRES社)

WAPRES社は、2009年に療養患者の家族のための宿泊施設に子どものための遊具を寄贈しました。また、遠隔地



患者と社員パイロット

での治療が必要な貧しい患者に対し、従業員2人が無償飛行のパイロットとして活動しており、WAPRES社もサポートしています。

砂浜植生の回復プログラムに貢献 (BTP)



植付作業の様子

2010年7月、BTPは地元のルシュノー保護公園にユーカリ植林地の収穫後残材(枝葉など)を約500トン寄付し、砂浜植生の回復プログラムに貢献しました。

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撒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、ABP、Elders-Forestry、GSLなどと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。



寄贈した貯水タンク

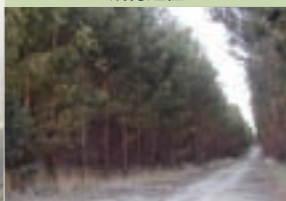


消防団からの感謝状

植え付け



成育過程



収穫作業



チップ船積み



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。2010年3月にはタスマニアから購入するチップに関し、FSC コントロールウッドとしてのリスク評価の一環として、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



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

政府との間で締結されたRegional Forest Agreement (RFA)※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」のなかでも、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1.1万ヘクタール(2009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なかでは最も早い段階で森林認証FSC(→P61)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(年間輸出力180万ADトン、2009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

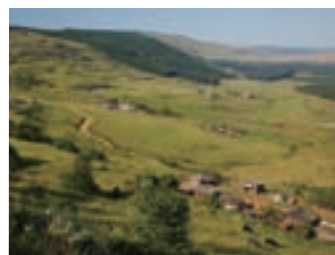


地域の作業請負員

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」(→P60)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Ⅹ州に約18.8千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13.0千ヘクタール(2009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プロジェクトのなかで最も早く、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。(→P60「植林のサイクル」参照)

また、2007年12月には森林認証CERTFORCHILE(→P61)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、2010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17.3万ヘクタールを除いた約13万ヘクタールは植林可能地で、2009年末の植林済面積はユーカリ約53千ヘクタール、パイン他で約9千ヘクタールです。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 (Amapa Florestal e Celulose S.A.) 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798人(2010年6月末)、関係請負会社の従業員総数は約200人にのびります。また、売上高約33億円(2009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6人、専属医1人および看護師2人を雇用し、従業員の安全衛生に配慮しています。従業員を対象に、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ISO14001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。これまでに延べ1,600人以上が参加しています。



「Escola da Madeira」での木材加工実習

青少年の職業訓練プログラム「Projeto 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「Projeto 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ジ郡などで、郡当局と共同でプログラムを実施・運営しています。



「Projeto Pirralho」での職業訓練



「Projeto Pirralho」参加者とAMCEL社従業員

お客さまへの責任

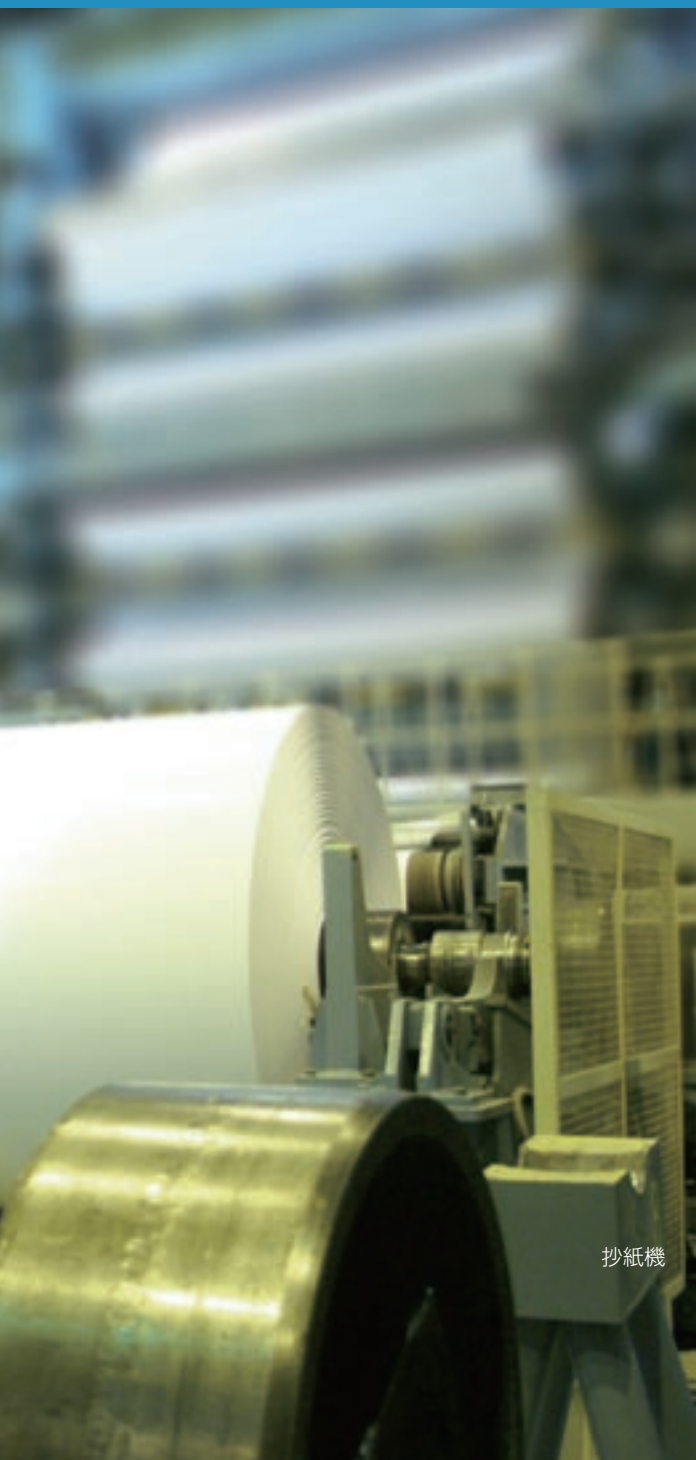
紙は「記録」、「伝達」、「包装」などの用途に幅広く利用されてきました。

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なか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。





抄紙機

日本製紙グループの取り組み	P 76
基本的な考え方と現状認識	P 76
製品安全マネジメントの強化	P 76
基本品質の確保・製品の安定供給	P 77
お客さまへの対応	P 77
技術・製品開発の推進	P 77
日本製紙(株)の取り組み	P 78
事業・製品の特徴と基本的な考え方	P 78
製品に関わるマネジメント体制	P 78
製品安全への取り組み	P 78
製品の安定供給	P 79
お客さまへの対応	P 79
日本大昭和板紙(株)の取り組み	P 80
事業・製品の特徴と基本的な考え方	P 80
製品安全に関わるマネジメント体制	P 80
製品安全への取り組み	P 81
製品の安定供給	P 81
お客さまへの対応	P 81
日本製紙クレシア(株)の取り組み	P 82
事業・製品の特徴とお客さまへの責任	P 82
製品安全に関わるマネジメント体制の強化	P 82
製品の安定供給	P 83
お客さまの要望に応えた新商品の開発	P 83
お客さまへの対応	P 83
日本製紙パピリア(株)の取り組み	P 84
事業・製品の特徴と基本的な考え方	P 84
製品安全に関わるマネジメント体制	P 84
製品安全への取り組み	P 85
製品の安定供給	P 85
お客さまへの対応	P 85
お客さまの要望に応えた新商品の開発	P 85
四国コカ・コーラボトリング(株)の取り組み	P 86
事業・製品の特徴と基本的な考え方	P 86
製品安全に関わるマネジメント体制	P 86
お客さま満足への取り組み	P 87
環境に配慮した製品・容器	P 87
日本紙パック(株)の取り組み	P 88
事業・製品の特徴	P 88
マネジメント体制	P 88
製品の品質・安全性確保	P 89
製品の安定供給	P 89
お客さまへの対応	P 89
日本製紙ケミカル(株)の取り組み	P 90
事業・製品の特徴と基本的な考え方	P 90
製品安全に関わるマネジメント体制	P 90
品質保証への取り組み	P 91
製品の安定供給	P 91
お客さまへの対応	P 91
お客さまの要望に応えた新商品の開発	P 91
日本製紙USAの取り組み	P 92
事業・製品の特徴と基本的な考え方	P 92
製品安全に関わるマネジメント体制	P 92
製品の品質・安全性確保	P 93
製品の安定供給	P 93
お客さまへの対応	P 93
環境負荷低減への取り組み	P 93

日本製紙グループの取り組み

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(→P22)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(→P22)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

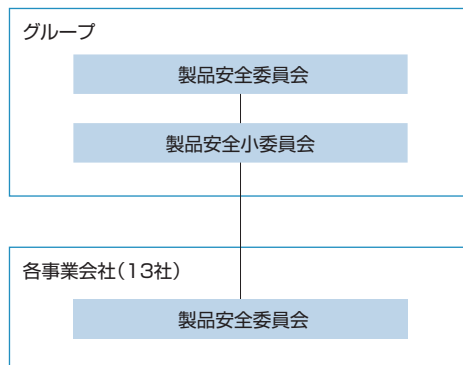
日本製紙グループでは、2004年10月に「製品安全に関する理念と基本方針」を定めています。この理念と基本方針を実践していくにあたっては、(株)日本製紙グループ本社技術研究開発本部長を委員長とする「日本製紙グループ製品安全委員会」と技術研究開発本部が連携し、グループの製品安全に関わる活動を統括していきます。製品安全委員会は、(株)日本製紙グループ本社の関連部門長およびグループ各社の製品安全担当部長で構成し、グループ全体の活動方針や施策などの重要事項を審議・決定します。

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。

2009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。2010年3月末現在、27事業所で認証を取得しています。

ISO9001の取得状況(2010年3月末現在)

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 [※] ・ 勇払製造所	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)	勇払事業部・ 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(→P54)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。

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、2009年の生産量は国内生産の約26%を占めています。2008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なかで、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8工場(2010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に開催し、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)の各工場や研究所では、製品安全委員会のもと、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 生産・販売できる体制を構築

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月に北海道工場白老・富士工場、2010年3月に八代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、2009年10月に北海道工場勇払で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
北海道工場白老	2007年10月	勿来	2007年12月
富士	2007年10月	北海道工場勇払	2009年10月
八代	2010年3月		

※1 森林認証制度については、P61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

各種の紙のなかでも、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

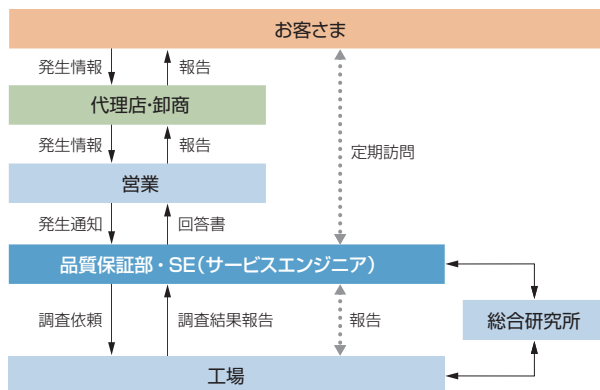
品質保証部が中心となって、お客さまへの誠実できめ細かな対応に努めています

日本製紙(株)では、主に営業担当者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。



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

日本製紙(株)では、当社独自の嵩高技術を活用し、お客さまのニーズにお応えした新製品を開発しています。

2009年12月には、用紙の低密度化と印刷再現性を両立させた業界における最低密度の嵩高更(ざら)本文用紙「ノーパックスーパーバルキー」、微塗工紙では業界最低密度の嵩高微塗工紙「ペガサスタフdeライト」、低坪量の嵩高微塗工紙「ペガサスタフdeソール」を発売しました。雑誌、コミック誌、フリーペーパーなどの幅広い用途でお使いいただき、お客さまから好評をいただいています。



新製品を用いた出版物の例

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、生産拠点を全国5工場に配置し、効率的かつ迅速な経営や国際競争力の強化を目指して、板紙事業に総力を結集しています。古紙使用率が高く、省資源型製品である段ボール原紙、白板紙などの板紙事業をメインに、塗工紙、情報用紙、パルプなど幅広い分野に事業を展開しており、主力製品である板紙は国内市場のシェア13.6%を有しています(2009年・暦年ベース)。

お客さまのニーズと信頼にお応えできるよう、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、全国5工場全てがISO9001認証を取得しています。

● 段ボール原紙

段ボール原紙(ライナー、中芯)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、耐水性、撥水性を必要とするものなど、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。

● 色ボール・チップボール

色ボールは、一般紙器・文具用。チップボールは、一般紙器・台紙・各種芯材などに使用され、医薬品箱、菓子箱など、多種多様な商品のパッケージに利用されています。

● 特種板紙

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。

● 紙管原紙

紙や布、フィルムなどの巻芯や、図面や表彰状などを収容する各種紙筒容器などにも使います。安心して使用していただけるよう、永年の技術を活かし、強度と緻密度に優れた製品を製造しています。

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

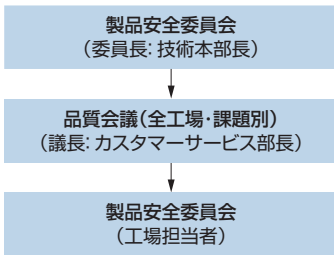
日本大昭和板紙(株)では、製品安全委員会を中心とした製品安全マネジメント体制を構築しています。製品安全に関する責任者であるカスタマーサービス部の部長は、日本製紙グループの製品安全委員会に参加してグループの情報や方針を社内の取り組みに反映するとともに、実務を統括しています。

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

適切な情報を提供し、技術面の協力を含む対応をとっています

● 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、温室効果ガス削減を背景に、グレードの見直し、低坪量品への変更を検討されるお客さまが増えています。これにともなって、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、国民の食に関する安心・安全の意識が高まるなか、紙・板紙製の食品容器包装でも、安全・衛生面の要求がますます強くなっています。

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。この基準には食品用途の紙・板紙の製造に際し、使用してはならない化学物質とともに製造基準が掲載され、日本大昭和板紙(株)でも、この自主基準に沿って、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いますが、近年、各用途別に、関連する法規制やお客さまが自主的に制定した受け入れ基準に対する適合性の確認を求められることが多くなってきました。

時には、紙・板紙の製造に際し、5、6千に及ぶ化学物質について、使用の有無、含有の有無を問われることもあります。日本大昭和板紙(株)では、これらの問い合わせに対し、専任担当者を置いて、的確かつ迅速に対応しています。

さらに、既存の検査方法のみならず、必要に応じ、使用条件に合った安全性の確認を行っています。

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、多様な分野に使用され、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工場において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。

お客さまへの対応

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

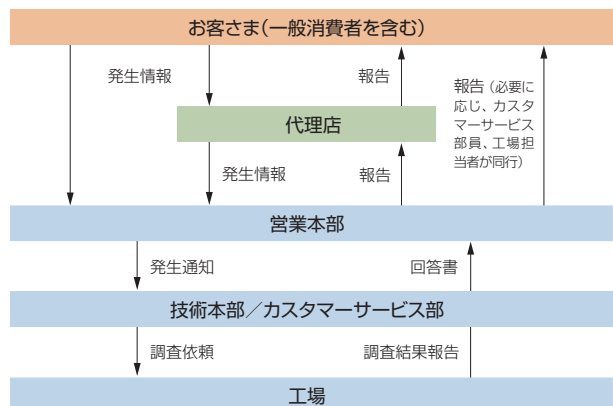
● 製品の不具合発生時の対応

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場で原因を調査、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



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)やトイレット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

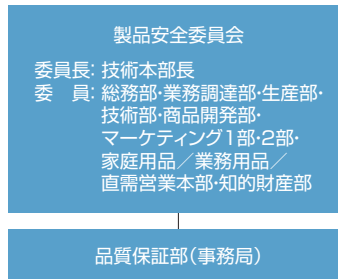
お客さまへの迅速、適切な対応を目指した 体制を構築しました

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を行うため、製品安全委員会を設置しています。また、お客さまの苦情がダイレクトに社長に報告されるよう、お客さま相談室は社長直轄とし、苦情に対する危機管理体制をとっています。

2010年7月には、品質保証部を技術本部に編入するとともに工場品質管理室と工場環境管理室を品質環境管理室として統合しました。これにより生産現場がお客さまからの苦情に対してより迅速で効果的な対応を取れる体制となりました。

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、お客さま相談室がお問い合わせなどに直接対応。併せて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。

さらに、通常店頭で購入しにくいものについては、インターネットを通じたオンラインショップを開設し、対象商品を増やすなど充実を図っています。

開発製品の例



カシヤキューブタイプ



クリネックス12R
シャワートイレ用



消毒ウェットタオル
ボックス40枚

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

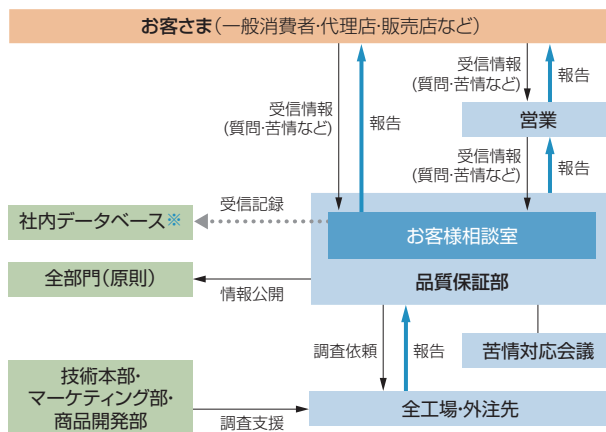
苦情対応の基本理念

「お客様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、お客様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. お客様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. お客様の権利を尊重した対応を取ります。
3. お客様からの苦情には、組織をあげて最後まで責任のある対応を行います。
4. お客様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. お客様の声を、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. お客様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せん



お客様相談窓口での対応

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、長い歴史のなかで培った確かな「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	水溶性紙、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、吹田工場では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」のなか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、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、お客さま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

お客さま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	お客さま対応窓口
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。

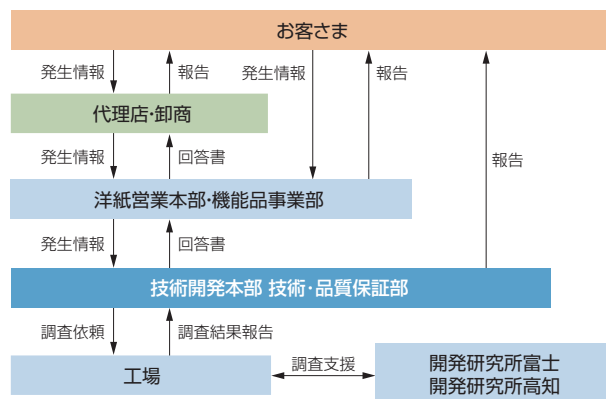
お客さまへの対応

各部門が連携して、お客さま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、お客さまからの苦情、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、お客さま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



お客さま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。

四国コカ・コーラボトリング(株)の取り組み

すべては、お客さま満足のために——という考えのもと
安心・安全をお届けしています

事業・製品の特徴と基本的な考え方

「いつでも、どこでも、だれにでも、
爽やかさをお届けする!」を合言葉に、
地域とともに成長します

四国コカ・コーラボトリング(株)は、コカ・コーラをはじめとする清涼飲料水を製造し、「いつでも、どこでも、だれにでも、爽やかさを!」を合言葉に、四国4県の皆さまにお届けしています。

四国という地域社会の一員として、清涼飲料を通じて地域の皆さまの健やかで活動的な生活を応援しています。環境保全やスポーツ・文化支援などの社会貢献活動を推進するとともに、情報開示や従業員に対する働きやすい職場づくりなど、多くのステークホルダーの期待に応え、地域社会とともに持続的に成長する「信頼され、必要とされる企業」を目指し、当社グループの社会的責任を果たしていきます。



四国コカ・コーラ本社



四国コカ・コーラプロダクツ小松第2工場



品質検査



製造(フィルター)



危機管理研修



お客さま指摘対応教育(営業所)

製品安全に関わるマネジメント体制

ISO活動を推進し、安全で安心できる
製品の品質保証体制を構築しています

四国コカ・コーラグループでは、品質保証委員会が中心となって製品安全マネジメント体制を構築し、品質を最優先事項として位置づけ、お客さまに安全・安心でフレッシュな商品をお届けするために品質管理の徹底に取り組んでいます。

製品の生産を手がける四国コカ・コーラプロダクツ(株)では、1999年にISO9001を取得したのをはじめ、ISO14001、OHSAS18001、そして2010年7月にはFSSC22000(食品安全)の認証を取得しました。製品づくりのマネジメントシステム運用強化に努めるとともに、当社グループの行動憲章・行動規範に基づいて品質方針を策定。安全・安心できる商品をお客さまに提供するように努めています。

四国コカ・コーラプロダクツ(株)品質方針(2010年1月制定)

基本理念

四国コカ・コーラグループの行動憲章・行動規範に基づき、コカ・コーラシステムへの協調と信頼の向上の為、安全快適な職場創造に取り組み、安全・安心できる商品をお客さまに提供するよき企業市民としての活動を展開する。

基本方針

1. 当社は品質・食品安全・環境・労働安全衛生マネジメントシステムを適切に実施し、維持する。また、目的及び目標を定め定期的に見直しを行ないます。
2. 当社は新規設備導入により自製率をアップさせビジネスに貢献します。
3. 当社の事業活動に関わる法規制及び顧客の要求事項を遵守すると共に、必要な自主基準を設け製品品質の維持向上を図り、環境影響、安全・損失リスクの低減を図ります。
4. 従業員と一般の人々の健康と安全の確保は、良好なコミュニケーションのもとで実行されるとの認識に立ち、従業員、地域の利害関係者との協議を定期的に行い、尊重します。
5. 当社で働く全ての人々に対し、品質・食品安全・環境・労働安全衛生マネジメントシステムの活動に必要な訓練を実施します。
6. 品質・食品安全・環境・労働安全方針の実行にあたっては、適切な経営資源を投入し、継続的改善に努めます。
7. この品質・食品安全・環境・労働安全方針は社内外に公表します。

お客さま満足への取り組み

「ISO10002:2004」への適合を通じて苦情への対応体制を確立しています

四国コカ・コーラグループでは、お客さまからの声を真摯に受け止め、誠実、迅速、適切な対応を心がけます。また、お客さまとのコミュニケーションを大切に、安全で安心していただける製品・サービス・情報を提供するとともに、お客さまの声を積極的に企業活動に活かします。

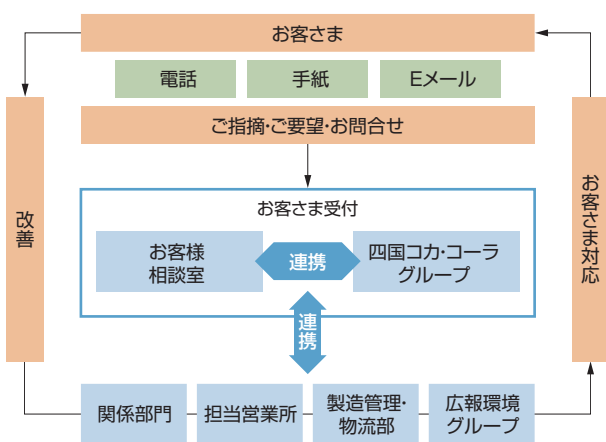
2007年3月には、さらなるお客さま満足度の向上を目指し、苦情対応マネジメントシステムの国際規格である「ISO10002:2004※」へ適合していることを宣言しました。

また、四国コカ・コーラボトリング(株)では、東京海上日動リスクコンサルティング(株)に、苦情対応プロセスのISO10002-2004への適合性に関して、第三者評価をいただき、苦情対応のプロセスとその関連文書が適合した内容になっていることと、実際の苦情対応プロセスがその関連文書に準拠して運用されていると判断していただいています。

※ ISO10002:2004

ISO10002とは、2004年にISO(国際標準化機構)から発行された苦情対応に関する国際規格です。ISO10002は、審査登録機関による第三者認証制度ではなく、苦情対応のためのガイドライン(指針)を示すものですが、企業自らの責任で適合を宣言することにより、国際規格に沿った苦情対応態勢を適切に運用し続けることを社内外に明示することができます。

顧客相談窓口、苦情・ご指摘対応体制



お客様相談室

☎ 0120-308509

(土・日・祝祭日を除く/9:30~17:00)

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

環境に配慮した製品・容器

● 「国内最軽量 eco(エコ)るボトル しぼる」を発売

2009年5月18日、国内最軽量PETボトルに身を包んだ新しいウォーターブランド「いろ・は・す」を発売しました。

最軽量ボトルの特長

国内最軽量の12g、半透明キャップ

- 半透明キャップはコカ・コーラ社製品初
- このサイズでは日本で一番軽いキャップ

ネック部分は従来品よりも重量20%減

はがしやすい巻きラベル

- 従来のシュリンクラベルではなく巻きラベルを採用
- ミシン目を破ることなく簡単にはがせます
- サイズを小さくして軽量化、樹脂使用量も大幅削減

ちょっとお得な520ml

- 「500mlよりも少し多く入っていたほうがいい」というお客さまの声を反映



● 国内初の植物由来素材の次世代型PETボトル「プラントボトル」を導入

2010年3月15日から、植物由来の素材を一部に使用したPETボトル「プラントボトル」を採用し、「爽健美茶」「爽健美茶 黒牙」「いろ・は・す」に導入しました。

「プラントボトル」は、サトウキビから砂糖が精製される工程の副産物である糖蜜を、PET樹脂の構成成分に転換して最大で30%使用しています。素材の一部を植物由来とすることで石油への依存を低減し、かつ、既存のPETボトルリサイクル工場での100%リサイクルが可能です。

また、形状・重量・強度は従来のPETボトルと全く同様で、お客さまに安心して製品を飲用いただけるパッケージです。



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なかで、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、ティッシュペーパー用の箱、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

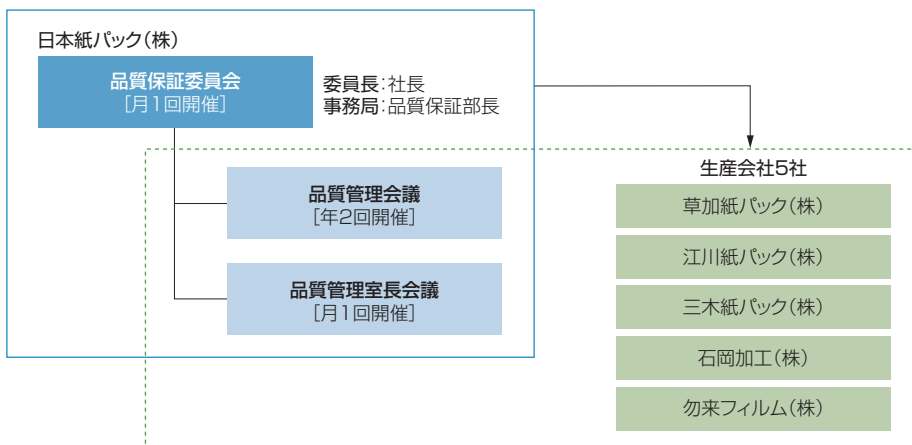
経営層が生産現場を監査して、現状把握と継続的な改善に取り組んでいます

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1回、各社の現場担当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(石岡加工(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。

お客様への対応

お客様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。

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った品質設計、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	食品・医薬化粧品から土木・建材まで幅広い用途に利用されています
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

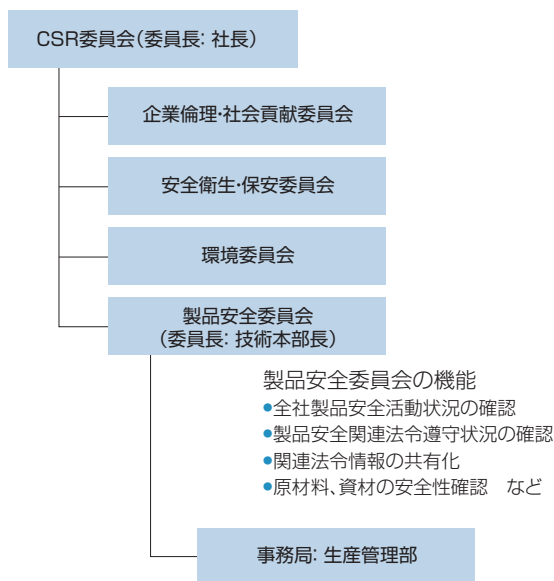
製品安全に関わるマネジメント体制

管理組織を活用した製品安全活動を
進めています

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で「日本製紙ケミカルCSR委員会」の分科委員会として発足させた「製品安全委員会」で、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、品質安定に繋がっています。

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

新開発の機能性フィルム製品が、鮮明でキズに強い液晶画面の実現に貢献しています

機能性フィルム製品は、ノートパソコンや携帯電話などの液晶パネルの表面フィルムに使用されています。

近年、液晶パネルの生産工程における歩留まり向上が求められるとともに、ノートパソコンなどの使用時におけるキズつき防止に対するニーズが高まっていました。

このようなお客さまからのご要望に応えるため、日本製紙ケミカル(株)では、業界最高水準の耐擦傷性能を発揮し、キズが付きにくい機能性フィルム「高耐擦傷性HC」を開発しました。



フィルム製品

今後も、製造工程の徹底したクリーン管理の実践とこれまでの経験に基づく製造技術を駆使して、次世代の液晶パネルを支える製品を安定供給していきます。

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

エンドユーザーの購買に強い影響を与える電話帳用紙の専門メーカーとして

日本製紙USAは、電話帳用紙を含む非塗工中質軽量紙の専門メーカーです。米国西海岸を中心にメキシコ、オーストラリア、アジアで事業を展開しており、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、環境に配慮した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、全ての製品に古紙を配合し、CoC認証に適合した原材料を使用するなど環境に配慮した製品を安定供給し、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やその進捗に関する情報開示にも積極的に取り組んでいます。

生活の一部として利用される電話帳

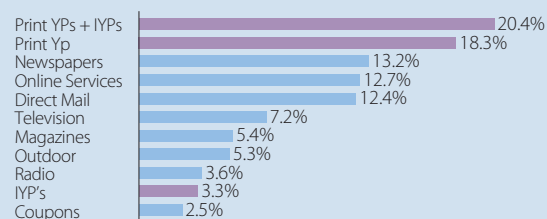
米国において電話帳は、多くのエンドユーザーが必要な時に手軽に利用できる広告媒体のひとつであり、生活の一部として利用されています。

消費者のうち18.3%が冊子のイエローページを利用し、かつ購買に関する影響を受けています。イエローページのウェブサイトを含めると他のメディアを含めトップを占めています。



米国の電話帳

米国におけるメディア別購買意思決定比率



出典: TNS Media Impact Study

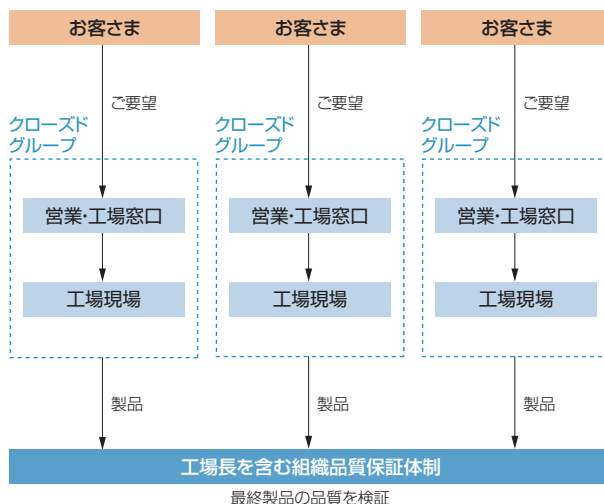
製品安全に関わるマネジメント体制

地域・顧客特性に合わせた製品マネジメント体制の構築・実践に努めています

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を構築しています。また、ISO14001を取得し、環境に配慮した生産体制を構築しています。

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、その違いは出版各社の営業戦略に影響します。当社では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。また、各製品の品質や安全性については、工場長を筆頭とする組織で検証し、お客さまへ納入しています。

製品マネジメント体制



● 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研究開発本部と品質・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しています。

製品の品質・安全性確保

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、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、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。

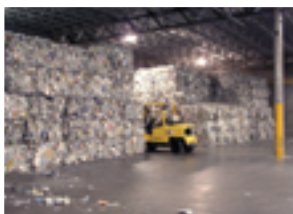
古紙パルプ配合率については、州法でリサイクル率を定めているカリフォルニア州の企業をはじめ、多くのお客さまが下限を設定しています。日本製紙USAでは設定された基準を遵守するとともに、供給する製品の古紙パルプ配合率をお客さまへ定期的に報告しています。

製品の安定供給

チップ、古紙の安定確保に努めています

原材料のうち、木材チップは主に近隣の製材所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、2009年7月にPEFC、FSCのCoC認証を取得し、原材料から最終製品まで環境と社会に配慮した持続可能な経営を実現しました。

一方、古紙については中国への輸出などの競合が激しい面はありますが、決められた配合率を遵守するため安定確保に努めていきます。



古紙ヤード



チップヤード

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の意見・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ています。

また、お客さまの要望に応じて紙づくりに関する勉強会を開催しています。



お客さまとの打ち合わせ

環境負荷低減への取り組み

製品の軽量化、製造工程での環境負荷低減に取り組んでいます

電話帳用紙・カタログ用紙・ダイレクトメールなどには広告媒体としてのカラー印刷適性が要求され、一方で資源消費・配送時などの環境負荷、お客さまの使いやすさや経済性を考慮してさらなる軽量化が進んでいます。日本製紙USAではこうした動向をふまえて、お客さまとエンドユーザーの期待に応える技術・製品開発に取り組んでいます。

製造工程での環境負荷低減のため、さらなる重油の削減に取り組みました。2009年度はメインボイラーなどの改修に取り組んだ結果、2008年度比20%（2002年度比80%）の重油使用量削減を達成しました。



日本製紙USA/PA工場

従業員への責任

企業にとって、従業員はともに成長を目指すべき大切なパートナーです。日本製紙グループでは、多様な人材を活用した上で、従業員一人ひとりが個々の力を発揮できるよう公正な評価・処遇と人材育成に注力しています。また、グループの基幹事業である製紙産業は代表的な装置産業であり、工場内には大型機械や危険をとまなう作業も存在します。従業員が安心して働ける職場環境を維持していくことを最も基本的な責任のひとつとして安全防災の徹底を図っています。





安全監査(日本製紙(株)岩国工場)

人権と雇用・労働に関する 基本的な考え方…………… P 96

基本的な考え方…………… P 96

人権と雇用・労働に関する理念と基本方針…………… P 96

人材育成…………… P 97

人材育成の基本的な考え方と主要施策…………… P 97

公正な評価・処遇…………… P 98

多様な人材が活躍できる職場づくり…………… P 99

基本的な考え方と現状認識…………… P 99

女性の活躍・活用の促進…………… P 99

障害者雇用の拡充…………… P 100

高齢者の活用…………… P 100

新卒採用…………… P 101

労使関係…………… P 101

労働安全衛生…………… P 102

安全防災に関する理念と基本方針…………… P 102

労働安全衛生推進体制…………… P 102

労働安全衛生マネジメントシステムの構築に向けて…………… P 103

工場安全監査システムの構築…………… P 103

安全・防災への取り組み…………… P 104

衛生・健康への取り組み…………… P 105

人権と雇用・労働に関する基本的な考え方

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、経営ビジョンのなかで「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。

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。2009年度は従業員の多様な能力開発ニーズに応えて、全従業員を対象と

した通信教育146講座を開講しました。マネジメントや会計、語学、資格取得など、さまざまなカテゴリーを準備しています。

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け、以降のキャリアデザインを行うもの



キャリア研修(日本製紙(株))

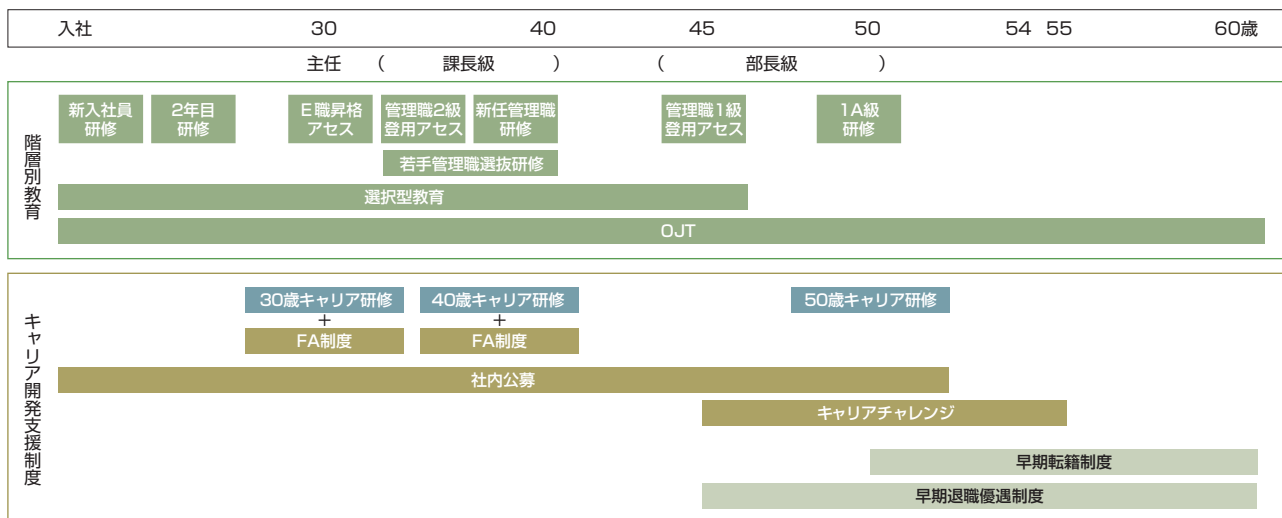
です。キャリア研修と併せて2008年度から社内FA制度も導入し、社内人材の活性化に取り組んでいます。

● グローバル人材バンクの設立

日本製紙(株)では、加速する世界進出に対応する人材のリストアップを目的とし、海外駐在・留学経験者や高い語学力を持つ者で構成されるグローバル人材バンクを設立しました。

今後さらに重要性の増す海外展開において即戦力となる人材を登録し、特別育成プログラムを導入することで効率的なグローバル要員育成に取り組んでいきます。現在は約420人が登録されています。

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)



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、若手従業員のなか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。

● 現場力の強化

モノづくりの原点は現場にあります。国内外における激しい市場競争のなかで存続していくためには、企業を支える「人の力」が重要です。特に製造業では、現場を中心として長年にわたって培われてきた技術・技能を確実に伝承し、人の力を維持・強化していく必要があります。

日本製紙(株)では、2006年度に「現場力強化検討委員会」を組織し、2007年度に全工場展開のための導入教育を実施。2008年度から「現場力強化活動」として全工場展



グループ討議

開を開始しています。各現場で伝承すべき技術・技能を特定し、弱みや特に強化すべき点を分析して重点的に教育するという一連の流れをシステムとして運用しています。

● 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。

こうしたなかで、従業員の不安感を払拭する一助として、



ライフプラン研修(日本製紙(株))

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。

● 新入社員研修のグループ共催

日本製紙グループではグループ主要各社の本社を竹橋に集約したことを機に、従来以上に各社間での連携を進めています。各社教育担当者間の日常的な情報共有、意見交換によってシナジーを生み出しやすい環境ができました。

新入社員研修は従来、各社ごとに開催していましたが、2010年度については、共通部分を共催するという形をとり



葉山保養所での合同合宿研修

ました。合宿研修であったり、工場見学であったりと一緒に研修を受講することで新入社員の間にもグループ各社の垣根を越えた連帯感を生み出すことができます。

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」に基づく能力評定と、目標管理制度に基づく業績評定を実施しています。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定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。

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なかで、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

	2008年度	2009年度	2010年度
男性	8,619	8,334	7,541
女性	808	800	795
計	9,427	9,134	8,336

※ 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)

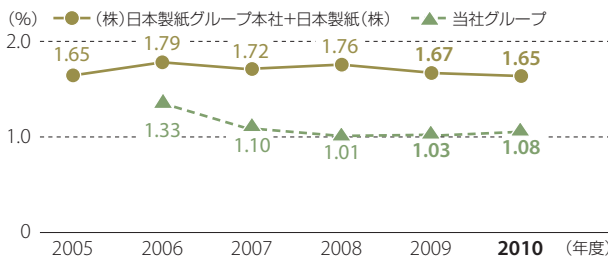
女性の活躍・活用の促進

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、「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(→P101)。

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



事例 マーケティンググループ女性従業員による商品開発 (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。

2010年秋にキッチンカテゴリー製品に新ブランド<スコッティ®ファイン>を立ち上げました。これまでキッチンの消耗品のパッケージは生活感のあるものが多かったという声を聞き、「見せる収納」ができる統一感のあるスタイリッシュなデザインを採用しました。<スコッティ®ファイン>は「ふんわりぴたっとラップ」「手軽にクッキングシート」「洗って使えるペーパータオル」「水アカすっきりキッチンクロス」の4製品をラインナップしました。これからも女性の視点を活かした商品開発に取り組んでいきます。

scottie® fine



ふんわりぴたっとラップ



手軽にクッキングシート



洗って使えるペーパータオル



水アカすっきりキッチンクロス

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、特に女性のなかには、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2008年度に1人、2009年度に1人を再雇用しています。

● 「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、2010年度から育児・介護休業法改正への対応に併せて、所定外労働時間の免除期間や育児時間の適用期間、子を養育するために使用できる保存休暇適用期間の延長など、仕事と育児の両立を支援するため、法改正を上回る制度の改訂を行いました。

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。

「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
- 男性育児休業取得促進のための検討チーム立上げ

② 所定外労働時間の削減、年次有給休暇取得促進

- ③ 家族を対象とした「職場見学会」の実施
- 計画達成目標期限: 2013年3月31日

労働時間、年休取得の状況(日本製紙(株))

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
総労働時間数(時間)	1,905	1,909	1,946	1,841	1,776
年休取得率(%)	69.5	70.9	71.4	73.5	67.7

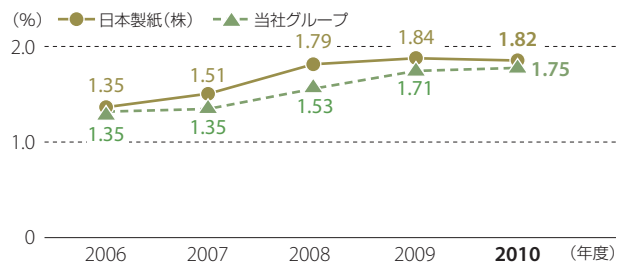
障害者雇用の拡充

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、2010年4月には1.75%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)

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
希望者数	42	56	35	50	55
再雇用者数	20	56	34	44	52

※ 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。2009年度は、当社グループで155人(男性133、女性22)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。新卒総合職採用活動における女性比率は、2009年度が20%、2010年度は18%となっています。

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なかで、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



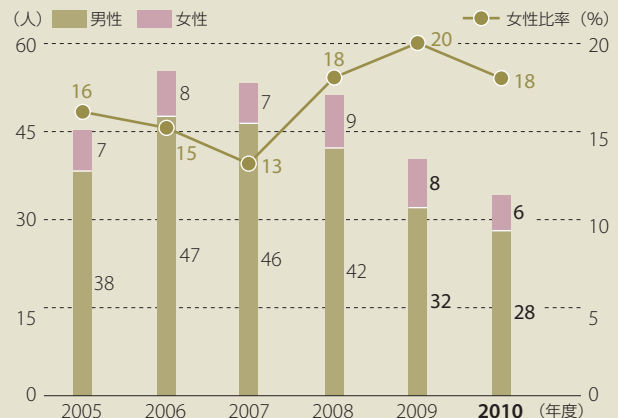
中央労使協議会(日本製紙(株))

んでいます。また、定期的に行われる「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)



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、労働安全衛生のなかでも特に「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上で重要です。

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

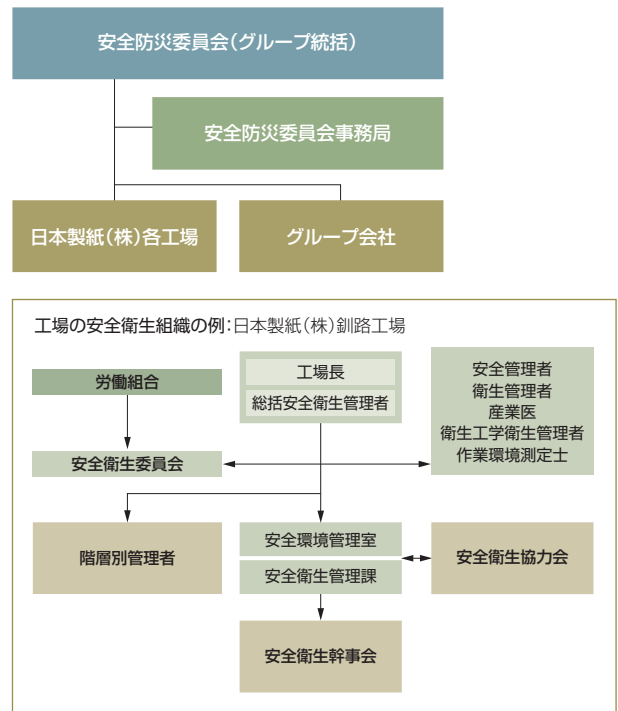
労使が協調して安全な職場づくりに
取り組んでいます

日本製紙グループでは、職場の安全を確保するために「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議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の構築と準備を進めています

OSHMSとは、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、OSHMSをベースとして、さらなる労働災害の低減と安全衛生活動の組織的・継続的な運用、および安全衛生活動ノウハウの継承を目的とした「日本製紙仕様のシステム(NPSS)」を構築して、2010年から運用を開始します。また、日本製紙グループ各事業所へも展開し、2011年からの運用を目指して準備を進めています。

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

日本製紙グループでは、グループ全体のNPSSの構築へ向けて、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ています。

日本製紙(株)では、2009年をリスクアセスメント強化期間として、回転体、高所作業、薬品による災害に重点を置いて過去の災害などからリスクを抽出し、グループ会社にも展開しています。

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

日本製紙グループでは、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「工場安全監査」の実施を進めています。これは、法令順守を基本に、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、安全衛生活動が組織的・継続的に運用されるよう管理レベルの向上を図るものです。安全監査時に法令順守状況チェックをするなど、安全コンプライアンス体制の確立に取り組んでいます。



安全監査(日本製紙(株)勿来工場)

● 安全コンプライアンス教育の開催

日本製紙グループでは、各社・各事業所で、2009年に実施した安全コンプライアンス研修参加者による伝達教育を継続しています。

この教育は、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、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。

教育内容

- 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

労働安全衛生

安全・防災への取り組み

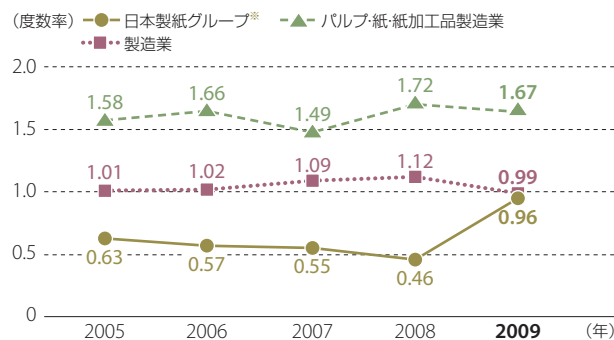
グループマネジメントの強化を図りながら各職場での取り組みを着実に進めていきます

● 労働災害の発生状況

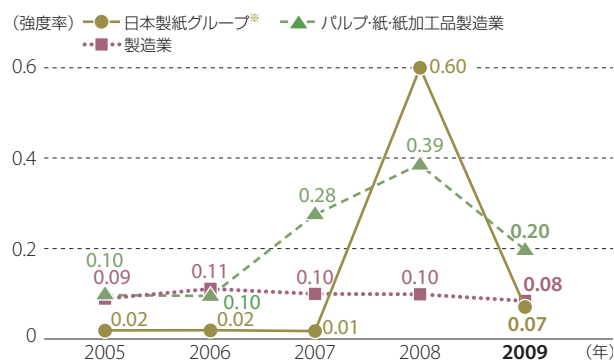
日本製紙グループでは、全事業所で安全を最優先した操業に努めていますが、依然として満足できるものではありません。

2009年から、グループの目標として労働災害度数率0.3以下を掲げ、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)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本紙パック(株)、以上6社の製造事業所

報告 構内での死亡災害に関する報告

2010年9月4日に日本製紙(株)従業員が事故により亡くなりました。

事故の概要

発生日: 2010年9月4日

場 所: 日本製紙(株)八代工場

被災者: 39歳 職務経験20年5カ月

作業名: 回収ボイラーの灰落とし作業

状 況: ボイラー定期検査のため、炉内に入っ
ての灰落とし作業中、灰の塊が天井部から落下して被災しました。

原 因: 灰落とし作業中、塊が天井部に付いている箇所の下に立ってしまったために、塊が落下した際、被災したと推定されます。

対策

- ① 炉内進入基準の見直し
- ② 作業順守事項の現場表示
- ③ 点検掃除のためのマンホールの設置

● 構内安全の取り組み

日本製紙(株)では「いかなる者にも工場敷地内で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、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。



研修の様子(日本製紙(株)釧路工場)

日本製紙(株)では、事業所内においてNPSSの年間計画を立てて、計画に則り各階層別や雇入れ時の安全衛生教育、職長教

育などの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。

● 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。



防災訓練(日本紙パック(株)草加工場)

● 交通安全への取り組み

日本製紙グループでは、通勤途上での安全を確保するために、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



交通安全講習会(日本製紙ケミカル(株))

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。

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

日本製紙グループでは、働き方の多様化が進むなかで従業員一人ひとりの健康を維持・確保していくために、安全衛生法規を順守して、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

日本製紙グループでは、従業員の健康管理について、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

日本製紙(株)では、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、従来から、各事業所で講演会や研修会を実施しています。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

日本製紙グループでは、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、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)向けの問合せ窓口を設置・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応しています。

労働衛生

日本製紙グループでは、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

企業の持続的な発展は、社会との信頼関係なくしてはありえません。とりわけ、製造業では工場をおく地域社会との共生が不可欠です。日本製紙グループでは、事業活動として社会に貢献するだけでなく、企業市民としての社会貢献活動にも積極的に取り組み、社会との共生に努めています。各事業会社がそれぞれの設立時から築いてきた各地域との良好な関係を保つとともに、それをグループ全体でさらに発展させるための取り組みに力を注いでいます。





未来のための「いのちの森づくり」第1回植樹

社会貢献活動の基本的な考え方と推進体制 P 108

基本的な考え方	P 108
社会貢献活動の推進体制	P 108
社会貢献活動の全体像	P 108

教育に関する活動 P 110

社会見学の機会の提供	P 110
就業体験の機会の提供	P 110
従業員による授業機会の提供	P 110
国内社有林の活用	P 111
音楽を通じた教育機会の提供	P 111
スポーツを通じた教育機会の提供	P 112
教育現場への物品提供	P 112

環境に関する活動 P 113

生物多様性の保全	P 113
リサイクル活動の推進	P 113
地域に緑を増やす活動	P 113
環境教育に関する機会の提供	P 113

地域・社会との共生などに関連する活動 P 114

地域美化活動	P 114
地域文化の保全	P 114
地域との共生	P 114
障害者スポーツの支援	P 115
従業員へのボランティアの機会の提供	P 115
藤原科学財団への支援	P 115

社会貢献活動の基本的な考え方と推進体制

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、環境に関するもの、地域・社会との共生などに関するものなど、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をご覧ください。

WEB 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	P110
	就業体験の機会の提供	インターンシップの受け入れ	P110
	従業員による授業の提供	出前授業、学校授業への協力	P110
	国内社有林の活用	「森と紙のなかよし学校」の開催	P111
		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	P111
		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	P111
	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	P112
		アイスホッケー教室、アイスホッケー大会の開催	P112
一輪車の寄贈、一輪車指導者の研修会の開催		—	
教育現場への物品提供	教育機関への紙の提供	—	
	教育機関への印刷物の提供	P112	
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	P13、P113
		「シラネアオイを守る会」の活動を支援	P113
		世界遺産・吉野山の桜の保護活動を支援	—
	リサイクル活動の推進	「リサイクルプラザ紙遊館」の運営	P113
		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	—
		牛乳パック回収リサイクル	—
		エコキャップ回収運動	—
	地域に緑を増やす活動	植樹活動の実施・参加	P13、P113
	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	—
		各種環境イベントへの参加	—
		環境意識啓発の支援・協力	P113
地域美化活動	事業所周辺の清掃活動	P114	
	環境整備活動への協力	—	
地域安全運動	子どもの安全を守る取り組み	—	
	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	—	
	飛鳥山薪能の運営支援・協賛	P114	
地域・社会との共生などに関連する活動	地域との共生	工場見学の受け入れ、地域交流会の開催	—
		お祭りなど地域行事への参加・協賛	P115
		所有する厚生施設(体育館など)の一般への開放	—
		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	—
		夏祭り、ゲートボール大会などイベントの開催	—
福祉活動	養護学校の学園祭にボランティア参加	—	
	障害者とのスケート交流会の開催	—	
	社会福祉団体の製品(パンなど)を購入	—	
	使用済み切手、使用済みカードなどの寄付、献血	—	
障害者スポーツの支援	アイススレッジホッケーの支援	P115	
従業員への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	P115	
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	P115	
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P60-73をご参照ください

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

紙を通じて循環型社会の大切さを学ぶ工場見学を受け入れています

● 工場見学の受け入れ

2009年度は、11,061人の小学生、中学生、高校生が日本製紙グループ各社の工場を見学しました。

事例 苫小牧市立澄川小学校の社会学習 (日本製紙(株))

2009年9月8日、苫小牧市立澄川小学校の児童84人が日本製紙(株)北海道工場勇払事業所を訪れました。

「紙について詳しく学習したい」との要請に応じて、工場見学後、従業員の指導による紙すきを行いました。



従業員の指導による紙すき体験

また、子どもたちがのびのびと楽しめる社会学習となるよう、昼食時には研修施設「銀環館」を開放しました。

従業員による授業機会の提供

専門知識を生かし、次世代育成に向けて学校授業に協力しています

事例 西新井中学校の企業訪問学習 (日本製紙(株))

2009年12月に開催された「エコプロダクツ展」で、日本製紙グループのブースを見学した東京・西新井中学校の要請に応え、2010年2月5日、同中学校1年生と先生、計5人が、企業訪問学習として日本製紙(株)研究開発本部に来場しました。

生徒たちは、紙がつくられる工程や古紙リサイクルについて説明を受けた後、実際に従業員の指導によって紙すきを体験し、さらに研究開発本部にあるテスト抄紙機を見学しました。



テスト抄紙機を見学

後日、校長先生から「生徒たちは、企業の環境への姿勢を体感し、多くのことを学びました」と、お礼状をいただきました。

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

事例 高校生の就業体験 (日本製紙ケミカル(株))

日本製紙ケミカル(株)機能材料研究所は、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。2009年度は、11月に3日間の日程で2人を受け入れ、職業観や勤労観を培う場を提供しました。

機能材料研究所は、2008年に埼玉県知事から感謝状をいただいています。

事例 Work Work事業に参加 (日本紙パック(株))

日本紙パックグループの江川紙パック(株)は、2009年12月1日、茨城県五霞町立五霞中学校で行われたWork Work事業に参加しました。

この事業は、中学生がいろいろな企業の社員に仕事や社会の話を聞き、自分の将来を考えてもらうための取り組みです。

当日は24社が参加し、生徒たちは数人一組で参加企業のテーブルを回りました。江川紙パック(株)の



紙パックについて説明

席では、「仕事から学んだことは」との質問があり、「良い人間関係づくり」と答えました。

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」を東北でトライアル実施

「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、日本製紙グループ独自の自然環境教室です。2006年に群馬県の菅沼社有林(丸沼高原)でスタートし、2007年からは熊本県の豊野社有



佐須浜社有林をガイドする工場従業員

林でも開催。さらに、2009年8月には宮城県の佐須浜社有林で従業員家族を対象にしたトライアルを実施しました。

この取り組みは、社有林の豊かな自然に触れるとともに、生活に身近な「紙」と「森」とのつながりを体験してもらうことを目指しています。

プログラムは従業員の手づくりで、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。また、豊野社有林、佐須浜社有林では、当日のプログラムのひとつとして工場見学を組み入れています。

参加者は一般から公募しています。菅沼社有林(丸沼高原)では参加者の募集・当日の引率などで(社)日本フィランソロピー協会の協力をいただいています。また、豊野社有林では、八代工場に近いので、工場周辺の小学校から参加者を募集しています。2010年3月までに計12回開催し、370人を超える親子や地元の高校生などが参加しました。



紙すきが終わって記念撮影(丸沼高原)

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、 良質な音楽に触れる機会を提供しています

日本製紙グループは、芸術に親しむ機会を提供することにより人材育成、地域・文化の発展に貢献し、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))

2009年7月21日、財団法人札幌交響楽団と北海道新聞社が主催し、日本製紙(株)が特別協賛する「日本製紙 Presents 札幌ポップスコンサート」が札幌コンサートホールKitaraで開催されました。



札幌ポップスコンサートに招待した子どもたち

このコンサートは北海道の文化芸術を支援することを目的に毎年夏に開催されています。日本製紙(株)北

海道工場の勇払・旭川・

白老の3事業所では

地域の小学生、中学生、高校生、および教員の方々計242人を招待し、オーケストラの魅力を存分に楽しんでいただきました。

事例 日本製紙MUSEUM CONCERTへ協賛 (日本製紙(株))

日本製紙(株)は、静岡県立美術館エントランスホールで年4回開催される「日本製紙MUSEUM CONCERT」(主催:静岡新聞社など)に、1991年から協賛しています。

クオリティの高い音楽を身近に親しむことができる



2010年10月に行われた「乗コーダーカルテット」(静岡新聞社・静岡放送 提供)

コンサートとして、毎回多数の入場申し込みがあり、地元で根強い人気を誇ります。

教育に関する活動

スポーツを通じた教育機会の提供

スポーツ教室・大会の開催などを通じて、 社会の活性化に貢献していきます

日本製紙グループは、子どもたちがアイスホッケーや野球の一流選手たちから技術を学べるスポーツ教室や、大会を開催しています。

スポーツを通じて、心身を鍛えながら多くの人と交流できる機会を提供することにより、活力ある社会の実現に貢献していきます。

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))

四国コカ・コーラボトリング(株)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選手を指導者として迎え、2005年から子どもたちを対象にコカ・コーラ野球教室を開催しています。

2009年12月7日、愛媛県西条市立周布小学校で開催された野球教室には、5年生33人が参加しました。愛媛マンダリンパイレーツの山下良太投手と篠原慎平投手とキャッチボールやバッティングを行った



グラウンドでの野球教室

後、「夢に向かって生きる」というテーマで両選手と生徒たちの交流を図りました。

また、日本製紙(株)石巻工場は、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。さらに、日本製紙(株)岩国工場では、2009年11月7日・8日に、「日本製紙杯小学生軟式野球大会」を開催。7回目を迎える本大会では、工場



元気に選手宣誓

近隣地域の小学校9チーム、約200人が参加し、熱戦を繰り広げました。

事例 アイスホッケー教室、アイスホッケー大会の開催 (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、15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。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。



小学生に指導するクレインズの選手



アイスホッケー大会の熱戦

教育現場への物品提供

地域の小学校などに印刷物を無償供与し、 学習に役立てていただいています

● 地元の学校へ学生新聞を寄贈

日本製紙物流(株)は、2007年から本社近隣の学校に毎日学生新聞を寄贈しています。当初、王子小学校と王子桜中学校を対象としていましたが、両校が移転したため、2009年から東京都北区立東十条小学校と東京都立飛鳥高校の2校に提供しています。時事問題をまとめた冊子や英字新聞など、子どもや学生向けに企画された同新聞の発行物は、学習教材としても活用されています。

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

事例 「シラネアオイを守る会」の活動を支援
(日本製紙(株)、日本製紙総合開発(株))

「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。

日本製紙グループでは、設立当初から、地元で丸沼高原リゾートを運営する日本製紙総合開発(株)が同会を運営面で支援し、シラネアオイの群生の復元のために日本製紙(株)の菅沼社有林の一部を開放して



植栽のようす

います。

また、2002年からグループ社員にボランティアを公募し、植栽などの作業活動に参加しています。

事例 絶滅危惧植物を増殖
(日本製紙(株))

日本製紙(株)研究開発本部は、国立科学博物館筑波実験植物園から分譲された15種類の絶滅危惧植物のうち14品種について、独自の「光独立栄養培養技術」を用いた容器内挿し木技術により発根に成功しました。

2009年9月24日には、同植物園の國府方 吾郎先生を招いて、発根苗の返還式を行いました。國府方先生からは「難発根性の品種が発根した成果はすばら



返還式

しい。絶滅危惧植物の保全活動に協力いただき、ありがたい」との言葉をいただきました。

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

日本製紙(株)北海道工場旭川事業所に隣接する「リサイクルプラザ紙遊館」は、1999年10月20日(リサイクルの日)にオープンしました。古紙の再生工程をわかりやすく紹介するとともに、手すき体験もできるようになっています。すでに延べ8万7千人の来館者を数えています(2010年3月末)。

地域に緑を増やす活動

各地で森を育む活動に参加しています

事例 「岩国市水源の森植樹祭」を支えるボランティア
(日本製紙クレシア(株))

日本製紙クレシア(株)岩国工場は、2009年10月30日、羅漢山県立自然公園(山口県)で行われた「岩国市水源の森植樹祭」に参加しました。同公園内には、岩国工場が取水している錦川の水源があります。

この日は、同工場近隣の通津小学校など岩国内



植栽方法を説明

の小学校の児童約200人が、ボランティアで参加した大人のサポートを受けながら、約1,000本の植樹を行いました。

環境教育に関する機会の提供

環境意識を育てる機会に協力しています

事例 どんぐり拾いに協力
(日本製紙クレシア(株))

毎年10月、日本製紙クレシア(株)開成工場の近隣の町立開成小学校1年生が、工場構内のシイの木から落ちるどんぐりを拾いに来て、図工の授業でコマやヤジロベエなどをつくります。



工場構内でのどんぐり拾い

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、環境月間にあわせた清掃活動や地域清掃イベントへの参加を通して、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

日本製紙グループの各事業所では、2010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。今回は約2200人が参加し、約3.5トンと45リットルごみ袋230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きます。

※ 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(2010年)



工場周辺清掃
(日本製紙(パピリア)(株)吹田工場)



工場周辺清掃
(日本製紙(株)岩国工場)



● 清掃活動実施事業所 所在地



工場周辺清掃
(四国コカ・コーラボトリング(株)本社・小松工場)

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

事例 飛鳥山薪能の運営の支援・協賛 (日本製紙総合開発(株))

飛鳥山薪能は、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へ構想した催しです。

毎年秋に、同区の飛鳥山公園内にある野外の舞台



繰り広げられる能舞台

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。

地域との共生

地域行事への参加や物資の提供を通じて
地域の方々と交流を図っています

事例 チップ船で南アフリカへ物資を提供 (日本製紙(株))

2010年5月24日、日本製紙(株)八代工場と構内協力会の従業員・家族から寄せられた子どもの玩具、バッグ、食器など、善意の物資「八代まごころ便」(段ボール41箱分)が、南アフリカ・日本製紙(株)のピーターマリッツバーグ事務所を通じて、国際的な孤児育成施設である「SOSチルドレンズビレッジズ」に届けられました。

輸送は八代港から南アフリカへ向かうチップ船の配船を待って、3年越しで実施にこぎつきました。届けられた物資は、遠い日本から真心のこもったプレゼントとして大変喜ばれました。



支援物資を手渡す



梱包を開いて配布

● 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、地域の行事に積極的に参加・協賛し、地域との交流を深めながら、地域の歴史文化の継承に貢献しています。

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、2009年9月26日、27日、日本



神輿を担ぐ工場従業員

製紙(株)岩沼工場従業員60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。

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)から続く歴史ある祭りである石巻川開き祭りに、日本製紙(株)石巻工場はプログラムに使用される用紙を提供しています。

2009年8月1日・2日に行われた祭りでは、孫兵衛船競漕、大綱引き大会、大漁踊りに延べ150人の従



孫兵衛船競漕

業員が参加し、勇壮な戦いや軽快な踊りを披露しました。

障害者スポーツの支援

アイススレッジホッケーを通じて 障害者スポーツを支援しています

● バンクーバー・パラリンピックで活躍

2010年3月12日から10日間、カナダ・バンクーバーで開かれたパラリンピックのアイススレッジホッケーの日本代表選手として、日本製紙(株)北海道工場の三澤英司さんが出場し、銀メダルを獲得しました。同工場は、国内外の遠征など、日本を代表するアイススレッジホッケーの選手である三澤さんの選手生活を全面的に支援しています。



北海道工場の報告会で喜びを語る三澤選手

また、三澤さんは、苦勞を乗り越えてきた自らの人生を、地域の要請に応じて講演会などで積極的に語り、聴衆に希望を与えています。

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。



入場をお手伝いする従業員

2009年度は、従業員延べ88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)は財政的な支援を続けています。

「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-I	BI-1 8-9
	BI-2-1 2,裏表紙
	BI-2-2 2
	BI-3 4-7
	BI-4-1 4,34-35,41,46,48-49
マネジメント・パフォーマンス指標・MP-I	MP-1-1 36
	MP-1-2 37
	MP-2 38-39
	MP-3 53
	MP-4 -
	MP-5 57-58
	MP-6 46,56-59
	MP-7 46,52
	MP-8 44
	MP-9 10-13,58,60-63
	MP-10 29,39
	MP-11 13,109-114
MP-12 46-47,48,52	

項目	関連情報の記載ページ
オペレーション・パフォーマンス指標・OP-I	OP-1 34-35,40-45
	OP-2 34-35,46,56-63
	OP-3 34-35,49
	OP-4 42
	OP-5 34-35
	OP-6 34-35,40-45
	OP-7 34-35,49
	OP-8 34-35,39,50-51
	OP-9 34-35,48
	OP-10 34-35,49
環境効率指標・EEI	41
社会・パフォーマンス指標・SP-I	① 102-105
	② 96-101
	③ 57-58,96
	④ 57-58,64-73,108-115
	⑤ 20-26
	⑥ 26
	⑦ 76-93
	⑧ -
	⑨ 26,39

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 8-9,24
2 組織のプロフィール	2.1 4
	2.2 5-7
	2.3 5-7
	2.4 4
	2.5 4,15,61
	2.6 4
	2.7 5
	2.8 4
	2.9 5
	2.10 29,39
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 -
	3.8 データごとに記載
	3.9 37
	3.10 -
3.11 -	
3.12 116	
3.13 -	
4 ガバナンス、コミットメントおよび参画	4.1 20-21
	4.2 20-21
	4.3 20-21
	4.4 20,30-31
	4.5 21
	4.6 -
	4.7 -
	4.8 8-9,22,36,57,76,96,102,108

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	4.9 20
	4.10 -
	4.11 22,25-26,37-38,57-58,103
	4.12 23
	4.13 23
	4.14 28
	4.15 -
	4.16 28,30-31
4.17 27	
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 -
	EC-3 -
	EC-4 -
	EC-6 57-58,64-73
	EC-7 -
	EC-8 64-73,109-115
	EC-9 -
5 (環境)	EN-1 34-35
	EN-2 46,56
	EN-3 34-35,41-42
	EN-4 34-35
	EN-5 40-44
	EN-6 40-45
	EN-8 34-35
	EN-11 62
	EN-12 10-13,56-58,60-63
	EN-13 10-13,60-63
	EN-14 13,57
	EN-16 41
	EN-17 -
EN-18 40-45	
EN-19 -	
EN-20 34-35,49	
EN-21 34-35,49	

項目	関連情報の記載ページ
5 (環境)	EN-22 34-35,48
	EN-23 50
	EN-26 78
	EN-27 46-47,53
	EN-28 38-39
EN-30 53	
5 (製品)	PR-1 76-93
	PR-3 47
	PR-6 -
	PR-9 -
5 (雇用)	LA-1 4,99-101
	LA-2 -
	LA-4 101
	LA-5 -
	LA-7 104
	LA-8 105
	LA-9 102
	LA-10 -
	LA-11 97-98,100-101
	LA-13 99-101
LA-14 -	
5 (人権)	HR-1 -
	HR-2 57-58
	HR-4 -
	HR-5 -
	HR-6 96
	HR-7 96
	HR-8 -
5 (社会)	SO-1 39
	SO-2 -
	SO-3 25-26
	SO-4 27
	SO-5 -
	SO-6 -
	SO-7 -
	SO-8 -

※ 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、	8-9,57-58,96
	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。	8-9,57-58,96
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、	8-9,101
	原則4. あらゆる形態の強制労働の撤廃を支持し、	8-9,58,96
	原則5. 児童労働の実効的な廃止を支持し、	8-9,58,96
	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。	8-9,96,98
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、	8-9,10-13,36,40-45,57-58,60-61
	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、	8-9,10-13,34-53,57-58,60-73
	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。	8-9,36,46-48,52
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。	8-9,24

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

今年度の報告書では、ハイライト版において、製品のライフサイクルを意識しながら、サプライチェーン全体でCSRマネジメントを俯瞰する構成が目立ちます。

最近の先進的な環境マネジメントでは、資源制約下で効率的なパフォーマンス改善を実現するために企業責任の認識範囲をサプライチェーン規模に拡大し、管理行動をライフサイクルベースで全体最適化する傾向が強まっています。そうすることで、事業活動関連の様々な課題を体系的に監視することが可能となり、異なる局面で発生する重大なトレードオフを回避しやすくなるからです。

報告書の構成からは日本製紙グループもこの考え方をCSRマネジメントに適用している様子がわかります。とくに、同社グループでは、原材料の調達プロセスと製品の廃棄・処分プロセスにおいて負荷低減に向けた関与度合いを強めており、植林木や認証材への転換を進めて持続可能な原材料調達体制を整備すると共に、顧客企業や業界団体等との協働で古紙回収量を増やし、古紙リサイクル能力を増強して古紙利用を促進しています。これらは大きな評価ポ

イントですが、今後は廃棄・処分段階でのリサイクルが容易になるような製品設計も期待される事項です。

また、サプライチェーンにおける気候変動対策や事業活動の影響が大きい水資源管理の拡充も重要性の高いCSR課題です。今年度は植林面積の減少が見られるので、その対策も含めて、包括的な資源管理が望まれます。

過年度に発生した古紙パルプ等配合率不当表示問題に対して是正措置が継続されている点が第二の評価ポイントです。この問題に関してはコンプライアンス教育だけでなく、業務プロセスをパフォーマンスとシステムの両面からチェックする体制が整備・運用されており、フォローアップ情報の開示も充実しています。

しかし、ハイライト版データ編の社会情報には改善余地があります。例えば従業員数の国際的な地域セグメント情報は多国籍展開する企業に不可欠な情報ですし、女性管理職比率や障害者雇用率は連年表示しないと動態がわかりません(詳細版には表示あり)。また、育児・介護休暇の取得状況、有給休暇消化率(詳細版には表示あり)、超過勤務の状況等は近年各社で開示が進んでおり、今後ハイライト版での開示検討が望まれる事項です。

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

日々の生活に欠かす事のできない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、森林を通して深く地球環境と結びついています。そのため、原材料の調達から始まるサプライチェーン全体を見据え、トータルの環境負荷を低減させることが重要であると考え環境への取り組みに注力してきました。今回、この取り組みを高く評価いただいたことは、弊社グループにとって大きな喜びです。サプライチェーンにおける全体最適をさらに進めるために、リサイクル技術の向上や製品設計などの段階から、さまざまな取り組みを積み重ねてまいります。

また、海外植林については、環境行動計画に掲げた植林目標「2015年までに20万ha以上」の達成を目指し、現在、新規植林にむけた準備を進めています。今後も、持続可能な原材料調達を進めるとともに、地球温暖化の防止や水源涵養など森林の持つ多面的機能を認識し、循環型社会を形成するための包括的かつ適切な資源管理を進めてまいります。

充実した社会情報の開示など、今後も、いただいたご指摘を真摯に受け止め、改善を重ねながら、持続可能な社会の構築を目指しCSR活動を進めていく所存です。皆さまからの忌憚なきご意見・ご感想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 勤



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 2010年10月

(前回の発行 2009年11月)
(次回の発行予定 2011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



日本製紙(株) 菅沼社有林
(群馬県利根郡片品村)

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/m²

本文 npi マットグリーン 70 坪量：104.7g/m²

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。