



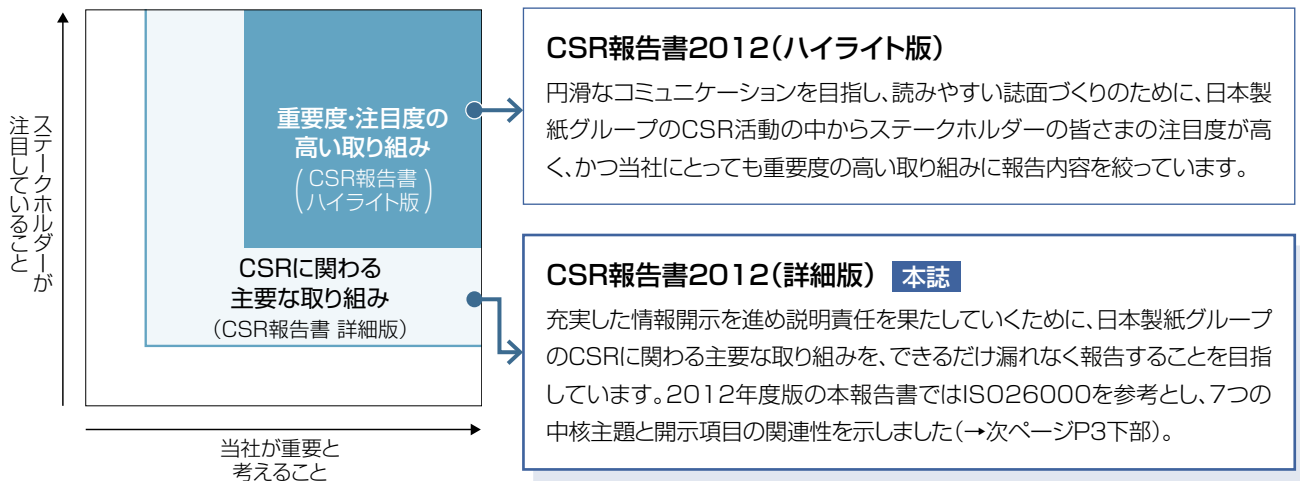
日本製紙グループ
CSR報告書
2012

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求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

2011年4月1日～2012年3月31日*

* 一部に2011年4月1日より前、または2012年4月以降の情報を含まれています

報告の対象組織

持株会社である(株)日本製紙グループ本社(当社)を報告主体とし、当社および連結子会社48社を報告対象としています。

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については、主要生産拠点を含む以下の24社を報告対象としています。この中には、生産拠点を有する非連結子会社(6社)も報告対象に含まれています。

(連結)：(株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)、四国コカ・コーラボトリング(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)、興陽製紙(株)、北上製紙(株)、日本製紙USA、日本製袋(株)、(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 89%]

(非連結)：秋田十條化成(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)、勿来フィルム(株)

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。また、2012年10月1日に日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)の4社が日本製紙(株)を存続会社として合併しています。最新の情報について報告する箇所においては、合併後の組織に基づいており、対象箇所においては日付を明記しています。

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」(2012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
東日本大震災からの復興について P 6

特集
持続可能な社会の構築 P 12
 報告組織のプロフィール P 16

経営に関わる責任 P 19
マネジメント・アプローチ P 20
 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 P 31
マネジメント・アプローチ P 32
 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 40
 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 P 53
マネジメント・アプローチ P 54
 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 56
 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 P 67
マネジメント・アプローチ P 68
 方針とマネジメント

課題への取り組み P 70
 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

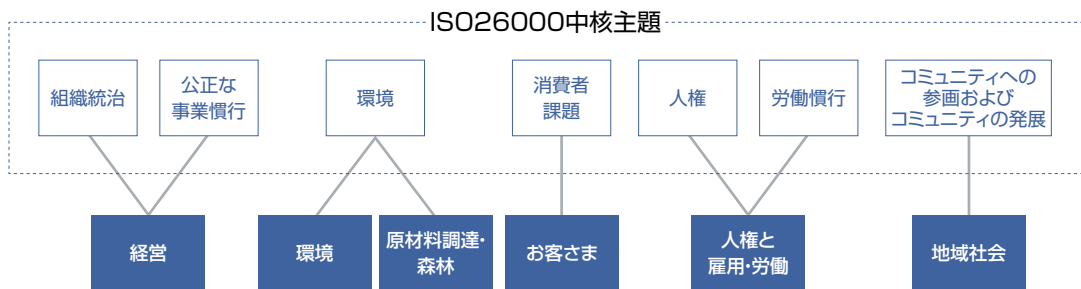
人権と雇用・労働に関わる責任 P 83
マネジメント・アプローチ P 84
 方針とマネジメント／雇用の状況・労使関係
課題への取り組み P 86
 多様な人材が活躍できる職場づくり／人材育成／
 労働安全衛生

地域社会への責任 P 93
マネジメント・アプローチ P 94
 方針とマネジメント
課題への取り組み P 96
 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・レポーティング・
 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」(2012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2012(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。



震災を乗り越えた経験を活かすとともに 総合バイオマス企業として成長を図ることで 新しい未来を切り拓いていきます



危機を乗り越えた経験を活かして 新しい未来を切り拓いていきます

2011年は、東日本大震災、タイの大洪水、ヨーロッパの金融危機など、さまざまな災害・危機が世界各地で発生しました。特に、国内外に大きな影響を与えた東日本大震災では、日本製紙グループにおいても、日本製紙(株)石巻工場、岩沼工場、勿来工場など東北地方の生産拠点が被災しました。岩沼・勿来の両工場は2011年5月に全ての生産設備を再稼働できましたが、津波の直撃を受けた石巻工場の被害は大きく、主力生産拠点である石巻工場をどのように立て直すかが、2011年度の大きな課題となりました。

石巻工場の復興においては、構内に大量に流れ込んだ瓦礫の撤去をはじめ、津波で大きな被害を受けた生産設備の復旧など多くの困難がありました。しかし、関係各位のご支援を得てグループ丸となってその困難に立ち向かった結果、2011年9月から抄紙機などの生産設備の操業を順次再開させ、2012年8月30日に計画通りの完全復興を成し遂げることができました。協力会社および設備メーカー、近隣地域、自治体、そしてグループ従業員のご家族等々、ご支援いただきました皆さまに、深く御礼申し上げます。

このたびの震災では、地震発生直後から、従業員の安全確保や被災地の方々との相互協力、お客さまへの製品供給の維持などに取り組んできました。また、被災地の木質瓦礫処理や電力供給などを通じて、地域復興に関わることもできました。まさに、それら取り組みの一つひとつが社会的責任の遂行であり、企業活動とCSR活動は一体であると、この震災復興を通じて再認識しました。

グループの総力を挙げ、逆境をはねのけて復興を成し遂げたことは、私を含め日本製紙グループの一人ひとりの自信にもつながりました。また、今回の被災体験をふまえて、自然災害発生時の対応を見直すなどいっそうのリスク対策も進めました。危機を乗り越えた経験を活かし、より強い日本製紙グループとして新しい未来を切り拓いていきます。

総合バイオマス企業として さらなる成長を目指します

非常事態といえる震災からの復興を進める一方で、市場の小さな変化も見逃さず一歩先を読んで対処することも経営者の使命です。2009年度から2011年度までの「第3次中期経営計画」では、2008年のリーマンショック以降、国内洋紙需要が大きく落ち込んだまま推移するなかで、国内洋紙事業のダウンサイジングや海外事業での成長などに注力してきました。しかし、厳しい経営環境のもとで持続的成長を図るには、さらなる事業構造の転換が必要だと判断しました。そこで、2012年からの「第4次中期経営計画」では、「洋紙事業の収益力強化」と並行し「事業構造転換に向けた取り組み強化」を進めています。

事業構造転換とは、洋紙事業以外にも「木」を活用する事業領域を広げていくということです。これまでも日本製紙グループは、洋紙に加えて、板紙や紙容器などのパッケージ材料、木材成分を活用する化成品など、「木」を原材料とするさまざまな製品を社会に供給してきました。また、建築廃材や紙の製造工程で副生する黒液などをバイオマス燃料として活用しています。しかし、今後は「総合バイオマス企業」を標榜し、これまで蓄積してきた技術や強みを活かしながら既存の事業領域にとどまらない新たな事業を育成していきます。すでに、需要の高まるバイオマスエネルギーや、石油化学製品に代わるバイオマス素材の開発など、複数のプロジェクトを進めています。

2012年10月には、日本製紙(株)を存続会社として日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)の4社を合併、新生・日本製紙(株)を発足させました。この合併により、各社に分散していた成長分野を統合し、有望な事業へ積極的に取り組む体制を構築しました。

2012年は「持続可能な発展」が提唱された1992年の地球サミットから20年が経過し、「国連持続可能な開発会議(リオ+20)」が開催されました。日本製紙グループは、再生可能な資源である「木」の可能性を追求し、社会に役立つさまざまな製品を生み出すことで、持続可能な社会の構築に貢献していきます。

対話を重ねながら 社会の期待と要請に応えていきます

森林資源を育て活用する日本製紙グループの事業は、地球環境と深く関わっています。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」を策定し、実効性の高い取り組みを推進しています。2015年度の達成を目指している「グリーンアクションプラン2015」では、事業環境や社会的要請の変化を考慮し、また、新たな視点として「バリューチェーン」や「トレーサビリティ」を加えることで、幅広いステークホルダーの環境意識の高まりに応えていきます。

CSRへの取り組みを進める上で重視しているのは、ステークホルダーの皆さまとの対話です。日本製紙グループに対する期待や要請を把握し、その変化を敏感に察知しながら対応していくことで企業価値の向上を図っています。また、気候変動問題をはじめとした、世界規模で深刻化するさまざまな社会的課題に対しては、より広い視野を持ち社会と協力しながら克服していくことが重要です。こうした考えから、当社は「人権・労働基準・環境・腐敗防止」について10の原則を掲げる国連グローバル・コンパクトを支持し、参加しています。

本報告書では、東日本大震災からの復興、持続可能な社会の構築、バリューチェーンにおける社会的課題への取り組みという、日本製紙グループが現在、力を入れている取り組みを中心に報告しています。今後も社会の期待や要請をふまえて持続可能な社会の実現に貢献できるよう努めていきますので、率直なご意見とともに、いっそうのご指導・ご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

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

東日本大震災からの復興について

2011年3月11日に起こった東日本大震災により、日本製紙グループは日本製紙(株)石巻・岩沼・勿来の3工場をはじめとする生産6拠点で大きな被害を受けました。震災発生の翌日に(株)日本製紙グループ本社は社長を本部長とする「災害対策本部」を設置し、従業員の安否確認や支援物資の手配を行うとともに、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措置などに全力で取り組みました。その5日後の3月17日には、日本製紙(株)において「災害復興対策本部」を組織し、被災3工場の操業再開のための対策を検討・実施しました。多くのご支援をいただきながら計画通り復興を進め、2012年8月30日には、最も被害の大きかった日本製紙(株)石巻工場で「完全復興」を果たすことができました。ここでは、石巻工場の復興の概要を報告します。

※ 東日本大震災に関する詳しい報告については、「CSR報告書2011」およびウェブサイトで詳しく報告しています
http://www.nipponpapergroup.com/other/shinsai_110311.html



地元の子どもたちが製作した
こいのぼり(→P10)

石巻市長に
復興宣言する社長・芳賀
震災木質瓦礫の処理

震災を受けての取り組み

グループ従業員による
生活支援物資の搬送

ボランティア従業員に
よる漁具回収作業

従業員に対して

- 地震発生時の避難誘導
- 各種生活支援
- 自然災害に対する対応強化
など

お客さまに対して

- 供給可能量や供給方法を報告
- 被災工場以外での
代替生産による供給確保
- 米国グループ会社からの
新聞用紙緊急輸入 など

被災地域に対して

ともに復興を目指す被災地の一員として

- 石巻工場の存続と復興をいち早く宣言
- 震災木質瓦礫の処理・燃料として受け入れ
- 東北電力(株)・東京電力(株)への電力供給
- 仮設住宅用土地の貸与 など

復興を支援する企業グループとして

- 総額1億円を関係自治体(石巻市、岩沼市、いわき市)へ拠出
- 生活必需品や紙おむつ36万枚を被災地に提供
- グループ従業員によるボランティアバスの運行 など

日本製紙グループの被害概況

人的被害について

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・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)	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。

物的被害について

震災によって6工場が操業停止しましたが、下記の時期に計画した全生産設備の操業を再開しました。	
日本製紙(株)	勿来工場：2011年5月 岩沼工場：2011年5月 石巻工場：2012年8月
日本大昭和板紙(株)	秋田工場：2011年3月
北上製紙(株)	一関工場：2011年3月
大昭和ユニボード(株)	宮城工場：2011年4月

より競争力のある石巻工場として復興を成し遂げ 地域経済の要としての役割を果たしていきます

日本製紙(株)常務取締役
石巻工場長(前災害復興対策本部長)
藤崎 夏夫



(株)日本製紙グループ本社は震災発生の翌日、2011年3月12日に「災害対策本部」を設置し、社長が「非常事態宣言」を発令しました。その後、被災工場の再開を目指して、3月17日に日本製紙(株)において「災害復興対策本部」が組織されました。私は、被災工場の操業に関わる全ての人たちに明るい笑顔が戻るまで、全力を尽くす決意で本部長の任を受けました。

2011年3月26日、石巻工場の視察に訪れ、社長の芳賀は津波による壊滅的な状態を目の当たりにしましたが、その場で工場復興を宣言しました。固唾を呑んで見守っていた多くの従業員、行政関係者や地域の住民、関連企業、地元の商店主の方々から喜びの声が上がりました。その時、私たちの復興は地域の復興につながるのだと強い使命感を持ちました。

石巻工場の復興には、まず工場構内に堆積した土砂や瓦礫の除去が必要でした。工場や関係会社の従業員と他工場から派遣した人員が協力して作業にあたりましたが、瓦礫などの除去には約4カ月を要しました。その後も、作業の進捗状況に応じて他工場から各部門のエキスパートを派遣するなど人的支援も進めていきました。

日本製紙グループが関係するさまざまな方々と「団結」し力を結集したことから、日を追うごとに復興のピッチも

上がり、被災から半年で出版用紙向けの8号抄紙機が再稼働しました。

さらにその半年後、2012年3月には主力のN6号抄紙機も運転を再開し、製品と原材料、資材の流れはますます活発となってきました。「工場の煙突から水蒸気が立ち昇るさまは、遠くから望んでも街に勇気と希望を与え、地域復興の原動力になっている」と、地域の方々から激励のお言葉もたくさんいただきました。

2012年6月に災害復興対策本部が解消されるとともに、私は石巻工場長に任命されました。その2カ月後の8月末、石巻工場は計画通り完全復興を果たしました。今後は、市や県と歩調を合わせ、防潮堤や高盛土道路の建設による津波対策の推進に協力していきます。さらに、震災によって発生した瓦礫の処理や電力供給など、私たちがお役に立てる復興支援策にも引き続き取り組んでいきます。

今回の災害を教訓として自然災害マニュアルを見直すなど自然災害への対応を進めましたが、今後も継続的にその強化を図り、自然災害に強い工場づくりを進めます。

また、ボイラー灰の造粒による土木資材としての有効利用や、東北の国内材などの活用を進め、いっそう洗練されたコスト競争力のある工場運営を目指していきます。



2011年3月26日、社長の芳賀(右から3人目)とともに被災状況を視察



仮設事業所の前で、作業開始にあたり「復興がんばろう」を合言葉にした朝のミーティング

日本製紙(株)石巻工場の復興の軌跡

復興のタイムライン



2011年3月 生活基盤の確保の時期

石巻工場は津波の被害を直接受け、工場全体が浸水しました。しかし、地震発生直後から避難を始め、工場内の全員が無事避難することができました。一方、日本製紙グループとしては従業員を含む地域住民の生活基盤を確保すべく、震災発生直後から支援物資の提供や空き社宅の開放などを実施しました。



避難する従業員



石巻に到着した支援物資

2011年4月～7月 瓦礫処理期

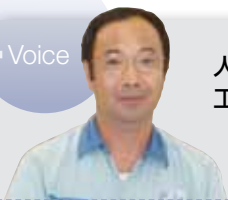
工場内に流入した大量の瓦礫を早急に撤去するため、地震の影響を受けなかった工場で「復興支援チーム」を編成し、重機と重機オペレーターを石巻工場に派遣しました。また、大きな余震が続く時期でもあり、安全確保に十分気をつけながら、石巻工場とその協力会社の従業員および復興支援チームが協力して瓦礫撤去に取り組みました。



重機による瓦礫除去



手作業による瓦礫撤去



Voice

人命第一の初期行動で
工場内の全員が避難できました

日本製紙(株)石巻工場
総務部主任 佐藤 隆

地震直後、軒上レベルという津波情報をラジオで聞き、工場の守衛本部にいた私たちはすぐに構内にいる1,306人全員の避難誘導にあたりました。2010年のチリ津波とは違うと判断し、高台への避難を厳しい口調で皆に求めました。構内一斉放送設備が非常時対応だったので、停電後、電源が喪失しても避難誘導の連呼放送ができたことは、日頃の災害への準備が活かされた大きなポイントだったと思います。高台に避難した従業員の中から「携帯電話を忘れたので工場に戻りたい」との声が出て、業務命令として許可しませんでした。

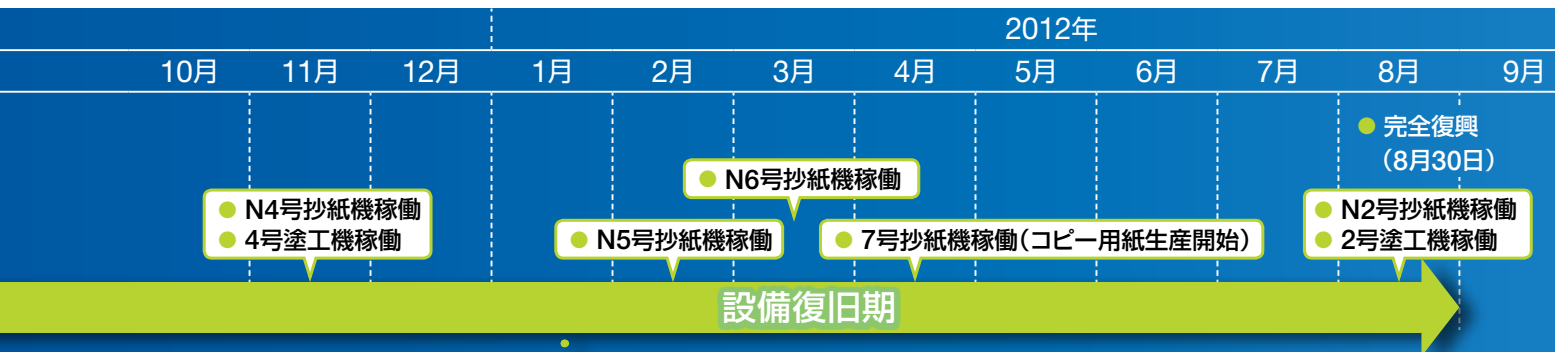
何とか全員無事に避難させた直後に津波が押し寄せてきたため、工場構内で避難誘導にあっていた私たち誘導係は高台・工場の2階へ急いで駆け上がり、間一髪で難を逃れることができました。

写真で見る石巻工場の復興

震災発生直後



日本製紙グループの中で被災規模が最も大きかった日本製紙(株)石巻工場は、「生活基盤の確保」「瓦礫処理」「設備復旧」という3つのステップで復興を進めてきました。多くの方のご支援をいただきながら日本製紙グループ全体の力を結集し、2012年8月30日、前年8月に発表した「洋紙事業の復興計画」の通り抄紙機6台、塗工機2台の操業を再開。石巻工場は完全復興を果たしました。



2011年8月～2012年8月 設備復旧期

工場内の設備は、津波により甚大な浸水被害を受けましたが、抄紙機本体はほぼ無傷だったことから、操業再開に向け瓦礫処理と平行して被害調査と修繕を進めました。2011年8月に重油およびバイオマスボイラーを稼働させ、工場の動力源を復旧。翌9月には印刷用紙を生産する8号抄紙機の操業を再開しました。その後、石炭ボイラーやパルプ生産設備をはじめ、各抄紙機の操業を順次再開。2012年8月30日のN2号抄紙機・2号塗工機の稼働をもって、計画通り抄紙機6台、塗工機2台全ての操業を再開し、目標とした生産能力85万トン/年の体制を実現しました。



完全復興した石巻工場



8号抄紙機操業再開



N2号抄紙機操業再開

自然災害に強い工場を目指して

震災発生後、日本製紙グループでは各工場の自然災害リスクを改めて調査しました。その上で、今回の震災で得た教訓として「実態に即した訓練」「非常時の情報伝達」「避難所・連絡手段の確保」をマニュアルの見直しに反映させました。日本製紙グループは今回の経験を活かし、「自然災害に強い工場」を目指してさらなる取り組みを進めます。

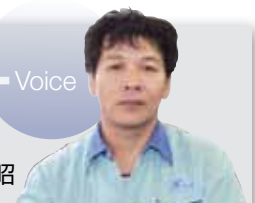
復興後



工場のマシン 立ち上げに携わりました

Voice

日本製紙(株)石巻工場
抄造1課 課長代理 佐藤 憲昭



被災直後に見た8号抄紙機は、1階部分のポンプや電気設備が丸太や瓦礫に囲まれ水没していました。しかし、2階部分の抄紙機本体には大きな損傷がなく、「復旧できる」と直感しました。その8号機を工場内で最初に復旧すると決まり、印刷出版のお客さまに早く「8号機の紙」を届けようという使命感で準備を進め、予定通り稼働させることができました。

8号機は以前から、「通紙」というリールに紙が巻きつくまでの初動に手間取りがちでした。それが、再稼働当日は神がかりのように順調に通紙ができたのです。抄紙機の中を紙が次々と駆け抜けてリールに巻きつき、「石巻でまた紙が抄ける」と思った瞬間は希望の光を見た思いでした。

復興への歩みをと共に進めてきた地域の方々の声



石巻市長
亀山 紘 様

手を取り合って石巻地域の復興に取り組みましょう

石巻市は、このたびの東日本大震災で被災地の中でも最大規模の被害に見舞われ、沿岸部に立地する企業並びに住宅は、大津波によって壊滅的な被害を受け、多くの尊い命が奪われました。

このようななか、日本製紙(株)並びにグループ各社からは、自社が被災しているにもかかわらず、さまざまな温かいご支援をいただきましたとともに、震災瓦礫の処理などにも多大なる貢献をいただいております、心より厚く御礼申し上げます。

芳賀社長が震災直後に来石され、地域経済の要である日本製紙(株)石巻工場の再建をいち早く表明してくださったことは、まさに当市の将来に希望の光が差し込むものであり、

何より16万人の市民に勇気を与えていただいたものです。

また、日本製紙(株)の関係者皆さまの弛みない努力によって、震災から1年半という短期間で完全復興を果たされたことに敬意を表しますとともに、石巻地域の復興を力強く牽引していただくものであると大変心強く感じます。

当市といたしましては、「災害に強いまちづくり」「産業・経済の再生」「絆と協働の共鳴社会づくり」を基本理念に、「世界の復興モデル都市」を目指し、全力で取り組むとともに、日本製紙(株)石巻工場と手を取り合って、石巻市の完全復興を目指し、邁進していく所存でございますので、今後とも、ご支援、ご協力を賜りますようお願い申し上げます。

工場の発展と雇用確保を期待しています

宜山町町内会長
高木 末雄 様



震災当初、自宅の庭から見た光景は今でも忘れられません。よくお邪魔した工場の事務所や食堂が、瓦礫になっていました。また、工場内には付近から流入してきた家屋が多数見られるなど、信じられない光景でした。被災後、救援物資の供給や会社施設の開放など、近隣地域のためにいろいろとご協力をいただきましたが、私たち近隣住民にとっての一番の励みは、工場が復興宣言をし、それに邁進していく姿でした。わずか1年半足らずで完全復興を遂げたことは、石巻市にとっても大変明るいニュースで、市内の復興に弾みがついたと思います。

現在の石巻市の課題は、震災によって失業者が増えていることと聞いています。工場をさらに発展していただき、雇用の確保を進めていただくことを期待しています。

空を泳ぐこいのぼりに 勇気をもらいました

石巻市立門脇小学校 教頭
齋藤 悦美 様

日本製紙(株)石巻工場の皆さまから、地域復興と子どもたちの健やかな成長を願っての巨大こいのぼり製作のお話をいただき、全校児童が取り組みました。図案は6年生が担当し、コンクールで決定しました。そのデザインをもとにして、5・6年生が中心となって色塗りをし、1年生から4年生は復興への思いを込めたメッセージを書き入れました。

工場の大きな煙突に飾られて石巻の空を悠々と泳いでいる「門小こいのぼり」の姿に、子どもたちも地域の人



たちも大きな感動と勇気をもらいました。この活動に参加させていただき、ありがとうございました。

復興を支え、応援してくださった皆さまに御礼申し上げます

石巻工場の復興を支えてくださった多くの方々に感謝いたします

日本製紙(株)顧問
(前専務取締役石巻工場長)
倉田 博美



工場の復興を支えてくださった皆さまに心から御礼申し上げます。被災者として、私たちも被災直後から多くの方から物資・義援金などをいただきました。ご支援、本当にありがとうございました。また、絶望的な状況から工場が完全復興するまで頑張ってくださいました工場の皆さん、そして協力会社の皆さまをはじめ関係者の方々には大変感謝しております。皆さまが暑い日も寒い日も復興を目指して黙々と作業を進めていった姿が私の脳裏に焼きついております。

今回の震災で、改めて「人の力」の大きさを感ずることができ、そのような力に支えられている石巻工場に私は大変誇りを持ちました。また、復興の過程では、市民の方々から

も多くの励ましの声をいただきました。大変辛い経験でしたが、復興を通じて「感動」や「感謝」、「絆」を日々感じることができました。多くの困難を乗り越えた石巻工場はより強い工場として地域とともに発展していくものと確信しております。

石巻工場で作った紙には「皆で追いつけた夢の製品」として、このステッカーを貼り、お客さまをはじめ復興を支えてくださった方々に感謝の意を伝えました



工場が果たした復興のたすきをつなぎ、お客さまの満足を目指す営業活動に邁進します

日本製紙(株)常務取締役
印刷・情報用紙営業本部長
佐藤 信一



今回の震災では、多くのお客さまから多大なるご支援・ご協力をいただきましたことに、改めて御礼申し上げます。

日本製紙(株)は石巻工場が被災したことで月に8万トンの印刷用紙の生産が止まり、供給できなくなりました。しかし、国内外の他工場での代替生産および輸出品を国内向けに振り向けることにより、お客さまへの供給の停滞を最小限に止めることができましたと思います。

また、震災から一年半余りで、工場関係者をはじめ全従業員一丸となった取り組みによって石巻工場の生産設備の復旧が完了し、この時点で「復興のたすき」は工場から営業部門に渡されました。工場が命がけで稼働させた設備で生産したものを私たち営業部門がお客さまにお届けするという大きな使命を果たせた時に、日本製紙グループの真の復興が完結すると思っています。

紙の国内市場は、震災や長引く不況によって非常に厳しい状況にあります。私たちは、お客さまが求める製品をスピーディに提供することでこの難局を乗り越え、復興を完結させてまいります。そのために、研究と工場と営業が一体となって「創って、作って、売る」ことを目指します。研究所で新しいものを創り、工場で作上げて、営業が売る。シンプルですがこれを早く回転させることで、お客さまのご要望に応えることが可能となります。

日本製紙(株)は2011年8月に、生産設備の削減を含む洋紙事業の復興計画を策定しました。今後、完全復興を果たした石巻工場とともにこの計画の完遂を目指し、お客さまに信頼され、「日本製紙の製品を使いたい」と言ってくださる方が増えるよう、努力を続けてまいります。

持続可能な社会の構築

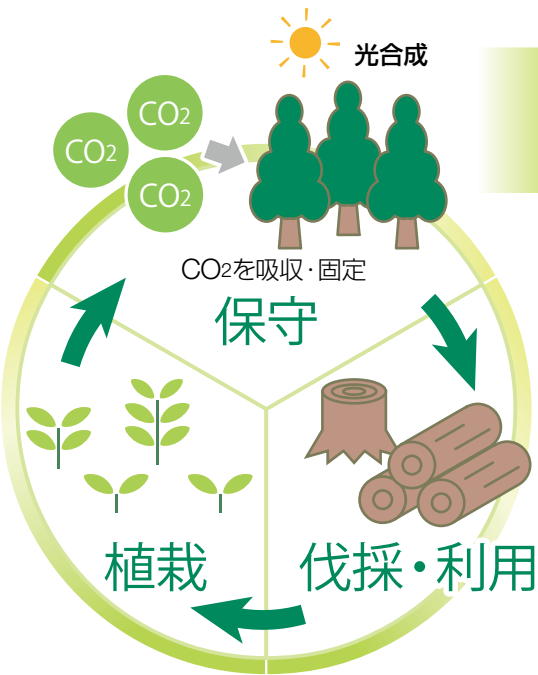
～総合バイオマス企業としての取り組み～

日本製紙グループは、再生可能な資源「木」を原材料とした多彩な製品を社会に供給しています。ここでは、総合バイオマス企業として「木・森林」の特性を活かしながら持続可能な社会の構築に貢献する日本製紙グループの取り組みについて報告します。

持続可能な森林資源調達を推進しています

「木」は、再生可能な資源です。石油や鉱物などの枯渇性資源とは異なり、利用するために伐採した後、植栽や保守など適切な管理を行うことで、再生され持続的に利用できます。

日本製紙グループは、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て持続可能な森林資源調達を推進。そのなかで、木を自ら育て毎年成長した分だけを収穫・活用する「Tree Farm構想」に基づいて海外植林事業を展開しています(→P59)。



持続可能な森林資源の利用
伐採後に、再植林や切り株から生える芽を育てる萌芽更新などを行うことで森を再生。永続的に森の恵みを活用します

木を原材料とした多彩な製品を社会に供給しています

主力の紙・板紙・家庭紙をはじめ、紙容器、木材・建材、バイオケミカル製品などを幅広く供給。また、木質資源を燃料としたバイオマスエネルギーの供給も推進。「木」を多彩に活かす総合バイオマス企業としてさらなる成長を図っています(→P14-15)。



「木・森林」の特性を活かして 持続可能な社会を構築するための課題解決に貢献します

持続可能な社会を構築していく上で、「地球温暖化防止」「資源枯渇への対応」「生物多様性の保全」は大きな課題です。その解決に向けて「木・森林」の持つ優れた特性を活かしています。

主要課題

木・森林の特性

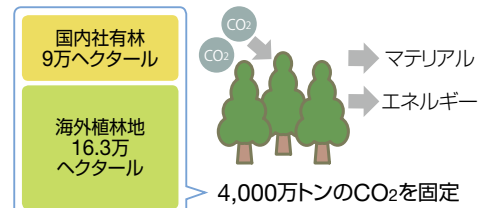
日本製紙グループの取り組み

地球温暖化防止

大気中のCO₂を吸収・固定

木は、大気中のCO₂を吸収し、自らの内部に炭素として固定する働きを持っています。また、その炭素は、木が建材や紙などに加工された後も維持されます。このように、森林や木材由来の製品には、大気中のCO₂を低減させ地球温暖化防止に貢献する機能があります。

国内外で管理する森林で 約4,000万トンのCO₂を固定

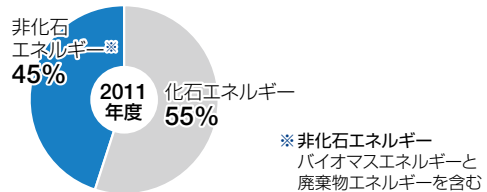


資源枯渇への対応

化石資源に代替可能

木は、人の手で育て増やせる再生可能な資源です。木から石油化学製品の代替となるプラスチック素材をつくり出したり、建築廃材や間伐材をバイオマス燃料として利用することで、化石資源の枯渇防止や地球温暖化防止に貢献できます。

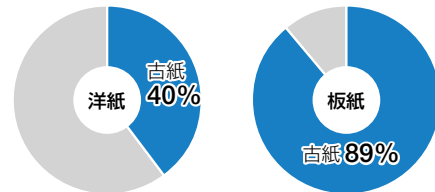
使用エネルギーの45%に 非化石エネルギーを使用 ▶▶▶ P41



優れたリサイクル性

紙製品は、リサイクルの優等生とも呼ばれ、日本国内では早くから古紙の回収・利用の仕組みが確立されています。資源の有効利用を進めることで、循環型社会の形成が推進されます。

古紙利用率： 洋紙40%、板紙89% ▶▶▶ P52



生物多様性の保全

森林による生態系の保全

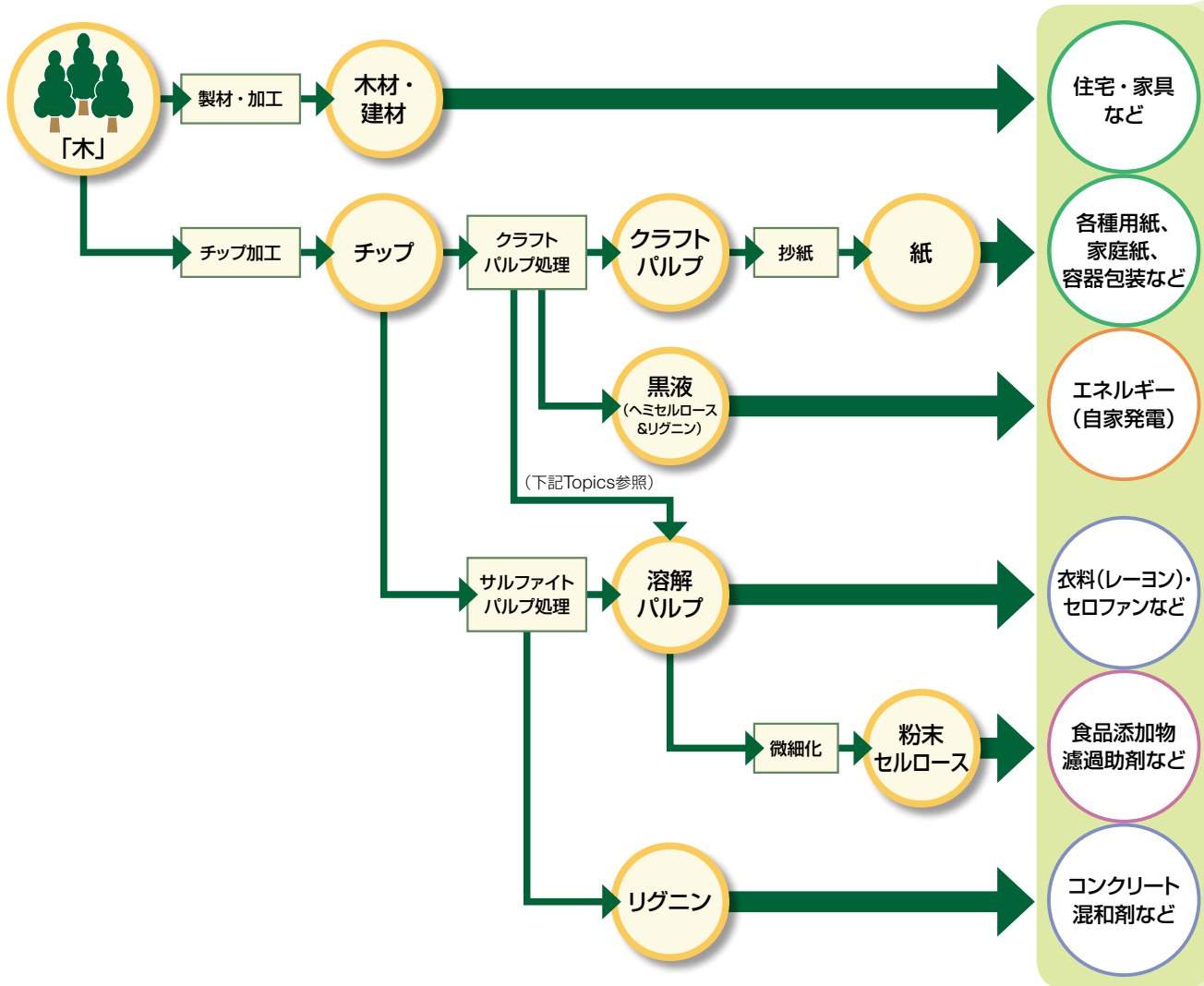
森林は、地球温暖化防止や水源涵養に加えて、多様な生物のすみかとなるなどさまざまな機能を有しています。森林を適切に管理・育成することで生物多様性の保全に貢献します。

国内社有林の約20%を 環境林分として保全 ▶▶▶ P61

日光白根山
(群馬県菅沼社有林)



高度な知見と技術を駆使して多彩な製品を供給、
さらに「木」の可能性を拓く事業を創造していきます



Topics

日本で初めて、クラフトパルプの連続蒸解釜を使用した溶解パルプの製造をスタートしました

近年、中国での旺盛なレーヨン需要を背景に、レーヨンの原料となる溶解パルプの需要が伸びています。これに対応するため、日本製紙(株)釧路工場では、製紙用クラフトパルプ生産設備である連続蒸解釜を活用した溶解パルプの実証生産を開始しました。

溶解パルプの製造には、既存のクラフトパルプ製造工程に、ヘミセルロースを分離するための加水分解釜を新たに設置します。クラフトパルプ法を用いて溶解パルプを製造することにより、従来よりも高いセルロース純度の溶解パルプを製造することができます。

クラフトパルプの連続蒸解釜を使った溶解パルプ製

造は、日本国内で初めてであり、この取り組みに対しては経済産業省のイノベーション拠点立地支援事業「先端技術実証・評価設備整備費等補助金」の交付が決定しています。今後段階的に、年間3万トンの規模まで生産を拡大し、高い成長性を見込める海外市場の新たな開拓を目指します。

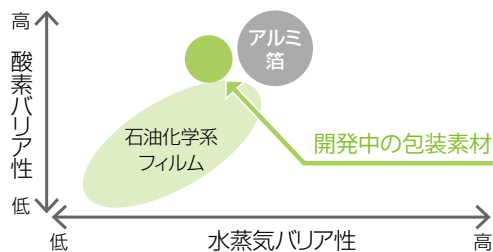


連続蒸解釜

さらに広がる用途分野

産業用素材分野 紙をベースにした環境負荷の低い包装材料を開発しています

食品分野などに向けて、紙製の新たな包装材料の開発を進めています。原紙製造・塗工に関する保有技術を応用し、紙素材に特殊な塗工を施すことで高いガスバリア性を付与。食品包装などに用いられる石油化学系フィルムなどとの代替を提案することで、木質バイオマス由来の素材普及を図ります。



エネルギー分野 電力の安定供給に貢献するエネルギー事業を積極的に展開していきます

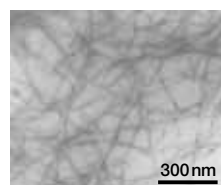
日本製紙グループは、電力会社以外では国内最大級の自家発電能力と、多様な発電施設の操業ノウハウを有しています。また、木質燃料や廃棄物燃料などの非化石エネルギーを積極的に使用しており、全エネルギー使用量に占める非化石エネルギーの比率は45%にもなります。このような強みを活かしながら、既存設備活用による電力の供給・販売を進めるとともに、バイオマス火力発電設備や太陽光・風力発電設備の導入なども検討していきます。



日本製紙(株)富士工場

バイオケミカル分野 化石資源の代替を目指し「木」の高度化利用を進めます

日本製紙グループでは、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・進化させ、化石資源の代替を目指した「木」の高度化利用を図っています。例えば、セルロースにナノ化処理を施したセルロースナノファイバーは、紙のように軽く金属並みの強度を持つことから自動車用外装材などへの採用も期待できます。また、複合化技術により、食品などのパッケージをはじめ、多彩な産業素材としての利用が見込まれており、自社開発の強化とともに、大学や他社との共同開発で早期事業化を目指しています。



セルロース
ナノファイバー

セルロースナノ
ファイバーでつ
くったフィルム



アグリ・食品分野 植林で培ったアグリバイオ技術をもとに苗木や機能性食品の分野へ事業を拡大しています

植林事業の研究を通じて開発・蓄積した独自の発根技術(容器内挿し木技術)や育苗技術を農産物生産に応用し、アグリ・食品事業を展開しています。容器内挿し木技術を用いることで、育成が困難な植物の短期大量生産が可能になります。眼精疲労などに効果のあるアントシアニン含有量が高い機能性茶品種「サンルージュ」など、付加価値の高い茶苗生産を強化して機能性食品市場へ事業を広げています。



容器内挿し木技術による苗木生産

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(2012年3月末現在)

区分別

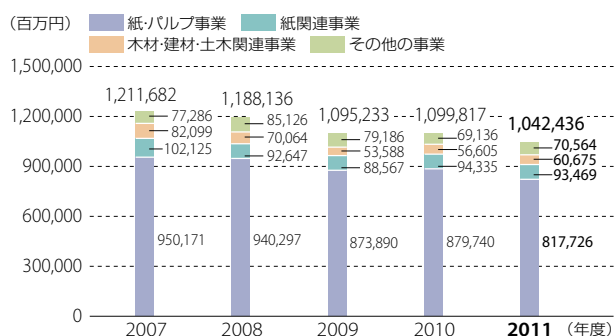
連結子会社	非連結子会社	関連会社
48社	91社	48社

地域別

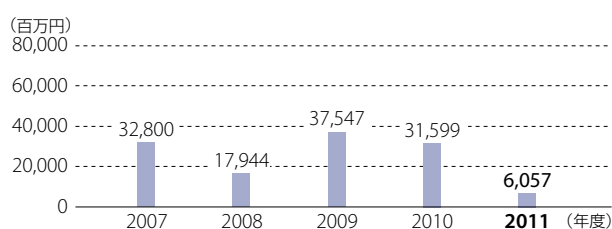
区分	日本	米国	カナダ	オーストラリア	アジア	欧州	合計
連結子会社	36社	2社	1社	4社	3社	2社	48社
持分法適用 関連会社	7社	1社	1社	1社	0社	2社	12社

主要経営指標の推移

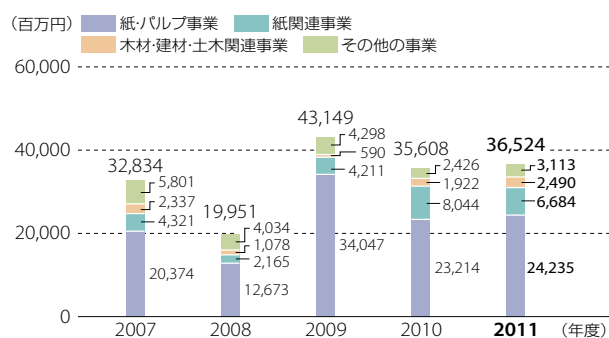
連結売上高の推移※1



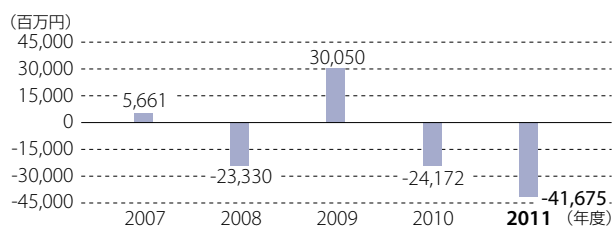
連結経常利益の推移



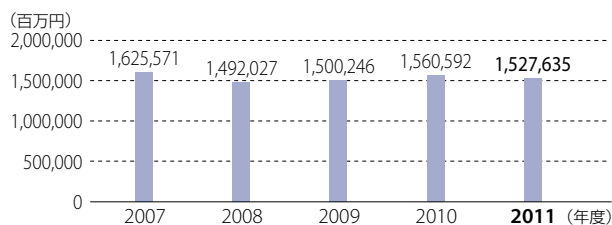
連結営業利益の推移※1



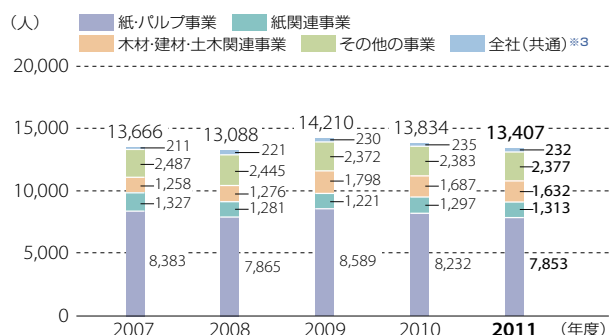
連結当期純利益の推移



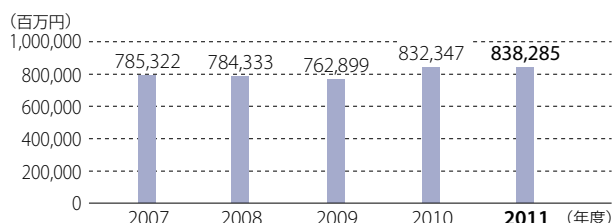
総資産の推移



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(2012年3月末現在)*

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、(株)サンオーク、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、トイレ用ティッシュ、キッチンタオル、失禁用保護製品など)

紙関連事業

紙加工品、化成品の製造・販売

連結子会社

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

主要製品

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

木材・建材・土木関連事業

木材の仕入・販売、建材の製造・販売、土木事業

連結子会社

日本製紙木材(株)、サウス・イースト・ファイバー・エクスポート、日本製紙ユニテック(株)、国策機工(株)、(株)パルウッドマテリアル、(株)パル、エヌ・アンド・イー(株)、大昭和ユニボード(株)、(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・コーラペンディング(株)、四国カスタマー・サービス(株)、四国コカ・コーラプロダクツ(株)、(株)ダイナフロー

主要製品/事業

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

● 紙メディア分野

製品用途

新聞、書籍、雑誌、チラシ、はがき、ノート、プリンター用紙、各種伝票など

対象顧客

新聞社・出版社、印刷会社、文具メーカー、一般企業、官公庁など



▲ 製紙分野

対象顧客

製紙会社など



◆ 容器・包装分野

製品用途

飲料容器、段ボール、紙箱、封筒、紙袋、包装紙など

対象顧客

飲料メーカー、各種紙加工メーカーなど



◆ 食品・化学品分野

製品用途

塗料、レーヨン繊維、調味料、医薬品など

対象顧客

飲料・食品・化学品・その他メーカーなど



■ 住宅・建築分野

製品用途

住宅、家具など

対象顧客

建材・住宅メーカー、施工会社、一般消費者など



▲ 日用品・食品・サービス分野

対象顧客

一般消費者など



○ 土木分野

対象顧客

行政機関など



◇ 製造分野

対象顧客

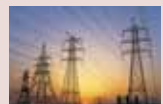
製造業各社など



◇ エネルギー分野

対象顧客

電力会社など



* 2012年10月1日に日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)の4社は、日本製紙(株)を存続会社として合併しています

主要事業会社の生産拠点(2012年10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
- ◆ 日本製紙(株)(板紙事業本部)
 - 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 興陽工場
- ▲ 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
- 日本製紙USA
 - ㉔ ポートアンジェルス工場
- オーストラリアン・ペーパー
 - ㉕ メアリーベール工場
 - ㉖ ショールヘイヴン工場

紙関連事業

- 日本製紙(株)(紙パック事業本部)
 - 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(株)(ケミカル事業本部)
 - 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

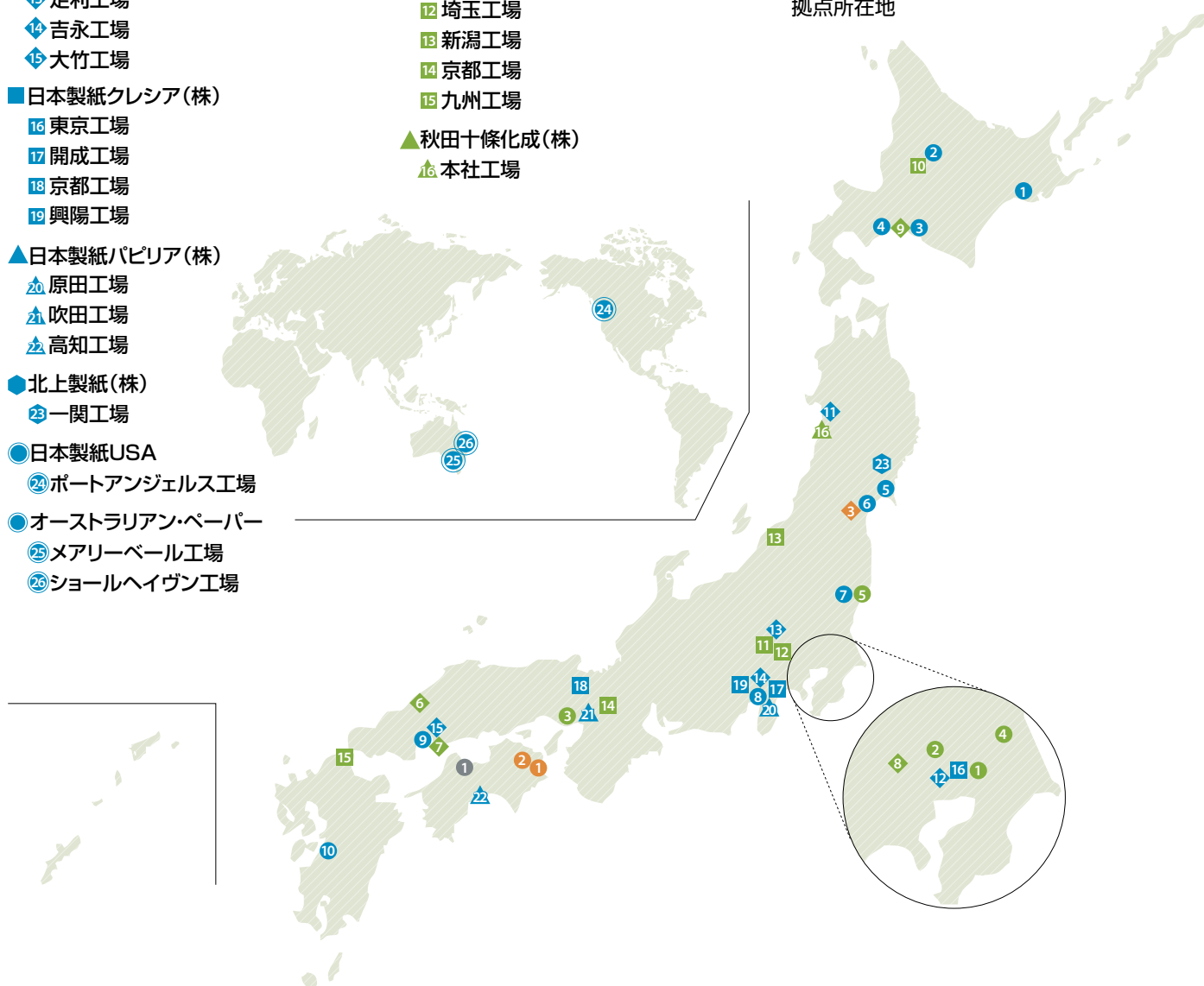
木材・建材・土木関連事業

- (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)小松第2工場

拠点所在地



経営に関わる責任

販売



マネジメント・アプローチ

グループガバナンス	20
基本的な考え方	20
ガバナンス体制	20
内部統制システム	21
役員報酬	21
CSRマネジメント	22
基本的な考え方	22
マネジメント体制	22
産業・業界団体、国内外の提言団体への参加	23
コンプライアンス	24
基本的な考え方	24
コンプライアンス体制	24
コンプライアンス研修	24
グループ内部通報制度	25
個人情報の保護	25
知的財産権の尊重	25

情報開示とIR活動、株主への利益還元	26
情報開示	26
IR活動	26
株主への利益還元	27
社外の調査・評価機関からの評価	27
ステークホルダーとの対話	28
基本的な考え方	28
コミュニケーションツールの活用	29
主要なニュースリリース	30

グループガバナンス

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

基本的な考え方

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

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

こうした認識のもと、当社グループは2001年以来、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きました。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。

しかし、近年の外部環境の大きな変化に対し、成長分野への経営資源の迅速な配分を実施するために、当社は

2013年4月1日付けでグループの中核事業会社である日本製紙(株)と合併し、日本製紙(株)を事業持株会社とする経営体制に変更することとしました。合併後は日本製紙(株)がグループ経営の司令塔として各社をモニタリングし、これまで同様にステークホルダーへの説明責任を果たします。グループの新たな経営体制としては、経営と執行を分離する執行役員制度の導入を検討しており、引き続きコーポレートガバナンスの強化に努めます。

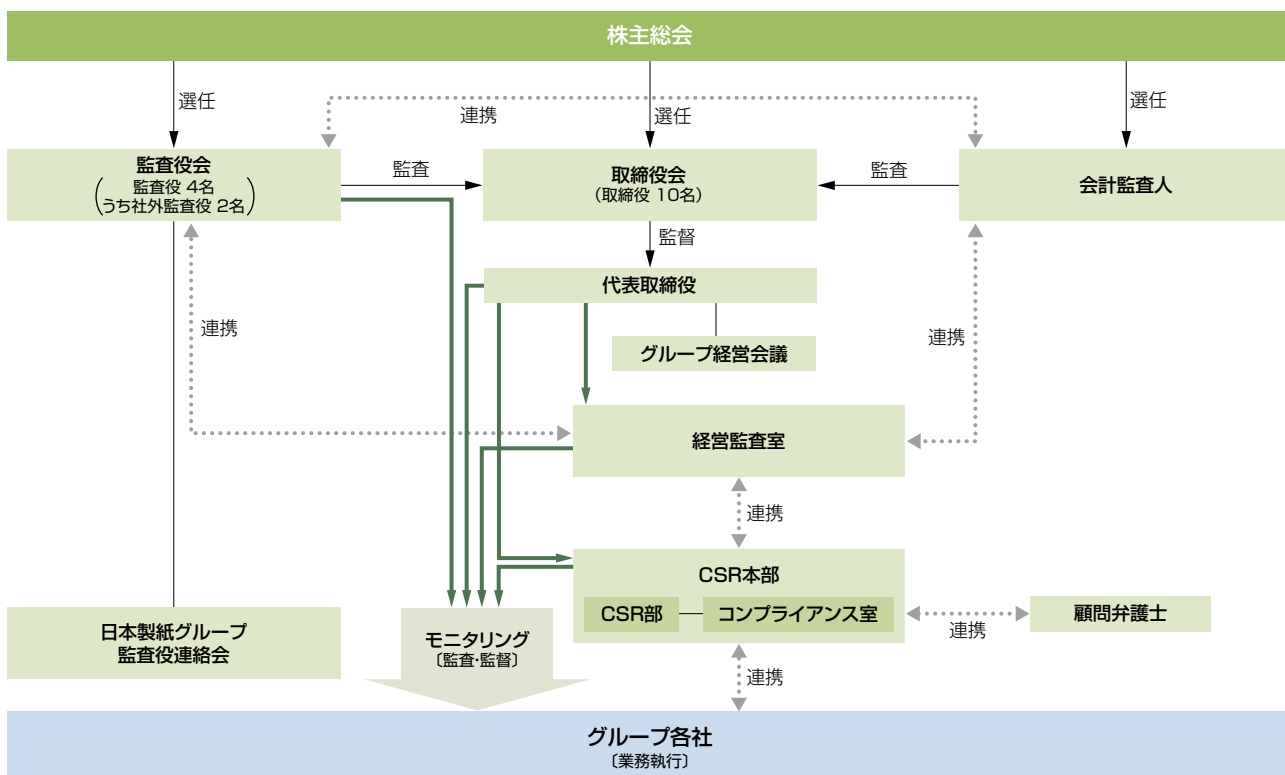
ガバナンス体制

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(2012年4月1日現在)で取締役会を構成しています。取締役会は、当社および日本製紙グループ経営の基本方針、法令・定款で定められた事項、その他経営に関する重要事項を決定するとともに、事業会社の業務執行状況を監督しています。

会社の機関・内部統制の関係(2012年4月1日現在)



● グループ経営会議

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

● 監査役会

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14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.nipponpapergroup.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、2011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23社について全社的な内部統制を評価し、うち重要な事業会社3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、2011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と要請に応え、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、より広い視野を持ってさまざまな社会的課題に向き合いながら、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部と広報室を置き、CSR部が、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

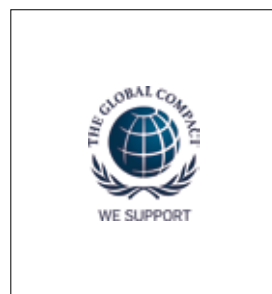
国内外の産業・業界団体や提言団体に参加して社外との連携・協力を図っています

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

国連グローバル・コンパクトは、1999年に国連のアナン事務総長(当時)が提唱したイニシアチブで、人権・労働・環

境・腐敗防止の4分野にわたる10の原則を掲げています。参加した企業は、この10原則の実践に取り組むことで、社会の持続可能な成長を目指します。当社は、2004年11月に国連グローバル・コンパクトの10原則を支持することを表明し、この取り組みに参加しています。以後、この10原則



に即したCSR経営を推進するとともに、世界各国の他企業や国際組織、政府機関、労働界、NGOとCSRに関する情報を共有し、連携し合いながら多くの活動に貢献していくことを目指しています。

WEB グローバル・コンパクト・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(2012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	製紙業の健全なる発展を目指す、主要製紙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
	日本衛生材料工業連合会※4	全国衛生材料工業会、全国紙製衛生材料工業会、全国救急絆創膏工業会、日本清浄紙綿類工業会、全国マスク工業会の5つの工業会から構成する社団法人。市民生活の保健衛生の向上に寄与するため、業界共通の課題解決に向け活動
	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(厚生労働省所管特例民法法人)
	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(→P22)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周知するほか、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

当社では、日本製紙グループ全社(国内連結全社および生産子会社)に対し継続的にコンプライアンス研修を実施し、コンプライアンスの周知徹底を図っています。

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。

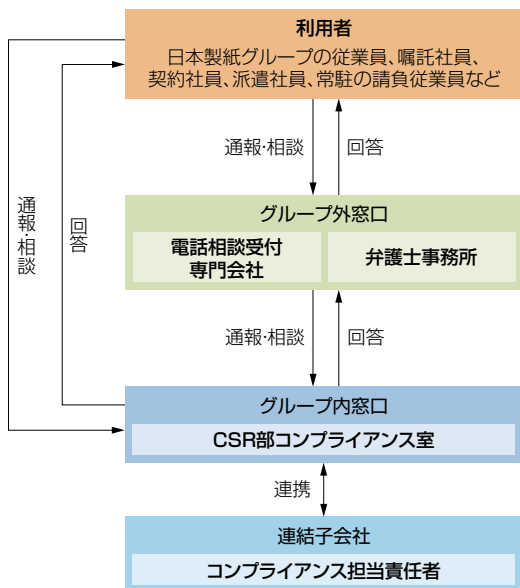
日本製紙グループヘルプラインでは、通報者のプライバシーを厳守することと、通報・相談後に不利益を被ることのないことを約束し、安心して通報・相談できる体制をとるとともに、グループ従業員からの通報・相談に対しては迅速かつ適切な対応をとっています。また、コンプライアンス研修のなかで日本製紙グループヘルプラインの制度について説明することで、より有効に活用されるように努めています。

日本製紙グループヘルプライン 通報受付件数の推移※

2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
16件	24件	11件	15件

※ 対象範囲は、日本製紙グループ全社(国内連結全社および生産子会社)

日本製紙グループヘルプラインのフロー



個人情報の保護

体制とルールを整備して、個人情報の保護と適切な取り扱いに努めています

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

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

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、特許法、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、2011年度は、全部で14のプログラムが実施され、延べ350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(→P22)に則って企業情報を開示することで、経営の健全性・透明性を常に高めるよう努めています。その指針として、2005年10月に「日本製紙グループ 情報開示基本方針(ディスクロージャー・ポリシー)」を定めました。

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

WEB 情報開示基本方針
<http://www.nipponpapergroup.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。

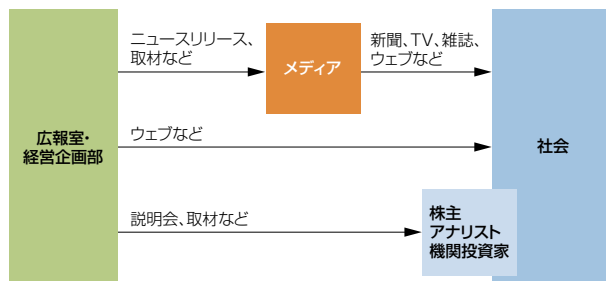
2. 情報開示の基準

(1) 当社グループは、会社法・証券取引法※1等関係諸法令、証券取引所※2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。

※1 現在は金融商品取引法
 ※2 現在は金融商品取引所

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。

2011年度の活動実績

決算・経営説明会	1回
電話会議	2回
経営者とのミーティング	41回
個別取材対応	285回

● 株主総会

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

また、専門会社に委託して英文招集通知を送付するほか、書面による議決権行使に加えてインターネットを利用した議決権行使もできるようにするなど、国内外の株主さまの議決権行使促進を図っています。

● 決算・経営説明会

当社は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。決算・経営説明会へは200名近く



決算説明会

のご参加をいただいております。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。機関投資家やアナリストを対象に、2011年度は日本製紙(株)岩沼工場見学会、2012年度には日本製紙(株)研究開発本部見学会を開催し、参加者の皆さまから好評をいただきました。



日本製紙(株)研究開発本部見学会

● 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.nipponpapergroup.com/appliform/>
PDF版: <http://www.nipponpapergroup.com/ir/annual.html>

株主への利益還元

安定配当を基本に、 継続的な利益還元に努めています

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

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

一株当たりの配当金の推移

(円)

	2008年 3月期	2009年 3月期	2010年 3月期	2011年 3月期	2012年 3月期
中間配当金	4,000	4,000	40	40	10
期末配当金	4,000	40*	40	20	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単元とする単元株制度を導入しています

社外の調査・評価機関からの評価

社外機関から以下のような評価を 得ています

● 債務格付の状況

当社の主要な債務格付状況は以下の通りです。

主な債務格付状況(2012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(2012年9月末現在)

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、社員、お客さま、社会・地域住民、取引先、株主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の皆さまと対話し、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、ステークホルダーの皆さま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13,400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) 日本国内に多くの取引先があるほか、木材チップやエネルギー源などは主に海外のサプライヤーから調達しており、取引先は今後さらにグローバルになっていくと思われれます。事業活動を支えてくださる重要なパートナーとして、公正な商取引を實踐し、良好な取引関係を維持しています。また、お客さまの信頼に応えていくために、取引先の協力を得ながらサプライチェーンを通じたCSRへの取り組みを進めています。	資材・調達担当部門 人事担当部門	個別面談など
株主(株主・投資家など) (株)日本製紙グループ本社は東京・大阪・名古屋の各証券取引所に株式を上場しています。発行済み株式数1億1,625万株の持株比率は、金融機関49%、外国人は16%となっています(2012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、報告書、 中間報告書、IRサイト、IR情報メール、 電話会議など

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



WEB ウェブサイト
<http://www.nipponpapergroup.com/csr/>

「日本製紙グループCSR報告書2011」が優秀賞をダブル受賞

当社が2011年10月に発行した「日本製紙グループCSR報告書2011」が「第15回 環境コミュニケーション大賞※1」の環境報告書部門の優秀賞と「第15回 環境報告書・サステナビリティ報告書賞※2」の環境報告書部門の優秀賞を受賞しました。これらは、CSR報告書などを評価する賞としては、日本国内で双璧をなすものです。CSR報告書は、日本製紙グループのCSRに配慮した企業活動をステークホルダーの皆さまに伝えるものであり、グループ従業員の日々の取り組みが評価され、これらの受賞につながりました。



CSR報告書

「第15回環境報告書・サステナビリティ報告書賞」表彰式

- ※1 環境コミュニケーション大賞(主催:環境省、財団法人地球・人間環境フォーラム)
- ※2 環境報告書・サステナビリティ報告書賞(主催:東洋経済新報社、グリーンリポーティングフォーラム)

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
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
2011年度下期 10月	<ul style="list-style-type: none"> ● 12月14日 (株)日本製紙グループ本社 日本製紙グループの環境行動計画「グリーンアクションプラン2015」を新たに策定(→P32) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 11月30日 日本製紙(株) 石巻港南浜1号埠頭に「復興第一船」の木材チップ運搬船が入港 	<ul style="list-style-type: none"> ● 11月1日 (株)日本製紙グループ本社 「エネルギー事業推進室」を新設(→P15)(2012年7月1日にエネルギー事業部に組織改正) ● 12月1日 日本製紙ケミカル(株) 江津事業所にて3号マシン竣工 ● 12月7日 日本製紙ケミカル(株) 東松山事業所にて6号コータ竣工
1月	<ul style="list-style-type: none"> ● 1月31日 (株)日本製紙グループ本社 「CSR報告書2011」が環境報告書賞「優秀賞」を受賞(→P29)) ● 3月2日 (株)日本製紙グループ本社 「CSR報告書2011」が第15回環境コミュニケーション大賞優秀賞を受賞(→P29) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 3月9日 日本製紙(株) 石巻工場でN6号抄紙機の運転を再開※(→P9) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 3月7日 日本製紙パピリア(株) 新しい感熱素材「感熱水浴紙」を発売
2012年度上期 4月	<ul style="list-style-type: none"> ● 4月2日 四国コカコーラボトリング(株) 「ハッピー四国」プロジェクトがスタート(→P99) 		<ul style="list-style-type: none"> ● 4月12日 日本製紙(株) 石巻工場で開発した新製品「b7バルキー」を発売(→P71) ● 4月25日 (株)日本製紙グループ本社 日本製紙(株)と日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)および日本製紙ケミカル(株)との合併契約の締結に関するお知らせ ● 5月17日 (株)日本製紙グループ本社 日本製紙(株)が新電力(PPS:特定規模電気事業者)として届出 ● 5月23日 (株)日本製紙グループ本社 第四次中期経営計画(2012-2014)を策定 ● 6月12日 (株)日本製紙グループ本社 タイ国SCGペーパー社との多用途薄物産業用紙合併事業に関するお知らせ
7月	<ul style="list-style-type: none"> ● 9月11日 (株)日本製紙グループ本社 第13回丸沼高原「森と紙のなかよし学校」を開催(→P97) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 8月30日 日本製紙(株) 石巻工場が完全復興(→P9) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 8月22日 日本製紙(株) 釧路工場でクラフト紙の生産体制を確立(→P14)



ニュースリリース
<http://www.nipponpapergroup.com/news/index.html>

※ 当社ウェブサイト「お知らせ」に掲載



お知らせ
<http://www.nipponpapergroup.com/info/info12030901.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	32
基本的な考え方	32
環境憲章	32
環境行動計画(グリーンアクションプラン)	32
環境経営の推進体制	34
環境コンプライアンスの強化	34
法令違反と事故の状況	35
環境コミュニケーション	36
環境教育	36
環境会計	37

マテリアルバランス	38
マテリアルバランス	38

課題への取り組み

気候変動問題への取り組み	40
地球温暖化防止に関する目標と取り組み	40
化石燃料の使用量削減	40
廃棄物の有効利用による燃料転換	40
2011年度の実績	41
物流での取り組み	42
森林による炭素固定	43
木の活用による温暖化防止	43

生物多様性の保全	44
基本的な考え方	44
生物多様性保全に向けた取り組みの概要	44
生物多様性の重要性の社内への浸透	44
本業を通じた取り組み	45
自社の資源や技術を活かした取り組み	46

廃棄物の発生・排出抑制	48
廃棄物の最終処分量の低減	48
適正な廃棄物の管理の推進	48
廃棄物の有効利用	48

環境汚染防止への取り組み	49
大気汚染物質の排出抑制	49
水質汚濁防止	49
騒音・振動・臭気防止	50
土壌汚染防止	50
化学物質の管理	50

古紙の利用促進	52
基本的な考え方	52
古紙利用率の推移	52

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重要な社会的責任のひとつです。原材料調達、製造、そして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

環境憲章の理念と基本方針に基づいて
環境に配慮した企業活動を推進しています

日本製紙グループは、環境に配慮した企業活動を実践していく上で「環境憲章」を制定しています。同憲章の理念と基本方針に基づき、バリューチェーン全体を通して事業活動にともなう環境負荷の低減を推進しています。今後も、バリューチェーンに関わる幅広いステークホルダーの環境意識の高まりに対応した企業活動を推進していきます。

日本製紙グループ環境憲章
(2001年3月30日制定 2007年3月30日改定)

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)

具体的な行動と目標を定めて
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行動と目標を「環境行動計画」として定めています。2007年度からの取り組みと目標を定めた環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」に続き、2011年度から2015年度は、「バリューチェーン」や「トレーサビリティ」などの新しい視点を加えた環境行動計画「グリーンアクションプラン2015」を策定しています。これに基づいて、グループ各社は、それぞれの環境行動計画を定め、各社がその達成に取り組むことで、「グリーンアクションプラン2015」の目標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全文とその進捗状況に関してはP33をご覧ください

「グリーンアクションプラン2015」のポイント

- 地球温暖化対策の推進
実質的な削減を目指し、指標を「原単位」から「総量」へ変更
- 森林資源の保護育成
トレーサビリティの充実を明文化
- 資源の循環利用の推進
循環利用の推進を目指し、指標を「最終処分量の削減」から「再資源化率」へ変更
- 環境法令の順守及び環境負荷の低減
「法令順守」とともに「予防的アプローチ」による管理を強化

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2015」

理念と基本方針に基づいて、グループ全体として具体的に取る取り組み行動と目標を設定しています。

グループ各社 環境行動計画

「グリーンアクションプラン2015」に基づいて、日本製紙(株)をはじめとするグループ各社で具体的な目標と行動を設定しています。

日本製紙グループの環境行動計画「グリーンアクションプラン2015」における2011年度実績

	グリーンアクションプラン2015	進捗状況	掲載ページ
1. 地球温暖化対策	化石エネルギー起源CO ₂ 排出量を1990年度比で25%削減する。	紙・板紙部門における生産量減少の影響を受けているものの、製造工程での省エネ活動、燃料転換を推進した結果、1990年度比で、CO ₂ 排出量は30.0%、化石エネルギー使用量は35.7%の削減となった。	41
	化石エネルギー使用量を1990年度比で30%削減する。		
2. 森林資源の保護育成	物流で発生するCO ₂ 排出の抑制に取り組む。	高効率な輸送法であるモーダルシフト化を進めた結果、国の平均を大きく上回るモーダルシフト化率92%を達成した。さらに、JR貨物駅の上屋を活用した「通過積替え型物流」など輸送距離の短縮にも取り組んでいる。	42
	持続可能な資源調達のため海外植林事業「Tree Farm構想」を推進し、海外植林面積 20万haを目指す※1。	2011年末時点で、海外植林造成地は、16.3万haとなっている。	59
	国内外全ての自社林において森林認証を維持継続する。	国内外全ての自社林で森林認証(SGEC、FSC®、PEFC)を維持継続中。	59, 61
	輸入広葉樹チップの全てを、PEFCまたはFSC®材とする※2。	2011年末時点において、引取量の97%がPEFCまたはFSC®材となっている。	57
3. 資源の循環利用	トレーサビリティを充実させ、持続可能な森林資源調達を推進する。	輸入材のリスク評価について、2011年末時点でPEFCルールで100%、FSC®ルールで54%が基準をクリア。国産材については、他機関と共同でFSC®管理木材ナショナルリスクアセスメントを実施中。	-
	洋紙の古紙利用率を40%以上、板紙の古紙利用率を88%以上とする。	積極的な古紙利用に取り組んだ結果、洋紙の古紙利用率は39.9%、板紙の古紙利用率は88.9%となった。	52
	廃棄物の再資源化率を97%以上とする。	造粒設備を導入し、灰の有効利用を推進した結果、廃棄物の総発生量に対する再資源化率は96.7%、事業所内での再資源化率は24.2%となった。	48
	廃棄物発生量の40%以上を事業所内で再資源化する。	製造プロセスにおける水使用量の削減に取り組む。	49
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により環境管理を強化する。	水のマテリアルバランスを把握し、節水に努めている。	34
	化学物質の使用を適正に管理し、削減に努める。	グループ経営会議をトップとする環境管理体制の強化を実施するとともに、各事業所に環境マネジメントシステムの導入を推進中。2012年10月1日現在、ISO14001を連結子会社20社51拠点で取得している。	50, 51
	サプライチェーン全体を通し、環境負荷のより低い原材料及び設備の調達を推進する。	化学物質の取扱種類および量を把握し、化学物質の適正な管理に努めている。	-
5. 環境に配慮した技術・製品の開発	エネルギー管理規定において、設備の新設および更新にあたっては、エネルギー効率を選定指標のひとつとすることを明文化した。	セルロースナノファイバー製造に関する技術開発を行った。今後は、実用化に向けた製品開発を推進するために、パイロットプラントによる製造実証実験を進める。	15
	木質資源の高度化利用を推進する。	バイオマス燃料をより効率的に活用するトレフアクション技術の実用化を推進中。大規模な燃焼テストによる実証試験を行う予定。	-
	脱化石燃料を促進する設備技術の開発を推進する。	リサイクル資源の回収と当社グループの製品を結びつけることで、資源の有効活用と環境負荷を低減するシステムを確立するために、地方行政と連携した活動を推進中。	80-82
6. 積極的な環境コミュニケーション	環境配慮型製品・サービスを通じて環境負荷の低減を推進する。	CSR報告書は、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種類を発行し、冊子版とウェブサイトに掲載したPDF版で開示。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」を継続的に発行。	29
	地域における環境コミュニケーションを住民・行政との対話などを通じて積極的に行う。	リスク情報を共有し地域社会との信頼関係の構築を進めるリスクコミュニケーションに注力。2011年度は、日本製紙(株)の全工場でリスクコミュニケーションを実施し(日本製紙(株)石巻工場は周辺住民避難中のため実施せず)、グループ各社に展開中。	36
	環境保全活動への参加・支援を活発に行う。	地域主催の清掃活動や緑化活動などの環境活動に積極的に参加すると同時に、工場見学、インターンシップの受け入れなどを実施。	95, 98
7. 生物多様性への取り組み	事業活動が生物多様性に与える影響を認識し、生物多様性に対する全社的な取り組みを推進する。	「本業を通じた取り組み」と「自社の資源や技術を活かす取り組み」の両面で活動を推進中。本業では、森林認証制度を生物多様性保全のひとつの指標として持続可能な森林経営を進めている。また、自社の資源である社有林に「野鳥保護区」を設定するなどの取り組みも進めている。	44-47

※1 現時点では、達成期限を定めない

※2 FM認証に加え、CW認証も含む

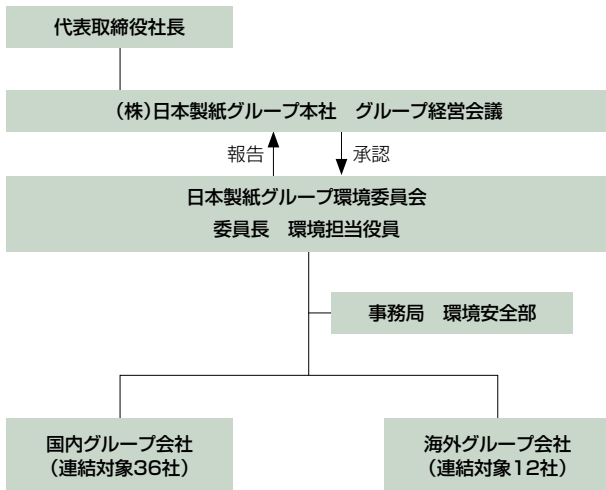
方針とマネジメント

環境経営の推進体制

環境経営を推進するために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あり、グループ全体の環境活動を統括しています。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(→P32)の理念と基本方針を実践するために、環境行動計画・目標の立案や進捗状況を監視し、グループ経営会議に報告します。これを受けて、グループ経営会議では、新たな施策を審議・決定することで、グループ全体の環境活動を統括し、継続的な改善を図っています。

環境経営の推進体制



● 環境マネジメント・システムの導入

日本製紙グループは、環境経営を推進するための施策のひとつとして、国際規格であるISO14001やエコアクション21などの環境マネジメント・システムを導入しています。

日本製紙グループの連結子会社の主要生産拠点におけるISO14001認証の取得比率は100%となっています。

ISO14001認証取得状況 (2012年10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
板紙事業本部	秋田工場、足利工場、草加工場、吉永工場、大竹工場
ケミカル事業本部	江津事業所、岩国事業所、東松山事業所、勇払製造所
紙パック事業本部	紙パック事業本部(竹橋・王子地区)*
日本製紙クレシア(株)	東京工場、開成工場、興陽工場、京都工場
日本製紙パピリア(株)	原田工場、吹田工場、高知工場
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
日本製袋(株)	本社、北海道事業所、新潟事業所、関東事業所、関西事業所、九州事業所
大昭和ユニボード(株)	宮城工場
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
日本製紙木材(株)	断熱材事業部いわき工場
エヌ・アンド・イー(株)	
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	Port Angeles
Australian Paper	Maryvale, Shoalhaven
South East Fiber Exports	Eden

* 日本製紙(株)紙パック事業本部の生産子会社、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)においてもISO14001取得

エコアクション21取得状況(2012年10月1日現在)

社名	工場・事業部
秋田十條化成(株)	本社工場

環境コンプライアンスの強化

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、法令順守を基盤とした環境管理を実践するために、「問題を起こさない体制づくり」と「問題を見逃さない体制づくり」という予防的な観点から環境コンプライアンスの強化を進めています。

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、順守すべき法令およびその内容を確実に特定しています。

● 法令順守に特化した環境監査

日本製紙グループでは、法令を確実に順守するために、法令順守に特化した環境監査を2007年度から実施しています。この監査は、2007年3月に環境省と経済産業省から発行されたガイドライン「公害防止に関する環境管理の在り方」を基本に、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。

環境コンプライアンスに関するチェックリストを作成し、それに基づいて工場内での内部監査を実施します。その後、本社環境安全部の担当者が環境監査を実施し、二重のチェックを行うことで、法令順守に関する実効性を高めています。また、グループ各社で実施する監査には、他のグループ会社の環境担当者が参加することで、相互監査を行っています。



環境監査での書類審査
(日本製紙(株))



環境監査での薬品漏洩時対応訓練
(日本製紙クレシア(株))

順法性環境監査の重点実施項目

- 2007年 大気汚染防止法、水質汚濁法
- 2008年 大気汚染防止法、水質汚濁法、PCB処理特別措置法
- 2009年 大気汚染防止法、水質汚濁法
- 2010年 大気汚染防止法、PRTR法、フロン回収破壊法
- 2011年 水質汚濁法、毒物及び劇物取締法
- 2012年 廃棄物処理法、毒物及び劇物取締法

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

2011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。

日本製紙グループでの環境事故について

(1) 日本製紙(株)釧路工場での排水水質規制値超過

2011年12月20日、同工場にてパルプ製造工程で出る廃液のろ過装置のバルブ操作を誤り、苛性ソーダなどを含む排水約1万3千トンが釧路港に流出しました。流出した排水は水質汚濁防止法COD※規制値の最大約1.3倍ありましたが、健康や漁業への影響は確認されていません。

(2) 日本製紙ケミカル(株)江津事業所での薬品流出

2012年7月5日、同事業所にて屋外貯蔵タンクの水酸化マグネシウム溶液がタンク上部から約8トン漏れ出しました。このうち一部は江津港へも流出しましたが、健康や環境への影響は確認されていません。

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掛けしましたことを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、管理の強化を進めていきます。

※COD: Chemical Oxygen Demand(化学的酸素要求量)の略で、水の汚れの程度を示す指標

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、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、大型設備を導入する際は、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)北海道工場旭川事業所でのリスクコミュニケーション

2011年度は「情報開示」からさらに進んで、ステークホルダーの皆さまとの「対話」を目指し、「日本製紙グループ・リスクコミュニケーションガイドライン」を作成しました。

● 環境に関する苦情件数

2011年度における日本製紙グループへの苦情件数は34件でした。苦情を受けた工場では、その原因を究明し、すぐに対処が可能なものについては速やかに対策を講じています。即応できない場合は可能な限り応急処置を施し、後に恒久対策を検討・実施しています。苦情をお寄せくださった方には現状とその対策方法をご説明し、了解を得るように対応しています。

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(2011年度)

項目	件数	項目	件数
騒音	11	振動	1
ダスト・ミスト飛散	8	排煙	0
臭気	7	その他	7
合計		34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。

● 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て「エコフォト大賞」を開催しています。



2012年度エコフォト大賞作品「森林再生」

● 環境e-ラーニング

日本製紙グループでは、従業員が好きな時間、好きな場所、自分のペースで環境について学習できる「環境e-ラーニング」を導入しています。



日本製紙グループの環境課題の導入ページ

2012年は、「知ってほしい! 日本製紙グループの環境課題 大気と水」を実施しました。

環境保全活動に関する外部表彰

2011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(2011年度)

事業所	表彰名	表彰団体
日本製紙(株)富士工場	静岡県地球温暖化防止活動知事褒賞	静岡県知事
日本製紙クレシア(株)岩国工場	エネルギー管理優良事業者	中国経済産業局長
日本紙通商(株)本社	温暖化配慮行動計画制度「省エネルギー部門賞」受賞	千代田区役所

環境会計

環境保全投資は約50億円、
環境保全費用は約307億円でした

2011年度の環境保全コストは約357億円でした。このうち環境保全投資は約50億円、環境保全費用は約307億

円でした。

2011年度は、環境保全費用が14億円増加したこともあり、環境保全コストが8億円増加しました。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	785	16,995
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	3,110	840
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	1,080	7,811
(2)上下流コスト	パレット回収など	-	2,340
(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	-	513
(4)研究開発コスト	環境対応製品の研究開発、製紙工程の環境負荷抑制の研究開発など	-	1,260
(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	-	207
(6)環境損傷対応コスト	公害健康補償賦課金(SOx)など	-	719
合計		4,975	30,685

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	16.3万ha	-	
	省エネルギー対策	燃料使用量(重油換算)	-	31,455kl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	6.55百万トン	680千トン削減	
		有害大気汚染物質排出量	NOx排出量(NO換算)	7,052トン	675トン削減
			SOx排出量(SO ₂ 換算)	3,375トン	580トン削減
	水質汚濁物質排出量	煤塵排出量	1,253トン	25トン増加	
		排水量	排水量	843百万トン	99百万トン減少
			COD/BOD排出量	46,930トン	8,574トン減少
	SS排出量	16,782トン	3,530トン減少		
廃棄物最終処分量		43.6千トン	12.9千トン増加		
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	古紙利用率(洋紙)	39.9%	0.9%増加	
		古紙利用率(板紙)	88.9%	0.4%増加	
	荷材リサイクル	パレット回収率	40.8%	0.8%減少	

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	657
省エネルギーによる費用削減	1,276
廃棄物の有効利用による処理費用の削減	4,665
廃棄物の有効資源化による売却益	726
荷材リサイクルによる費用削減	190
合計	7,514

※ 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

主力である紙・パルプ事業の製造工程を中心に、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

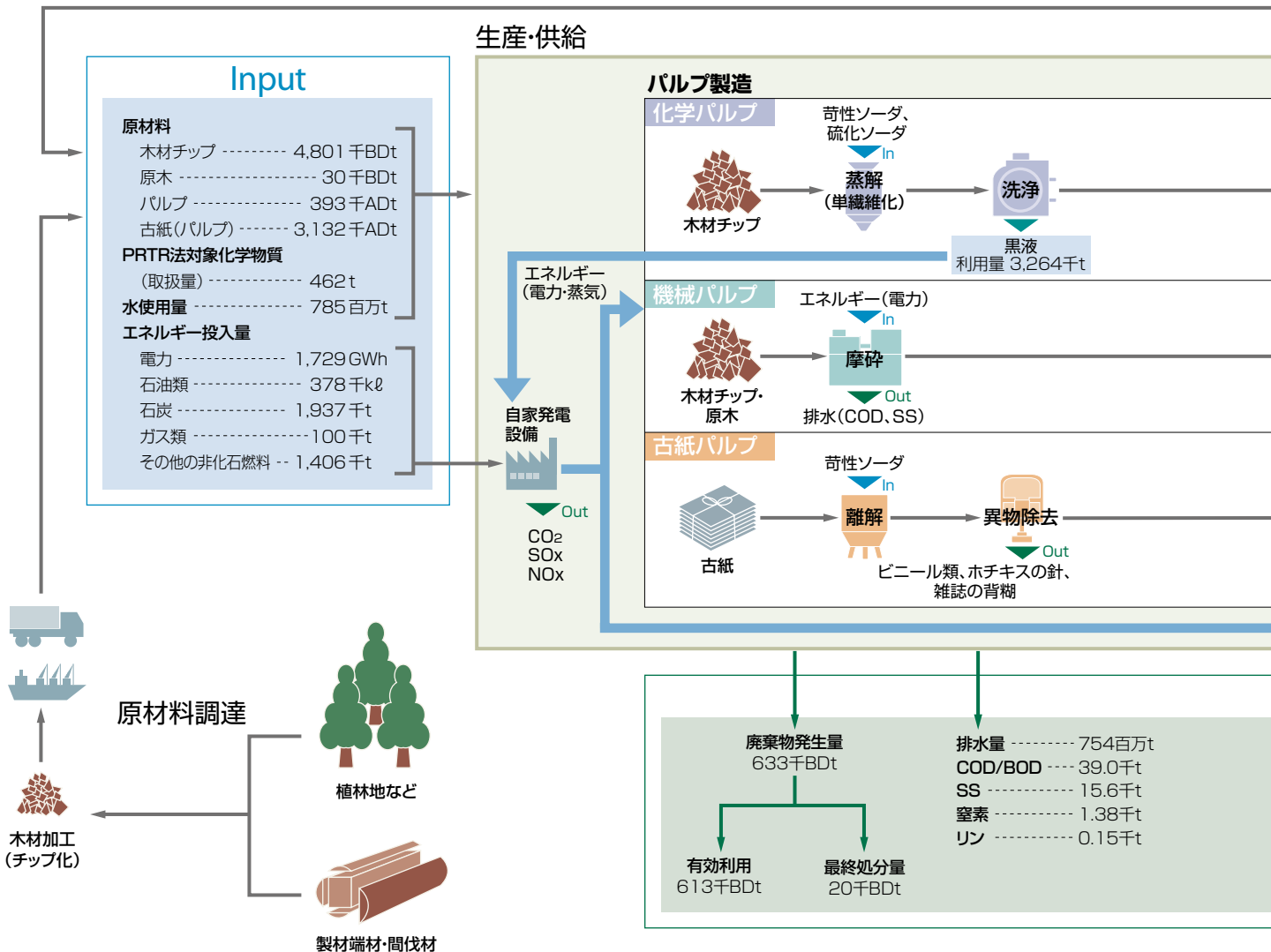
日本製紙グループでは売上高の約78%を占める紙・パルプ事業を中心に幅広い事業活動を展開しています。紙・パルプ事業は、全事業の水使用量の約92%、CO₂排出量の約92%を占めていることからわかるように、マテリアルバランスの上でも大きな割合を占めています。

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繊維を薄く

シート状にし、それを乾燥させることで紙をつくります。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。

国内紙・パルプ事業のマテリアルバランス(主要物質)とフロー



全事業のマテリアルバランス(主要物質)

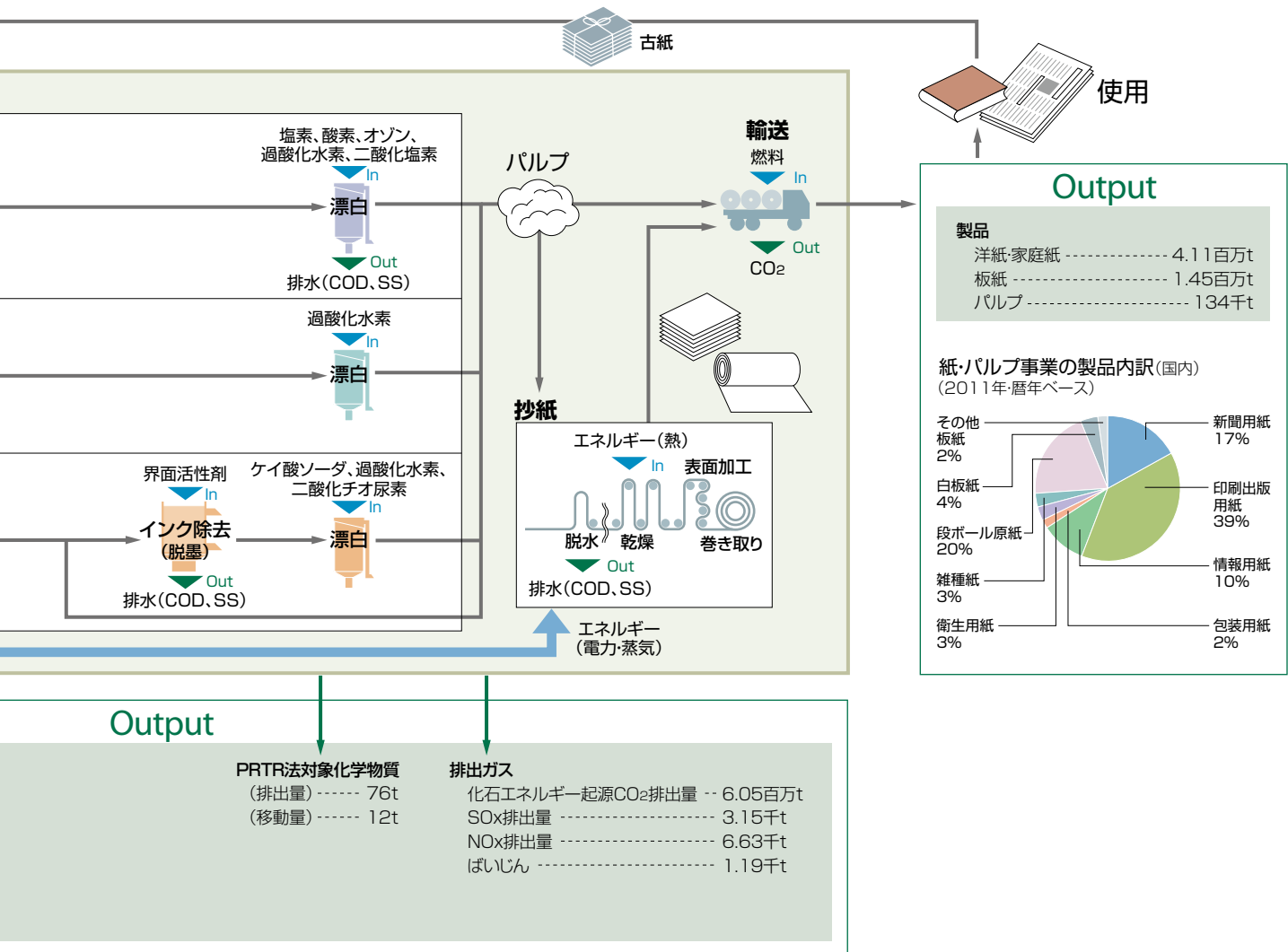
Input

化石エネルギー投入量	水使用量 ----- 870百万t
電力 ----- 1,861GWh	河川水 ----- 644百万t
石油類 ----- 387千kℓ	工業用水 ----- 196百万t
石炭 ----- 2,019千t	井戸水 ----- 29百万t
ガス類 ----- 111千t	上水道 ----- 1百万t
非化石エネルギー投入量	原材料
黒液 ----- 3,328千t	木材チップ ----- 5,180千t
その他の非化石燃料* ----- 1,411千t	原木 ----- 30千t
PRTR法対象化学物質	パルプ ----- 397千t
(取扱量) ----- 17,000t	古紙(パルプ) ----- 3,166千t
	原紙 ----- 122千t

Output

化石エネルギー	窒素 ----- 1.39千t
起源CO ₂ 排出量 ----- 6.55百万t	リン ----- 0.16千t
SO _x 排出量 ----- 3.37千t	廃棄物発生量 ----- 688千BDt
NO _x 排出量 ----- 7.05千t	廃棄物最終処分量 ----- 44千BDt
ばいじん ----- 1.25千t	有効利用量 ----- 644千BDt
PRTR法対象化学物質	製品生産量
(排出量) ----- 273t	洋紙・家庭紙 ----- 4.26百万t
(移動量) ----- 83t	板紙 ----- 1.45百万t
排水量 ----- 843百万t	パルプ ----- 214千t
公共水域 ----- 840百万t	紙容器 ----- 102千t
下水道 ----- 2百万t	化成品 ----- 137千t
COD/BOD ----- 47千t	建材品 ----- 99千t
SS ----- 17千t	清涼飲料 ----- 142千t

* 黒液を除くバイオマス燃料、および廃棄物燃料



環境に関わる責任

マテリアルバランス

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

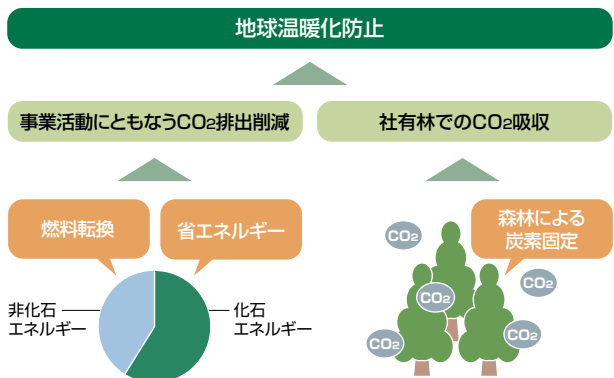
日本製紙グループは、環境憲章の基本方針の第一項「地球温暖化対策の推進」に従って、環境行動計画「グリーンアクションプラン」(→P33)で「地球温暖化防止に関する目標」を掲げています。

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(→P40)、②製造・物流工程の省エネルギーの推進(→P42)、③社有林の適切な管理によるCO₂吸収(→P43)という3つの取り組みを柱として、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。

「グリーンアクションプラン2015」における 地球温暖化防止策の目標(2011年12月策定)

- 化石エネルギー起源CO₂排出量を1990年度比で25%削減する
- 化石エネルギー使用量を1990年度比で30%削減する
- 物流で発生するCO₂排出量の抑制に取り組む

日本製紙グループの取り組み



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。

※ RPF

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)

ボイラーの新設状況(2004~2009年度)

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

廃棄物の有効利用による燃料転換

廃棄物を固形燃料として
有効利用しています

北上製紙(株)一関工場では、工場内で発生する廃棄物を固形燃料化するRPF設備を2011年9月に増設しまし



北上製紙(株)一関工場の固形燃料化設備

た。この設備増強によって廃棄物の有効利用能力を2割増としたことで、廃棄物の排出量を約半分にすると同時に、化石燃料由来のCO₂排出量の抑制にもつなげています。

2011年度の実績

2015年度までの目標を立ててCO₂排出量の削減に取り組んでいます

●「グリーンアクションプラン2015」の進捗状況

日本製紙グループでは、「グリーンアクションプラン2015」(→P33)で「化石エネルギー起源CO₂排出量を1990年度比で25%削減する」「化石エネルギー使用量を1990年度比で30%削減する」という2つの総量目標を掲げています。

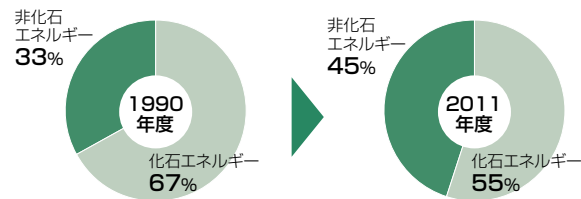
2011年度は、製造工程での省エネ活動の効果や、東日本大震災の影響で紙・パルプ事業における生産量が減少したことにより、1990年度比でCO₂排出量を約30.0%、化石エネルギー使用量を35.7%削減しました(図1、2)。さらに、2009年度までに導入したバイオマス燃料や廃棄物燃料を燃焼できるボイラーの効果により、全エネルギー使用量における非化石エネルギーの使用比率は、1990年度の33%から、2011年度は45%まで拡大しました(図5)。

日本製紙グループでは、総排出量や使用量だけでなく、効率性を示す原単位でも管理することで、より効果的な削減を目指しています。2011年度の実績は、化石エネルギー起源CO₂排出原単位と化石エネルギー原単位ともに前年度と同程度となりました(図3、4)。

一般に製造業では生産量が減少すると非効率になり、原単位が悪化するといわれています。これに加えて製紙業では、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。

生産量の大幅な回復は難しい状況ですが、今後も積極的に省エネ活動に取り組むことで、地球温暖化防止に努めていきます。

図5 非化石エネルギーの使用比率(熱量)



※ 2011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

図1 化石エネルギー起源CO₂排出量の推移(全事業※1)

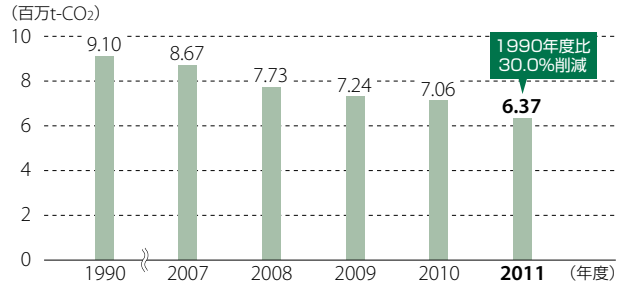
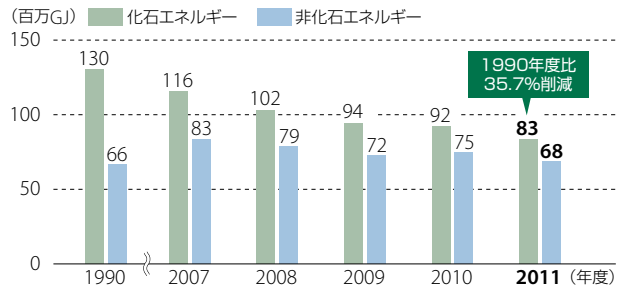


図2 エネルギー投入量の推移(全事業※1)

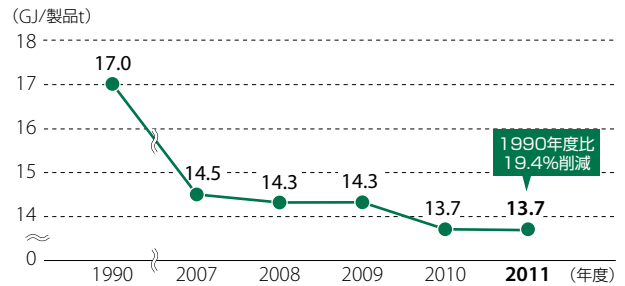


※1 日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、北上製紙(株)、興陽製紙(株)、日本製紙パピリア(株)、日本紙パック(株)、日本製袋(株)、日本製紙ケミカル(株)、エヌ・アンド・イー(株)、四国ココ・コーラボリング(株)、(株)ジーエーシー、日本製紙総合開発(株)

図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※2)



図4 化石エネルギー原単位の推移(紙・パルプ事業※2)



※2 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)

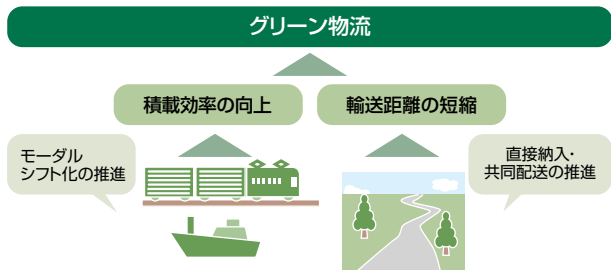
気候変動問題への取り組み

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」を2つの柱として、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

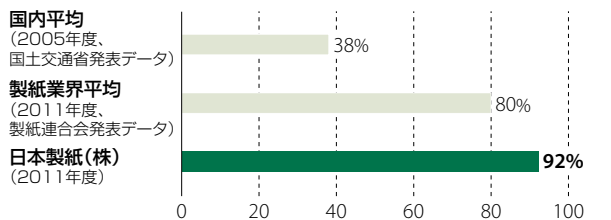
日本製紙グループではモーダルシフト輸送を推進しています。モーダルシフトとは、鉄道や内航船舶などで一度に大量の荷物を積載して長距離輸送することで、環境負荷を少なくする輸送方法です。

日本製紙(株)のモーダルシフト化率*は、2011年度も国内および製紙業界平均を大きく超え、92%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



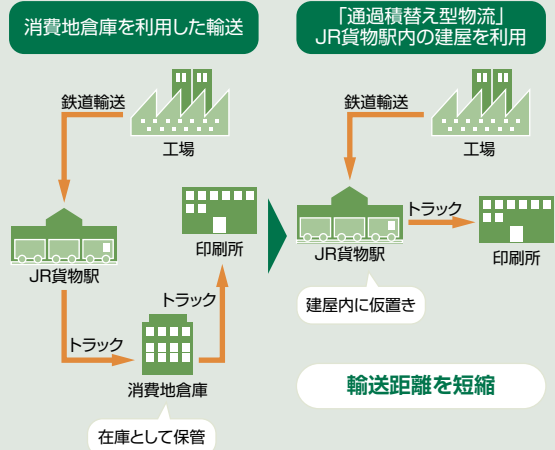
● 輸送距離を短縮する物流体制を構築

日本製紙グループでは、自社の物流体制を見直すだけでなく、流通やお客様と連携し、物流での無駄を省くことで、輸送距離の短縮に取り組んでいます。

JR貨物駅内の建屋を活用した「通過積替え型物流」

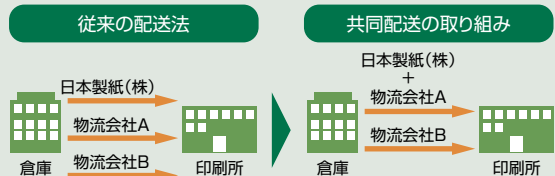
日本製紙(株)では、JR貨物駅内の建屋を一時滞留場所として利用することで、従来の消費地倉庫に在庫保管せず、輸送距離を短縮できる「通過積替え型物流」に取り組んでいます。

「通過積替え型物流」の仕組み



流通業界を交えた共同配送の取り組み

当社グループや流通業界のそれぞれが同一品種の保管を行ったり、小口配送するのではなく、できる限り配送をまとめ、トラック配送の効率化を図ることで地球温暖化防止に取り組んでいます。



森林による炭素固定

国内外25.3万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ます。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16.3万ヘクタール、合わせて25.3万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。

木の活用による温暖化防止

温暖化防止に向け木の活用を進めています

木の中に固定された炭素は、木が建材や紙などに加工された後も維持されることから、森林や木材由来の製品には、大気中のCO₂を低減させる機能があります。したがって、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。さらに、木材由来の製品は、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。

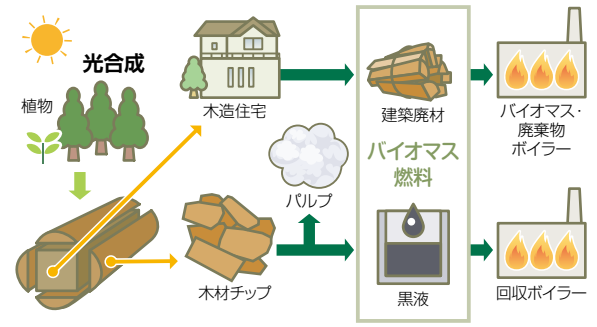
日本製紙グループは、木質資源の利用効率を高めながら地球温暖化の防止に貢献しています。

国内最大級のバイオマスエネルギー利用企業です

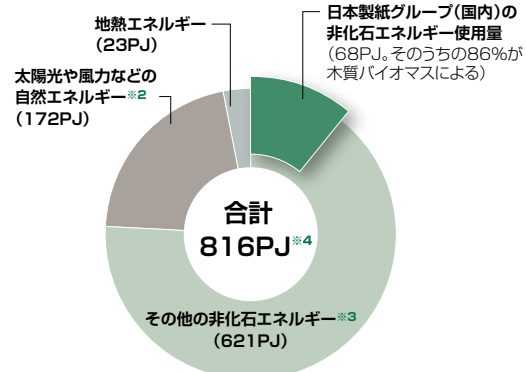
日本製紙グループでは、木質バイオマス燃料や廃棄物燃料などの非化石エネルギーを積極的に使用し、その使用比率は全エネルギー使用量の45%を占めています。

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8.3%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86%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。

バイオマスエネルギーの利用形態



非化石エネルギー(原子力・水力除く)の国内供給量 (2010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。2010年度から自家発電機の発電量も計上されるようになった
 ※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)

黒液の利用

パルプをつくる時に副生される「黒液」は、製紙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さまざま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つつ、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(→P32)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外への浸透

日本製紙グループでは、生物多様性保全の重要性を社内外に伝える活動を実施しています。これまでの例として、社内への浸透を図るために勉強会を開催したり、社内報に生物多様性の特集を掲載してきました。また、2011年度は「第4回地球環境フォーラム」のテーマとして生物多様性をとりあげ、日本野鳥の会会長の柳生博氏から、生き物の目を通して見た生物多様性について、従業員だけでなく一般の方々に向けてわかりやすく講演していただきました。

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

当社では、定期的に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。

2012年1月に開催した「第4回地球環境フォーラム」では、一般のお客さまおよび日本製紙グループ従業員、220人以上が参加しました。今回のフォーラムは2部構成とし、第1部では北海道やブラジルでの生物多様性保全に関する2つの講演を行いました。第2部では特別講演として公益財団法人「日本野鳥の会」の柳生博会長を招き、「森と暮らす、森に学ぶ」というテーマで講演をしていただきました。



講演する「日本野鳥の会」の柳生会長

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16.3万ヘクタールの植林地を有し、合計で約25.3万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年月が必要です。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(→P59)。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。

● 木材生産目的の伐採を禁止した「環境林分」

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、P56～59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年には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種類の絶滅危惧植物の枝をいただき、24種類での増殖に成功し、同園に増殖した苗を返還しました。

● 独自技術の活用② —— 桜の種の保全

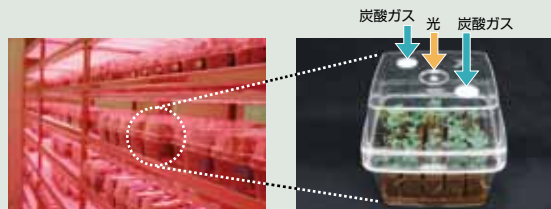
日本製紙(株)では、静岡県三島市にある国立遺伝学研究所*の貴重な桜の品種保存に2006年から取り組んでいます。同研究所には、ソメイヨシノの起源を研究した故・竹中要博士が全国から収集した桜260品種以上が保存されており、日本の桜の貴重な遺伝資源となっています。日本製紙(株)では、同研究所の桜を後世に伝えていくために「容器内挿し木技術」を用いて後継木を育成。2011年までに78種類の桜の後継木をつくり出すことに成功し、その苗を返還しました。

* 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つくり出すことで、発根を促す技術。従来、挿し木では根が出なかった植物でも発根させることができます。

①適切な炭酸ガス濃度と光波長のもとで、光合成能力を最大限に引き出して培養



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

日本製紙(株)八代工場は(株)福岡建設と共同で、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。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、実証試験が行われました。

また、2011年度からは熊本大学を中心に、文部科学省特別研究として「生物多様性のある八代海沿岸海域の俯瞰型再生研究プロジェクト」が開始されました。この研究プロジェクトは「環境・防護・利用の調和した八代海の再生・創生」を目標とするものです。日本製紙(株)八代工場は新規材料を八代海の再生・創生のために役立てるために、このプロジェクトに参画しています。

* 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)では、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(→P97)。

● 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、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。2010年5月に、その第1回植樹を群馬県片品村の丸沼高原リゾート(菅沼社有林)で実施しました。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



設置した鹿よけネット

1万本植樹しました。2011年度は、植栽地の草刈や鹿の食害対策として鹿よけのネットを張るなどの取り組みを行いました。

シマフクロウの保護活動(日本製紙(株))

日本製紙(株)は、2010年10月に(公財)日本野鳥の会と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約126ヘクタールの社有林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、この野鳥保護区内には3つがいのシマフクロウの生息が確認されています。

2011年度は、調査を通じて野鳥保護区の基礎データを収集。鳥類の生息状況調査では合計47種類が確認され「確認種数の多さは、森林環境の豊富さが寄与している可能性がある」と評価されました。また、シマフクロウのすみかになり得る巨木の調査では、直径1mを超える巨木が想定以上に多く期間内に調べきれなかったことから、今後調査を継続していきます。

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。



鳥類の生息状況調査



シマフクロウ
(写真提供: 環境省釧路
自然環境事務所)

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。

水資源の保護活動(四国コカ・コーラボトリング(株))

● 「Source Water Protection

(ソース・ウォーター・プロテクション)」を実施

日本コカ・コーラ(株)とボトラー各社およびその関連会社で構成するコカ・コーラシステムは、水資源管理プロジェクトの一環として工場の水源エリアを特定し、その脆弱性を評価した上で保護計画を策定するSource Water Protection(ソース・ウォーター・プロテクション)に取り組んでいます。

四国コカ・コーラボトリング(株)では、2010年から、



四国コカ・コーラプロダクツ(株)
小松第2工場

グループの生産拠点である小松第2工場の水源特定・脆弱性調査を実施し、水質、水量における課題がないことを確認しています。

● 工場採水地を守る

「石根小学校緑の少年団 横峰寺登山清掃活動」

健全な水循環における森林の機能を知ってもらうために、2009年から小松第2工場近隣の小学生を対象にコカ・コーラ「森に学ぼうプロジェクト」として「石根小学校緑の少年団 横峰寺登山清掃活動」を展開しています。このプロジェクトでは、小松第2工場の水源地のひとつである四国八十八力所60番札所 横峰寺までの遍路道で、清掃活動や森と水の関係についての授業を実施



「石根小学校緑の少年団
横峰寺登山清掃活動」

することで、子どもたちに森を守ることの大切さや放置林など日本の森林に関する問題などについて伝えていきます。

廃棄物の発生・排出抑制

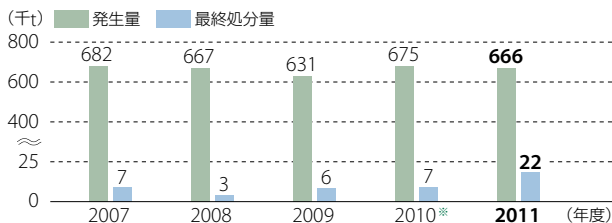
再資源化などを通じ、廃棄物の最終処分量の極小化に取り組んでいます

廃棄物の最終処分量の低減

廃棄物の最終処分量の低減に努めています。

日本製紙グループの2011年度の国内における廃棄物の発生量は67万トンであり、そのうちの約8割が燃焼灰（石炭灰とペーパースラッジを焼却した灰）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、廃棄物の有効利用の拡大を図ることで最終処分量の削減を進めていますが、2011年度は東日本大震災が大きく影響し、最終処分量が前年度よりも増加しました。

廃棄物の発生・最終処分量の推移(国内)



※ 東日本大震災の影響で集計できなかった日本製紙(株)石巻工場と岩沼工場の2009年度のデータを使用して経年比較ができるように補正しています

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。

また、バーゼル条約に基づいて制定された「特定有害廃棄物等の輸出入等の規制に関する法律」を順守しています。



廃棄物置き場(日本製紙(株)富士工場)

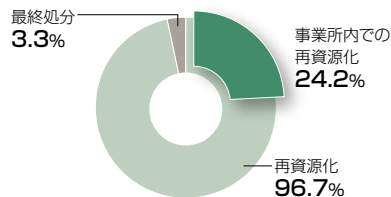
廃棄物の有効利用

廃棄物の用途開発に取り組み有効利用を進めています

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2015」では、「廃棄物の再資源化率を97%以上とする」「廃棄物発生量の40%以上を事業所内で再資源化する」という2つの目標を掲げて、資源の有効利用に取り組んでいます。造粒設備を導入し、灰の有効利用などを推進した結果、2011年度の廃棄物の総発生量に対する再資源化率は96.7%、事業所内での再資源化率は24.2%となりました。

廃棄物発生量に占める再資源化量の割合



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



ボイラー燃焼灰を有効利用した土木資材(右写真)の林道施工への活用

環境汚染防止への取り組み

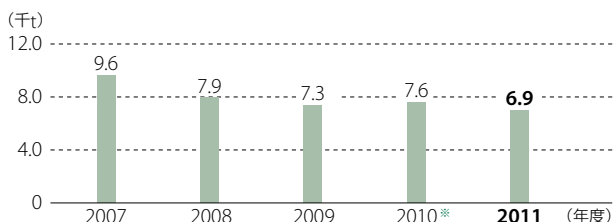
環境負荷の低減に取り組んでいます

大気汚染物質の排出抑制

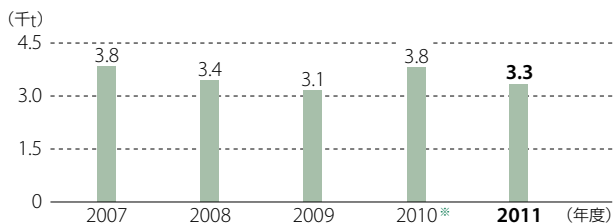
NOx、SOx、ばいじんの継続的削減に取り組んでいます

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)、硫酸酸化物(SOx)、ばいじんが含まれています。これに対して脱硫装置、脱硝装置、集塵装置などを導入することで、法律で定められている基準値を大幅に下回る値まで大気汚染物質を除去しています。

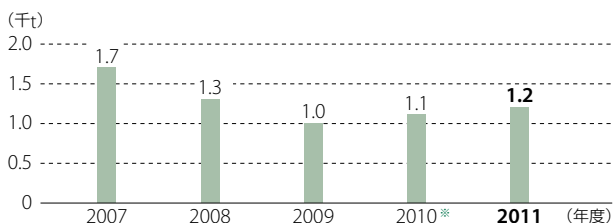
NOx排出量の推移(国内)



SOx排出量の推移(国内)



ばいじん排出量の推移



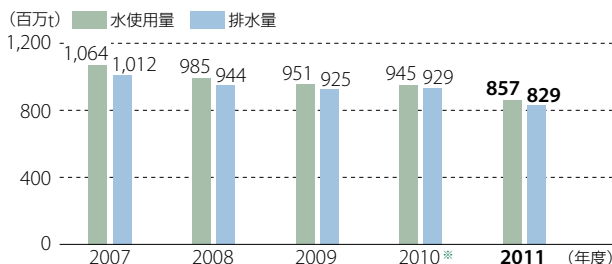
※ 東日本大震災の影響で集計できなかった日本製紙(株)石巻工場と岩沼工場の2009年度のデータを使用して経年比較ができるように補正しています

水質汚濁防止

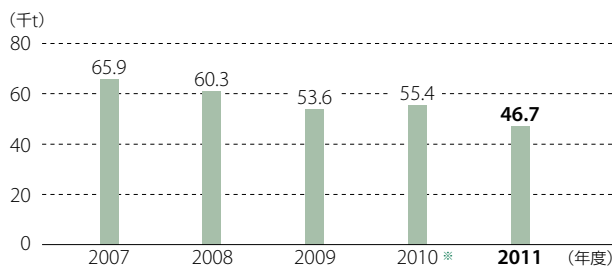
微生物などを活用して排水をきれいに行っています

製紙業では、水中に分散させたパルプ繊維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などが含まれています。日本製紙グループの製紙工場では、その汚れの程度についてCODやBOD、SS量などを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(国内)



COD/BODの推移(国内)



SS量の推移(国内)



※ 東日本大震災の影響で集計できなかった日本製紙(株)石巻工場と岩沼工場の2009年度のデータを使用して経年比較ができるように補正しています

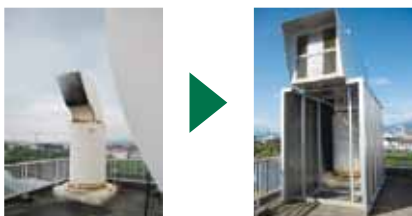
環境汚染防止への取り組み

騒音・振動・臭気防止

工場周辺への環境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。2011年度の苦情は騒音で11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。2011年度、臭気に対する苦情は7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

製紙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。2011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削減に努めています

● 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、処理を進めていきます。

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	349	1	2,985

※ 2012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、2011年度の大気中へのVOC排出量は24.6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))



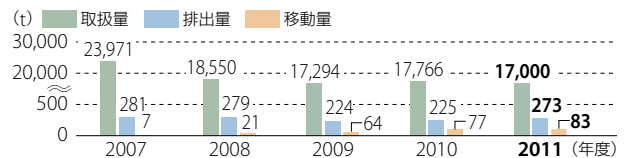
※ 取扱量1トン未満のものも計上しています

● 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。2011年度の事業所外への排出・移動量はそれぞれ273トン、83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削減していきます。

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々へ説明しています。

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(2011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	649	0	0
4		アクリル酸およびその水溶性塩	t	962	0	0
9	107-13-1	アクリロニトリル	t	733	0	0
30		直鎖アルキルベンゼンスルホン酸およびその塩(アルキル基の炭素数が10から14までのものおよびその混合物に限る)	t	41	1	0
37	80-05-7	4,4'-イソプロピリデンジフェノール	t	122	0	0
53	100-41-4	エチルベンゼン	t	2	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	27	13	5
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	44	1	3
84	107-22-2	グリオキサール	t	3	0	0
98	79-11-8	クロロ酢酸	t	1,580	0	0
127	67-66-3	クロロホルム*2	t	314	165	30
149	56-23-5	四塩化炭素	t	31	0	31
154	108-91-8	シクロヘキシルアミン	t	3	1	0
232	68-12-2	N,N-ジメチルホルムアミド	t	1	1	0
240	100-42-5	スチレン	t	2,669	5	0
243		ダイオキシン類*2	g-TEQ	5	1	7
274	25103-58-6	ターシャリドデカンチオール	t	36	0	0
296	95-63-6	1,2,4-トリメチルベンゼン	t	40	0	5
300	108-88-3	トルエン	t	2,292	72	6
302	91-20-3	ナフタレン	t	484	0	0
309		ニッケル化合物	t	3	0	3
333	302-01-2	ヒドラジン	t	2	1	0
351	106-99-0	1,3-ブタジエン	t	1,784	2	0
395		ペルオキシ二硫酸の水溶性塩	t	155	0	0
405		ほう素化合物	t	12	4	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	13	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	3	0	0
411	50-00-0	ホルムアルデヒド	t	4,207	5	0
414	108-31-6	無水マレイン酸	t	25	0	0
415	79-41-4	メタクリル酸	t	359	0	0
418	2867-47-2	メタクリル酸2-(ジメチルアミノ)エチル	t	81	0	0
420	80-62-6	メタクリル酸メチル	t	43	0	0
438	1321-94-4	メチルナフタレン	t	275	1	1
455	110-91-8	モルホリン	t	3	0	0
合計*3			t	17,000	273	83

*1 ダイオキシン類を除き、各事業会社における取扱量が1トン以上の物質について集計しています。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 クロロホルムとダイオキシン類は非意図的に発生したものです

*3 合計数値にダイオキシン類は含まれていません

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

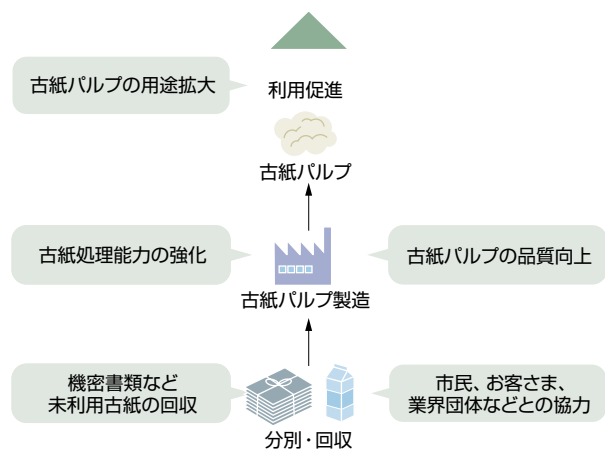
古紙の利用を積極的に進めています

製紙業では、資源を有効利用するために早くから古紙をリサイクルしてきました。現在では適切に管理された森林からの木材チップ調達を推進していますが、その供給量には限りがあるため、古紙は引き続き重要な資源です。日本国内の古紙回収率は77.9%、紙の原材料に占める古紙の割合である古紙利用率も63.0%を達成しており、世界的に見ても大変高い割合となっています。

日本製紙グループでは、お客さまや市民の皆さまの協力のもと古紙回収量の拡大に努めています。また、古紙処理能力を強化するとともに、古紙からつくるパルプの品質向上と用途拡大に取り組んでいます。今後もこうした取り組みを進め、循環型社会の形成に貢献していきます。

古紙利用促進の取り組み

古紙の利用拡大／循環型社会の形成



古紙利用率の推移

洋紙・板紙とも前年度比で向上しました

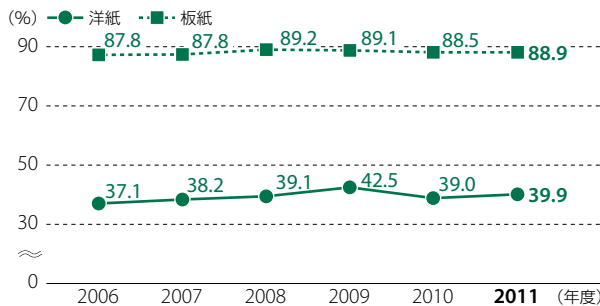
日本製紙グループでは、グループの環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」で「古紙利用率を50%以上とする」という目標を掲げていました。品質を維持しながら古紙パルプの配合率を高めるなどの取り組みを進めた結果、2010年度の高紙利用率は53.2%と目標を達成しました。

2011年からスタートした「グリーンアクションプラン2015」(→P32~33)では「洋紙の高紙利用率を40%

以上、板紙の高紙利用率を88%以上とする」という目標を掲げています。近年、紙・板紙需要が急増する中国への輸出が増えたことにより国内での古紙調達が困難になっていますが、今後も高紙利用率の維持・向上に努めていきます。

2011年度の高紙利用率の実績は、洋紙で39.9%、板紙で88.9%となっています。

日本製紙グループの高紙利用率*の推移(国内)



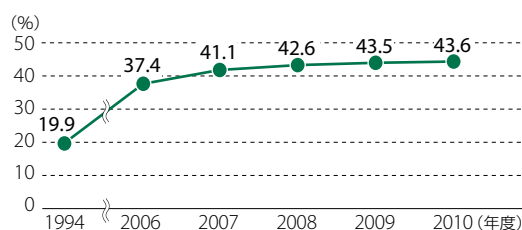
* 高紙利用率=高紙/(高紙+その他のパルプ)

事例 牛乳パック回収の取り組み (日本製紙グループ)

日本製紙グループは、お客さまと協力して高紙を回収・利用する仕組みを構築したり、市民団体や業界団体と連携して高紙回収の啓発に取り組んでいます。

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て活動しています。「牛乳パックリサイクル促進地域会議」「リサイクル講習会」などによる情報交換や啓発活動、全国の学校や自治体、公共施設など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、2010年度の高紙パック回収率は43.6%に達しました。

紙パック回収率の推移



* 日本紙パック(株)は2012年10月1日に、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙ケミカル(株)との4社で、日本製紙(株)を存続会社として合併しています

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	54
基本的な考え方	54
理念と基本方針	54
原材料調達マネジメントの推進体制	54
原材料調達の現状	55
紙の原材料調達の現状	55

課題への取り組み

持続可能な原材料調達	56
基本的な考え方	56
環境と社会に配慮した調達の推進	56
植林木・認証材の調達推進	57
国産材の活用	58
海外植林の推進	59
自社林における森林認証の取得	59
国内社有林の保護・育成	60
国内社有林に関する取り組み	60
海外植林地での地域貢献	62
基本的な考え方	62
植林地所在地の概況	62
地域住民、地域の伝統文化への配慮	63
自然環境・生態系保全への配慮	64
古紙の安定調達	66
古紙の安定調達の取り組み	66

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。こうした環境と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、当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(2005年10月5日制定)

理念

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

基本方針

1. 環境に配慮した原材料調達

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

2. 社会に配慮した原材料調達

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

3. ステークホルダーとの対話の推進

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

※「持続可能な森林経営」

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

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

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

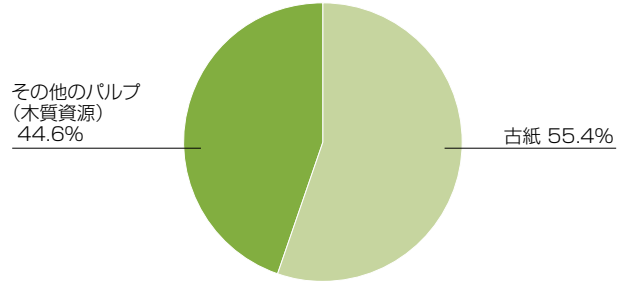
紙の原材料調達の現状

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55%を古紙が占めています。残る45%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46%、72%を占めています。

紙製品の原材料における古紙利用率※1(2011年度)※2



※1 古紙利用率=古紙/(古紙+その他のパルプ)
※2 国内グループ

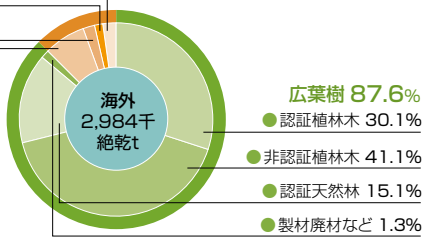
木質原材料調達の内訳 (2011年度)(日本製紙(株))



海外の内訳

針葉樹 12.4%

- ▲ 製材廃材など 2.1%
- ▲ 非認証天然林 1.3%
- ▲ 非認証植林木 1.9%
- ▲ 認証植林木 7.1%



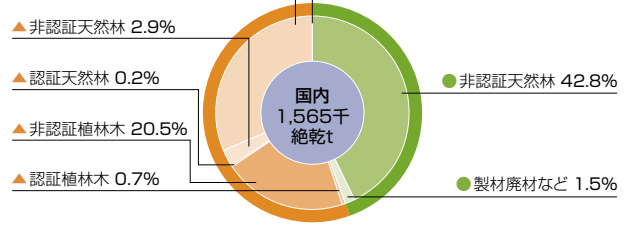
国内の内訳

針葉樹 55.5%

- ▲ 製材廃材など 31.2%
- ▲ 非認証天然林 2.9%
- ▲ 認証天然林 0.2%
- ▲ 非認証植林木 20.5%
- ▲ 認証植林木 0.7%

広葉樹 44.5%

- 認証天然林 0.2%
- 非認証天然林 42.8%
- 製材廃材など 1.5%



日本製紙(株)が調達している海外材の生産国および樹種(2011年度)

広葉樹

国	千絶乾トン	構成比	樹種
オーストラリア	1,188	45.5%	ユーカリ
チリ	453	17.3%	ユーカリ
南アフリカ	613	23.5%	ユーカリ、アカシア
ブラジル	251	9.6%	ユーカリ
アジア	106	4.1%	アカシア
合計	2,611	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	270	72.4%	ラジアータパイン
米国	79	21.2%	ダグラスファー
カナダ	21	5.6%	スプリース、パイン
ロシア	3	0.8%	ロシアエゾトド
合計	373	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)

サプライチェーン・マネジメントの強化

グループ外からの調達

環境と社会に
配慮した調達
(→P56)

植林木・認証材の
調達推進
(→P57)

国産材の活用
(→P58)

自社林などからの調達

海外植林事業の
推進
(→P59)

国内外自社林での
森林認証取得
(→P59)



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.nipponpapergroup.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、学校や福祉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。

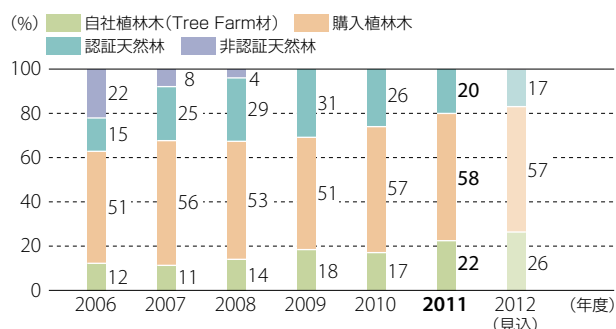
植林木・認証材の調達推進

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

日本製紙グループは、原材料調達が適切に行われていることを確認するツールとして森林認証制度を活用しています。認証材から産出された木質資源を原材料として調達することで、その原材料の適法性のみならず持続可能性を客観的に証明できることとなります。

こうした考えのもと、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、計画通り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))



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、認証材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、健全かつ永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。欧州各国から始めて、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

● 輸入広葉樹チップにおける認証材の調達推進

日本製紙グループでは、輸入広葉樹チップの全てを植林木または認証材にするという目標の達成を受けて、グリーンアクションプラン2015において「輸入広葉樹チップの全てを、PEFC材またはFSC®材とする」という目標を新たに掲げました。これは、輸入広葉樹チップにおいて、森林認証制度におけるFM認証※を取得した森林から産出した材もしくはCoC認証※においてリスク評価が行われた材のみを調達することを目指すものです。

現在では、多くのサプライヤーがCoC認証を取得しており、2011年末時点において、引取量の97%がPEFCまたはFSC®材となっています。

※ FM認証とCoC認証

森林認証制度には、責任ある森林管理を認証するFM(Forest Management)認証と、認証された森林から産出された林産物の適切な加工・流通を認証するCoC(Chain of Custody)認証があります。

FM認証では、①法律や制度枠組の順守、②森林生態系・生物多様性の維持・保全、③先住民・地域住民の権利の尊重、④森林の生産力の維持・向上などの項目を客観的な指標に基づき第三者が審査することで持続可能な森林管理が行われていることが認証されます。

CoC認証は、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です。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

持続可能な原材料調達

国産材の活用

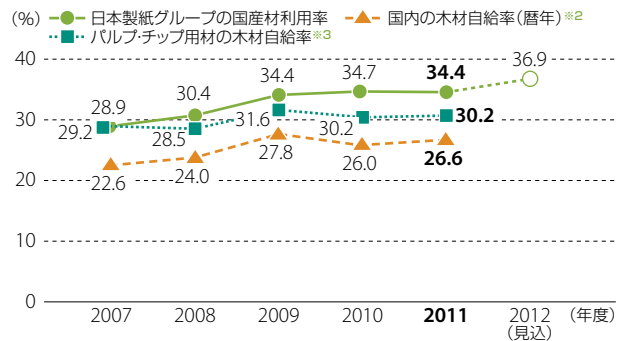
国産材を積極的に活用し 森林の荒廃防止に貢献します

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の採算性が悪化して、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・保育・伐採のサイクルを回すことが重要です。日本政府は2009年に「森林・林業再生プラン」を発表。木材自給率を10年間で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、製紙原料における国産材利用率を2010年度までに30%にするという目標を掲げて取り組みを進め、2008年度にこの目標を計画よりも早く達成。

2011年度の利用率は34.4%まで高まっています。今後も引き続き、国産材の積極的活用を進め、国内林業の活性化に貢献していきます。

国産材利用率^{※1}の推移(日本製紙グループ)



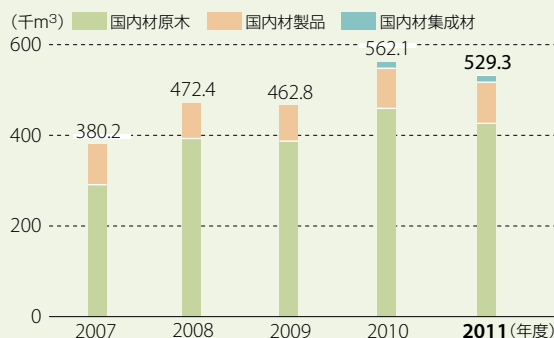
※1 国産材利用率は、国内製材所の廃材チップを含めて計算しています
 ※2 林野庁「木材需給表」より
 ※3 経済産業省「紙パルプ統計年報」より

事例 国産材の活用を積極的に推進 (日本製紙木材(株))

日本製紙木材(株)は、日本製紙(株)の製紙工場で使用される国産材の集荷を担うとともに、主に住宅向けの木材や建材などを国内外から仕入れて販売しています。国内での国産材集荷網をベースに、製材用の良材から製紙用チップ原料や木質燃料などの下級材までを取り扱える強みを活かして、積極的に国産材のビジネスを展開。2011年度は、国内第2位の約53万m³の国産材原木・製品・集成材を取り扱っています(グラフ参照)。

日本製紙木材(株)では、国産材の取扱量年間100万m³を目標に掲げて、国産材の活用に向けた新たな用途開発や輸出などに取り組んでいます。

国産材の品種別 販売実績(日本製紙木材(株))



「木づかい運動」顕彰の 東日本大震災復興特別部門で受賞

林野庁では、国産材の積極的な利用を通じて、山村の活性化や元気な森づくりを進める「木づかい運動」を推進しています。日本製紙木材(株)は、東日本大震災の復興に向けて、国産材の供給や利用拡大などに精力的に取り組んでいる事業者に授与される平成24年度「木づかい運動」顕彰の東日本大震災復興特別部門で特別賞を受賞しました。

東日本大震災では、東北地方の製紙工場の生産が停止したことにより、製材過程で発生する背板チップを納入する製材工場や国産材を原料とするチップ工場の操業が停止する恐れがありました。日本製紙木材(株)は、行き場を失ったチップを内航船で東北域外に移出することで操業停止を回避。製材工場とチップ工場の操業継続と復興資材の安定供給に対する一助を担い、被災地復興に貢献したことが評価されました。



石巻港での積み込み作業



感謝状

海外植林の推進

「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(→P32)に基づいて、生物多様性に配慮しながら国内外での森林の保護・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、畑で作物を育てて収穫するのと同様に、木を自ら育てて毎年生長した分だけを収穫・活用し、それを繰り返しながら持続可能な原材料調達を実現するためのプロジェクトです。

2011年末の植林面積は16.3万ヘクタールです。環境行動計画「グリーンアクションプラン2015」(→P33)では「海外植林面積20万ヘクタールを目指す」ことを掲げています。

地域生態系に配慮した植林事業

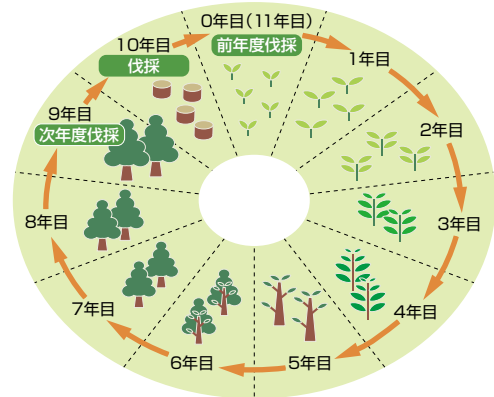
日本製紙グループは植林事業において、草地、農場・牧場の跡地や植林木の伐採跡地を植林地として利用しています。またユーカリ・グロビュラスを中心に、各地の気候と製紙原料に適した樹種を選んで植栽しています。ユーカリは早生樹と呼ばれる生長の早い樹種です。収益性の高い早生樹による一斉植林と域内の生物多様性の維持を両立するために、広域な生態系への影響が大きい河川沿いの原生植生を残すなど、適切な処置を講じています。例えばブラジルAMCEL社では、所有地の半分以上を保護区に設定しているほか、土壌浸食対策、水質モニタリング、大学や研究機関との共同調査によって自然植生や野生動物の保護に取り組んでいます。



水辺林を残した植林。青色部が水辺林

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

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、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おり、自社林経営においても、森林認証の取得を進めてきました。

2007年度に日本国内の全ての自社林で森林認証を取得(→P61)。2008年にブラジルAMCEL社がFSC®の森林認証を取得したことで、海外においても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。

海外植林事業での森林認証取得状況

海外植林プロジェクト (事業会社別)	認証制度名	取得時期
WAPRES(オーストラリア)	AFS	2004年 9月
VTP(オーストラリア)	AFS	2005年 5月
PTP(オーストラリア)	AFS	2006年 6月
BTP(オーストラリア)	AFS	2006年 4月
SEFE(オーストラリア)	AFS	2006年 10月
Volterra(チリ)	CERTFORCHILE	2007年 12月
Forestco(南アフリカ)	FSC®	2003年 4月
AMCEL(ブラジル)	FSC®	2008年 12月

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

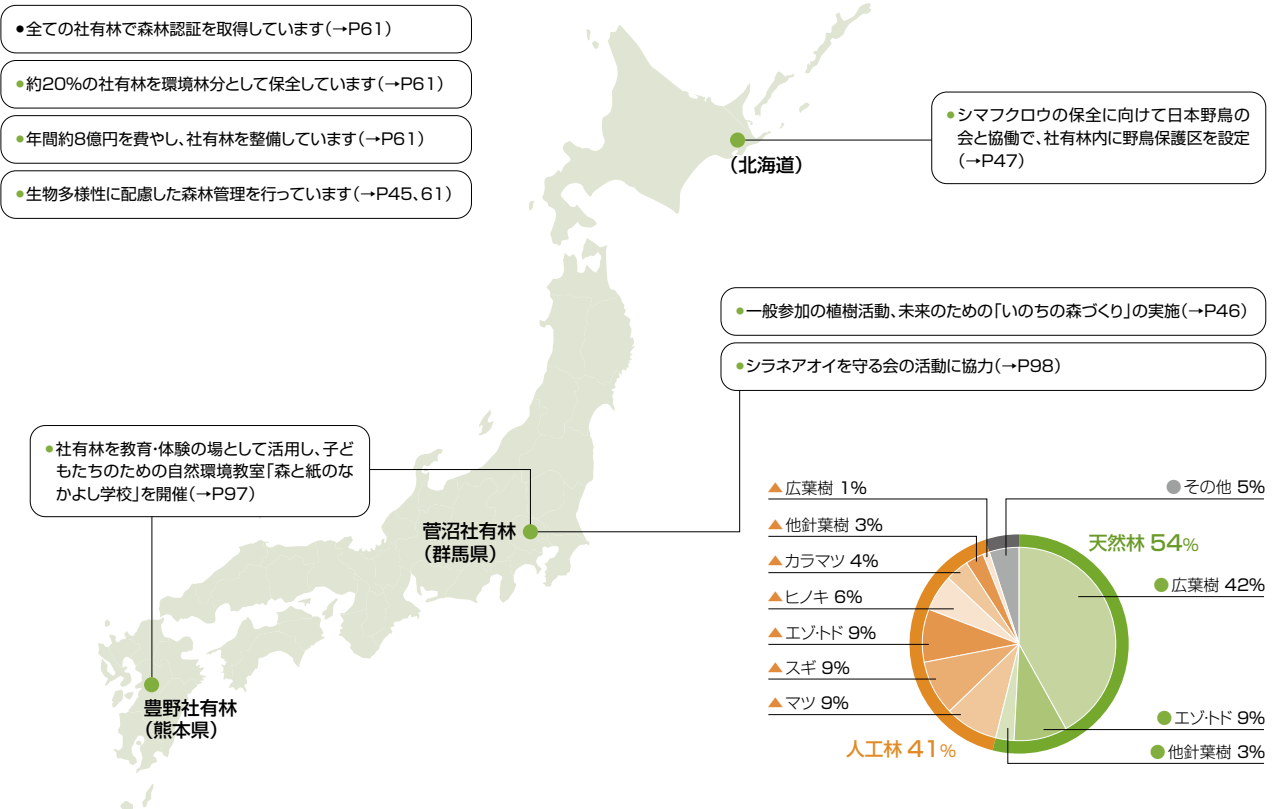
総面積9万ヘクタールに及ぶ社有林で適切な森林経営を実践しています

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	43,580	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	89,991

※ 2012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)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8億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

(2012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ました。

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」(→P47)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16.3万ヘクタールに及ぶ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16.3万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(→P55)。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

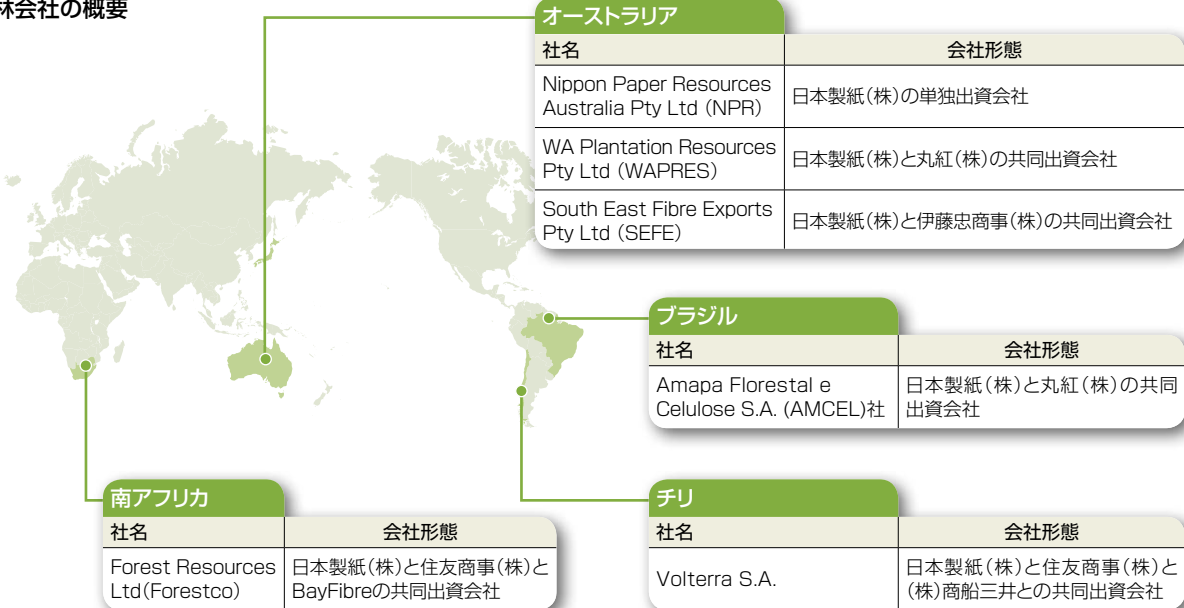
チリでは、20世紀中頃からラジアータパイン・ユーカリの植林事業が盛んに行われています。チリ国内の植林面積は、国土面積の3%にあたる約232万ヘクタール(2009年末時点)。そこから得られる林産品は世界各国へ輸出されて、チリの経済を支える重要な役割を担っています。

日本製紙グループでは「Tree Farm構想」(→P59)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 地域社会とともに地元特産品を育成 (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き、近隣住民の方々からの要望を受け止め、植林事業推進と地域振興を両立できるように心がけています。

2011年、Volterra社は、新たな特産物としてキイチゴを栽培するという近隣集落の試みを支援し、見事に実ったキイチゴの初収穫を近隣の皆さまと一緒に祝いました。

また、別の近隣集落の間では、地元で採れるニョチャという植物(籐の一種)を加工したカゴや小物入れなどの民芸品製造プロジェクト支援も開始しました。



初収穫したキイチゴと近隣住民の方々

事例 地域社会とのコミュニケーション (チリ Volterra社)

Volterra社では、地域の方々との交流の一環として、毎年クリスマスに地元の小学生にプレゼントを届けています。子どもたちもこの恒例のイベントをとて楽しんでいただいています。



プレゼントを受け取った地域の小学生

事例 先住民への配慮 (チリ Volterra社)

チリ南部では、先住民であるマプーチェ族が、古からの固有の伝統・文化を育みながら生活しています。植林地経営にあたっては、先住民にとって重要な遺産、価値のある聖地などの有無を確認し、かつ、Volterra社所有地内に存在するこれらの区画を保全し、先住民の皆さまがいつでも訪問、会合、利用できるように配慮しています。

事例 農家への苗木贈与とプログラムへの参加 (チリ Volterra社)

Volterra社は、林業協会(CORMA)と企業の提携による地域貢献プログラムに参加しています。このプログラムは、土壌侵食などで疲弊した土地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500万本のマツ類とユーカリの苗を農家に贈与するというものです。Volterra社は2005年から毎年ユーカリ苗を寄付しており、2012年は16,000本を提供しました。

事例 養護施設バス整備計画への協力 (ブラジル AMCEL社)

AMCEL社のあるアマパ州サンタナ市では、障がい者に対応した公営バスの台数がごくわずかであるため、多くの方が不便な移動を強いられています。また、急病などの際のタクシー利用は、経費がかさむだけでなく安全面でも問題があります。この対策として、外務省ODAでは草の根無償支援「オスピタリダージ養護施設バス整備計画」(官民連携事業)を実施しており、AMCEL社はこの計画に全面協力して、障がい者専用バスを供与しました。



手配したバスと関係者の方々

海外植林地での地域貢献

事例 地域の人々の就業活動を支援 (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社は主要なスポンサーとして参加しています。これら



木材の学校での木材加工実習

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ウジーニョ郡で行われ、1998年の開始以降、延べ2,000人以上が参加しています。

※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

事例 植林地社で消防団を構成 (西豪州 WAPRES社、BTP社)

西豪州南西部の植林地関連会社は、社会的な問題である大規模森林火災に備え、独自の消防団を構成しています。WAPRES社およびBTP社は、その一員として消防自動車などの消火設備を備え、森林火災時の消火活動に協力しています。毎年、定期ミーティング・合同訓練を実施し、植林地各社がお互いの役割を確認するとともに、万全の連絡網・協力体制を敷いています。今後は、森林火災対応専門家である西豪州政府環境省(DEC)、または消防救急サービス(FESA)



消火待機中

が主催する本格的な消防訓練にも参加する予定で、これら政府系専門機関との協力体制も築いています。

事例 チャリティ草競馬への会場提供 (西豪州 BTP社)

BTP社が作業全般を請負管理しているEco Treefarm(大阪ガス70%、三井物産30%)の植林地の一部を毎年3日間、チャリティ草競馬の会場として無償提供しています。2012年も500人以上が参加し大盛況でした。この草競馬は慈善団体が主催しており、2012年で39回目を迎えました。その収益金は、事故や病気で身体障がいを負った子どもたちへ贈られたり、地元消防団体などに寄付されています。



植林地でのチャリティ草競馬

主催団体および地元の方々から会場定期について毎年ご好評をいただいています。

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 所有する天然林内の生態系調査を実施 (チリ Volterra社)

現在、Volterra社では、社有地内に位置する天然林における動植物の生態系調査を、地元コンセプション大学とともに開始しています。Volterra社の所有地内にある約5千ヘクタールの天然林には多くの野生動植物が生息し、希少動植物、絶滅危惧種も含まれています。Volterra社では、専門家とともにこの学術的スタディを実施し、モニタリング観察を継続しながら、森林内の生態系保全を推進していきます。

事例 生物多様性調査の実施
(ブラジル AMCEL社)

31.7万ヘクタールと広大な土地を所有するAMCEL社では、保有面積の約55%にあたる約17.6万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の定期的な実施、ブラジル環境天然資源再生院の野生動物放野プログラムへの保護区提供などを毎年実施しています。

2010年は、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しました。2011年から2012年にかけては、アマゾン連邦農業大学の協力を得て、サバナの植生調査を実施しています。また、野生動物の目撃記録の作成も続けています。



調査の様子

事例 植林地で地元高校生が生態学の野外実習に参加
(豪州 SEFE社)

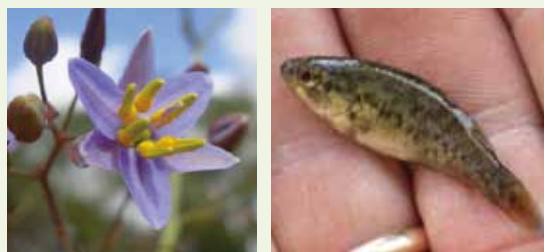
2012年3月、豪州SEFE社の植林地に、地元の高校(Bombala High School)の11年生の生徒が生態調査に訪れました。その中で、同植林地に生育しSEFE社が保護している希少種のHairy Anchor (学名*Discaria pubescens*)についての調査も併せて実施し、生育の様子を記録しました。



Hairy Anchorと野外学習に参加した地元の高校生

事例 生物多様性調査の実施
(豪州 PTP社)

NPR社、MWO社(三井物産(株)出資会社)、AAP社(トヨタ自動車(株)と三井物産(株)の共同出資会社)の共同出資会社であるPortland Treefarm Projectでは、2005年から3年ごとに生物多様性調査を実施しています。調査によって希少生物が確認された場合、その生態系の保護状態を確認し、必要な場合は原生植物を補植したり、保護エリアを設けて生態系維持に取り組んでいます。



調査で確認された希少生物の例
左: Swamp flax-lily (*Dianella callicarpa*)
右: Southern pygmy perch (*Nannoperca australis*)

事例 アグロフォレストリーの導入
(豪州 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(2012年8月末現在、320頭を放牧)、2006年から羊毛や食用用羊を出荷しています。

羊が雑草を食べることで、植林地での除草剤の使用を抑制できる上、森林火災のリスクも低減できます。また、羊の排泄物が肥料となることから、化学肥料の使用量も削減でき、持続可能な植林事業につながっています。



植林地での遊牧

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

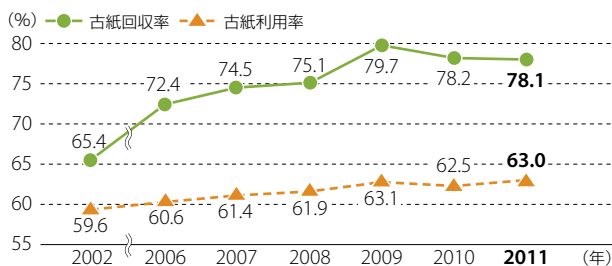
近年、古紙の回収は、ごみ減量を目的とする行政施策としてのみならず、資源の再利用策としても位置づけられ、その重要性は年を追うごとに増えています。日本の製紙業にとって、古紙は原材料の6割以上を占める不可欠な資源となっています。

こうした現状をふまえて、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

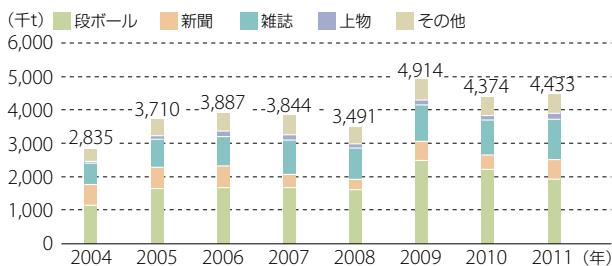
日本において、古紙の回収率と利用率は、2009年に過去最高値を更新した後に若干下がり、2011年はそれぞれ78.1%、63.0%となりました。近年、中国での古紙需要、その中でも特に板紙向け古紙の需要増加にともなって、日本国内の古紙価格も影響を受ける構図となっています。

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

2011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17%にあたる年間約291万トンにのぼり、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	68
基本的な考え方	68
理念と基本方針	68
製品安全マネジメント推進体制	68
古紙パルプ配合率の保証と監査	69

課題への取り組み

日本製紙(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	70
製品の安定供給	70
お客さまへの対応	70
お客さまの要望に応えた製品の開発	71
日本大昭和板紙(株)の取り組み	72
事業・製品の特徴と基本的な考え方	72
製品安全に関わるマネジメント体制	72
製品安全への取り組み	73
製品の安定供給	73
お客さまへの対応	73
お客さまの要望に応えた新製品の開発	73

日本製紙クレシア(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
適切な製品情報の提供	74
お客さまへの対応	75
製品の安定供給	75
お客さまの要望に応えた新商品の開発	75

日本製紙パピリア(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
製品安全への取り組み	77
製品の安定供給	77
お客さまへの対応	77
お客さまの要望に応えた新商品の開発	77

四国コカ・コーラボトリング(株)の取り組み	78
事業・製品の特徴と基本的な考え方	78
マネジメントシステム「KORE」	78
お客さま満足向上への取り組み	79
環境に配慮した製品・容器	79

環境に配慮した製品の開発	80
基本的な考え方	80
原材料の調達段階での環境配慮	80
製造段階での環境配慮	80
使用段階での環境配慮	81
使い終わった後の段階での環境配慮	81
廃棄段階での環境配慮	82

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、製品ライフサイクル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(→P22)において、目指す企業像のひとつとして「顧客に信頼される会社」を掲げています。その実現に向けて、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(→P22)に明記した「社会的に有用かつ安全な製品・サービスの開発・提供を通じて、お客さまの信頼を獲得する」の実践に努めています。

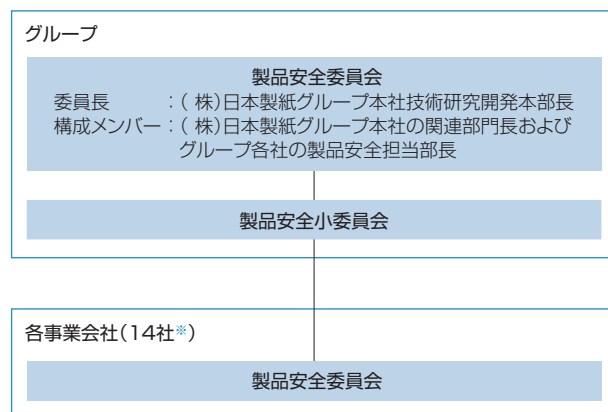
製品安全マネジメント推進体制

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」が、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、当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され、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)(2012年3月末現在)

● 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。2012年10月1日現在、下記の事業所で認証を取得しています。

ISO9001の取得状況(2012年10月1日現在)

社名	工場・事業部
日本製紙(株)	勿来工場
板紙事業本部	秋田工場、足利工場、草加工場、吉永工場、大竹工場
ケミカル事業本部	江津事業所 [※] 、岩国事業所、東松山事業所、勇払製造所
日本製紙クレシア(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
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)
日本製袋(株)	北海道事業所、前橋工場、埼玉工場
日本製紙ユニテック(株)	本社4事業部(建設、電気、制御システム、 プラントエンジニアリング)
国策機工(株)	本社、勇払事業部、白老事業部、旭川事業部
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)
(株)ジーエーシー	本社・工場、営業本部
(株)フローリック	本社、コンクリート研究所、名古屋工場
エヌ・アンド・イー(株)	
Australian Paper	Maryvale, Shoalhaven, Preston

※ 日本製紙(株)ケミカル事業本部の江津事業所では、特定の品種に対して認証を取得しています

● 製品の不具合発生時の対応

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

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2011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。2012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)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ます。2011年は東日本大震災による被災の影響で、国内生産量のシェアは約23%と前年よりも3%程低下しましたが、被災工場は早期の操業再開を果たし、生産量は回復傾向にあります。日本製紙(株)では安全な製品の安定供給を第一に、お客さまからより高い信頼を得られるよう日々取り組んでいます。

また、環境に配慮した製品に対する関心が高まるなかで、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。

製品安全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(2012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。

製品安全への取り組み

各種法令・基準の遵守を基本に 製品安全活動を進めています

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

製品の安定供給

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

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

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



製品倉庫での積み込み

お客さまへの対応

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

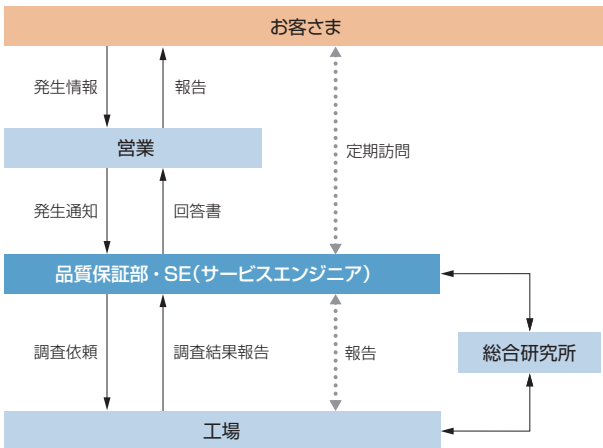
日本製紙(株)は、主に法人のお客さまに対して、新聞用紙や印刷出版用紙、情報用紙を供給しています。営業担当がお客さまの窓口となって意見や要望を承っています。

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サービスエンジニアとして、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」などを通じてお客様の声を直接伺い、生産現場をはじめ社内との関係各部門に伝え、的確かつ迅速な品質改善につなげています。



印刷現場におけるサービスエンジニアの立ち会い

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製品の開発

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(→P57)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)原材料本部長

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事業所で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(白老)	2007年10月	勿来	2007年12月
富士	2007年10月	北海道(勇払)	2009年10月
八代	2010年3月		

※ FSC®のCoC認証を休止中

※ 2012年9月末現在

● 高高度技術を活用した新製品

日本製紙(株)は、独自の高高度技術を活用して、お客さまのニーズに応える新製品を開発しています。2012年4月には、b7シリーズの新製品「b7バルキー」を発売しました。b7シリーズは、高高度技術の活用により低い米坪ながら高い紙厚を実現した、優しい風合いの塗工紙です。「b7バルキー」は石巻工場8号抄紙機で生産する製品で、白色度92%とすっきりした白さのマット紙であること、上質紙ベースのため保存性に優れていることが特徴です。また、基幹銘柄である「b7トラネクスト」と比較して密度を低くすることで、さらなる柔らかさを実現しました。雑誌や書籍などさまざまな用途にお使いいただけるよう、幅広い米坪を取り揃えています。

石巻工場は東日本大震災で津波の直撃を受けて操業全停止となり、しばらく製品を供給できない状況が続きましたが、全社を挙げた復興作業によって、2011年9月に8号抄紙機を再稼働させました。その後も復興作業と平行して製品開発に取り組み、この「b7バルキー」の発売に至りました。

注) 2012年10月1日に日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)の4社が日本製紙(株)を存続会社として合併しています。ここでは、2012年9月末現在の日本製紙(株)の取り組みについて記載しています

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、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14.1%を有しています(2011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され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アップと高い品質で、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、接着性及び吸水性、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「コスモエアライト」、書籍用紙の「琥珀」「ラフレーム琥珀」「ニューシフォンクリーム」、純白ロール紙の「白兔」、片艶晒の「キャピタルラップ」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2007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ます。特に輸送資材として広範な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、時には加工立ち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な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、多様な分野での包装、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や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ています。

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。

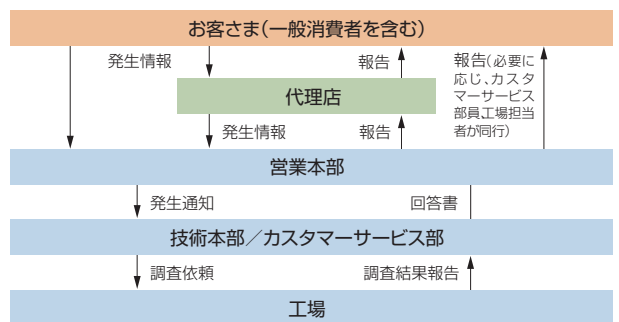
お客さまへの対応

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場で原因を調査、対策について話し合い、その結果をもとにお客さま宛の回答書を作成します。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。

不具合・クレーム・相談・お問い合わせへの対応体制



お客さまの要望に応えた新製品の開発

多様なニーズに対応して新製品の開発に努めています

飲料メーカーなどのエンドユーザーからの段ボール原紙の軽量化要望に対応するため、低坪量化技術を確立し省資源・環境負荷軽減を実現しました。今後も低坪量化に取り組み、環境配慮型商品を拡充していきます。

注) 2012年10月1日に日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)の4社が日本製紙(株)を存続会社として合併しています。ここでは、2012年9月末現在の日本大昭和板紙(株)の取り組みについて記載しています

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・製品の特徴と基本的な考え方

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

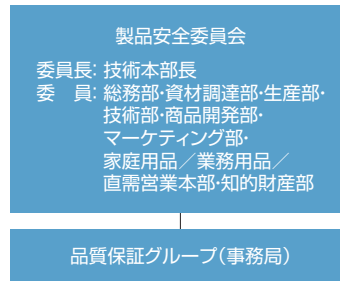
お客さまへの迅速、適切な対応とともに さらなる品質向上を目指しています

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。

2012年3月には、品質保証部をマーケティング本部に編入し、商品開発部の品質保証グループと位置づけました。これにより製品設計段階から深く関わるとともに、開発から生産、出荷に至る全ての段階で、製品安全に関わるリスク管理に迅速で効果的な対応がとれる体制となりました。また、品質保証グループが主体となり、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検査も行い、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、品質保証グループが窓口となって、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グループが集約して緊急性・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グループが中心となり、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

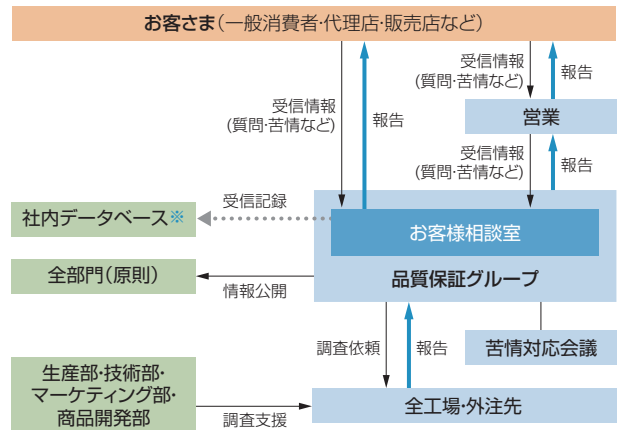
苦情対応の基本理念

「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・静岡・京都)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、持ち帰りが難しいかさばる商品については、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



スコッティ®
12ロール
(ダブル)



クリネックス®ティッシュ
アクアヴェールポケット
アコーディオンタイプ
4コパック



アクティ®楽に引
き上げられるパン
ツ M-L 16枚

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、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。

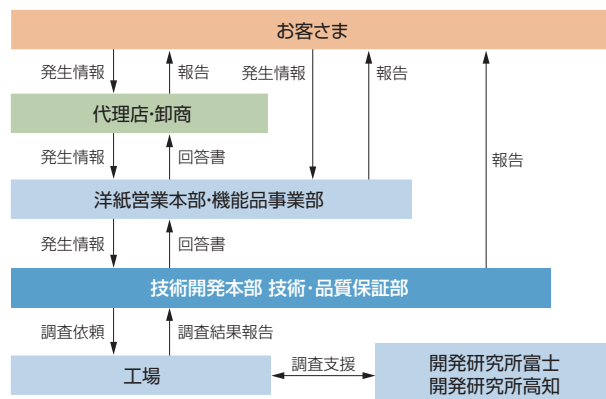
お客様への対応

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。

マネジメントシステム「KORE(コア)」

国際規格を超える
高水準の管理を実行しています

日本コカ・コーラ(株)とボトラー各社で構成するコカ・コーラシステムは、世界共通で「KORE(Coca-Cola Operating Requirements)」と呼ばれる独自のマネジメントシステムでオペレーション管理を実施しています。「KORE」は原材料の調達から製造、物流・輸送、販売を経てお客さまに製品が届くまでの過程における「品質」「食品安全」「環境」および「労働安全衛生」に関する基準を網羅したシステムで、国際規格であるISOや各種法令の要求事項を満たしつつ、さらに厳しい基準を自らに課す内容です。

各項目の要求事項に対する実際のパフォーマンス状況を、審査登録機関が少なくとも年1回測定しています。社外第三者からの客観的評価が加わることで、コカ・コーラシステムにおけるマネジメントシステムの公明・公正な運用が保証されています。

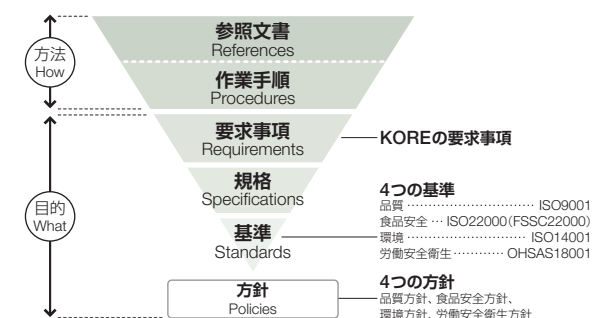
Coca-Cola (KO*) コカ・コーラ オペレーティングリクワイアメント OPERATING REQUIREMENTS

各単語の頭文字を取った造語で、「コカ・コーラオペレーション要求事項」と訳しますが、通称「KORE」と呼びます。

*「KO」はニューヨーク証券取引所に上場しているザ コカ・コーラカンパニーの略称



KOREの構造



2010年12月に四国の企業として初めて「FSSC22000」認証を取得

四国コカ・コーラプロダクツ(株)小松第2工場は、2010年12月に、食品安全のFSSC22000認証を四国の企業として初めて取得しました。

食品安全の指標としている「FSSC22000」は、「ISO22000」にその前提条件となる「PAS220」を加えたもので、GFSI認証スキーム*のひとつです。コカ・コーラシステムは2008年からISO22000の認証取得に取り組んでいましたが、ISO22000がGFSI認証スキームとして認められなかったことから、2009年にFSSC22000へ切り替え、その認証を国内で初めて取得しました。2011年3月までに、ボトラー全28工場での認証取得を完了しています。

* GFSI認証スキーム

GFSI(Global Food Safety Initiative: 国際食品安全イニシアチブ)は、食品工場・農場調査の世界的統一規格に向かって継続的改善とそれともなう消費者の信頼強化を目的に活動するグローバル組織。GFSIがベンチマークとして承認した認証スキームを取得することで相互に承認する動きが、小売をはじめ外食、メーカー各社で世界的に広がっています。GFSIの上位組織のコンシューマー・グッズ・フォーラムは、約650社(日本では約80社)もの企業が参加するグローバルフォーラム。サプライチェーン全体の効率化や消費者ニーズを、参加企業同士が交流し合いながら見出していこうという組織

お客さま満足向上への取り組み

「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。

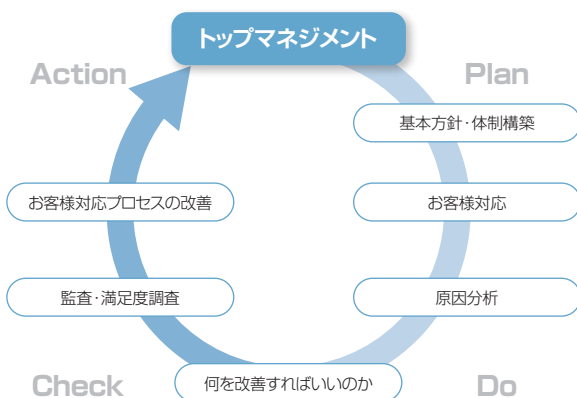
2007年3月には、さらなるお客さま満足度の向上を目指し、苦情対応マネジメントシステムの国際規格である「ISO10002:2004※」へ適合していることを宣言しました。

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

ISO10002:2004 PDCAサイクル



顧客相談窓口、苦情・ご指摘対応体制



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ボトルを採用した新しいウォーターブランド「いる・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



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

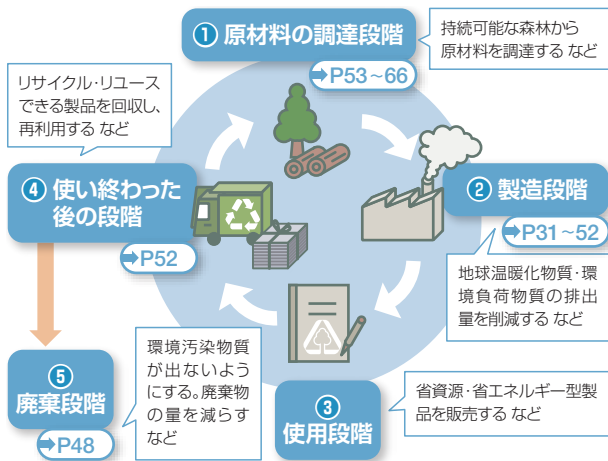
基本的な考え方

製品のライフサイクルを見据え 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、「木」を活用して多様な事業を営んでいます。木は光合成によって再生できる資源であり、木からつくる製品は、持続可能な社会の構築に貢献できる、環境にやさしい製品です。

また、日本製紙グループは、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(下図①~⑤)で環境に配慮しています。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(→P56~59)。また、国産材を積極的に活用するなど、日本の森林の活性化に向けて原材料調達を通じた環境配慮を進めています。

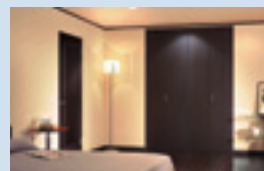
事例 100%国産材原料のSGEC認証MDF (日本製紙木材(株))

日本製紙木材(株)の事業子会社であるエヌ・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(→P57)を取得したMDF※の生産・販売を2011年3月に開始しました。

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、環境と社会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

※ 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

日本製紙グループで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(→P40~43, P48~51)。また、同等の品質の製品を少ない原材料で製造する技術の確立を進めています。

事例 低坪量化を実現した段ボール原紙 (日本大昭和板紙(株)※)

日本大昭和板紙(株)では、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するC級ライナーの低坪量化技術を確立し、製造に必要な原材料の量を従来比で約25%削減しました。今後、Kライナーおよび中芯の段ボール原紙についても低坪量化に取り組み環境配慮型商品を拡充していきます。

※ 日本大昭和板紙(株)は、2012年10月1日に、日本製紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)との4社で、日本製紙(株)を存続会社として合併しています

事例 進化した環境配慮型PETボトル
(四国コカ・コーラボトリング(株))

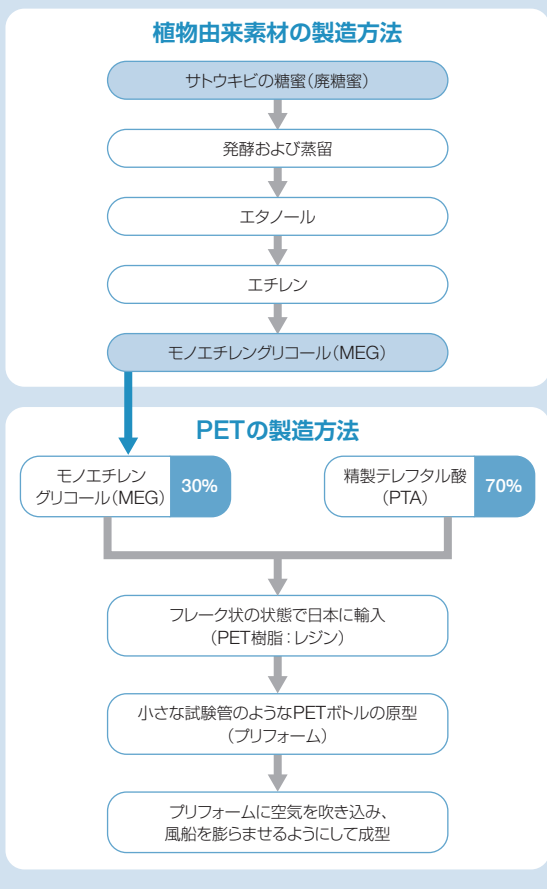
2010年から、再生可能な植物由来素材を5~30%使用した次世代型PETボトル「プラントボトル」を導入し、ウォーターブランド「いろは・す(ILOHAS)」の全製品(280ml・555ml・1,020ml)に採用しています。

「プラントボトル」は、サトウキビなどから砂糖を精製する際の副産物である糖蜜(廃糖蜜)などを原材料に有効利用することで、枯渇性資源である石油への依存軽減に寄与します。また、形状、重量、強度は従来のPETボトルと同等であり、安全性を確保している上、既存のPETボトルリサイクル工場で100%リサイクルすることができます。



いろはす

「プラントボトル」製造方法



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 「スコッティファイン スマート&ドライ キッチンタオル 2倍巻き」
(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)では「スコッティファイン スマート&ドライキッチンタオル2倍巻き」を発売しました。1ロールが従来品の2倍の長さで、使用時に無駄が出ていたシートサイズを10%コンパクトにし、シート枚数を10%増量。お客さまの収納・在庫スペース確保、取り替え頻度・ゴミの軽減といったメリットのほか、資材・輸送エネルギーの削減にも貢献しています。



「スコッティファイン スマート&ドライ キッチンタオル 2倍巻き」

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

日本製紙グループは、古紙を活用した多彩な商品を販売しています。

事例 白い紙ひも
(北上製紙(株))

古紙からつくる「白い紙ひも」はリサイクルができません。ポリひもと代替することでゴミの減量につながります。ゴミ処理費用の削減を目的に、新聞紙などをポリひもで縛って捨てることを禁じる自治体も増えており、こうした取り組みの一助となっています。



「白い紙ひも」

事例 紙製選挙用ポスター掲示板
(日本大昭和板紙(株)^(注))

日本大昭和板紙(株)では、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。



「シクラパック」を利用した選挙ボード

事例 スーパージェットファイバー(断熱材)
(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

廃棄時の環境負荷がより少ない製品を供給しています

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 KCフロック(セルロースパウダー)
(日本製紙ケミカル(株)^(注))

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、資源の有利用にも貢献しています。



「KCフロック」

事例 環境負荷を低減する水溶紙
(日本製紙パピリア(株))

紙は、原料である植物の繊維どうしが結合してできているため、水中で攪拌すれば分散します。日本製紙パピリア(株)は、この植物繊維どうしの結合の強さを水に濡れた時に瞬間的に低くする技術を適用した水溶紙を開発しました。一般の紙も、微生物などによる分解性を持ち、廃棄段階における環境負荷が低い製品ですが、水溶紙は水に瞬時に溶けることで分解が早まり、環境への負荷をいっそう低減できます。また、水に濡れていない時は普通の紙と同等の機能を持っており、機密文書から医療用までさまざまな用途で活用されています。

同社製の水溶紙は、国土交通省から瞬時に水に溶ける環境特性が評価され、2012年3月に東北太平洋沿岸各地で行われた「弥生灯火会(やよいとうかえ)」で、東日本大震災からの復興の願いを込めて打ち上げられた熱紙風船に採用されました。



熱紙風船:紙風船の部分が水溶紙

(注) 日本大昭和板紙(株)および日本製紙ケミカル(株)は、2012年10月1日に、日本製紙(株)、日本紙パック(株)との4社で、日本製紙(株)を存続会社として合併しています

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	84
基本的な考え方	84
理念と基本方針	84
人権に関する従業員への教育・研修	84
サプライチェーンにおける人権配慮	84
雇用の状況・労使関係	85
雇用の状況	85
労使関係	85

課題への取り組み

多様な人材が活躍できる職場づくり	86
基本的な考え方	86
人権を尊重した雇用・採用	86
新卒採用	86
女性の活躍・活用	86
ワークライフバランスの推進	87
障がい者雇用の拡充	87
高齢者雇用の促進	87
人材育成	88
基本的な考え方	88
人材育成の取り組み	88
公正な評価・処遇	89
労働安全衛生	90
安全防災に関する理念と基本方針	90
労働安全衛生推進体制	90
労働災害の発生状況	91
安全教育	92
安全・防災への取り組み	92
衛生・健康に関する取り組み	92

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。

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」の中で「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(→P56)。

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(→P62~65)。

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・障がいなどによる差別、セクシャルハラスメント・パワーハラスメントなど、人権を無視する行為は行いません。また、個人の情報は、プライバシーが侵害されることのないよう適切に管理します。

2. 強制労働・児童労働の禁止

いかなる就業形態においても、不当な労働を強制しません。また、各国・地域の法令が定める雇用最低年齢に満たない児童を就労させません。

3. 人材育成・能力開発の推進

多様な人材の個性と能力を活かす仕組みを構築・維持し、個人の能力・スキル向上を支援する人材育成・能力開発を推進します。

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。

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)では、

「より良い会社にする」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

雇用の状況

1. 連結従業員数(2012年3月末現在)

連結従業員数 13,407人
(男性12,072 女性1,335)
(うち海外拠点人員数 1,625人)

2. 女性管理職比率(2012年3月末現在)

当社と日本製紙(株) 2.04%
国内連結子会社 1.30%

3. 国内連結子会社の採用数(2011年度)

	単位	新卒採用	中途採用
男性	人	73	86
女性	人	10	14
計	人	83	100

4. 育児休業取得状況(2011年度)

	当社と日本製紙(株)	国内連結子会社
取得人数(人)	12	27
うち男性	1	2
うち女性	11 (取得率100%)	25 (取得率89%)

5. 障がい者雇用率

日本製紙(株) 1.82%
(2012年6月1日現在)
当社と直接子会社5社※ 1.76%
(2012年4月1日現在)

6. 平均年齢と平均勤続年数(2012年3月末現在)

(当社と直接子会社5社※)

	平均年齢(歳)	平均勤続年数(年)
男性	42.3	21.3
女性	41.4	19.8
計	42.3	21.2

7. 新卒新入社員 3年間の定着率

日本製紙(株) 92.5%

※ 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)。このうち日本大昭和板紙(株)は、2012年10月1日に、日本製紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)との4社で、日本製紙(株)を存続会社として合併しています

多様な人材が活躍できる職場づくり

基本的人権と個性の尊重を基本に、新卒採用を継続するとともに女性や障がい者、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・納得性の高い評価制度の運用に努めています

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。2011年度は、日本製紙グループの国内グループ会社で83人(男性73、女性10)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、2011年度は100人を採用しました。

採用活動は事業会社ごとに行っていますが、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

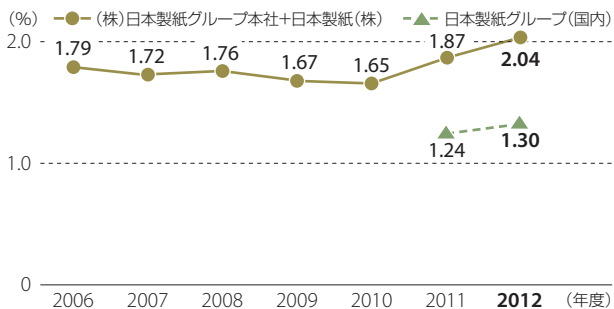
女性の積極的な採用を推進しています

日本製紙グループの国内従業員数に占める女性の比率は9.9%、管理職層では1.3%にとどまっています。

日本製紙グループでは、積極的に女性の採用を進めるとともに、女性の活用を推進していくために、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))

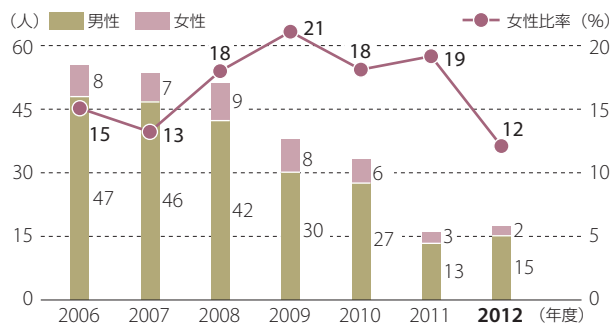


※1 2011年度は年度末の数値。2007~2010年度は翌年度4月1日の数値
※2 日本製紙グループ(国内)は、国内の連結子会社の集計値

女性採用の促進

日本製紙(株)の総合職採用においては、採用人数自体が比較的少ないため、採用実績としての男女比は年によってかなり異なりますが、女性比率が一定水準以上となるよう目標を掲げて活動を行っています。

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設け、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、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に対応して電力消費量を削減するとともに、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))

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
総労働時間数(時間)	1,946	1,841	1,776	1,792	1,744
年休取得率(%) (組合員平均)	71.4	73.5	67.7	73.0	68.0

● 「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))

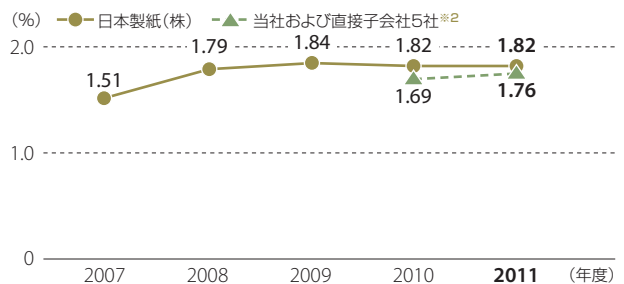
- ① 育児休業取得状況
男性は計画期間内に1人以上取得、
女性は取得率70%以上
男性育児休業取得促進のための検討チーム立上げ
- ② 所定外労働時間の削減、年次有給休暇取得促進
- ③ 家族を対象とした「職場見学会」の実施
計画達成目標期限：2013年3月末

障がい者雇用の拡充

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がい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(2013年3月末まで1.80%)を達成するという計画を作成し、障がい者の職域を拡大して雇用を推進。その結果、障がい者雇用率を2007年6月の1.51%から2009年6月には1.84%へと改善し目標を達成しました。2012年6月の雇用率は1.82%となっています。法定雇用率は2013年4月から2.0%に引き上げられることになっており、引き続き、グループ全体で雇用率改善に努めています。

障がい者雇用率の推移※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5社の集計値

高齢者雇用の促進

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※(日本製紙(株))

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
希望者数	35	50	55	62	44
再雇用者数	34	44	52	59	43

※ 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。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、従業員が充実感を持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。2012年度は従業員の多様な能力開発ニーズに応えて、全従業員を対象とした通信教育156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。

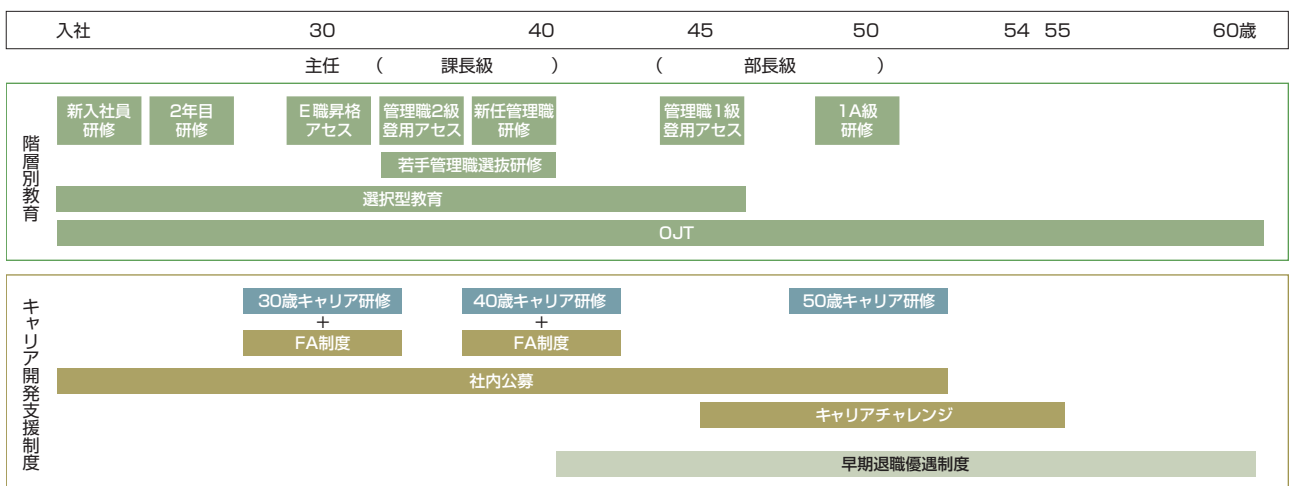
また、従業員が自身のキャリアを見据え、その開発と実現に取り組んでいくために、2007年度から30歳・40歳・50歳という年齢層別のキャリア研修を導入しました。この研修は、業務の棚卸しや360度評価といった方法などで自己



キャリア研修(日本製紙(株))

の強み・弱みを客観的に見つけ、以後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、人材の活性化に取り組んでいます。

総合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)



● 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。

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)などで公募制の海外留学制度を整備。海外の大学への留学生派遣制度と、当社に関連する海外事業所への派遣制度を設けています。

● 現場力の強化

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年度に全工場へ展開するための導入教育を実施。2008年度から「現場力強化活動」として全工場で行っています。各現場で伝承すべき技術・技能を網羅し、各人の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仕組みを整え、運用しています。



グループ討議

● キャリア設計・生涯生活設計の支援

公的年金支給開始年齢の引き上げやライフスタイルの多様化など、近年、従業員がキャリア設計や生涯生活設計をする上で考慮すべき要素が増えています。こうしたなかで、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、生き甲斐探索、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「業務・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、45件の公募に対して72人が応募し、選考を経て29人が人事異動となりました。

● 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ための人材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。

今後さらに重要性を増す海外展開において即戦力となる人材を登録し、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。現在では約460人が登録されています。

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、管理職と総合職社員に対しては、行動指針を明示した「コンピテンシー」に基づく能力評定と、目標管理制度に基づく業績評定を実施しています。2006年度からは、全従業員を対象にフィードバック面談を実施。評価結果について従業員一人ひとりが上司と面談し、従業員の納得性が高まるよう努めています。また、管理職などへの登用審査においては、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、能力開発への意欲の向上を促しています。

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。

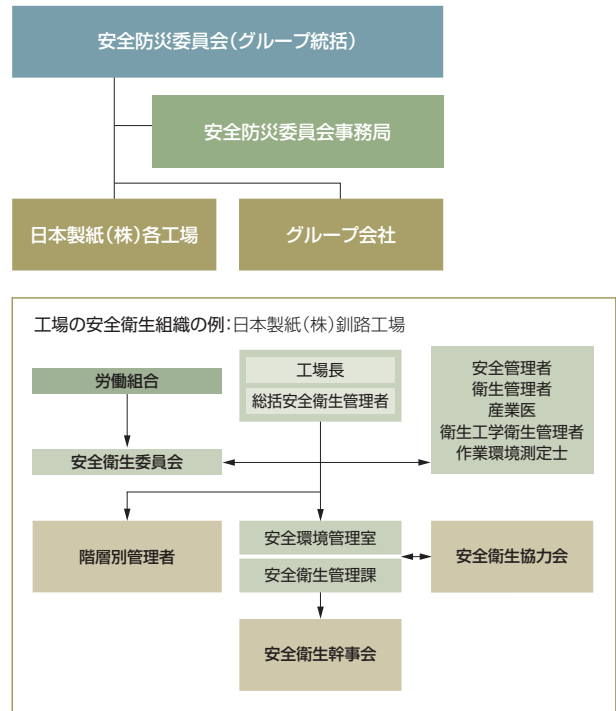
労働安全衛生推進体制

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月導入済み
日本製紙クレシア(株)	2011年1月導入済み
日本製紙パピリア(株)	2011年1月導入済み
四国コカ・コーラボラダクツ(株)	2009年OHSAS認証を取得
日本紙パック(株)※	2011年1月導入済み
日本製紙ケミカル(株)※	2012年1月導入済み
北上製紙(株)	2013年1月運用開始予定
日本製紙ユニテック(株)	2011年1月導入済み

※ 日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)の4社は、2012年10月1日に日本製紙(株)を存続会社として合併しています

● 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。日本製紙(株)では災害を再発させないために、過去の災害から再発防止重点項目を定めてリスクアセスメントの見直しを進めています。

労働災害の発生状況

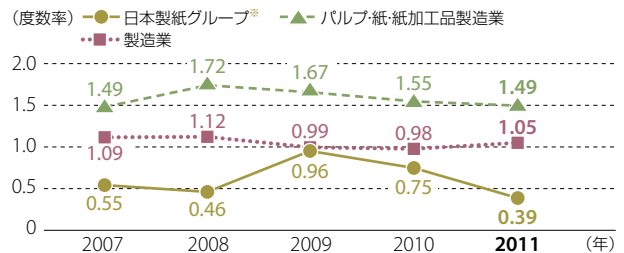
労働災害の防止に取り組んでいます

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

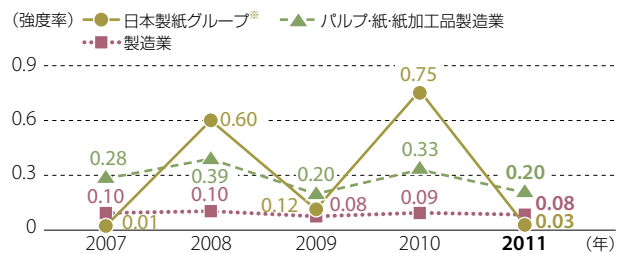
足できるものではありません。

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)、日本紙パック(株)、以上6社の製造事業所

報告 構内での死亡災害に関する報告 (日本製紙(株))

2012年7月13日に日本製紙(株)北海道工場勇払事業所で死亡災害が発生しました。

事故の概要

発生日: 2012年7月13日

場 所: 日本製紙(株)北海道工場勇払事業所

被災者: 22歳 職務経験3年3カ月

作業名: 抄紙機要具エアースクリーニング

状 況: 抄紙機の運転開始時、要具をエアースクリーニング中にロールとブローボックス間に挟まれた。

原 因: 喰い込み部にエアースクリーニングホースを近づけたため、ホースとともに体が引き込まれたと推定。

対 策: ①職場内にて作業方法についての再教育を行い、安全作業基準の順守を徹底する。

②人が掃除作業をしなくてもいいような、洗浄装置を設置する。

③全ての作業に係る安全作業基準を細分化し、リスクアセスメントを通じて作業のリスクを徹底的に洗い出し、対策を講じる。

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P6～11をご参照ください



防災訓練(竹橋本社ビル)

● 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に取り組んでいます。また警察署が主催する各種交通安全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(日本製紙(株)勿来工場)

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。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健診を実施するなど、家族の健康にも配慮しています。

● メンタルヘルスに関する取り組み

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も実施してきました。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、メンタルヘルスを良好に維持するための体制を構築しています。

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	94
基本的な考え方	94
社会貢献活動の推進体制	94
社会貢献活動の全体像	94

課題への取り組み

教育に関する活動	96
社会見学の機会の提供	96
就業体験の機会の提供	96
教育現場への製品提供	96
国内社有林の活用	97
スポーツを通じた教育機会の提供	97

環境に関する活動	98
生物多様性の保全	98
リサイクル活動の推進	98
地域・社会との共生などに関連する活動	99
地域美化活動	99
地域文化の保全	99
地域との共生	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社会貢献活動に取り組むとともに、各社・各事業所でさまざまな活動を推進しています

日本製紙グループは、再生可能な資源である「木」を利用して、紙をはじめとするさまざまな製品を供給することで、持続可能な社会の実現に貢献しています。また、グループCSR経営に力を入れるなかで、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。

全国各地でのさまざまな取り組みは、工場周辺の清掃活動やお祭りへの参加、工場見学の受け入れなど地域に根ざした各種の活動はもとより、紙のリサイクルを知ることであらためて環境について考えてもらう授業や、社有林を活用した「森と紙のなかよし学校」の実施など、グループの専門性や事業資源を活かした活動にも及びます。

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本部を中心として、グループ各社に社会貢献担当者を置き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継続するとともに、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

- グループの専門性や事業資源を活かした活動の推進
- 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
- 従業員が主体となって取り組む社会貢献活動の推進
- 日本国内の社有林(約9万ヘクタール)の有効活用
- 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.nipponpapergroup.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	96
	就業体験の機会の提供	インターンシップの受け入れ	96
	従業員による授業の提供	出前授業、学校授業への協力	—
	国内社有林の活用	「森と紙のなかよし学校」の開催	97
	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	—
	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	97
		アイスホッケー教室、アイスホッケー大会の開催	—
一輪車の寄贈、一輪車指導者の研修会の開催		97	
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	46
		「森の町内会」活動の推進	98
		シマフクロウの保護区を設置	47
		「シラネアオイを守る会」の活動を支援	98
	リサイクル活動の推進	「リサイクルプラザ紙遊館」の運営	98
		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	52
		古紙回収施設を設置	—
		牛乳パック回収リサイクル	52、98
	地域に緑を増やす活動	植樹活動の実施・参加	46
環境教育に関する機会の提供	地球環境フォーラム(公開セミナー)の開催	44	
	各種環境イベントへの参加	—	
地域との共生に関連する活動	地域美化活動	事業所周辺の清掃活動	99
	地域の安全・防災	子どもの安全を守る取り組み	—
		交通安全への取り組み	—
		災害時の支援協定の締結	—
	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	99
	地域との共生	社有林の適正な管理による森林の多面的機能の維持	—
		地域活性化のための取り組み	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	6
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・雪中運動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	—
		社会福祉団体の製品(パンなど)を購入	—
		使用済み切手、使用済みカードなどの寄付、献血	—
	障がい者スポーツの支援	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	—
	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P62～65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

2011年度は、10,053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 親子紙体験ツアーを開催 (日本製紙(株))

2011年11月、日本製紙(株)八代工場では「開かれた工場づくりによる地域社会との共生」を目指し、また親子のふれあいの場を提供する企画として「親子紙体験ツアー」を開催しました。工場の近くにある太田郷小学校の5年生とその保護者の合計31人を招待し、紙抄き体験や工場内の見学、工場紹介の映像を鑑賞しながらのバーベキューを実施しました。



紙抄きの様子

就業体験の機会の提供

次代を担う若者たちにさまざまな就業体験の場を提供しています

事例 学生の就業体験 (日本紙パック(株)、日本製紙(株))

日本紙パック(株)の生産子会社である三木紙パック(株)は、2011年7月、5日間にわたって兵庫県立三木東高等学校の2年生1人をインターンシップとして受け入れました。生徒には、製版部門で印刷版の作製・検版、印刷部門でインキの調合、カートン貼り部門で機械への半製品の供給など、紙パック製造の全工程を一通り体験してもらいました。

また日本製紙(株)研究開発本部では、1991年から夏の間サマーシチューデント制度として世界各国から学生を受け入れ、1～2カ月間程度、紙パルプについてともに研究活動を行っています。



カートン貼り部門で半製品の供給実習

事例 「キッズジョブ2011」に手すき体験ブースを出展 (日本製紙(株))

2011年8月、富士市とふじさんめっせ共催による「キッズジョブ2011」がふじさんめっせで開催され、日本製紙(株)富士工場が手すき体験ブースを出展しました。「キッズジョブ」は職業体験を通じ、子どもたちの職業観や勤労感形成のきっかけづくりをするイベントです。当日はあいにくの雨にも関わらず、子どもから大人まで約7,000人が来場しました。

富士工場からは20人が参加し、「ものづくり体験コーナー」に設営されたブースで、紙パックを使ったリサイクルはがきづくりをしました。参加希望者は途切れることなく、2日間で約500人の方々に手すきを体験してもらいました。子どもたちは作業を通じて紙パックが大切な資源であることを学び、またできあがったオリジナルはがきに大満足な様子で、同伴の家族からも好評をいただきました。



出展したブースの様子

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。



提供している新聞や冊子

国内社有林の活用

国内社有林を活用しながら
森の恩恵について伝えていきます

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、生活になくてはならない「紙」と「森」とのつながりを体験してもらう機会の提供を目的として、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活かして企画・運営しています。グループ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)日本フィランソロピー協会の協力をいただいています。菅沼社有林では2011年春の開催こそ東日本大震災の影響で中止しましたが、スタートから毎年継続して開催してきており、2012年10月までの計13回で、一般親子、地元の高校生など計442人が参加しました。

また、2007年からは日本製紙(株)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こちらも毎年実施しています。こちらではプログラムのひとつに工場見学を織り込むなど、プログラム構成を開催地区ごとに工夫しています。



全員で記念撮影



家族で紙抄き体験

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

事例 福島県と宮城県の高校生に野球指導を実施
(日本製紙(株))

2011年10月、福島県高野連主催による技術指導講習会が2日間開催され、日本製紙(株)石巻工場硬式野球部の選手が講師として参加しました。同講習会には福島県内の高校生と指導者合わせて約380人が集まりました。

開校式の後、ウォーミングアップ、ポジション別の練習など実践的な練習を行いました。高校生は当野球部の選手から積極的に指導を受け、シートバッティングでは当野球部の投手と実際に対戦しました。実戦練習と並行して当野球部の西川トレーナーによる指導者講習会も開かれました。

また11月には宮城県高野連東部支部主催による技術講習会にも講師として参加し、石巻管内の高校生と指導者合わせて約190人が出席しました。

事例 香川県・愛媛県の小学校へ一輪車を寄贈
(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、1996年から実施している四国の小学校への一輪車を寄贈しています。2011年度は9月に香川県および愛媛県の教育委員会から推薦された小学校8校に、合計50台を寄贈しました。

一輪車は、主に神経系統の発達に有効な乗り物で、児童が自主的に興味を持つことのできる教材として高い評価を得ており、文部科学省の学習指導要領にも取り入れられています。

同社では、次世代を担う子どもたちがこの優れた教材を用いて健全に成長することを願い、これまでに合計750台を寄贈しています。



寄贈した一輪車で一輪車教室

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、
地域や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・育成など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います。2002年からは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。



尾瀬高生と一緒に植樹

事例 地域と連携して「森の町内会」に参画
(日本製紙(株))

森林は、貴重な再生可能な資源であり、国土の保全、水源の涵養、地球温暖化防止など多様な機能を持っています。間伐は、この多様な機能の発揮のため、成長の過程で過密となった木々の一部を伐採して、樹木成長や下層植生の繁茂を促す作業です。しかし、現在は林業の低い採算性のため間伐が十分に実施されていません。

「森の町内会」は、本来必要な間伐を促進するために環境NPOオフィス町内会が始めた活動で、間伐促進に賛同する企業に間伐費用の一部を付加した「間伐に寄与する紙」を購入してもらうことにより、間伐費用の不足分を補うものです。日本製紙グループは、間伐材を有効利用できる企業として、2012年9月現在、神奈川県、関西地区、北海道の森の町内会に参画しています。

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 「リサイクルプラザ紙遊館」入館者10万人達成
(日本製紙(株))

2012年1月12日、日本製紙(株)北海道工場旭川事業所の運営する「リサイクルプラザ紙遊館」は、入館者が10万人を超えました。10万人目は旭川市在住の女性で、展示室で開催中の作品展を見るために来館されました。館員が手づくりした「くす玉」で歓迎し、記念品が贈られました。

紙遊館は、1999年10月20日(リサイクルの日)、紙の再利用の現状と必要性を広めることを目的に、旧診療所を再利用しオープンしました。常時、手すきができる体験型の施設として家族連れや小中高等学校・各種団体など、旭川市内だけでなく道内外および海外からも来館者を迎えています。



リサイクルプラザ紙遊館外観

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。



回収した牛乳パックを前にリサイクルについて説明

地域・社会との共生などに関連する活動

事業所をおく各地域で、自治体や地域の方々とともに
清潔・安全で暮らしやすい町づくりや、地域の活性化を図る取り組みを継続しています

地域美化活動

きれいな町の維持に取り組んでいます

事例 「岩国港をきれいにする運動」に参加
(日本製紙(株)ほか)

「海の月間」に合わせて2011年7月20日に、毎年恒例の清掃活動「岩国港をきれいにする運動」が実施され、日本製紙(株)岩国工場、日本製紙ケミカル(株)岩国事業所、日本製紙物流(株)などグループ会社から84人が参加しました。

山口県岩国港湾管理事務所などが主催しているこの活動は「公共埠頭の美観を維持するため、一般利用者に対する啓蒙活動を推進」する一環として実施されており、工場周辺の港湾道路沿いの草抜き、側溝の清掃、ゴミ拾いなどを行いました。



岩国港で清掃活動

地域文化の保全

伝統文化に触れる機会づくりを支援しています

事例 飛鳥山薪能の運営の支援・協賛
(日本製紙総合開発(株))

飛鳥山薪能は、東京都北区で生まれ育った能楽師の故木村薫哉氏が、能楽を通して地元へ恩返しをしたいと考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、日本製紙総合開発(株)は、5年前から地元企業としてこの催しに協賛するとともに受付などにも協力して運営を支援しています。

2011年10月に開催された「第9回飛鳥山薪能」では、人間国宝の野村万作氏による狂言「苞山伏(つとやまぶし)」と、観世流の能楽師、梅若万三郎氏による能「恋重荷(こいのおもに)」が演台となりました。



野外舞台での能演舞

地域との共生

双方向のCSR活動を導入するなど
地域の方々との交流を深めています

事例 「ハッピー四国」プロジェクトがスタート
(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、2012年4月に新たなCSRの取り組みである「ハッピー四国」プロジェクトについて発表しました。

同社のビジネスは「地産地消」であり、四国の皆さまと四国の環境に支えられています。同社の事業活動を通じて「四国四県をハッピーにしたい」という思いのもと、「HAPPY!! SHIKOKU (ハッピー四国)」のアイコンとともに、従来のCSR活動を進化させた双方向のCSR活動を目指して、四国をハッピーにするためのアイデアをホームページや直接対話を通じて皆さまから募り、同社の商品をお求めいただいた売上金の一部を活用して実施する地域貢献プログラムを導入します。



「ハッピー四国」プロジェクト発表

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顕彰する学術賞です。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。

2012年6月に表彰式が行われた「第五十三回藤原賞」では、京都大学大学院理学研究科教授の深谷賢治理学博士および中部大学教授分子性触媒研究センター長の山本尚博士に、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。



贈呈式後に記念撮影

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

項目	ISO26000の 関連する 中核主題と課題	該当 ページ	記載項目
1 戦略および分析			
1.1	6.2	4-5	トップメッセージ
1.2		4-5	トップメッセージ
		12-15	持続可能な社会の構築
2 組織のプロフィール			
2.1	6.2	16	報告組織のプロフィール
2.2		17	報告組織のプロフィール
2.3		17-18	報告組織のプロフィール
2.4		16	報告組織のプロフィール
2.5		16, 18	報告組織のプロフィール
		55	調達する海外材の生産国
		59	海外植林の推進
2.6		16	報告組織のプロフィール
2.7		17	報告組織のプロフィール
2.8		16	報告組織のプロフィール
2.9		38-39	マテリアルバランス
2.10	17	報告組織のプロフィール	
	29, 36	環境保全活動に関する外部表彰	
3 報告要素			
3.1	7.5.3	2	報告の対象期間
3.2		裏表紙	発行年月
3.3		裏表紙	発行年月
3.4		裏表紙	問い合わせ先
3.5		2	編集方針
		28-29	ステークホルダーとの対話
3.6		2	報告の対象組織
3.7		2	報告の対象組織
3.8		該当なし	—
3.9		37	環境会計
3.10	該当なし	—	
3.11	2	報告の対象組織	
3.12	100-102	ガイドライン対照表	
3.13	—	—	
4 ガバナンス、コミットメントおよび参画			
4.1	6.2	20	グループガバナンス
4.2		20	グループガバナンス
4.3		20	グループガバナンス
4.4		20	グループガバナンス
		85	労使関係
4.5		21	役員報酬
4.6		20-21	グループガバナンス
4.7		—	—
4.8		4-5	トップメッセージ
		22	日本製紙グループ行動憲章
4.9		20	グループガバナンス
		22	CSRマネジメント
		23	国連グローバル・コンパクトの支持
4.10		34	環境マネジメント
4.11		—	—
4.11		40-43	気候変動問題への取り組み
		44-47	生物多様性の保全
4.12		91	安全(リスクアセスメント)
4.13		23	国連グローバル・コンパクトの支持
4.14		23	産業・業界団体、国内外への提言団体への参加
4.14		28	ステークホルダーと対話の窓口
4.15		95	社会貢献活動一覧
4.15		28	ステークホルダーと対話の窓口
4.16		26-27	IR活動
		28	ステークホルダーと対話の窓口
		36	環境コミュニケーション
		62-65	海外植林地での地域貢献
	71, 73, 75, 77, 79	お客さまへの対応	
	85, 89	労使関係、公正な評価・処遇	
4.17	94-99	地域社会への責任	
	2	編集方針	
	36	環境コミュニケーション	
47	シマフクロウの保護区の設置		

※ DMA: Disclosure(s) on Management Approach

項目	ISO26000の 関連する 中核主題と課題	該当 ページ	記載項目
5 マネジメントアプローチおよびパフォーマンス指標			
経済			
DMA*	6.2/6.8	4-5	トップメッセージ
		22-23	CSRマネジメント
EC1. 中核	6.8/6.8.3/ 6.8.7/6.8.9	16	報告組織のプロフィール
		6	被災地の復興支援
		27	株主への利益還元
		37	環境会計
EC2. 中核	6.5.5	37	環境会計
EC3. 中核	—	12-15	化石資源の代替を目指した木の高度化利用
		—	—
EC4. 中核	—	該当なし	—
EC5. 追加	6.4.4/6.8	—	—
EC6. 中核	6.6.6/6.8/ 6.8.5/6.8.7	54	原材料調達に関する理念と基本方針
EC7. 中核	6.8/6.8.5/ 6.8.7	—	—
EC8. 中核	6.3.9/6.8/ 6.8.3/6.8.4/ 6.8.5/6.8.6/ 6.8.7/6.8.9	6-11	東日本大震災への対応について
		44-47	生物多様性の保全
		60-61	国内社有林の保護・育成
		62-65	海外植林地での地域貢献
EC9. 追加	6.3.9/6.6.6/ 6.6.7/6.7.8/ 6.8/6.8.5/ 6.8.6/6.8.7/ 6.8.9	94-99	地域社会への責任
		6-11	東日本大震災への対応について
EC9. 追加	6.8/6.8.5/ 6.8.6/6.8.7/ 6.8.9	62-65	海外植林地での地域貢献
		—	—
環境			
DMA*	6.2/6.5	32-39	環境(方針とマネジメント、マテリアルバランス、環境会計)
		44	生物多様性の保全
EN1. 中核	6.5/6.5.4	54-55	原材料調達(方針とマネジメント、原材料調達の現状)
		38-39	マテリアルバランス
EN2. 中核	55	原材料調達の現状	
EN3. 中核	6.5/6.5.4	52	古紙の利用促進
		38-39	マテリアルバランス
EN4. 中核	6.5/6.5.4	41	気候変動問題への取り組み
		38-39	マテリアルバランス
EN5. 追加	6.5/6.5.4	40-41	気候変動問題への取り組み
EN6. 追加	6.5/6.5.4	40-42	気候変動問題への取り組み
		43	国内最大級のバイオマスエネルギー利用企業
EN7. 追加	6.5/6.5.4	—	—
EN8. 中核	6.5/6.5.4	38-39	マテリアルバランス
EN9. 追加	6.5/6.5.4	47	Source Water Protection
EN10. 追加	6.5/6.5.4	—	—
EN11. 中核	6.5/6.5.4	61	国内社有林の生物多様性データ(IUCN区分)
EN12. 中核	6.5/6.5.4	44-47	生物多様性の保全
		56-59	持続可能な原材料調達
		60-61	国内社有林の保護・育成
EN13. 追加	6.5/6.5.4	45	生物多様性に配慮した森林経営
EN14. 追加	6.5/6.5.4	60-61	国内社有林の保護・育成
EN15. 追加	6.5/6.5.4	44-47	生物多様性の保全
EN16. 中核	6.5/6.5.4	—	—
EN17. 中核	6.5/6.5.4	38-39	マテリアルバランス
		40-43	気候変動問題への取り組み
EN18. 追加	6.5/6.5.4	—	—
EN18. 追加	6.5/6.5.4	40-43	気候変動問題への取り組み

項目	ISO26000の 関連する 中核主題と課題	該当 ページ	記載項目
EN19. 中核	6.5/6.5.3	51	PRTR法対象物質
EN20. 中核		38-39	マテリアルバランス
EN21. 中核		49	環境汚染防止への取り組み
		38-39	マテリアルバランス
EN22. 中核		49	環境汚染防止への取り組み
		38-39	マテリアルバランス
EN23. 中核		48	廃棄物の発生・排出抑制
		35	法令違反と事故の状況
EN24. 追加		48	適正な廃棄物の管理の推進
EN25. 追加		6.5/6.5.4/ 6.5.6	—
EN26. 中核	6.5/6.5.4/ 6.6.6/6.7.5	80-82	環境に配慮した製品の開発
EN27. 中核	6.5/6.5.4/ 6.7.5	52	古紙の利用促進
EN28. 中核	6.5	35	法令違反と事故の状況
EN29. 追加	6.5/6.5.4/ 6.6.6	42	物流での取り組み
EN30. 追加	6.5	37	環境会計
製品			
DMA*	6.2/6.6/6.7	68-69	お客さま(方針とマネジメント)
		70-79	お客さま(グループ各社の取り組み)
PR1. 中核	6.3.9/6.6.6/ 6.7/6.7.4/ 6.7.5	68-69	お客さま(製品安全マネジメント体制)
PR2. 追加		70-79	グループ各社の取り組み
PR3. 中核	6.7/6.7.3/ 6.7.4/6.7.5/ 6.7.6/6.7.9	68-79	お客さまに関わる責任
PR4. 追加		69	古紙パルプ配合率の保証と監査
PR5. 追加	6.7/6.7.4/ 6.7.5/6.7.6/ 6.7.8/6.7.9	70-79	お客さま (グループ各社の取り組み)
PR6. 中核	6.7/6.7.3/ 6.7.6/6.7.9	74-75	日本製紙クレシアの取り組み
PR7. 追加		該当なし	—
PR8. 追加	6.7/6.7.7	—	—
PR9. 中核	6.7/6.7.6	—	—
労働慣行とディーセント・ワーク			
DMA*	6.2/6.4/ 6.3.10	84-85	人権と雇用・労働(方針と マネジメント、雇用の状況、労使関係)
		90	労働安全衛生(基本方針、推進体制)
LA1. 中核	6.4/6.4.3	85	雇用の状況
LA2. 中核		85	雇用の状況
LA3. 追加	6.4/6.4.3/ 6.4.4	86-87	多様な人材が活躍できる職場づくり
LA15. 中核	6.3/6.4/ 6.4.3/6.4.4/ 6.4.5	—	—
LA4. 中核	6.3.10/6.4/ 6.4.3/6.4.4/ 6.4.5	—	—
LA5. 中核	6.4/6.4.3/ 6.4.4/6.4.5	85	業務上の重要な変更に関する 通知について
LA6. 追加	6.4/6.4.6	—	—
LA7. 中核		91	労働災害の発生状況
LA8. 中核	6.4/6.4.6/ 6.8/6.8.3/ 6.8.4/6.8.8	92	衛生・健康に関する取り組み
LA9. 追加	6.4/6.4.6	—	—

項目	ISO26000の 関連する 中核主題と課題	該当 ページ	記載項目
LA10. 中核	6.4/6.4.7	24	コンプライアンス研修
		25	知的財産権の尊重
		36	環境教育
		88-89	人材育成
LA11. 追加	6.4/6.4.7/ 6.8.5	89	キャリア設計・生涯生活設計
LA12. 追加	6.4/6.4.7	89	公正な評価・処遇
LA13 中核	6.3.7/6.3.10/ 6.4/6.4.3	16	会社概要
		85	雇用の状況
LA14 中核	6.3.7/6.3.10/ 6.4/6.4.3/ 6.4.4	—	—
人権			
DMA*	6.2/6.3	84	人権と雇用・労働(方針とマネジメント)
		54	原材料調達に関する基本方針
HR1. 中核	6.3/6.3.3/ 6.3.5/6.6.6	—	—
HR2. 中核	6.3/6.3.3/ 6.3.5/6.4.3/ 6.6.6	56	環境と社会に配慮した調達の推進
HR3. 中核	6.3/6.3.5	—	—
HR4. 中核	6.3/6.3.6/ 6.3.7/6.3.10/ 6.4.3	—	—
HR5. 中核	6.3/6.3.3/ 6.3.4/6.3.5/ 6.3.8/6.3.10/ 6.4.3/6.4.5	—	—
HR6. 中核	6.3/6.3.3/ 6.3.4/6.3.5/ 6.3.7/6.3.10	84	人権と雇用・労働に関する基本方針
HR7 中核		56	環境と社会に配慮した調達の推進
HR7 中核	6.3/6.3.3/ 6.3.4/6.3.5/ 6.3.7/6.3.10	84	人権と雇用・労働に関する基本方針
HR8. 追加		56	環境と社会に配慮した調達の推進
HR8. 追加	6.3/6.3.5/ 6.4.3/6.6.6	—	—
HR9. 追加	6.3/6.3.6/ 6.3.7/6.3.8/ 6.6.7	—	—
HR10. 追加	—	—	—
HR11. 追加	—	—	—
社会			
DMA*	6.2/6.6/6.8	20-21	グループガバナンス
		24-25	コンプライアンス
		54	原材料調達(方針とマネジメント)
		94-95	地域社会(方針とマネジメント)
SO1. 中核	6.3.9/6.6.7/ 6.8/6.8.5/ 6.8.7	—	—
SO9. 中核	—	49	環境汚染防止への取り組み
SO10. 中核	—	49	環境汚染防止への取り組み
SO2. 中核	—	—	—
SO3. 中核	6.6/6.6.3	24	コンプライアンス研修
SO4. 中核		—	—
SO5. 中核	6.6/6.6.4/ 6.8.3	23	産業・業界団体、 国内外への提言団体への参加
SO6. 追加		—	—
SO7. 追加	6.6/6.6.5/ 6.6.7	該当なし	—
SO8. 中核	6.6/6.6.7/ 6.8.7	該当なし	—

「環境省 環境報告ガイドライン」(2007年版)との対照表

項目	該当ページ	記載項目
環境報告の基本的事項		
1.(1)	2、裏表紙	編集方針、次回の発行
1.(2)	2、3	編集方針
1.(3)	2、3	編集方針
1.(4)	2、3	編集方針
2	4-5	トップメッセージ
3.(1)	16-18、32	報告組織のプロフィール、方針とマネジメント
3.(2)	33	環境行動計画2015の実績
3.(3)	33	環境行動計画2015の実績
4	38-39	マテリアルバランス
環境マネジメント等の環境配慮経営に関する状況		
1.(1)	32-33	方針とマネジメント
1.(2)	12-15	持続可能な社会の構築
2.(1)	34	環境経営の推進体制
2.(2)	34-35	方針とマネジメント
2.(3)	35-36	法令違反と事故の状況、環境に関する苦情件数
3.(1)	28-29、36	ステークホルダーとの対話、環境コミュニケーション
3.(2)	94-99	地域・社会への責任
4.(1)	32-33、54-55	方針とマネジメント(環境)、 方針とマネジメント(原材料調達)
4.(2)	64-66	原材料調達に関わる責任
4.(3)	80-82	環境に配慮した製品の開発
4.(4)	14-15	持続可能な社会の構築
4.(5)	42	物流での取り組み
4.(6)	59	海外植林の推進
4.(7)	48、52	廃棄物の発生・排出抑制、古紙の利用促進

項目	該当ページ	記載項目
事業活動に伴う環境負荷及び環境配慮等の取組に関する状況		
1.(1)	38-39、40-43	マテリアルバランス、気候変動問題への対応
1.(2)	38-39、52、 64-66	マテリアルバランス、古紙の利用促進、 原材料調達にもなう責任
1.(3)	38-39、49	マテリアルバランス、水質汚濁防止
2	43、48	気候変動問題(黒液)、廃棄物の発生・排出抑制
3.(1)	38-39	マテリアルバランス
3.(2)	38-39、40-43	マテリアルバランス、気候変動問題への対応
3.(3)	38-39、49	マテリアルバランス、水質汚濁防止
3.(4)	38-39、49	マテリアルバランス、大気汚染物質の排出抑制
3.(5)	38-39、50-51	マテリアルバランス、化学物質の管理
3.(6)	38-39、48	マテリアルバランス、廃棄物の発生・排出抑制
3.(7)	50-51	マテリアルバランス、化学物質の管理
4	44-47	生物多様性の保全
環境配慮経営の経済・社会的側面に関する状況		
1.(1)	37	環境会計
1.(2)	23	経営(配当)
2	20-30、68-82、 84-92、94-99	経営、お客さま、人権と雇用・労働、 地域・社会への責任
その他記載事項等		
1	2	報告の対象組織 (2012年10月の4社合併について)
2	103	第三者意見

「国連グローバル・コンパクト」との対照表

原則	記載ページ	記載項目
人権		
原則1	54-56、84-92	企業はその影響の及ぶ範囲で国際的に宣言されている人権の擁護を支持し、尊重する
原則2	54-56、84-92	人権侵害に加担しない
労働基準		
原則3	85	組合結成の自由と団体交渉権の権利を実行のあるものにする
原則4	54-56、84	あらゆる形態の強制労働を排除する
原則5	54-56、84	児童労働を実効的に廃止する
原則6	84、87	雇用と職業に関する差別を撤廃する
環境		
原則7	32-39、40-43、 44-47、54、56-59	環境(方針とマネジメント、気候変動問題への取り組み、生物多様性の保全)、 原材料調達(方針とマネジメント、持続可能な原材料調達)
原則8	4-5、12-15、 32-52、54-65	トップメッセージ、持続可能な社会の構築、 環境に関わる責任、原材料調達・森林に関わる責任
原則9	46、80-82	環境(生物多様性の保全・独自技術の活用)、 お客さま(環境に配慮した製品の開発)
腐敗防止		
原則10	22-23、24-25、54	強要と賄賂を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む
国連グローバル・コンパクトの支持・参加について		4-5、23
		トップメッセージ、国連グローバルコンパクトへの参加

第三者意見・第三者意見を受けて



上智大学経済学部教授
上妻 義直

【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。

第三者意見

2012年4月スタートの第4次中期経営計画によって日本製紙グループの持続性戦略が一層明確になってきました。「総合バイオマス企業として成長を図る」というビジネスモデルへの転換は、資源依存型の産業でありながら森林を育成・活用してきた従来の事業構造を大幅に進化させる考え方であり、持続可能な社会に適合する循環型企業モデルとして高く評価できるように思います。この戦略の中核となっている産業用素材やバイオマスエネルギー等の新たな事業分野は、市場の現状や将来性に関する情報が少ないので、中期的にどの程度成長が望めるのかは不明です。しかし、戦略の成功が気候変動、資源制約、生物多様性といったグローバルな環境課題の解決に大きな貢献となることは間違いありません。

環境行動計画も「グリーンアクションプラン2015」によって更新され、新たにバリューチェーンやトレーサビリティの視点が導入されました。とくに森林資源調達におけるトレーサビリティの充実、欧州で規制強化が検討中である違法伐採木材問題に対して有効なリスク回避手段であり、CSRマネジメントのバリューチェーン展開にとっても有用なツールになると考えられます。なお、これまで最終処分量で管理されてきた廃棄物が再資源化率で目標設定されるようになったので、再資源化率に関する実績開示も必要かも知れません。

ハイライト版の位置づけが昨年度よりも明確になり、社会情報が拡充されて社会面の取り組みが理解しやすくなりました。さらに、昨年度は環境面の活動実績例だけであったバリューチェーンマップに、社会面を加えたCSR課題全般の取り組み情報が一覧表示されるようになり、情報量は著しくアップしました（ハイライト版P16-17）。これらは昨年度の指摘事項に対する改善なので、日本製紙グループのPDCAが健全に機能していることがわかります。

その一方で、海外事業所に関する情報開示にはあまり進展が見られません。報告対象に含まれない重要な海外生産拠点があたり、雇用情報が国内グループに限定されているなど、バリューチェーンベースでのCSRマネジメントを進める上で今後改善の余地を残しています。国内グループと比較して情報量の少ない海外拠点について、労働力分布などを含めた雇用情報の拡充が望まれます。

第三者意見を受けて

日本製紙グループは、総合バイオマス企業として事業構造の転換を図りながら、持続的な成長と企業価値の向上を目指しています。再生可能な資源である「木」の優れた特性を引き出し、洋紙などの既存事業だけでなく新たな事業を展開していくことは、持続可能な社会の構築に貢献すると確信しています。上妻先生から「持続可能な社会に適合する循環型企業モデル」とご評価いただいたことは、大きな自信となります。

その一方で、上妻先生のご指摘をふまえ、来年度は海外情報のさらなる拡充に努めてまいります。バリューチェーン全体でCSR経営を進め、世界各地の社会的課題に対応していくためにも、海外グループ会社を含めて適切な情報開示を進めステークホルダーの皆さまとの対話を充実させてまいります。

なお、当社グループの中で東日本大震災による被害の最も大きかった日本製紙(株)石巻工場は、2012年8月に完全復興を遂げました。これもひとえにステークホルダーの皆さまのご支援のおかげであり、この場を借りて御礼申し上げます。引き続き地域社会の一員として、東北地方の復旧・復興に取り組んでまいります。



(株)日本製紙グループ本社
代表取締役副社長兼
CSR本部長

山下 勁



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

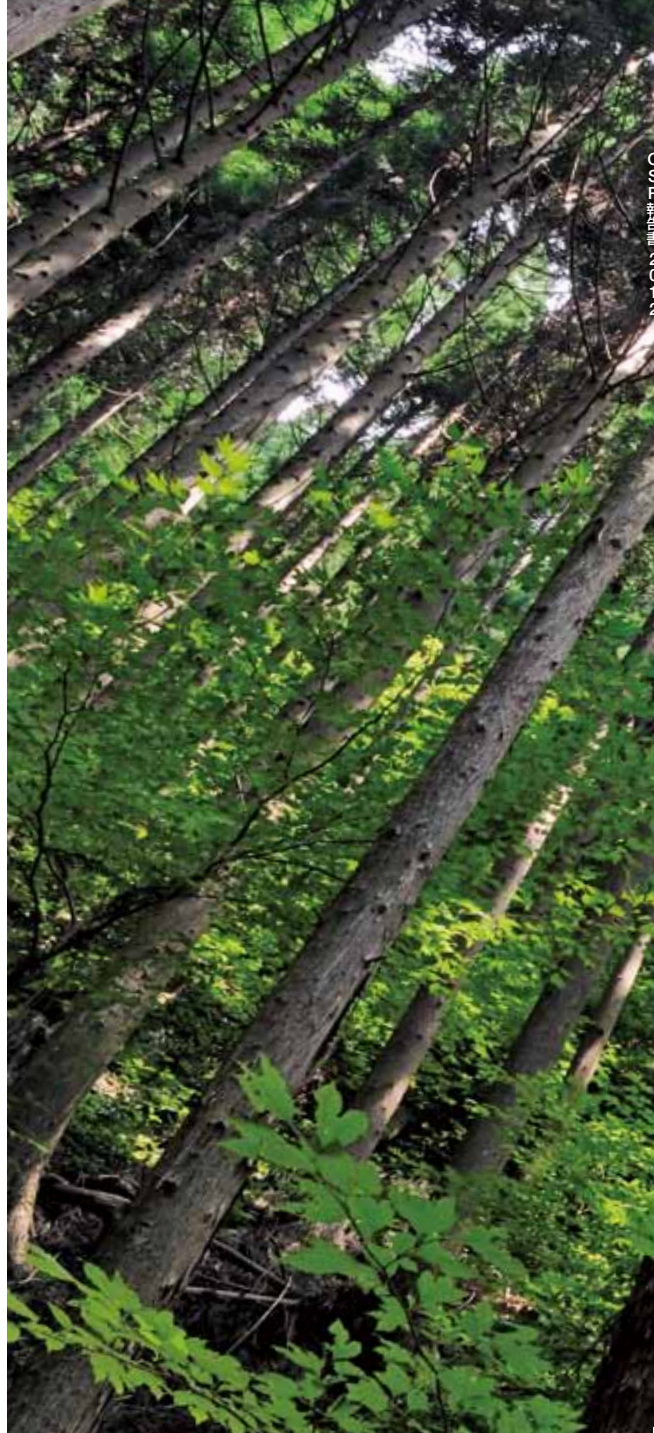
発行年月 2012年11月

(前回の発行 2011年10月)
(次回の発行予定 2013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.nipponpapergroup.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)美濃社有林
撮影者: 五海ゆうじ



「本報告書に使用した紙」について

表紙 npiマットグリーン70(PEFC) 坪量157g/m²
本文 npiマットグリーン70(PEFC) 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。