



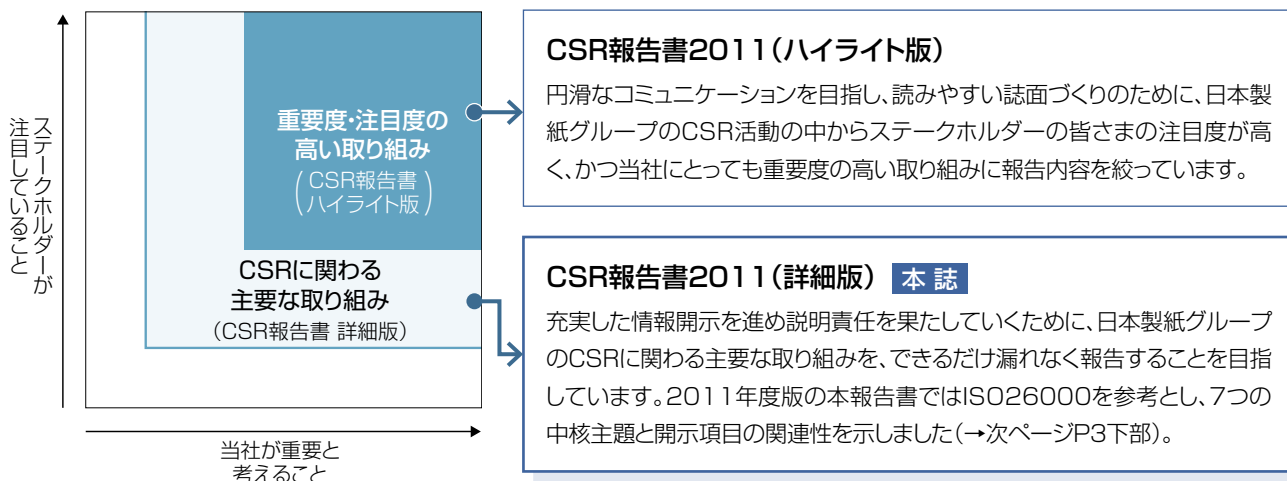
日本製紙グループ
CSR報告書
2011

詳細版



編集方針

日本製紙グループは、CSR活動について社内外へ報告するために「CSR報告書(詳細版)」と「CSR報告書(ハイライト版)」の2種類の報告書を発行しています。また、経済面の報告書としてアニュアルレポートを発行しています。



記載事項の選定について

過去に実施したアンケート調査、ガイドラインなどの要求事項、日ごろのコミュニケーション活動、SRI調査などを参考に社会の要事項を網羅した上で、ステークホルダーが注目していることと当社が重要と考えていることを基準に報告事項を決定しました。

報告の対象期間

2010年4月1日～2011年3月31日*

* 一部に2010年4月1日より前、または2011年4月以降の情報を含んでいます

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、その連結子会社を報告対象組織としています。報告対象組織は、2010年度版までの当社および主要事業会社10社から、当社および全連結子会社47社まで拡大しました。

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、主要生産拠点を含む以下の20社を報告対象としています。ただし、東日本大震災の影響により、本書中のエネルギー投入量、CO₂排出量およびそれらの原単位には、日本製紙(株)石巻工場の3月分の値は含まれていません。

(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)、日本紙バック(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)パルウッドマテリアル、(株)パル、エヌ・アンド・イー(株)、大昭和ユニボード(株)
[連結売上高構成比 90%]

本報告書の中では、(株)日本製紙グループ本社を「当社」、前記のグループ会社を「日本製紙グループ」と記載しています。日本製紙グループ全体の組織概要については「報告組織のプロフィール」(P12～14)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・ガイドライン」(第3.1版)
- 「国連グローバル・コンパクト」
- ISO26000 ほか

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きますようお願い申し上げます。

目次

編集方針 P 2
 トップメッセージ P 4

報告

東日本大震災への対応について P 6

日本製紙グループの事業概要 P 10
 報告組織のプロフィール P 12

経営に関わる責任

マネジメント・アプローチ P 16

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

環境に関わる責任

マネジメント・アプローチ P 28

方針とマネジメント/マテリアルバランス

課題への取り組み P 36

気候変動問題への取り組み/生物多様性の保全/
 廃棄物の発生・排出抑制/環境汚染防止への取り組み/
 古紙の利用促進

原材料調達・森林に関わる責任

マネジメント・アプローチ P 52

方針とマネジメント/原材料調達の現状

課題への取り組み P 54

持続可能な原材料調達/国内社有林の保護・育成/
 海外植林地での地域貢献/古紙の安定調達

お客さまに関わる責任

マネジメント・アプローチ P 66

方針とマネジメント

課題への取り組み P 68

日本製紙(株)の取り組み/日本大昭和板紙(株)の取り組み/
 日本製紙クレシア(株)の取り組み/
 日本製紙パピリア(株)の取り組み/
 四国コカ・コーラボトリング(株)の取り組み/
 環境に配慮した製品の開発

人権と雇用・労働に関わる責任

マネジメント・アプローチ P 82

方針とマネジメント/雇用の状況・労使関係

課題への取り組み P 84

多様な人材が活躍できる職場づくり/人材育成/
 労働安全衛生

地域社会への責任

マネジメント・アプローチ P 92

方針とマネジメント

課題への取り組み P 94

教育に関する活動/環境に関する活動/
 地域・社会との共生などに関連する活動

GRI「サステナビリティ・レポート」
 ガイドライン」(第3.1版)との対照表 P 100

「環境省 環境報告ガイドライン」(2007年版)

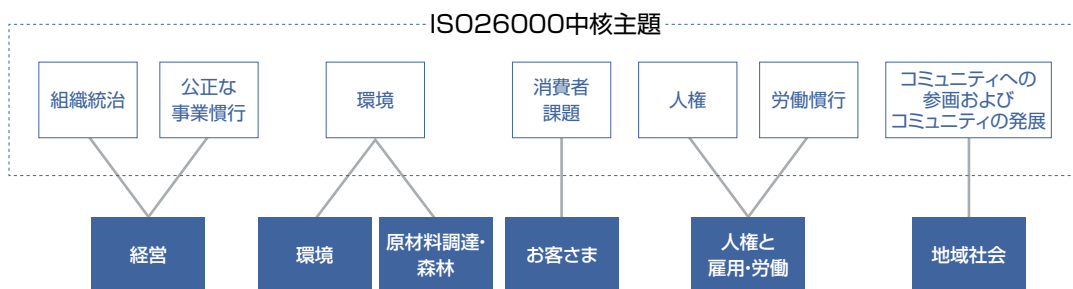
「国連グローバル・コンパクト」との対照表 P 102

第三者意見 P 103

第三者意見を受けて P 103

ISO26000の7つの中核主題と開示項目の関連性

日本製紙グループでは、社会の要請事項を把握し網羅的な情報開示を進めるなかで、ISO26000を参考としています。CSR報告書2011(詳細版)における開示項目とISO26000の7つの中核主題の関係は下記の通りです。製紙をはじめ「木」を原料とした事業を営む日本製紙グループは「森林」との関わりが他業種と比べて高いため「原材料調達・森林」については、環境から独立した章を設けています。また「組織統治」と「公正な事業慣行」については「経営に関わる責任」、「人権」と「労働慣行」については「人権と雇用・労働に関わる責任」という章にそれぞれまとめました。



震災を乗り越え、より強い企業グループとなって 持続可能な未来の創造に貢献していきます



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

東日本大震災について

はじめに、2011年3月11日に発生した東日本大震災によって亡くなられた方々のご冥福を心からお祈りいたします。また、ご家族・ご親族など大切な方を亡くされ、家・財産を失うなど被害を受けられた方々に、お悔やみ、お見舞いを申し上げます。

この震災は、東北地方を中心に甚大な被害をもたらしました。日本製紙グループも多くの生産拠点が被災し、特に日本製紙(株)の石巻工場、岩沼工場、勿来工場では大きな被害を受けました。私は3月12日に「非常事態宣言」を発令、グループの総力を挙げて被災工場の早期操業に取り組んできました。3月の下旬に被災地に入った際には、惨状を目の当たりにし復旧に向けた険しい道のりを覚悟しましたが、従業員の士気は高く、5月には岩沼・勿来の両工場が完全復旧し、石巻工場も9月から順次生産活動を再開しました。予想よりも早くこれらの復旧を果たすことができたのは、グループ従業員の弛みない努力と、関係各位のご支援の賜物です。心から感謝申し上げます。

私はかねてから、危機を乗り越える強い意志を持つことで、未来を切り開いていけると考えています。津波の直撃により甚大な被害を受けた石巻では、石巻工場の存続を危惧する声もあがっていました。しかし、被災直後の瓦礫が散乱する構内にあって最新鋭の抄紙機であるN6マシンが何事もなかったように鎮座するのを見て、必ず石巻工場は再建できると私は確信しました。地域経済の要でもある石巻工場の復興に対する地域の皆さまの熱い期待にも後押しされ、私は石巻工場を復興させることをその日のうちに表明しました。皆さまの期待を胸に、危機を乗り越える強い意志を持って、「復旧」にとどまらず、より強い日本製紙グループとして「復興」を成し遂げていく所存です。

社会の動向を見据えて国内外で事業計画を進め、より強い日本製紙グループとして復興します

震災からの復旧・復興と並行して、日本製紙グループは事業計画においても大きな変革を進めています。現在は、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、「国内事業における安定した収益の確保」と「海外事業での本格的な事業成長」に取り組んでいます。国内の洋紙市場は、いわゆるリーマンショック以降の景気の低迷により、印刷用紙の内需が約2割落ち込み、今後も年率2%程度の需要減が予測されています。市場の縮小に対応していくために、抜本的なダウンサイジングは避けられない状況にあります。そこで、2011年8月に洋紙事業の復興計画を発表しました。この計画は、将来の紙需要動向を見据え、生産体制の再構築と人員削減を織り込んだ内容になっています。大きな痛みをともなう計画ですが、経営資源の選択と集中を徹底したこの計画を早急に行うことにより、より強い企業グループに生まれ変わり、ステークホルダーの皆さまの期待に応えていきます。

一方で海外では、オーストラリアン・ペーパー社の高収益化や永豊造紙、理文造紙有限公司との提携強化によって環太平洋地域での成長を図っています。こうした海外展開を積極的に進める上で、私たちは、世界的視野で社会の要請に応えていくことが重要であると考えています。当社は「人権・労働基準・環境・腐敗防止」についての原則を掲げる国連グローバル・コンパクトに参加しており、この原則に適った事業活動を展開していきます。

再生可能な資源である「木」を利用して持続可能な社会の実現に貢献していきます

私たち日本製紙グループは、紙をはじめとして、「木」を原料としたさまざまな製品を供給しています。世界人口が増加し続け、資源の枯渇が懸念されるなか、再生可能な資源である「木」を主原料とした日本製紙グループの主要事業は、持続可能な社会の実現に向けて解決策を提供するものと確信しています。今後も研究開発を進めて「木」の可能性を最大限引き出しながら、暮らしを支える製品を社会に供給していきます。

さらに、「木」の供給源である森林は、地球環境問題に対しても積極的な解決策を提供します。こうした認識のもと、日本製紙グループでは国内外での森林経営や原材料調達において、サプライチェーンを通じた環境への取り組みに注力しています。

「CSR報告書2011」の詳細版では、充実した情報開示を進め、説明責任を果たしていくことを目指しています。「経営」「環境」「原材料調達・森林」「お客さま」「人権と雇用・労働」「地域社会」といった6つの課題別に、日本製紙グループの取り組みを網羅的に報告していますので、ご高覧いただければ幸いです。

今後も社会の要請をふまえて持続可能な社会の実現に取り組んでいきますので、率直な意見とともに、いっそうのご指導・ご支援を賜りますよう、よろしく申し上げます。

東日本大震災への対応について

2011年3月11日に起こった東日本大震災に際し、日本製紙グループでは地震発生直後に社長をトップとする「災害対策本部」を設置して、生命と安全の確保を最優先に、復旧に向けた情報の収集と対応を図りました。また、特に被害が大きかった日本製紙(株)は3月17日に「災害復興対策本部」を組織し、供給責任を果たすべく、被災工場の再開や製造工場の代替処置などに全力で取り組みました。

ここでは、日本製紙グループにおける大震災の影響と対応について、その概要を報告します。

※ 東日本大震災に関する発表資料などはウェブサイトで公開しています http://www.np-g.com/other/shinsai_110311.html

日本製紙(株)災害復興対策本部長から

地域とともに、より強固な基盤の復興を成し遂げます

日本製紙(株) 災害復興対策本部長
藤崎 夏夫



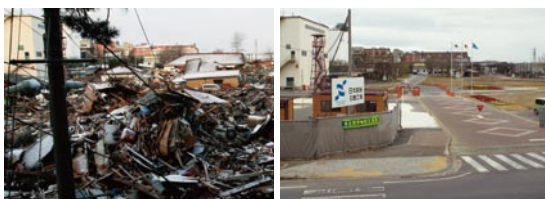
はじめに、このたびの東日本大震災によって被災された方々に心からお見舞い申し上げます。また、亡くなられた方のご冥福を謹んでお祈り申し上げます。

2工場に続いて、残る1工場も主力マシンでの生産を2011年度内に再開します

今回の震災で、日本製紙(株)では、石巻・岩沼・勿来の3工場が大きな影響を被りました。地震の被害で操業を全停止した岩沼工場、勿来工場は震災から2カ月以内に完全復旧を成し遂げました。また、津波による被害を受けた石巻工場では、8号抄紙機で生産を再開、2011年度下期中には主力マシンでの生産を再開します。

関係各位のおかげをもって早期に復旧できました

工場を比較的早期に再開できた要因は、現場の力に尽きます。工場の従業員、協力会社、そして設備メーカーなどの多くの方が、余震の続く現地で作業にあたってくださいました。また、グループの他工場からの応援もかなりの人数に上り、例えば石巻工場では、1日に1,800人



日本製紙(株)石巻工場正門前 被災直後(左)と現在の様子(10月5日)(右)

以上もが復旧作業を行うなど、一丸となって取り組むことができました。この場を借りて、復旧に携わってくださった皆さまに御礼申し上げます。

工場の代替などで供給責任を果たすよう努めました

主力工場の被災を受け、人の安否確認とともに、お客さまへの供給確保にも取り組みました。いち早く製品販売可能範囲を算定してユーザーさまに状況を説明するとともに、供給方法についても個別にご案内しました。日本製紙(株)は工場を北海道から九州まで全国各地に分散させていますので、被災していない工場で代替生産を実施しました。また、グループ企業である米国のノーパック社から新聞用紙を緊急輸入するなど、グループ全体で供給責任を果たすよう努めました。さらに、他メーカーとも連携して供給不安のない体制をとりました。

地域経済の要として、地域とともに復興を目指します

被害が大きかったこともあり、石巻工場の存続を危惧する声もあがりました。しかし、社長は3月26日に石巻工場を視察した際、まだ復旧のめども立たないなかで工場をこの地で復興すると表明しました。地域経済の要としての責



日本製紙グループ
東北地方における生産拠点

- | | |
|---------|-------------|
| 日本製紙(株) | 日本大昭和板紙(株) |
| ① 石巻工場 | ④ 秋田工場 |
| ② 岩沼工場 | 北上製紙(株) |
| ③ 勿来工場 | ⑤ 一関工場 |
| | 大昭和ユニボード(株) |
| | ⑥ 宮城工場 |

任を果たすという強い意志を受け、視察に同行した私も含め皆が、全力で復興の任にあたらうと改めて思いました。

地域の復興のためには、工場の率先した復興が大きなインパクトを与えると考えており、1日も早い復興を目指していきます。また、今後の防災については、県や市と連携を保ちながら特に港や海岸線の防潮策や安全避難策にも目を向けたいと考えています。

今後の復興に向けた計画を策定・実行していきます

今回の震災の影響だけではなく、金融危機の後、日本国内の紙の需要が停滞しており、需要と供給能力のギャップが埋まりません。日本製紙グループは、新たな視点と戦略で現在の需要構造に見合った生産体制を構築するため、洋紙事業の復興計画を策定しました(→P9)。グループの洋紙生産能力の約15%に相当する年間80万トンの設備停機の実施など、大変厳しい内容ですが、会社の存続をかけ、より強い日本製紙グループを構築していきたいと考えています。

被災3工場についても、グループ全員の団結力で成し遂げつつある復興へのパワーをバネに、より高い収益力を持つ工場へ成長していきたいと考えています。



石巻工場を視察する(株)日本製紙グループ本社 社長・芳賀(写真中央)

日本製紙グループの被害について

● 従業員の人的被害状況

日本製紙(株)

石巻・岩沼・勿来の3工場と東北営業支社(従業員数計1,409人)が被災しました。当日工場内で働いていた従業員は全員無事でしたが、石巻工場と岩沼工場の勤務時間外であった従業員6人が亡くなりました。

南光運輸(株)

本社(石巻)、石巻事業所、岩沼事業所、勿来事業所、仙台営業所などが被災しました。本社と石巻事業所の4人の従業員が亡くなりました。

関係会社・協力会社

連結対象以外の関係会社および主要協力会社では、8人の従業員が亡くなりました。

● 物的被害状況

震災によって日本製紙グループの6工場(下記)が操業全停止を余儀なくされました。日本製紙(株)石巻工場は地震と津波、他の5工場は地震によるものです。被災後の復旧状況は下記の通りです。

日本製紙(株)

石巻工場：9月に8号抄紙機が稼働。2011年度下期中に主力マシンでの生産を再開し、2012年度上期中に復興計画(→P9)に基づいて稼働させる全生産設備の再開を予定

岩沼工場：4月11日に3号抄紙機が稼働。5月11日までに4台の抄紙機全てで生産を再開

勿来工場：4月5日に2号塗工機が稼働。4月11日・12日の余震(震度6弱)によって被害が拡大したものの、5月10日までに4台の塗工機全てで生産を再開

日本大昭和板紙(株)

秋田工場：3月18日に全生産設備の操業を再開

北上製紙(株)

一関工場：3月25日に全生産設備の操業を再開

大昭和ユニボード(株)

宮城工場：4月6日に全生産設備の操業を再開

東日本大震災への対応について

被災地の復興支援

● 義援金の提供

日本製紙(株)は、復興支援のため総額1億円の義援金を関係自治体(石巻市、岩沼市、いわき市)へ拠出しています。また、お取引企業さまからの義援金やグループ従業員からの寄付を合わせた総額約2億5,000万円を、被災した工場および協力会社の従業員に届けました。

● 緊急支援物資の提供

震災発生直後の3月13日から、被災工場と被災工場のある自治体にトラック55台分の支援物資を搬送しました。

また、日本製紙クレシア(株)と提携する米国大手保健・衛生用品メーカーのキンバリークラーク社から、紙おむつ36万枚をご提供いただき、被災地支援のために拠出しました。

※ 支援物資：食料、飲料水、発電機、毛布、防寒着、紙おむつ、粉ミルク、カセットコンロ、ストーブ、漫画や書籍など



緊急支援物資の積み込み(当社本社)

● 従業員ボランティア

日本製紙(株)石巻工場がある石巻市は、震災によって甚大な被害を受けています。「現地に赴いて復興を支援したい」というグループ従業員の声に応え、日本製紙グループでは東京-石巻間でボランティアバスを運行しました。2011年9月ま



漁具回収作業の様子

でに計3回バスを運行し、79人が参加。住宅の脇にある側溝の泥かき、写真などの洗浄、瓦礫の撤去や漁具の回収にあたりました。

● 会社施設の提供

日本製紙(株)では、石巻市羽黒町にある社有地約6,000m²を、仮設住宅を建設する敷地として、石巻市へ無償貸与してい



社有地に建設された仮設住宅

ます。貸与期間は4年間で、2011年8月に仮設プレハブの建設が完了し、避難した石巻市の方々が入居しています。

被災地の木質系瓦礫の処理に貢献しています

被災地域では、例えば宮城県だけでも県内で排出される一般廃棄物の23年分に相当する1,800万トンもの瓦礫が発生しており、その処理が喫緊の課題となっています。日本製紙グループは宮城県からの委託事業として、広域石巻圏(石巻市、東松島市、女川町)における木質系瓦礫(以下「瓦礫」)の処理をしています。

この委託事業では、広域石巻圏内の一次集積所から日本製紙グループの受け入れ場所に瓦礫を運び入れ、破砕機で

粉砕した後に、日本製紙(株)石巻工場のボイラーで燃料として焼却処理しています。日本製紙グループでは今後、年間約12万トンの瓦礫を受け入れる予定です。また、石巻工場の復旧と委託事業の開始にともない、石巻工場のボイラーで発電した電力の一部、一般家庭約10万世帯分に相当する最大4万キロワットを、東北電力(株)に供給しています。

日本製紙グループは、木質瓦礫の受け入れや電力供給を通じて、今後も被災地の復興に貢献していきます。



一次集積所で木質瓦礫を選別



受け入れた瓦礫を再選別



破砕機で粉砕

日本製紙グループの電力不足への対応

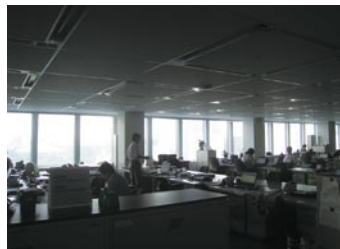
● 電力会社への電力の供給について

日本製紙グループは、東京電力(株)・東北電力(株)の電力供給要請を受け、2011年6月下旬から両社へ電力を供給しています。

日本製紙(株)および日本大昭和板紙(株)の主力工場の自家発電設備をフル稼働させての余剰電力と、休止している発電設備の再稼働による供給量は、最大で9万5,000キロワット程度となっています。

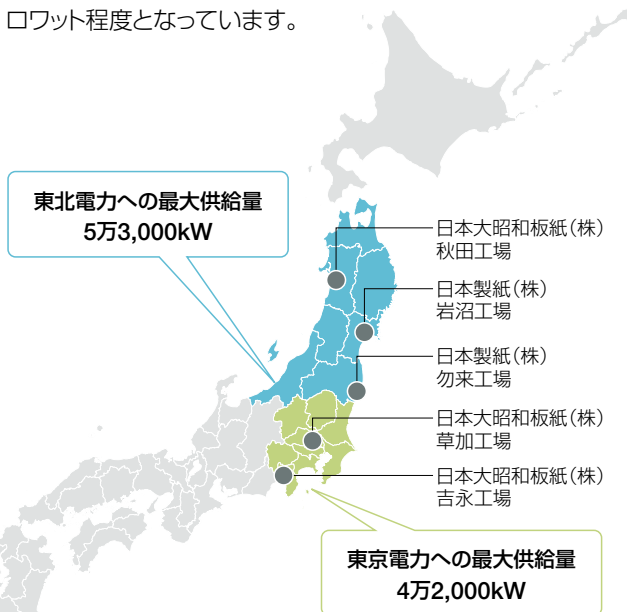
● 節電対応について

日本製紙グループでは、電気事業法による電気の使用制限に対応し、東京電力と東北電力管内の各事業所で節電に取り組みました。同法の大口需要家(契約電力500キロワット以上)にあたる各事業所は、相互協力のもと、2010年夏期のピーク電力に対し15%の削減を目標とし、予備の自家発電設備を最大限活用することで大幅な削減を達成しました。また、小口需要家(契約電力500キロワット未満)にあたる事業所も15%の削減目標を立て、蛍光灯の間引きや空調の設定温度の変更などにより、各管内の合計で目標以上の削減を達成しました。



昼休みの一斉消灯(日本製紙(株))

なお、本社ビルにおける節電の取り組みについては、P40に詳細を記載しています。



※ 日本製紙(株)石巻工場から東北電力への電力供給分は除く

節電対策の実績

区分	事業所	実績(2010年夏期のピーク電力対比)
大口 需要家	東北電力管内 6事業所	40%以上削減
	東京電力管内 23事業所	49%以上削減
小口 需要家	東北電力管内 9事業所	16%以上削減
	東京電力管内 29事業所	17%以上削減

日本製紙グループ 洋紙事業の復興計画

日本製紙グループでは、2011年9月には被災した全ての工場で生産活動を再開するまでに復旧を進めました。しかし、震災の影響、国内洋紙市場の縮小など厳しい経営環境が続いており、このたびグループ洋紙事業を抜本的に構造転換する復興計画を策定しました。

この計画に基づいて、製造コストの高い設備を中心に、日本製紙グループの洋紙生産能力の約15%に相当する年間80万トンの生産設備を停機するとともに、一部の不採算品種から撤退します。また、洋紙事業全体の約15%に相当する約1,300人の人員削減も予定しています。

この復興計画を通し、グループ全体の最適生産体制の構築を進めることで、強固な収益体制を築いていきます。

復興計画概要

1) 生産設備の停機 抄紙機8台・塗工機4台

日本製紙(株)

石巻工場 抄紙機2台 塗工機1台
 岩沼工場 抄紙機1台 塗工機1台
 富士工場鈴川 抄紙機3台
 富士工場富士 抄紙機1台 塗工機1台
 岩国工場 塗工機1台

日本大昭和板紙(株)

吉永工場 抄紙機1台

生産能力削減 計 80万トン/年

2) 人員削減 約1,300人(請負従業員約450人を含む)
 (退職不補充、グループ内再配置、転職支援などの施策を予定)



再生可能な資源「木」を活かして 持続可能なビジネスを展開しています

日本製紙グループは、再生可能な資源「木」を活用して多彩な製品を社会に供給しています。持続可能な社会の構築が求められるなか、本業を通じてその構築に貢献しています。

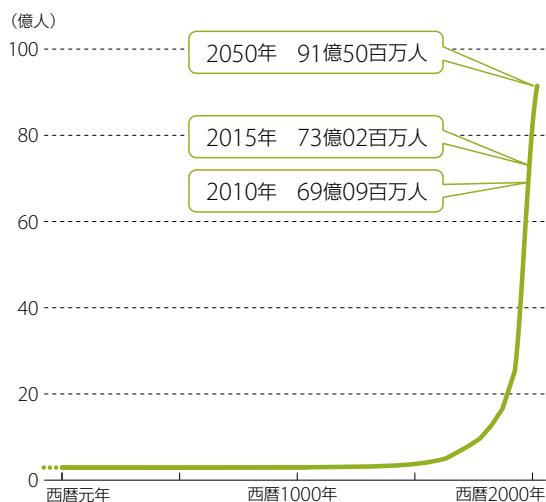
世界人口が増え続けるなか
求められる

“持続可能な発展”

1900年には約20億人であった世界人口は、ここ100年で急増し、2011年中には70億人を超える見込みです。また、文明の進化とともに一人当たりが環境に与える負荷は大きくなっており、急激な人口増加と相まって地球環境は加速度的に悪化しています。

私たち人類が過剰な消費を続けることは、将来の世代に、資源枯渇など負の遺産を背負わせることとなります。今、地球の未来のために「持続可能な発展」が求められています。

世界人口の推移と今後の見通し



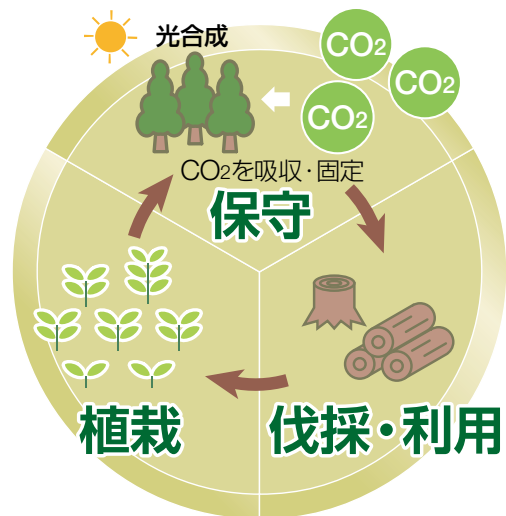
※ 国立社会保障・人口問題研究所「人口統計資料集(2010)」のデータをもとに作成

持続可能で地球温暖化防止にも有効な

“森林資源の利用”

「持続可能な発展」のための方策として期待を集めるのが、再生可能な資源の利用です。これは、石油などの限りある資源ではなく、太陽光や風力、そして「木」をはじめとしたバイオマスなどを利用して地球の負担を減らそうというものです。

再生可能な資源の中でも「木」は、紙や建材などの「素材」に加え、バイオマス発電などの「エネルギー」としても利用できる有用な資源です。また、生長過程でCO₂を吸収・固定することで地球温暖化防止にも貢献します。森林を適切に管理し持続可能なかたちで利用することが、地球の未来につながります。



“森林資源”を活かした 多彩な製品を提供する日本製紙グループ

紙の機能である書く・包む・拭くを活かす「紙」「パッケージング」「ヘルスケア」事業、
建築材として木材を活用する「木材・建材」事業、
木材成分を有効利用した機能性材料などの「化成品」事業、
そしてエネルギー利用など、「木」を軸に幅広い事業を展開しています



報告組織のプロフィール

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(2011年3月末現在)

区分別

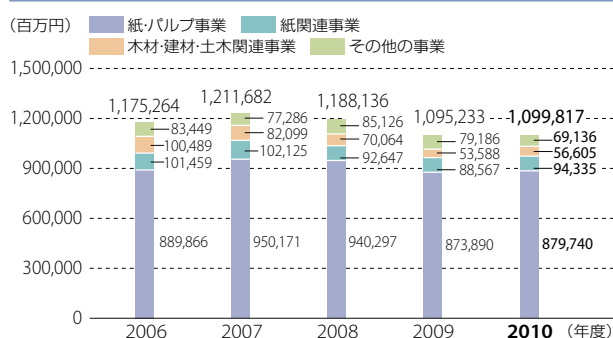
連結子会社	非連結子会社	関連会社
47社	89社	50社

地域別

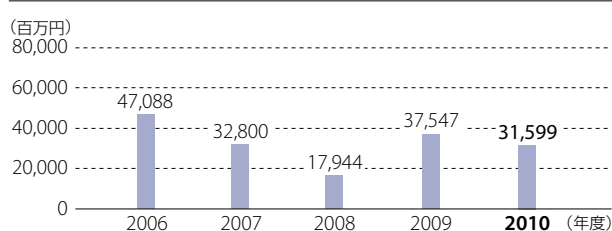
区分	日本	米国	カナダ	オーストラリア	アジア	欧州	合計
連結子会社	35社	2社	1社	4社	3社	2社	47社
持分法適用 関連会社	6社	1社	1社	1社	0社	1社	10社

主要経営指標の推移

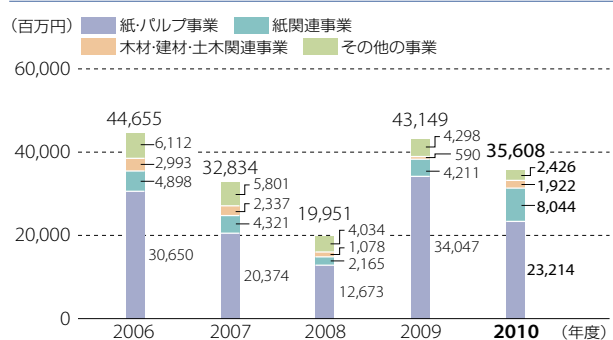
連結売上高の推移※1



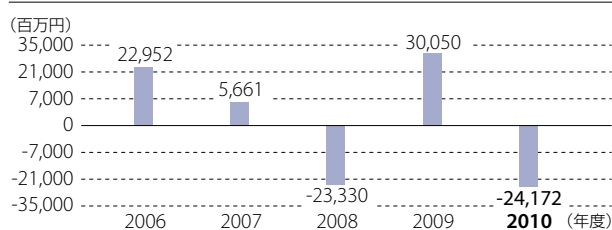
連結経常利益の推移



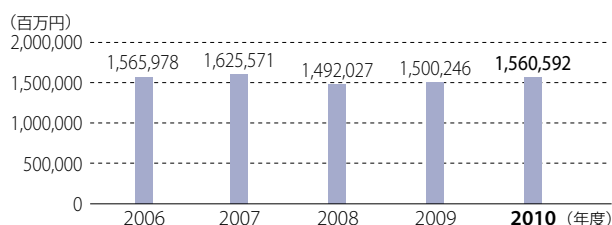
連結営業利益の推移※1



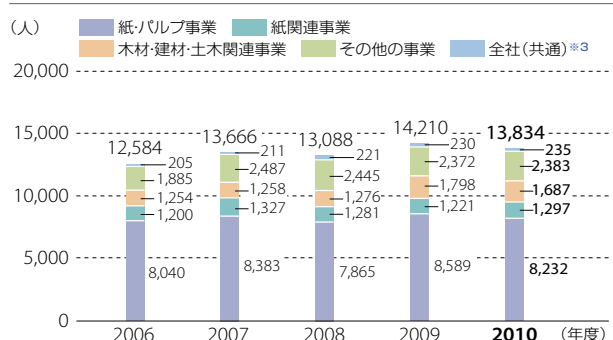
連結当期純利益の推移



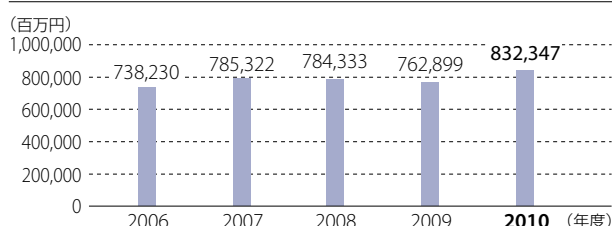
総資産の推移



連結従業員数の推移※2



有利子負債残高の推移



※1 2010年度決算からセグメント基準を変更しています(2009年度までは旧基準です)

※2 年度末の数値です

※3 「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)、ダイナ・ウェーブ・ホールディング・アジア^{*1}オーストラリアン・ペーパー 他7社

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、トイレットティッシュ、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)パルウッドマテリアル^{*2}、(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)

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)、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} 2010年6月22日付で、ダイナ・ウェーブ・ホールディング・アジアを新設しました

^{*2} 2010年10月1日付で、(株)パル(旧会社名)は新設分割を行い、同日付で(株)パルウッドマテリアルへ商号を変更し、新設会社は商号を(株)パルとしました

主要事業会社の生産拠点(2011年4月1日現在)

紙・パルプ事業

- 日本製紙(株)
 - ① 釧路工場
 - ② 北海道工場旭川事業所
 - ③ 北海道工場勇払事業所
 - ④ 北海道工場白老事業所
 - ⑤ 石巻工場
 - ⑥ 岩沼工場
 - ⑦ 勿来工場
 - ⑧ 富士工場
 - ⑨ 岩国工場
 - ⑩ 八代工場
- ◆ 日本大昭和板紙(株)
 - ⑪ 秋田工場
 - ⑫ 草加工場
 - ⑬ 足利工場
 - ⑭ 吉永工場
 - ⑮ 大竹工場
- 日本製紙クレシア(株)
 - ⑯ 東京工場
 - ⑰ 開成工場
 - ⑱ 京都工場
 - ⑲ 岩国工場
- ▲ 日本製紙パピリア(株)
 - ⑳ 原田工場
 - ㉑ 吹田工場
 - ㉒ 高知工場
- 北上製紙(株)
 - ㉓ 一関工場
- 興陽製紙(株)
 - ㉔ 本社工場
- 日本製紙USA
 - ㉕ ボートアンジェルス工場
- オーストラリアン・ペーパー
 - ㉖ メアリーベール工場
 - ㉗ ショールヘイヴン工場

紙関連事業

- 日本紙パック(株)
 - ① 草加紙パック(株)
 - ② 江川紙パック(株)
 - ③ 三木紙パック(株)
 - ④ 石岡加工(株)
 - ⑤ 勿来フィルム(株)
- ◆ 日本製紙ケミカル(株)
 - ⑥ 江津事業所
 - ⑦ 岩国事業所
 - ⑧ 東松山事業所
 - ⑨ 勇払製造所
- 日本製袋(株)
 - ⑩ 旭川工場
 - ⑪ 前橋工場
 - ⑫ 埼玉工場
 - ⑬ 新潟工場
 - ⑭ 京都工場
 - ⑮ 九州工場
- ▲ 秋田十條化成(株)
 - ⑯ 本社工場

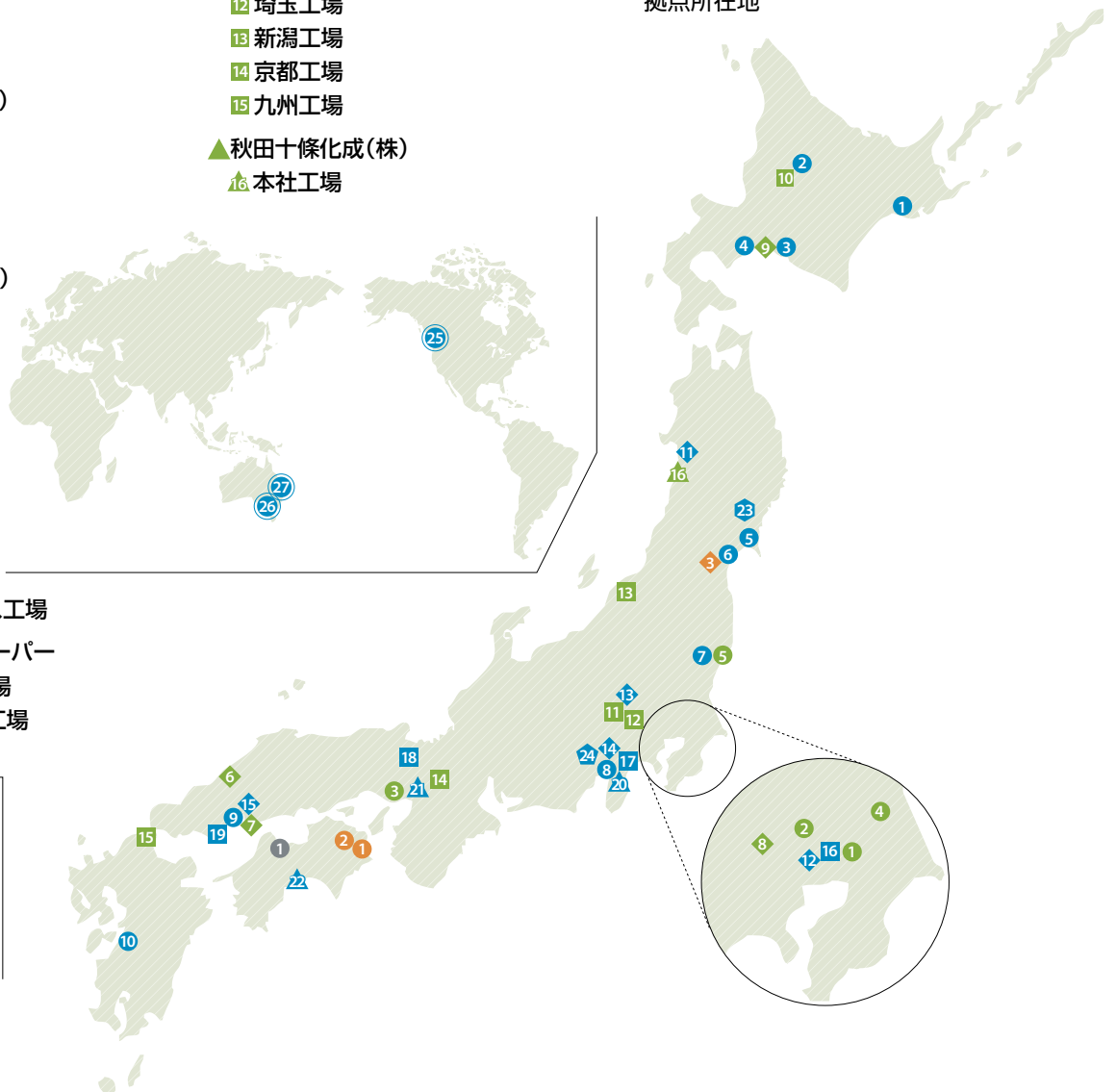
木材・建材・土木関連事業

- (株)パルウッドマテリアル
 - ① パルテック(株)
 - ② エヌ・アンド・イー(株)
- ◆ 大昭和ユニボード(株)
 - ③ 宮城工場

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

拠点所在地



経営に関わる責任



マネジメント・アプローチ

グループガバナンス	16
基本的な考え方	16
ガバナンス体制	16
内部統制システム	17
役員報酬	17
CSRマネジメント	18
基本的な考え方	18
マネジメント体制	18
産業・業界団体、国内外の提言団体への参加	19
コンプライアンス	20
基本的な考え方	20
コンプライアンス体制	20
コンプライアンス研修	20
グループ内部通報制度	21
個人情報の保護	21
知的財産権の尊重	21

情報開示とIR活動、株主への利益還元	22
情報開示	22
IR活動	23
株主への利益還元	23
社外の調査・評価機関からの評価	23
ステークホルダーとの対話	24
基本的な考え方	24
コミュニケーションツールの活用	25
主要なニュースリリース	26

グループガバナンス

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

基本的な考え方

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

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

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

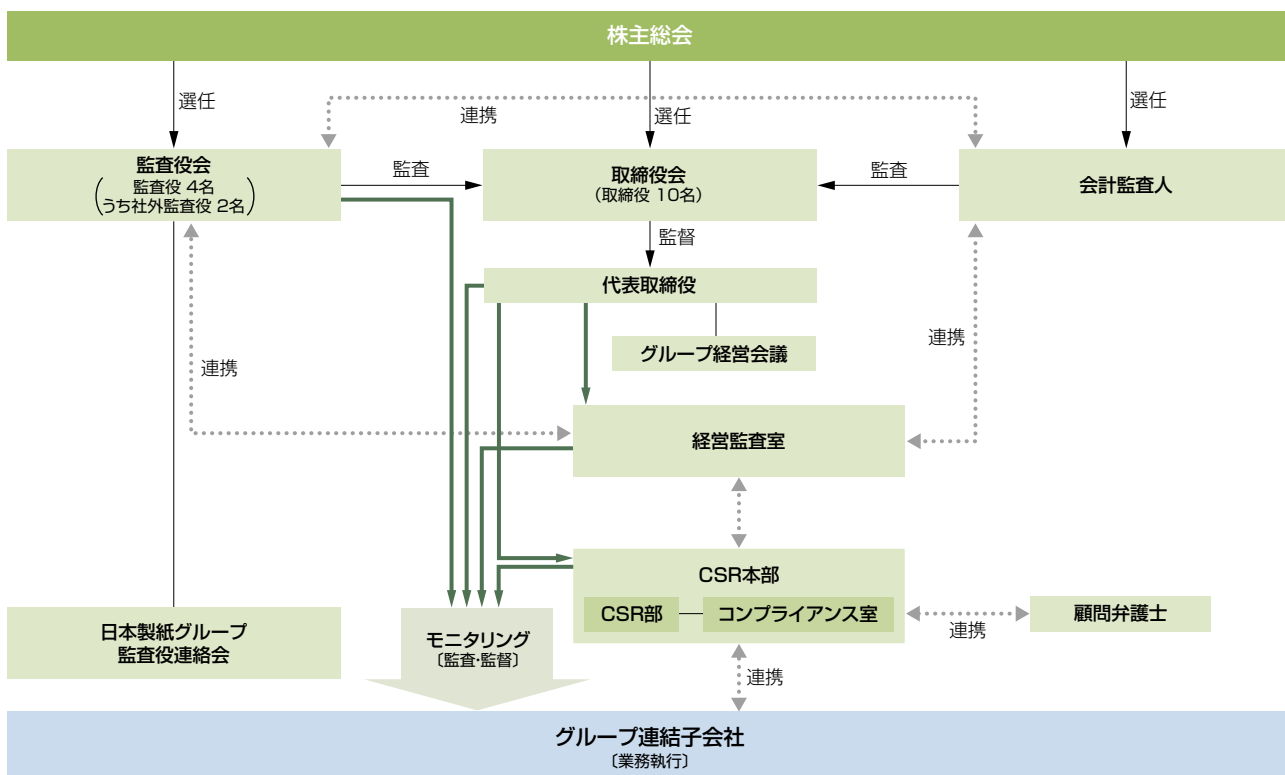
● 取締役会

当社は、社内取締役10名(2011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(2011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、日本製紙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

会社法および関連法令に即して、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、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、2010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、2010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、日本製紙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(→P102)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



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・ジャパン・ネットワーク
<http://www.ungcjin.org/>

日本製紙グループの主な参加団体(2011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
	機械すき紙和紙連合会※4	国内の機械すき和紙工業の健全なる発達を図ることを目的として設立。日本家庭紙工業会、特殊更紙工業組合、全国障子紙工業会、機械漉和紙同業界、トイレトペーパーJIS普及会の事業者団体が会員
	全国清涼飲料工業会※5	公共の利益と調和のとれた清涼飲料業の発展、清涼飲料の品質の向上と安全の確保および健全な消費のための正しい知識の啓発普及を目的とし、飲料業界の代表として活動する農林水産省所管の社団法人
	全国牛乳容器環境協議会※6	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※6	牛乳などの容器包装、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(厚生労働省所管特別民法法人)
日本野鳥の会※2	「野鳥や自然を守る事業」と「野鳥や自然を大切に思う心を伝える事業」を柱に、野生動物や環境の保護に取り組む会員制の公益財団法人	

※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 事業会社である四国コカ・コーラボトリング(株)が会員
 ※6 事業会社である日本紙パック(株)が会員

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

基本的な考え方

グループ行動憲章に基づいて コンプライアンスを推進しています

日本製紙グループは、2004年に制定したグループ行動憲章(→P18)の中で「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」ことを宣言しています。これに基づいて、グループ内におけるコンプライアンス体制の充実と、継続的な研修などによるコンプライアンス意識の徹底・向上に努めています。

コンプライアンス体制

CSR本部を主軸にグループ全体で コンプライアンスの浸透を図っています

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「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。

コンプライアンス研修

コンプライアンス研修などを通じて 従業員の意識改革に取り組んでいます

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、社会人でもあります。従業員一人ひとりが社会人としての視点で物事を考え、自社の行動を見つめ直していくように促していくことが、企業風土を変えていく第一歩であると認識しています。

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

コンプライアンス研修の実施

(株)日本製紙グループ本社では、日本製紙グループ本社(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。

現在は、コンプライアンスに関する社外の専門機関からコンサルタントを招聘し、「コンプライアンス・リスク管理実践研修」と題した研修を実施しています。この研修は、職場に潜むコンプライアンス・リスクを洗い出す力の向上と、当該リスクへ対処するための基本的なスキーム習得を図ることを目的としており、グループ討議を活用したより実践的な研修となっています。

今後も継続的にコンプライアンス研修を実施し、グループ内のコンプライアンスの徹底とコンプライアンス意識の向上に努めていきます。



コンプライアンス研修の様子

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

日本製紙グループは、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。

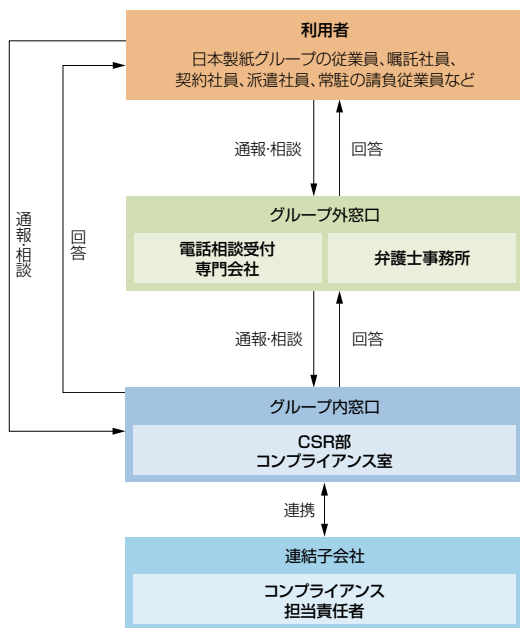
日本製紙グループヘルプラインでは、通報者のプライバシーを厳守することと、通報・相談後に不利益を被ることのないことを約束し、安心して通報・相談できる体制をとるとともに、グループ従業員からの通報・相談に対しては迅速かつ適切な対応をとっています。また、コンプライアンス研修のなかで日本製紙グループヘルプラインの制度について説明することで、より有効に活用されるように努めています。

日本製紙グループヘルプライン 通報受付件数の推移※

2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
13件	16件	24件	11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、2010年度は、全部で14のプログラムが実施され、延べ551人の従業員が受講しました。

情報開示とIR活動、株主への利益還元

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

情報開示

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

会社の経営や活動の状況を広くステークホルダーに開示していくことは、企業の重要な責任のひとつです。日本製紙グループでは、グループの行動憲章(→P18)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

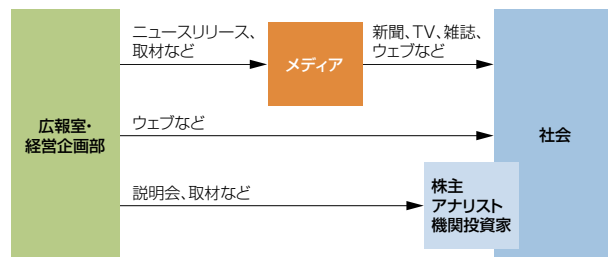
日本製紙グループ(以下「当社グループ」という)は、行動憲章および行動規範に則り、会社を取り巻くすべての利害関係者(ステークホルダー)に対して、企業情報を積極的かつ公正に開示し、企業経営の透明性を一層高めていくことを基本方針としています。

2. 情報開示の基準

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

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

情報開示の体制・仕組み



IR活動

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。

2010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	48回
個別取材対応	166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、2011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

当社は機関投資家やアナリストを対象にした説明会を定期的に開催しています。毎回150名近くが参加するこの説



決算説明会

明会では、決算概要のほか、足下の事業環境や経営課題、中長期の経営戦略などについて説明しています。

● 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がけています。

● 各種見学会など

日本製紙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。2010年度は、機関投資家やアナリストを対象に日本製紙(株)石巻工場見学会、同八代工場および近隣社有林見学会を開催し、参加者の皆さまから好評をいただきました。



日本製紙(株)八代工場および近隣社有林見学会

● 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。主要なニュースリリースのほか、IRサイトには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。なお、2011年3月期の期末配当金は、東日本大震災の影響により多額の損失を計上したことから、20円としました。

一株当たりの配当金の推移

(円)

	2007年 3月期	2008年 3月期	2009年 3月期	2010年 3月期	2011年 3月期
中間配当金	4,000	4,000	4,000	40	40
期末配当金	4,000	4,000	40*	40	20

※ 2009年1月4日付で、1株を100株とする株式分割を実施し、併せて100株を1単位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(2011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(2011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

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

日本製紙グループは、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
	広報担当部門	ニュースリリース、取材など
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46%、外国人は18%となっています(2011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「ダイナウェーブ」

アニュアルレポート



ウェブサイト
<http://www.np-g.com/csr/>

環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」を発行

当社では、環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」を2007年から発行しています。毎回、環境・社会に関わる世の中のさまざまなテーマを取り上げて、そのテーマと日本製紙グループとの関わりについて伝えています。また「ちょっと気になる紙の話」と題したコーナーでは、各界の著名人の紙に関わるエピソードを掲載しています。

同誌の読者アンケートでは毎回100通を超えるさまざまなご意見をいただいております。日本製紙グループのCSR活動を推進する上で参考にさせていただいております。今後も当社とステークホルダーを身近につなぐコミュニケーション誌として発行を続けていきます。

	発行年月	メインテーマ	紙の話ゲスト
Vol.1	2007年 2月	海外植林	松居一代氏
Vol.2	2007年 4月	地球温暖化	やくみつる氏
Vol.3	2007年 7月	環境に優しい紙	高樹沙耶氏
Vol.4	2007年10月	生物多様性	椎名誠氏
Vol.5	2008年 2月	日本の森林	坂東眞理子氏
Vol.6	2008年 6月	バイオエタノール	戸井十月氏
Vol.7	2008年 9月	環境教育	荒俣宏氏
Vol.8	2009年 1月	エコプロダクツ	菊川怜氏
Vol.9	2009年 6月	森づくりの考え方	宮脇昭氏
Vol.10	2010年 6月	間伐	日比野克彦氏
Vol.11	2010年10月	植樹	竹下景子氏
Vol.12	2011年 2月	シマフクロウの保護	柳生博氏

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	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「ダイナウェーブ」	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

主要なニュースリリース

さまざまな企業情報を
ウェブサイトなどで発信しています

主要なニュースリリースと本報告書の関連ページ

	環境・社会	震災	経営・投資・新製品など
2010年度上期 4月	<ul style="list-style-type: none"> ● 4月5日 (株)日本製紙グループ本社「CSR報告書2009」が環境報告書賞「優秀賞」を受賞 ● 4月26日 日本製紙(株)「かながわ森の町内会」に関する協定を締結(→P55) 		<ul style="list-style-type: none"> ● 6月22日 (株)日本製紙グループ本社 理文造紙有限公司との業務提携および株式の取得 ● 6月28日 日本製紙(株)セルロースナノファイバーを用いた包装材料の共同開発を発表(→P80)
7月	<ul style="list-style-type: none"> ● 8月3日 (株)日本製紙グループ本社 東北地方では初めてとなる自然環境教室「森と紙のなかよし学校」を宮城県の社有林で開催(→P95) 		<ul style="list-style-type: none"> ● 7月29日 日本製紙(株) 洋紙の新しい銘柄体系を構築
2010年度下期 10月	<ul style="list-style-type: none"> ● 10月14日 日本製紙(株) 日本野鳥の会とシマフクロウの保護に関する協定を締結(→P45) ● 10月15日 (株)日本製紙グループ本社 生物多様性条約第10回締約国会議の併設野外展示会に出展(関連ページ→P42) 		<ul style="list-style-type: none"> ● 11月16日 日本製紙ケミカル(株) 液晶フィルムの新コーターを東松山事業所に設置 ● 11月18日 日本製紙クレシア(株)「クリネックス®ティッシュー至高シリーズ「羽衣(はごろも)」」新発売 ● 12月6日 日本製紙(株) 中質紙の新製品「フロンティアタフ」シリーズ(高高低)を販売(→P69)
1月	<ul style="list-style-type: none"> ● 2月28日 日本製紙(株) 燃焼灰と海底浚渫土から環境にやさしい土木材料を開発(→P44) ● 3月4日 (株)日本製紙グループ本社 静岡県「日本の桜の郷づくり」の植樹活動に協力(→P44) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 3月12日 (株)日本製紙グループ本社 東日本大震災により、日本製紙の主力3工場が被災※(→P6・7) 	
2011年度上期 4月		<ul style="list-style-type: none"> ● 4月28日 (株)日本製紙グループ本社 サマータイム制の導入を決定 ● 5月11日 日本製紙(株) 岩沼工場、勿来工場が完全復旧(→P6・7) ● 6月23日 (株)日本製紙グループ本社 電力会社への電力供給について(→P9) ● 7月19日 (株)日本製紙グループ本社 日本製紙グループの節電対応について報告(→P9) ● 7月27日 (株)日本製紙グループ本社 東日本大震災ボランティア活動を支援(→P8) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 6月1日 (株)日本製紙グループ本社 高機能茶「サンルージュー」苗木生産拠点を鹿児島県徳之島に新設
7月	<ul style="list-style-type: none"> ● 9月22日 (株)日本製紙グループ本社 第11回丸沼高原「森と紙のなかよし学校」を開催(→P95) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 8月22日 (株)日本製紙グループ本社 東日本大震災の木質系瓦礫を燃料として受け入れ(→P8) ● 9月16日 日本製紙(株) 石巻工場で8号抄紙機の運転を再開(→P6・7) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 8月3日 (株)日本製紙グループ本社 理文造紙有限公司の株式を追加取得 ● 8月3日 (株)日本製紙グループ本社 洋紙事業の復興計画を発表(→P9) ● 9月13日 日本製紙(株) 印刷出版用紙の銘柄統合を実施

NEWS ニュースリリース
 <http://www.np-g.com/news/index.html>

※ 当社ウェブサイト「お知らせ」に掲載

INFO お知らせ
 <http://www.np-g.com/info/2011.html>

環境に関わる責任



マネジメント・アプローチ

方針とマネジメント	28
基本的な考え方	28
環境憲章	28
環境行動計画(グリーンアクションプラン)	28
環境マネジメント推進体制	30
環境コンプライアンスの強化(環境監査)	31
法令違反と事故の状況	31
環境コミュニケーション	32
環境教育	32
環境会計	33
マテリアルバランス	34
マテリアルバランス	34
課題への取り組み	
気候変動問題への取り組み	36
地球温暖化防止に関する目標と取り組み	36
2010年度の実績	37
化石燃料の使用量削減	38
環境負荷の少ない燃料への転換	38
物流での取り組み	39
オフィスでの取り組み	40

生物多様性の保全	42
基本的な考え方	42
生物多様性保全に向けた取り組みの概要	42
生物多様性の重要性の社内への浸透	42
本業を通じた取り組み	43
自社の資源や技術を活かした取り組み	44
廃棄物の発生・排出抑制	46
廃棄物の最終処分量の低減	46
廃棄物の有効利用の取り組み	46
適正な廃棄物の管理の推進	46
環境汚染防止への取り組み	47
大気汚染物質の排出抑制	47
水質汚濁防止	47
騒音・振動・臭気防止	48
土壌汚染防止	48
化学物質の管理	48
古紙の利用促進	50
基本的な考え方	50
古紙利用量の拡大に向けて	50
紙パックのリサイクルの推進	50

方針とマネジメント

環境憲章のもとグループ全体で環境マネジメントシステムを構築し
環境に配慮した企業活動を実践しています

基本的な考え方

事業特性と社会的課題をふまえて
環境負荷の低減に努めています

日本製紙グループは、再生可能な資源である「木」を有効活用した多彩な製品を社会に供給しています。

製品の製造工程では多くのエネルギーや水を使用しており、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。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、地球温暖化防止、資源循環、環境汚染防止などを含めた環境問題に対して実効性の高い取り組みを推進しています。

環境憲章

ステークホルダーとの対話を図りながら
環境憲章を制定しました

日本製紙グループは「環境憲章」を制定して環境保全活動を推進しています。2007年3月に環境憲章を改定した際には、原案を公開しステークホルダーの皆さまからの意見を募集し、寄せられた意見を参考に原案の修正を行いました。

日本製紙グループ環境憲章

(制定 2001年3月30日 改定 2007年3月30日)

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。」

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。

※「生物多様性」とは、一般的に、同じ種内でも遺伝子に差がある「種内の多様性」、様々な生物種が存在する「種間の多様性」、および多様な自然環境に応じた「生態系の多様性」の3つの多様性を指します。

環境行動計画(グリーンアクションプラン)

具体的な目標を定めて
環境への取り組みの
実効性を高めています

日本製紙グループでは、環境憲章の基本方針6項目ごとに、取り組むべき具体的な目標を環境行動計画として定めています。2007年度から2010年度までは、環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」を設定しています。これに基づいて、グループ各社は個別の環境行動計画を策定しています。各社が具体的な目標を自ら定めてその達成に取り組むことで、グループ全体の目標の達成に向けた実効性を高めています。

グリーンアクションプランの最終年度を迎えた2010年度は、地球温暖化に関するCO₂排出原単位および化石エネルギー原単位の目標を達成することができませんでした(→P37)。しかし、それら以外の項目については目標を達成しました。

現在、2011年度以降の目標となる新しいグリーンアクションプランを策定中です。2011年3月11日に発生した東日本大震災およびその影響などを考慮した上で、計画を策定しており、2011年12月にウェブサイトなどを通して発表する予定です。

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。

環境憲章 基本方針	環境行動計画	グリーンアクションプラン2010の達成状況	関連ページ
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	製造工程での省エネ活動に加えて10工場に新ボイラーを導入し、燃料転換と高効率化を推進。当初目標の達成が見込まれたことから、2008年4月に、CO ₂ 排出原単位の削減目標を10%から16%に、化石エネルギー原単位の削減目標を13%から20%に上方修正した。しかし、2008年以降の景気変動の影響を大きく受けた結果、2010年度の実績は化石エネルギー起源CO ₂ 排出原単位で12.9%、化石エネルギー原単位で18.1%の削減にとどまり、目標未達となった。	HL：P24 詳：P37
	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。	生産体制を再構築して生産効率を高めたことなどにより、2010年度の化石燃料由来CO ₂ 排出量を1990年度比で22.5%削減した。また、海外植林を進め植林地を適切に管理することで、約1,900万トンのCO ₂ を固定する能力を維持。	HL：P24、27 詳：P36-41
	国内外での温室効果ガス削減に努める。	適切な森林管理によって国内社有林9万ヘクタールで2,100万トンのCO ₂ を固定する能力を維持。	詳：P36
	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。		
2. 森林資源の 保護育成	持続可能な広葉樹チップ資源造成のため海外 植林事業「Tree Farm構想」を推進し、海外植 林面積を2015年までに20万ha以上とする。	「2008年までに10万ヘクタールの植林地を造成する」という目標を2006年に達成。現在は、目標を20万ヘクタールに上方修正しており、2010年末で16.5万haの海外植林を造成。	HL：P15 詳：P56
	国内外全ての自社林において森林認証を維持 継続する。	「2008年までに国内外全ての自社林で森林認証を取得する」という目標を2007年に達成。現在は、森林認証の維持・継続を目標としており、維持継続中。	HL：P15 詳：P57
	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。	「2008年までに輸入広葉樹チップに占める「植林木+認証材」の比率を100%にするという目標を2008年度中に達成。現在も輸入広葉樹チップの全てを植林木チップもしくは認証チップとしている。	HL：P16 詳：P55
	先進技術の開発による林木育成を推進する。	限られた森林資源から効率よく原材料を確保するために、海外植林地で精英樹の選抜や交雑育種に取り組んでいる。西蒙州植林地では3系統の精英樹候補木を選抜。また、ブラジルAMCEL社では効率的な交雑育種のために、開花促進技術や遺伝子解析技術などを開発している。	—
3. 資源の 循環利用	古紙利用率を50%以上とする。	古紙の処理能力強化や用途拡大に取り組み、2006年度に目標の50%を超える。古紙利用率はその後も50%以上を維持し、2010年度末は52.4%と目標を達成。	HL：P31 詳：P50
	2010年度まで廃棄物の最終処分量を 1990年度の4%以下に抑える。	バイオマス燃料の使用拡大などにより灰の発生量が増えるなか、廃棄物の有効利用を推進し最終処分量を削減。2010年度の廃棄物最終処分量は7千トンで、1990年度比2.3%と目標を達成。	HL：P23 詳：P46
	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。	造粒設備を導入して灰の自社製品化を推進。2007年度に自社製品化率26.5%と目標の25%を超える。2010年度の自社製品化率は29.5%で、目標を達成。	詳：P46
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。	グループ経営会議をトップとする環境管理体制を強化。ISO14001認証の取得も推進し、2011年3月末現在、ISO14001認証を連結子会社19社で取得。	HL：P34 詳：P28、30
	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。	排出基準値や協定値を順守するため、より厳しい自主管理値を設定。管理値の順守にとどまらない排出量削減にも積極的に取り組んだ結果、排出量は継続的に減少。	HL：P22 詳：P47-48
	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。	PRTR法の対象物質の使用量削減や代替を実施。2005年度の取扱量23千トンに対し、2010年度の取扱量は14千トンと大幅に削減。	HL：P37 詳：P49
	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。	モーダルシフトを推進するとともに直接納入比率を高めた。また、製品形状の小型化や包装資材の軽量化も実施した。	HL：P25 詳：P39
	事務用品などのグリーン購入を推進する。	各社で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。	製品の原材料調達から廃棄まで、製品ライフサイクルの各段階で環境配慮製品を開発し販売。また、森林資源を利用したエネルギー分野の技術開発として、バイオエタノール製造技術や高生産樹木を開発した。	HL：P28-29 詳：P78-80
	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。	省エネ設備を毎年計画的に導入したほか、廃棄物や木質バイオマス燃やせるボイラーを導入し、化石燃料使用量を削減した。また、より少ない原料で従来と同等品質の製品を製造できる設備を導入し、原料の省資源化を図った。	詳：P38、78
	省資源に配慮した設備増強・改善を推進する。		
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報告書は、2008年度版から円滑なコミュニケーションを目指した「ハイライト版」と充実した情報開示を目指した「詳細版」の2種類を発行。また、より身近なコミュニケーションツールとして環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」を2007年から発行。	HL：P2 詳：P25
	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。	地域の方々との信頼関係構築に向けてリスク情報を共有するリスクコミュニケーションに注力。日本製紙(株)で開始し、現在はグループ各社に展開中。	詳：P32
	環境保全活動への参加・支援を活発に行う。	生物多様性の保全、リサイクルの推進、緑化、環境教育、地域美化活動など多彩な活動を実施。	詳：P32、93

方針とマネジメント

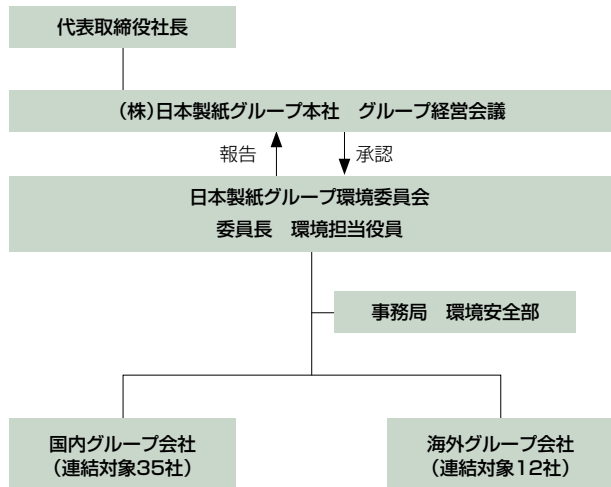
環境マネジメント推進体制

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

日本製紙グループにおける、環境戦略・経営に関する審議決定機関は、グループ経営会議です。当社の環境担当役員を委員長とする環境委員会は、グループ企業の環境経営の原則となる環境憲章(→P28)の理念と基本方針を立案し、グループ経営会議に諮り承認を得ます。

環境憲章の理念・基本方針の実践にあたっては、環境委員会は、具体的な行動目標である環境行動計画を策定し、グループ経営会議の承認を得てから、国内外の各グループ会社の目標として展開します。環境委員会は、この環境行動計画に則ってグループ企業の環境目標の進捗状況を監視し、その結果をグループ経営会議に報告します。

日本製紙グループ環境推進体制



● 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。2011年4月1日現在、日本製紙グループでは下記の各事業所で認証を取得しています。

(株)日本製紙グループ本社の直接子会社である日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)、四国コカ・コーラボトリング(株)の生産拠点におけるISO14001認証の取得比率は100%となっています。

ISO14001認証取得状況 (2011年4月1日現在)

社名	工場・事業部
日本製紙(株)	釧路工場、北海道工場(旭川事業所・勇払事業所・白老事業所)、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
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
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)	本社および国内事業所
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・岩国・東松山事業所、勇払製造所
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)	宮城工場
日本製紙木材(株)	断熱材事業部いわき工場
日本製紙総合開発(株)	本社、緑化事業部、東京事業部
桜井(株)	本社
日本製紙石巻テクノ(株)	全事業部(電装事業部、機械事業部、建設事業部)
日本製紙USA	ポートアンジェルス工場
オーストラリアン・ペーパー	Maryvale, Shoalhaven
South East Fibre Exports	Eden
Nippon Paper Resources Australia ^{※1}	Portland Treefarm Project, Bunbury Treefarm Project, Victoria Treefarm Project
DMI ^{※2}	Peace River Pulp Division, Cariboo Pulp and Paper Company
AMCEL ^{※2}	植林地および山林調査部門
Volterra ^{※1}	全社
WAPRES ^{※2}	全社

※1 非連結会社

※2 持分法適用会社

環境コンプライアンスの強化(環境監査)

環境監査など環境コンプライアンス強化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、環境コンプライアンスの強化を進めていくなかで、環境監査の実施に注力し、問題を見逃さない体制づくりをさらに強化しています。

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、また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



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)

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、法令の順守状況の確認を監査項目の中心として実施しています。コンプライアンスに関するチェックリストを作成。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。2010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。

また、この環境監査には、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だ上で、それぞれ自社へ展開しています。各社の環境監査実施状況は、グループ会社の環境担当部長で構成する環境小委員会で確認しており、グループ全体で法令順守を進めています。

法令違反と事故の状況

規制当局からの不利益処分はありませんでした

2010年度、環境に関わる法規制などの順守について、規制当局からの不利益処分(許可の取り消し、操業停止命令、設備の使用停止命令、罰金など)はありませんでした。

日本製紙(株)八代工場での薬液流出事故について

2010年11月10日、日本製紙(株)八代工場でパルプ製造用の薬液製造工程から薬液(強アルカリ)が漏洩し、排水pHの基準値超過と河川が白濁し魚がへい死する事故が発生しました。これは、薬液配管を清掃のために取り外す際に誤って薬液約150m³を流出させてしまったものです。

再発防止対策として、文書や図面などで作業内容をわかりやすく示すことによる作業指示の徹底や、アルカリ排水の中和能力増強、異常排水の回収設備強化などを実施しています。

今回の事故において不利益処分には至りませんでしたが、周辺住民の方々に、ご迷惑をおかけしてしまいましたこととお詫び申し上げます。今後このような事故を二度と起こさないよう、工場の外へ排出する排水の水質管理の強化を進めていきます。

方針とマネジメント

環境コミュニケーション

環境コミュニケーションを推進し
いただいた意見を環境活動に反映しています

● リスクコミュニケーション

リスク情報を共有することで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。



日本製紙(株)岩沼工場でのリスクコミュニケーション

● 環境に関する苦情件数

2010年度における日本製紙グループへの苦情件数は44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、理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を活用することで、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(2010年度)

項目	件数	項目	件数
騒音	16	排煙	2
臭気	15	振動	1
ダスト・ミスト飛散	5	その他	5
合計		44件	

環境教育

従業員の知識修得を支援しています

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。

2010年度の環境教育時間は22,198時間、受講者数は延べ13,954人でした。

● 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。



2011年度
エコフォト大賞作品
「しらないあいだにエコ!」

● 社内提案制度

日本製紙(株)では、従来からある社内提案制度を活用し、従業員から環境に関する改善案を募集し、その提案に対して報奨金を授与しています。2010年12月には、「地球温暖化防止月間」に合わせてCO₂削減をテーマに提案を募集し、4,455件の改善案とCO₂削減事例が寄せられました。

今後も、従業員からアイデアを広く募集し、それらを活用しながら環境に配慮した企業活動を推進していきます。

環境保全活動に関する外部表彰

2010年度、日本製紙グループは環境保全活動における下記の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(2010年度)

事業所	表彰名	表彰団体
日本大昭和板紙(株)吉永工場	産業廃棄物適正処理推進功労者知事褒章	静岡県
日本製紙クレシア(株)開成工場	神奈川県環境保全功労者県知事表彰	神奈川県
オーストラリアン・ペーパー	Environmental Sustainability Award	ビクトリア州森林産業協会

環境会計

環境保全投資は約56億円、
環境保全費用は約292億円でした

2010年度の環境保全コストは約348億円でした。このうち環境保全投資は約56億円、環境保全費用は約292億円でした。

2010年度は、前年度比で環境保全コストが減少しており、特に公害防止コストのなかの投資が大幅に減少しました。現有の設備で十分に環境管理ができることから設備の新設・更新などへの投資が減少しました。なお、環境債務については、PCBの処理費として環境対策引当金6億円を連結貸借対照表に計上しています。

環境会計※

環境保全コスト

(百万円)

分類	主な内容	投資	費用
(1)事業エリア内コスト			
①公害防止コスト	大気汚染防止・水質汚濁防止設備の維持・管理、改善など	1,828	16,607
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	3,303	743
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	435	7,944
(2)上・下流コスト	パレット回収など	—	1,285
(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	—	419
(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	—	1,438
(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	—	151
(6)環境損傷対応コスト	公害健康補償賦課金(SOx)など	—	675
合計		5,566	29,262

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	16.5万ha	—
	省エネルギー対策	燃料使用量(重油換算)	—	44,196kl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	化石エネルギー起源CO ₂ の排出量	7.12百万トン	1.50千トン削減
		NOx排出量(NO換算)	7,727トン	271トン増加
		SOx排出量(SO ₂ 換算)	3,955トン	725トン増加
		煤塵排出量	1,228トン	106トン増加
		クロロホルム排出量	131トン	30トン減少
	水質汚濁物質排出量	排水量	942百万トン	5百万トン増加
		COD/BOD排出量	55,504トン	1,786トン増加
		SS排出量	20,312トン	656トン減少
		AOX排出量	782トン	27トン減少
	廃棄物最終処分量		30.7千トン	7.2千トン増加
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	3,265千トン	77千トン減少
		古紙利用率	52.4%	—
	荷材リサイクル	パレット回収率	41.6%	—

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	592
省エネルギーによる費用削減	2,184
廃棄物の有効利用による処理費用の削減	8,397
廃棄物の有効資源化による売却益	638
荷材リサイクルによる費用削減	212
合計	12,023

※ 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

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、事業活動のともなう環境負荷の低減に取り組んでいます

マテリアルバランス

事業活動のともなう環境負荷を把握してその低減に取り組んでいます

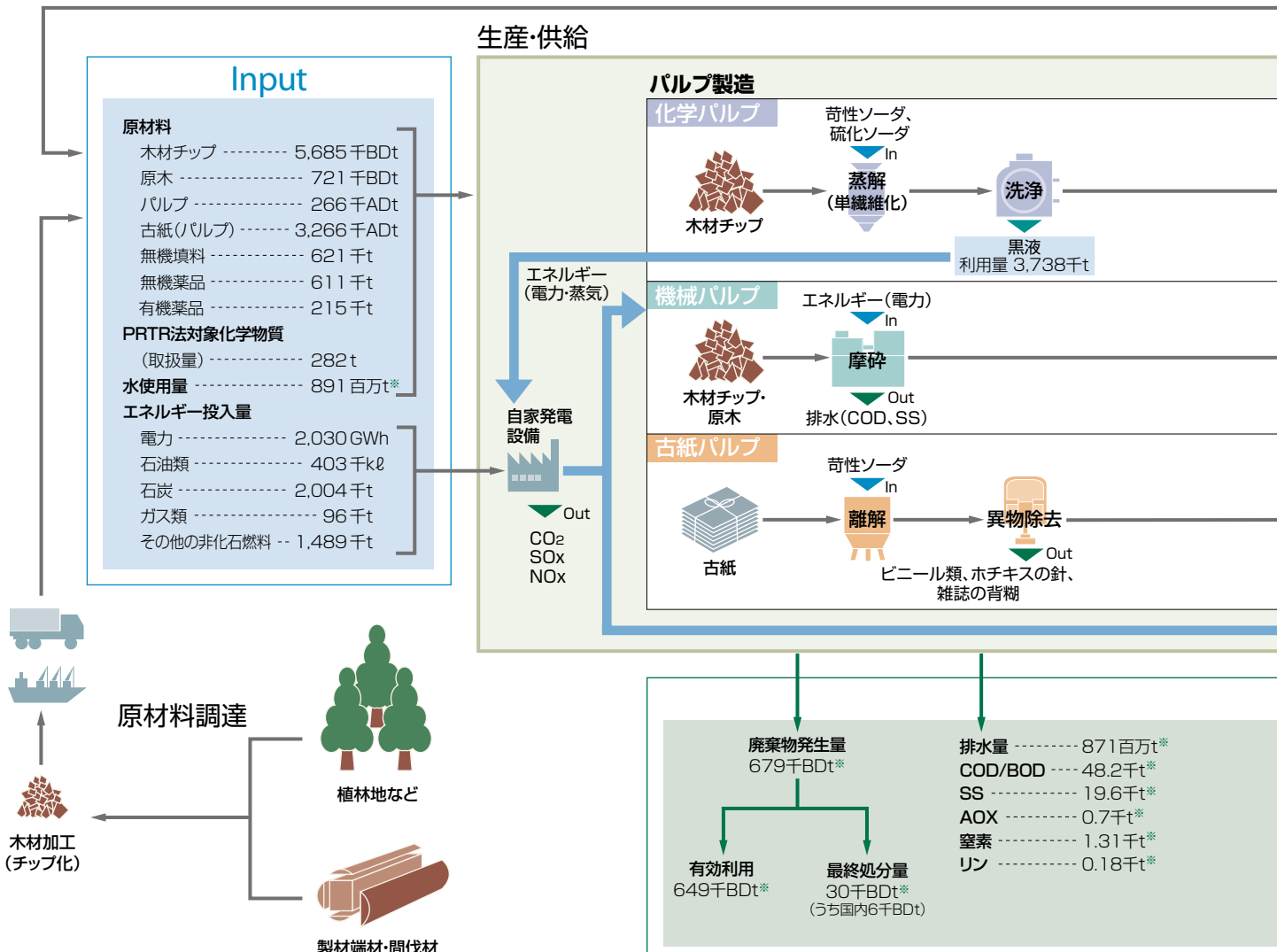
日本製紙グループでは売上高の80%を占める紙・パルプ事業を中心に幅広い事業活動を展開しています。紙・パルプ事業は、全事業の水使用量の約93%、CO₂排出量の約95%を占めていることからわかるように、マテリアルバランスの上でも大きな割合を占めています。

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。

パルプや紙の製造のともなう、水質汚濁物質を含む排水が、またボイラーからは大気汚染物質や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



* 東日本大震災によって、日本製紙(株)岩沼工場と石巻工場のデータ集計が遅れているため、両工場については前年度値を流用

全事業のマテリアルバランス(主要物質)

Input

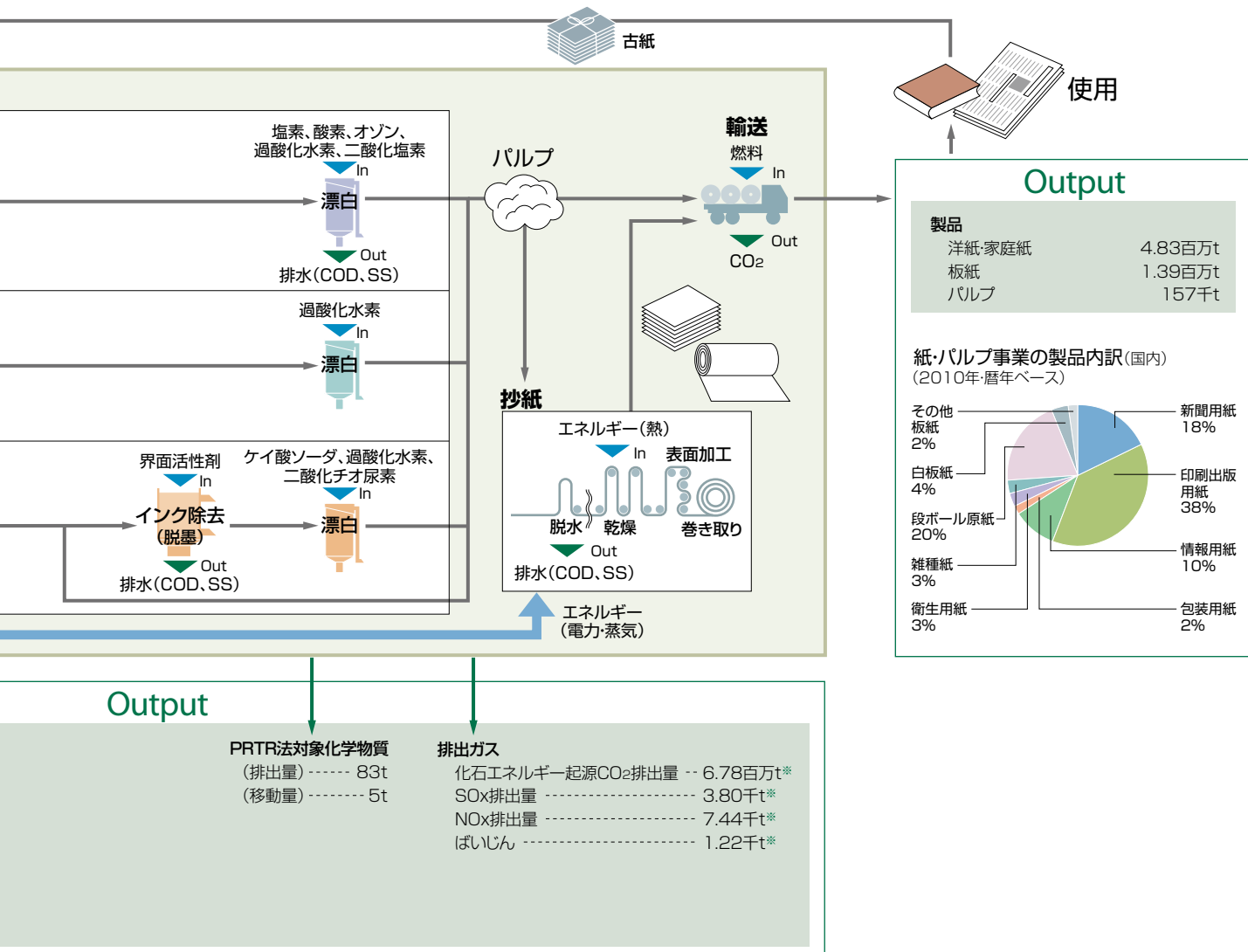
化石エネルギー投入量		原材料	
電力	2,156GWh	木材チップ	5,888kt
石油類	412kt	原木	721kt
石炭	2,262kt	パルプ	267kt
ガス類	106kt	古紙(パルプ)	3,266kt
非化石エネルギー投入量		無機填料	621kt
黒液	3,812kt	無機薬品	634kt
その他の非化石燃料 ^{※1}	1,499kt	有機薬品	215kt
PRTR法対象化学物質		原紙	130kt
(取扱量)	14,307t	樹脂	14kt
水使用量		印刷インキ	1kt
河川水	609百万t ^{※2}	原料薬品	15kt
工業用水	312百万t ^{※2}	飲料用容器	9kt
井戸水	38百万t ^{※2}	糖類	7kt
上水道	0百万t ^{※2}	木質系建材原料	27kt

Output

化石エネルギー		窒素	1.31kt ^{※2}
起源CO ₂ 排出量	7.12百万t	リン	0.18kt ^{※2}
SO _x 排出量	3.96kt ^{※2}	廃棄物発生量	699千BDt ^{※2}
NO _x 排出量	7.73kt ^{※2}	廃棄物最終処分量	31千BDt ^{※2}
ばいじん	1.23kt ^{※2}	有効利用量	668千BDt ^{※2}
PRTR法対象化学物質		製品生産量	
(排出量)	225t	洋紙・家庭紙	4.83百万t
(移動量)	77t	板紙	1.39百万t
排水量	942百万t ^{※2}	パルプ	243kt
公共水域	934百万t ^{※2}	紙容器	109kt
下水道	8百万t ^{※2}	化成品	126kt
COD/BOD	55.5kt ^{※2}	建材品	46kt
SS	20.3kt ^{※2}	清涼飲料	103kt
AOX	0.78kt ^{※2}		

※1 黒液を除くバイオマス燃料、および廃棄物燃料

※2 東日本大震災によって、日本製紙(株)岩沼工場と石巻工場のデータ集計が遅れているため、両工場については前年度値を流用



気候変動問題への取り組み

事業活動のあらゆる段階で
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

地球温暖化防止に関わる目標を掲げて
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。

「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%)

国内外25.5万ヘクタールの森林でCO₂を固定しています

木は大気中のCO₂を吸収・固定して生長することから、森は炭素の貯蔵庫とも呼ばれ、森を適切に保全することは地球温暖化防止につながります。

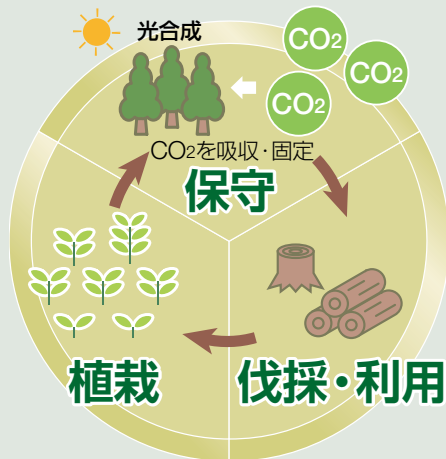
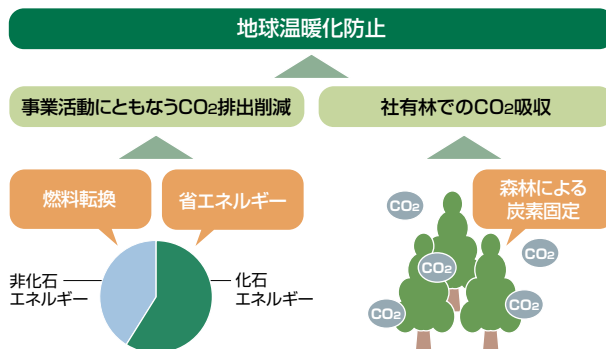
日本製紙グループは、日本国内の30道府県に9万ヘクタール、海外4カ国に16.5万ヘクタール、合わせて25.5万ヘクタールの森林を管理しています。これらの森林を適切に整備・育成することで、CO₂を吸収・固定する能力を維持し、国内外の自社林に約4,000万トンのCO₂を固定。森に炭素を貯蔵することで地球温暖化防止に貢献しています。

また、広く社会で利用される紙や建築材といった林産物にもCO₂は固定されています。古紙のリサイクルに積極的に取り組むことは、省資源になると同時に、CO₂をできるだけ長期にわたって固定することにつながります。

日本製紙グループは、持続可能な森林経営を通じて、さまざまなかたちで地球温暖化防止に取り組んでいます。

日本製紙グループでは、これらの目標達成に向けて、①バイオマスボイラーの導入に代表される燃料転換(→P38)、②製造・物流工程の省エネルギーの推進(→P38・39)、③社有林の適切な管理によるCO₂吸収(下記コラム)という3つの取り組みを柱として、事業活動のあらゆる段階でCO₂排出の削減に取り組んでいます。

日本製紙グループの取り組み



国内社有林
9万ヘクタール

海外植林地
16.5万ヘクタール

総固定量は約4,000万トン

2010年度の実績

日本製紙グループは、環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」で地球温暖化防止に関する目標を立て、CO₂排出削減に取り組んできました。

● CO₂排出量とエネルギー使用量

2010年度は各事業の生産量が若干増加したものの、CO₂排出量、化石エネルギー使用量ともに減少傾向となりました。これは、2009年度までに導入したバイオマスや廃棄物を燃焼できるボイラーの効果や、製造工程での省エネ活動の成果です。

全事業でのCO₂排出量は712万トンと1990年度比で22.5%減少(グラフ1)、化石エネルギー投入量は1990年度比で27.4%減少しました(グラフ2)。

● グリーンアクションプラン2010の達成状況

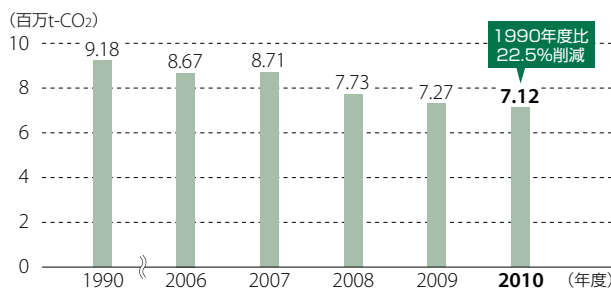
2010年度は、前年度よりも削減が進んだものの、化石エネルギー起源CO₂排出原単位は、1990年度比で12.9%減(グラフ3)、化石エネルギー原単位は、18.1%減(グラフ4)と、目標を達成できませんでした。

この要因は、2008年以降の景気変動の影響で生産量が減少したことです。一般に、製造業では生産量が減少すると非効率になり、生産効率を示す原単位が悪化するといわれます。この非効率に加えて、製紙産業では、製紙工程で排出され、カーボンニュートラルな非化石燃料として利用されている「黒液」が減少するため、生産量の減少による影響はより大きくなります。

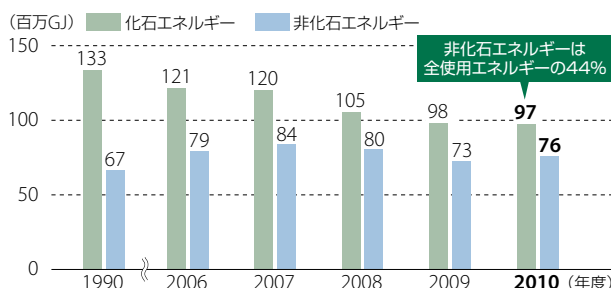
日本製紙グループでは、地球温暖化防止の目標を設定した2008年以降、生産量の減少にもなって「黒液」の量が当初予測よりも2割ほど減り、化石燃料使用量が増加した結果、目標に到達できませんでした。

生産量の大幅な回復は難しい状況ですが、引き続き非化石燃料の使用や省エネ活動に取り組み、CO₂排出量の実質的な削減に取り組んでいきます。

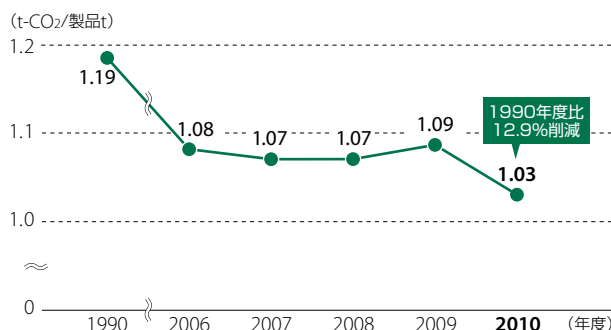
〈グラフ1〉化石エネルギー起源CO₂排出量の推移(全事業)



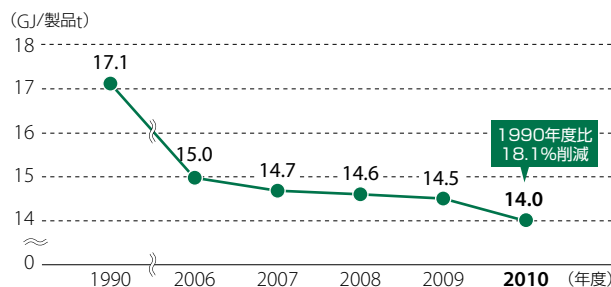
〈グラフ2〉エネルギー投入量の推移(全事業)



〈グラフ3〉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4〉化石エネルギー原単位の推移(紙・パルプ事業)



気候変動問題への取り組み

化石燃料の使用量削減

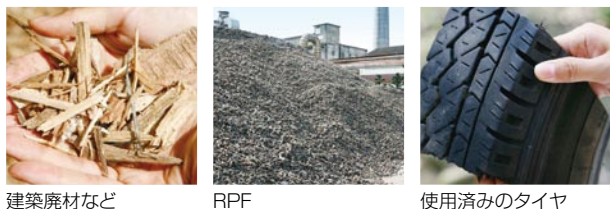
バイオマス燃料や廃棄物燃料を積極的に使用しています

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。

建築廃材をはじめとするカーボンニュートラル(下図参照)なバイオマス燃料や廃タイヤ、RPF*などの廃棄物燃料を燃やすことができるボイラーは、日本国内で10基稼働し、化石燃料使用量の削減に努めています。

これらの燃料を積極的に使用した結果、日本製紙グループの全エネルギー使用量における非化石エネルギーの使用比率は、1990年度の33%から、2011年度は44%まで拡大しました。

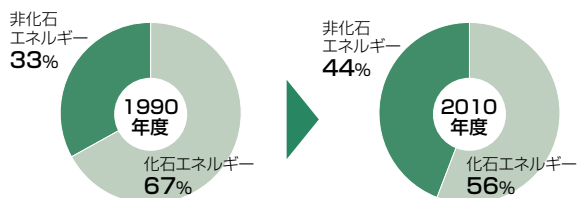
バイオマス燃料・廃棄物燃料の例



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)

非化石エネルギーの使用比率(熱量)



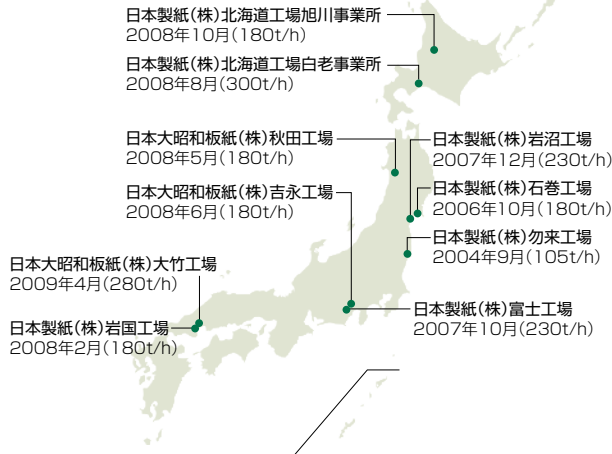
* 2010年度 経団連「環境自主行動計画フォローアップ」に基づいて算出

* 非化石エネルギー

バイオマスエネルギーと廃棄物エネルギーを含む

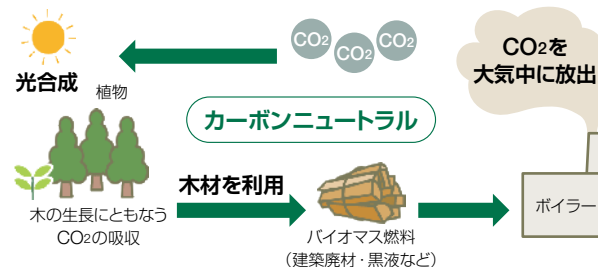
ボイラーの新設状況(2004~2009年度)

()内は蒸発量



カーボンニュートラルとは

植物は大気からCO₂を吸収して生長するため、植物を燃やした時に発生するCO₂は、もともと大気中であつたとみなすことができます。使った分の植物をまた植えて再生することで、全体としては大気中のCO₂を増加させません。このように、バイオマス燃料を燃やして発生するCO₂を、植物が生長する時に吸収したCO₂と相殺しゼロとする原理を「カーボンニュートラル」といいます。



環境負荷の少ない燃料への転換

環境負荷が少ないLNGボイラーを導入しました

天然ガスは、他の化石燃料に比べて燃焼時のCO₂や窒素酸化物(NO_x)の発生が少なく、環境負荷の小さいエネルギーです。

日本製紙パピリア(株)高知工場では、重油を燃料とするボイラーを使用していましたが、2010年9月に液化天然ガス(LNG)ボイラーを導入しました。導入したLNGボイラーは、従来の重油ボイラーと比較してCO₂排出が約20%少なく、気候変動問題への対応に貢献できます。



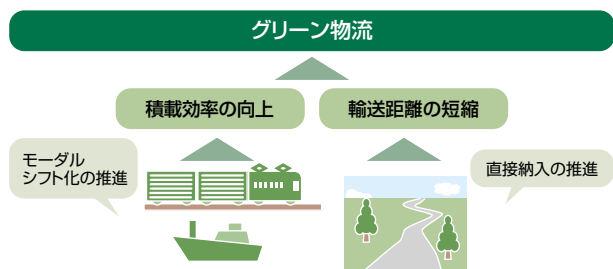
日本製紙パピリア(株)高知工場のLNGサテライト設備

物流での取り組み

流通業界、お客さまと一体となってグリーン物流に取り組んでいます

日本製紙グループは、「モーダルシフトに代表される積載効率の向上」、「輸送距離の短縮」の2つを柱として、CO₂の排出削減を目的とした環境負荷の低いグリーン物流に取り組んでいます。

日本製紙グループの取り組み



● 積載効率の高いモーダルシフト輸送を推進しています

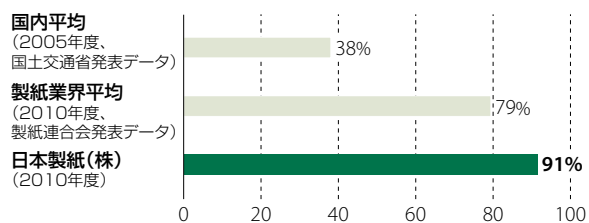
日本製紙グループではモーダルシフト輸送を推進しています。モーダルシフトとは、鉄道や内航船舶などで一度に大量の荷物を積載して長距離輸送することで、環境負荷を少なくする輸送方法です。

日本製紙(株)のモーダルシフト化率*は、2010年度も国内および製紙業界平均を大きく超え、91%となりました。

* モーダルシフト化率

輸送距離500km以上の産業基礎物質以外の雑貨物輸送のうち、鉄道または海運(フェリーを含む)によって運ばれている輸送量の割合

モーダルシフト化率の比較



● 流通を含めたサプライチェーンを通じてのCO₂削減

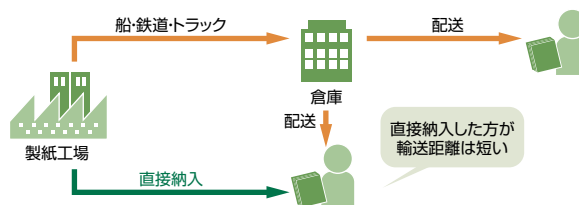
通常、製紙工場で作られた紙は、消費地にある倉庫に運ばれた後にトラックに積み替えられ、お客さまのもとへ届けられます。工場から倉庫までは製紙会社が輸送しますが、倉庫からお客さまへの配送は主に流通が担っています。

日本製紙(株)では、倉庫を経由せずお客さまへ直接納入することで、工場からお客さままでの総輸送距離を短縮する取り組みを推進しています。

これにより、日本製紙(株)のCO₂排出量は増えますが、流通を含めたサプライチェーン全体でのCO₂排出量は削減されます。また、倉庫での荷役作業によって排出されるCO₂も削減できます。

今後も、流通業界やお客さまと連携し、より効率的な輸送を推進することで、サプライチェーン全体でのCO₂削減に取り組んでいきます。

製紙工場からの直接納入による総輸送距離の短縮



グリーン経営認証を取得しています

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、エヌピー運輸関東(株)、エヌピー運輸富士(株)、エヌピー運輸関西(株)、エヌピー運輸岩国(株)、ニュートランスポート(株)の9社17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

気候変動問題への取り組み

オフィスでの取り組み

事業所でのピーク電力削減に加えて家庭での節電にも取り組みました

● 本社ビルでの取り組み

日本製紙グループでは、従来から昼休みの一斉消灯などオフィスでの省エネ活動を進めてきました。

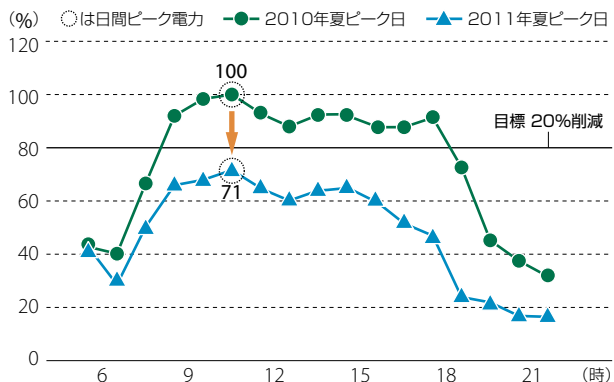
東日本大震災発生以降の電力需給の逼迫を受けて、2011年夏、本社ビルでは「ピーク電力の20%削減」を目標として節電に取り組み、この目標を達成しました。

本社ビルでの節電の取り組み

- 照明の節電: 蛍光灯の間引き、昼休みの一斉消灯
- 空調の節電: 設定温度アップ(28℃)、運転時間の短縮
- 電力使用時間帯のシフト: サマータイムの実施
- その他: エレベーターの運転台数の削減、OA機器の節電、など

本社ビルのピーク電力削減実績

(2010年夏ピーク日のピーク電力に対する削減率)



約5割の蛍光灯を間引き、ブラインドの開閉で自然光を取り入れる

● 従業員100人が「家庭のエコ診断」を受診

日本製紙グループでは、事業所での活動に加えて、従業員が家庭でも省エネをはじめとする環境貢献活動に取り組めるように支援しています。

2011年は、環境省「家庭のエコ診断[※]」を実施し、本社ビルに勤務する従業員100人が診断を受けました。環境省から派遣された診断員に家庭のエネルギー使用状況、CO₂排出状況などを診断してもらい、各家庭に応じた対策を立てて節電に取り組みました。

[※] 環境省が「平成23年度サプライチェーンにおける温室効果ガス排出削減のための従業員の家庭における取組支援事業」として実施



診断員(右)からのアドバイスを熱心にする従業員(左)

● グリーンカーテンを育成

日本製紙グループでは夏の節電対策のひとつとして、各事業所で「グリーンカーテン」の育成に取り組んでいます。建物の外側につる性の植物を植えてつくる「グリーンカーテン」は、夏の暑い日差しをやわらげ、室温の上昇を抑えます。

日本製紙クレシア(株)では、3年前からグリーンカーテンの育成に取り組み、事業所内にゴーヤ、アサガオ、ヘチマ、ツルムラサキなどのつる性植物を植えています。

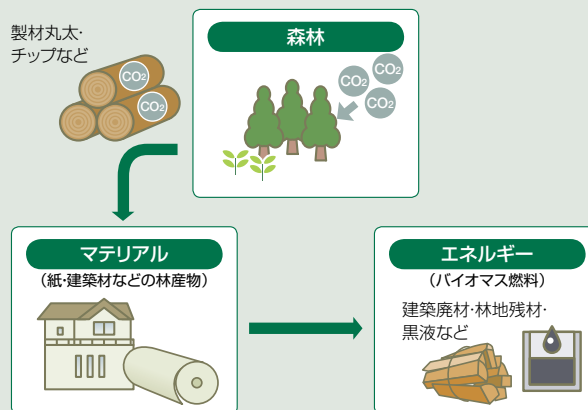


日本製紙クレシア(株)京都工場のグリーンカーテン

木を余すところなく利用して地球温暖化防止に貢献

木は、その生長の過程で大気中のCO₂を吸収・固定して、炭素を貯蔵するだけでなく、伐採され製品の素材となった後も炭素を固定し続けています。さらに、建築材など素材としての寿命を終えた後も、大気中のCO₂を増やさないバイオマス燃料として利用できます(カーボンニュートラルとは→P38)。日本製紙グループは、持続可能な森林経営に加えて、資源の利用効率を高めるために、高い品質が要求される用途から低品質でも構わない用途まで、1本の木を余すところなく利用(カスケード利用)することでも地球温暖化の防止に貢献しています。

地球温暖化防止に貢献する木のカスケード利用

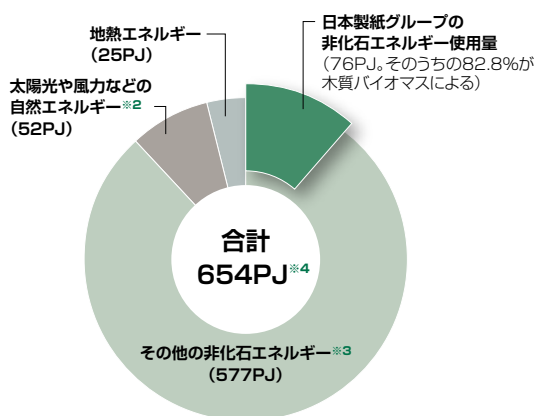


国内最大級のバイオマスエネルギー利用企業です

日本製紙グループでは、木質バイオマス燃料や廃棄物燃料などの非化石エネルギーを積極的に使用し、その使用比率は全エネルギー使用量の44%を占めています。

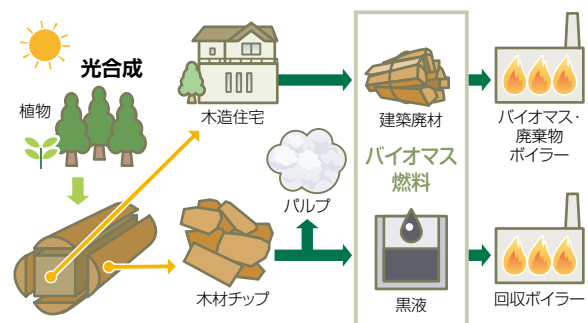
また、その使用量は、日本国内の非化石エネルギー総供給量の11.6%に及びます*。この非化石エネルギーのうち、黒液や建築廃材など木質バイオマス燃料は全体の82.8%であり、国内最大級のバイオマスエネルギー利用企業といえます。

非化石エネルギー(原子力・水力除く)の国内供給量 (2009年度*1)



※1 資源エネルギー庁 エネルギー供給実績をもとに当社で作成
 ※2 家庭用のものなど1発電所の設備容量が1,000キロワット未満の自家発電機は含まない
 ※3 その他の非化石エネルギーは、※1に示した資源エネルギー庁のデータの未活用エネルギーに相当。廃棄物発電や黒液直接利用、「廃棄物エネルギー回収」などが含まれる
 ※4 単位: PJ(ペタジュール 10の15乗ジュール)

バイオマスエネルギーの利用形態



黒液の利用

パルプをつくるときに副生される「黒液」は、製紙産業に特有の木質バイオマス燃料です。この黒液を専用の「回収ボイラー」で燃料として使用しています。日本製紙グループでは、12工場で年間130万キロリットルの原油に相当する黒液を使用しています。

建築廃材などの利用

建築廃材などは、黒液に次いで使用量の多い木質バイオマス燃料です。日本製紙グループでは、2004年から、これらの燃料を燃焼できるボイラーを8工場に導入し、年間33万キロリットルの原油に相当する木質バイオマス燃料を使用しています。

生物多様性の保全

本業における取り組みはもとより、
自社の資源や技術を活かした様々な活動を展開しています

基本的な考え方

「生物多様性の保全」と
「生物多様性の持続可能な利用」に向けた
取り組みを進めていきます

私たち人類の生活は、地球上に生息する生物の多様性がもたらしてくれる恩恵(生態系サービス)を基盤に成り立っています。しかし現在、人類の活動が原因で生物の多様性が急速に失われています。この問題を解決していくために、2010年10月に愛知県名古屋市で開催された生物多様性条約第10回締約国会議では「愛知ターゲット」や「名古屋議定書」が採択されました。

森林を直接活用する日本製紙グループの事業活動は、生物多様性を育む森林に大きく依存していると同時に、さまざまな影響を与えています。森林を持続可能なかたちで活用し、豊かな森林を未来に伝えていくことは、事業の存続・発展の基盤となる基本的な取り組みです。

森の恵みである「木」を活用することで存続・発展してきた企業にとって、「木」を失うことは事業基盤の喪失につながります。私たち日本製紙グループは、その恵みに感謝しながら、生物多様性条約の目的である「生物多様性の保全」と「生物多様性の持続可能な利用」に取り組んでいきます。

生物多様性保全に向けた取り組みの概要

2つの軸で取り組みを進めています

日本製紙グループでは、環境憲章(→P28)の理念に「生物多様性に配慮した企業活動を基本とし、長期的な視野に立って、地球規模での環境保全に取り組み、循環型社会の形成に貢献する」ことを掲げています。また「日本経団連生物多様性宣言」の趣旨に賛同し、「日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズ」に参画しています。

環境憲章の理念を実践するにあたっては、生物多様性に配慮した森林経営や持続可能な原材料の調達など「本業を通じた取り組み」と、独自技術を活用した絶滅危惧種の保全や社有林を活用した活動など「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。

生物多様性の保全に向けた取り組みの概要

本業を通じた取り組み

- 生物多様性に配慮した森林経営
- 持続可能な原材料調達(サプライチェーンでの取り組み)
- 生産活動における環境負荷の低減



自社の資源や技術を活かす取り組み

- 独自技術を活用した保護活動
- 社有林を活用した活動

生物多様性の重要性の社内への浸透

従業員への意識浸透を図っています

当社は、生物多様性保全の重要性の社内への浸透を図っています。2010年度は生物多様性に関する勉強会を開催



社内勉強会の様子

したり、グループの広報誌に生物多様性の特集を掲載するなどの取り組みを行いました。

COP10「生物多様性交流フェア」に出展

日本製紙グループでは、生物多様性第10回締約国会議(COP10)に合わせて開催された屋外展示会「生物多様性交流フェア」に出展し、グループの生物多様性に向けた取り組みを紹介しました。

生物多様性フェアの来場者数は約12万人にものぼり、日本製紙グループの展示ブースも多くのお客さままでにぎわいました。



「生物多様性交流フェア」の会場

本業を通じた取り組み

豊かな森林を未来に伝えていきます

● 生物多様性に配慮した森林経営

日本製紙(株)は、日本国内に約9万ヘクタールの社有林と海外に約16.5万ヘクタールの植林地を有し、合計で約25.5万ヘクタールの森林を管理しています。それらの森林を、生物多様性に配慮し持続可能なかたちで経営していくことは、当社の社会的責任のひとつです。

持続可能な森林経営を実践する上で重要となるのは、適切な計画と管理です。木を育てるには長い月日が必要です。植林する面積、伐採する面積、生長する速度、周辺環境や社会への影響などさまざまな条件を加味した計画があって初めて持続可能な森林経営が可能になります。また、水辺林の保全などランドスケープを考慮した森林計画も欠かせません(→P56)。日本製紙グループでは、これまで培ってきた森林経営のスペシャリストとしての経験をもとに、適切な計画と管理を進めています。

また、日本製紙(株)は、国内社有林の約20%(1.8万ヘクタール)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」に指定しています。海外においても、ブラジルのアムセル社では、保有面積の57%にあたる17.3万ヘクタールを保護地域とするなど、保全する地域を明確にして生物多様性への配慮を進めています。



環境林分に指定されている菅沼社有林(日光白根山)

生物多様性と森林認証制度

森林認証制度は、木材資源の持続可能な利用を目的とし、森林が適正に管理されているかを独立した第三者が評価・認証する制度です。生物多様性の保全も重要な審査項目のひとつです。

日本製紙(株)は、森林認証制度を持続可能な森林経営の指標として活用しており、国内外の全ての自社林で森林認証を取得。それらの森林で生物多様性に配慮した森林経営が実施されていることが認められています。

今後も取得した森林認証を維持することで、第三者の確認を得ながら、生物多様性に配慮した森林経営を実践していきます。

● 生物多様性に配慮した原材料調達

日本製紙グループでは、本業において生物多様性への配慮を進めるなかで、原材料調達を中心としたサプライチェーンにおける生物多様性の保全に取り組んでいます。

2005年10月に制定した「原材料調達に関する理念と基本方針」では持続可能な森林経営が行われている森林からの調達を掲げており、2006年8月にはアクションプランを制定し、理念と基本方針の実践に努めています。

※ サプライチェーンにおける持続可能な原材料調達の取り組みについては、P54～57に詳しく記載しています

● 生産活動における環境負荷の低減

生態系を育む自然は、企業の事業活動とも密接に関わっています。工場から排出する水をできるだけきれいにして自然に戻す、温室効果ガスの排出を減らして地球温暖化を防ぐなど、生産活動にともなう環境負荷を減らすことは、生物の多様性保全につながる重要な取り組みです。

日本製紙グループは、環境に対する影響を認識した上で環境に配慮した生産活動を実践し、環境負荷の低減に努めていきます。

生物多様性の保全

自社の資源や技術を活かした取り組み

さまざまな生物種の保全に貢献しています

● 独自技術の活用① —— 絶滅危惧種の保護・育成

日本製紙(株)では、独自技術である「容器内挿し木技術」を用いて絶滅危惧種の保全に取り組んでいます。2005年に小笠原諸島の絶滅危惧種の増殖に成功し、現在は国立科学博物館・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注力しています。同園から26種類の絶滅危惧種の枝をいただき、24種類での増殖に成功し、同園に返却しました。

● 独自技術の活用② —— 桜の種の保全

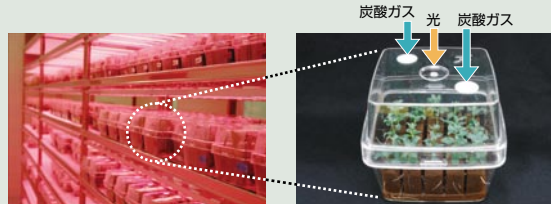
日本製紙(株)では、静岡県三島市にある国立遺伝学研究所※に残された貴重な桜の種の保存に2006年から取り組んでいます。同研究所には、ソメイヨシノの起源を研究した故・竹中要博士が全国から収集した桜260品種以上が残されており、日本の桜の貴重な遺伝資源となっています。日本製紙(株)では、同研究所の桜を後世に伝えていくために「容器内挿し木技術」を用いて後継木を育成。2011年中に累計で100種の桜の苗を返還する計画です。

※ 大学共同利用機関法人 情報・システム研究機構 国立遺伝学研究所

「容器内挿し木技術」とは

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

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植物でも発根



● 独自技術の活用③ —— 干潟の再生

製紙工場で発生するペーパースラッジ灰※には、吸水性に富み水分と反応して固まる性質があります。これに着目し、日本製紙(株)八代工場ではペーパースラッジ灰と水分の多い海底浚渫土を混練・造粒した新規材料を開発しました。

現在、この新規材料は、熊本大学沿岸域環境科学教育研究センターの滝川清教授の研究グループと(株)福岡建設が取り組む「干潟なぎさ線」の回復を目的としたエコテラス護岸に「干潟造成材料」として使用され実証試験が行われています。造成した干潟には、アサリなど多数の生物が生息し始め、生物多様性の回復に貢献できることが確認できています。

※ 製紙工程では、紙にできなかった微細繊維などからなるペーパースラッジが排出される。製紙工場では、このペーパースラッジを燃焼させて熱回収を行っており、その燃焼後に発生する灰をペーパースラッジ灰という

● 社有林の活用① —— 「森と紙のなかよし学校」

日本製紙(株)の国内社有林(約9万ヘクタール)を活用した自然環境教室「森と紙のなかよし学校」を2006年から開催しています(→P95)。

● 社有林の活用② —— 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、森林生態学の世界的第一人者である宮脇 昭・横浜国立大学名誉教授のご指導のもと一般の参加者や従業員が自らの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」に取り組んでいます。

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、将来伐採して資源として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



丸沼高原での植樹

原リゾート(菅沼社有林)で実施しました。子どもから大人まで約700人の方々にご参加いただき、土地本来の樹種25種を合計1万本植樹しました。

日本野鳥の会と共同でシマフクロウの保護区を設置しました

日本製紙(株)は、2010年10月に公益財団法人日本野鳥の会とシマフクロウなどの野鳥保護に関する協定を締結し、北海道の根室地方に位置する社有林(約126ヘクタール)をシマフクロウの保護区に指定しました。

保護区に指定したのは環境林分として管理してきた森林で、3つがいのシマフクロウの生息が確認されています。調査などの結果、保護区内は「基本的に良好な状態が保たれている」と日本野鳥の会から評価をいただいています。

今後は、共同でのモニタリング調査を通じて日本野鳥の会の知見を学び、日本製紙グループの社有林管理に活かしていくことで、経済活動と環境活動の両立を目指した森林経営を続けていきます。



シマフクロウ

シマフクロウは、全長70～80cm、体重は3～4.5kg、翼を広げると180cmにもなる世界最大級のフクロウです。かつて日本では、北海道全域に1,000羽以上が生息していましたが、現在は開発などによって北海道東部を中心に約50つがい、140羽が確認されるのみになりました。

1971年に国の天然記念物に指定され、環境省のレッドリストでは絶滅危惧IA類(CR)に指定されています。

シマフクロウ
(写真提供: 環境省釧路自然環境事務所)



協定締結式



保護区の現地確認



鳥類の生息状況調査

シマフクロウの保護に向けた日本製紙(株)の取り組みに期待します

シマフクロウの生息地保全の協定を結んでから、鳥類調査などを通して、いろいろなことがわかってきました。まず驚いたのは、根室地方には珍しい、直径1メートル級の大木が点在していたことです。そして、絶滅危惧種のクマガラ、深い森を好むコマドリやルリビタキなど、たくさんの鳥たちが棲む多様性に富んだ森林であることがわかりました。

また、社有林を管理している地元スタッフの方との出会いもありました。「この大木はミズナラ。あっちの太いのはカツラ」「この辺りは手を着けていないから大木が残っているんだ」と、森のことをよく知っていること、そして愛着を持っていることに驚きました。

これまでいくつかの企業の社有林を見てきましたが、よく管理された針葉樹林や広葉樹林が残っているような場所は、野生生物にとっての「サンクチュアリ=聖域」になっていました。広大な面積であることが多く、自然の状態も良い。そして、一般の人の立ち入りも制限されているために、野生生物には棲みやすい環境になっているようです。ただ、一方でブラックボックスになっていることも多く、希少な生物が生息しているにもかかわらずわからない状況になっています。

ブラックボックスの「蓋」を開けていただいた日本製紙(株)には、とても感謝しています。シマフクロウがいるから、社有林の木を1本たりとも切るな! などという乱暴なことは決して言いません。野生生物にとってより良い森林管理の方法を、森林管理のプロである地元スタッフの皆さんとともに考え、共存の道を探っていければと思っています。



日本野鳥の会
サンクチュアリ室 室長
富岡 辰先様

廃棄物の発生・排出抑制

再資源化などを通じ、廃棄物の最終処分量の極小化に取り組んでいます

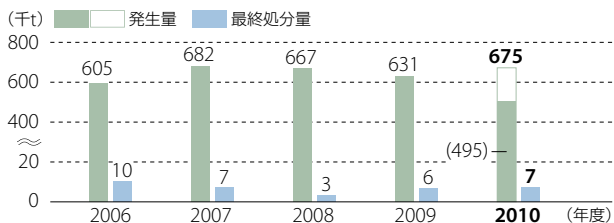
廃棄物の最終処分量の低減

国内における廃棄物の最終処分量を1990年度比の2.3%に抑えました

日本製紙グループの2010年度の国内における廃棄物の発生量は67.5万トンでした。このうちの約8割が焼却灰（ペーパースラッジを焼却した灰と石炭灰）で、そのほかに汚泥や木屑、廃プラスチックなどが発生しています。日本製紙グループでは、使用するエネルギーの多くを自家発電でまかなっており、発電にともなって発生する灰が廃棄物の大部分を占めています。発生した廃棄物に対しては、分別を強化して有効利用の拡大を図ることで、可能な限り最終処分量の削減を進めています。

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」(→P29)で「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」という国内グループ会社の目標を掲げ、削減に取り組んできました。2010年度の最終処分量は7千トンで、1990年度最終処分量31万トンに対して、2.3%であり、目標を達成しました。

国内における廃棄物の発生・最終処分量の推移



* □部は、2009年度の日本製紙(株)岩沼工場+石巻工場の数値。2010年度分は東日本大震災によって集計が遅れているため前年度値を流用

廃棄物の有効利用の取り組み

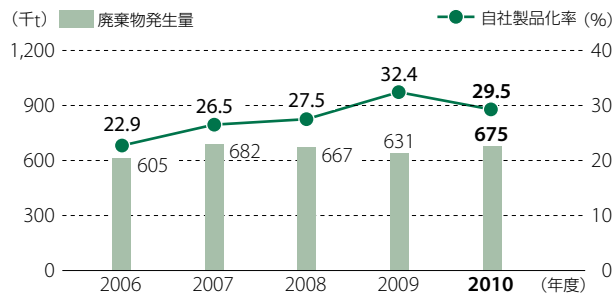
廃棄物の用途開発などに取り組んでいます

日本製紙グループでは、廃棄物の最終処分量の低減を進めるために廃棄物の有効利用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」で「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、廃棄物の用途開発などに取り組んできました。

2010年度の廃棄物の自社製品化比率は29.5%となり、目標を達成しています。今後も用途開発を推進し、資源の循環利用を進めていきます。

廃棄物発生量と自社製品化率の推移



廃棄物とそのリサイクル用途

廃棄物	主なリサイクル用途
焼却灰	セメント原料、路盤材など
無機汚泥	緑化基盤材、セメント原料など
有機汚泥	熱回収用燃料、エネルギー回収など
廃油	再生油、エネルギー回収など
廃酸・廃アルカリ	水処理中和剤など
廃プラスチック	エネルギー回収、再生原料など
紙屑・損紙	エネルギー回収、古紙回収など
木屑	燃料用チップ、パレット原料など
金属屑	金属原料など
建設廃材	再生砕石、エネルギー回収など
一般廃棄物	エネルギー回収など

適正な廃棄物の管理の推進

関連法規を順守した適正管理に努めています

日本製紙グループでは、各社が連携をとりながら廃棄物を適正に管理しています。環境監査では、廃棄物についても、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厳しく監査しています。



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でいます

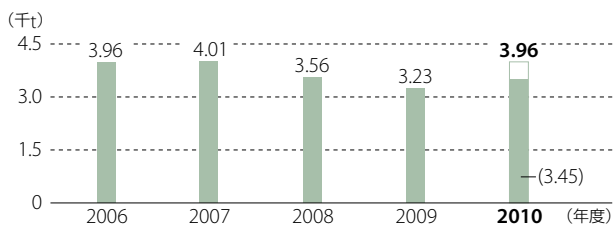
大気汚染物質の排出抑制

NOx、SOx、ばいじんの継続的削減に取り組んでいます

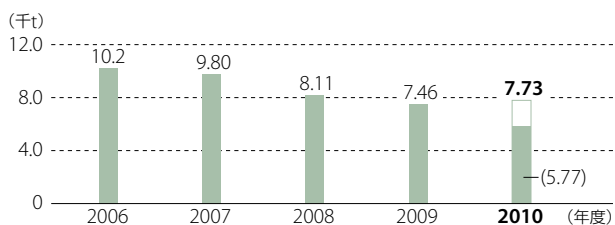
製紙工場では、ボイラーとタービンを設置して自家発電をしています。ボイラーの燃焼ガスの中には窒素酸化物(NOx)、硫黄酸化物(SOx)、ばいじんが含まれています。

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するとともに、さらなる低減に取り組んでいます。

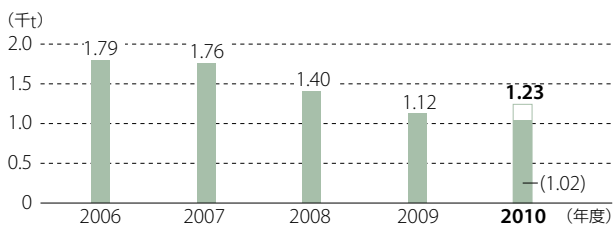
SOx排出量※の推移



NOx排出量※の推移



ばいじん排出量※の推移



※ □部は、2009年度の日本製紙(株)岩沼工場+石巻工場の数値。2010年度分は東日本大震災によって集計が遅れているため前年度値を流用

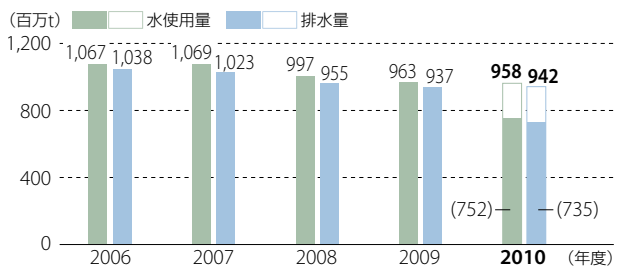
水質汚濁防止

微生物などを活用して排水をきれいにしていきます

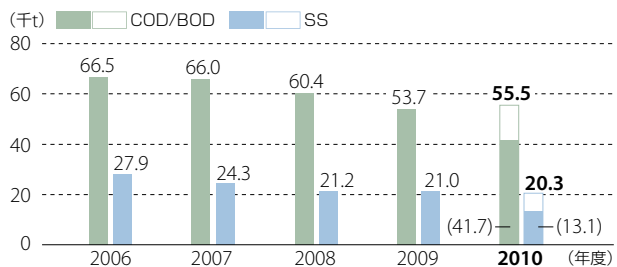
製紙業では、パルプの水溶液を薄くシート状にし、それを乾燥させることで紙をつくります。そのため、紙づくりには水が大変重要であるとともに、排水には、紙にできなかった微細なパルプ繊維や填料、木材由来の可溶性成分が含まれています。

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、汚濁物質を法律上の基準値以下にするとともに、さらなる低減に取り組んでいます。

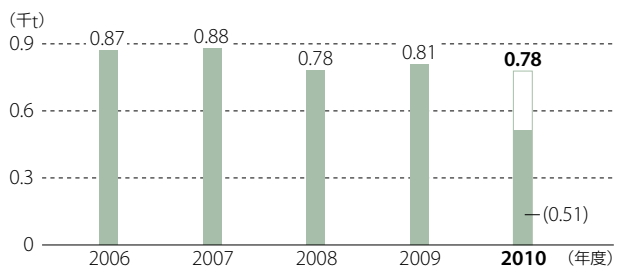
水使用量/排水量※の推移



COD/BOD、SS量※の推移



AOX※の推移



※ □部は、2009年度の日本製紙(株)岩沼工場+石巻工場の数値。2010年度分は東日本大震災によって集計が遅れているため前年度値を流用

環境に関わる責任

廃棄物の発生排出抑制 環境汚染防止への取り組み

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。2010年度の苦情は騒音で16件、振動で1件ありました。苦情の有無に関わらず、各工場では騒音・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。



騒音対策 工事前(左)と工事後(右)(日本製紙(株)富士工場)

● 臭気の防止

パルプの製造方法のひとつであるクラフトパルプ法は、その製法上、硫化水素・メチルメルカプタン・硫化メチル・二硫化メチルといった悪臭成分が発生しやすく、工場周辺に拡散する可能性があります。2010年度、臭気に対する苦情は15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。2010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いました。日本製紙グループの事業所内にも過去に購入したPCB含有電気機器があり、使用を中止した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電気機器保有状況

(台)

	トランス・コンデンサ	リアクトル	安定器
保有	389	0	3,926

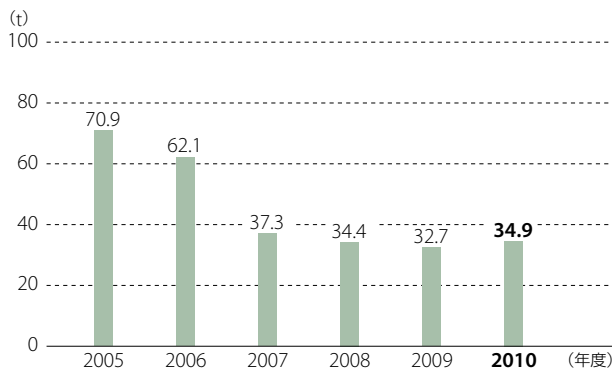
※ 2011年3月末現在、確認がとれたものを掲載しています

● 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、2010年度の大気中へのVOC排出量は34.9トンとなっています。

揮発性有機化合物排出量*の推移(日本製紙(株))



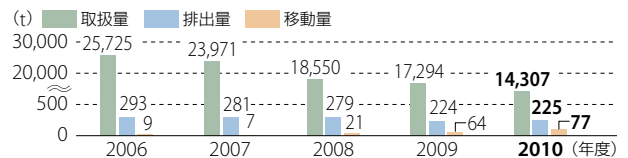
※ 取扱量1トン未満のものも計上しています

● 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。2010年度の事業所外への排出・移動量はそれぞれ225トン、77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法対象物質の管理・使用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



PRTR法対象物質の取扱量・排出量・移動量の一覧*1 (2010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	1,002	0	0
4		アクリル酸及びその水溶性塩	t	657	0	0
9	107-13-1	アクリロニトリル	t	1,023	0	0
16	78-67-1	2,2'-アゾビスイソブチロニトリル	t	1	0	0
30		直鎖アルキルベンゼンスルホン酸及びその塩(アルキル基の炭素数が10から14までのもの及びその混合物に限る。)	t	47	1	0
37	80-05-7	4,4'-イソプロピリデンジフェノール	t	113	0	0
53	100-41-4	エチルベンゼン	t	1	0	0
57	110-80-5	エチレングリコールモノエチルエーテル	t	22	13	2
60	60-00-4	エチレンジアミン四酢酸	t	4	1	0
80	1330-20-7	キシレン	t	26	5	0
84	107-22-2	グリオキサール	t	7	0	0
85	111-30-8	グルタルアルデヒド	t	2	0	0
98	79-11-8	クロロ酢酸	t	1,649	0	0
104	75-45-6	クロロジフルオロメタン	t	2	0	2
127	67-66-3	クロロホルム*2	t	353	166	30
149	56-23-5	四塩化炭素	t	29	0	29
154	108-91-8	シクロヘキシルアミン	t	4	1	0
210	10222-01-2	2,2'-ジプロモ-2-シアノアセトアミド	t	13	1	0
213	127-19-5	N,N-ジメチルアセトアミド	t	47	0	0
240	100-42-5	スチレン	t	3,204	7	0
243		ダイオキシン類*2	g-TEQ	6	0	6
245	62-56-6	チオ尿素	t	6	0	0
274	25103-58-6	ターシャリドデカンチオール	t	42	0	0
275	151-21-3	ドデシル硫酸ナトリウム	t	2	0	0
296	95-63-6	1,2,4-トリメチルベンゼン	t	17	3	0
297	108-67-8	1,3,5-トリメチルベンゼン	t	23	20	3
300	108-88-3	トルエン	t	2,222	1	3
302	91-20-3	ナフタレン	t	496	0	0
309		ニッケル化合物	t	5	0	5
333	302-01-2	ヒドラジン	t	2	0	0
351	106-99-0	1,3-ブタジエン	t	2,240	3	0
395		ペルオキシ二硫酸の水溶性塩	t	158	3	0
405		ほう素化合物	t	11	1	0
407		ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル(アルキル基の炭素数が12から15までのものおよびその混合物に限る)	t	9	0	0
410	9016-45-9	ポリ(オキシエチレン)=ノニルフェニルエーテル	t	8	0	1
411	50-00-0	ホルムアルデヒド	t	223	0	2
414	108-31-6	無水マレイン酸	t	24	0	0
415	79-41-4	メタクリル酸	t	353	0	0
418	2867-47-2	メタクリル酸2-(ジメチルアミノ)エチル	t	144	0	0
420	80-62-6	メタクリル酸メチル	t	77	0	0
438	1321-94-4	メチルナフタレン	t	32	0	0
455	110-91-8	モルホリン	t	3	0	0
合計			t	14,307	225	77

*1 特定第一種指定化学物質は、ダイオキシン類、ニッケル化合物、1,3-ブタジエン、ホルムアルデヒドがあります

*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

古紙の利用促進

古紙の利用拡大を進め
循環型社会の形成に貢献します

基本的な考え方

古紙の利用を積極的に進めます

製紙産業では、早くから古紙をリサイクルして資源を有効利用してきました。日本国内の古紙回収率は78.2%、紙の原材料に占める古紙の割合である古紙利用率も62.5%を達成しており、世界的にみても大変高い割合となっています。

現在は植林木や森林認証材など、持続可能な森林からの木材チップ調達も進めていますが、その供給量には限りがあり、古紙は変わらず重要な資源です。その古紙を日本製紙グループは積極的に利用し、循環型社会の形成に貢献していきます。

古紙利用量の拡大に向けて

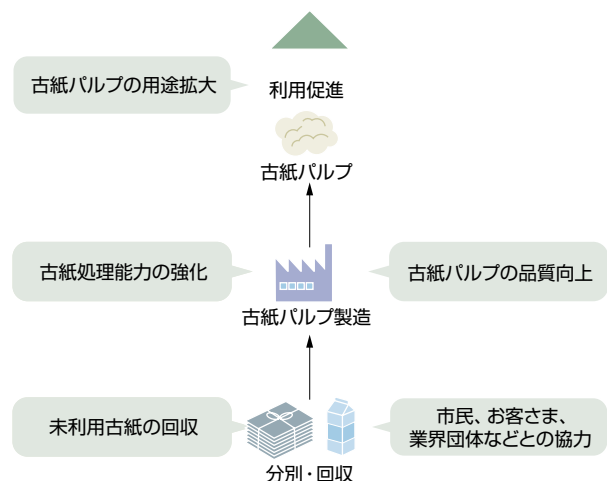
古紙回収の促進や技術向上に努めています

古紙利用の前提となる古紙の回収は、紙を使う多くの方の協力があってこそ可能になります。日本製紙グループでは、お客さまや業界団体との協力のもと、古紙回収に向けた取り組みを進めています。

また、古紙の利用を推進するために、古紙処理能力の強化やあまり利用されてこなかった機密書類などの活用を進めてきました。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品目の拡大に取り組んでいます。

古紙利用促進におけるテーマ

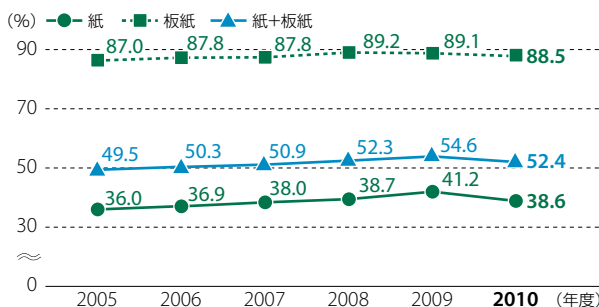
古紙の利用拡大／循環型社会の形成



2010年度の古紙利用率

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「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。2010年度の古紙利用率は52.4%とその目標を達成しています。

日本製紙グループの古紙利用率※の推移



※ 古紙利用率=古紙/(古紙+その他のパルプ)

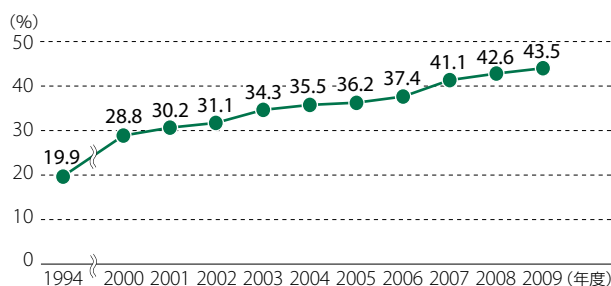
紙パックのリサイクルの推進

業界団体とともに回収率を高めています

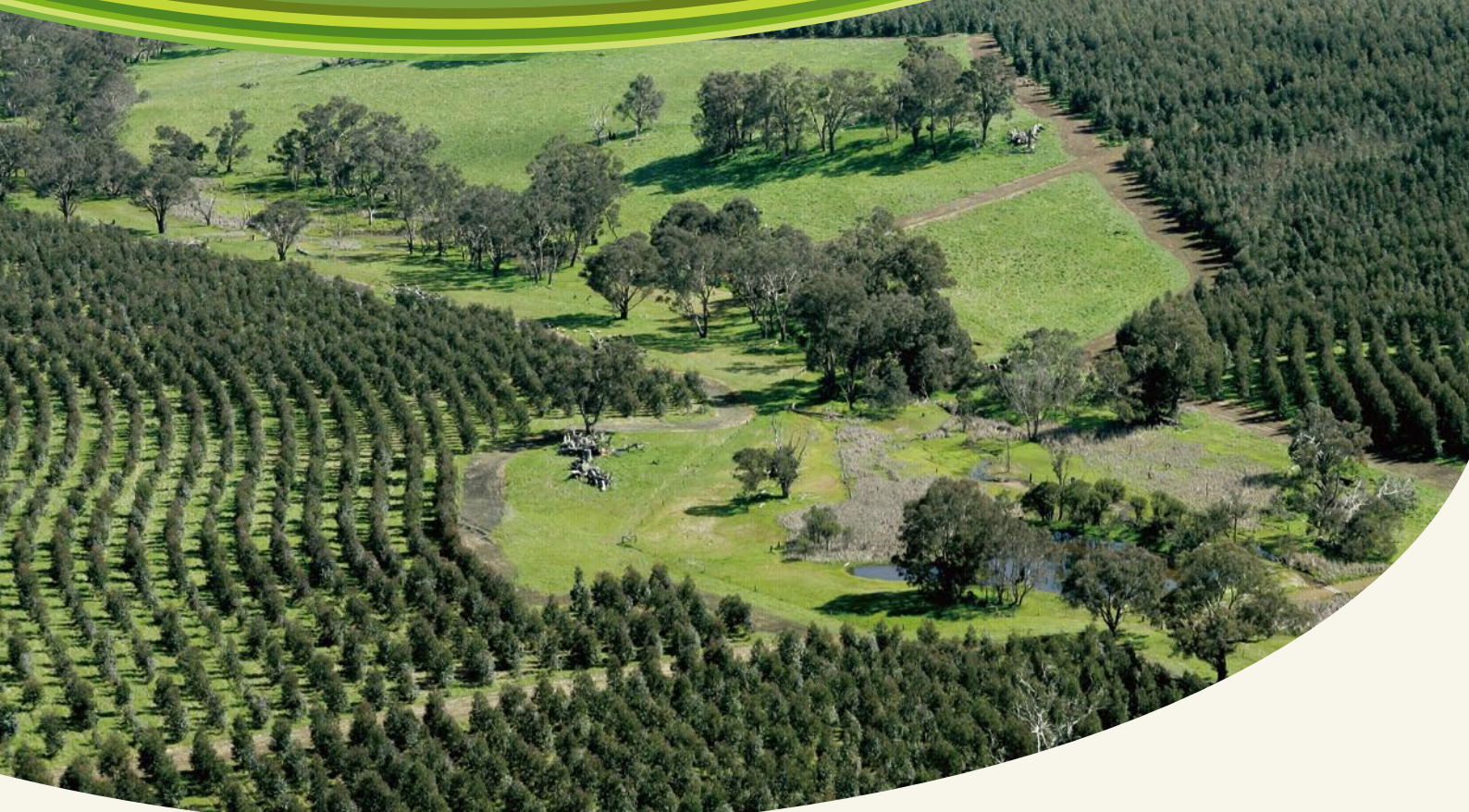
古紙利用率の向上を目指して、日本製紙グループは各業界団体と連携しながら、古紙回収量の拡大に取り組んでいます。その一環として、牛乳容器などに使われ、良質な古紙パルプが得られる紙パックの回収を推進しています。

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、「2015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、2009年度の紙パック回収率は43.5%に達しました。

紙パックの回収率の推移



原材料調達・森林に関わる責任



マネジメント・アプローチ

方針とマネジメント	52
基本的な考え方	52
理念と基本方針.....	52
原材料調達マネジメントの推進体制	52
原材料調達の現状	53
紙の原材料調達の現状.....	53

課題への取り組み

持続可能な原材料調達	54
基本的な考え方	54
環境と社会に配慮した調達の推進	54
植林木・認証材の調達推進	55
国産材の活用.....	55
海外植林の推進	56
自社林における森林認証の取得	57
国内社有林の保護・育成	58
国内社有林に関する取り組み	58
海外植林地での地域貢献	60
基本的な考え方	60
植林地所在地の概況	60
地域住民、地域の伝統文化への配慮	61
自然環境・生態系保全への配慮	62
地域経済の発展に向けて.....	63
古紙の安定調達	64
古紙の安定調達の取り組み	64

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、地球環境や生態系と関わり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、再生可能な木質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

日本製紙グループは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、いくつかを原案の修正に採用させていただきました。

原材料調達マネジメントの推進体制

グループ全体の管掌組織を置いています

日本製紙グループでは、(株)日本製紙グループ本社の原材料管掌役員を委員長とする日本製紙グループ原材料委員会を設置しています。原材料の調達方針などグループ全体の原材料調達に関する各種事項を審議しています。

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・取引しないと同時に、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

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

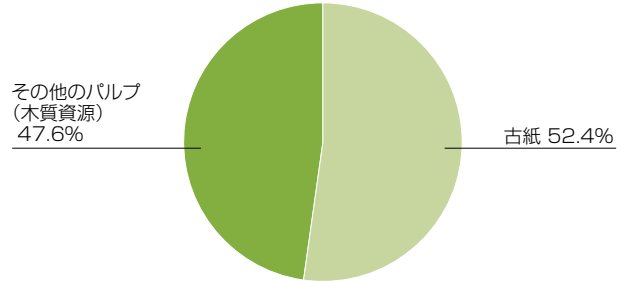
紙の原材料調達の現状

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製品であり、その原材料の52.4%を古紙が占めています。残る47.6%が、主にパルプをつくるための木材チップなど木質資源です。

日本製紙(株)はグループの木質原材料調達を担っています。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を中心としたオセアニアからの輸入が一番多く、それぞれ50.4%、81.1%を占めています。

紙製品の原材料における古紙利用率※(2010年度)



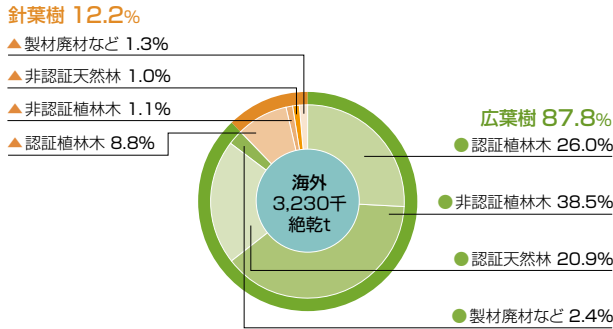
※ 古紙利用率=古紙/(古紙+その他のパルプ)

木質原材料調達の内訳 (2010年度)(日本製紙(株))

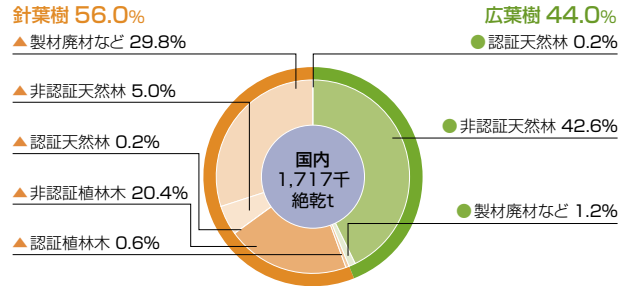
海外 65.3% (3,230千トン)		国内 34.7% (1,717千トン)	
広葉樹 57.3% (2,837千トン)	針葉樹 8.0% (394千トン)	広葉樹 15.3% (757千トン)	針葉樹 19.4% (960千トン)

(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(2010年度)

広葉樹

国	千絶乾トン	構成比	樹種
オーストラリア	1,430	50.4%	ユーカリ
チリ	487	17.2%	ユーカリ
南アフリカ	633	22.3%	ユーカリ、アカシア
ブラジル	278	9.8%	ユーカリ、アカシア
アジア	9	0.3%	アカシア
合計	2,837	100.0%	

針葉樹

国	千絶乾トン	構成比	樹種
オーストラリア・ニュージーランド	319	81.1%	ラジアータパイン
アメリカ	61	15.6%	ダグラスファー
ロシア	13	3.3%	ロシアエゾトド
合計	394	100.0%	

持続可能な原材料調達

「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

基本的な考え方

合法性と透明性を重視した 原材料調達を実践しています

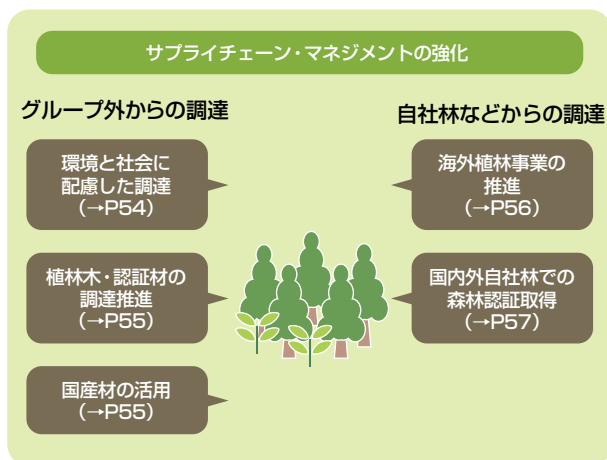
日本製紙グループは、環境と社会に配慮した持続可能な原材料調達を進めており、木質資源調達においては合法性が確保され「持続可能であること」を基本とした上で、「木材の出所が明らかであること」、そしてそれらについて「きちんと説明できること」を重視しています。

外部からの購入においては、環境と社会へ配慮した原材料を購入するためのサプライチェーン・マネジメントを強化して、信頼できる調達体制の構築に努めています。同時に、適切な原材料調達がきちんと行われていることを確認する指標として、第三者認証である「森林認証制度」を活用しています。

また、自社林からの調達にあたっては、海外植林事業を推進して植林木の調達を増やすとともに、国内外の自社林で森林認証を取得することにより、持続可能な森林経営を実践しています。

持続可能な木質資源調達

- 持続可能であること(サステナビリティ)
- 木材の出所が明らかなこと(トレーサビリティ)
- きちんと説明できること(アカウンタビリティ)



環境と社会に配慮した調達の推進

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

日本製紙グループは「原材料調達に関する理念と基本方針」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・実行しています。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およびヒアリング調査を実施。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に図りながら、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。

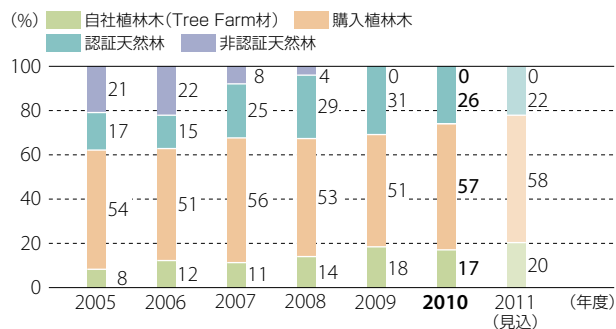
また、サプライヤーの多くが、学校や老人施設への寄付などの社会貢献活動を通じて地域社会との融和を図っています。

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しています

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、輸入する広葉樹チップの全てを植林木または認証材にしています。

輸入広葉樹の種類別構成比(日本製紙(株))



● 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んできましたが、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、2010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91%になっています。

※ CoC認証

林産物の加工・流通過程に関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

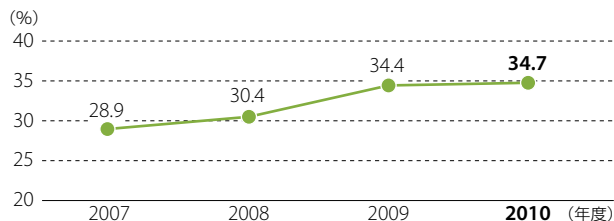
国産材の活用

国産材を積極的に活用し 森林の荒廃防止に貢献します

日本では第二次世界大戦後、スギ・ヒノキなどの造林がさかんに行われてきました。それらの森林を健全に育てるには間伐などの手入れが必要ですが、木材価格の低迷から林業が成り立たず、適切な手入れがされないことによる森林の荒廃が懸念されています。森林の荒廃を防ぐには、国産材の利用を促して林業を活性化させ、植林・育成・伐採のサイクルを回すことが重要です。日本政府は2009年12月に「森林・林業再生プラン」を発表。木材自給率を今後10年で現在の24%から50%まで引き上げるという目標を掲げています。

日本製紙グループでは、国産材比率を2010年度までに30%にするという目標を掲げて取り組みを推進。2010年度の国産材利用率は34.7%で、その目標を達成しています。

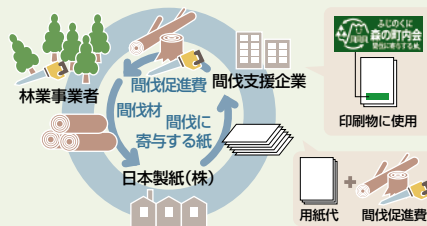
国産材利用率の推移(日本製紙グループ)



「森の町内会」への参画

日本製紙グループは、環境NPOオフィス町内会が始めた森林の育成を支援する取り組み「森の町内会」に参画し、間伐材から生産された木材チップを工場ですべて受け入れて、間伐に寄与する紙を生産しています。2011年9月現在、静岡県「ふじのくに森の町内会」と神奈川県「かながわ森の町内会」、「関西森の町内会」に参画しています。

間伐に寄与する「森の町内会」の仕組み



持続可能な原材料調達

海外植林事業の推進

「Tree Farm構想」のもと、再生可能な木質資源を自ら育てています

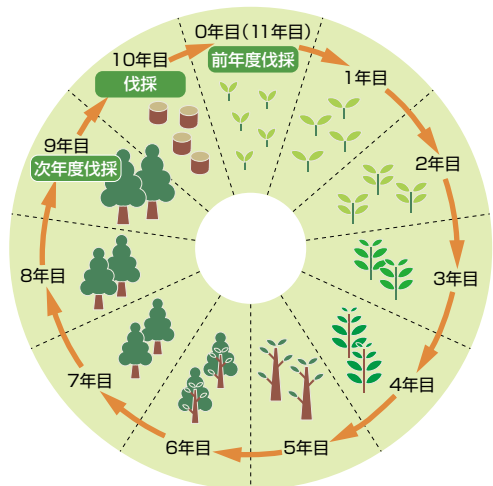
日本製紙グループでは、グループ環境憲章(→P28)に基づいて、生物多様性に配慮しながら国内外で森林の保護・育成に取り組んでおり、海外植林事業「Tree Farm構想」のなかでもこの方針は貫かれています。

「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。

現在は20万ヘクタールに目標面積を拡大しており、2010年末の植林面積は16.5万ヘクタールとなっています。

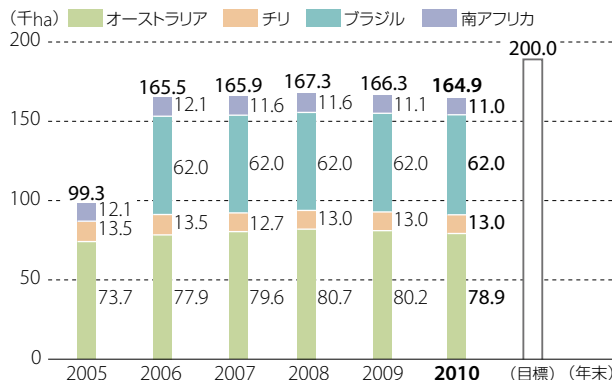
植林のサイクル

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。



10年伐期のサイクル

海外の国別植林面積



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林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す。収益性の高い早生樹による一斉植林と域内の生物多様性の維持を両立するために、広域な生態系への影響が大きい河川沿いの原生植生を残すなど、適切な処置を講じています。例えばブラジル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

自社林における森林認証の取得

国内外の全ての自社林で森林認証を取得しています

日本製紙グループでは、持続可能な原材料調達を推進するにあたって、第三者認証である「森林認証制度」を適切な原材料調達の指標として活用しています。

グループの木質原材料調達を担う日本製紙(株)では、グループ環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」

(→P29)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。2008年12月にブラジルAMCEL社がFSCの森林認証を取得し、国内外の全ての自社林で森林認証の取得を完了しました。

今後も取得した森林認証を維持しながら、環境と社会に配慮した森林管理を継続していきます。

国内外自社林での森林認証取得状況



※2 AMCEL社で取得したFSC森林認証は、現在ユーカリの植林を進めている地域全てを含む21万ヘクタールの林地を対象としています。現在FSC森林認証の対象となっていない、約10万ヘクタールについては、州政府の植林事前手続き終了後に森林認証の取得手続きを開始する予定です

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認証制度を採り入れている
PEFC(Programme for the Endorsement of Forest Certification) [各国森林認証制度の相互承認を推進]	政府間プロセスなどの基準・指標に基づく各国独自の森林認証制度の互換性・同等性を保証する相互承認の仕組みとして発足。欧州各国から始まって、世界34カ国の森林認証制度が参加している。FSCと同様にCoC認証も実施している
	PEFC相互認証の代表的な認証制度
	SFI(Sustainable Forest Initiative): 北米(アメリカ・カナダ)
	CSA(CSA International): カナダ
	FFCS(Finnish Forest Certification Council): フィンランド
	AFS(Australian Forestry Standard): オーストラリア
	CERTFORCHILE: チリ
SGEC(「緑の循環」認証会議) [日本独自の森林認証制度]	豊かな自然環境と持続的な木材生産を両立する森林管理について保証する。日本独自の自然環境・社会慣習・文化を尊重した7基準35指標に基づいて審査される。CoC認証も実施している

国内社有林の保護・育成

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

国内社有林に関する取り組み

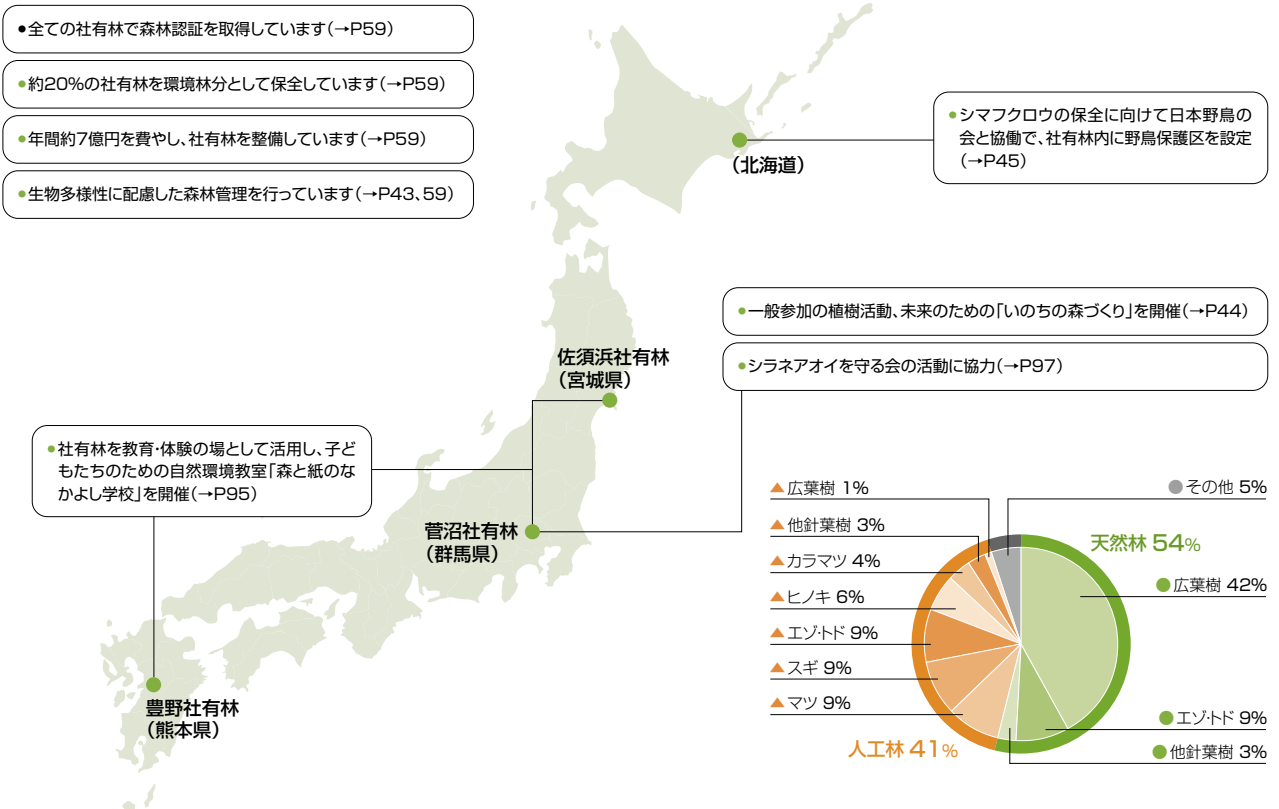
総面積9万ヘクタールに及ぶ社有林で適切な森林経営を実践しています

日本製紙(株)は、国内に総面積約9万ヘクタールの社有林を保有しており、民間では全国第2位の森林所有者です。

日本製紙グループにとって、森林は経営資源として重要な意味を持つ一方、森とともに生きる企業として、森林の多面的な役割を認識しその維持に努めています。

北海道から九州まで全国400カ所に広がる社有林では、各地域で特性に応じた森林管理を実践し、持続可能な森林経営を進めています。

日本製紙(株)の国内社有林分布と樹種別構成比



道府県別の社有林分布

都道府県別 社有林分布								
都道府県	社有林数	面積(ha)	都道府県	社有林数	面積(ha)	都道府県	社有林数	面積(ha)
北海道	53	43,531	静岡	54	2,677	島根	17	2,851
青森	7	294	岐阜	2	233	山口	26	1,457
秋田	12	693	京都	16	279	徳島	2	244
岩手	29	6,541	三重	1	3	愛媛	1	319
宮城	16	1,675	奈良	2	795	高知	1	146
山形	10	498	兵庫	4	286	福岡	2	53
新潟	1	350	和歌山	2	230	大分	10	702
福島	14	1,074	岡山	1	58	熊本	58	5,737
群馬	1	4,915	広島	9	721	宮崎	25	9,235
山梨	8	1,615	鳥取	1	168	鹿児島	15	2,563
合計							400	89,942

※ 2011年3月末現在

● 国内全社有林における森林認証の取得

日本製紙(株)では国内の全ての社有林でSGEC森林認証を取得しています。

SGEC森林認証(→P57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かたち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。

● 環境林分の設定

日本製紙(株)では、適切な森林経営を実施するにあたって、社有林を「経営林分」と「環境林分」に明確に区分し、それぞれの林地特性に適した管理を行っています。社有林全体の約80%を占める「経営林分」では、木材生産の場として活用しながら、周辺環境や地域特性に配慮した森林経営を推進しています。「環境林分」では、木材生産目的の伐採を行わず、生態系保全や水源涵養など森林の持つ環境機能の保全に努めています。環境林分は国内社有林の約20%(約1.8万ヘクタール)に及び、この中には阿寒や日光など国立公園に指定されている森林もあり、多くの生物の営みの場となっています。



環境林分(北海道)

● 国内社有林の整備

日本製紙(株)では、下刈りや枝払い、間伐の実施など国内社有林の維持・管理に年間約7億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。

● 生物多様性に配慮した森林経営

日本製紙(株)では森林認証の取得や環境林分の設定など、森林経営における生物多様性の保全を進めています。また、水辺林の保全などランドスケープも考慮しています。

さらに、現場担当者がその地域の希少生物をリストアップした独自のレッドデータブックを携帯するなど、現場における生物多様性の配慮にも努めています。

国内社有林の生物多様性に関するデータ

(2011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%
I 厳正保護地域 原生自然地域	0	0	0	0%	—
II 国立公園	0.6	4.5	5.1	6%	88%
III 天然記念物	0	0	0	0%	—
IV 種と生息地 管理地域	0	0	0	0%	—
V 景観保護地域	2.5	0.7	3.2	4%	22%
VI 資源保護地域	0	0	0	0%	—
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/>

国際森林年の取り組み

国際森林年(2011年)は、世界中の森林の持続可能な経営と保全の重要性に対する認識を高めることを目的に、国連が定めたものです。日本をはじめ世界中で、国際森林年という節目の年に、さまざまな活動が行われています。

私たち日本製紙グループも、森林とつながりの深い企業として、国際森林年を支える活動をしています。国内社有林を利用した環境教育「森と紙のな



かよし学校」や「シマフクロウの保護区の設置」(→P45)などの森林保全に向けた取り組みを、国際森林年と連動させながら展開することで、森林の重要性に対する認識を高めるよう努めています。

海外植林地での地域貢献

地域社会との共存・共栄を目指して
良好な関係づくりに取り組んでいます

基本的な考え方

地域に貢献する植林事業を展開しています

日本製紙グループは、植林地周辺の地域社会と良好な関係を築き、ともに発展していくことが重要であると考えています。森林経営にあたっては、地域住民、地域の文化・伝統と自然環境・生態系に配慮しています。また、雇用の創出や教育活動への援助などを通じて地域経済にも貢献しています。

植林地所在地の概況

世界4カ国で16.5万ヘクタールに及び 植林地を管理しています

日本製紙グループは、オーストラリア、南アフリカ、チリ、ブラジルの4カ国で16.5万ヘクタールの植林地を管理しています。

● オーストラリア

オーストラリアは木材産業を高度に発達させている森林資源国で、世界最大の製紙原料用チップ輸出国です。日本製紙グループは1970年代初頭から天然広葉樹チップを輸入しており、現在、輸入チップの約5割を同国から調達しています(→P53)。また、オーストラリアの天然林保護と利用に関わる議論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植林事業を推進しています。

● 南アフリカ

南アフリカは世界でも有数の植林先進国で、17世紀後半からマツ類の植林が行われています。日本製紙グループは、1975年から30年以上にわたって、同国からチップを輸入しています。

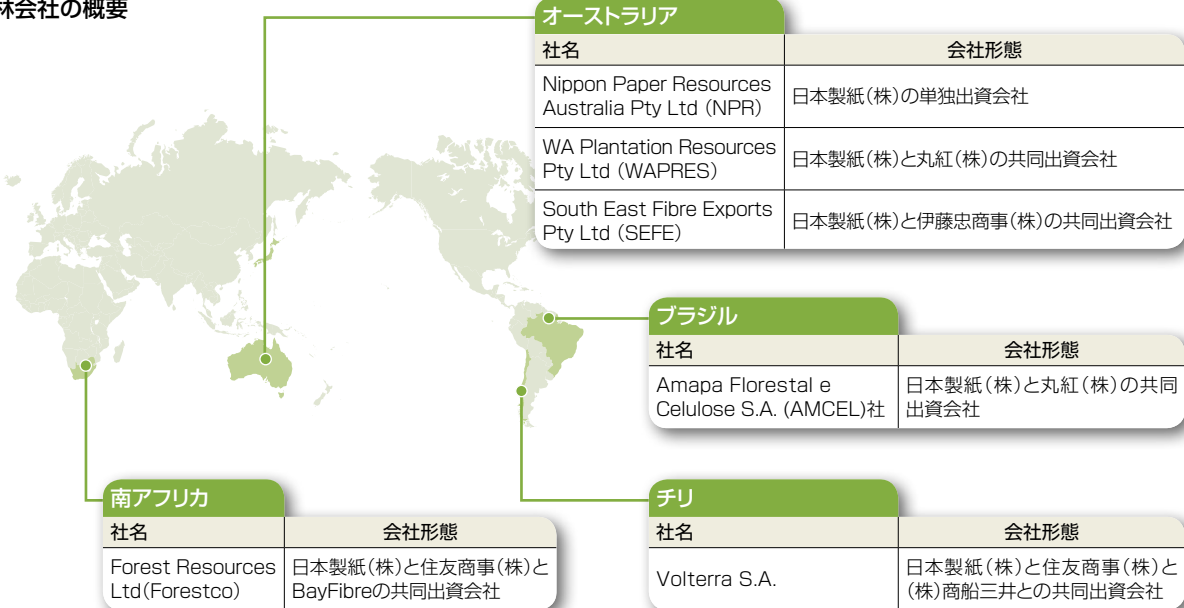
● チリ

チリでは、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年末時点)。そこから得られる林産品は世界各国へ輸出されて、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」(→P56)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。

● ブラジル

広大な国土を持つブラジルは、世界有数の森林資源国、林業先進国として安定した地位を確立しています。ブラジルでは経済が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、植林地を経営しています。

植林会社の概要



地域住民、地域の伝統文化への配慮

**コミュニケーションを大切にして
地域社会へ配慮しています**

日本製紙グループでは、地域とのコミュニケーションを大切にしながら、地域の文化・伝統を尊重し、共生を目指した取り組みを進めています。

**事例 地域とのコミュニケーション体制の確立
(チリ Volterra社)**

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るとともに、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。

また、Volterra社が事業を展開している地域は、先住民が多く暮らしています。その文化や習慣、伝



先住民集落長宅訪問

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、先住民集落のリーダーによる講習会を実施しました。

**事例 先住民への配慮
(オーストラリア NPR社)**

オーストラリアでは、先住民(アボリジナル)が古くから固有の伝統・文化を育んでいます。植林にあたってはAFS(→P57)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※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。

※ RFA (Regional Forest Agreement)

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

**事例 山火事への対応
(オーストラリア NPR社)**

オーストラリアでは、多く発生する山火事への対応が社会的な課題となっています。日本製紙グループでは、山火事防止に取り組むとともに、被災者への義援金の寄付などを実施しています。

NPR社では、2009年7月に、植林地内に設置し消火や除草剤撒布の攪拌用に使っていた貯水タンクの一部を地元消防団に寄付しました。これによって地元消防団による植林地所在地域の消火活動に役立っています。



寄贈した貯水タンク



消防団からの感謝状

**事例 地域の医療活動を支援
(オーストラリア WAPRES社、SEFE社)**

WAPRES社では、遠隔地での治療が必要な患者に対し、従業員2人が無償飛行のパイロットとして活



患者と従業員パイロット

動しています。国土面積の広いオーストラリアでは、医療行為を受けるための移動が難しいことがあり、患者の移動に貢献しています。



寄贈した保育器

また、SEFE社は2010年7月、同社があるベガ郡のベガ・ホスピタルに未熟児用保育器2台を寄贈しました。このほかにも、地域のガン撲滅運動へ参加するなど、地域の医療活動を支援しています。

海外植林地での地域貢献

自然環境・生態系保全への配慮

生物多様性や水質などを調査して生態系の保全に努めています

日本製紙グループでは、全ての植林地で森林認証を取得して環境に配慮した森林経営を実践しています。そのなかで生物多様性や水質などさまざまな調査を実施し、生態系の保全に努めています。

また、地域との共生を目指し、地域の児童・生徒を対象とした環境教育などにも取り組んでいます。

事例 生物多様性調査の実施 (ブラジル AMCEL社)

31万ヘクタールと広大な土地を所有するAMCEL社では、保有面積の57%にあたる約17.3万ヘクタールを保護地域としており、生息している動植物の生態系維持に取り組んでいます。

水質保全と水生生物保護のため、植林地内に水質・水位モニタリング設備を設置して水質検査を3カ月ごとに実施するとともに、生物多様性調査も毎年実施しています。

2010年度は、パラ連邦大学生物学部の協力を得て植林地とそれ以外の地域におけるほ乳類の生息調査を実施。確認されたものを大型(ヒョウやピューマなど)、中型(ヤマネコなど)、小型(コウモリやアルマジロなど)に分類し、捕獲や写真撮影によって生息数を調べました。2011年度はサバンナの植生調査を実施する予定です。



生物多様性調査



調査で確認した動物の例

事例 アグロフォレストリーの導入 (オーストラリア NPR社)

NPR社では、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(2011年8月末現在、400頭を放牧)、2006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



植林地での放牧

す。また、羊の排泄物が肥料となることから、化学肥料の使用量も削減でき、持続可能な植林事業につながっています。

事例 生態系保全への取り組み (チリ Volterra社)

Volterra社では、2006年に自社林面積の約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・請負業者を教育しています。

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おうプログラムも行っています。



水質調査



地域経済の発展に向けて

安定した雇用機会を提供するとともに、地域の産業・経済振興活動に参加しています

日本製紙グループは、事業を通して多くの雇用機会を提供することで、地域経済に貢献しています。

また、地域の収入源になる苗木の提供や、就業支援を目的とした教育プログラムの開催などに取り組んでいます。

事例 雇用機会の提供 (オーストラリア SEFE社)

SEFE社は、ニューサウスウェールズ州ベガ郡唯一の企業として、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。また、ペレット試験設備の設置や風力発電業者の誘致などを実施し、木材チップ事業以外にも雇用機会を創出できるよう努めています。

事例 地域住民の経済的自立の支援 (南アフリカ Forestco社)

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社は、住民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、地域の発展・振興に積極的に協力しています。



地域の作業請負員

事例 農家への苗木贈与プログラムへの参加 (チリ Volterra社)

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5百万本のマツ類とユーカリの苗を農家に贈与するという林業協会(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。Volterra社は2005年から毎年ユーカリ苗を寄付しており、2011年は1万6千本を提供しました。

事例 就業支援活動を実施 (ブラジル AMCEL社)

AMCEL社はアマパ州政府や市、郡、地域コミュニティからの要請に基づいて、現地の工業訓練学校や商業訓練学校と協力して就業および職業訓練教育を実施しています。青少年や経済的に恵まれない人々を対象に、木材の学校※1、青少年プロジェクト※2といった教育プログラムが毎年実施され、AMCEL社は



木材の学校での木材加工実習

主要なスポンサーとして参加しています。これらのプログラムは、AMCEL社の本社のあるサンタナ市、オペレーション事務所のあるポルトグランジ郡、苗畑のあるタルタルガルジーニョ郡で行われ、1998年の開始以降、



青少年プロジェクトでの職業訓練

延べ2,000人以上が参加しています。2011年も11月に計画され、180人の参加が予定されています。

※1 木材の学校

家具製造など木材加工技術を教える

※2 青少年プロジェクト

整備士、美容師など手に職をつける教育をする

古紙の安定調達

本社での一元管理を通じて全社の需給対応を行っています

古紙の安定調達の取り組み

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

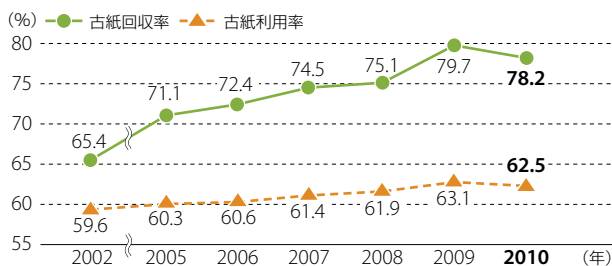
近年、古紙の回収は、ごみ減量を目的とする行政施策としてのみならず、資源の再利用策としても位置づけられ、その重要性は年を追うごとに増しています。日本の製紙業にとって、古紙は原材料の6割以上を占める不可欠な資源となっています。

こうした現状をふまえて、日本製紙グループでは、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。

● 古紙を取り巻く現状

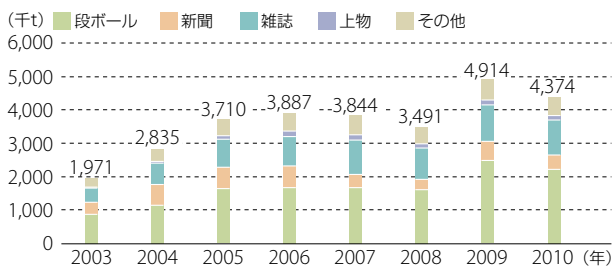
日本において、古紙の回収率と利用率は、2009年に過去最高値を更新した後、2010年はそれぞれ78.2%、62.5%と若干減少しました。近年、中国での古紙需要、その中でも特に板紙向け古紙の需要増加にともなって、日本国内の古紙価格も影響を受ける構図となっています。

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



※ 各年1-12月合計

● 本社での一元管理による全工場の需給対応

2010年の日本製紙グループの古紙消費量は、国内製紙産業全体の約18%にあたる年間約312万トンにのぼり、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。従って、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、必要な量を効率良く集めることが重要です。

日本製紙グループでは、各工場での生産に必要な古紙の需給状況を全国5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。

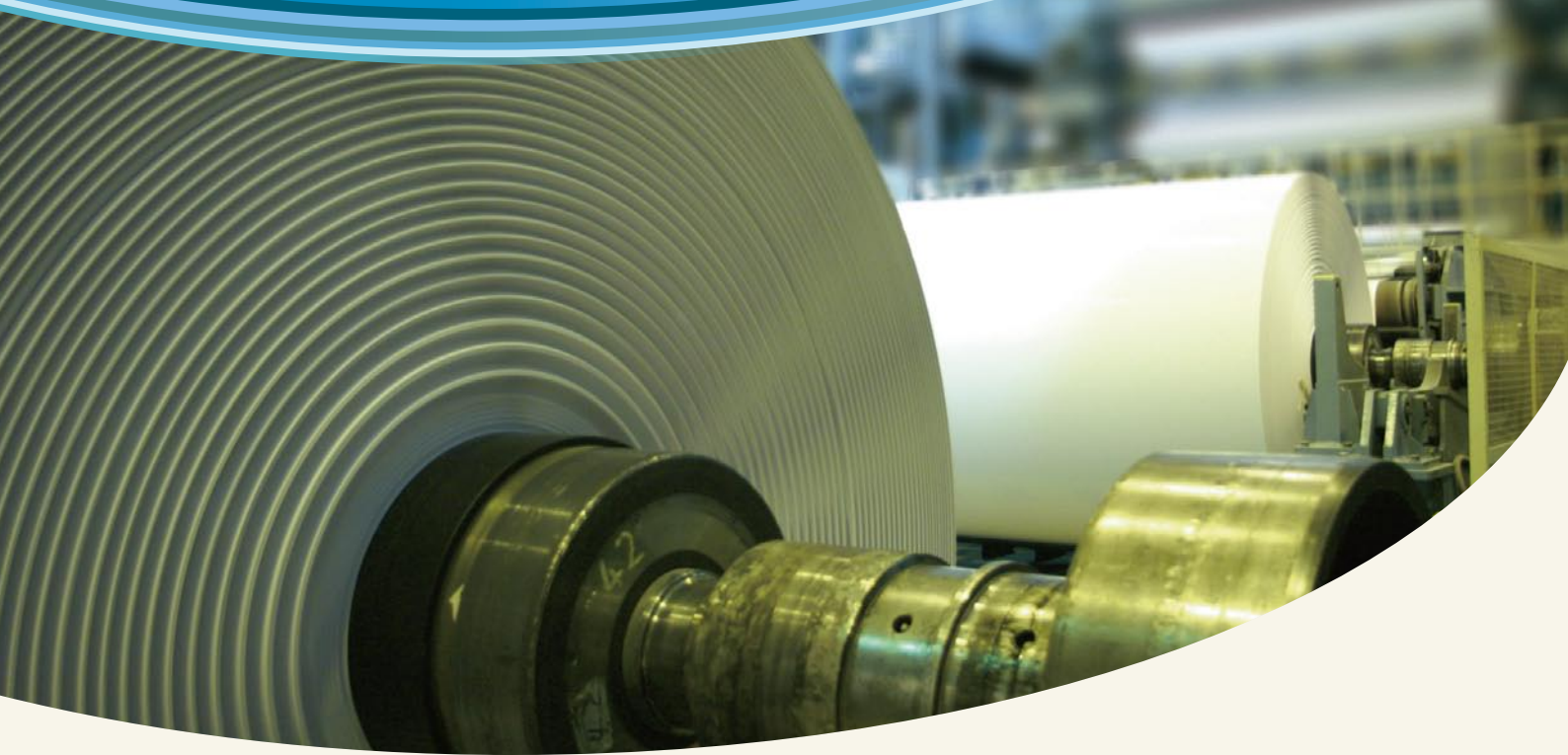
● 安定調達を支える高い在庫能力

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。日本製紙グループでは、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)

お客さまに関わる責任



マネジメント・アプローチ

方針とマネジメント	66
基本的な考え方	66
理念と基本方針	66
製品安全マネジメント推進体制	66
古紙パルプ配合率の保証と監査	67
課題への取り組み	
日本製紙(株)の取り組み	68
事業・製品の特徴と基本的な考え方	68
製品に関わるマネジメント体制	68
お客さまへの対応	68
製品安全の取り組み	69
製品の安定供給	69
社会の要求に応える商品開発	69
日本大昭和板紙(株)の取り組み	70
事業・製品の特徴と基本的な考え方	70
製品安全に関わるマネジメント体制	70
製品安全への取り組み	71
製品の安定供給	71
お客さまへの対応	71

日本製紙クレシア(株)の取り組み	72
事業・製品の特徴とお客さまへの責任	72
製品安全に関わるマネジメント体制	72
適切な製品情報の提供	72
お客さまへの対応	73
製品の安定供給	73
お客さまの要望に応えた新商品の開発	73
日本製紙パピリア(株)の取り組み	74
事業・製品の特徴と基本的な考え方	74
製品安全に関わるマネジメント体制	74
製品安全への取り組み	75
製品の安定供給	75
お客さまへの対応	75
お客さまの要望に応えた新商品の開発	75
四国コカ・コーラボトリング(株)の取り組み	76
事業・製品の特徴と基本的な考え方	76
製品安全に関わるマネジメント体制	76
お客さま満足への取り組み	77
環境に配慮した製品・容器	77
環境に配慮した製品の開発	78
基本的な考え方	78
原材料の調達段階での環境配慮	78
製造段階での環境配慮	78
使用段階での環境配慮	79
使い終わった後の段階での環境配慮	79
廃棄段階での環境配慮	79

方針とマネジメント

社会に不可欠な紙をはじめとしたさまざまな製品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

社会に役立つ製品・サービスを提供します

日本製紙グループは、社会に広く浸透し生活に不可欠な素材である紙の供給を事業基盤とし、社会とともに発展してきました。また、紙および紙関連製品のみならず、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。

日本製紙グループでは、紙をはじめとしたさまざまな製品を安定的に供給することは、お客さまの信頼に応え、社会に役立つし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、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ると認識しています。

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に努めながら、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。

理念と基本方針

「顧客に信頼される会社」を目指しています

日本製紙グループは経営ビジョン(→P18)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、2004年10月に「製品安

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。

全に関する理念と基本方針」を制定。そのもとで行動憲章(→P18)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。

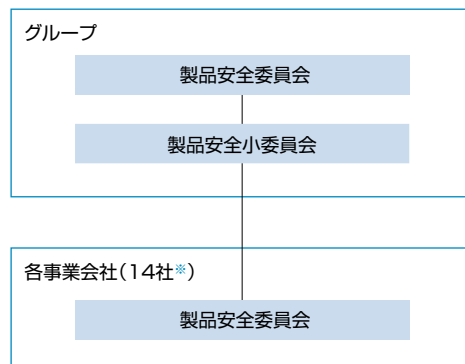
製品安全マネジメント推進体制

グループの製品安全マネジメント体制を構築・運用しています

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・意見を交換した上で、懸念事項がある場合はその対応を協議し、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。

製品安全マネジメント体制



※ 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)、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)

● 品質マネジメントシステム認証取得

日本製紙グループでは、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。2011年3月末現在、下記の事業所で認証を取得しています。

ISO9001の取得状況(2011年3月末現在)

社名	工場・事業部
日本製紙(株)	勿来工場
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
日本製紙パピリア(株)	原田工場、吹田工場、高知工場
日本紙パック(株)	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 ^{※1} ・岩国事業所・東松山事業所、勇払製造所
(株)フローリック	本社、コンクリート研究所、名古屋工場
日本製袋(株)	北海道事業所、前橋工場、埼玉工場
日本製紙総合開発(株)	緑化事業部
四国コカ・コーラボトリング(株)	四国コカ・コーラプロダクツ(株)小松第2工場、四国カスタマーサービス(株)
日本製紙ユニテック(株)	本社4事業部
国策機工(株)	全事業部
南光運輸(株)	
日本製紙石巻テクノ(株)	全事業部(電装事業部、機械事業部、建設事業部)
エヌ・アンド・イー(株)	
(株)ジーエーシー	本社・工場、営業本部
オーストラリアン・ペーパー	Maryvale, Shoalhaven
DMI ^{※2}	Peace River Pulp Division, Cariboo Pulp and Paper Company

※1 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

※2 持分法適用会社

● 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。

古紙パルプ配合率の保証と監査

社外機関の検証を受けながら適切な業務プロセスを運用しています

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・ダイアログで、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。

第三者監査としては、2008年から2010年まで検査・審査登録機関のSGSジャパン(株)が、製品の受注から生産出荷に至るパフォーマンス面の監査を実施し、配合率管理システムが問題なく運用されていることを確認しています。2011年も同社による監査を計画しています。

工場での生産手順については、環境マネジメントシステムISO14001に組み込み、このシステムのなかで生産手順の管理・見直しを実行しています。

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、規定通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いきます。



SGSジャパン(株)による監査

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、2010年の生産量は国内生産の約26%を占めています。2009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

● 品質に関わるマネジメント体制

日本製紙(株)では、全国8工場(2011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行い、本社・工場・研究所が連携して品質向上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。

お客さまへの対応

営業活動や定期訪問を通じてご意見・ご要望を伺い、対応しています

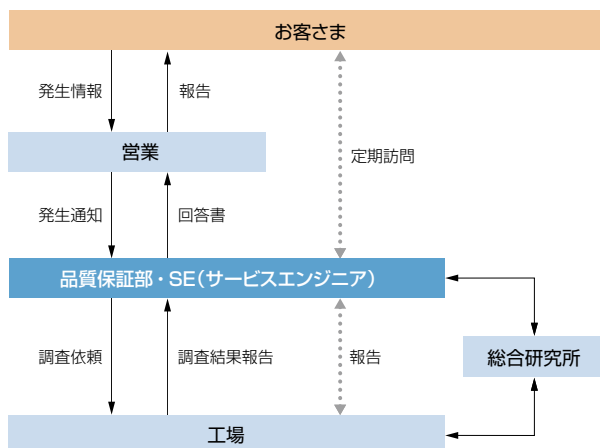
日本製紙(株)は、主に法人のお客さまに対して、新聞用紙や印刷出版用紙、情報用紙を供給しています。営業担当がお客さまの窓口となって意見や要望を承っています。また、お客さまと生産現場の距離を縮めることを目的にサービスエンジニア制度を導入。紙の生産に携わる技術スタッフが、お客さまを定期的に訪問しています。サービスエンジニアは、実際に紙が使用される印刷工程に立ち会う「品質パトロール」などを通じて、お客さまの望む品質改善を確かつ迅速に進めています。また、お客さまの声を直接伺うことで、品質やお客さま満足への意識を高めています。

お客さまから得られた情報は、社内関係各部門で共有しています。



印刷現場におけるサービスエンジニアの立会い

顧客相談窓口、苦情・クレーム対応体制



製品安全の取り組み

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。

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

社会の要求に応える商品開発

独自の強みを活かした製品を提供しています

● 森林認証制度PEFC、FSC®の認証紙

日本製紙(株)は、国際的な森林認証制度(→P57)であるPEFCのCoC認証(→P55)を取得し、木材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		

※ FSCのCoC認証を休止中

● 髙高技術を活用した新製品

日本製紙(株)は、独自の髙高技術を活用して、お客さまのニーズに応える新製品を開発しています。2010年12月には、従来品を上回る質感と軽量化を実現した中質紙の新製品「フロンティアフ」シリーズを発売しました。「フロンティアフ」シリーズは、従来品と同等の紙厚と印刷再現性を維持しながら、たっぷりとした紙厚と柔らかさを持ち、ページ数の少ない作品ではボリューム感を演出することができ、ページ数の多い作品でも開きやすいなどの特長を有しています。白色度70%の「フロンティアフ70」、白色度75%の「フロンティアフ75」、白色度80%の「フロンティアフ80」の3種類を取り揃えました。

紙の厚みと風合いある印刷仕上がりを活かして、コミック用紙をはじめ、書籍、雑誌などの本文用紙はもちろんのこと、ワンポイントのアクセントページにも利用していただけます。

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13.9%を有しています(2010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。

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)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し、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。

特に製品安全については、古紙配合率保証銘柄、グリーン購入法適合銘柄、間伐材マーク適合銘柄の保証体制強化や食品用途の紙・板紙に関する安全性調査・対応の促進などを重点項目としています。古紙パルプ、非木材パルプの配合率保証銘柄については、日本製紙連合会の「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・運用し、お客さまの古紙パルプ配合率の立ち入り調査にはガイドラインを制定、受け入れ体制を整えて対応しています。

近年、食の安心・安全に関する意識が高まるなかで、食品用容器・包装に使われる紙・板紙製品にも国際的レベルの安全衛生面への取り組み強化が求められています。製紙業界

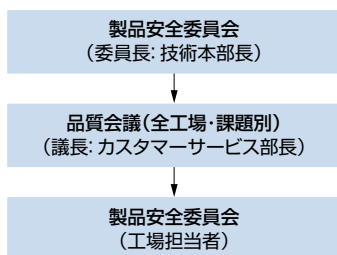
日本大昭和板紙(株)の主要製品

製品分類	内訳
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。また、最近では温室効果ガス削減の取り組みの一環として、軽量化した高強度の原紙が求められる傾向にあります。日本大昭和板紙(株)でも、これらの要求に応えるとともに、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。また、2010年から新たに、古紙パルプ、森林認証材パルプを使用したグリーン購入法適合製品「高級白板紙リバース 70 PEFC」の販売を始めました。
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。

製品分類	内訳
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ング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。
洋紙	印刷用、書籍用、事務用、図面用、包装用など多様な製品を製造しています。上質紙の「日輪A」、上質微塗工紙の「コスモエース」「ニューコスモバルキー」、書籍用紙の「琥珀」「ラフクリーム琥珀」「ニューシフォンクリーム」、純白ロール紙の「白兔」「白銀」、片艶晒の「キャビタルラップ」などの銘柄があります。

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、この中には食品用途の紙・板紙の製造に際し、使用してはならない化学物質や製造面の指針が掲載されており、日本大昭和板紙(株)も、この自主基準に沿って安全・衛生への取り組みを強化しています。さらに、製造工程の使用薬品成分の特定や安全性調査を実施しています。

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

紙加工製品には用途に適した原紙の選定が必要になります。食品用途の紙・板紙に関する安全・衛生面の要求が厳しさを増す一方で、コスト対策や温室効果ガス削減を検討されるお客さまが増えていきます。特に輸送資材として広範囲用途の段ボール箱に使用される段ボール原紙には高強度・低坪量の原紙を求める声が高まっています。このような要望に対応し、新たな原紙を検討・製造するほか、お客さまには、その加工・利用方法に関する情報を提供し、時には加工立会いを含めて技術面で協力・支援しています。

また、お客さまの作業改善、コスト改善の取り組みの一環として加工段階で発生する問題解決への協力を求められることも増えてきており、紙・板紙に関する適切な情報提供やトラブル原因調査への協力などを行っています。

日本大昭和板紙(株)の製品は、食品のみならず広範囲用途に使用されています。製品に含有する化学物質に関する法規制は用途によって異なり、改正も行われています。また、化学物質成分については受入基準を自主制定する企業が各分野で多くなり、それらに対する適合性の調査・確認を求められることも年々増えています。これらの問い合わせに対し、日本大昭和板紙(株)では専任担当者を置いて的確かつ迅速に対応しています。

製品の安定供給

計画的な生産に基づいた安定供給と正確な情報提供を実践していきます

日本大昭和板紙(株)で製造する板紙製品は、多様な分野包装、物流に不可欠になっています。

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。

地震などが発生した時にも、工場間のバックアップなどにより、最小限の影響にとどめることができます。

お客さまへの対応

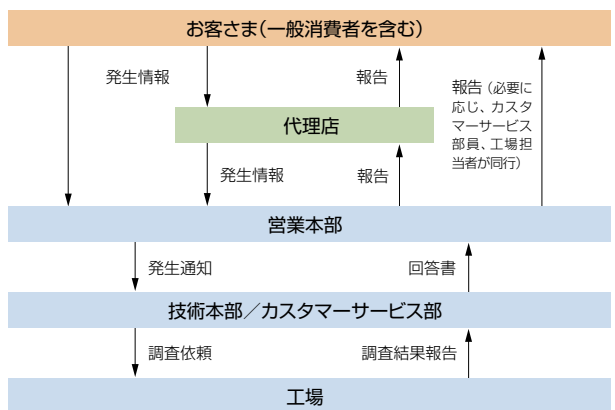
不具合発生時や問い合わせに対応する体制を整えています

● 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は、各工場の専任担当者へ連絡して工場原因を調査、対策について話し合い、その結果をもとにお客さま宛の回答書を作成します。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、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

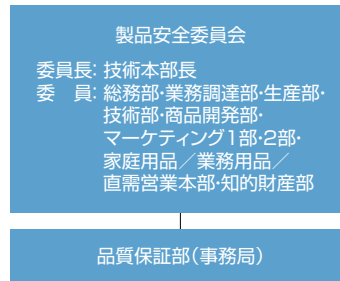
お客さまへの迅速、適切な対応とともに さらなる品質向上を目指しています

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、お客様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。これを機に品質保証部が主体となり、各工場への品質監査を実施するとともに、OEM生産会社への品質確認査察も行い、クレシア製品のさらなる品質向上と安定化に努めています。

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

法令遵守を前提に、適切な表示・広告と 情報提供をしています

製品の表示・広告において不当な表示や誤解を招く表示をしないよう、家庭用品品質表示法や景品表示法などの法令や業界規格を遵守しています。また、これを監視するために、マーケティング本部知的財産部と品質保証部が中心となり、製品の表示・広告の内容を検証しています。また、製品の特徴や使用方法の詳細については、お客様相談室がお問い合わせなどに直接対応。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

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。



お客様相談窓口での対応

苦情対応の基本理念・方針

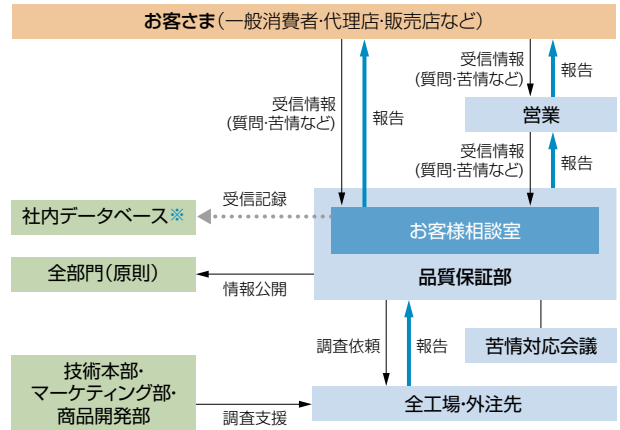
苦情対応の基本理念

「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. お客様の個人情報に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しています

製品の安定供給

全国4工場から安全な製品を供給しています

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



クリネックス®ティッシュ
至高「羽衣」



クリネックス®
極上のおもてなし
ロール



スコッティ®ファイン
ふんわりピタッとラップ
ロール

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、併せてデリバリーの改善を進めています。



特殊紙製品

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	裏カーボン原紙
加工用原紙	剥離用原紙、ロー紙原紙
機能紙・特殊紙	水溶紙、吸水・保水紙、耐油紙、耐水紙、化粧紙、各種フィルター紙、ヒートシール紙、テープ原紙、特殊印刷用紙、ワイパー用紙など

製品安全に関わるマネジメント体制

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

日本製紙パピリア(株)は、1992年、わが国製紙業界の先陣を切って、吹田工場では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用紙など食品用途の製品は、食品衛生法や業界自主規制に準拠して生産しています。

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

製品安全方針(1995年6月30日制定、2004年4月1日改定)

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

製品安全への取り組み

事故および対策に関する情報は迅速に共有化を図っています

● 製品の不具合発生時の対応

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

● 適切な製品情報の提供

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

各種お問い合わせへの対応窓口

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

製品の安定供給

原材料の安定調達を図るとともに、生産拠点の分散化を進めています

日本製紙パピリア(株)では、リスク管理の観点から製品を安定供給できるよう、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力所で生産できる体制を進めています。

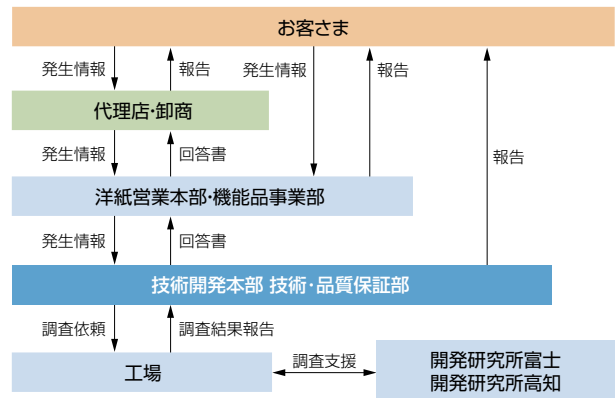
お客様への対応

各部門が連携して、お客様への迅速な対応に努めています

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

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

顧客相談窓口、苦情・クレーム対応体制



お客様の要望に応えた新商品の開発

ニーズの変化に対応して技術サービスの充実を図っています

日本製紙パピリア(株)では、2007年5月にFSC®(森林管理協議会)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。

原田工場・高知工場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、爽やかさをお届けする!」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、日本製紙グループの社会的責任を果たしていきます。



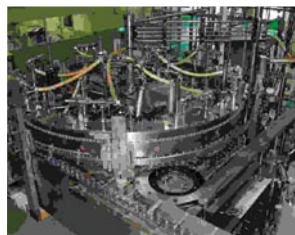
四国コカ・コーラ本社



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



お客さまご指摘対応教育(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、日本製紙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)

2011年度マネジメントシステム運営方針(2011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、安全快適で明るい職場創りに取り組み安全・安心できる商品をお客様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KOREを核とし、品質・食品安全・環境・労働安全衛生MS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レビューし、見直しを行ないます。
2. 当社は新規設備の垂直立ち上げ生産により効率的に運営し且つ、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. 従業員と当社に関わる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MS及びKOREの活動に必要な教育訓練を実施します。
6. 品質・食品安全・環境・労働安全MS及びKOREの実行に当たっては、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MSの方針は、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。

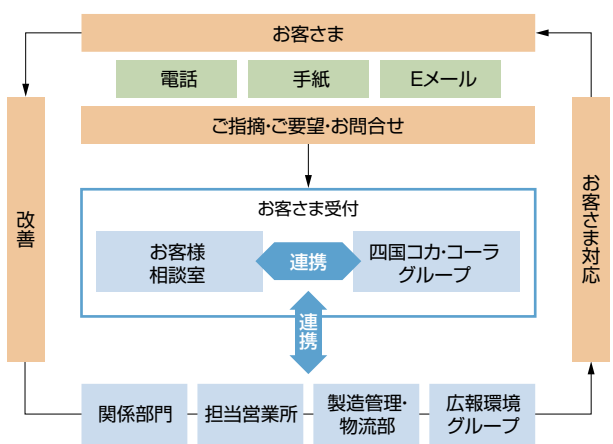
2007年3月には、さらなるお客さま満足度の向上を目指し、苦情対応マネジメントシステムの国際規格である「ISO10002:2004※」へ適合していることを宣言しました。

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555ml

- 「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 黒茶」「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。



環境に配慮した製品の開発

環境負荷の低減に資する製品を積極的に開発しています

基本的な考え方

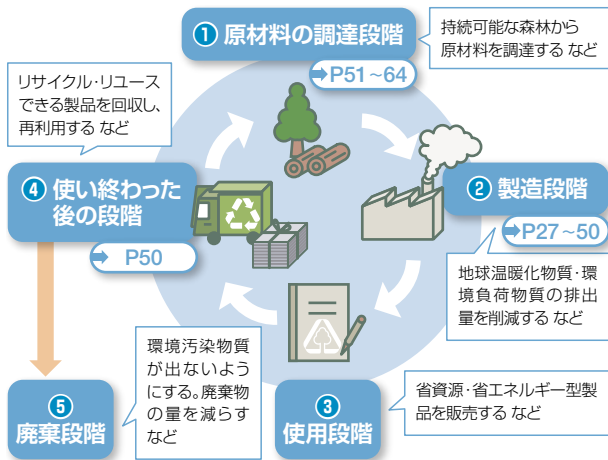
製品のライフサイクルを見据えて 多彩な環境配慮型製品を開発しています

日本製紙グループは、紙の製造を事業の基盤として発展してきました。現在は紙をはじめ、木を原材料としたさまざまな製品を供給し、人々の暮らしを支えています。木は光合成によって再生できる資源であり、それらの製品は持続可能な社会の構築に貢献する環境にやさしい製品です。

また、原材料の調達、製品の製造、使用、使用後、廃棄など製品のライフサイクルにおける各段階(下表①～⑤)で環境に配慮しています。

日本製紙グループでは、今後も環境配慮型製品の開発を進め、環境に配慮しながら豊かな社会づくりに貢献していきます。

製品のライフサイクルから見る環境配慮のポイント



原材料の調達段階での環境配慮

持続可能な森林から 原材料を調達しています

日本製紙グループでは、環境と社会に配慮した持続可能な森林経営が行われている森林から原材料を調達しています(→P54~57)。また、日本の森林の活性化に向けて国産材を積極的に活用するなど、原材料調達を通じた環境配慮を進めています。

事例 100%国産材原料のSGEC認証MDF

(株)パルウッドマテリアルと徳島県にある生産子会社のエヌ・アンド・イー(株)は、業界で初めて、100%国産材を原料とするSGEC認証※1を取得したMDF※2の生産販売を2011年3月にスタートしました。

地元徳島県の県産材を活用することで、地域の森林活性化に貢献。また、日本独自の森林認証制度であるSGEC認証を取得することで、環境に配慮した原材料調達を進めています。



SGEC認証MDF



商品の施工例

※1 SGEC認証

Sustainable Green Ecosystem Council(「緑の循環」認証会議)の略で、日本独自の森林認証制度

※2 MDF

Medium-Density Fiberboard(中質繊維板)の略で、木質ボードの一種

製造段階での環境配慮

環境負荷物質の排出抑制とともに 使用原材料の削減に取り組んでいます

日本製紙グループは製造段階での取り組みとして、地球温暖化物質や環境負荷物質の排出量削減に努めています(→P36~41、46~50)。また、同等の品質の製品を少ない量の原材料で製造する技術の確立を進めています。

事例 低坪量を実現した段ボール原紙 (日本大昭和板紙(株))

日本昭和板紙(株)では、大手飲料メーカー向け缶コーヒー用段ボールケースなどに使用している段ボール原紙の低坪量化技術(約25%減量)を確立し、少ない原材料で製造することで、省資源・環境負荷の低減を実現しました。

今後、その他の種類の段ボール原紙においても低坪量化に取り組む、環境配慮型商品を拡充していきます。

使用段階での環境配慮

省資源型の商品開発を進めています

製品の使用段階では、使用にともなうエネルギーや資源の節約が大切です。日本製紙グループでは、製品を使うユーザーの皆さまの要望に応えながら、使用量の削減を可能にする商品開発に取り組んでいます。

**事例 「クリネックス®ペーパータオル ハイパードライ(ハーフカット)」
(日本製紙クレシア(株))**

身近な生活用品である家庭紙を販売している日本製紙クレシア(株)は、従来の2分の1の間隔で



クリネックス®ペーパータオル ハイパードライ(ハーフカット)

ミシン目を入れたペーパータオル「クリネックス®ペーパータオル ハイパードライ(ハーフカット)」を販売しています。お客さまの要望をもとに開発した商品で、調理の際の「ちょっと使い」に貢献し、便利で無駄なく使えると好評をいただいています。

使い終わった後の段階での環境配慮

古紙の利用促進に取り組んでいます

日本製紙グループでは、古紙の利用を積極的に進めています(→P50、64)。商品開発にも力を入れ、古紙を活用した多彩な商品を販売しています。

**事例 紙製選挙用ポスター掲示板
(日本大昭和板紙(株))**

日本大昭和板紙(株)は、古紙を主原料とした超耐水性の板紙「シクラパック」を開発し、販売しています。



「シクラパック」を利用した選挙ボード

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。

**事例 断熱材「スーパージェットファイバー」
(日本製紙木材(株))**

日本製紙木材(株)は、新聞古紙を主原料とした住宅用断熱材を製造しています。同製品は、製造に必要なエネルギー量を、一般に使用されているガラス繊維断熱材の約7分の1に抑えることができます。一般的な住宅1軒(40坪)で断熱材を約1.5トン使用しま



スーパージェットファイバー

す。1軒で購読している朝刊に換算すると約20年分の新聞紙をリサイクルしたことになります。

廃棄段階での環境配慮

製品を廃棄する段階では、廃棄物の減量化やリサイクル性の高さ、廃棄処理のしやすさが大切です。日本製紙グループが供給する木材由来の製品は、廃棄段階の環境負荷が総じて比較的少ないといえますが、さらなる環境配慮を進めています。

**事例 セルロースパウダー「KCフロック」
(日本製紙ケミカル(株))**

製品を廃棄する段階では、廃棄物の減量化やリサイクル性の高さ、廃棄処理のしやすさが大切です。化成品を供給している日本製紙ケミカル(株)は、木材セルロースを微細化しパウダー状にした「KCフロック」を販売しています。セルロースは食物繊維であり、人体に無害であるとともに、緩やかな生分解性、焼却容易といった特性があり、食品、化粧品、ろ過助剤など幅広い分野で利用されています。用途のひとつであるろ過助剤では、従来品である珪藻土は焼却が困難で産業廃棄物となるのに対し、焼却が容易で廃棄物を大幅に削減できます。また、レアメタルを含



「KCフロック」

む液をろ過して「KCフロック」に捕集・焼却することでレアメタルの回収が可能になり、資源の有効利用にも貢献しています。

化石資源の代替を目指した「木」の高度化利用

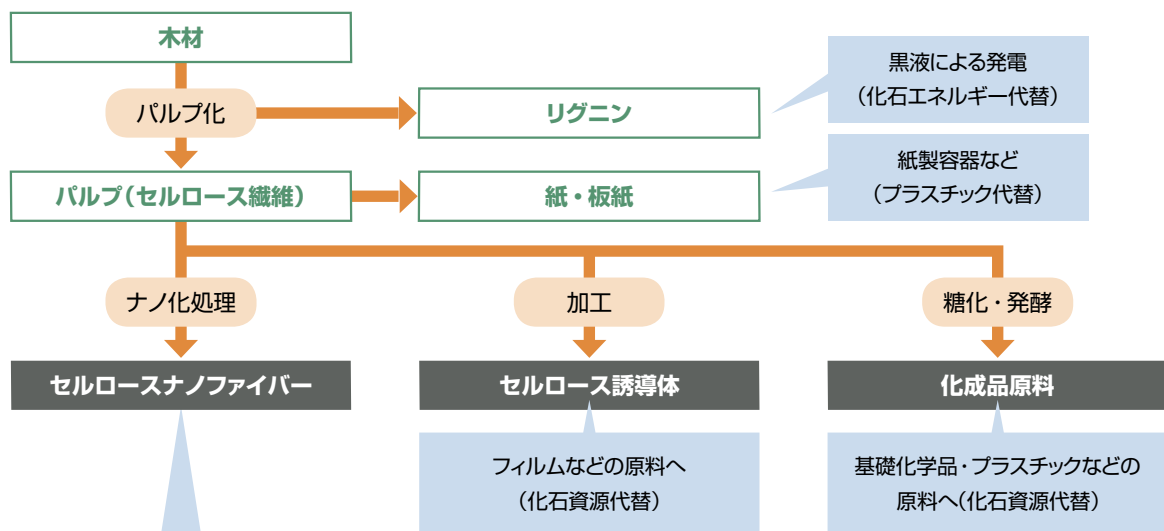
現代社会では、化石資源と呼ばれる石油・石炭などを原材料にした多種多様な製品が利用されています。しかし、化石資源は有限であり、その枯渇と、使用にともなう地球温暖化の進行が懸念されています。この課題の克服に向けて、化石資源の代替が求められています。

そこで有効な資源が、再生可能でカーボンニュートラルの特質を持つ「木」であり、従来の用途にとどまらない高

度化利用が期待されています。すでに実用化が進んでいるバイオエタノールをはじめ、バイオマスを活用してエネルギーや化学製品などを製造する取り組みが進められています。

日本製紙グループは、木の生産・利用について事業を通じて培ってきた技術を活用・深化させ、化石資源に代わる木の高度化利用を図っていきます。

化石資源の代替の概念図



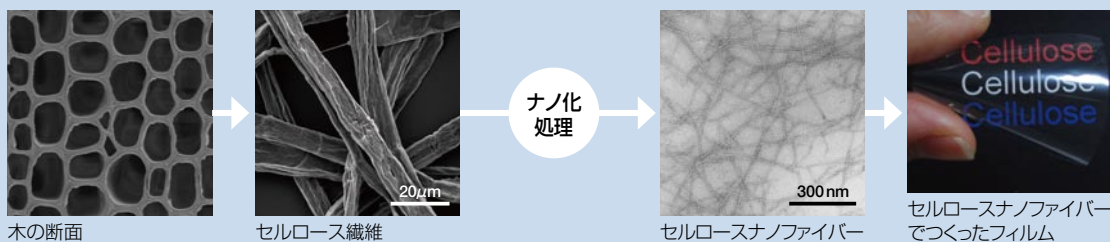
フィルムなどに広く利用できるセルロースナノファイバーを開発しました

セルロースナノファイバーは、木材を構成する繊維の主成分であるセルロースをナノ※レベルまで細かくしたものです。軽量で金属並みの強度を持つ部材や酸素などのガス透過性を抑えたフィルムをつくることができ、幅広い用途が期待できます。

日本製紙グループでは、セルロースナノファイ

バーを低コストで製造する技術の開発を進めています。石油由来のプラスチック製品の代替とすることや、補強材として自動車や建材に使用し、軽量化を図ることで、低炭素社会の構築に寄与すると考えています。

※ ナノ
10億分の1を表す単位



人権と雇用・労働に関わる責任



マネジメント・アプローチ

方針とマネジメント	82
基本的な考え方	82
理念と基本方針	82
人権に関する従業員への教育・研修	82
サプライチェーンにおける人権配慮	82
雇用の状況・労使関係	83
雇用の状況	83
労使関係	83

課題への取り組み

多様な人材が活躍できる職場づくり	84
基本的な考え方	84
人権を尊重した雇用・採用	84
新卒採用	84
女性の活躍・活用の促進	84
ワークライフバランスの推進	85
障害者雇用の拡充	85
高齢者雇用	85
人材育成	86
基本的な考え方	86
人材育成の取り組み	86
公正な評価・処遇	87
労働安全衛生	88
安全防災に関する理念と基本方針	88
労働安全衛生推進体制	88
労働災害の発生状況	89
安全教育	90
安全・防災への取り組み	90
衛生・健康に関する取り組み	90

方針とマネジメント

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

多様な人材の活用と安全防災の徹底に力を注いでいます

日本製紙グループでは、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ています。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あり、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、グループの基幹産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。安全防災の徹底を図り、従業員が安心して働ける職場環境の維持に努めています。

理念と基本方針

基本的人権を尊重し、国連グローバル・コンパクトを支持しています

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。

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。

こうした認識のもと、日本製紙グループは「人権と雇用・労働に関する理念と基本方針」を策定しています。

また、国連グローバル・コンパクトの10原則を支持し、2004年11月にグローバル・コンパクトへ加盟しています。

人権に関する従業員への教育・研修

適正な人事施策の運用に向けて従業員教育を実施しています

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。

サプライチェーンにおける人権配慮

サプライチェーン全体で取り組みを進めています

日本製紙グループでは「原材料調達に関する理念と基本方針」のなかで「サプライチェーン全体で、人権と労働への配慮を実践していく」ことを明記しています。また、その配慮が実践されていることを、サプライヤーに対するアンケートやヒアリングを通じて確認しています(→P54)。

また、海外植林事業においては、地域の住民とその文化・伝統に配慮した森林経営を進めています(→P60~63)。

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。

雇用の状況・労使関係

健全な労使関係のもと、より良い会社づくりを進めています

雇用の状況

国内外で1万3千人を超える従業員を雇用しています

日本製紙グループは、国内外で1万3千人を超える従業員を雇用しており、従業員および企業活動の基盤となる地域社会への責任として、雇用の安定および新規採用の継続に努めています。また、従業員が安心して働ける職場づくりを進めており、育児休業取得率、新規採用者の定着率なども高い水準を維持しています。

雇用の状況

1. 連結従業員数(2011年3月末現在)
 連結従業員数 13,834人
 (うち海外拠点人員数 1,716人)

2. 女性管理職比率(2011年4月1日現在)
 当社と日本製紙(株) 1.87%
 国内連結子会社 1.24%

3. 国内連結子会社の採用数(2010年度)

	単位	新卒採用	中途採用
男性	人	91	54
女性	人	27	8
計	人	118	62

4. 育児休業取得率(2010年度)
 当社と日本製紙(株) 100%
 国内連結子会社 100%

5. 障害者雇用率(2011年4月1日現在)
 日本製紙(株) 1.82%
 当社と直接子会社5社※ 1.69%

6. 平均勤続年数と平均年齢(2011年4月1日現在)
 (当社と直接子会社5社※)

	単位	平均年齢	平均勤続年数
男性	人	41.8	20.8
女性	人	40.8	19.5
計	人	41.7	20.7

7. 新卒新入社員 3年間の定着率
 日本製紙(株) 90.2%

※ 直接子会社5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)

労使関係

労使間の合意に基づいて労働環境の改善に取り組んでいます

日本製紙グループでは、健全な労使関係の維持・強化に努めており、大半の連結子会社において労働組合が結成されています。また、労働組合の有無に関わらず円満な労使関係を維持しています。

例えば主要子会社のひとつである日本製紙(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。「よりよい会社にする」という労使共通の目標のもと、「協約運営専門委員会」「要員対策専門委員会」などの各種労使専門委員会を設置し、お互いの立場を尊重した真摯な協議を重ねています。そして、協議による労使間の合意に基づいて各種施策や労働環境の改善に取り組んでいます。また、定期的に開催する「中央労使協議会」では、経営に関することから労働条件などまで多様な事項について労使幹部で協議しています。

● 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。



中央労使協議会

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

多様な人材が能力を発揮する 活力ある組織を目指します

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。

人権を尊重した雇用・採用

差別のない雇用・採用と 公平性・納得性の高い評価に努めています

日本製紙グループは「人権と雇用・労働に関する理念と基本方針」に基づいて、差別のない雇用・採用に努めています。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。

新卒採用

グループ各社で新卒採用を継続しています

日本製紙グループでは、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。2010年度は、日本製紙グループの国内グループ会社で118人(男性91、女性27)の新卒者を採用しました。また一部のグループ会社では中途採用も実施しており、2010年度は62人を採用しました。

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。

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

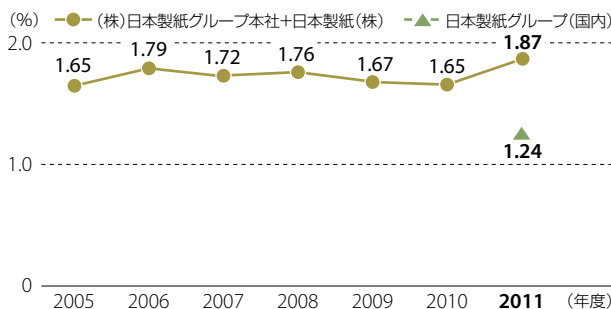
日本製紙グループの国内における従業員数の女性比率は9.2%、管理職層では約1.2%にとどまっています。これは、女性の登用が困難な生産現場で働く従業員の比率が高

いことが大きな要因として挙げられます。

このような状況のなか、日本製紙グループでは女性の活用を推進していくために、積極的な女性の採用を進めるとともに、女性の働きやすい環境づくりに取り組んでいます。

女性管理職比率の推移^{※1}

((株)日本製紙グループ本社+日本製紙(株)、日本製紙グループ(国内^{※2}))



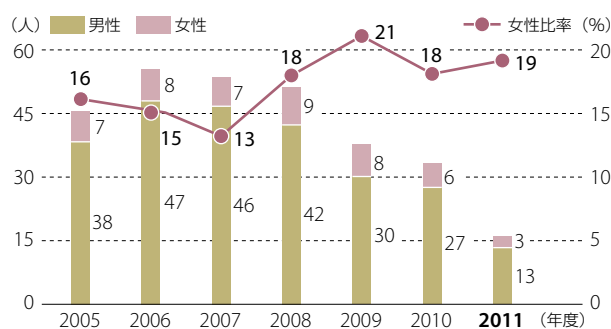
※1 各年度4月1日時点の数値

※2 日本製紙グループ(国内)は、国内の連結子会社の集計値

● 女性採用の促進

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%、2011年度は19%となっています。

新卒採用人数の推移(日本製紙(株)総合職)



● カムバックエントリー制度

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月から運用を開始しています。これまでに希望者9人がエントリーして、2人を再雇用しています。

ワークライフバランスの推進

仕事と家庭が両立できる 働きやすい環境づくりを進めています

日本製紙グループでは、従業員一人ひとりが能力を十分に発揮できるよう、仕事と家庭が両立できる働きやすい環境づくりを進めています。

2011年5月には東日本大震災による電力不足とワークライフバランスの推進を図るため、当社および主要グループ会社の本社部門でサマータイム制度を導入しました。

労働時間、年休取得の状況(日本製紙(株))

	2006 年度	2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年度
総労働時間数(時間)	1,909	1,946	1,841	1,776	1,792
年休取得率(%)	70.9	71.4	73.5	67.7	73.0

● 「次世代育成支援対策推進法」への対応

日本製紙グループでは「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。

例えば、日本製紙(株)では、育児・介護休業法改正への対応に併せて制度を改訂。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、改正法を上回る制度を2010年度から運用しています。

「次世代育成支援対策推進法」に対応した行動計画 (日本製紙(株))

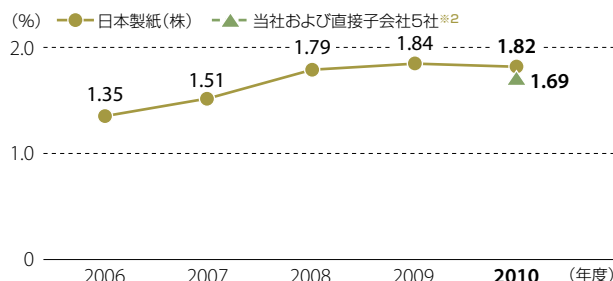
- ① 育児休業取得状況
男性は計画期間内に1人以上取得、
女性は取得率70%以上
男性育児休業取得促進のための検討チーム立上げ
- ② 所定外労働時間の削減、年次有給休暇取得促進
- ③ 家族を対象とした「職場見学会」の実施
計画達成目標期限：2013年3月31日

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)では、2009年までに法定雇用率(1.80%)を達成するという計画を作成し、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。現在の雇用率は1.82%となっています。

障害者雇用率の推移※1



※1 日本製紙(株)は各年度6月1日時点、他のグループ会社は各年度4月1日時点の数値

※2 当社および直接子会社5社は、(株)日本製紙グループ本社(当社)と日本製紙(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)の計6社の集計値

高齢者雇用

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、日本製紙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。

再雇用実績※(希望者数と再雇用者数)

	2006 年度	2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年度
希望者数	56	35	50	55	62
再雇用者数	56	34	44	52	59

※ 日本製紙労働組合組合員の実績

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

基本的な考え方

人材育成に努めています

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。

人材育成の取り組み

従業員を大切なパートナーと考えて良好な関係づくりと人材育成に努めています

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キャリア設計・生涯生活設計の支援、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。また、グローバル人材バンクの設立や新入社員研修のグループ共催などにも取り組みました。

● 自己啓発と自律的なキャリア形成の支援

日本製紙グループでは、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。2010年度は従業員の多様な能力開発ニーズに応じて、全従業員を対象とした通信教育143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、さまざまな分野を準備しています。

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などで自己の



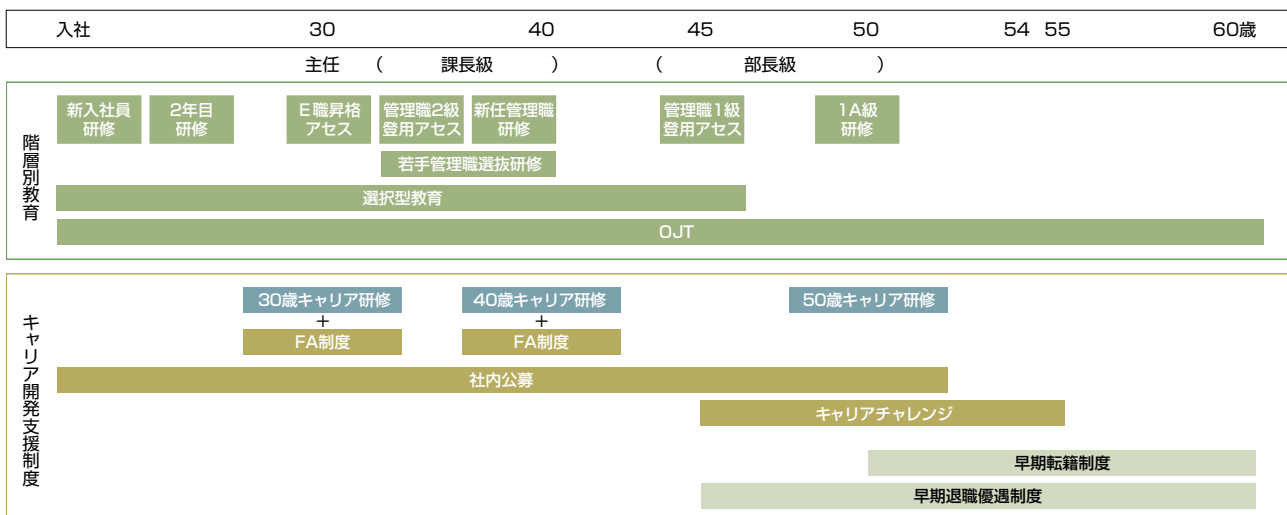
キャリア研修(日本製紙(株))

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です。また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。

● 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。

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)



● 現場力の強化

もの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」として全工場展開



グループ討議

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、日本製紙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

日本製紙グループの主要会社では、従業員への人事希望調査を定期的実施。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、37件の公募に対して44人が応募し、選考を経て20人が異動しました。

● 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。

● 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年度は共通部分を共催しました。合宿研修や工場見学と一緒に学ぶことで、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

日本製紙グループでは、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価を実施しています。2006年度からは、全従業員を対象にフィードバック面談を実施。評価結果について従業員一人ひとりが上司と面談し、従業員の納得性が高まるよう努めています。また、社外専門会社によるアセスメント(評価)を導入し、評価の客観性を高める施策を講じています。

このように、明確な基準に基づいた評価の結果を各人に知らせることで、仕事における自らの長所や課題への気付きと、能力開発への意欲を促しています。

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。

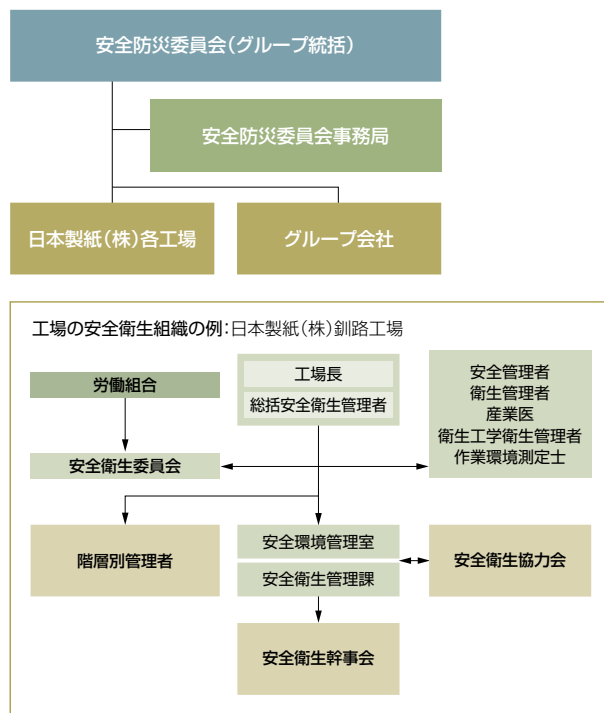
労働安全衛生推進体制

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「安全防災委員会」を設けて、グループ全体の労働安全衛生、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、安全衛生委員会を設置して、安全衛生に関わる重点管理項目や活動方針などを審議・決定。部・課内会議や事業所内会報などによって従業員に周知し、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。

日本製紙グループ 労働安全衛生推進体制



● 工場安全監査システム

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ます。その一環として、グループ各社で「工場安全監査」を実施して管理レベルの向上を図っています。

また、取り組みをさらに進めるために2010年からグループ会社内で「相互交流安全監査」を実施。グループ間の交流を深めることで、監査レベルの底上げを進めています。

● 労働安全衛生マネジメントシステム

日本製紙グループでは、労働安全衛生マネジメントシステムの導入を通して、安全衛生活動の推進を図っています。

日本製紙(株)では、さらなる労働災害の低減と安全衛生活動の組織的・継続的運用、および安全衛生活動のノウハウの継承を目的とした独自のシステム(NPSS※)として、2010年から運用を開始しました。

他のグループ各社でも、従業員が安心して働ける職場環境の実現に向けて、同様のシステムの検討、運用を進めています。

※ Nippon Paper occupational Safety and health management Systemの略

労働安全衛生マネジメントシステムの導入状況

会社名	導入状況
日本製紙(株)	2010年1月導入済み
日本大昭和板紙(株)	2011年1月運用開始
日本製紙クレシア(株)	2011年1月運用開始
日本製紙パピリア(株)	2011年1月運用開始
四国コカ・コーラボラックス(株)	2009年OHSAS認証を取得
日本紙バック(株)	2011年1月運用開始
日本製紙ケミカル(株)	2012年1月運用開始予定
興陽製紙(株)	2007年4月導入済み
日本製紙ユニテック(株)	2011年1月運用開始

● リスクアセスメント手法の活性化

日本製紙グループでは、労働安全衛生マネジメントシステムの構築へ向けて、2009年にリスクアセスメント手法を導入しました。導入にあたって、リスク評価をライン上で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



リスクアセスメント技術交流会
(日本製紙(株)北海道工場勇払事業所)

手法を開発しています。リスクアセスメント手法の活性化を目指して、グループ会社内で「リスクアセスメント技術交流会」を開催するなど、取り組みを進めています。

労働災害の発生状況

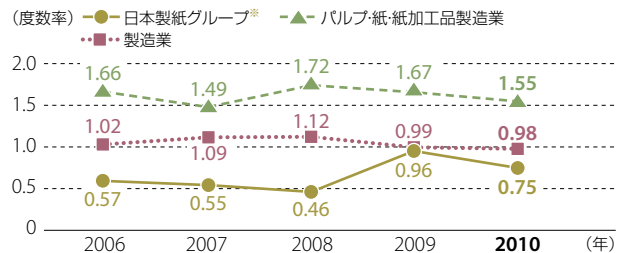
労働災害の防止に取り組んでいます

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、依然として労働災害の発生状況は満

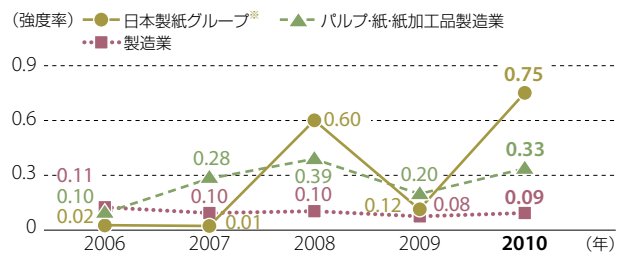
足できるものではありません。

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)、日本紙バック(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年度、日本製紙(株)八代工場で回収ボイラーの灰落とし作業中に死亡災害が1件発生しました(詳細は「CSR報告書2010」P104をご参照ください)。再発防止のための対策として、以下の取り組みを進めています。

- ①点検掃除のためのマンホール、ハンドホールの設置
- ②類似作業があるボイラーにマンホール、ハンドホールの増設
- ③炉内作業の洗い出しとリスクアセスメントの実施
- ④重篤災害に結びつく危険作業(定常、非常)の洗い出しとリスクアセスメントの実施
- ⑤安全監査によるチェック

WEB CSR報告書2010
<http://www.np-g.com/contents/200002409.pdf>

労働安全衛生

安全教育

計画的な教育を通じて 従業員の安全意識を高めています

日本製紙グループでは、労働安全に対する意識の徹底を図るために、管理職層をはじめとする従業員への安全教育に注力しています。

日本製紙(株)では、各事業所内でNPSSに関する年間計画を立てています。各事業所がそれぞれ計画に則って各階層別や雇入れ時の安全衛生教育、職長教育などを実施し、改めて意識を促すことで、職場における無事故・無災害の達成・維持に努めています。

安全・防災への取り組み

さまざまな取り組みを着実に進めていきます

● 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。

● 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。

※ 東日本大震災における取り組みについてはP6~9をご参照ください



防災訓練(日本製紙パピリア(株)吹田工場)

● 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、安全運転意識の浸透を図っています。



交通安全講習会(日本大昭和板紙(株)大竹工場)

衛生・健康に関する取り組み

心身の健康に配慮しています

● 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。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。さらに、従業員の配偶者を対象にした主婦検診を実施するなど、家庭の健康にも配慮しています。

● メンタルヘルスの取り組み

日本製紙(株)では従来、各事業所でメンタルヘルスに関する講習会や研修会を定期的に行っていました。また、2003年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ました。さらに2008年からは、全ての従業員を対象に年に一度、調査票の記入による「心の定期診断」を実施するなど、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。

地域社会への責任



マネジメント・アプローチ

方針とマネジメント	92
基本的な考え方	92
社会貢献活動の推進体制	92
社会貢献活動の全体像	92

課題への取り組み

教育に関する活動	94
社会見学の機会の提供	94
就業体験の機会の提供	94
従業員による授業機会の提供	94
社有林の活用	95
音楽を通じた教育機会の提供	95
スポーツを通じた教育機会の提供	96
教育現場への製品提供	96

環境に関する活動	97
生物多様性の保全	97
リサイクル活動の推進	97
地域に緑を増やす活動	97
環境教育に関する機会の提供	97

地域・社会との共生などに関連する活動	98
地域美化活動	98
地域文化の保全	98
地域の安全・防災	98
地域との共生	99
社会福祉	99
藤原科学財団への支援	99

方針とマネジメント

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でもご覧いただけます。

 [社会貢献活動
http://www.np-g.com/csr/social.html](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	94
	就業体験の機会の提供	インターンシップの受け入れ	94
	従業員による授業の提供	出前授業、学校授業への協力	94
	国内社有林の活用	「森と紙のなかよし学校」の開催	95
		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	95
		日本製紙Museum Concertへの協賛	95
	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	96
		アイスホッケー教室、アイスホッケー大会の開催	96
		一輪車の寄贈、一輪車指導者の研修会の開催	—
教育現場への製品提供	教育機関への紙の提供	—	
	教育機関への印刷物の提供	96	
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	44
		シマフクロウの保護区を設置	45
		「シラネアオイを守る会」の活動を支援	97
		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	97
		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	97
	地域に緑を増やす活動	植樹活動の実施・参加	44、97
	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	97
		各種環境イベントへの参加	—
		環境意識啓発の支援・協力	97
	地域との共生に関連する活動	地域美化活動	社有林の適正な管理による森林の多面的機能の維持
事業所周辺の清掃活動			98
環境整備活動への協力			—
地域の安全・防災		子どもの安全を守る取り組み	98
		交通安全への取り組み	—
		災害時の支援協定の締結	98
地域文化の保全		文化的価値のある桜を守る運動	—
		飛鳥山薪能の運営支援・協賛	98
地域との共生		地域交流会の開催	—
		お祭りなど地域行事への参加・協賛	99
		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	8
		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)	—
夏祭り、グラウンドゴルフ大会などイベントの開催	—		
社会との共生などに関連する活動	福祉活動	社会福祉団体のイベントへの参加・協賛	99
		障害者とのスケート交流会の開催	—
		社会福祉団体の製品(ハンなど)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	—
	従業員へボランティアの機会の提供	東日本大震災の被災地へのボランティアバスの運行	8
	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	99
災害時の被災者支援	義援金や支援物資の提供など	8	

※ 海外植林地での活動はP60～63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

2010年度は、11,912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 親子工場見学会を開催 (日本製紙クレシア(株))

2010年12月23日、日本製紙クレシア(株)開成工場では、開成町の住民を対象とした親子工場見学会を開催しました。見学会の実施にあたっては、開成町の協力のもと町の広報誌で見学者を一般から募集し、当日は約50人の親子が工場内の見学と紙抄きを行いました。



紙抄きの様子

参加者の皆さまからは、たくさんの意見とともにお礼の言葉をいただき、良い地域交流の場とすることができました。

従業員による授業機会の提供

専門知識を生かし、次世代育成に向けた教育の機会を提供しています

事例 紙の手抄き体験教室の開催 (日本製紙(株))

2010年8月7日、日本製紙(株)富士工場では、富士ふたば幼稚園で小学生向け手抄き体験教室を開催しました。イベントには、小学1～6年生の約70人が参加し、使用済み紙容器を使ったりリサイクルはがきづくりを楽しんでいただきました。低学年の子どもたちは初めてつくるカラフルなオリジナルはがきに大満足。高学年の子は、手抄き方法を熱心にメモして「夏休みの自由研究に使うよ」と目を輝かせていました。



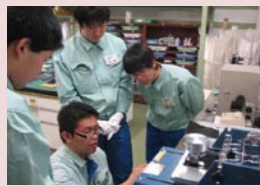
手抄き体験教室

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等学校のインターンシップを受け入れています。2010年度は1月に、2年生3人を受け入れ、液晶テレビやノートパソコンに使われる表面フィルムの試作を体験してもらいました。



インターンシップの様子

最初は緊張気味だったものの、次第に慣れ、最後には「開発の楽しさを体験できた」などうれしい感想を聞くことができました。

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)では、2010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、中学生がさまざま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26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



牛乳紙パックのつくり方について説明

川紙パック(株)の席では「牛乳紙パックはどのようにつくられるの」「仕事のやりがい」など、さまざまな質問がありました。

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

事例 毎年「森と紙のなかよし学校」を継続開催
(日本製紙(株)、日本製紙総合開発(株))

「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。社有林の豊かな自然に触れ、生活になくはならない「紙」と「森」とのつながりを体験してもらう機会を提供しています。2006年10月に首都圏の代表的な社有林である群馬県の菅沼社有林(丸沼高原)でスタートしました。

「森と紙のなかよし学校」は、プログラム全体を従業員の知識と経験を生かして企画・運営しています。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。参加者は一般から公募しており、募集や当日の引率などで(社)日本フィランソピー協会の協力をいただいています。菅沼写有林では毎年継続して開催してきており、2010年10月までの計10回で、一般親子、地元の高校生など計339人が参加しました。

また、2007年からは八代工場を中心に熊本県の豊野社有林で「豊野・森と紙のなかよし学校」を開始し、地域に根ざした活動として毎年実施しています。2010年8月には宮城県佐須浜社有林で「東北・森と紙のなかよし学校」版も開催しました。これらはプログラムのひとつに工場見学を織り込むなど、プログラム構成を工夫しています。



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、支援を実施しています。

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。



コンサートに出演したオペラ歌手の中島啓江さん(静岡新聞社・静岡放送 提供)

このコンサートは、クオリティの高い音楽を身近に親しむことができるコンサートとして、地元で根強い人気を誇ります。

※「日本製紙MUSEUM CONCERT」は2010年度をもって終了しました

事例 札幌ポップスコンサートへご招待
(日本製紙(株))

2010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」が開催されました。このコンサートは北海道の文化芸術の支援を目的として開催されています。

日本製紙(株)北海道工場の勇払・旭川・白老の3事



札幌ポップスコンサートに招待した子どもたち

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382人を招待し、オーケストラの魅力を楽しんでいただきました。

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 野球用具を石巻市内の球児へ贈呈 (日本製紙(株))

東日本大震災によって野球用具を失った石巻市内の球児を支援するため、石巻工場硬式野球部では全国の野球関係者に野球用具の提供を呼びかけました。その結果、多くの団体から協力の申し出をいただき、たくさんの用具が寄せられました。



球児と野球部員とのキャッチボール

提供された野球用具は、石巻市野球協会を通じて、市内の少年野球チームに届けられました。

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アイランドリーグplusに所属する監督、コーチによる地域小中学生への野球教室を年間10回程度開催しており、2010年度は704人の少年球児が参加しました。

また、日本製紙(株)岩国工場は、2010年11月6日・7日、「日本製紙杯小学生軟式野球大会」を開催。8回目を迎える本大会では、工場近隣地域の小学校9チーム、約200人が参加し、熱戦を繰り広げました。



バッティングの指導



日本製紙杯小学生軟式野球大会

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、北海道釧路市内のジュニアチームを対象としてアイスホッケー教室を開催しています。各ジュニアチームの練習に監督・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、ジュニア指導者、父兄から好評を得ています。



アイスホッケー教室に参加した子どもたち



日本製紙杯の表彰式

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」を毎年開催しています。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。

教育現場への製品提供

地域の教育機関に紙や印刷物を無償供与し、 学習に役立てていただいています

事例 地元の学校へ学生新聞を提供 (日本製紙物流(株))

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無償で供与しています。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



植栽の様子

います。
また、2003年からグループ従業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。

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

事例 学校給食の牛乳パックでトイレトペーパーを生産
(日本製紙クレシア(株))

日本製紙クレシア(株)では、東京工場のある埼玉県草加市において、小中学校の給食から回収された牛乳パックを再利用してトイレトペーパーを生産し、小中学校へ提供しています。

また、小学校PTAの方々を対象に、リサイクル活動



回収した牛乳パックを前にリサイクルについて説明

への関心をいっそう深めていただくため工場にお招きし、回収されたものから製品になるまでの様子を見学していただいています。

事例 「リサイクルプラザ紙遊館」の運営
(日本製紙(株))

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94,333人の来館者を数えています(2011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 「苗木ホームステイ」の受け入れ
(日本製紙(株))

日本製紙(株)岩国工場は、山口市で開催予定の「第六十三回全国植樹祭」に向けて、「苗木ホームステイ」を受け入れました。「苗木ホームステイ」とは、植樹する苗木の育成をすることで、2010年12月に山口県農林水産部全国植樹祭推進室から竹ポット



届いた苗木と育成担当者

に入ったドングリなどの苗木100本が当工場に届けられました。この苗木は、2012年春の植樹祭開催まで工場構内で大切に育てていきます。

環境教育に関する機会の提供

環境意識を育てる機会を提供しています

事例 地球環境フォーラムの開催
(株)日本製紙グループ本社

(株)日本製紙グループ本社では、地球環境フォーラムを開催し、一般の方や従業員が環境問題を学ぶ機会を提供しています。2010年は、5月に「第3回地球環境フォーラム」を開催し、「土地本来の森づくり」で知られる



講演の様子

宮脇 昭横浜国立大学名誉教授をお招きし、「いのちを守り経済と共生する土地本来の森を」と題した講演会を開催しました。

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

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 清掃活動 (日本大昭和板紙(株))

日本大昭和板紙(株)大竹工場では、工場周辺の道路や大竹港などの一斉清掃を2011年6月3日に実施しました。蒸し暑いなかでの作業となりましたが、157人が参加し、約530kgのごみを収集しました。毎年恒例で実施していますが、収集したごみ類は前



工場周辺の清掃活動

年よりも65kg多く、ごみを一掃するには、ほど遠い数字です。今後も継続的に清掃活動を実施して地域美化を進めていきます。

地域文化の保全

伝統文化に触れる機会づくりを支援しています

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、能楽を通して地元に戻返しをしたいと考え構想した催しです。

毎年秋に、同区の飛鳥山公園内にある野外の舞台で能が演じられます。日本製紙総合開発(株)は、地



繰り上げられる能舞台

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。

地域の安全・防災

地域の安全・安心を目指した取り組みを進めています

事例 「こどもSOS」の防犯ステッカー (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)およびそのグループ会社では、社会に潜んでいる危険から子どもたちを守るため、市街地を走っているグループの車両約800台に、「こどもSOS」の防犯ステッカーを取り付けています。身の危険を感じた子どもたちを一時的に保護し、必要に応じて警察に連絡するなど、犯罪に



防犯ステッカー

巻き込まれることを未然に防止する取り組みを進めています。

事例 「大規模災害時における相互応援協定」を締結 (日本製紙(株)・日本製紙総合開発(株)・日本製紙物流(株)・日本製紙ユニテック(株))

日本製紙グループでは、拠点ごとに災害時の支援協定を地域との間で締結しています。2009年11月には、東京都北区の王子地区を拠点とする日本製紙(株)研究開発本部、日本製紙総合開発(株)、日本製紙物流(株)、日本製紙ユニテック(株)が他社の12の事業所とともに王子地区防災会議と協定を締結しました。

この協定は、東京直下型地震や集中豪雨など大規模な災害が発生した場合に防災会議と事業所が相互に協力することを定めたものです。救出活動に必要な資機材・応急活動に必要な食糧・飲料水・生活必需品の提供、支援者の派遣、炊き出しなど、可能な範囲での相互協力を定めています。



協定締結式

地域との共生

地域行事への参加や所有施設の開放など、地域の方々との交流を深めています

日本製紙グループでは、地域に伝わるお祭りなどの伝統行事への積極的参加や体育館やグラウンドなど会社が所有する厚生施設の一般への開放などを通して、地域の方々との交流を積極的に深めています。また、お祭りなどの伝統行事への参加は、文化の継承や地域の活性化に重要な役割を果たしています。

事例 「竹駒神社 秋季大祭」の神輿担ぎに参加 (日本製紙(株))

2010年9月26日、日本製紙(株)岩沼工場従業員60人が、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)の秋季大祭の神輿担ぎに参加しました。

当日は、途中交代を含めながら竹駒神社周辺の4キロメートルを3時間かけて練り歩きました。目的



神輿を担ぐ工場従業員

地となる神社の前では、本宮神輿と4つの小神輿が「セイヤ、セイヤ!」と掛け声を合わせて練り歩き、無事に奉納することができました。

事例 くま川祭り・市民総踊りへの参加 (日本製紙(株))

日本製紙(株)八代工場は、2011年8月6日に開催された「くま川祭り・市民総踊り」に参加しました。本番1週間前から昼休みを利用して練習を積み重ね、参加した171人で元気のある踊りを市民の皆さま



くま川祭り・市民総踊り

に披露することができました。八代工場の踊りは、祭のポスターにも掲載されるほど市民の皆さまにも好評でした。

社会福祉

福祉活動に参加しています

事例 養護学校の学園祭にボランティア参加 (日本製紙ケミカル(株))

毎年秋に行われる、島根県立江津清和養護学校の学園祭にボランティアとして参加しました。学園祭では、生徒たちが作成した絵画、書道、生け花、陶芸などが展示されたほか、職員やボランティアが食べ物の屋台を運営しました。日本製紙ケミカル(株)江津事業所のボランティアは、コーヒーやジュースなどの飲料を販売する屋台を担当しました。



飲料販売を担当した従業員

この学園祭は地域行事のひとつとして定着しており、今後も地域との交流を深めていきます。

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、科学技術の発展に卓越した貢献をし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。

2011年6月に表彰式が行われた「第五十二回藤原賞」では、東京大学工学院工学系研究科教授の十倉好紀工学博士と相田卓三工学博士に、賞状と金メダル、そして副賞の1,000万円がそれぞれ贈られました。



藤原賞贈呈式

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

「CSR報告書2011」のハイライト版において、製品ライフサイクルに沿って環境マネジメントのダイナミックな状況を伝える報告スタイルは今年度も健在です。

この方式では事業活動に関連して発生する環境負荷がバリューチェーン全体で俯瞰できるため、各ライフサイクル段階にどのような環境リスクやビジネス機会があるのかが一目瞭然となり、環境マネジメントの全体像を直感的に理解することが容易になります。

とくに、日本製紙グループのような事業特性の企業では、調達チャンネルがバリューチェーン上流以外に事業エリア(自社林)や下流(古紙)にもあり、他社林からの調達に際して厳格な環境・社会配慮基準を適用していたり、または、副製品(黒液)や廃棄物(建築廃材・林地残材)をバイオマス燃料として熱回収するなど、バリューチェーンでの環境マネジメントに優劣が出やすい構造になっています。この方式はそうした実態開示に適した工夫として評価できます。

次に、震災対応ですが、特集並みのページ数が割かれた詳しい説明が印象に残りました。内容的にも、人的・物的な被

害、当面の対応、操業復旧までの経緯、復興計画等の会社固有の事情だけでなく、同じく被災者となった地域社会への復興支援についても丁寧に書き込まれており、地域に密着した経営姿勢がよくわかりました。とりわけ感銘を受けたのは壊滅的な被災工場の復興を即決した芳賀社長の英断です。地域経済に配慮する経営者としての見識の高さに敬意を表すと共に、亡くなられた従業員、ご家族、関係者の方々のご冥福をお祈りします。

ところで、いくつか気になる点もありました。まずは、ハイライト版という開示媒体の位置づけです。情報量が豊富なデータ編を除くと、報告内容が環境情報に偏り過ぎているように思います。ハイライト版とはいえCSR報告書なので、社会的取り組みの対応方針等は概要程度でも記載が望まれます。また、報告バウンダリーが連結範囲なのに、昨年は特集されていた海外子会社が報告対象に含まれていないように見えます。

事業再構築で戦略拠点化する海外生産子会社については、情報開示しない場合でも理由説明は必要です。それから、環境行動計画の実績表が課題別集計なので、製品ライフサイクルベースの本文との相互参照にやや不便さを感じました。

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

太陽光や風力、バイオマスによる再生可能エネルギーの利用が推進されるなど、東日本大震災を受けて、安全で持続可能な社会の構築が改めて求められています。その実現に向けて、私たち日本製紙グループも、再生可能な「木」を資源とする事業を展開しながら社会に貢献していきます。

「CSR報告書2011(ハイライト版)」では「東日本大震災への対応」と、事業特性上、重要な「環境への取り組み」を中心に報告しました。上妻先生のご指摘をふまえ、来年度は環境面と社会面のバランスのとれたレポートづくりに努めていきます。

また今年度の報告対象は、社会面において全ての連結子会社まで拡大しましたが、環境面では、データの算出根拠を検証中のオーストラリアン・ペーパー社と環境負荷の低い連結子会社を報告対象外としています。来年度は情報のさらなる充実を目指します。

このたびの震災で、日本製紙グループは東北地方の拠点で大きな被害を受け、震災の発生直後から、従業員の安全確保や地域との共生、製品の供給など、ステークホルダーの皆さまへの責任の遂行に努めてきました。改めて企業活動とCSR活動は一体であると認識したところです。今後も皆さまと対話を重ね、社会の要請に応える企業活動を進めてまいります。皆さまからの率直なご意見・ご感想をお待ちしています。



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

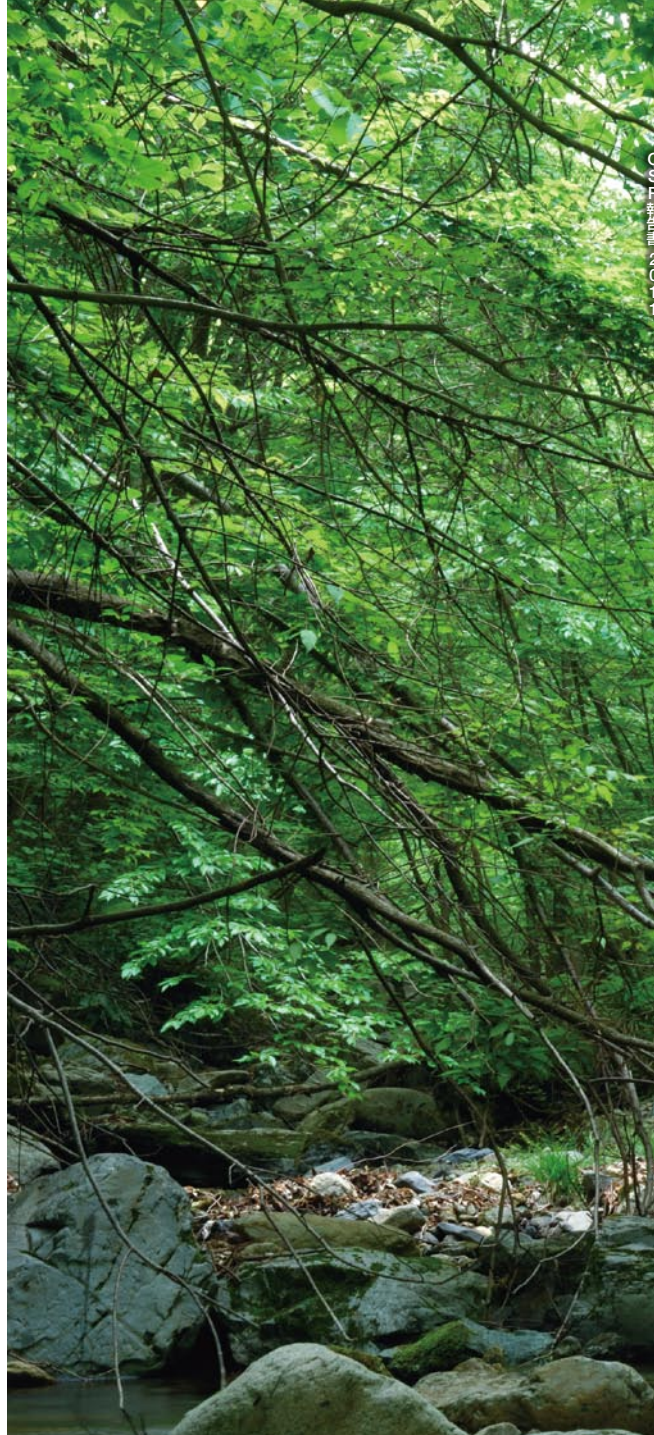
発行年月 2011年10月

(前回の発行 2010年10月)
(次回の発行予定 2012年10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/>



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。

表紙の写真について



日本製紙(株)三坂社有林
撮影者:五海 ゆうじ



「本報告書に使用した紙」について

表紙 ユーライト 坪量157g/m²
本文 ユーライト 坪量104.7g/m²



印刷インキに「植物油インキ」を使った「水なし印刷」で印刷しています。