



日本製紙グループ

サステナビリティ・ レポート

Sustainability Report **2007**

CSRに関わる2006年度の取り組みを報告するにあたって、当社グループでは、できる限り網羅的な報告を目指しつつ、その中で重要な取り組みを明示するように心がけました。

報告書の構成は、大きく「経営に関わる責任」のほか、全てのステークホルダーと関わりの深い「環境に対する責任」および「原材料調達にともなう責任」、そしてお客さま・従業員・地域社会という個々の「ステークホルダーに対する責任」という区分で章を分け、それぞれにおける主要な取り組みを一覧表形式でまとめました。それら主要な取り組みは、ステークホルダーの関心が高く、かつ当社グループにとつて重要性の高い項目が中心となっています。

また、主要な取り組みの中でも特に重要なトピックスを報告書の前半にまとめて記載しています。

CSR関連情報の開示メディアについて

ウェブサイトでは、ニュースリリースの掲載などをはじめ、日本製紙グループの最新の状況を多様なステークホルダー向けに公開しています。また、各種報告書のPDF版またはHTML版を掲載し、最新版のみならず、過去の資料も閲覧できるようにしています。

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

資料請求先※ <http://www.np-g.com/appliform/>

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

免責事項

本報告書には、日本製紙グループの過去と現在の事実だけでなく、発行日時点における計画や見通し、経営計画・経営方針に基づいた将来予測が含まれています。この将来予測は、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、諸与件の変化によって、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。

報告の対象期間

2006年4月1日～2007年3月31日

※ P105-109「労働安全への取り組み」「労働衛生・健康への取り組み」のデータは2006年1月1日～2006年12月31日を報告対象期間としています。また、一部に2006年4月1日より前、または2007年4月以降の情報を含めています。

報告の対象組織

持株会社である当社、(株)日本製紙グループ本社を報告主体とし、当社および主要事業会社8社をおもな報告対象としています。

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

[連結売上高構成比 85%]

環境関連の基本方針、体制、環境会計、環境パフォーマンスデータの集計対象などについては、以下の17社を報告対象としています。

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

[連結売上高構成比 94%]

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

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

参考にしたガイドラインなど

- 環境省「環境報告ガイドライン」(2003年度版および2007年版)
- Global Reporting Initiative(GRI)「サステナビリティ・レポート・ガイドライン」(2002(G2)および2006(G3))
- 「国連グローバル・コンパクト」 ほか

目次



編集方針	P 2
事業概要	P 4
トップコミットメント	P 8
日本製紙グループ行動憲章・行動規範	P 9
報告 日本製紙(株)工場のばい煙問題について	P 10

2006年度の主要トピックス P 12

環境憲章を改定	P 12
地球環境フォーラムを開催	P 14
生物多様性への配慮	P 16
「環境・社会活動についてご意見を頂く会」を開催	P 18

経営に関わる責任 P 20

グループガバナンス	P 22
CSRマネジメント	P 24
ステークホルダーとの対話	P 28
情報開示とIR活動、株主への利益還元	P 30
コンプライアンス	P 34

環境に対する責任 P 36

マテリアルバランス	P 38
2006年度の活動状況	P 40
環境マネジメント	P 41
地球温暖化防止への取り組み	P 44
古紙の利用推進	P 50
廃棄物の発生・排出抑制	P 52
環境汚染防止への取り組み	P 54
環境保全活動の目標と実績	P 58
環境会計	P 59

原材料調達にともなう責任 P 60

木質原料調達に関するアクションプラン	P 62
方針とマネジメント	P 66
植林事業の推進	P 68
植林地の概況——オーストラリア	P 70
植林地の概況——南アフリカ	P 75
植林地の概況——チリ	P 76
植林地の概況——ブラジル	P 78

ステークホルダーへの責任 P 80

お客さまへの責任	P 82
従業員への責任	P 98
地域社会への責任	P 110

GRI「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン2006(G3)」	
および「国連グローバル・コンパクト」との対照表	P 118
「環境省 環境報告ガイドライン」との対照表	P 119
編集後記	P 119

事業概要

会社概要

商号 株式会社日本製紙グループ本社
 Nippon Paper Group, Inc.
本社所在地 東京都千代田区有楽町1-12-1
 新有楽町ビル
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 03-3218-9300

グループ会社の内訳(2007年3月31日現在)

区分別

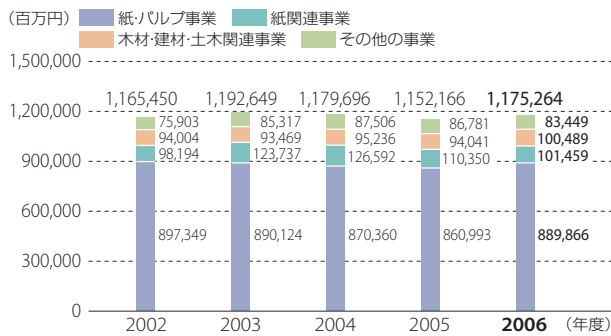
連結子会社	非連結子会社	関連会社
37社	106社	53社

地域別

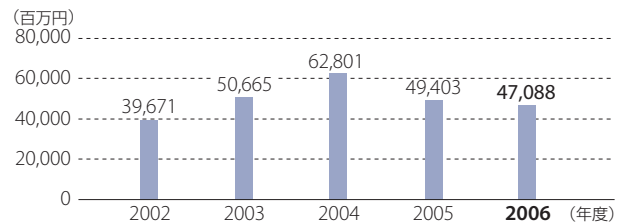
区分	日本	米国	カナダ	オーストラリア	合計
連結子会社	34社	1社	1社	1社	37社
持分法適用 関連会社	4社	1社	1社	0社	6社

主要経営指標の推移

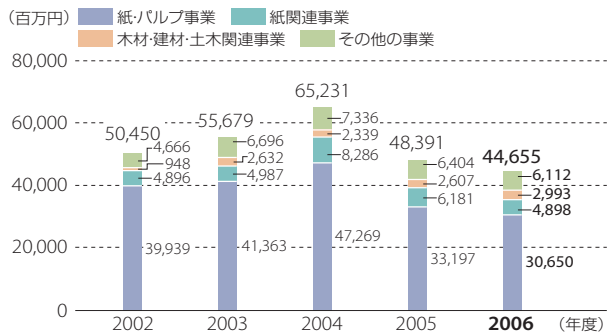
連結売上高の推移



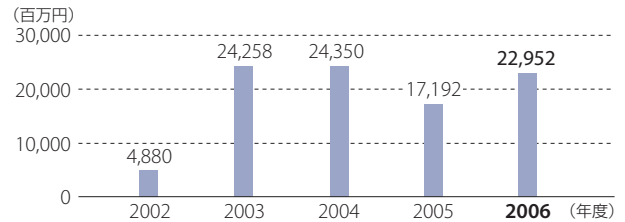
連結経常利益の推移



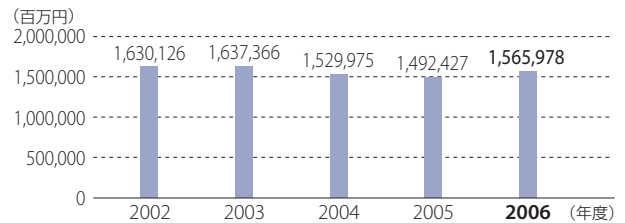
連結営業利益の推移



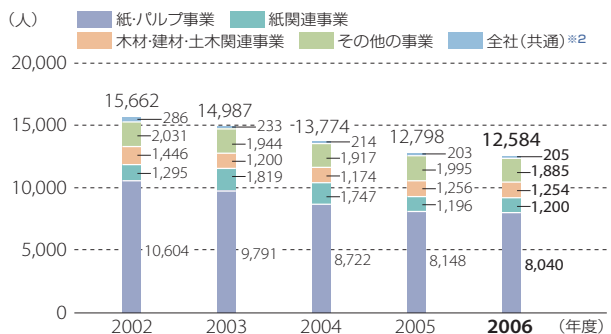
連結当期純利益の推移



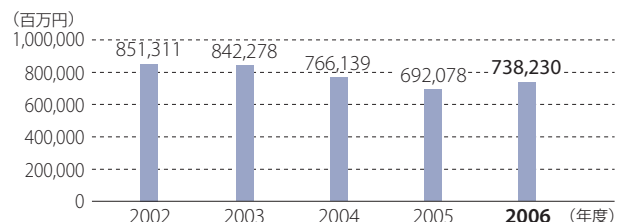
総資産の推移



連結従業員数の推移※1



有利子負債残高の推移



※1 年度末の数値です。

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

日本製紙グループの事業と対象顧客・対象市場※1

紙・パルプ事業

紙、板紙、家庭紙、パルプの製造・販売

連結対象事業会社

日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)※2、日本紙通商(株)※3、北上製紙(株)、興陽製紙(株)、大昭和北米コーポレーション、日本製紙USA、日本大昭和板紙東北(株)、日本大昭和板紙関東(株)、日本大昭和板紙吉永(株)、日本大昭和板紙西日本(株)、はが紙販(株)、国永紙業(株)

主要製品

- 新聞用紙、印刷出版用紙、情報用紙など
- ◆ 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(ティッシュペーパー、トイレトペーパー、キッチンペーパー、失禁用ケア製品など)

紙関連事業

紙加工品、化成品の製造・販売

連結対象事業会社

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

連結対象事業会社

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)※4、国策機工(株)、(株)パル、エヌ・アンド・イー(株)、大昭和ユニボード(株)、(株)国木ハウス

主要製品/事業

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

その他の事業

清涼飲料事業、レジャー事業、物流事業、電気供給事業

連結対象事業会社

日本製紙総合開発(株)、四国コカ・コーラボトリング(株)、(株)ジー・イー・シー、(株)旭川グランドホテル※5、日本製紙物流(株)※6、旭新運輸(株)、南光運輸(株)、(株)豊徳、岩国海運(株)、大昭和ロジスティクス(株)※6

主要製品/事業

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

● 紙メディア分野

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

対象顧客

新聞社・出版社、印刷会社、文具メーカー、一般企業、官公庁など



▲ 製紙分野

対象顧客

製紙会社など



◆ 容器・包装分野

製品用途
飲料容器、段ボール、紙箱、封筒、紙袋、包装紙など

対象顧客

飲料メーカー、各種紙加工メーカーなど



◆ 食品・化学品分野

製品用途
塗料、レーヨン繊維、調味料、医薬品など

対象顧客

飲料・食品・化学品・その他メーカーなど

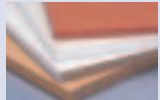


■ 住宅・建築分野

製品用途
住宅、家具など

対象顧客

建材・住宅メーカー、施工会社、一般消費者など



▲ 日用品・食品・サービス分野

対象顧客

一般消費者など



○ 土木分野

対象顧客

行政機関など



◇ 製造分野

対象顧客

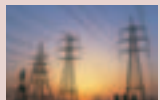
製造業各社など



◇ エネルギー分野

対象顧客

電力会社など



※1 各事業と事業会社に関する記述は、2007年3月31日現在を基準としています。

※2 (株)クレシアは、2006年8月1日に社名を変更し、日本製紙クレシア(株)となりました。

※3 サンミック商事(株)は、2006年4月1日にコミネ日昭(株)と合併し、日本紙通商(株)となりました。

※4 日本製紙ユニテック(株)と大昭和ユニテック(株)は、2006年7月1日に十條リサーチ(株)、(株)プラント設計研究所と合併し、日本製紙ユニテック(株)となりました。

※5 2007年9月26日、大和証券SHBCプリンシパル・インベストメント(株)に旭川グランドホテル(株)の株式を譲渡しました。

※6 2007年5月1日、大昭和ロジスティクス(株)、日本板紙物流(株)を日本製紙物流(株)に統合しました。

主要事業会社の生産拠点と生産品目

紙・パルプ事業

● 日本製紙(株)

- ① 釧路工場
新聞用紙、印刷出版用紙、製紙用パルプ
- ② 旭川工場
印刷出版用紙、情報用紙、産業用紙、板紙、製紙用パルプ
- ③ 勇払工場
新聞用紙、印刷出版用紙、情報用紙、産業用紙
- ④ 白老工場
印刷出版用紙、産業用紙
- ⑤ 石巻工場
新聞用紙、印刷出版用紙、情報用紙
- ⑥ 岩沼工場
新聞用紙、印刷出版用紙
- ⑦ 勿来工場
情報用紙
- ⑧ 富士工場
新聞用紙、印刷出版用紙、情報用紙、産業用紙、製紙用パルプ
- ⑨ 伏木工場
新聞用紙、印刷出版用紙
- ⑩ 岩国工場
印刷出版用紙、情報用紙、製紙用パルプ
- ⑪ 小松島工場
情報用紙
- ⑫ 八代工場
新聞用紙、印刷出版用紙、情報用紙

◆ 日本大昭和板紙(株)

- ◆⑬ 日本大昭和板紙東北(株)
段ボール原紙、コート紙、外販パルプ
- ◆⑭ 日本大昭和板紙関東(株)草加工場
段ボール原紙、紙器用板紙、紙管原紙、石膏ボード原紙
- ◆⑮ 日本大昭和板紙関東(株)足利工場
段ボール原紙、紙管原紙、貼合原紙
- ◆⑯ 日本大昭和板紙吉永(株)
段ボール原紙、白板紙、情報用紙、コート原紙
- ◆⑰ 日本大昭和板紙西日本(株)芸防工場
晒クラフトパルプ、高級白板紙、段ボール原紙、印刷出版用紙、包装紙
- ◆⑱ 日本大昭和板紙西日本(株)高知工場
特殊紙

■ 日本製紙クレシア(株)

- ⑲ 東京工場
フェイシャルティッシュ、トイレットティッシュ、ペーパータオル、産業用ワイパー製品

● 開成工場

フェイシャルティッシュ、トイレットティッシュ、ペーパータオル、産業用ワイパー製品

● 京都工場

フェイシャルティッシュ、トイレットティッシュ、ペーパータオル、排泄ケア製品

● 岩国工場

フェイシャルティッシュ、トイレットティッシュ、ペーパータオル

◆ 北上製紙(株)

◆⑲ 一関工場

新聞用紙、産業用紙、段ボール原紙

◆ 興陽製紙(株)

◆⑳ 本社工場

印刷出版用紙、白板紙、トイレットティッシュ

● 日本製紙USA

◆㉑ ポートアンジェルス工場

印刷出版用紙

紙関連事業

● 日本紙パック(株)

① 草加紙パック(株)

液体用紙容器、紙製容器

② 江川紙パック(株)

液体用紙容器

③ 三木紙パック(株)

液体用紙容器

④ 石岡加工(株)

液体用紙容器、紙製容器、紙カップ

⑤ 勿来フィルム(株)

家庭用ラップフィルム、クッキングシート

◆ 日本製紙ケミカル(株)

◆⑥ 江津事業所

溶解用パルプ、CMC、酵母・核酸、リグニン、セルロースパウダー

◆⑦ 岩国事業所

合成有機高分子、合成分散剤、リグニン製品

◆⑧ 東松山事業所

液晶関連材料、記録材料、製版材料

◆⑨ 勇払製造所

セルロースパウダー

◆⑩ 小松島製造所

甘味料・化粧品原料

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

- ◆ 秋田十條化成(株)
 - 17 本社工場
製紙薬品、発酵栄養源、食用担子菌(まいたけ)

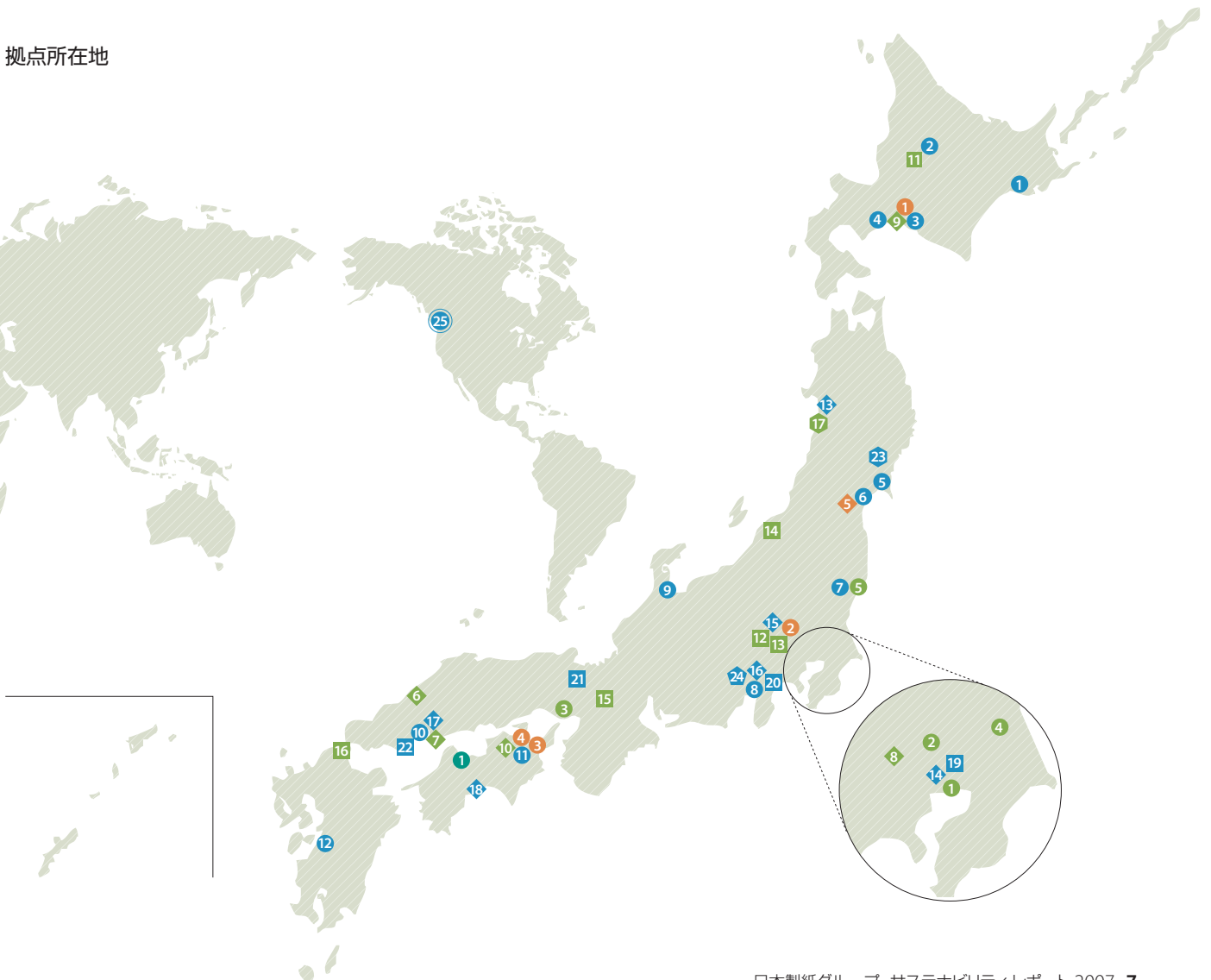
木材・建材・土木関連事業

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

その他の事業

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

拠点所在地



環境・社会との調和を図りながら持続的に利益をあげ、 ステークホルダーへ適切に還元していきます



代表取締役社長

中村 雅知

■多様なステークホルダーとの共存関係構築を目指して

日本製紙グループでは、「企業価値の持続的拡大」「ステークホルダーの皆さまへの還元」「経済・環境・社会との調和」という3つの使命のもとで企業経営に取り組んでいます。利益を追求しつつ、適切にこれを還元し、環境・社会との調和を保つこと。そして従業員、顧客、取引先、地域社会、株主をはじめとする多様なステークホルダーの皆さまと真の共存関係を構築し、日本製紙グループがあって良かったと、皆さまからいわれるような存在であることを目指しています。

その実践にあたって、(株)日本製紙グループ本社は、持続可能な発展を求める国際企業の連合体であるWBCSD(→P26)に加盟するとともに、国連グローバル・コンパクト(→P27)を支持し、参加しています。地球温暖化やサプライチェーン・マネジメントといった課題には、このようにグローバルな観点で取り組んでいく所存です。一方で、国内の地域や従業員といったローカルな課題にも傾注していきます。

■情報開示を通じて皆さまとの対話を図ります

しかしながら、2007年度、日本製紙(株)の工場においてばい煙の排出基準超過とデータの不正な取り扱いが判明しました。また、再生紙として製造している製品の中で、決められた古紙配合率を下回っている製品が、主要事業会社の日本製紙(株)および日本大昭和板紙(株)においてあったことが明らかになりました。これらは、皆さまの信頼に背く行為であり、深く反省し、お詫び申し上げます。このような事態を繰り返さないという決意のもとで、原因を究明し責任の所在を明らかにするとともに、環境保全活動、製品の品質確保と適正な表示、コンプライアンス体制の強化に取り組んでいきます。

CSRは社会の課題に目を向けた取り組みであると同時に、事業活動と社会的課題との関係を明確にし、解決に向けて取り組むものです。そのためには、企業活動と深い関わりを持つ皆さまに十分な理解と納得をいただかなければなりません。この報告書は、2006年度の活動を中心に報告するものですが、2007年度および今後の取り組みについて、引き続き皆さまに報告してまいります。日本製紙グループは、今後とも社会とともに発展していけるよう、問題解決の道を積極的に探り、取り組みを進めていきます。本報告書をご高覧のうえ、率直なご意見をいただければ幸いです。

2008年2月

日本製紙グループ行動憲章・行動規範

日本製紙グループ行動憲章・行動規範(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。

行動規範

1. 社会的責務の遂行

- (1) 紙づくりを中心とした事業活動を通じて、また「良き企業市民」として社会に貢献する。
- (2) 海外においては、その文化や慣習を尊重し、現地の発展に貢献する経営を行う。
- (3) 反社会的勢力・団体とは断固として対決する。

2. 公正・透明・自由な企業活動

- (1) カルテル・談合行為や不適切な表示など、独占禁止法およびその関連法規・精神に反する行為は行わず、公正な商取引を行う。
- (2) 公務員への贈賄や違法な政治献金、利益供与などはもちろん、政治、行政とのたれ合いや、癒着と取られるような行為は行わない。
- (3) 社会常識や一般ビジネス慣習に反する接待・贈答などは行わない。

3. お客さまの信頼獲得

- (1) 社会的に有用で、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。
- (2) お客さまが合理的に選択できるよう、品質表示などの製品情報を正確かつ公正に提供する。
- (3) あらゆる機会を通じて、お客さまの声に耳を傾け、お客さまの満足度の極大化を図る。

4. 企業情報の厳正な取り扱い

- (1) 経営情報、知的財産権、お客さま情報、個人情報などの重要な情報を適正かつ厳正に管理する。
- (2) お客さま情報や競合会社の情報などを不正手段により入手したり、利用しない。
- (3) 他の者の知的財産権を尊重する。

5. 企業情報の公正かつ積極的な開示

お客さま、消費者、株主、投資家、取引先、地域社会、行政機関、従業員など利害関係者に対して、経営に関する情報はもちろん、環境への取り組みや社会貢献活動など公正かつ信頼性のある情報を積極的に開示する。

6. 地球環境への積極的取り組み

- (1) 植林事業を推進し、持続可能な木材資源の造成および有効活用を図る。
- (2) 省エネルギー、古紙利用など、限られた資源の有効活用を推進する。
- (3) 企業活動に伴って発生するあらゆる排出物、廃棄物を管理し抑制する。
- (4) 環境と調和する製造技術および製品・サービスの研究・開発を行う。

7. 社員の心構え

- (1) 会社の発展と個人の幸福の一致を図るため、向上心とチャレンジ精神を持って行動する。
- (2) 法令や社会規範の遵守を踏まえた上で、自分の行動に責任を持つ。
- (3) お互いの人権を尊重し、相手の立場を考えて行動する。
- (4) 常に公私の別を明らかにし、職務上の地位を私的な利益のために用いない。
- (5) 業務上および社内でも知り得た非公開情報を私的に利用しない。

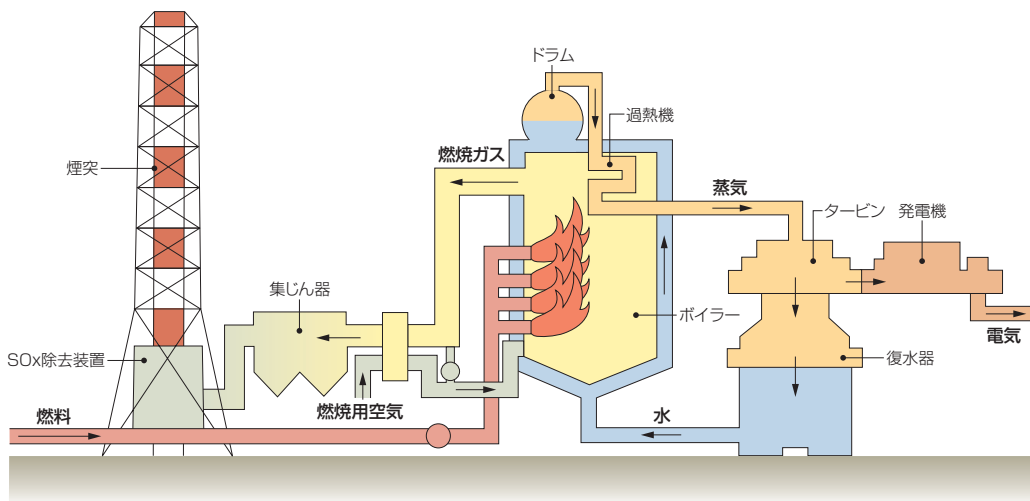
日本製紙(株)工場のばい煙問題について

2007年6月から7月にかけて、日本製紙(株)の工場で、大気汚染防止法のばい煙排出基準値の超過およびデータの不正があったことが判明いたしました。地域の方々、関係機関ならびに関係各方面の皆さまに多大なご迷惑とご心配をかけたことを深くお詫び申し上げます。このような、関係する皆さまの信頼を損なう行為を二度と繰り返さないよう、環境法令の順守および環境保全を最優先に、再発防止策を徹底してまいります。以下、原因と対策について報告いたします。

1. 経緯

日本製紙(株)では、5月から6月にかけて、環境省と経済産業省によるガイドラインに沿った環境監査を各工場にて実施しました。その中で、ばい煙発生施設においていくつかの疑義が確認され、詳細な調査を工場に依頼いたしました。釧路工場、旭川工場にて法令違反の事実が確認され、関係行政に報告するとともに、「ばい煙発生施設調査委員会」を本社に設置。他の工場でも同様な事例がないか緊急に調査を開始しました。各工場にて元のデータである連続式記録紙の記録状況を確認し、新たに4工場(白老工場、富士工場、岩国工場、八代工場)において法令違反が発覚し、関係行政に報告しました。

ボイラーの工程(代表例)



ボイラーは、重油や石炭、黒液(パルプ製造の副成物)などの燃料を燃焼させて水から蒸気をつくる設備です。蒸気は、製造工程で設備の動力源や熱源として使用します。

2. 発生した問題

ボイラーは、燃料を燃焼することによって水を熱して蒸気をつくる設備です。蒸気はタービンによって電気をつくる動力源として、また紙を乾燥させる工程で熱源として使われます。今回の法令違反は、燃焼によって発生し、燃焼ガスに含まれる窒素酸化物(NOx)および硫黄酸化物(SOx)の濃度が排出基準を超過したものです。社内調査の結果、6工場で大気汚染防止法に係る排出基準を超過。また、このうち4工場で測定データを書き換えるなどといったデータの不正な取り扱いが行われていました。

3. 原因と再発防止策

排出基準の超過とデータの不正な取り扱いという2つの問題があり、これら原因の調査結果に基づき、「組織」、「管理」、「設備」の3側面から再発防止策を検討しました。対策は、すぐに対応可能なものは7月から実施しており、設備設置などで時間がかかるものも含め遅くとも2008年には全て完了する予定です。

WEB 違反の状況および対策とそのスケジュールについては下記ウェブサイトでも公開しています。

「ばい煙発生施設の排出基準超過等に関する報告書」

<http://www.np-g.com/whatsnew/whatsnew07081401.html>

3.1 運転管理面での原因と再発防止策

原因1 NOx、SOx濃度の上昇時を想定した運転管理手順書の不備または周知不足

対 策 本社にて「ばい煙発生施設における法令順守のためのガイドライン」(以下、ガイドライン)を策定しました。これをベースに、工場では、行政に確認しながら運転管理手順書を改定。運転員への教育を実施するとともに、訓練を実施します。

原因2 環境データの監視や警報の見過ごし

対 策 ガイドラインに従って、環境データの常時監視システムを構築し、必要に応じてボイラーを緊急停止させる環境インターロックを組み込みます。

原因3 起動・停止時など非正常運転時の作業負荷による環境データの監視不足

対 策 起動・停止時の環境監視体制の強化として運転員以外に1人増員します。

原因4 回収ボイラーでの燃料性状変動時の対応不足

回収ボイラーにNOxを除去可能な尿素水噴霧装置を設置します。



尿素水噴霧装置

原因5 本社による環境監査および日常の管理・チェック体制の不備

対 策 コンサルタントを活用して法令等の改正情報を漏れなく把握する体制を整えました。また、排出基準を超過した際、本社に自動通報するシステムを構築します。

3.2 コンプライアンス面での原因と再発防止策

原因1 行政とのコミュニケーション不足による環境法令の理解不足・誤解

対 策 工場の管理部門が行政とコミュニケーションを図ることで順守すべき要件を明確にするとともに、本社環境管理部門から正確な環境情報を工場に配信します。また、操業現場では操業上管理しなければならない要件や法令などの趣旨を理解します。

原因2 操業優先の意識・風通しの悪い風土

対 策 社員の意識および職場風土の改革を以下の取り組みにより進めます。
(1) 経営層が工場にて環境最優先を働きかけるとともに、日本製紙グループ行動憲章を周知徹底し、CSR

委員会の活動を当面の間コンプライアンスに特化します。



社長による訓示(旭川工場)

- (2) 階層別のコンプライアンス研修を実施します。
- (3) 職場労使懇談会、職場内連絡会などの既存の仕組みを活用した話し合いによって風通しの良い職場をつくります。
- (4) 現行の提案制度を工夫して現場の意見を反映させます。

原因3 地域との信頼関係に基づく「地域との共生」意識の不足
対 策 行政とも相談をしながら、以下の取り組みを進めます。

- (1) 地域住民の方々に対し、工場にとって不利益な情報を含めて環境管理活動に関する情報公開をモニター制度、町内会との交流、リスクコミュニケーションなどを通して積極的に行います。
- (2) 工場は地域住民の方からの相談や情報開示請求に積極的に対応するとともに、地域住民の方との定期会合や工場見学などにより、密接なコミュニケーションを図ります。
- (3) 地域住民の方々との対話で得られた要望事項については、迅速に対応し、結果をフィードバックします。



住民説明会(岩国工場)

原因4 工場の操業現場におけるデータ管理と管理部門を含むチェック体制の不備

- 対 策**
- (1) 日報作成ソフトを改造して、日報作成時のデータの書き換えができないようにします。
 - (2) 操業部門のラインにおけるデータ管理を実施、かつ公害防止管理者、公害防止主任管理者および公害防止統括者によるデータチェックを行います。
 - (3) 工場の環境管理部門においても環境管理データをチェックします。
 - (4) システム主体の内部監査に法令順守の観点も盛り込んで、監査を実施します。

原因5 本社管理部門における法令の理解不足や環境管理体制の不備

- 対 策**
- (1) 本社管理部門において法令チェック機能を充実、強化します。
 - (2) 本社、工場主催でセミナーなどを開催し、環境最優先、法令順守について教育を行います。

環境憲章を改定

地球環境や、当社グループの事業の現状をふまえて環境憲章を改定、各社の行動計画のベースとなるグループ全体での行動計画も明文化しました

ステークホルダーの意見も反映して環境憲章を改定

2007年3月30日、日本製紙グループは6年ぶりに環境憲章を改定するとともに、新たにグループ全体で取り組む環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」を制定しました。グループ全体の行動計画を明文化したのは、今回が初めてです。

これまででは事業会社ごとに環境憲章と行動指針を制定していましたが、今回の改定では、環境に関する近年の情勢変化をふまえ、日本製紙グループの環境憲章と環境行動計画を、グループ環境活動の根幹として、より明確に位置付けたことが特徴です。グループ全体で統合された環境マネジメントのもとに、グループ各社が個別の環境行動計画を定め、具体的な実践を進めていきます。また、ステークホル

ダーの皆さまとの対話を環境憲章の改定作業に反映させることで、当社グループの環境への取り組みを前進させていきたいとの考えから、原案を公開してステークホルダーから幅広く意見を募集。寄せられた意見を参考に原案の修正を行いました。

環境憲章改定の特徴

内容面

「生物多様性への配慮」を理念に明記

「地球温暖化対策の推進」を明文化

「環境法令の順守」を明文化

「地域における環境コミュニケーションの推進」を明記

改定プロセス面

ステークホルダーの意見を募集して改定に反映

改定した環境憲章およびそれに基づいた行動計画の策定

【日本製紙グループ環境憲章 理念】

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

【日本製紙グループ環境憲章 基本方針】

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

【日本製紙グループ環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」】

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

グループ各社 環境行動計画

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

環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」の達成を通じて、理念と基本方針を実践

「グリーンアクションプラン2010」は、環境憲章の基本方針の6項目ごとに、具体的な目標を定めています。

地球温暖化対策として、CO₂排出量や化石エネルギー投

入量の削減を盛り込み、海外植林面積も新たに20万ヘクタールという目標を立てました。廃棄物は、自社で製品化する割合を増やしていき、最終的に全量製品化を目指します。化学物質は、製品製造やそれ以外の工程などで使用する物質を包括的に管理します。地域における環境コミュニケーションとして住民・行政との積極的な対話を推進しています。

グリーンアクションプラン2010

環境憲章 基本方針	グリーンアクションプラン2010
1. 地球温暖化対策	<ul style="list-style-type: none"> ●2010年度までに製品あたり化石エネルギー起源CO₂排出原単位を1990年度比で10%削減する。 ●2010年度までに製品あたり化石エネルギー原単位を1990年度比で13%削減する。 ●国内外での温室効果ガス削減に努める。 ●CO₂の吸収固定を確実にするため、国内社有林の適切な森林経営を推進する。
2. 森林資源の保護育成	<ul style="list-style-type: none"> ●持続可能な広葉樹チップ資源造成のため海外植林事業「Tree Farm構想」を推進し、海外植林面積を2015年までに20万ha以上とする。 ●2008年までに国内外全ての自社林において森林認証を取得する。 ●2008年までに輸入広葉樹チップに占める「認証材+植林木」比率を100%とする。 ●先進技術の開発による材木育成を推進する。
3. 資源の循環利用	<ul style="list-style-type: none"> ●2008年度までに古紙利用率を50%以上とする。 ●2010年度までに廃棄物の最終処分量を1990年度の4%以下に抑える。 ●2010年度までに廃棄物の自社製品化比率を廃棄物発生量の25%以上とする。
4. 環境法令の順守及び環境負荷の低減	<ul style="list-style-type: none"> ●環境マネジメントシステムを維持継続し、強化する。 ●大気汚染、水質汚濁、土壌汚染、騒音、振動、悪臭の防止に関して、自主管理目標を設定し管理する。 ●化学物質は、使用を禁止する物質、排出を削減する物質を特定する等、適正に管理する。 ●環境負荷の少ない輸送方法・容器・包装資材への転換を推進する。 ●事務用品などのグリーン購入を推進する。
5. 環境に配慮した技術・製品の開発	<ul style="list-style-type: none"> ●省資源で安全な製品の研究開発を推進する。 ●原材料から製品の製造各ステージにおいて環境負荷低減に配慮した技術の研究開発を推進する。 ●省資源に配慮した設備増強・改善を推進する。
6. 積極的な環境コミュニケーション	<ul style="list-style-type: none"> ●サステナビリティレポート、ウェブの利用などを通し、ステークホルダーに環境情報を適時に開示する。 ●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。 ●環境保全活動への参加・支援を活発に行う。

2006年度の主要トピックス

地球環境フォーラムを開催

気候問題の世界的第一人者であるシュナイダー博士を招いてフォーラムを開催。
未来の地球のために何ができるか、参加した皆さまとともに理解と考えを深めました

京都議定書が発効してから2年を経た2007年2月16日、当社グループとして初めての試みとなる一般公開の「地球環境フォーラム」を開催しました。

このフォーラムは、未来の地球を考えていくにあたって、地球上で問題となっているさまざまな環境関連のテーマについて意見を交換する場をつくりたいという思いから企画したものです。毎回テーマを設定して、その分野の世界的第一人者から知見を得るとともに、若手研究者たちと意見交換するという形式で継続的に開催していく予定です。

第1回目の今回は「地球温暖化問題を考える ～未来のために今すべきこと～」と題して、人類共通の緊急課題である地球温暖化問題に焦点を当てました。

開催概要

開催日	2007年2月16日
会場	コンラッド東京
主催	日本製紙グループ
後援	環境省・文部科学省・読売新聞東京本社



シュナイダー博士による基調講演



人類共通の課題である地球温暖化問題をテーマに

地球温暖化問題を取り上げるにあたって、世界的に著名な気候物理学者であるスタンフォード大学教授スティーヴン・シュナイダー博士を招きました。フォーラムは、博士による基調講演と、若手研究者たちとのパネルディスカッションの二部構成で進行。会場には、一般公募などによって年齢、職業を問わず幅広い分野から約350人が聴講に訪れました。

● 第一部 基調講演

第一部では、シュナイダー博士に基調講演を行っていただきました。博士は国連の組織である「気候変動に関する政府間パネル(IPCC)」第2作業部会の総括執筆責任者を務めたこともあり、気象コンサルタントとして歴代のアメリカ大統領を支えるなど最先端で活躍している方です。

基調講演で博士は、地球温暖化に関係すると思われる自然現象や主要国のCO₂排出量について、最新のデータや写真を織り交ぜながら、わかりやすく解説していただきました。IPCCの報告書では、人間の活動が地球温暖化の原因である可能性が「かなり高い」と結論付けており、急激な気温上昇は動植物を問わず種の存続を脅かすほか、森林火災の増加、水の不足など壊滅的なシナリオにつながると警鐘を鳴らしています。博士は、こうした事態を防ぐために官民が協力・協調するとともに、私たち一人ひとりが意識して地球温暖化対策に取り組み、気候変動のスピードを緩めていくことが重要だと説きました。



最新のデータなどを用いた講演の様子

● 第二部 パネルディスカッション

第二部では「シュナイダー先生と語ろう」と題して、シュナイダー博士と次世代を担う若手研究者のパネルディスカッションを実施しました。ディスカッションを通して、聴講者を含めてフォーラムに参加した全員が何かを感じ取り、それを未来に活かしていくことを目的として行われました。

パネリストには、日本における気候問題の第一人者である原沢英夫氏((独)国立環境研究所社会環境システム研究領域長)をコーディネーターとして、若手研究者、学生、企業の環境担当者といった5人が参加。それぞれが日頃の取り組みの中で抱える課題や疑問に関してシュナイダー博士に質問しました。博士は気候問題の第一人者としての豊かな見



原沢氏(写真左)とシュナイダー博士

識とともに、ご自身のがん克服の体験などを交えて、的確に、わかりやすく回答。ディスカッションの最後に「待つてはいけない。がんは、再発する前にすぐに手を打って予防することが重要。同様に、地球環境も手の打ちようがなくなる前に予防手段をとることで、対策にかかるコストも抑制できる」と提言しました。



パネルディスカッション

「今、何ができるか」を一人ひとりが考える

フォーラムは第一部、第二部を合わせて約4時間に及びましたが、会場に訪れた方々は真剣な面持ちで聞き入っていました。

終了後、多くの参加者から「地球温暖化問題の解決に向けて、自分たちに何ができるかを考える良い機会になった」という感想を頂戴することができました。

2006年度の主要トピックス

生物多様性への配慮

人類も含めて、多種多様な動植物のバランスによって保たれている地球の生態系。その健全なバランスを次代の地球へ引き継いでいくための取り組みを進めています

生物種の急速な減少が地球規模の問題に

現在、地球上では多くの生物が絶滅の危機に瀕しています。「種の絶滅速度は太古の時代の1,000倍」といった国連の報告※もあり、「生物多様性の保全」が求められるようになってきました。

生物多様性の保全への取り組みが本格化したきっかけは、1992年に生物多様性条約が国連のもとで採択されたことです。同条約には現在190カ国が締約していますが、日本は1993年に18番目の締約国(先進国としては2番目)となり、条約の発効以来最大の拠出国として、条約実施のために積極的な取り組みを進めています。

※ Millennium Ecosystem Assessment (MA), 2005

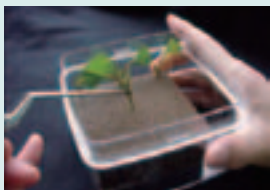
生態系にとって重要な森林と深く関わる企業の責任として

種の絶滅によって生物多様性が失われていくと、有用な遺伝子資源・生物資源が喪失したり、食物連鎖の微妙なバランスが崩れて生態系システムが崩壊しかねないなど、将来の世代に悪影響を及ぼしてしまうという問題があります。加えて、人類というわずかひとつの種が数多くの種を絶滅させている点を問題とする見方も無視できません。

日本製紙グループでは、多くの動植物が生息する森林から資源を得て事業を営む企業の責任として、この問題に積極的に取り組んでいます。2007年春には、環境憲章を改定(→P12)して「生物多様性と生態系保全に配慮した企業活動を行う」ことを明記しました。

光独立栄養培養技術

「光独立栄養培養」は、植物の「光合成能力」を助け、発根を促します。この技術を用いると、通常挿し木では発根が難しいといわれている桜、梅、りんごといったバラ科の植物でも発根を促し、挿し木で苗をつくることができます。



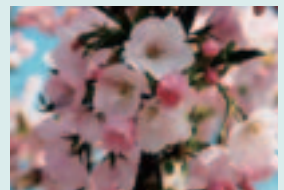
挿し付け



光独立栄養培養技術を使って培養



発根



開花(例: 笹部桜)

日本製紙グループの生物多様性保全への取り組み

本業を通じた取り組み

- 生産活動での環境負荷低減(→P36-59)
- サプライチェーンでの取り組み(→P60-79)
- 社有林での取り組み(→P68-69)



社会貢献としての取り組み

- 絶滅危惧種の植物を増やす取り組み(本文参照)
- 情報発信・啓発活動(森と紙のなかよし学校)(→P110-111)

日本製紙グループの取り組み1

独自技術を活用して、絶滅の危機にある植物を育成

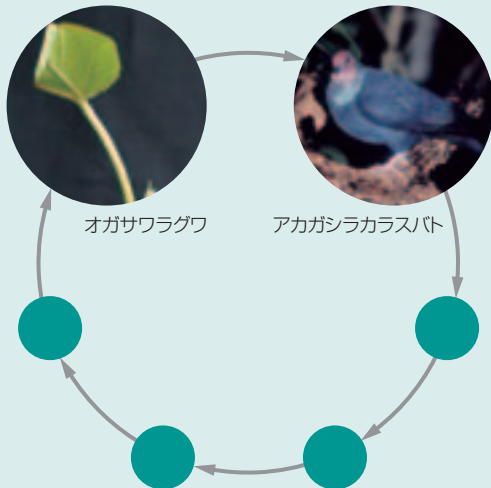
植林に適した木を増やす研究の中で確立した独自技術「光独立栄養培養」は、植物の「光合成能力」を助け、発根を促します。日本製紙(株)では、この技術を用いて生物多様性保全への取り組みを進めています。

● 苗木の増殖を通じて小笠原諸島の稀少な固有種を保護

東京から南に1,000キロメートル。自然豊かな小笠原諸島は「東洋のガラパゴス」といわれるほど動植物の固有種が多く生息する地域です。しかし、人間の持ち込んだ生物や島の開発によって、いくつかの固有種が絶滅の危機にあります。

そうした植物の苗木を増殖する依頼を、日本製紙(株)は東京大学の附属植物園である小石川植物園と(社)林木育種協会から受けました。日本製紙(株)では、小笠原諸島の固有種で絶滅危惧種1A類に分類されているオガサワラコバトベラ、オガサワラグワ、セキモンノキなどの増殖に成功し、苗木を小笠原諸島に戻しています。

複数の種が影響し合う食物連鎖



オガサワラグワは、同じく絶滅危惧種に指定されているアカガシラカラスバトの餌となる植物です。これを増殖させることは、オガサワラグワだけでなく、それを食べる動物の生息を助けることにもつながります。

● 歴史的価値のある桜の銘木を保存

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

例えば、宮城県塩釜市の鹽竈(しおがま)神社にあり、国の天然記念物に指定されている鹽竈桜。桜は従来、接ぎ木によって増やされていますが、接ぎ木では接合部からの菌の進入や台木との融合などの問題によって、寿命が短くなることが懸念されていました。日本製紙(株)は鹽竈桜の保護活動に協力し、挿し木による直接発根に成功。これによって、長寿が期待できるだけでなく、接ぎ木よりも母樹の形質を強く引き継ぐことができます。



鹽竈桜

日本製紙グループの取り組み2

激減しつつあるシラネアオイを守るボランティア活動

毎年6月中旬から下旬にかけて、紫色の可憐な花を咲かせるシラネアオイ。近年、シカの食害によってその数は激減し、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ほど減少しています。この事態を改善していくために、尾瀬高等学校と地元の片品村を中心とした「シラネアオイを守る会」が2000年12月に発足し、種の採取、育苗、植栽、保護柵の設置や山の清掃活動などを行っています。

日本製紙グループでは、シラネアオイの植栽地として菅沼社有林(群馬県利根郡片品村)を提供し、2002年から従業員有志がボランティアとして参加しています(→P116)。

シラネアオイを守る会の活動は、2006年10月に群馬県環境賞を受賞しました。



菅沼社有林でシラネアオイを植栽

生物多様性に配慮した事業活動を実践

生態系を育む自然は、企業の事業活動とも密接に関わる身近な存在であり、生物多様性を保全していくためにできることは日常的な活動の中にもたくさんあります。工場から排出する水をできるだけきれいにして自然に返すこと、森林の適切な維持を通して水を浄化すること、温室効果ガスの排出量を減らして地球温暖化問題に対応することなども、生物にとってとても重要なことです。

日本製紙グループでは、環境に対する責任を認識したうえで環境に配慮した生産活動を実践し、この美しい地球を未来に引き継いでいくために最大限の努力を続けていきます。

2006年度の主要トピックス

「環境・社会活動についてご意見を頂く会」を開催

ステークホルダー24名と当社グループ役員・従業員のグループディスカッション形式で実施。頂戴したさまざまなご意見を、今後の経営に活かしていきます

2007年2月28日、日本製紙グループでは、ステークホルダーとの対話の一環として「環境・社会活動についてご意見を頂く会」を開催しました。これは、当社グループでは初めての試みです。

会の企画にあたっては、CSRに関する有識者を招いて当社グループの取り組みを評価してもらうのではなく、できるだけ直接的な関わりを持つステークホルダーと対話したいと考えました。そこで、「真のステークホルダーとの真の対話」という開催コンセプトを設定。さまざまな立場のステークホルダーに集まっていただき、ご意見や質問などに当社グループの役員・従業員がリアルタイムでお答えしながら、今後の経営において何をどのように向上させていくべきかを討議するという形式をとりました。

当日は、機関投資家や取引先、従業員の家族、当社グループ製品のお客さま、メディア関係者、主婦など24名のステークホルダーを招き、当社グループ役員・従業員16名が参加。6つのグループに分かれて、「環境」「コミュニケー

ション」「人材」および当社グループの環境に配慮した紙のコンセプト「グリーン・プロポーション®」という4つのテーマで討議しました。ご参加いただいた皆さまから鋭いご意見をたくさん頂戴することができました。いただいた貴重なご意見を当社グループ全体で共有し、経営に活かすよう取り組んでいきます。

開催概要

開催日	2007年2月28日
会場	(株)日本製紙グループ本社 会議室
参加者	<ul style="list-style-type: none">●ステークホルダーの皆さま(24名) 機関投資家(3名) 日本製紙(株)取引先関係者(4名) メディア関係者(5名) 日本製紙(株)従業員家族(3名) 主婦(4名) 学生(5名)●日本製紙グループ役員・従業員(16名)●グループディスカッション進行役(6名)





ステークホルダーからいただいたおもなご意見

- せっかく熱心に環境活動を行っていても、あまり認知されていない。もっとうまく広報すべきだ。
- 環境・社会活動に真剣に取り組んでいるのに、従業員の家族には情報が届いていないと思う。届けてほしい。
- 日本製紙グループは「地味」「堅い」というイメージがある。商品パッケージを用いて、環境活動のPRができるようにもっと工夫してはどうか。
- 「森と紙のなかよし学校」はとても良い取り組みである。このような取り組みやコミュニケーションの場をもっと積極的につくってアピールを強化すべきだ。
- 紙の持つ将来的な可能性について、例えば企業としての成長戦略、環境面でのメリット、デメリットについて、公表してはどうか。
- 「健全な森林を育てるためには、木を伐ることが必要だ」など、木材・紙の循環に対してきちんとした社会的理解を得るよう努力すべきである。

ご意見を受けての取り組み

- 当社グループの取り組みを皆さまにご理解いただくことを目的として、環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」を2007年2月に創刊しました。年4回発行し、紙の原料である木材や、製品の環境配慮に関する考え方を平易に解説。さまざまなステークホルダーに配布しています。グループ従業員には、配布とあわせてご家族にも読んでもらうように呼びかけています(→P29)。
- CSRサイトを一層利用しやすくするために、全面改訂を検討します。
- 当社グループにとってのCSRIはいかにあるべきかを、環境の変化を考慮しながら今後も検討していく予定です。
- 「森と紙のなかよし学校」は活動の場を広げ、2007年3月には九州地区でも開催しました。今後も積極的な社会貢献活動に取り組むとともに、製紙産業を理解していただくよう努めます(→P110-117)。
- 2007年4月24日、古紙100%配合製品の販売を中止することを発表しました。古紙利用による環境面でのメリット・デメリットを明確にし、環境への負荷を抑えながら古紙の利用率を向上させていくことを提言したものです。

経営に関わる責任

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





グループガバナンス P 22

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

CSRマネジメント P 24

基本的な考え方.....	P 24
マネジメント体制.....	P 24
CSRに関わる2006年度のおもな活動.....	P 25
産業・業界団体、国内外の提言団体への参加.....	P 26

ステークホルダーとの対話 P 28

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

情報開示とIR活動、株主への利益還元 P 30

情報開示.....	P 30
IR活動.....	P 31
株主・投資家の声を経営に反映する仕組み.....	P 32
株主への利益還元.....	P 33
株主利益の保護.....	P 33
社外の調査・評価機関からの評価.....	P 33

コンプライアンス P 34

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

グループガバナンス

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

基本的な考え方

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

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

こうした認識のもと、当社が経営機能を、グループ各社が業務執行機能をそれぞれ担うことで両機能を分離し、組織と役割を明確にしています。グループ各社の運営については「自主・自立・自己責任」を原則とし、当社は各社の業務執行に関して最小限の関与にとどめています。一方で当社は、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、グループ各社の業務執行状況をモニタリング(監査・監督)しています。また、このモニタリングを通して、コンプライアンスについても各社に徹底を図っています。

ガバナンス体制

取締役会と監査役制度を軸にした
グループガバナンス体制を構築しています

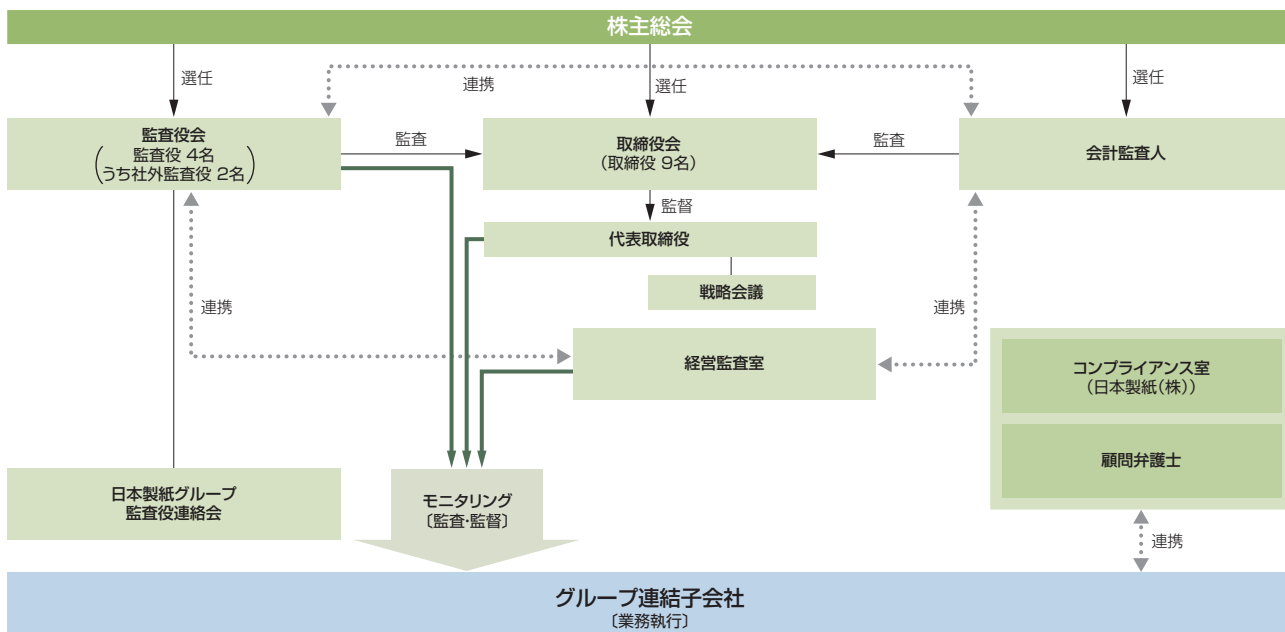
● 取締役会

当社は、社内取締役9名(2007年3月末)で取締役会を構成しています。取締役会は、当社および日本製紙グループ経営の基本方針、法令・定款で定められた事項、その他経営に関する重要事項を決定するとともに、事業会社の業務執行状況を監督しています。

● 戦略会議

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戦略会議を置いています。この戦略会議では、当社およびグループ全体の経営に関する基本方針や戦略、グループ各社の業務執行に関する重要事項などについて審議しています。

会社の機関・内部統制の関係



● 監査役会

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

監査役は、取締役会や戦略会議など重要な会議に出席し、取締役の業務執行について厳正に監視するほか、会社業務全般が適法・適正に遂行されているかを監査しています。

また、当社の監査役会は、グループにおける監査の質的向上と適正な業務執行の確保を目的に、子会社の監査役と連携を図っています。その一環として、主要グループ20社の常勤監査役で組織する「日本製紙グループ監査役連絡会」を年3回、定期的に開催して、各社監査役に対して当社監査役会の基本方針や重点課題を周知するとともに、各社の概況報告を受けて必要な対応について協議し、あるいは具体的な実務要領などを提示しています。

● 経営監査室

当社では、経営監査室が内部監査機能を担っています。経営監査室は、グループ各社の経営諸施策が「グループビジョン2015」および「第2次中期経営計画」に合致しているか、また各社の内部統制システムが有効に機能しているかという観点から確認します。あわせて当社の経営者、監査役および監査対象部門の部門長に対して、監査結果の報告と業務改善策を提案しています。

2006年度は、グループガバナンスの視点から、日本製紙(株)、日本製紙ケミカル(株)など主要事業会社を対象に、①コンプライアンス、②業務の有効性・効率性確保、③リスクマネジメントの3つに関する体制の整備・運用状況を確認しました。

内部統制システム

法に則った内部統制システムの構築を進めています

当社は、2006年5月1日に施行された会社法および関連法令に即して、2006年5月26日に開催した取締役会で「内部統制システム構築の基本方針」を決議しました。本方針に基づいて、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の体制整備を推進しています。

また、2006年9月には、金融商品取引法で求められている財務報告の信頼性確保を目的に、当社社長直轄の組織「内部統制システム構築プロジェクト」を設置しました。同プロジェクトでは、連結財務報告に係るプロセスの内部統制システムについて、文書化および整備・運用状況の評価をするための仕組みを構築しています。

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

役員報酬

役割・責任と業績に応じて役員報酬を決定しています

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

役員報酬枠

役員区分	報酬枠
取締役	360百万円/年
監査役	90百万円/年

CSRマネジメント

国内外の企業・団体と連携を図りながら
CSRに関わるさまざまなテーマに取り組んでいます

基本的な考え方

社会的健全性を確保したうえで
さまざまな社会的責任を果たしていきます

当社グループでは、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」という企業像の実現を目指しています。そのために、環境保全や労働安全衛生・防災への配慮、高い倫理観などを含めた社会的健全性を確保したうえで、多様な側面から企業の社会的責任(CSR)を遂行していくことが重要であると認識しています。

マネジメント体制

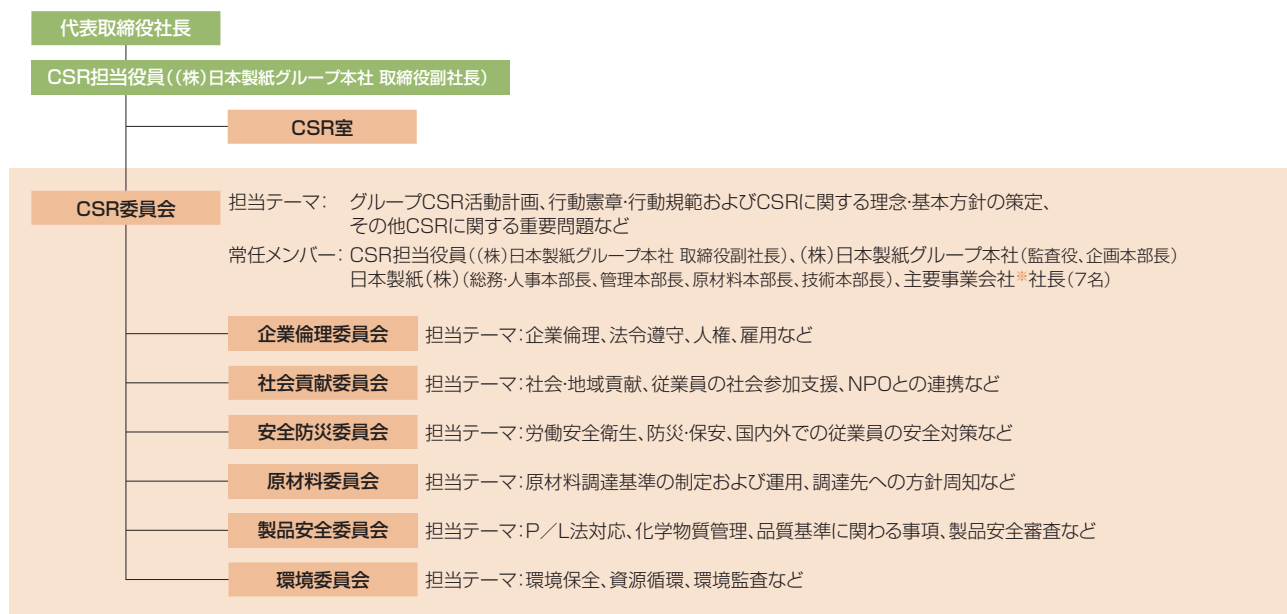
CSR委員会と6つの分科委員会を中心とする
マネジメント体制を構築しています

当社グループでは、2003年10月に設置した「CSR委員会」がCSRに関わる重要事項を審議・決定しています。CSR委員会では、これまでに、行動憲章・行動規範をはじめ、環境憲章、人権と雇用・労働や社会貢献活動などに関する理念と基本方針を制定するなど、当社グループがCSRを果たしていくための基盤構築を進めてきました。

CSR委員会のもとには、グループ全体で推進すべきと考えるテーマごとに、6つの分科委員会を置いています。各分科委員会には、事業会社の担当部門長などが参加して、グループの活動方針を審議するほか、各社の進捗状況を互いに報告しています。

また、(株)日本製紙グループ本社に設置したCSR室は、これら委員会・分科委員会で審議・決定された方針などを各事業会社に周知させ、実行を促す役割を担っています。このマネジメント体制を強化していく目的で、2007年1月には主要事業会社の従業員10人を新たにCSR室の兼務者としました。

CSRマネジメント推進体制



※ 日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)の7社

CSRに関わる2006年度のおもな活動

CSRに対する社会の要請と 自社グループの現状をふまえて、 重点項目を定めて取り組みを進めました

2006年度は、グループ全体および環境に関わるコンプライアンス体制の強化に取り組みました。また、環境憲章の改定や地球環境フォーラムの開催、環境負荷低減を目的とした設備投資の拡大など、環境に関わるさまざまな取り組みを推進しました。原材料調達に関わる取り組みでは、アクションプランを策定して、国内外でサプライチェーン・マネジ

メントの強化に向けた諸施策を進めたほか、海外植林事業を拡大しました。これらのほか、当社グループの課題と認識している、女性の活躍・活用促進や労働災害の防止に向けた具体策にも取り組みました。

また、こうした活動に関して多くのステークホルダーからご意見をいただき、対話を深める機会として、当社グループにとって初の試みとなる「環境・社会活動についてご意見を頂く会」を開催しました。今後もさまざまなかたちでステークホルダーの皆さまと対話しながら、CSRを果たすための取り組みを続けていきます。

2006年度の活動実績

テーマ	2006年度の主要な取り組み
ステークホルダーとの対話	<ul style="list-style-type: none"> 「環境・社会活動についてご意見を頂く会」を開催
コンプライアンス	<ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス体制の強化
環境に対する責任	<ul style="list-style-type: none"> 環境憲章を改定 地球環境フォーラムを開催 生物多様性への配慮 環境コンプライアンスの強化 バイオマスエネルギーの利用 廃棄物の自社製品化 古紙設備の増強 排水処理設備の強化
原材料調達に関わる取り組み	<ul style="list-style-type: none"> 木質原料調達に関する アクションプラン
お客さまへの責任	<ul style="list-style-type: none"> 製品マネジメントの強化 「グリーン・プロポジション®」の実践(日本製紙(株)) クレームの未然防止を目指した体制の強化(日本大昭和板紙(株)) 製品安全に関わるマネジメント体制の強化(日本製紙クレシア(株)) お客さまの要望に応えた新商品の開発(日本製紙クレシア(株))
従業員への責任	<ul style="list-style-type: none"> 女性の活躍・活用促進 リスクアセスメント手法の導入 回転体災害への対策
地域社会への責任	<ul style="list-style-type: none"> 社有林活用の取り組みを拡大 従業員のボランティアを支援する情報・機会を提供

CSRマネジメント

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、「持続可能な発展のための世界経済人会議(WBCSD)」や国連グローバル・コンパクトなどの各種団体に加盟しています。

2007年4月には新たに(社)アムネスティ・インターナショナル日本および海外事業活動関連協議会(CBCC)の会員になりました。

● 持続可能な発展のための世界経済人会議(WBCSD)

WBCSDは、経済成長・環境保全・社会的公平性のバランスを保つことで持続可能な発展を目指す企業の連合体です。世界30カ国以上の国際企業が参加しており、日本からは2007年6月現在、当社を含む29社が参加しています。

参加企業は、自社グループのみならず業界全体でのCSR遂行に寄与していくために、業界各社に共通する問題の解決に率先して取り組んでいます。



WEB WBCSD
<http://www.wbcsd.org/>

● 持続可能な林産業(SFPI)

WBCSD内では、林産業、鉱業および鉱物、セメント産業、モビリティ、電力事業、タイヤ産業という6つの産業別プロジェクトが活動しています。その中で当社は、世界の製紙業界を代表する企業の1社として、各国の紙パルプ・林産企業19社とともに「Sustainable Forest Products Industry(SFPI:持続可能な林産業)」というワーキンググループを形成しています。SFPIは、ステークホルダーと対話を重ねながら、世界の森林の持続可能な管理、違法伐採の根絶、持続可能な林産品の生産などグローバルな問題の解決を図っています。

(株)日本製紙グループ本社のおもな参加団体(2007年6月末現在)

	団体名	組織・活動の概要
グローバル	持続可能な発展のための世界経済人会議(WBCSD)	経済成長、環境保全、社会的公平の3つのバランスを保つことで、持続可能な発展を求める国際企業の連合体
	持続可能な林産業(SFPI)	WBCSD内にある産業別プロジェクトのひとつで、世界を代表する紙パルプ・林産企業が参加。世界の森林の持続可能な管理、違法伐採の根絶などの問題に取り組んでいる
	国連グローバル・コンパクト	人権・労働・環境・腐敗防止からなる10原則を支持し、その前進や達成に向けて自主的に取り組んでいる
	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 ^{※1}	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
	経済人コーポラシオン(CRT)日本委員会	ビジネスを通じて社会をより自由、公正で透明なものとするよう取り組む団体
国内	日本製紙連合会 ^{※2}	紙・パルプ製造業の健全なる発展を目指す、主要紙パルプ会社によって構成される製紙業界の事業者団体
	日本経済団体連合会(日本経団連)	「民主導・民自立型の経済社会」の実現を目的とした総合経済団体
	海外事業活動関連協議会(CBCC)	日本企業の海外における「良き企業市民」としての活動を推進している日本経団連の関連組織

※1 事業会社である日本製紙(株)が会員

※2 事業会社である日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、北上製紙(株)が会員

SFPIの「メンバーシップの原則と責任」に同意を表明

持続可能な開発、さらには経済成長と生態系のバランス、社会の進歩との調和を追求していくことの証と



メンバーシップの原則と責任

として、SFPIによる「メンバーシップの原則と責任」にサインしました。9項目の23に及ぶ原則に同意することによって、日本製紙グループは、持続可能な発展に向けて取り組みを進めていきます。

● 国連グローバル・コンパクト

1999年に国連のアナン事務総長が提唱したグローバル・コンパクトは、人権・労働・環境・腐敗防止の4分野にわたる10の自主行動原則(→P118)です。参加した企業がこの原則の実践や達成に向けて自主的に取り組むことで、社会の持続可能な成長をめざすものです。

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

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



● 海外事業活動関連協議会(CBCC)

(株)日本製紙グループ本社は、2007年4月、(社)海外事業活動関連協議会(CBCC)に入会しました。

CBCCは、1989年9月に日本経団連によって設立された団体であり、日本企業が「良き企業市民」として社会的責任を果たし、企業がそのステークホルダーと良好な関係を構築していくための活動を支援しています。近年は、CSRの最新動向に関する国内外からの情報収集および会員企業への提供や、CSR推進団体との国際的なネットワークづくりを中心に活動しています。

CSRに対する社会の要請と、それに応えていくための企業の取り組みはグローバルに展開されています。日本製紙グループがCSRへの取り組みを適切に進めていくためには、社外の関連団体との連携・情報交換が必要です。当社は、CBCCに参加して同団体のネットワークを活用しながら、CSRの取り組みを進めていきます。

WEB CBCC
<http://www.keidanren.or.jp/CBCC/japanese/profile/>

● アムネスティ・インターナショナル日本

(株)日本製紙グループ本社は、2007年4月、アムネスティ・インターナショナルの日本支部である(社)アムネスティ・インターナショナル日本の団体賛助会員となりました。

アムネスティ・インターナショナルは、人権侵害に対する調査、独立した政策提言、そして市民ボランティアの力に基づいて活動する国際的な人権団体です。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ます。

サプライチェーンにおける児童労働や強制労働などの人権問題が国際的に注目を集めている中、人権の尊重はCSRにおける優先的課題のひとつであるといわれています。当社では、このような状況をふまえてCSRの取り組みを進めていくうえで、アムネスティと協力関係を築いていく必要があると判断しました。

WEB アムネスティ・インターナショナル日本
<http://www.amnesty.or.jp/>

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

対話窓口を設けて、日常的なコミュニケーションを図っています

当社グループは、お客さま、株主・投資家、取引先、地域社会、行政機関、従業員など多くの方と関わりながら事業を営んでいます。CSR経営を実践していくうえでは、これら多様なステークホルダーと対話し、ご意見やご要望を適切な判断のもと経営に反映させていくことが重要です。

こうした認識のもと、ステークホルダーと直接対話する窓口や機会を設け、日常的な情報発信や意見交換に努めています。

コミュニケーションツールの活用

多様なステークホルダーへ情報を定期的に発信しています

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活用して企業情報を発信しています。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くことで、対話の活発化を図っています。

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	おもな対話窓口	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12,000人(連結)は、CSRへの取り組みを含む事業活動の担い手です。従業員の代表である労働組合と意見交換しながら、公正な評価・処遇や働きやすい職場づくりに努めています。また、配偶者を対象とした健康診断など、従業員の家族に安心・信頼していただくための取り組みも続けています。	人事担当部門	各種労使協議会、各種労使委員会など
お客さま(一般消費者、最終ユーザーなど) 日本製紙グループの主要製品である紙は、法人・個人を問わずあらゆる方々に広く利用されています。紙製品を納入する直接的なお客さまは、おも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うえ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 各業務の担当部門 社会貢献担当部門 広報担当部門	環境安全説明会 環境モニター制度 工場説明会 など 面談など 各種社会貢献活動など ニュースリリース、取材など
取引先(代理店、サプライヤー、請負業者など) 取引先の多くは日本国内の企業ですが、木材チップやエネルギーなどは、おもに海外のサプライヤーから調達しています。事業活動を支えてくださる重要なパートナーとして、公正な商取引を実践し、良好な取引関係を維持しています。また、お客さまの信頼にこたえていくために、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。発行済み株式数約110万株の持株比率は、金融機関46%、個人・その他13%、外国人は2割を超える25%となっています(2007年3月末)。透明性、公平性、継続性を基本とした迅速で積極的な情報開示に努めています。	IR担当部門 総務担当部門	株主総会、各種説明会、 アニュアルレポート、事業報告書、 IRサイト、IR情報メールなど

おもなコミュニケーションツール



ステークホルダーとの対話事例

日付	ステークホルダー	内容
2004年6月25日～ 2005年11月26日	全てのステークホルダー	インターネット上の双方向コミュニケーションプロジェクト「CSRコンソーシアム」で、約1年半にわたってステークホルダーと対話しました。ステークホルダーから寄せられたご意見・ご質問に当社が回答し、さらにご意見・ご質問を募るという形式で相互理解を深めました。
2005年6月17日～ 7月19日	全てのステークホルダー	「原材料調達に関する理念と基本方針」を新たに策定するにあたって、原案を当社ウェブサイトで公開してご意見を受け付けました。国内外からいただいた計1,919件のご意見をもとに原案を修正し、2005年10月5日に策定しました。
2006年1月13日	NGO	持続可能な森林管理をメインテーマに、環境NGOの方々とは対話しました。この内容は、日経BP社「日経エコロジー」2006年4月号に掲載しています。
2007年1月24日	消費者団体	日本製紙(株)の遺伝子組み換えイネ(花粉症緩和米)の試験栽培に関して、遺伝子組み換え作物に関心のある徳島県の消費者団体の方々を日本製紙(株)小松島工場に招いて、栽培予定地を見学していただくとともに対話を実施しました。
2007年2月13日～ 2月28日	全てのステークホルダー	「環境憲章」を改定するにあたって、原案を当社ウェブサイトで公開してご意見を受け付けました。いただいたご意見は原案の修正に活用し、2007年3月30日に改定しました。
2007年2月28日	従業員家族、学生、主婦、機関投資家、メディア、取引先	「環境・社会活動についてご意見を頂く会」を開催しました。24名のステークホルダーにご参加いただき、「環境」「コミュニケーション」「人材」「グリーン・プロボーション®」の4テーマを中心に当社グループの従業員と議論していただきました。

情報開示とIR活動、株主への利益還元

社会の関心をふまえた臨時説明会や、株主アンケートなどの実施を通じて、株主・投資家との相互理解および対話を促進しています

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・行動規範(→P9)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、証券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

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

1. 情報開示の基本姿勢

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

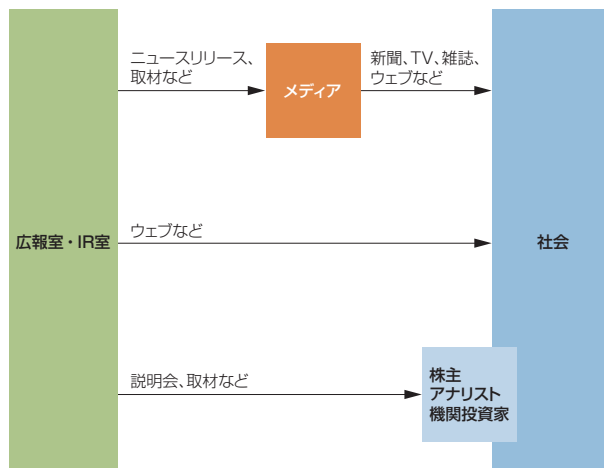
2. 情報開示の基準

- (1) 当社グループは、会社法・証券取引法等関係諸法令、証券取引所の定める「上場有価証券の発行者の適時開示等に関する規則」(以下「適時開示規則」という)に従い、透明性、公平性、継続性を基本とした迅速な情報開示を行います。
- (2) 諸法令や適時開示規則に該当しない情報であっても、利害関係者(ステークホルダー)をはじめ広く社会の皆さまに役立つ情報については、当社グループにとって有利・不利にかかわらず、可能な範囲で迅速かつ正確に開示します。

す。また、諸法令や適時開示規則に該当しなくても、社会的関心が高いと判断した情報については、可能な限り迅速かつ正確に開示しています。

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

情報開示の体制・仕組み



臨時説明会を開催

2006年度は、板紙など包装事業の大手メーカーであるレンゴー(株)との提携や、日本製紙(株)が北越製紙(株)の株式を取得して提携関係を結ぶなど、大きな動きがありました。このような重要な事実の発生に際しては、記者会見で広く公表すると同時に、会見での説明に使用した詳細な補足資料をウェブサイトに掲載しています。

投資家向けには適宜説明会を開催しました。北越製紙(株)の株式取得に際しては会見当日に説明会を開催し、取得理由などについて厳しい質問が多数出される中、当社の考え方を丁寧に説明しました。またレンゴー(株)との提携検討開始の発表後には戦略説明会を開催し、これら2つの大きな提携が、長期的な視点に立ったグループビジョン2015に沿う戦略であることへの理解促進を図りました。

IR活動

株主・投資家とさまざまなかたちで対話しています

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

2006年度の主要な説明会

決算・戦略説明会	2回
臨時説明会(提携関連)	2回
決算ウェブ説明会	2回
経営者スモールミーティング	4回
個別ミーティング(取材対応および訪問)	200回超
工場見学会	4回

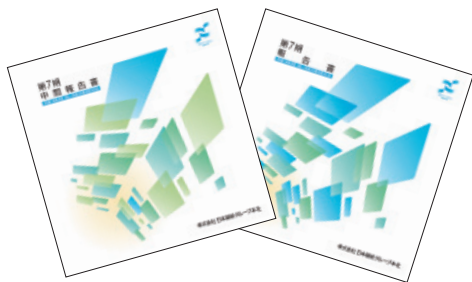
●株主総会

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

第7回定時株主総会は、2007年6月28日に開催し、約220人の株主さまにご出席いただきました。質疑応答では日本製紙グループの事業に関するご質問などについてそれぞれ詳しく説明しました。

また、専門会社に委託して英文招集通知を送付するなど、国内外の株主さまに議決権行使の促進を図っています。第7回定時株主総会における議決権行使比率は約80%でした。今後も、招集通知の早期発送や専門会社を通じた情報提供などに努めていきます。

なお、株主さまとのコミュニケーションツールとして、6月と11月の年2回、半期ごとの「報告書」を発行・送付しています。



報告書(中間・期末)

●株主アンケート

2006年度から、個人株主をおもな対象としたアンケート調査を開始しました。これは、個人株主の皆さまがどのような観点で当社の株式を保有しているのかを知ると同時に、情報開示や経営に対する要望を伺うものです。

2006年度は、6月に発行した期末の報告書にアンケートはがきを同封する方法で実施。回答からは、インターネットが普及した中であっても、紙媒体が広く利用される重要な情報開示手段であることがわかりました。中間期の報告書ではページ数を増やして第2次中期経営計画や提携戦略について詳しい説明を掲載しました。

当社では、今後もより良いコミュニケーションを目指しており、株主さまを含む個人投資家へのIRを充実させる目的で、IR情報誌への企業広告掲載などにも取り組んでいきます。

株主優待制度を新設

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

株主優待制度の概要

- 対象 毎年3月31日時点の株主名簿または実質株主名簿に記載または記録された、1株以上所有の株主さま
 - 優待品※ 日本製紙クレシア(株)製 家庭用品ギフトパック(フェイシャルティッシュ・トイレットティッシュなどの詰め合わせ) 1セット
- ※ 優待品の内容・数量は、所有株式数に関わらず一律



ギフトパック(株主優待品)

情報開示とIR活動、株主への利益還元

● 決算・戦略説明会

期末決算および中間決算発表後に、機関投資家および証券アナリスト向けの説明会を開催しています。

2006年5月の期末決算説明会では、150人を超える参加者に対して、決算概要と第2次中期経営計画について説明し、質疑応答を行いました。また、10月に開催した中間決算説明会にも、140人近い方々が参加。北越製紙(株)との提携や、新設備の導入決定を受けた洋紙の販売戦略など、当社グループの幅広い活動について質疑応答を実施しました。



決算説明会

● スモールミーティング

定期的に開催する決算説明会とは別に、スモールミーティングを適宜開催しています。2006年度は、投資家の要望に応じて計4回開催しました。

スモールミーティングは、複数の機関投資家と経営層が直接対話するものです。また、活発な議論を通じて、当社の戦略や経営姿勢について理解を深めていただくとともに、市場の声を聞く重要な機会であると考えています。

● 個別取材・ミーティング

当社IR室では、投資家や証券アナリストの要望に応じて年間200回を超える個別取材を受けています。経営層と密に連絡を取りつつ、決算や戦略の内容について公平性に留意しながら丁寧かつ率直な対応を心がけています。また、直近の状況についても常に最新の情報を提供できるよう、日頃からグループの各社・各部門と連絡を取り合って情報を把握しています。

● IRツール、ウェブサイトの活用

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

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

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

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

● IR情報メール配信

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

WEB 当社IRサイト
<http://www.np-g.com/ir/>

株主・投資家の声を企業活動に反映する仕組み

寄せられた声に経営トップが耳を傾けて 経営の参考にしています

個別ミーティング、見学会などで出た意見や質問については、担当部署が書面にまとめて経営陣に報告しています。また、株主アンケートについても、データ集計結果だけでなく、寄せられた意見もあわせて報告しています。

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

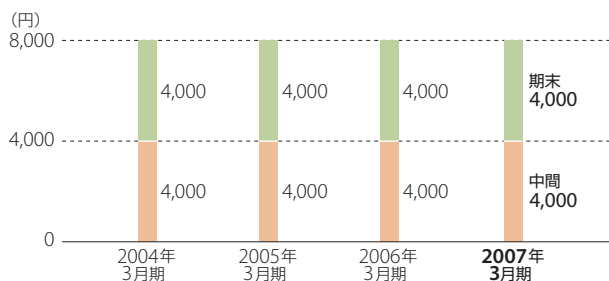
株主への利益還元

安定配当を基本に、 継続的な利益還元に努めています

当社は、グループ全体の経営基盤強化と収益力向上に努め、企業価値を持続的に高めていくことで、株主さまの期待に応えていきたいと考えています。

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

一株当たり配当金の推移



株主利益の保護

株式大規模買付行為への 対応方針(買収防衛策)を決議・導入しました

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

当社は株式を上場して市場での自由な取引に委ねていることから、会社を支配する者のあり方は、最終的には株主さま全体の意思に基づいて決定されるべきであると認識しています。しかし、当社株式に対する大規模買付行為や買付提案の中には、株主共同の利益を毀損するものもあり得ます。そのような大規模買付行為や買付提案を行う者は、例外的に当社の財務および事業の方針の決定を支配する者として適当でないと判断します。

こうした考え方に基づいて、2007年5月24日に開催した取締役会において、当社の財務および事業の方針の決定を支配する者のあり方に関する基本方針を決議しました。また、この基本方針に照らして不適切な者によって当社の財務および事業の方針の決定が支配されることを防止する目的で、当社株式等に対する大規模買付行為への対応方針(買収防衛策)を決定しました。

本対応方針は、2007年6月28日開催の定時株主総会で、株主さまの承認を得て導入しました。

WEB 当社株式等に対する大規模買付行為への対応方針
<http://www.np-g.com/ir/zaimu/securities/pdf/2007/all03.pdf>
 第7期 有価証券報告書 第一部 企業情報 第2「事業の状況」3「対処すべき課題」中「株式会社の支配に関する基本方針」(P19-43)

社外の調査・評価機関からの評価

社外機関から以下のような評価を 得ています

● 債務格付の状況

(株)日本製紙グループ本社の主要な債務格付状況は、以下の通りです。

おもな債務格付状況

格付機関名	格付
格付投資情報センター(R&I)	長期債 A (2006年5月現在)
日本格付研究所(JCR)	長期債 A+ (2006年5月現在)
スタンダードアンドプアーズ(S&P)	長期債 BBB- (2005年3月現在)

● SRI調査・評価機関からの評価

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

採用されたおもなSRIインデックス (2007年3月末現在)

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

コンプライアンス

グループ全体で体制・取り組みを強化しながら、法令や社会規範に則った企業活動に努めています

コンプライアンス体制

グループ全体でコンプライアンスを徹底していくために、体制を強化しました

公正で透明な企業活動を実践していくうえでは、役員・従業員一人ひとりが高い倫理観を持ち、法令や社会規範に則って行動することが不可欠です。日本製紙グループは、グループの行動憲章・行動規範に基づいたコンプライアンス（法令順守）体制を構築し、その徹底を図っています。

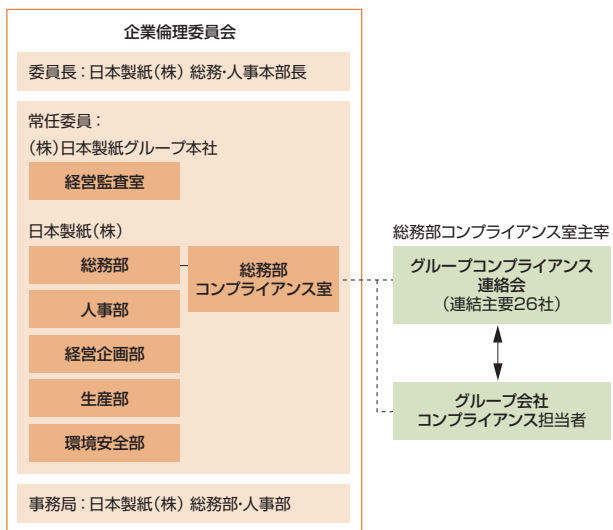
● 企業倫理委員会とコンプライアンス担当責任者

日本製紙グループでは、CSR委員会のもとに設置した企業倫理委員会において企業倫理や法令順守などに関わる事項を審議しています。また、グループの主要事業会社7社※に「コンプライアンス担当責任者」を置いています。

2006年度は、5月に制定した「内部統制システム構築の基本方針」に基づいてコンプライアンスに対するグループ全体での取り組みを強化していくために、8月に、従来の7社以外の連結子会社21社にもコンプライアンス担当責任者を置きました（2007年11月時点で全26社）。

※ 日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)

コンプライアンス体制



● グループコンプライアンス連絡会

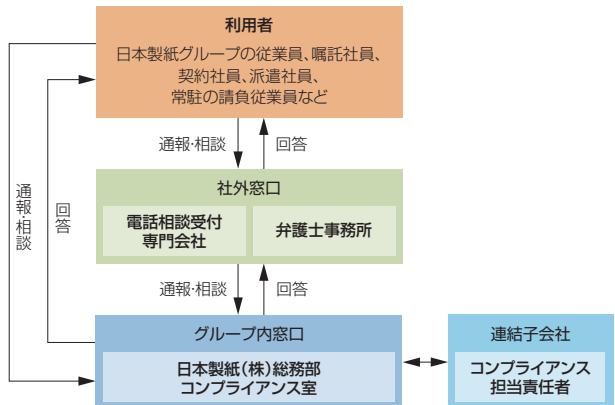
企業倫理委員会で決定した方針・方策などは、日本製紙(株)の総務部コンプライアンス室が主宰する「グループコンプライアンス連絡会」で、グループ会社のコンプライアンス担当責任者に伝達します。また、この連絡会では、その他に具体的な問題や方策などを協議しています。

2006年度は、この連絡会で通達・協議された内容をふまえて、各社において行動憲章・行動規範を策定したほか、グループヘルプラインを周知徹底しました。

● ヘルプライン(グループ内部通報制度)

当社グループは、職場における、法令・社会規範・企業倫理上、問題になりそうな行為について、グループ従業員が職場の指示系統を離れて直接通報・相談できるヘルプライン(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日本製紙(株)総務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。

ヘルプラインのフロー



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、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・相談できる態勢をとっています。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に対応しています。

ヘルプライン 通報受付件数の推移※

2004年度	2005年度	2006年度
16件	11件	14件

※ 集計対象範囲は、2006年7月までは(株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)および主要事業会社7社の計9社。2006年8月から、(株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)および国内連結子会社28社(2007年11月時点で26社)へ拡大

人権セミナーを開催

サプライチェーンにおける人権問題が国際的に注目を集めています。その中で、人権について理解を深めることを目的として、2007年3月27日に当社CSR室が主催して、日本製紙(株)本社会議室で「人権セミナー」を開催しました。

企業の社会的責任(CSR)において、人権は、優先的課題のひとつといわれています。そこで、人権団体として著名な(社)アムネスティ・インターナショナル日本の寺中事務局長を招き、「企業の社会的責任と人権(国際NGOから見た「人権リスク」)」と題して、講演をしていただきました。



人権セミナー

個人情報の保護

体制とルールを整備して、個人情報の保護と適切な取り扱いに努めています

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

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

インターネットに関わるリスク対策

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

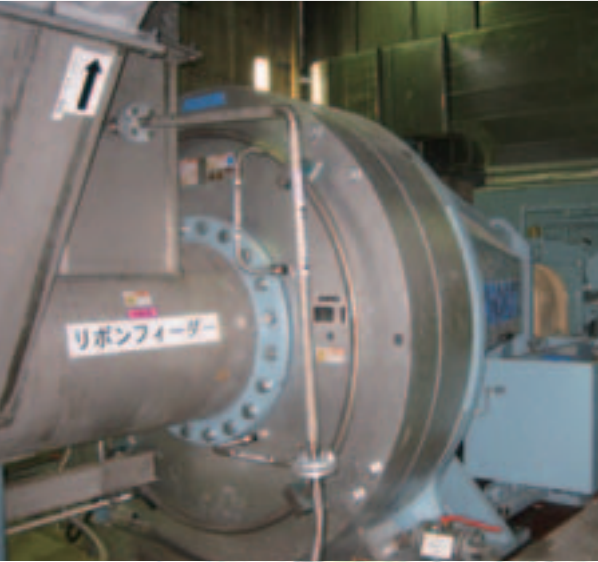
日本製紙(株)では、インターネットの利用について社内統制を徹底するための運用管理体制の構築を進めています。その一環として「インターネット利用規則」「インターネット利用基準」を制定し、2006年12月1日から運用を開始しました。

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

環境に対する責任

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





2006年度の主要な取り組み

環境コンプライアンスの強化	P 41
バイオマスエネルギーの利用	P 44
古紙設備の増強	P 50
廃棄物の自社製品化	P 52
排水処理設備の強化	P 54

マテリアルバランス P 38

紙・パルプ事業のマテリアルバランスとフロー	P 38
-----------------------	------

2006年度の活動概況 P 40

2006年度の主要な取り組み(一覧)	P 40
--------------------	------

環境マネジメント P 41

環境マネジメント推進体制	P 42
環境教育	P 42
緊急事態訓練	P 43
法令違反と事故の状況	P 43
環境に関する苦情の状況	P 43
環境コミュニケーション	P 43

地球温暖化防止への取り組み P 44

CO ₂ 排出抑制に向けた3つの柱	P 44
森林による炭素固定	P 45
省エネルギーの推進によるCO ₂ 排出量削減	P 45
日本製紙グループのCO ₂ 排出量・エネルギー投入量	P 46
物流を通じたCO ₂ 排出抑制の取り組み	P 47
地球温暖化防止に向けたグループ各社での取り組み	P 48
オフィスでの取り組み	P 49

古紙の利用推進 P 50

低グレード古紙の活用	P 50
古紙利用率の推移	P 50
新聞の古紙利用率推移	P 51
日本紙パック(株)の環境保全活動の取り組み	P 51

廃棄物の発生・排出抑制 P 52

適正な廃棄物管理の推進	P 53
-------------	------

環境汚染防止への取り組み P 54

土壌汚染防止	P 54
水質汚濁防止	P 55
大気汚染防止	P 55
騒音・振動・臭気防止	P 56
PRTR法への対応	P 56
揮発性有機化合物(VOC)の排出抑制	P 56
PCBの管理	P 56

環境保全活動の目標と実績 P 58

環境会計 P 59

マテリアルバランス

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

紙・パルプ事業のマテリアルバランスとフロー

事業活動にともなう環境負荷を把握してその低減に向けた取り組みを進めています

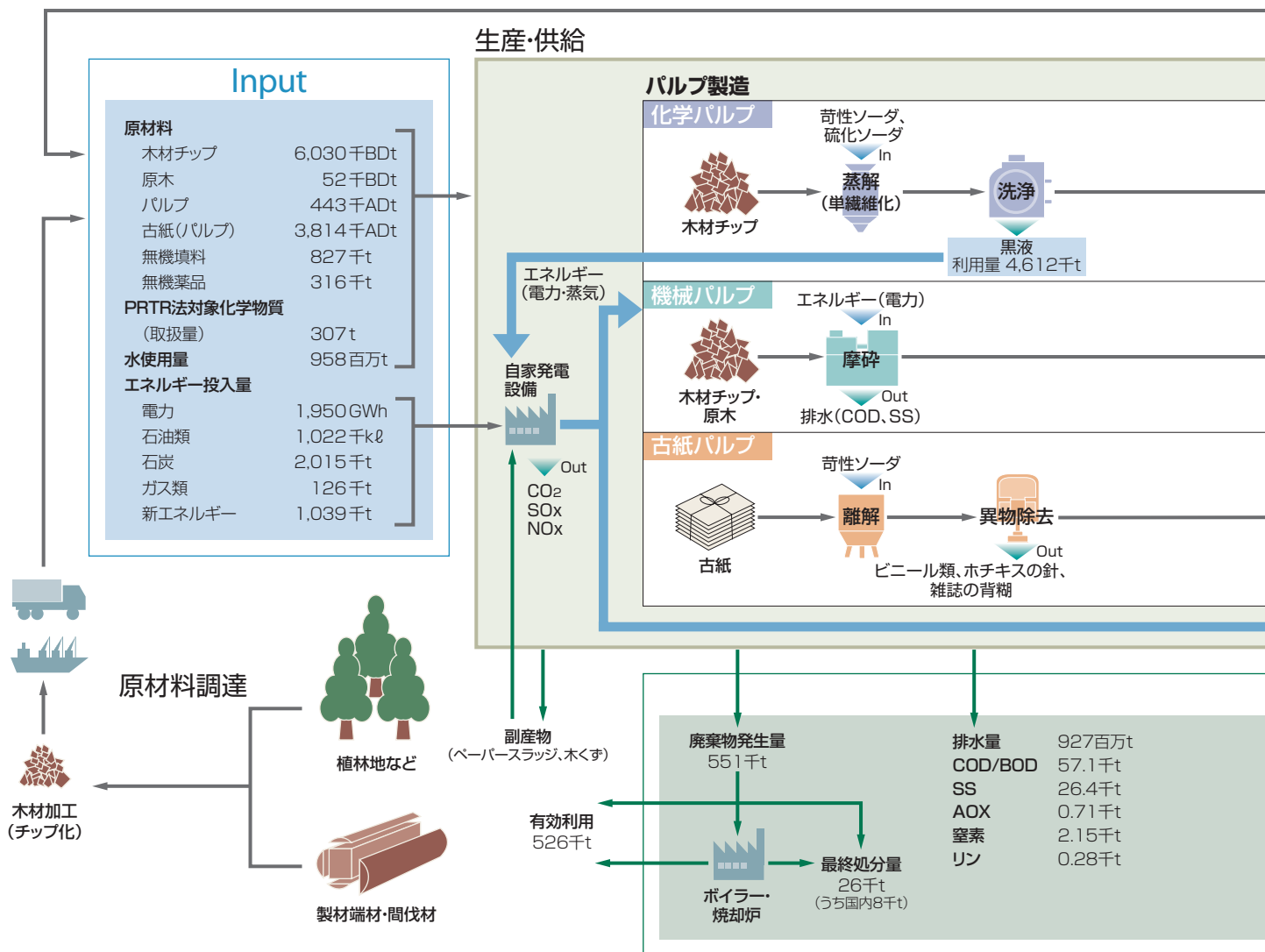
日本製紙グループの主力事業は、紙・板紙の製造・販売です。紙の原材料は木材チップや古紙です。これらをパルプにし、水中に分散したパルプから水を蒸発させることで、紙をつくります。

パルプの製造や紙の製造(抄紙)では、熱源として蒸気

を、動力源として電気を使用します。製紙工場では、燃料を燃やして蒸気を発生させるボイラーと、その蒸気から電気を得るタービンからなる自家発電設備を設置しています。

パルプや紙の製造にともなう水質汚濁物質を含む排水が、またボイラーからは大気汚染物質やCO₂を含む排出ガスが出ます。ボイラーで燃やした燃料の灰が廃棄物となります。日本製紙グループでは、これらの環境負荷を抑制するための取り組みを進めています。

紙・パルプ事業のマテリアルバランスとフロー



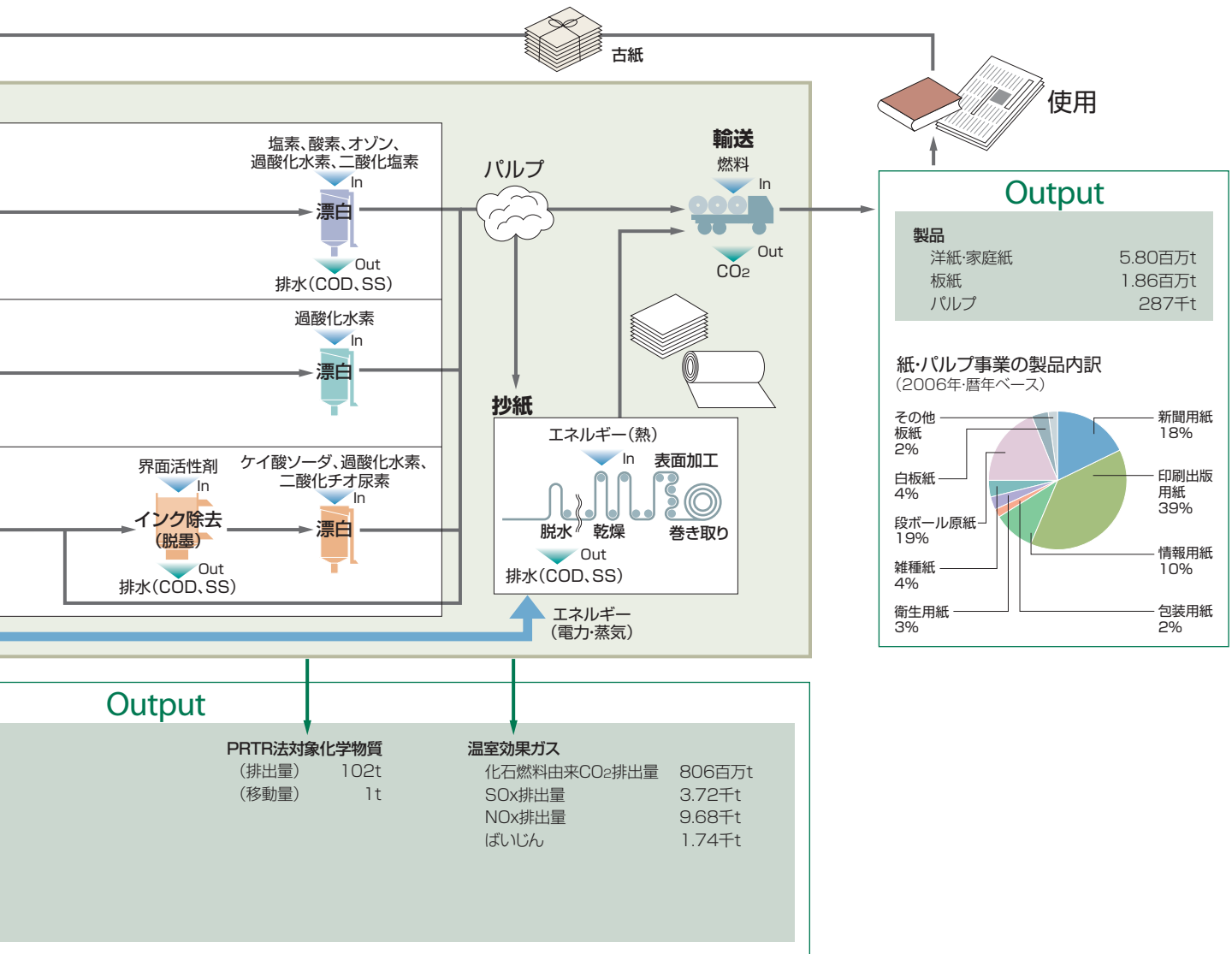
全事業のマテリアルバランス

Input

化石エネルギー投入量		原材料	
電力	2,078GWh	木材チップ	6,314千t
石油類	1,089千t	原木	63千t
石炭	2,015千t	パルプ	443千t
ガス類	127千t	古紙(パルプ)	3,814千t
非化石エネルギー投入量		無機填料	827千t
黒液	4,677千t	無機薬品	339千t
新エネルギー	1,048千t	原紙	154千t
PRTR法対象化学物質		樹脂	16千t
(取扱量)	25,703t	印刷インキ	1千t
水使用量		原料薬品	26千t
河川水	677百万t	飲料用容器	11千t
工業用水	325百万t	糖類	9千t
井戸水	33百万t		
上水道	1百万t		

Output

化石燃料由来		リン	0.28千t
CO ₂ 排出量	8.36百万t	廃棄物発生量	618千t
SO _x 排出量	3.85千t	廃棄物最終処分量	27千t
NO _x 排出量	9.96千t	製品生産量	
ばいじん	1.76千t	洋紙・家庭紙	5.80百万t
PRTR法対象化学物質		板紙	1.86百万t
(排出量)	274t	パルプ	370千t
(移動量)	9t	紙容器	168千t
排水量	1,008百万t	化成品	152千t
公共水域	1,007百万t	建材品	117千t
下水道	2百万t	清涼飲料	122千t
COD/BOD	64.9千t		
SS	27.1千t		
AOX	0.79千t		
窒素	2.15千t		



環境に対する責任
マテリアルバランス

2006年度の活動状況

環境憲章の改定をはじめ、環境コンプライアンスの強化、地球温暖化防止など、さまざまな面から取り組みを進めました

2006年度の主要な取り組み

2006年度は、日本製紙グループの環境への取り組みにとって、多くの動きがありました。グループの環境憲章を6年ぶりに改定するとともに、各社の目標設定のベースとなるグループ全体の具体的な目標を定めた「グリーンアクションプラン2010」を初めて制定しました。

マネジメントの面では、環境コンプライアンスの強化を目的に環境監査を見直し、2007年4月から法令順守に特化した環境監査をスタートさせました。地球温暖化問題においては、日本製紙(株)石巻工場のバイオマスボイラーが完成し、他の工場でもバイオマスボイラーの建設工事が進んでいます。

回収された古紙をいかに最大限利用するかということをテーマに、グリーン・プロポーション®(→P87)を展開しました。

重点項目	内容	記載ページ
環境憲章の改定	環境に関する近年の情勢変化をふまえて環境憲章を改定するとともに、グループ全体の行動計画を明文化。日本製紙グループの環境活動の根幹となる考え方と計画を明確に位置付けました。	P12
環境コンプライアンスの強化	順守すべき法令を確実に特定するための体制強化、法令順守に特化した環境監査を日本製紙(株)で実施しました。	P41
バイオマスエネルギーの利用	化石燃料よりも環境負荷の低いバイオマスエネルギーや廃棄物エネルギーの利用を促進していくための設備投資を加速しました。	P44
古紙の高度利用技術	古紙処理工程で異物量を測定する技術・装置を開発。これまで利用が進んでいなかった背糊付きの雑誌古紙から高品質な紙を製造できるようにしました。	P50
廃棄物の自社製品化	工場のボイラーで発生する燃焼灰の再資源化と用途拡大を図るために、日本製紙(株)各工場に燃焼灰処理設備の設置を推進。処理した燃焼灰を路盤材などの原料としてリサイクルしています。	P52
排水処理設備の強化	排水負荷の低減に向けて、日本製紙(株)八代工場に排水処理能力を強化、勇払工場・岩国工場に嫌気性排水処理設備を導入しました。	P54

環境マネジメント

従来の取り組みに加えて、法令順守に特化した環境監査を開始、グループ全体および各社でマネジメントの継続的な改善・強化を図っています

2006年度の主要な取り組み

環境コンプライアンスの強化

問題を起こさない、見逃さない体制づくりを進めます

2007年6月から7月にかけて、日本製紙(株)では、自主的に行った社内調査により、国内6工場でばい煙に関わる環境問題を発生させていたことが明らかになり、公表しました(→P10)。これは、2006年に環境コンプライアンスの強化を掲げ①法令特定体制の強化と②法令順守に特化した環境監査を行うこととし、この環境監査を実施した際(2007年5月～6月)に疑義が確認されたことによって判明したものです。

日本製紙グループでは、このばい煙問題の発生を受け、二度とこのような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を進めていきます。

環境コンプライアンスの強化に向けて

問題を起こさない体制づくり

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



問題を見逃さない体制づくり

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

● 順守すべき法令を確実に特定するための体制強化

日本製紙(株)では、多岐にわたり、比較的頻繁に改定が行わ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リー契約を結びました。新規法令や複雑な法令に対する助言、法令検索システムの導入などを通して、守るべき法律およびその内容を確実に特定するための体制の強化を進めました。

● 環境監査を法令順守監査へ

日本製紙(株)では、法令順守に特化した環境監査を2007年の5月から6月にかけて、全12工場と研究開発本部で実施しました。

この監査では、環境法令に関する専門家からのアドバイスをもらうと同時に、2007年3月に経済産業省と環境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」を参考にして実施しました。監査メンバーは、本社環境安全部の環境法令に詳しい担当者を主体とし、同時に、他工場とグループ会社からの監査人も交えた相互監査を実施することにより、それぞれ異なった視点でもれのない監査を目指しました。

● 法令順守監査の関係会社への展開

今回、日本製紙(株)で実施した法令順守に特化した環境監査には、グループ会社の環境担当者が同席しています。2008年度からはこの取り組みをグループ各社へと広がっていきます。



環境監査(日本製紙(株)伏木工場)

環境マネジメント

環境マネジメント推進体制

各社およびグループ全体での体制を構築しています

日本製紙グループでは、日本製紙(株)の技術本部長を委員長とする環境委員会を設置し、グループ全体に関わる環境マネジメントの各種事項を審議しています。また、各事業会社では、それぞれに環境委員会を設置して事業会社内の環境マネジメントに関わる事項を審議し、環境保全活動を推進しています。

● 環境マネジメント認証の取得

当社グループは、環境マネジメントに関する国際規格であるISO14001の認証取得を進めています。2006年度は2事業所で新たにISO14001認証を取得しました。2007年3月末現在、右記の各事業所で認証を取得しています。

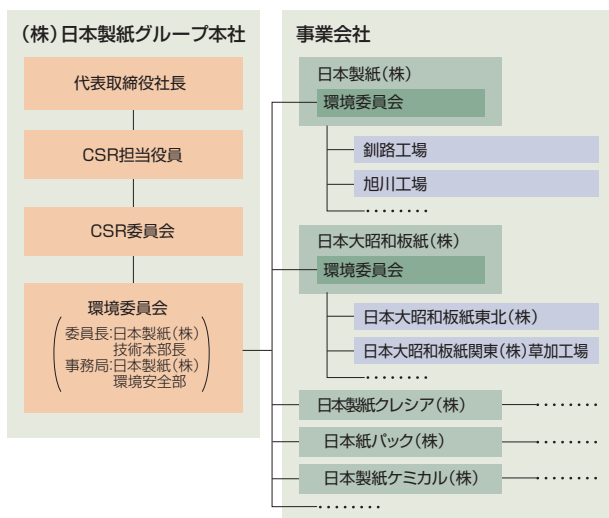
● 環境保全活動に関する外部表彰

当社グループは、環境保全活動における外部表彰を受賞しています。2006年度は、日本製紙(株)伏木工場、四国コカ・コーラボトリング(株)の本社が表彰を受けました。

環境保全活動に関する外部表彰(2006年度)

事業所	表彰名	表彰者
日本製紙(株)伏木工場	環境保全優良従業員	富山県環境問題懇談会
四国コカ・コーラボトリング(株)本社	環境美化推進運動功労者	高松市

環境マネジメント推進体制



ISO14001認証取得事業所一覧(2007年3月末現在)

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

※ ◆印は、2006年度に新たに認証取得した事業所です。

環境教育

従業員の基礎的・専門的な知識習得を支援しています

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

緊急事態訓練**連絡体制を整備し、
定期的な訓練を実施しています**

薬品の漏えいや火災といったリスクを低減するために、流出すると環境に大きな影響を与える薬品を格納しているタンクの周囲に防液堤を設置しています。また、薬品の漏えいなどによって通常の排水処理ができなくなった場合などに迅速に対処できるよう、定期的に訓練を実施するとともに、自治体・公設消防機関への連絡を含めた緊急時の連絡体制を整備しています。

法令違反と事故の状況**一部工場での問題・トラブルを
確認・報告しました**

2006年度、当社グループによる重大な環境法令違反や、それともなう罰則・立件、また環境に重大な影響を与える事故はありませんでした。しかし、2007年3月に日本

日本製紙(株)伏木工場ばい煙発生施設のトラブルについて

日本製紙(株)伏木工場のボイラーにおいて、2007年3月11日から16日の間、断続的に窒素酸化物(NOx)濃度が排出基準値を超えるトラブルが発生しました。ボイラーでつくられる蒸気は、タービンで電気に変換されますが、タービンの不調によってボイラーでの燃料供給量と燃焼空気のバランスが崩れ、NOxが多量に発生したものです。該当期間中に断続的にこのような状態となり、延べ約15時間、排出基準値を上回りました。

タービンの復旧に注意が傾き、NOx超過の警報に対応しきれなかったこと、また、排出基準値を超えた事実を管理者が確認するのが遅れたことから、富山県への報告が遅れてしまいました。

伏木工場では今回の問題を重く受け止め、地域住民の皆さまに経緯を説明したとともに、監督官庁の指導のもと、警報表示方法の見直し、操作員への再教育の実施など再発防止策を進めました。また、万が一排出基準値を超えた場合の即時通報体制を明確化しました。

製紙(株)伏木工場にて窒素酸化物(NOx)濃度が排出基準値を超えるトラブルが発生しました。

また、2007年度に確認された日本製紙(株)のばい煙問題については、P10をご覧ください。

環境に関する苦情の状況**いただいた苦情に対して
迅速な対応に努めています**

2006年度における当社グループへの苦情件数は51件と、2005年度に比較して14件増加しました。騒音などの苦情を受け付けた工場では、その原因を究明し、すぐに低減が可能なものについては速やかに対策を講じています。即応できない場合は可能なかぎり応急処置を施し、後に恒久対策を検討・実施しています。

苦情をお知らせくださった方には現状とその対策方法を説明し、ご了解をいただくよう努めています。

環境に関する苦情件数(2006年度)

項目	件数	項目	件数
騒音	21	ダスト・ミスト飛散	4
振動	1	排煙	7
臭気	13	その他	5
合計		51件	

環境コミュニケーション**各工場で、地域の方々との対話の機会を
設けています**

当社グループの工場では、地域住民との環境コミュニケーションを積極的に進めています。騒音などの状況を把握するために住民の方々には監視をお願いしている環境モニター制度、大型の設備工事における環境への影響や、工場の操業状況などを説明する説明会など、数々のコミュニケーションの機会を設けています。



地域の方々への説明会(日本製紙(株)八代工場)

地球温暖化防止への取り組み

バイオマスエネルギーの活用や省エネルギーなどによって、CO₂排出をとまなう化石燃料の使用抑制に努めています

CO₂排出抑制に向けた3つの柱

2010年度までの目標達成を目指して取り組んでいます

日本製紙グループでは、2010年度までに1990年度比で製品あたりの化石エネルギー原単位を13%、化石エネルギー起源CO₂排出原単位を10%削減することを目標としています(→P13)。

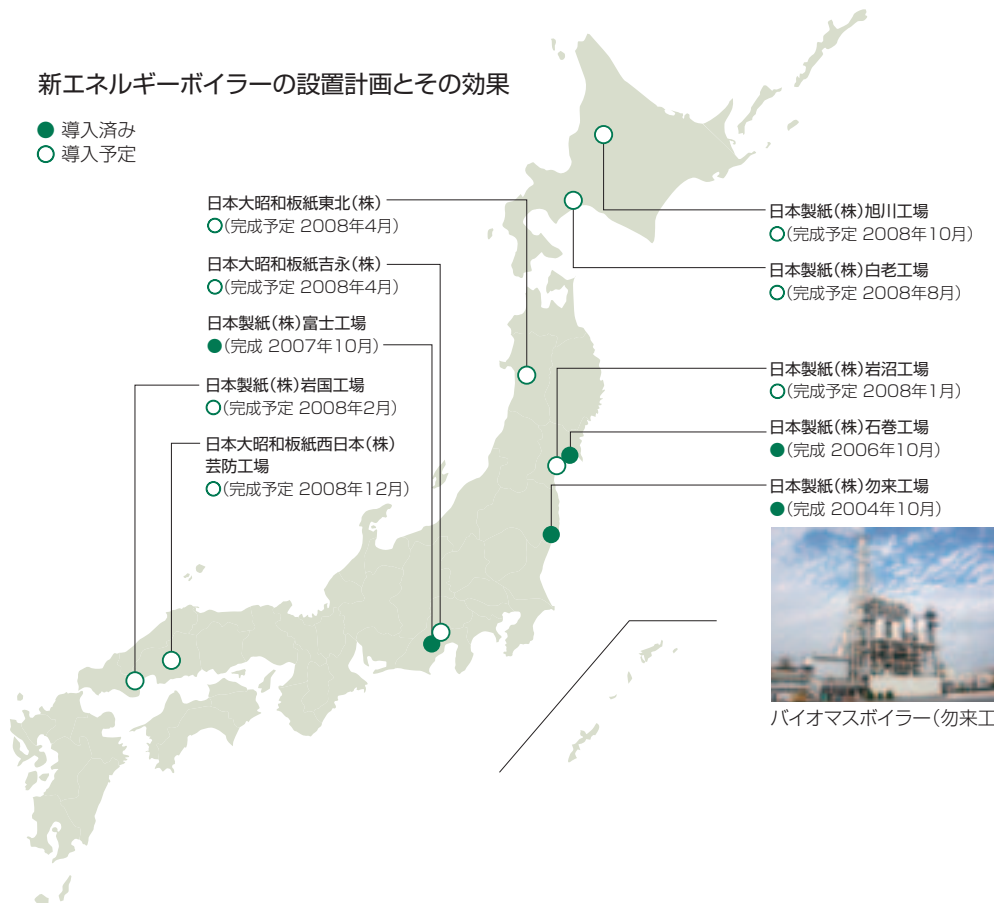
そのために、①バイオマスボイラー導入に代表される燃料転換、②森林による炭素固定、③省エネルギーの推進による化石エネルギー使用量の削減、といった3つの取り組みを大きな柱として、CO₂排出量の削減に努めています。

3つの取り組みを柱にCO₂排出を抑制



新エネルギーボイラーの設置計画とその効果

- 導入済み
- 導入予定



2006年度の主要な取り組み

バイオマスエネルギーの利用

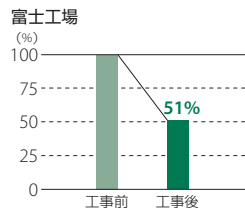
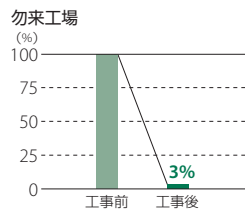
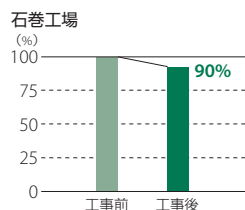
化石燃料の使用量削減に向けた燃料転換を進めています

● 新エネルギーボイラーの建設

植物は、光合成によってCO₂を吸収しながら生長するため、きちんと管理することにより何度でも再生することが可能です。そのため、植物を原料とするバイオマスエネルギーは、環境に優しいエネルギーであり、石油や石炭などの化石エネルギーの代わりに使用することにより、大気中のCO₂濃度の上昇を抑制することができます。

日本製紙グループでは、このバイオマスエネルギーや、木屑など廃棄物を原料とするエネルギーの利用を促進するために、新エネルギーボイラーの積極的な導入を進めています。2003年以降、現在までに3工場で導入が完了しており、さらに2008年までに新たに7工場へ導入する予定です。これら10基のボイラーによって、合計で年間約80万トンに相当する化石燃料由来CO₂排出量の削減効果が期待できます。

工事前後のCO₂排出量の変化

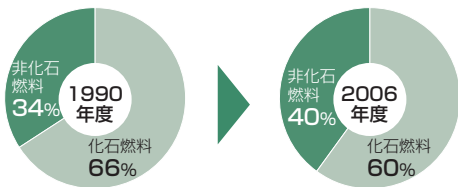


● 非化石燃料比率40%を達成

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

さらに、日本製紙グループでは、新エネルギーボイラーの導入によって非化石エネルギーへの転換を加速しています。全エネルギー使用量に占める非化石燃料の割合は、2006年度で40.2%になりました。

非化石燃料比率の推移



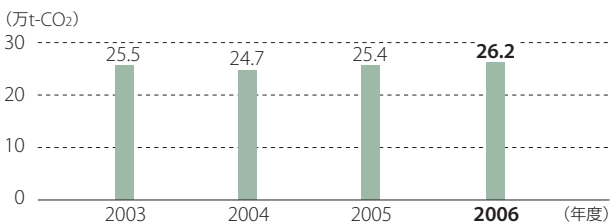
森林による炭素固定

森林の適切な管理を通じて、大気中のCO₂濃度の低減を図っています

● 国内社有林によるCO₂固定

森林は、樹木が生長する過程でCO₂を大気から吸収するため、大気中のCO₂濃度を低減します。日本製紙グループでは、積極的に森林を整備・育成することでCO₂の削減に努めています。国内では総面積9万ヘクタールの社有林を所有しており、その社有林を適正に管理することで、年間約25万トンCO₂のCO₂を毎年固定し続けています。

国内社有林におけるCO₂吸収固定量*の推移



* 日本学術会議「森林の有する多面的機能を評価(2001/1/11)」を利用して計算しています。

- 天然林のCO₂吸収固定効果については、これに含めていません。
- 伐採した段階でCO₂を排出するものとし、吸収固定量から差し引いています。

● RITEの森

日本製紙(株)は、(財)地球環境産業技術研究機構(RITE)と東京大学大学院と共同で、西オーストラリアで植林による「RITEの森」づくりを通して、樹木によるCO₂吸収拡大の研究に取り組んでいます。

この共同研究は、経済産業省CO₂大規模固定化プロジェクトとして、通常では木が生育しにくい乾燥・塩害地に、日本製紙(株)の独自技術を用いて増殖した耐乾燥性・耐塩性に優れたユーカリ苗を植栽し、その生長量やCO₂吸収量を実地で検証するものです。同プロジェクトは、2003年から5



RITEの森(2年生)

年間の予定でRITEがリーダーとなり、地球レベルの環境課題である大気中のCO₂削減と持続可能な企業活動とが両立する技術開発を目指しています。

省エネルギーの推進によるCO₂排出量削減

高効率な設備・技術を積極的に導入しています

日本の製造業は、省エネルギー技術で世界をリードしています。日本製紙グループでも継続的な改善を進め、高効率の生産体制を築き上げています。

事例 導入している省エネルギー設備 (日本製紙(株)岩沼工場、釧路工場)

岩沼工場では、リファイナー(木材チップの破碎機)を高効率機へと更新することで、年間約17,000トン-CO₂のCO₂排出量を削減しています。

また、紙の乾燥工程で用いる加熱シリンダーは、蒸気で温められていますが、シリンダー内部の蒸気ドレンを効率よく除くとエネルギー効率が高まります。釧



高速リファイナー (日本製紙(株)岩沼工場)

路工場では、従来法を固定サイフォンという設備に変更することで、年間約8,000トン-CO₂のCO₂排出量削減を可能にしています。

地球温暖化防止への取り組み

日本製紙グループのCO₂排出量・エネルギー投入量

化石燃料由来CO₂排出量を
1990年度比4.8%削減。
原単位でも着実に改善しています

● CO₂排出量

日本製紙グループでは、CO₂削減対策の実施によって、2006年度は、化石燃料由来CO₂排出絶対量を1990年度比で4.8%削減しました。また、原単位での改善も進んでおり、紙パルプ事業における紙製品1トンあたりの化石燃料由来CO₂排出量を表すCO₂排出原単位は8.7%の削減となりました。

工場での省エネルギー設備投資と非化石燃料への燃料転換を積極的に進め、今後2010年までに、CO₂排出原単位を、1990年度比で10%以上削減する見込みです。

CO₂以外の温室効果ガスについても「温室効果ガス情報管理システム」(→P49)を用いて排出量を管理するとともに、削減に向けて取り組みを進めています。

● エネルギー投入量

日本製紙グループでは、全使用エネルギーに対する化石エネルギーの比率を下げる努力を続けています。紙パルプ事業の1990年度の化石エネルギー原単位(化石エネルギー投入量を製品重量で割ったもの)は16.6でした。2006年度実績では、この値が14.5となり、1990年度比

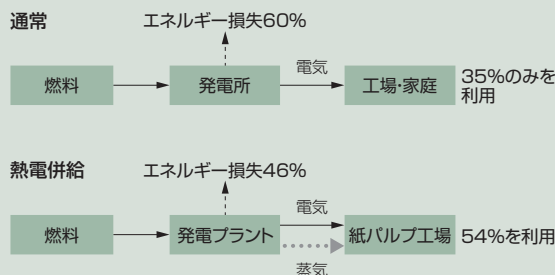
で12.7%の削減となりました。今後、さらなる削減努力を続けていきます。

熱電併給による高効率発電

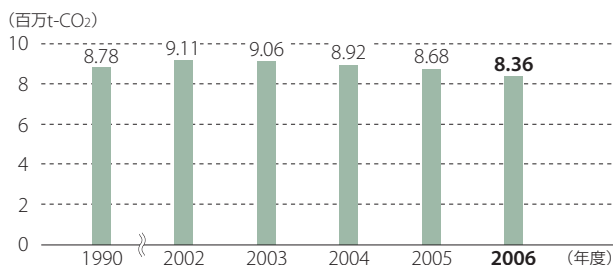
発電時に発生した蒸気などの廃熱を利用し、総合的なエネルギー効率を高めるシステムがコージェネレーションです。製紙業界では、この技術を利用して高いエネルギー効率を実現しています。

一般的な火力発電所の発電効率は40%前後で、送電ロスなどを含めると実際に使用できるエネルギー量は35%程度といわれます。紙パルプ産業では54%という高いエネルギー使用効率[※]を達成しています。日本製紙(株)では、コージェネレーション技術を用いながら、エネルギー利用の効率化を進めています。

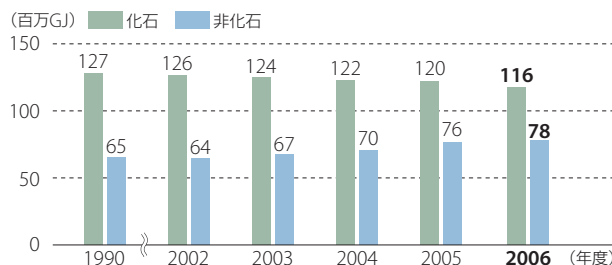
[※] 出典：紙パルプ技術協会「第7回 エネルギー使用実態調査報告」



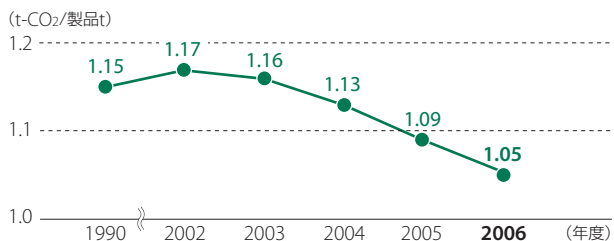
化石燃料由来CO₂排出量の推移(全事業)



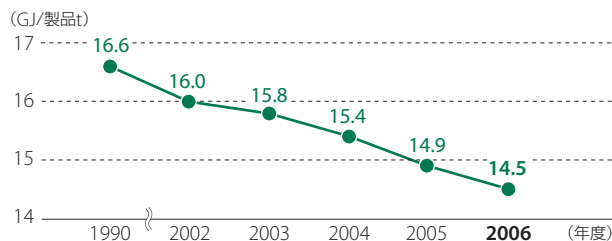
エネルギー投入量の推移(全事業)



紙パルプ事業のCO₂原単位の推移



紙パルプ事業の化石エネルギー原単位の推移



物流を通じたCO₂排出抑制の取り組み

**船舶・鉄道を活用するとともに、
物流事業会社での
グリーン経営認証取得を進めています**

● モーダルシフト化率92%の達成

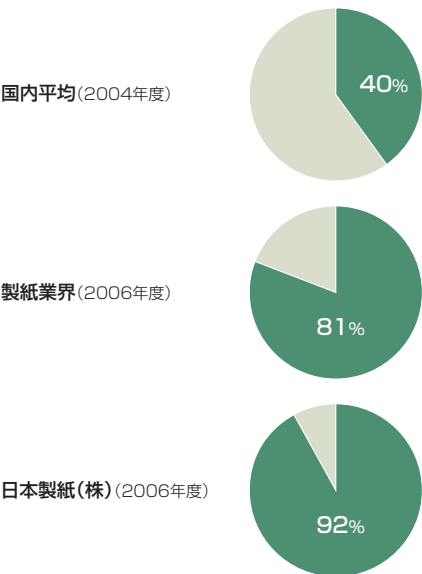
2006年度の一次輸送(工場から消費地まで)における輸送トン数は、512万トンで、輸送手段別では、船舶146万トン、鉄道129万トン、トラック237万トンとなっています。

輸送距離500キロメートル以上では、船舶65%、鉄道27%、トラック8%となり、モーダルシフト化率※は、92%を達成しています。日本の平均値は40%であり、これを大幅に上回っています。

※ モーダルシフト化率

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



● 特定荷主としての登録

省エネルギー法の改正により、「事業活動に伴って貨物輸送を委託している量(自ら輸送している量も含む)が、年間3,000万トンキロ以上の事業者」は、特定荷主となります。日本製紙グループからは、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)の4社が特定荷主としての認定を受け、9月に報告書と計画書の提出を行いました。

荷主には、エネルギー消費原単位を、中長期的に見て年平均1%以上低減する努力が求められます。日本製紙グループは、モーダルシフト推進などを通じて、物流にともなうCO₂排出量の削減活動を進めます。

特定荷主定期報告書データ(2006年度)

特定荷主名	輸送量(百万トンキロ)	CO ₂ 排出量(千t-CO ₂)
日本製紙(株)	4,628	227
日本大昭和板紙(株)※	737	45
日本製紙クレシア(株)	92	11
日本紙パック(株)	52	10
合計	5,509	293

※ 日本大昭和板紙(株)の数値は、日本大昭和板紙東北(株)、日本大昭和板紙関東(株)、日本大昭和板紙吉永(株)、日本大昭和板紙西日本(株)の4社の合計値

● グリーン経営認証

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

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

日本製紙グループからは、旭新運輸(株)、南光物流サポート(株)、豊徳(株)、大昭和ロジスティクス(株)、日本板紙物流(株)の各社が、グリーン経営認証を受けました。



グリーン経営認証マーク

グリーン経営認証を取得したグループ物流会社

社名	認証取得日
旭新運輸株式会社 苫小牧支店	2007/ 1/10
株式会社南光物流サポート 石巻事業所	2006/ 1/20
大昭和ロジスティクス株式会社 運行管理部	2007/ 8/10
日本板紙物流株式会社 広島営業所	2007/ 1/30
株式会社豊徳	2007/ 8/10

地球温暖化防止への取り組み

地球温暖化防止に向けたグループ各社での取り組み

燃料の使用量削減や燃料転換、省エネルギー設備・機器の導入などを推進しています

● 環境省 自主参加型国内排出量取引制度への参加

日本製紙ケミカル(株)東松山事業所では、コータ排ガス含有VOCの燃焼分解にA重油を用いていました。2006年5月、同事業所における排ガス濃縮装置の設置による排ガス減容化と、燃焼バーナの極小化による燃料削減計画が環境省 自主参加型国内排出量取引制度※に採択され、工事は同年12月に完了しました。

同事業所からのCO₂総排出量は、従来比で年間1,300トン-CO₂の削減を見込んでいます。

2007年度には同事業所の小型貫流ボイラーを天然ガス化、さらなるCO₂排出量削減に取り組んでいます。

※ 環境省 自主参加型国内排出量取引制度

温室効果ガスの効率的削減と国内排出量取引に関する知見・経験の蓄積などを目的として、2005年度から環境省が開始した制度



排ガス濃縮装置(日本製紙ケミカル(株)東松山事業所)

● 興陽製紙(株)の燃料転換

興陽製紙(株)のエネルギー源は、従来、灯油と購入電力でした。2005年度から、灯油使用量の削減を開始しています。灯油に替えて都市ガスと電力を利用し、2006年度実績では、燃料転換開始前の2004年度実績と比較して約13,000トン-CO₂の削減を達成しました。

● エヌ・アンド・イー(株)の燃料転換

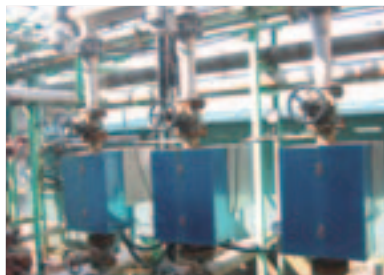
エヌ・アンド・イー(株)では、2007年5月にLNGターミナルが完成し、四国ガス(株)からLNGの供給を受けています。従来の灯油からLNGに燃料転換を行うことで、年間、約6,200トン-CO₂の削減が見込まれています。



エヌ・アンド・イー(株)に完成したLNGターミナル

● 興陽製紙(株)のマイクロ水力発電

興陽製紙(株)では、工業用水の水流を利用して発電するマイクロ水力発電装置を設置しました。富士山の伏流水と南アルプスを源流とする富士川からの工業用水は、同社の大切な資源です。この自然エネルギーの有効利用によって、年間18MWhの電力を供給することが可能であり、これをCO₂に換算すると約7トン-CO₂の削減効果となります。



マイクロ水力発電装置(興陽製紙(株))

● 省エネルギー機能満載のエコ・ベンダーを導入 (四国コカ・コーラボトリング(株))

エコ・ベンダーとは、1995年から自動販売機メーカー、飲料メーカー、電力会社が共同で開発した省エネルギー型の自動販売機のことです。例えば、電力消費が多い夏場7月～9月は、午前中に製品を冷却し、電力需要がピークを迎える午後1時～4時の間は冷却運転をストップさせます(ピークカット機能)。また、冷蔵庫のように庫内全部を冷やすのではなく、取り出し口に近い商品部分だけを適温にする機能によって、大幅な消費電力の削減を実現しています。2006年度の1台当たりの電力使用量は、2000年度

に比べ576KWhの節約となり、約4万台の自動販売機で年間8,800トンのCO₂を削減できる計算になります。



四国コカ・コーラボトリング(株)の自動販売機

● 工場植樹祭

2007年6月8日、新富士地区の工場敷地内で、毎年恒例の植樹祭が行われました。工場幹部、関係会社、OBに加え、新富士保育園の園児も参加し、合わせて70人ほどの方々がアカエゾマツやナナカマドの苗木(計70本)を植えました。今回植えられた苗木が生長するまでには、30年~100年の歳月がかかります。環境保護や景観の向上の観点だけでなく、CO₂固定による地球温暖化防止にも身近な活動を通して、貢献していきたいと考えています。



記念植樹(日本製紙(株)釧路工場)

オフィスでの取り組み

意識向上を図りながら、
こまめな省エネルギーに努めています

日本製紙(株)と(株)日本製紙グループ本社は、2005年からチーム・マイナス6%に参加しています。本社などのオフィスでは、「クール ビズ」「ウォーム ビズ」を実践、昼休みの消灯などの省エネルギー活動などを推進しています。

また、環境に関する社内の意識を高めるために、社内で地球温暖化に関するセミナーを開催したり、環境川柳を募集するなどの活動を行っています。



みんなで止めよう温暖化

日本製紙チーム・マイナス6%

チーム・マイナス6% ロゴ

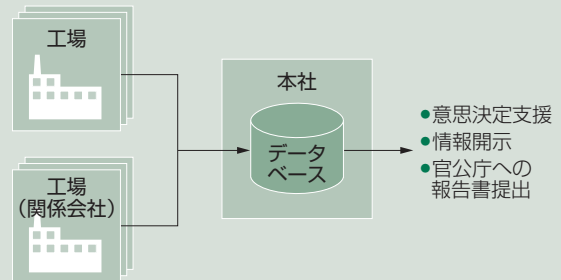
「メタボリック カーボン固定と 言い訳し」

本社環境川柳 最優秀作品

温室効果ガス情報管理システム

日本製紙(株)は、日本電気(株)と共同で「温室効果ガス情報管理システム」を新たに開発しました(2007年4月稼働)。このシステムでは、工場で各燃料の使用量やボイラー型などのデータを入力すると、改正省エネ法や改正温暖化対策法に基づいた係数と計算方法によって温室効果ガスの排出量が集計され、同法に係る報告書が自動作成されます。出入力情報は本社データベースで一元管理され、温室効果ガス排出量の削減に向けた意思決定を強力にサポートします。

温室効果ガス情報管理システム運用の流れ



古紙の利用推進

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

2006年度の主要な取り組み

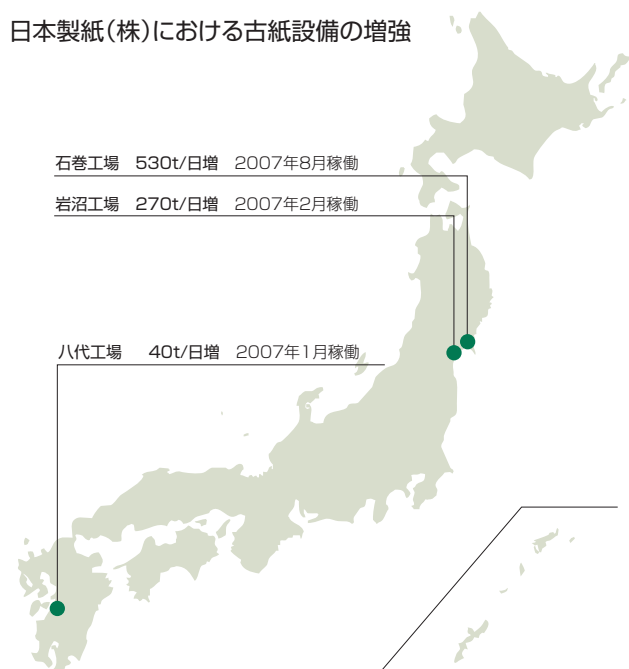
古紙設備の増強

工場の古紙処理能力を従来比で10%高めました

製紙産業では、ゴミ問題に対処するため、また資源を有効に利用するために、古くからリサイクルの取り組みを進めてきました。日本における古紙の回収率は70%を超え、紙の原材料に占める割合である古紙の利用率も60%を超えています。現在では、植林や森林認証の取得などによって環境に配慮された持続可能な森林から木材チップを調達していますが、その供給量には限りがあることなどからも、古紙が資源として重要であることは言うまでもありません。

日本製紙グループでは、古紙の使用量を増やしていくために、古紙設備の増強を進めています。2007年には、日本製紙(株)の八代工場、岩沼工場、石巻工場の3工場で、新たな古紙設備を稼働させており、その新設備の古紙処理能力の合計は840トン/日、既存設備の10%に相当する古紙処理量の増強を果たしました。

日本製紙(株)における古紙設備の増強



低グレード古紙の活用

雑誌古紙から高品質な紙をつくる技術を開発しました

2006年、国内の古紙回収率は72.4%に達し、過去最高となりました。古紙回収率が上昇するにつれ、その利用率を高めていくために、低グレード古紙も活用していくことが重要となってきました。

例えば、背糊の付いた雑誌古紙は、製紙用原料としては禁忌品とされてきました。その理由は、背糊に由来する粘着異物が紙面のチリや穴あきの原因となるからです。この雑誌古紙の活用を促進していくために、日本製紙(株)では、メーカーと共同で粘着異物測定用シート自動作成装置(SCANII)を開発しました。これによって、古紙処理工程における異物量の測定を自動化し、除塵工程を適切に管理することで品質管理を強化できます。

日本製紙グループでは、古紙から高品質な古紙パルプを製造するための技術開発に積極的に取り組んでいます。



粘着異物測定用シート自動作成装置

古紙利用率の推移

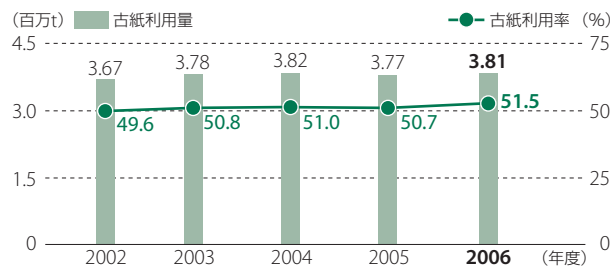
印刷用紙への古紙利用拡大に取り組んでいきます

日本製紙グループでは、2008年度までに古紙利用率を50%以上とする目標を環境憲章(→P12-13)に掲げていますが、2006年度で51.5%までその利用率は高まっています。今後もさらなる取り組みを進め、この値を高めていきます。

日本の古紙利用率の60.6%に比べると、当社グループの利用率は低くなっています。これは、高品質が求められ、従来、古紙の配合率が比較的低い印刷用紙が売上高に占

める割合が高く、古紙の配合率が高い段ボールなどの原紙となる板紙の割合が低いことによります。

日本製紙グループの古紙利用量および古紙利用率の推移



新聞の古紙利用率推移

古紙配合率75%という目標を達成しました

白さをあまり求められず、使用・保存期間が短い紙のほうが、低い環境負荷で古紙を多く利用できます。最適といえるのは段ボール用などの板紙であり、その古紙配合率は90%以上と、すでに限界近くまで古紙利用が進んでいます。

そこで、日本製紙(株)では、板紙に次いで古紙利用に適している新聞用紙で「古紙パルプ配合率を75%以上とする」という目標を掲げて、古紙利用率の拡大を目指してきました。2006年度の新聞用紙への古紙の配合率は75%になり、その目標を達成しました。

新聞用紙への古紙パルプ(脱墨パルプ)利用率の推移(日本製紙(株))



日本紙パック(株)の環境保全活動の取り組み

原紙の調達、紙パックの回収・リサイクルの両面で資源循環に配慮した事業活動を実践しています

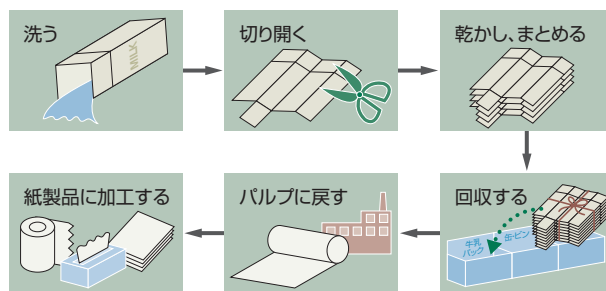
日本紙パック(株)では、原材料調達から製品開発、製造、梱包、輸送に至るまでの各工程において、環境保全への取り組みを推進しています。

紙パックの原材料には、住宅・家具用などの木材の端材などを用いて製造された原紙を使用しています。調達先である北米・北欧の原紙メーカーでは、50年のサイクルで植林によって苗から樹木を育成しており、森林資源の循環を適切に管理しています。

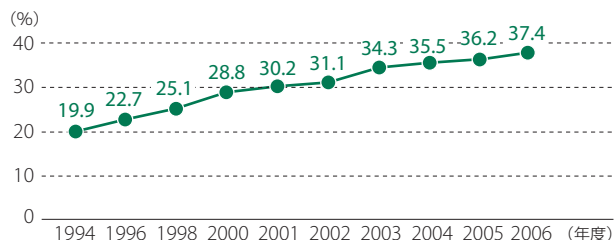
また、日本紙パック(株)は「全国牛乳容器環境協議会」に加盟し、市民団体である「全国牛乳パックの再利用を考える連絡会」と協働して紙パックのリサイクルを推進しています。2006年度の紙パック回収率は、37.4%に達しました。

このように日本紙パック(株)は、樹木のリサイクル、紙パックのリサイクルのダブルリサイクルを推進しています。

紙パックのリサイクル



紙パックの回収率推移



廃棄物の発生・排出抑制

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

2006年度の主要な取り組み

廃棄物の自社製品化

燃焼灰のマテリアルリサイクルを推進しています

日本製紙グループでは、2007年3月に改定した環境行動計画(グリーンアクションプラン2010)(→P13)において、「2010年までに廃棄物の最終処分量を1990年比の4%以下に抑える」という目標を掲げました。1990年代から廃棄物の削減に全社をあげて取り組んだことによって、廃棄物の最終処分量は大幅に削減されました。

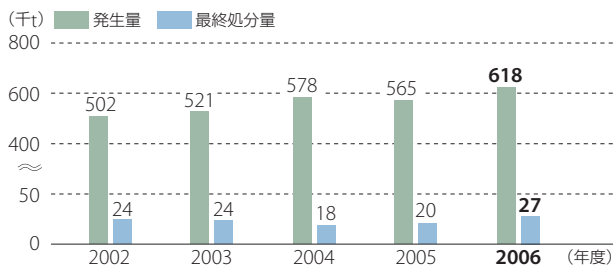
しかし、バイオマスボイラーの増設や古紙利用の拡大ともなって、廃棄物の削減は近年停滞しています。この原

因としては、①ボイラーの増設や古紙利用の拡大にともなって灰の発生量が増えたこと、②バイオマスボイラーから出てくる灰は石炭灰に比べて塩素や重金属を多く含んでおり、有効利用先が少ないことなどが挙げられます。

日本製紙グループでは、廃棄物の削減を進めるために、この有効利用が困難な燃焼灰を再資源化するための技術開発と用途開拓に積極的に取り組むこととしました。

日本製紙(株)では、燃焼灰の塩素を除去するための洗浄設備や重金属を固定化処理するための設備を、勿来・石巻・富士・岩国の各工場に2007年までに設置しました。さらに有効利用用途を拡大するために、環境への無害化技術を駆使した造粒・固化設備を岩沼・釧路・八代工場に設置。この設備からできる灰の造粒物を自社製品として路盤材などへの用途拡大を進めていきます。2008年には白老工場と旭川工場への造粒設備の設置を予定しています。

廃棄物の発生・最終処分量の推移



※ 1990年度の国内における最終処分量は311t

● 自社製品化の計画

グループで灰の自社製品化を進めていくにあたって、2007年3月に改定した日本製紙グループ環境行動計画(グリーンアクションプラン2010)では、「廃棄物の自家製品化比率を25%以上とする」という目標を掲げました。

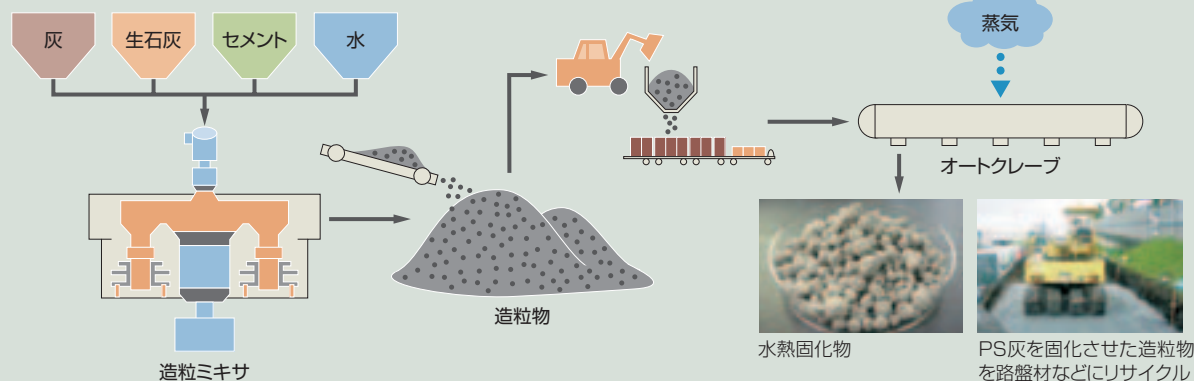
日本製紙(株)釧路工場 造粒・水熱固化設備

2006年9月、日本製紙(株)釧路工場のペーパスラッジ(PS)灰の造粒・水熱固化設備が完成しました。PS灰にはフッ素などが含まれていますが、オートクレーブを用いて高温・高圧下で水熱固化処理をすることで、結晶内にフッ素などを封じ込めて溶出を抑制することができます。

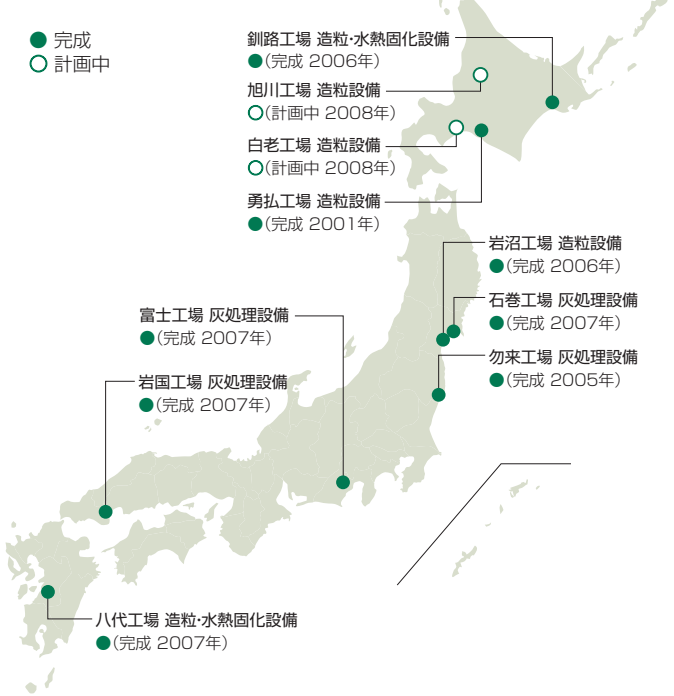
また、この技術は経済産業省・エネルギー使用合理化技術開発費補助金を受けて開発され、水熱固化処理に用いる蒸気使用量の極小化を実現しました。

なお、2007年11月、八代工場でも同型設備が完成しました。

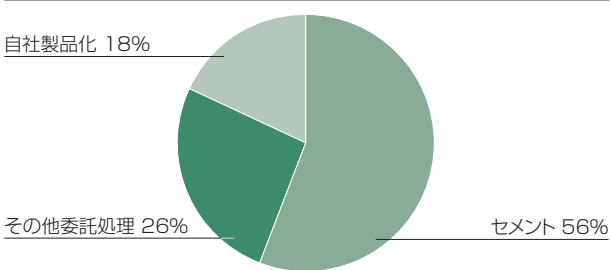
PS灰の造粒・水熱固化とリサイクルの流れ



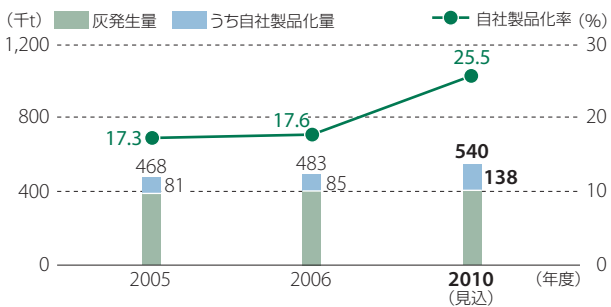
日本製紙(株)自社製品化設備の導入



日本製紙(株)の燃焼灰有効利用先(2006年度)



日本製紙(株)燃焼灰の自社製品化率推移



適正な廃棄物管理の推進

グループ内で情報を共有しながら、関連法規を順守した処理・管理を徹底しています

日本製紙グループでは、グループ内で連携をとりながら、順法性に則って廃棄物を適正に管理するよう取り組んでいます。

● 廃棄物をテーマとした技術交流会

2006年11月、廃棄物処理をテーマとして、グループの環境担当者計26人を集めた技術交流会を開催しました。マニフェストの運用や処理業者の選択など、順法性に則って廃棄物を適正に処理するための意見交換を行うとともに、廃棄物処理の専門家を社外から講師として招き、廃棄物管理のリスクについて講演していただきました。



技術交流会(2006年11月)

● 環境監査を通じた廃棄物関連法規の順守徹底

日本製紙グループでは、法令順守に特化した環境監査(→P41)を行っています。廃棄物に関しては、処理業者との契約内容、マニフェスト、廃棄物の保管場所などに関する25項目に及ぶチェックシートを作成し、そのチェックシートに沿って、質問を繰り返しながら漏れのない監査を実施しています。



廃棄物置き場(日本製紙(株)小松島工場)

環境汚染防止への取り組み

水域・大気・土壌へ及ぼす環境負荷を低減していくために、各工場で排水や排出ガスなどの適切な処理に努めています

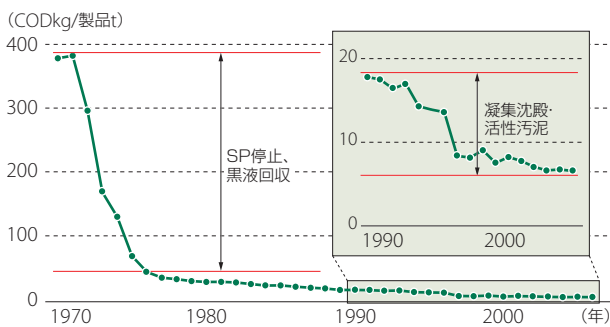
2006年度の主要な取り組み

排水処理設備の強化

法令などをふまえて自主的な設備強化を進めています

工場における環境負荷を低減させることは、地域との共生という視点からも、生物多様性の保全という視点からも、たいへん重要です。特に、閉鎖性海域である瀬戸内海および八代海においては、他の地域よりも厳しい排水基準が設けられており、行政とともに環境負荷の削減を目指しています。

日本製紙(株)A工場の排水推移

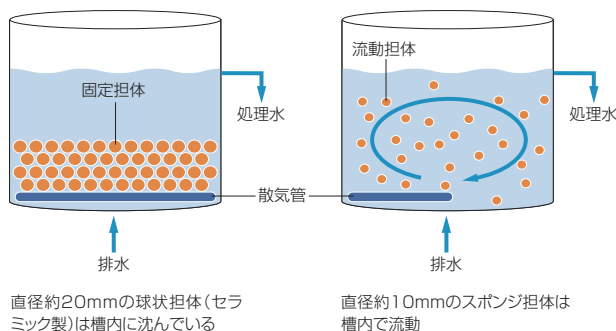


● 生物処理装置の強化

2008年4月から「有明海・八代海再生特別措置法」に基づいて、熊本県の排水上乘せ基準および八代市との環境保全協定が厳しくなります。日本製紙(株)八代工場では、新基準値に対応するために、生物処理設備を改造して処理能力を大幅に強化、2007年11月から本格稼働させました。

生物処理装置

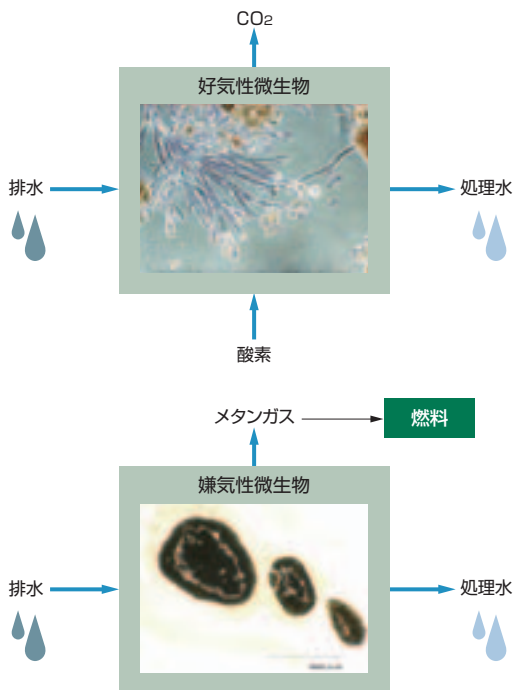
固定床型(改造前)	流動床型(改造後)
有効槽容積 117m ³ COD除去量 5.8t/日	有効槽容積 285m ³ COD除去量 8.4t/日(45%増)



● 嫌気性微生物処理の技術開発

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

好気性微生物処理と嫌気性微生物処理



土壌汚染防止

事業活動にともなう土壌汚染は発生していません

紙パルプ工場で使用する原材料や薬品には、重金属やトリクロロエチレンなどの土壌汚染物質はほとんど含まれていません。このことから、土壌汚染による大きな問題は発生しにくいといえます。2006年度、土壌汚染によって周辺地域に汚染が広がった事例はありません。

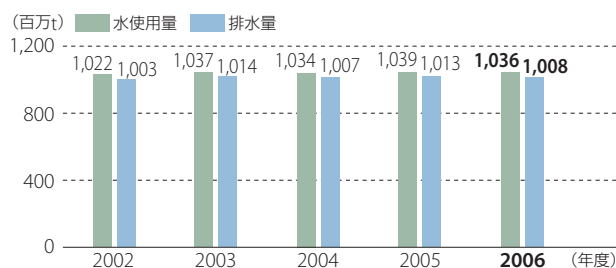
水質汚濁防止

紙・パルプ製造にともなう排水負荷を抑制しています

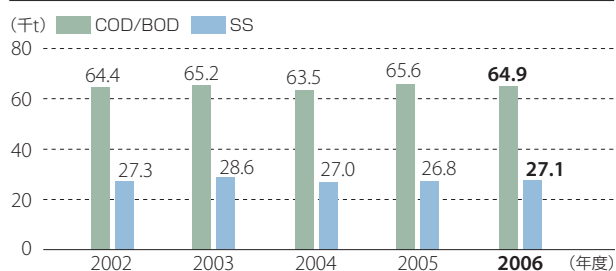
紙パルプ産業では、設備の冷却用ではなく、製造工程で紙を抄くために水の大半を使用します。この工程から排出される水には、紙にできなかった微細なパルプ繊維や填料、木材由来の可溶成分が含まれています。当社グループの紙パルプ工場では、その汚れの程度をCOD/BOD、SS、AOX量などで測定しながら排水を処理しています。

当社グループの排水中のCODとSSは、生産量の拡大する中であっても、ここ5年間はほぼ横ばいとなっています。AOXは2005年度のクラフトパルプ漂白設備の塩素フリー（ECF）化などの効果で大幅に低下しています。

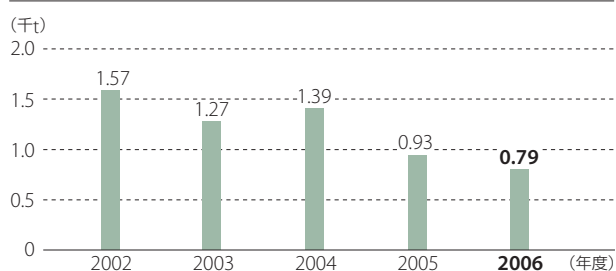
水使用量/排水量の推移



COD/BOD、SSの推移



AOXの推移



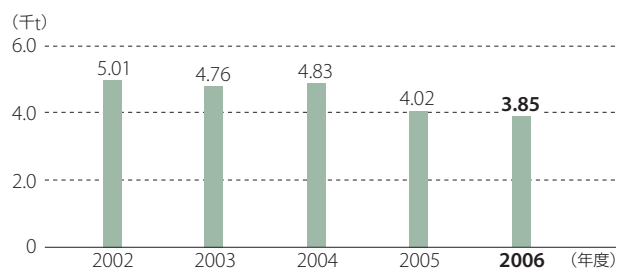
大気汚染防止

排出ガスの適法・適正な処理を徹底していきます

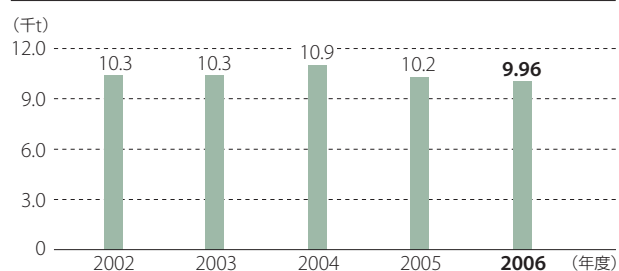
パルプや紙の製造工程では、大量の電気と蒸気を使用することから、工場内にボイラーとタービンを設置し、自家発電をしています。排出ガスの中には硫黄酸化物(SOx)、窒素酸化物(NOx)、ばいじんが含まれ、水蒸気やCO₂などと一緒に煙突から排出されます。これらの汚染物質は、脱硫装置、脱硝装置、集塵機などで法律上の基準値以下まで除去されたうえで排出されます。

当社グループの2006年度の大気汚染物質の排出量は、前年度比で減少傾向にあります。前年度に比べて、SOxは4%、NOxは2%、ばいじんは14%それぞれ減少しています。

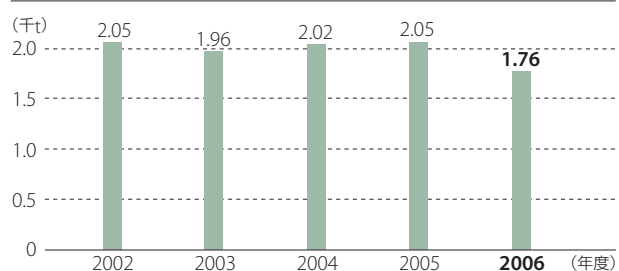
SOx排出量の推移



NOx排出量の推移



ばいじん排出量の推移



環境汚染防止への取り組み

騒音・振動・臭気防止

工場周辺への影響を抑制するための対策を講じています

紙パルプ工場は、大量の紙を生産するために製造機械も大きく、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。2006年度の苦情は騒音で21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。

木材チップを原料とする化学パルプは、その製法上、硫化水素・メチルメルカプタン・硫化メチル・二硫化メチルといった悪臭成分が発生しやすく、工場周辺に拡散する可能性があります。工場では、発生する臭気を封じ込める設備を設置するとともに、定期的に臭気を測定し、また臭気漏れがないかを工程のパトロールで確認するなど、臭気の拡散抑制に努めています。2006年度、臭気に対する苦情は13件ありました。



工場に設置した騒音防止設備 (防音壁)

日本製紙(株)八代工場の振動問題について

2007年3月、八代工場の周辺住民の一部の方々が、工場内設備の振動によって住居の一部にひびが入るなどの被害を受けたとして、国の公害等調整委員会に、損害賠償を求める責任裁定を申請されました。当社としては、公害等調整委員会による審理に協力するとともに、工場内設備から生じる振動については、八代市と締結した国の基準よりも厳しい協定に定める協定値を下回っていると主張しており、上記振動に関して損害賠償責任はないものと考えています。

PRTR法への対応

事業所ごとに、適切な管理と排出・移動抑制に取り組んでいます

化学物質排出・移動登録(PRTR)とは、有害性のある多種多様な化学物質が事業所でどの程度取り扱われ、排出されているのかを公表する仕組みです。当社グループの国内事業所では、PRTR法に該当する化学物質の削減を目指してきました。2006年度の事業所外への排出量・移動量はそれぞれ274トン、9トンと、取扱量が多いにもかかわらず、これまでで最も低いレベルになっています。当社グループでは、今後もPRTR法対象物質の排出量・移動量の削減を進めていきます。

揮発性有機化合物(VOC)の排出抑制

塩素ガスの使用抑制によってクロロホルム発生量を削減しました

紙パルプの製造では、揮発性有機化合物(VOC)となる物質の使用はほとんどありません。ただし、パルプ漂白の副産物としてクロロホルムが発生することがあります。これは、漂白薬品を塩素ガスから別の薬品に変更することで発



ECF漂白設備(日本製紙(株)八代工場)

生を抑えることができます。2006年度は、塩素ガスの使用を抑えることで、クロロホルムの発生量を75トンにまで抑えることができました。

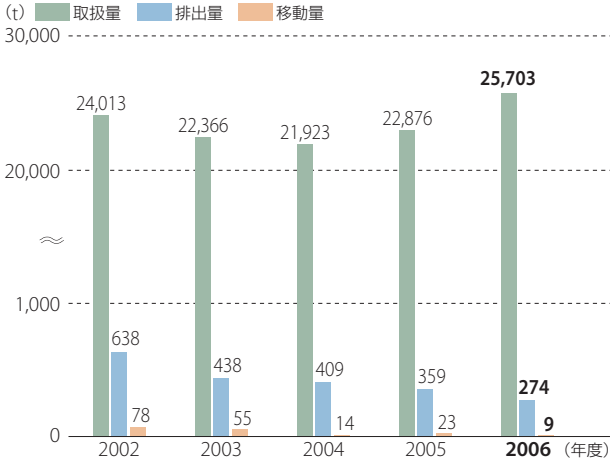
PCBの管理

管理の継続とともに早期の無害化処理を計画しています

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保管しています。

日本製紙グループでは、これらPCBの無害化処理を行う日本環境安全事業(株)への早期登録を実施。処理計画に則って、処理委託を進めていきます。

PRTR法対象物質の取扱量・排出量・移動量の推移



※ 2005年度から大昭和ユニボード(株)を集計対象組織に加えています。

クロロホルム排出量の推移



PCB電気機器使用・保管状況

	トランス	コンデンサ	リアクトル	安定器
保管	10	960	1	2,532
使用中	3	150	0	27

※ 確認がとれたものを掲載しています。

PRTR結果※1(2006年度)

政令番号	CAS番号	化学物質名	単位	取扱量(発生量)	除去量	排出量	移動量
2	79-6-1	アクリルアミド	t	1,069		0	0
3	79-10-7	アクリル酸	t	707		0	0
7	107-13-1	アクリロニトリル	t	1,867		1	0
13	78-67-1	2,2-アゾビスイソブチロニトリル	t	1		0	0
24		直鎖アルキルベンゼンスルホン酸およびその塩	t	67		1	0
29	80-5-7	4,4'-イソプロピリデンジフェノール(ビスフェノールA)	t	182		0	0
30	25068-38-6	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	t	32		0	0
43	107-21-1	エチレングリコール	t	9	6	0	0
44	110-80-5	エチレングリコールモノエチルエーテル	t	3	0	0	2
63	1330-20-7	キシレン	t	307	52	17	0
80	79-11-8	クロロ酢酸	t	1,567		0	0
95	67-66-3	クロロホルム	t	304	83	192	0
114	108-91-8	シクロヘキシルアミン	t	2	2	0	0
134	96-23-1	1,3-ジクロロ-2-プロパノール	t	3	2	1	0
176		有機スズ化合物(as Sn)	t	9		0	0
177	100-42-5	スチレン	t	6,137		12	0
179		ダイオキシン類※2	g-TEQ	2.44		0	2
227	108-88-3	トルエン	t	2,522	3	36	4
268	106-99-0	1,3-ブタジエン	t	4,867		6	0
273	85-68-7	フタル酸ジ-n-ブチルベンジル	t	3		0	1
304		ほう素及びその化合物(as B)	t	8		0	0
307		ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル	t	8		0	0
309	9016-45-9	ポリ(オキシエチレン)＝ノニルフェニルエーテル	t	7		0	2
310	50-00-0	ホルムアルデヒド	t	4,339		6	0
313	108-31-6	無水マレイン酸	t	19		0	0
314	79-41-4	メタクリル酸	t	350		0	0
318	2867-47-2	メタクリル酸2-(ジメチルアミノ)エチル	t	55		0	0
320	80-62-6	メタクリル酸メチル	t	1,263		0	0
合計 (kg未満単位の物質は除く)※3			t	25,703	148	274	9

※1 ダイオキシン類を除き、取扱量1トン以上の物質について集計しています。また、PRTR法対象物質である以下のオゾン層破壊物質の取扱量は0トンです。
 (CFC-11、CFC-12、CFC-13、CFC-114、CFC-115、ハロン-1211、ハロン-1301、ハロン-2402、四塩化炭素、1,1,1-トリクロロエタン、HCFC-21、) HCFC-123、HCFC-133、HCFC-142、HCFC-142b、HCFC-225、臭化メチル

※2 ダイオキシン類は非意図的に発生したものです。

※3 合計数値にダイオキシン類は含まれていません。

環境保全活動の目標と実績

2006年度は、従来の計画に沿った取り組みを推進。

2007年度からは新たな行動計画のもとで活動を続けていきます

2006年度は、日本製紙(株)において自社の海外植林面積、新聞用紙への脱墨パルプ(DIP)配合率などで新たに目標を達成しました。2007年度からは、グループ全体の

目標「グリーンアクションプラン2010」に基づいて、各社で目標を設定し、環境負荷の削減に向けて取り組みを進めています。

環境保全活動の目標と実績(旧環境憲章の目標に対する実績)

日本製紙

目標区分	中長期目標	2006年度の取り組み	2006年度の成果
森林資源の保全	2008年度までに自社海外植林面積10万ha以上	植林面積の拡大	2006年9月末に前倒しで目標達成、2006年12月末現在で16.6万haを達成完了
原材料のグリーン調達	2008年度までに自社海外植林地からの年間チップ供給量100万絶乾トン以上	自社植林木の管理	2005年度30万絶乾トンに対して46万絶乾トン
	2008年までに国内外全ての自社林において森林認証を取得	国内外の自社林において、早期の認証取得に向けて取り組んだ	国内:中四国近畿地区でのSGEC認証取得完了 海外:オーストラリア全自社林での認証取得完了
	2008年までに輸入広葉樹チップに占める「認証材+植林木」比率を100%	広葉樹植林地拡大、自社林での認証取得に努めるとともに、購入チップの認証材or植林木へのシフトを進めた	2005年度79%に対して78% (ただし、オーストラリアの広葉樹調達先のうち、西部を除いた州有天然林は2007年2月までに認証取得完了済。今後の認証材比率は上昇する見込み)
	新聞用紙へのDIP配合率を75%以上	品質を確保しつつDIP配合率を高める	2005年度74.3%に対して75.0%
地球温暖化防止	2010年度までに温室効果ガス排出量を1990年度比85%に抑制	工場の省エネ推進。バイオマスボイラーの稼働	1990年度比91%
	2010年度までに1990年度比化石エネルギー原単位10%の改善	工場の省エネ推進。バイオマスボイラーの稼働	1990年度比86%
	2010年度までに物流にともなう消費エネルギーを2002年度比5%削減	<ul style="list-style-type: none"> ●鉄道・船輸送の利用率を高める ●適地生産を推進し、輸送距離の短縮を図る 	2002年度対比 +3.7% (2005年度対比 +2.5%)
廃棄物最終処分量の抑制	製品重量あたりの最終処分量を0.01%	バイオマスボイラーの稼働にともない、有効利用できない焼却灰が増加	2005年度0.007%に対して0.14%
	2010年度までに輸送用廃棄パレットの有効利用率を80%に向上	廃棄パレットのチップ化(紙原料・合板に再利用)の他に工場ボイラー燃料として再利用	2005年度62.2%に対して70.5%

日本大昭和板紙

目標区分	中長期目標	当期の取り組み	当期の成果
地球温暖化防止	2010年度までにCO ₂ 排出量を1990年度対比10%削減	日本大昭和板紙東北(株)で木屑(バイオマス燃料)、廃タイヤ燃料を増やし重油削減	1990年度対比17.9%削減
	2010年度までに化石エネルギー原単位を1990年度対比10%削減	<ul style="list-style-type: none"> ●日本大昭和板紙東北(株)で木屑、廃タイヤの燃料を増やし重油削減 ●各生産会社で省エネ工事実施 	1990年度対比13.4%削減
廃棄物最終処分量の抑制	2005年度までに製品重量当たりの最終処分量を0.1%以下とし、さらに0.01%を目指す	廃棄物の有効利用を推進	製品重量当たりの最終処分量0.015%

日本製紙クレシア

目標区分	中長期目標	当期の取り組み	当期の成果
地球温暖化防止	2010年度までにエネルギー原単位を2005年度比5%改善	操業方法及び設備改善による省エネルギーの実施	エネルギー原単位は対前年比1.49%悪化
	2010年度までにCO ₂ 排出量を1990年度比5%削減	開成工場で灯油を都市ガスに電力を購入電力へ転換、若国工場で電力を購入電力へ転換	対前年比9%削減 1990年比4%削減
廃棄物最終処分量の抑制	最終処分量を製品重量当たり0.01%以下とする	廃棄物の発生抑制と分別強化により有効利用を推進し最終処分量を維持する	最終処分量0.002%

環境会計

バイオマスボイラーの設置など積極的な環境投資を推進、
環境保全効果は順調に推移しています

2006年度の環境保全コストは約395億円です。このうち、バイオマスボイラー設置などによる環境保全投資は約125億円、環境保全費用は約270億円でした。また、環境保全対策にともなう経済効果は、廃棄物の有効利用促進

や、省エネルギーなどによって約66億円となりました。環境保全コストおよび環境保全対策にともなう経済効果のいずれも2005年度から大きな変化はありません。

環境保全効果の各指標は、ほぼ順調に改善されています。

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	2,643	14,594
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	8,440	631
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	1,395	7,860
(2) 上・下流コスト	パレット回収など	—	1,228
(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	—	620
(4) 研究開発コスト	環境対応製品の研究開発、紙製造工程の環境負荷抑制の研究開発など	—	1,364
(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	—	36
(6) 環境損傷対応コスト	公害健康補償賦課金(SOx)	—	641
合計		12,478	26,975

環境保全効果

環境保全効果の分類	環境負荷指標		実績	前年対比	
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	海外植林事業	植林面積	16.6万ha	6.7万ha増加	
	省エネルギー対策	燃料使用量(重油換算)	—	61,370kℓ削減	
事業活動から排出する環境負荷・廃棄物に関する環境保全効果	温室効果ガス排出抑制	二酸化炭素の排出量	—	319千トン削減	
		大気汚染物質排出量	NOx排出量(NO換算)	9,960トン	240トン削減
			SOx排出量(SO ₂ 換算)	3,860トン	160トン削減
			煤塵排出量	1,760トン	290トン削減
			クロロホルム排出量	75トン	56トン削減
	水質汚濁物質排出量	排水量	1,008百万トン	5百万トン削減	
		COD/BOD排出量	64,900トン	700トン削減	
		SS排出量	27,100トン	300トン増加	
		AOX排出量	790トン	140トン削減	
	廃棄物最終処分量		26.9千トン	6.6千トン増加	
事業活動から産出する財・サービスに関する環境保全効果	製品リサイクル	古紙利用量	3,814千トン	43千トン増加	
		古紙利用率	51.5%	0.8%増加	
	荷材リサイクル	パレット回収率	46.7%	6.4%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
省エネルギーによる費用削減	1,631
廃棄物の有効利用による処理費用の削減	4,433
荷材リサイクルによる費用削減	507
合計	6,571

※ 算定基準について:「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠しました。

原材料調達にともなう責任

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

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

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





木質原料調達に関するアクションプラン P 62

2006年度の主要な取り組み

アクションプランの概要 P 62

海外材調達の現状と取り組み P 63

国産材に関する取り組み P 65

方針とマネジメント P 66

基本的な考え方 P 66

理念と基本方針 P 66

森を育てるために大切なこと P 67

植林事業の推進 P 68

「Tree Farm構想」の概要と進捗状況 P 68

自社林での森林認証取得 P 68

生物多様性の保全 P 69

植林地の概況——オーストラリア P 70

原産地の概況 P 70

植林事業会社の概要 P 70

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み P 71

タスマニアからの木質原料調達について P 74

植林地の概況——南アフリカ P 75

原産地の概況 P 75

植林事業会社の概要 P 75

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み P 75

植林地の概況——チリ P 76

原産地の概況 P 76

植林事業会社の概要 P 76

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み P 77

植林地の概況——ブラジル P 78

原産地の概況 P 78

植林事業会社の概要 P 78

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み P 79

木質原料調達に関するアクションプラン

「木質原料調達に関するアクションプラン」を2006年度からスタート、国内外でサプライチェーン・マネジメントの強化に取り組んでいます

2006年度の主要な取り組み

日本製紙グループでは、ステークホルダーの声に応えながらCSRを果たしていくために、サプライチェーン・マネジメントの強化を重要なテーマのひとつと位置付けています。2006年度は、グループの中核をなす紙・パルプ事業の主要原材料である木質原料の調達に関するアクションプランを策定。その着実な実行を目指しています。

重点項目	内容	記載ページ
木質原料調達に関するアクションプラン	海外材調達に関わる現状と取り組み	P63
	国産材調達に関わる現状と取り組み	P65

2006年度の主要な取り組み(木質原料調達に関するアクションプラン)

アクションプランの概要

合法的かつ持続可能な木質原料調達を徹底していきます

日本製紙グループは、2006年8月に「原材料調達に関わる理念と基本方針」に基づき、木材の合法性確認を含むCSR調達推進のためのアクションプランを開始しました。

このアクションプランは、海外材についてはサプライヤー

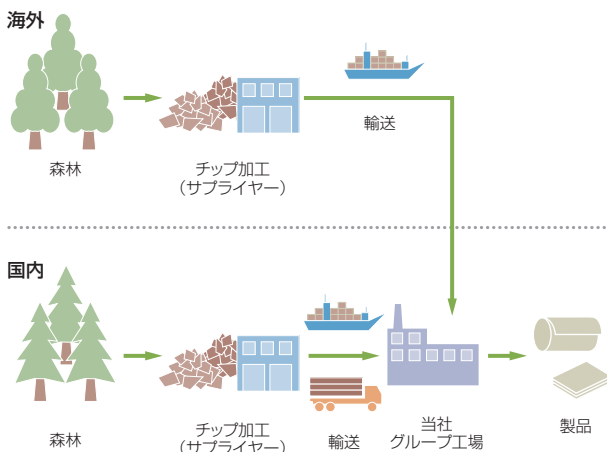
の森林規制への対応状況など幅広い情報の把握によるトレーサビリティの充実、国産材については合法性証明に関する事業者団体認定の推進を中心としています。

また、このアクションプランを確実に実行するために、その内容や進捗に関する情報開示を随時行っています。第三者による監査の内容、当社グループの独自調査の結果や重要な情報などを、サステナビリティレポートや当社のウェブサイトで紹介していきます。

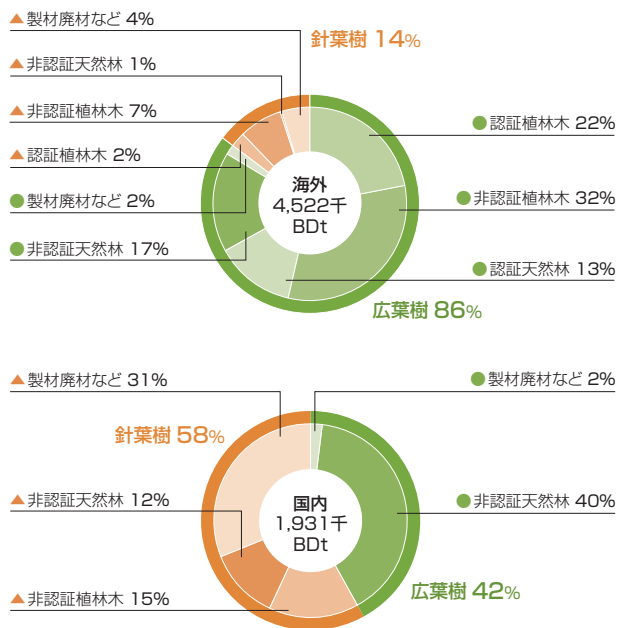
WEB アクションプラン

http://www.np-g.com/csr/management/action_plan.html

木質原料調達のフロー

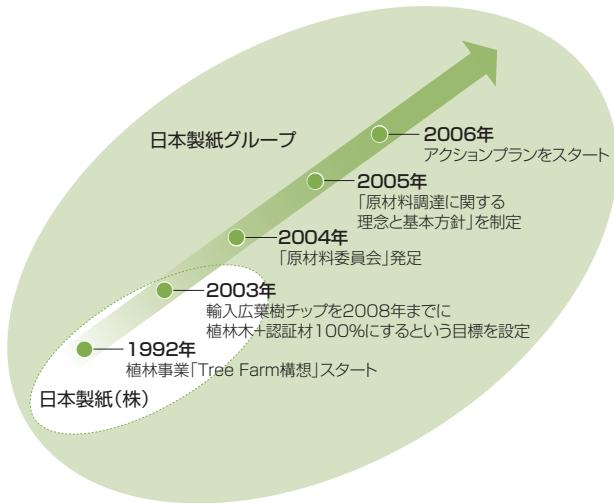


調達原料の内訳※(2006年度)



※ 日本製紙(株)が国内紙パルプ用原料として調達したもの

木質原料調達に関わる活動の経緯



2006年度の主要な取り組み(木質原料調達に関するアクションプラン)

海外材調達の現状と取り組み

トレーサビリティを充実させるためにサプライヤーへの確認・調査を継続しています

海外における木材チップのサプライヤーの原料供給源は、自社林・公有林・一般私有林、あるいは製材廃材など多岐にわたり、各国の森林管理制度も多様です。法規制が機能しているために合法性を改めて示す必要がない国や、植林地など土地利用方法に対して許認可が与えられている国では、日本に輸出されるチップの原木伐採時における合法性を端的に示す書類は存在しない場合もあるのが実情です。

日本製紙(株)では、下記の対応によってトレーサビリティの充実を図ることで、木材の合法性および持続可能性を担保しています。

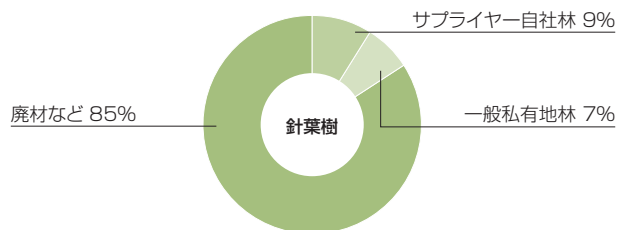
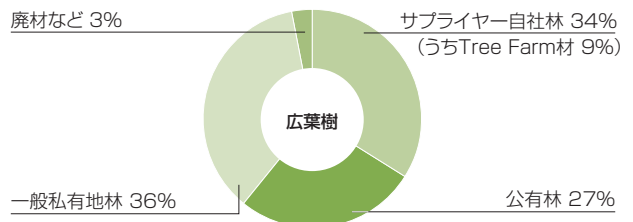
- ① サプライヤーが船積み書類などで「関連法規を順守し、違法伐採材を含まない原料である」という旨を宣誓しているかを確認しています。
- ② サプライヤーに対してアンケートを実施し、森林施業に関連する法規とその順守、樹種、森林認証取得の有無などの基本的情報のほか、環境・人権および労働への配慮についても確認しています。

● 海外材の供給源の森林所有状況

一般に、広葉樹チップの主要な原料供給源は、オーストラリアでは州有林、その他の国のチップサプライヤーでは自社林あるいは一般私有林となっています。

針葉樹チップは、約7割がラジアータパインやダグラスファーなどの製材廃材や虫害木からなっており、丸太が使用されている場合も製材用に使用できない小径木や低質材がおもに使用されています。

海外材の供給源(2006年度)



日本製紙グループが調達している海外材の生産国および樹種(2006年度)

広葉樹

国	構成比	樹種
オーストラリア	50%	ユーカリ
南アフリカ	32%	ユーカリ、アカシア
チリ	6%	ユーカリ
ブラジル	6%	アカシア
ウルグアイ	5%	ユーカリ
タイ	1%	ユーカリ

針葉樹

国	構成比	樹種
オーストラリア	61%	ラジアータパイン
アメリカ	20%	ダグラスファー
カナダ	10%	スプルース・パイン・ファー
ブラジル	3%	カリビアンパイン
ロシア	3%	ロシアエゾトド
チリ	3%	ラジアータパイン

木質原料調達に関するアクションプラン

● 人権、労働および地域社会への配慮

サプライヤーは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確認しています。

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

● 輸入広葉樹の形態と森林認証

持続可能な原材料調達に向けた取り組みのひとつとして、当社グループの国内の紙パルプ工場では、2008年



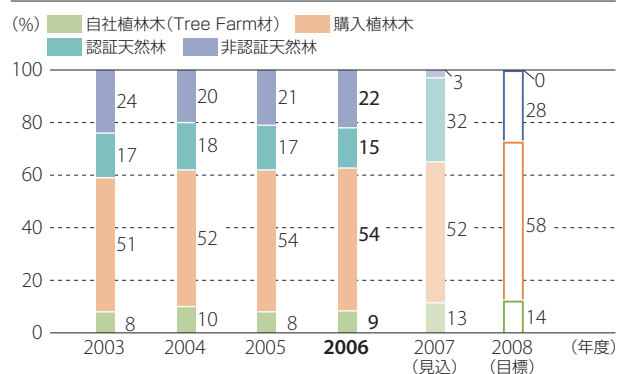
内部監査(SEFE社)

でに全ての輸入広葉樹チップを植林木または森林認証材にするという目標を掲げています。

この目標に対し、2006年度は約80%を達成して

います。残りの約20%は非認証の天然林材ですが、これらはオーストラリアのニューサウスウェールズ州、ビクトリア州および西オーストラリア州の州有林を主要な供給源としているサプライヤーからのものです。なお、2007年現在、ニューサウスウェールズ州、ビクトリア州の州有林ではAFS(下表参照)を取得完了しており、西オーストラリア州でも2008年には取得できる見込みです。

輸入広葉樹の種類別構成比と目標



代表的な森林認証制度とその概要

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

認証制度名[属性]	内容・特徴
システム認証	環境マネジメントの体制・仕組みを認証するもの
ISO14001 [国際標準規格]	環境負荷を低減し、その継続的改善を図るためのシステム(体制・仕組み)が整備されている組織を認証する
パフォーマンス認証	森林そのものの質・現状を評価するもの
FSC(Forest Stewardship Council) [全世界をカバーする森林認証制度]	非営利の国際会員制組織である、認証機関FSCが策定した10原則56基準に準拠した森林を認証する。CoC認証※制度を採用している
PEFC(Programme for the Endorsement of Forest Certification) [各国森林認証制度の相互承認を推進]	政府間プロセスなどの基準・指標に基づく各国独自の森林認証制度の互換性・同等性を保証する相互承認の仕組みとして発足。欧州各国から始まって、世界34カ国の森林認証制度が参加している。FSCと同様にCoC認証も実施している PEFC相互認証の代表的な認証制度 SFI(Sustainable Forest Initiative): 北米(アメリカ・カナダ) CSA(CSA International): カナダ FFCS(Finnish Forest Certification Council): フィンランド AFS(Australian Forestry Standard): オーストラリア CERTFORCHILE: チリ
SGEC(「緑の循環」認証会議) [日本独自の森林認証制度]	豊かな自然環境と持続的な木材生産を両立する森林管理について保証する。日本独自の自然環境・社会慣習・文化を尊重した7基準35指標に基づいて審査される。CoC認証も実施している

※ CoC認証

林産物の加工・流通過程に関与する事業者を対象とした制度。加工・流通の各プロセスで、認証を受けた森林から産出された林産物(認証材)に他の材が混じらないよう管理さ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。

● 輸入広葉樹のCoC認証(グリーン購入法への対応)

2001年に施行されたグリーン購入法(国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律)では、木材の合法性・持続可能性を証明する方法のひとつにCoC認証(P64の表参照)をあげています。日本製紙グループが調達する輸入広葉樹チップの約6割が、サプライヤーから商社を経て同社に至るまで、FSCまたはPEFC(P64の表参照)のCoC認証を受けています。この比率は今後、オーストラリアの原料供給源での森林認証取得にともなって高まる見込みです。

なお、2006年度、日本製紙(株)は本社および2工場でPEFCのCoC認証を取得して、日本の製紙会社では初めてチップの調達から生産、販売まで一貫した「PEFC認証紙」の生産体制を構築しました(→P86)。

2006年度の主要な取り組み(木質原料調達に関するアクションプラン)

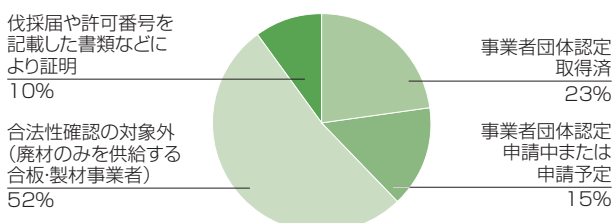
国産材に関する取り組み

グリーン購入法への対応も視野に入れて 納材業者に対して木材の合法性確認を 行っています

2006年2月、グリーン購入法で木材の合法性証明に関する団体認定制度が設けられました。これを受けて日本製紙(株)では、2006年7月から9月にかけて、紙・パルプ用国産材の納材業者の対応について調査しました。調査は、日本製紙(株)の子会社であり、国産材の集荷業務を担う日本製紙木材(株)と(株)南栄を通じて実施しました。

合法性を証明するには、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あります。調査の結果、事業者団体認定によって合法性を証明すると回答した業者は「認定済」と「申請中または申請予定」を合わせて約4割でした。なお、日本製紙木材(株)と(株)南栄はすでに事業者団体の認定を受けています。

国産材の合法性証明に関する調査結果(2006年9月調査時点)



2007年12月において、納入業者の団体認定取得状況は4割を超えています。日本製紙(株)では、引き続き納材業者の団体認定取得を奨励しながら、その合法性確認方法を把握していきます。

古紙の安定調達に向けた取り組み

木材チップ以外の木質原料として、読み終えた新聞・雑誌や、青果物を運ぶために使った段ボール箱などの「古紙」がありますが、これらは生産量を調整できる「目的生産物」ではなく「発生物」です。したがって、古紙の使用量を増やすためには、必要な量を安定的に効率良く集めることがポイントです。

当社グループの古紙消費量は、国内紙パルプ産業消費量の約20%にあたる年間370万トンにのびります。換算すると1日あたりの必要量は1万トン以上になります。これらを安定的に調達するために、精度の高い需給バランス状況の把握と、発生量に振れが生じた場合の調整弁となる在庫スペースの確保が欠かせません。

当社では古紙を使用する合計19工場の生産に必要な古紙の需給バランスを全国7拠点で把握しつつ、これらの状況を本社で一元管理し、各工場の安定操業に努めています。あわせて、当社グループの在庫スペースは月間使用量の70%以上を確保(業界平均は約40%)しており、発生量変動に対する強靱な需給安定体制の構築を進めています。

近年、資源物である古紙の回収は、ごみ減量を目的とする行政施策のひとつに位置付けられ、その重要性を増しています。このような観点からも、当社グループでは、長年にわたって古紙業界とともに築き上げてきた安定的な購入姿勢を継続し、古紙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きます。



工場の古紙ヤード

方針とマネジメント

理念と基本方針に基づいて、環境・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

森林から得る木質資源を、
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質資源は、地球環境と関わりの深い森林から供給されます。また、その調達には国内外のサプライヤーだけでなく、原産地の地域社会や行政機関を含めた多くの人々が関与します。こうした社会への影響の大きさをふまえて、サプライヤーとともに原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維持していくことが重要です。

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

理念と基本方針

ステークホルダーの意見をふまえた
理念と基本方針を制定しました

紙・パルプ事業の主要事業会社である日本製紙(株)では、持続可能な原材料調達を実践していくために、植林事業や森林認証取得などに注力しています。こうした取り組みをグループ全体で推進していくために、日本製紙グループでは2004年10月に「原材料委員会」(→P24)を設置。翌2005年10月には「原材料調達に関する理念と基本方針」を制定しました。この制定に際して、原案を公開して国内外のステークホルダーから広く意見を募りました。いただいたご意見の数は国内外から2,000件近くにのぼり、その全てを社内で検討したうえで、いくつかのご意見を原案の修正に採用させていただきました。

原材料調達に関する理念と基本方針

理念

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

基本方針

1. 環境に配慮した原材料調達

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

2. 社会に配慮した原材料調達

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

3. ステークホルダーとの対話の推進

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

※「持続可能な森林経営」

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

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

森を育てるために大切なこと——森林資源の適切な管理と活用について

「森の木を伐るのは、環境に悪いこと」と思っていますか？ 確かに、森林の中には稀少植物や鳥獣の保護のために伐採が禁止・制限された特別保護区もあります。しかし、特にスギなどの人工林は、間伐や下刈りなどの手入れをせずに放置すると、荒廃していく恐れもあります。伐った分・使った分だけ更新させながら大切に育てていく——こうした適切な管理を続けることで、森林は多面的な恵みを永続的にもたらしてくれる「持続可能な資源」となるのです。

その森林資源を私たち人間はるか昔からさまざまなかたちで生活にうまく取り入れ、利用してきました。森林資源を有効に活用することは、循環型社会の構築に大きく寄与するといえます。

※ 適切な管理のもとで森林資源を活用することは、森林の持つCO₂吸収固定機能を活かすうえでも有効です。例えば、スギは日本国内においてCO₂の吸収固定能力が高い樹種のひとつですが、樹齢約40年を過ぎると、CO₂吸収固定能力は減衰していきます。一方で伐って木材として利用するにも十分となるので、このタイミングで伐採して有効に活用し、伐採後の土地に適切な方法で森林を再生・循環させていくことで、CO₂吸収固定能力を高く保つことが可能になるのです。

当社グループでは、自分たちの使うものは自分たちで育てるという考えのもと、紙の原料を育てる海外植林事業「Tree Farm 構想」(→P68)を推進、その面積は約17万ヘクタールにまで達しました。また、国内に有する9万ヘクタールの森林では、環境林と経営林に区分してそれぞれを適切に管理しています。



間伐作業など、適切な森林管理を行っています(静岡県北山社有林)

経営林においては、永続的に資源を供給するための管理を行っています。この経営林からは、適切に管理されている森林からの木材であることを証明する森林認証材を供給し、住宅メーカーと共同で「SGEC森林認証の家」を開発しました。

また、小学生を対象とする自然教室「森と紙のなかよし学校」(→P110)を開催するなど、さまざまなかたちで自社林を活用しています。

当社グループは、持続可能な森林経営を通じて、永続的に森の恵みを享受できる社会の実現を目指していきます。



国内社有林の約20%を環境林として保護しています(北海道阿寒社有林)



SGEC森林認証の家(北山社有林で生産された木材を使用しています)

植林事業の推進

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

「Tree Farm構想」の概要と進捗状況

2006年度に海外植林地造成目標10万ヘクタールを達成、現在、20万ヘクタールに向けて取り組んでいます

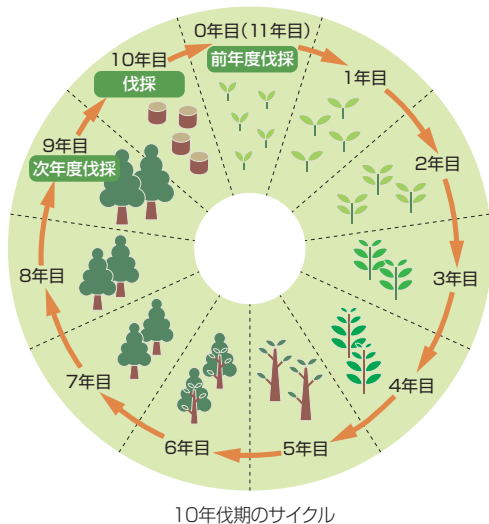
当社グループでは、環境憲章(→P12)に基づいて、生物多様性に配慮しながら、国内外で森林の保護・育成に取り組んでいます。海外植林事業では「Tree Farm構想」を掲げて活動しています。

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

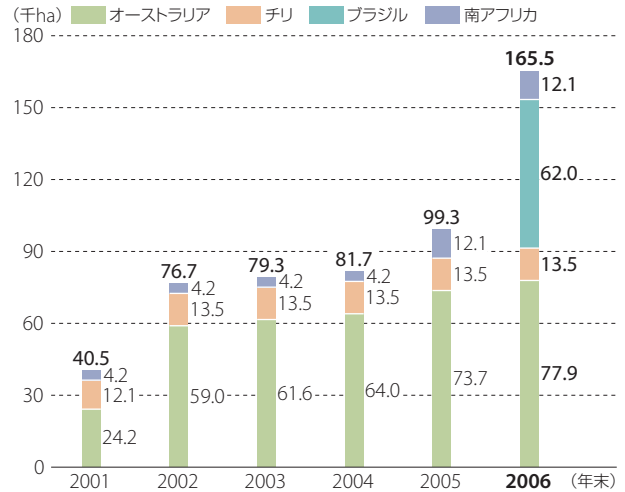
この結果、植林地造成面積は2006年9月末に10万4千ヘクタールに到達、目標を期限よりも2年早く達成しました。この成果を受けて、「2015年までに20万ヘクタールの植林地を造成」することを新たな目標に掲げています。さらに2006年度には、AMCEL社をグループに迎えてブラジルでの植林事業も組み入れ(→P78)、2006年12月末の植林面積は16万6千ヘクタールとなっています。

植林のサイクル

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



海外の国別植林面積



地域生態系に配慮した植林事業

植林事業にあたっては、各国の気候および製紙原料に適した樹種を選択しますが、おもにユーカリ・グロビュラスなどを植栽しています。

ユーカリは早生樹と呼ばれる生長の早い樹種で、その植林には地力や水源機能の低下、地域生態系への影響などが懸念されることもあります。そうした事



水辺林を残した植林(NPT)

態を引き起こさないよう、施肥のほか、水脈や水路付近には植栽せずに原生植生を残すなど、適切な措置を講じています。

自社林での森林認証取得

2008年までに、国内外の全ての自社林で森林認証取得を目指しています

海外では、全ての自社林でISO14001の認証を取得完了しています。その後、各地に最も適切と考えられるパフォーマンス認証の取得を推進。2007年末には、2006年12月に買収したブラジルAMCEL社を除く全ての植林地で認証取得を完了する見込みです。AMCEL社においても、取得に向けて準備を進めています。

国内では、2003年6月に日本独自の認証制度「SGEC

緑の循環認証会議」(→P64)が発足。日本製紙(株)の静岡県北山社有林が同認証の第1号となりました。その後、順次認証取得を進め、2007年10月には、国内全社有林約9万ヘクタール全てにおいて、森林認証の取得を完了しました。

生物多様性の保全

適切な管理によって社有林の環境機能を保っています

社有林の経営にあたっては、持続可能な森林経営によって森林の育成を図り、生物多様性※に配慮しながら森林の持つ多面的な環境保全機能を十分に発揮させること、持続的な収益を確保することを目標としています。

国内社有林については、その約20%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と設定しています。環境林分の中には、阿寒や日光など国立公園に指定されている森林もあり、多くの生物の営みの場所となっています。

※ 生物多様性

一般に、同じ種内でも遺伝子に差がある「種内の多様性」、さまざま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つを指します。



日光白根山(群馬県 菅沼社有林)

自社林での森林認証取得状況(森林認証制度についてはP64を参照)

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

国内社有林(地域別)	SGEC認証
北海道	2005年12月取得完了
東北	2007年10月取得完了
関東・中部	2007年10月取得完了(静岡県北山社有林のみ2003年12月に取得済)
近畿・中四国	2006年12月取得完了
九州	2005年3月取得完了

国内外社有林の生物多様性に関するデータ

IUCN カテゴリー※	国内			環境林分割合 (%)	海外 該当全面積 (千ha)
	該当全面積(千ha)		環境林分		
	経営林分	環境林分			
Ia	0	0	0	—	0
Ib	0	0	0	—	0
II	3.9	0.6	3.3	85%	0
III	0	0	0	—	0
IV	0	0	0	—	0
V	3.2	2.5	0.7	22%	0
VI	0	0	0	—	0
非該当	82.7	68.3	14.4	17%	165.5
合計	89.8	71.4	18.4	20%	165.5

※ IUCNカテゴリー

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

WEB IUCN(国際自然保護連合)ウェブサイト
<http://www.iucn.org/>

植林地の概況——オーストラリア

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

原産地の概況

世界有数の森林資源国で、適切な森林の利用と植林木資源の拡充を進めています

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

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

現在、当社グループが海外から調達する木質原料の約5割がオーストラリアから供給されています(→P63)。

当社グループは、オーストラリアの天然林保護と利用に

関わる議論(→P74)に積極的に参加する一方で、植林木資源の拡充を目指してオーストラリア各地でユーカリ植林事業を推進しています。オーストラリアにおける当社グループの植林プロジェクト面積は、合計で7.8万ヘクタールに達しています(2006年末)。

植林事業会社の概要

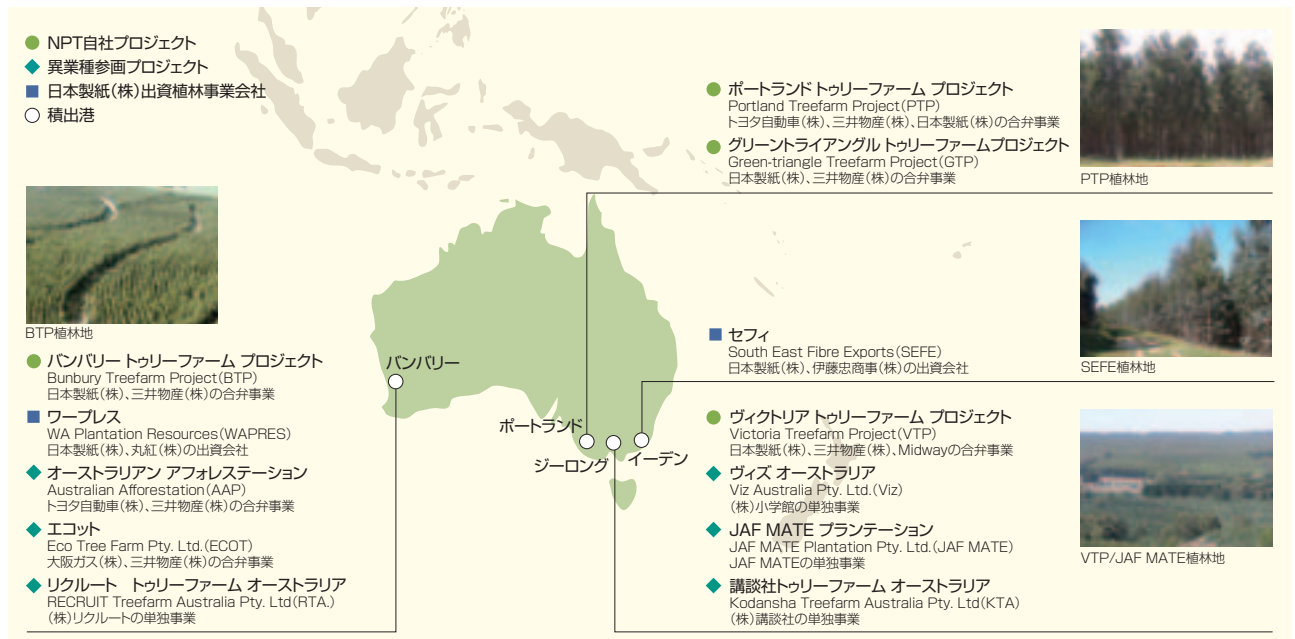
関係会社3社が植林事業を展開しています

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

植林事業会社

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

オーストラリアにおける植林事業と積出港



地域社会との共存共栄へ向けた取り組み

各地の植林プロジェクトで、地域との良好な関係づくりに取り組んでいます

● 自然環境・生態系保全への配慮

薬品使用量削減への取り組み(BTP)

BTPは、薬品使用量を2007年中に前年比で5%削減するという目標を掲げています。

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

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



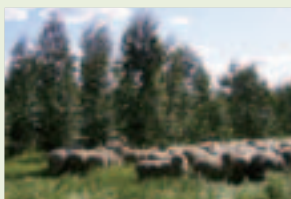
除草剤使用を中止後、苗の根の張り具合をモニタリング

アグロフォレストリートライアル(BTP)

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

2005年末に植林地内で放牧を開始し、その翌年には、羊毛や食肉用として羊を出荷しました。2007年10月現在では、640頭を放牧しています。

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うえ、森林火災のリスクも低減できます。また、羊の排泄物が肥料となることから、化学肥料の使用量削減にも繋がります。



植林地での放牧

この取り組みは今後も継続し、地域社会や環境との共存を図っていきます。

Blackwood Riverの水質調査(WAPRES)

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



水質調査をする生徒たち

森林認証への取り組み

SEFE社では、2006年10月に自社の植林地で森林認証AFS(→P64)を取得しました。同社の全原木調達量の90%以上を供給するニュー・サウス・ウェールズ(NSW)州・ビクトリア州の両州有林も、それぞれ2006年12月、2007年2月にAFSを取得して、同規格に準拠しながら伐採作業や林地保全作業にあたっています。さらに、SEFE社では、両州有林から調達した原木のチップ加工・流通工程で、AFSのCoC認証(→P64)を取得しています。

SEFE社を加え、オーストラリア内の全ての自社植林地においてAFS森林認証の取得を完了しました(→P69)。今後も認証を維持しながら持続可能な森林経営を続けていきます。



森林認証審査

植林地の概況——オーストラリア

● 従業員の人権・労働安全衛生への配慮

SEFE社では、安全で衛生的な労働環境を維持するために、管理職と従業員で構成される労働環境における安全・衛生委員会、管理職安全委員会などを設置して、従業員の意識啓発に注力。あわせて、マネジメントの強化を図る一環として、2007年中に労働安全衛生に関するオーストラリアの国内規格であるAS 4801 (Australian Standard)の取得を計画しています。また、他の事業会社においても同様に、従業員の人権・安全衛生に配慮し、良好な関係を築いています。



ビデオを使つての研修

WAPRES社では、安全衛生および供給する原料の品質確保に向けて、従業員の意識向上を促すビデオを製作し、社内研修に使用しています。

WAPRES社 最優秀苗畑賞受賞

WAPRES社は植林事業のみならず、ユーカリ苗の生産・販売事業も行っています。その苗畑事業において、2007年にオーストラリア全州における最優秀苗畑賞を受賞しました。

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

WAPRES社は、西オーストラリア州最優秀賞を過去3連続で受賞していますが、2007年に初めて各州代表7社の中から最優秀賞に選ばれ、中規模クラスの苗畑事業者として全豪ナンバーワンと評価されました。



WAPRES社の苗畑



受賞記念の盾

ビデオでは、苗生産から船積みまでに関わる全作業での安全面などの留意点を説明。あわせて日本製紙(株)での抄造過程も紹介することで、グループのサプライチェーンの一翼を担っているという誇りと自覚を喚起しています。

● 雇用機会の提供、経済・産業振興への配慮

各事業会社では、それぞれ地域産業振興に寄与すべく活動しています。特にSEFE社は、ニューサウスウェールズ州ベガ郡随一の企業として、地域に多くの雇用機会を提供しています。同社従業員が約80人、直接関係する州有林関係者や伐採・輸送業者、製材工場などが合計で約400人。これに各種小売業者や、建設・工事をはじめとする下請け業者などで働く約300人を加えると、ベガ郡の総労働人口の7%に相当すると見込まれます。

また、オーストラリア南西部に位置するBTPにおいて



地域の伐採作業請負業者

も、植林やチップ加工、輸出事業運営にあたり、関連請負業者を含めてその多くを地元から雇用しており、地方の雇用創出に寄与しています。



SEFE従業員

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

植林事業のフロー



地拵え



苗畑

● 地域住民、文化・伝統への配慮

干ばつに苦しむ羊農家に放牧地を提供(PTP)

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



植林地内の溜め池

先住民への配慮

オーストラリアでは、先住民(アボリジニ)が古くから固有の伝統・文化を育んできています。植林にあたってはAFS基準に従って先住民遺跡・文化的遺産などの有無を確認しています。天然性の州有林・私有林を伐採する際にも、それぞれ該当するRFA・AFS基準(→P64、P74)などに準拠し、必要な場合には現地住民に伐採の是非などを確認しています。

地域への寄付・支援活動

各事業体はそれぞれ、地域のスポーツチーム、小学校などに毎年寄付をし、その活動を支援しています。また、伐採作業オペレーター養成プログラムへの支援や、林業専攻の学生を対象に奨学金制度を実施するなど、地域に根ざした活動を行っています。

地域観光産業への協力

SEFE社では、地域の収入源のひとつである観光業に協力して、同社チップ工場で、バスツアー客を中心に年間約1,500人の観光客を受け入れています。

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



イーデン港船積み設備と湾内観光船



植林地の概況——オーストラリア

タスマニアからの木質原料調達について

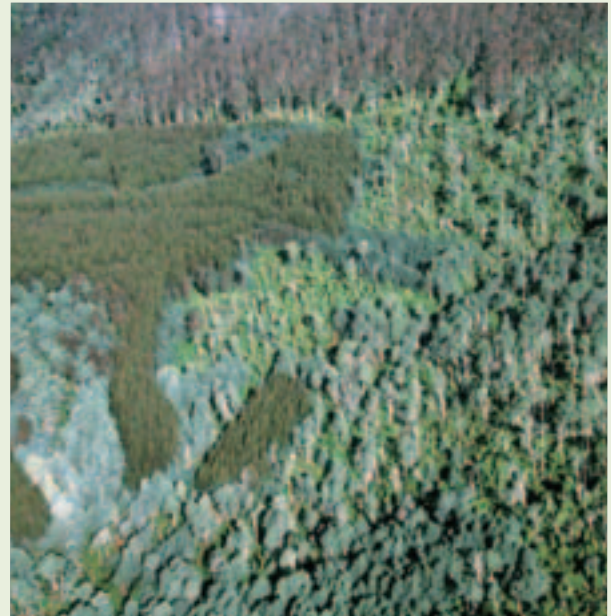
近年、地球環境問題として森林減少が取り上げられています。その中で、オーストラリアのタスマニアにおける森林資源の利用と保護について活発な議論がなされ、オーストラリア連邦政府およびタスマニア州政府と一部環境団体との間では、長らく論争が続いています。

タスマニアを主要な原料調達地域のひとつとしている当社に対しても、環境NGOや消費者団体、お客さまなどから、さまざまなお問い合わせが寄せられます。

当社は、原料調達方針「木質原料調達に関するアクションプラン」に基づいて、違法伐採取引の撲滅を支援し、持続可能な森林から調達されたと証明できるチップの使用を推進しています。また、ステークホルダーとの対話を重視しながら、森林資源の有効活用とその保護に関わる問題に真摯に取り組んでいます。

タスマニアからのチップ調達についても、こうした考え方を基本に、同地域の森林経営に関する基本情報の把握に努めてきました。オーストラリア駐在員を通じた日常的な情報収集のほか、政策変更や新法制定といった節目には、オーストラリア連邦政府およびタスマニア州政府などから当社宛てに親書をいただいて、その考えを確認しています。

タスマニアでは1997年に州政府とオーストラリア連邦政府との間で締結されたRegional Forest Agreement (RFA)※に基づいた伐採事業が行われています。また、州政府と連邦政府は、この協定を補強するTasmanian Community Forest Agreement (TCFA)を2005年5月に締結して、一部住民からの要望に応える形でオールドグロス林をはじめとする同地域の森林の保護を一層強化しています。連邦政府は、2007年8月に発行したパンフレット「オーストラリア:持続可能な森



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

林管理」の中でも、民主的手続きを経た法規制に基づいた森林管理を行っていることを明記しています。

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

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

※ Regional Forest Agreement (RFA)

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



伐採後の種子採取。この種子を利用して次世代の森林を育成します



伐採後の火入れ跡。ユーカリは火入れによって更新が促進されます



伐採後約3年経過した林地。次世代の更新が行われています

植林地の概況——南アフリカ

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

原産地の概況

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

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

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

植林事業会社の概要

安定的な供給元として
サプライチェーンの一翼を担っています

日本製紙(株)は、CTC※が経営する植林会社Forest Resources Ltd (Forestco)に出資しています。Forestco社とCTC社は1.2万ヘクタール(2006年末実績)の植林地を運営しており、1997年から日本製紙グループ向けに木材チップの輸出を開始、現在も安定的な供給元となっています。

また、同社では、日本製紙(株)の海外植林事業会社の中では最も早い段階で森林認証FSC(→P64、P69)を取得、健全な森林経営を行っています。

※ CTC

南アフリカの中央組合Central Timber Co-operative Ltd. CTCとその親会社、参加組合員の合計植林面積は約40万ヘクタールにおよび、同社のチップを当社グループも購入しています。

植林事業会社

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



世界最大級(年間約380万ADトン、2006年実績)の積出港リチャーズベイ

南アフリカにおける植林事業と積出港



地域社会との共存共栄へ向けた取り組み

地域の経済発展などに積極的に協力しています

● 雇用機会の提供、経済・産業振興への貢献

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

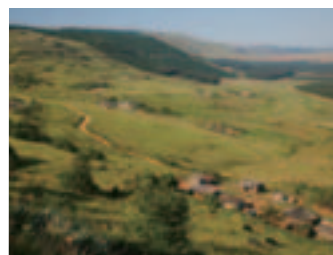


地域の作業請負員

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

● 地域住民への配慮、社会貢献

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



地域住民に貸与している土地

植林地の概況——チリ

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

原産地の概況

林産業の盛んな国土中央部で早くからユーカリ植林を続けています

チリは、15の州からなる南北に細長い国です。国土の中央部に位置する第Ⅵ州から第Ⅹ州では、20世紀中頃からラジアータパイン・ユーカリの植林事業が盛んに行われています。チリ国内の植林面積は、国土面積の3%にあたる約210万ヘクタール(2005年末現在)。そこから得られる林産品はアジア・北米・欧州へ輸出されて、チリの経済を支える重要な役割を担っています。

当社グループでは「Tree Farm構想」(→P68)に基づいた最初のプロジェクトとして、チリで植林事業を展開しています。

チリにおける植林事業と積出港



植林事業会社の概要

持続可能な植林サイクルを構築しています

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

Volterra社は、第Ⅶ州から第Ⅸ州に約18.7千ヘクタールの土地を所有しています。チリの森林法に則って水源林や天然林を保護しながら、放牧跡地や灌木林などの未利用地を活かして約13.5千ヘクタールの植林地を造成。パルプ適性の高いユーカリ・グロビュラスの植林を進め、Tree Farmプロジェクトの中で最も早く、2003年から日本製紙(株)向けにチップを輸出しています。なお、伐採後の土地では、すでに2度めの収穫に向けた造林作業を行い、持続可能な森林経営を進めています。(→P68「植林のサイクル」参照)

また、2007年9月に森林認証CERTFORCHILE(→P64)の最終審査を完了、2007年中には同認証を取得する見込みです。

植林事業会社

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

木質原料利用と森林再生



地域社会との共存共栄へ向けた取り組み

● 自然環境・生態系保全への配慮

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

植林地付近の水域では、生息微生物カウントによる水質検査を実施しています。この水質検査に地元の児童・生徒に参加してもらうプログラムも作成し、2007年から毎年実施していきます。



水質調査

● 作業現場での労働安全の確保

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

また、間接雇用労働者の安全管理を事業主に義務付けた新請負業者法(2007年1月発効)に基づいて、Volterra社では作業現場の安全管理体制を強化しています。労働安全管理専門員を雇用して、全請負業者の労働災害データを管理するためのシステムを整備。あわせて、安全管理に関するマニュアルの作成や、現場作業における応急処置・山火事対策、原木運送時の防衛運転に関する講習などを実施しています。



作業現場での安全講習会

● 地域の伝統・文化の尊重

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

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



インディオ村落長宅訪問

● 地域とのコミュニケーション体制を確立

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



地域の小学校での環境教育

● 農家への苗木贈与プログラムへの参加

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

植林地の概況——ブラジル

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

原産地の概況

経済発展を続ける資源大国で、
グローバルな事業展開を視野に
活動しています

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

当社グループは、2006年に植林・チップ生産、バイオマス燃料輸出事業会社であるAMCEL社を買収して、同国での植林事業を開始しました。

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

ブラジルにおける植林事業と積出港



植林事業会社の概要

広大な植林地を所有、さらに拡大していきます

AMCEL社は、1976年の設立以来、植林からチップ輸出まで一貫した事業を営んでいます。ブラジル国内に約31万ヘクタールの土地を所有し、うち保護林として確保している約18万ヘクタールを除いた約13万ヘクタールは植林可能地です。2006年末の植林地面積はユーカリ5万ヘクタール、パイン1万ヘクタール。2007年からは、当社グループ運営の指針である「グループビジョン2015」で掲げた「海外植林地20万ヘクタール」という造成目標の達成を視野に、毎年植林地面積を拡大していく予定です。

植林事業会社

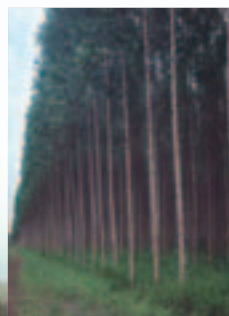
社名	会社形態
AMCEL(Amapá Florestal Celulose S.A.)社	日本製紙(株)と丸紅(株)の共同出資会社



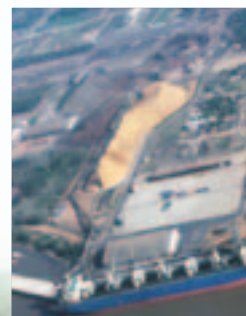
苗畑



ユーカリ苗



植林地



チップ積出港(サンタナ港)とチップ工場

地域社会との共存共栄へ向けた取り組み

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

AMCEL社の従業員数は419人(2007年5月時点)、関係請負会社の従業員総数は約700人にのびります。また、売上高約60億円(2006年)と、地域への経済・産業振興に貢献しています。

● 労働安全衛生への配慮

AMCEL社では、安全衛生専門スタッフ5人、専属医および看護師2人を雇用し、従業員の安全衛生に配慮しています。従業員および関係会社社員に対しては、年間延べ1万時間に及ぶ安全衛生教育を実施。また、従業員とその家族を対象に、安全衛生および環境保全に関する講習会を年1回開催しています。



地元の小学生への環境教育

● 自然環境への配慮

植林地ではISO14001認証を2004年に取得しているほか、土壌浸食対策、水質モニタリング、大学や研究機関との共同調査により、自然植生や野生動物の保護に取り組んでいます。



水質モニタリング

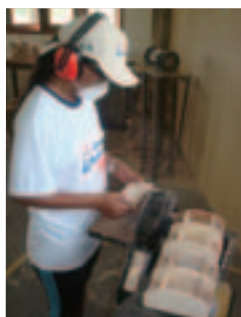


水源地(保護区)

● 地域貢献活動

「Escola da Madeira(木材の学校)」への協賛

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



「Escola da Madeira」での木材加工実習

青少年の職業訓練プログラム「Project Pirralho」への協力

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



「Project Pirralho」での職業訓練



「Project Pirralho」参加者とAMCEL社従業員

ステークホルダーへの責任

紙は「記録」、「伝達」、「包装」などの用途に幅広く利用されてきました。

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

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

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





お客さまへの責任 P 82

2006年度の主要な取り組み

- 製品安全マネジメントの強化 P 83
- クレームの未然防止を目指した体制の強化(日本大昭和板紙(株)) P 88
- 製品安全に関わるマネジメント体制の強化(日本製紙クレシア(株)) P 90
- お客さまの要望に応えた新商品の開発(日本製紙クレシア(株)) P 91

基本的な考え方と現状認識 P 82

基本品質の確保 P 84

製品の安定供給 P 84

お客さまへの対応 P 85

技術・製品開発の推進 P 85

日本製紙(株)の取り組み P 86

日本大昭和板紙(株)の取り組み P 88

日本製紙クレシア(株)の取り組み P 90

日本紙パック(株)の取り組み P 92

日本製紙USAの取り組み P 94

(株)パルの取り組み P 96

日本製袋(株)の取り組み P 97

従業員への責任 P 98

2006年度の主要な取り組み

- 女性の活躍・活用促進 P 98
- リスクアセスメントの手法の導入 P100
- 回転体災害への対策 P100

人材の多様性確保 P 101

労使関係 P 103

人材育成 P 104

公正な評価・処遇 P 105

労働安全への取り組み P 105

労働衛生・健康への取り組み P 108

地域社会への責任 P 110

2006年度の主要な取り組み

- 社有林活用の取り組みを拡大 P110
- 従業員のボランティア活動を支援する情報・機会を提供 P111

社会貢献活動

基本的な考え方 P 112

社会貢献活動の推進体制 P 112

工場見学を通じた相互理解の促進 P 112

インターンシップでの学習機会提供 P 113

地域活動への参加 P 114

スポーツへの貢献 P 115

環境保全への取り組み P 116

工場での地域社会への貢献 P 117

お客さまへの責任

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

2006年度の主要な取り組み

日本製紙グループでは、「顧客に信頼される会社」であり続けるために、製品の品質・安全性の確保をはじめ、製品の安定供給、適切なお客さま対応に努めています。2006年度は、おもに以下の取り組みで成果をあげることができました。

重点項目	内容	記載ページ
製品安全マネジメントの強化	グループ各社(11社)の製品安全体制の構築を推進し、各社に製品安全委員会、緊急時対応などの体制を整備しました。	P83
クレームの未然防止を目指した体制の強化(日本大昭和板紙(株))	品質管理体制強化の一環として、カスタマーサービス部を製造部門に近い技術本部に移管しました。これによってクレーム予防への対策をとりやすくしました。	P88
製品安全に関わるマネジメント体制の強化(日本製紙クレシア(株))	製品安全委員会を設置しました。また、社長直轄の品質保証部を新設したうえで、お客様相談室を品質保証部に統合しました。	P90
お客さまの要望に応えた新商品の開発(日本製紙クレシア(株))	品質・顧客満足度向上や環境対応を目指した新規およびリニューアル商品を数多く市場に提供しました。	P91

基本的な考え方と現状認識

お客さまに安心・満足していただける 製品・サービスを提供していきます

日本製紙グループは、経営ビジョン(→P9)において、目指す企業像のひとつとして「顧客に信頼される会社」を掲げています。その実現に向けて、行動憲章(→P9)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。

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

また、製品・サービスの品質・安全性の確保や、製品におけ

る環境への配慮なども重要な責任であると認識しています。お客さまに安心・満足していただけるよう誠実で迅速な対応に努めていきます。

製品安全に関する理念と基本方針(2004年10月1日制定)

理念

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

基本方針

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

2006年度の主要な取り組み

製品安全マネジメントの強化

製品安全マネジメント体制の構築・運用

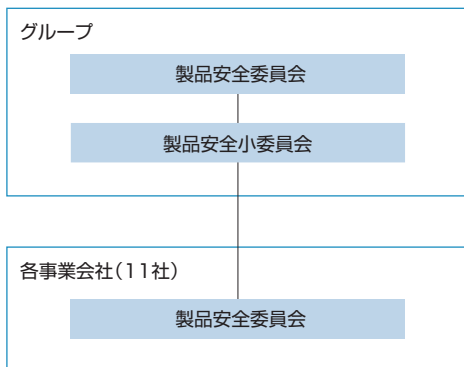
日本製紙グループでは、2004年10月に「製品安全に関する理念と基本方針」を定めています。この理念と基本方針を実践していくにあたって、CSR委員会のもとに設置している「製品安全委員会」がグループの製品安全に関わる活動を統括しています。製品安全委員会は、日本製紙(株)の関連部門長およびグループ各社の製品安全担当部長で構成し、グループ全体の活動方針や施策などの重要事項を審議・決定します。

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

2006年度は、日本製紙グループ全体での製品安全体制の強化を重点事項に掲げて、11の事業会社※で新たに製品安全委員会および緊急時対応体制を整備しました。

※ 日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(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)

製品安全マネジメント体制



● 品質マネジメントシステム認証取得

当社グループでは、品質マネジメントの国際規格であるISO9001の認証取得を各事業会社で進めています。2006年度末現在、24事業所で認証を取得しています。

また、飲料容器などを製造する日本紙パック(株)(→P92)ではHACCP※の手法を導入するなど、各社の事業・製品特性に応じた品質管理に取り組んでいます。

※ HACCP

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

ISO9001の取得状況

社名	工場・事業部	登録日
日本製紙(株)	勿来工場	1998/ 3/30
日本大昭和板紙東北(株)		2001/10/ 5
日本大昭和板紙関東(株)	足利工場	2003/12/12
	草加工場	2003/12/12
日本大昭和板紙吉永(株)		2005/12/ 2
日本大昭和板紙西日本(株)	芸防工場	2004/ 4/ 2
	高知工場	2003/ 1/24
日本紙パック(株)	草加紙パック(株)	1998/ 5/29
	江川紙パック(株)	1996/11/22
	三木紙パック(株)	1997/ 3/31
	石岡加工(株)	1998/10/30
日本製紙ケミカル(株)	江津事業所	2006/ 2/17
	岩国事業所	1999/12/24
	東松山事業所	1996/ 4/26
勇弘製造所		2006/ 2/17
フローリック(株)	名古屋工場・コンクリート研究所・本社	1999/12/28
日本製袋(株)	埼玉工場	2001/ 4/20
	北海道事業所	2005/ 8/26
日本製紙総合開発(株)	緑化事業本部	2002/ 2/15
国策機工(株)		2003/ 2/28
日本製紙ユニテック(株)	本社4事業部	2001/ 6/ 1
四国コカ・コーラボラダクツ(株)	小松工場	1999/ 6/ 9
南光運輸(株)		2004/ 8/31
ジーエーシー(株)		2002/ 5/25

お客さまへの責任

● 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。

電気式床暖房の施工不良による焼損事故について

2006年、日本製紙木材(株)が販売した電気式床暖房「さっと! ほっと」の焼損事故が発生しました。施工不良および製品不良に起因して部分的に焼損したものです。

事故発生を受けて、2007年3月に同社では経済産業省に報告を行いました。この製品は販売先(施主)が特定できており、同社では経産省の指導・助言を得ながら各施主を訪問して販売した全製品の点検・修理を行っています。

基本品質の確保

品質・安全性の確保に努めています

● 製品に含まれる化学物質の管理

主要製品である紙・板紙については、化審法、PRTR法などに基づいて、原材料に含まれている化学物質を管理しています。また、食品容器に使用される製品については、食品衛生法に準拠して生産しています。

● 製品の化学物質情報の開示

日本製紙グループでは、紙・パルプ製品について、MSDS※、環境負荷化学物質の不含有証明、含有化学物質の分析データなどをお客さまの要求に応じて提供しています。

※ MSDS

Material Safety Data Sheet(化学物質安全性データシート)。PRTR法指定物質を含有する製品を他の事業者に譲渡または提供する場合に、その化学物質の性状および取り扱いに関する情報を記載して事前提出するよう義務付けられています。

製品の安定供給

需要予測を見据えた 綿密な生産計画を実行するとともに、 生産設備の保全に努めています

当社グループの主要製品である紙は、新聞・雑誌など各種情報媒体をはじめ、包装・梱包材、衛生用品などに不可欠な素材です。あらゆる人々が利用する紙を安定供給することは当社グループの重要な責務です。

こうした認識のもと、当社グループでは、適切な管理に基づいた持続可能な原材料調達(→P60)を推進するほか、地震などの災害発生に備えて製品拠点を全国に分散しています。そのうえで、実需に対応できるよう綿密に調整した生産計画に基づいて紙パルプ製品を生産しています。

また、安定生産を阻害する設備故障や操業不調の防止と、問題発生時の対応体制を整えています。各生産設備を計画的・定期的にメンテナンスすることで故障をできる限り防ぐとともに、突発的な故障が起きた場合は夜間でも修理・復旧できるよう監視・メンテナンス体制を整備。不良品が出るなどの操業不調に対しては、関連部門が速やかに原因を調査して問題解消に努めています。



発電所タービンローターの設備点検

お客さまへの対応

製品・サービスの特性に応じて、 各事業会社がお客さま対応体制を 整えています

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

例えば、紙や板紙などの法人向け事業では、各社の品質保証部門が定期的にお客さまを訪問しています。個々のお客さまからのヒアリングを通じて、製品・サービスの品質に対する評価を確認し、問題や改善すべき点があった場合には関係部門と連携して対応しています。洋紙を取り扱っている日本製紙(株)では、営業担当者が承ったお客さまの意見や要望を品質保証部門が一括で管理・対応しています(→P86)。

一方、家庭紙など個人のお客さまも対象にする日本製紙クレシア(株)などは、お客様相談室を設置してお問い合わせなどに直接対応しています。

各事業会社とも、お客さまの質問や意見・要望に迅速に対応することで、お客さまの信頼と満足度の向上に努めています。

技術・製品開発の推進

お客さまの声を積極的に収集し、 ニーズに応える製品や環境に配慮した製品の 開発に力を注いでいます

日本製紙グループでは、お客さまに満足され、社会に求められる製品の提供を目指して、ご意見・ご要望を反映した製品の開発に取り組んでいます。

2006年度、日本製紙(株)では、グリーン・プロポーション®(→P87)という考え方にに基づき、省資源に配慮した再生紙「T-6」シリーズを開発しました。また、日本製紙クレシア(株)では、品質・顧客満足度向上や環境対応を目指した新規およびリニューアル商品を数多く市場に提供しました(→P91)。

事例 CO₂排出量を削減する「T-6」シリーズの発売 日本製紙(株)

2007年5月、日本製紙(株)は新たな環境対応紙を発表しました。それが、グリーン・プロポーション®の考え方に基づいた「T-6」シリーズです。CO₂排出量削減をめざした国民的プロジェクト「チーム・マイナス6%」にちなんで名付けました。

「T-6」は、CO₂排出量の削減を主眼に、従来製品の古紙配合率を見直した再生紙シリーズです。高技術を活かして原料の使用量を従来比で6%削減するとともに、製造・輸送時のCO₂排出量も6%削減します。古紙パルプは、紙の品種に応じ、かつ製造時に資源やエネルギーの無駄が出ないバランスで、20～70%配合。あわせて森林認証紙もラインアップしています。



「T-6」シリーズを採用していただいた環境フリーマガジン「エバーブルー」とダイビング専門誌「マリンダイビング」

日本製紙クレシア(株)の新規およびリニューアル商品



光触媒機能を付与した箱の高級ティッシュ「美空圏」



銀イオンの抗菌・消臭効果のある軽失禁用パッド「ボイスパッド」

お客さまへの責任——日本製紙(株)の取り組み

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

事業・製品の特徴とお客さまへの責任

紙の安定供給と環境配慮に力を注いでいます

日本製紙(株)では、洋紙を製造し、おもに新聞社・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、生産量は2006年実績で国内生産の約26%を占めています。多くのお客さまに安全な製品を安定的に供給することは、お客さまから信頼を得るための最も重要な責任のひとつです。

また、環境に配慮した製品に対する関心が高まる中で、紙製品の環境配慮についても従来以上に積極的な取り組みを進めています。

森林認証制度PEFC、FSCの認証紙を一貫生産できる体制を構築

国際的な森林認証制度※1であるPEFCのCoC認証※2を取得し、チップの調達から生産・販売まで一貫した「PEFC認証紙」の生産体制を国内で初めて構築しました。

日本製紙(株)は、2004年12月に原材料本部林材部で木材チップ輸入業務に関してPEFCのCoC認証を取得。2007年3月末に本社および石巻工場・岩国工場でも同認証を取得しました。

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月に富士工場鈴川事業所、2007年4月に岩国工場と八代工場に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	岩国	2007年4月
白老	2007年10月	八代	2007年4月
富士	2007年10月		

※1 森林認証制度については、P64をご参照ください。

※2 CoC認証

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

マネジメント体制

「品質・スピード・サービス」を柱として全社品質体制の強化を進めています

日本製紙(株)では、全国12工場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で開催し、本社・工場・研究所が連携して品質向上対策などを進めています。

● 製品の不具合発生時の対応

製品に起因する重大な事故が発生した場合は、品質保証部門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

各種法令・基準の順守を基本に製品安全活動を進めています

日本製紙(株)では、1995年に製品安全委員会を設置し、製品安全全般に関する審議・管理を行っています。同委員会のもと、各工場や研究所ではISO14000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法などの法規制を順守しています。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

各種の紙の中でも、新聞という特に公共性の高い情報媒体に用いられる新聞用紙には、安定供給が強く求められます。



製品倉庫での積込

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。

「グリーン・プロポーション[®]」の実践

品質・環境負荷・コストのバランスを図る紙づくりに向けた技術・製品開発を推進しています

日本製紙(株)では、紙は用途や品種に応じて最適な原料配合をすべきであると考えています。例えば、古紙利用については「古紙配合率は高いほど良い」という発想ではなく、紙の用途に応じて、品質・環境負荷・コストなど多角的な観点から最適な配合をすることです。同時に、原材料調達から製造、使用、廃棄・回収に至るライフサイクルを通じて、省資源・省エネルギーなど多面的な環境配慮のあり方を追求しています。

このような考え方を、日本製紙(株)では「グリーン・プロポーション[®]」と表現して実践しています。

● 2006年度の取り組み

2006年度は、このグリーン・プロポーション[®]に基づいて、新製品「T-6」シリーズ(→P85)を開発しました。これは、品種ごとに適切な古紙を配合するとともに、省資源を目指して6%の軽量化を図った再生紙です。

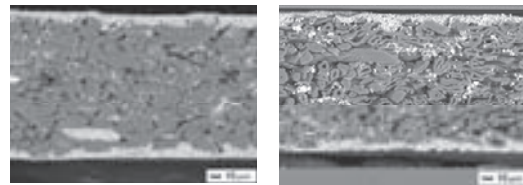
また、従来品と同等の品質、印刷適性を確保しながら光触媒効果を付与したコート紙の開発にも成功。このコート紙は、臭いの元になる臭気成分やホルムアルデヒドなどを分解することから、カレンダーなどに使用することで室内の空気清浄効果が期待できます。

● 資源消費を抑えた新しい環境配慮製品「^{かさだかし}高高紙」を開発

グリーン・プロポーション[®]の要素のひとつに掲げた「ダイエット(省資源)」は、古紙リサイクルを通じた紙ゴミの削減に加えて、紙づくりに使う資源そのものの減量化を意味しています。厚さ、白色度、平滑性など、同じ品質レベルの紙を、できるだけ少ない材料でつくことで環境負荷を減らすということです。

この考え方に基づいて、日本製紙(株)では、独自の技術を用いた省資源紙「高高紙」を開発しました。高高紙とは、パルプ繊維の間にすき間を多くとった紙です(写真参照)。

同じ厚みの紙を、従来よりも少ないパルプ量で製造できることから、資源消費と同時に製造段階でのエネルギー消費量を低減できます。さらに、製品重量が軽くなる分、輸送にとまなうCO₂排出量も削減することが可能です。



従来のマットコート紙の断面

高高紙(アルティマックス)の断面

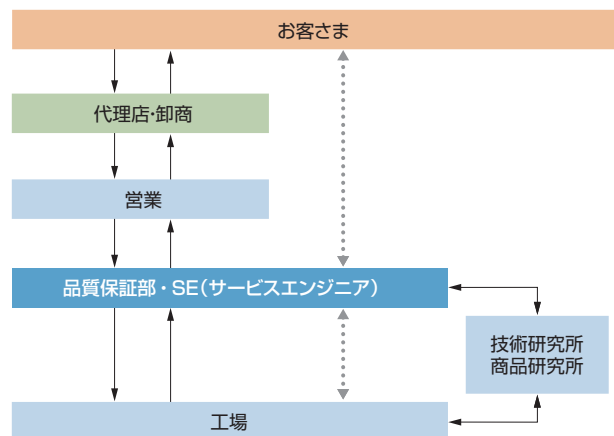
お客さまへの対応

品質保証部が中心となって、お客さまへの誠実できめ細かな対応に努めています

日本製紙(株)では、おもに営業担当がお客さまから意見や要望を承ります。得た情報は品質保証部門が一括管理し、営業・研究開発・製造といった各部門と連携して対応。個々の対応策とその結果などを品質保証部門からお客さまに逐次報告することで、お客さまに納得・満足していただけるよう努めています。

また、品質保証部門では、印刷会社などのお客さまと定期的な品質会議の開催やSE(サービスエンジニア)による定期的なお客さまへの訪問を行い、品質改善や製品開発に活かしています。

顧客相談窓口、苦情・クレーム対応体制



お客さまへの責任——日本大昭和板紙(株)の取り組み

用途によって異なる規制・基準に対応しながら、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・製品の特徴とお客さまへの責任

多様な製品を包む資材を提供するメーカーとして

日本大昭和板紙(株)は、段ボール原紙、白板紙、その他板紙、特殊紙などを製造・販売し、国内の板紙市場で14.5%のシェアを有しています(2006年・暦年ベース)。

板紙の多くは段ボール箱など輸送・包装資材に加工され、その用途は電気・電子機器から食品まで多岐にわたります。環境汚染防止や製品安全への要請が高まる中で、化学物質管理、安全性確保が重要になっています。

2006年度の主要な取り組み

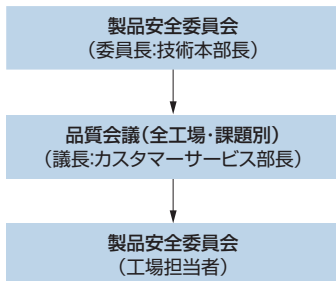
クレームの未然防止を目指した体制の強化

製品の品質を確保・管理するための体制を強化しました

日本大昭和板紙(株)では、製品安全委員会を中心としたマネジメント体制を構築しています。製品安全に関する責任者は、実務を担当するカスタマーサービス部の部長です。カスタマーサービス部長は、グループの製品安全委員会にも参加して、グループの情報や方針を社内の取り組みに反映しています。

また、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。なお、全6工場でISO9001認証を取得(→P83)しています。

製品マネジメント体制



マネジメント体制強化への取り組み

(1)工場別品質課題の対応強化

全工場から参加し、全社的な議題を取り上げていた月例の品質会議の一部を工場別の課題に絞った会議に変更

(2)予防措置推進

クレームを未然に防ぎ、クレーム発生率を20%削減

(3)顧客対応力向上

技術的な対応力の向上、主要顧客への定期訪問

●クレームの未然防止を目指した体制強化

2006年度は、品質の安定性向上を目指して、品質管理体制の強化に取り組みました。その一環として、カスタマーサービス部の所属を従来の営業企画本部よりも製造部門に近い技術本部に移管して、クレーム予防への対策をとりやすくしました。

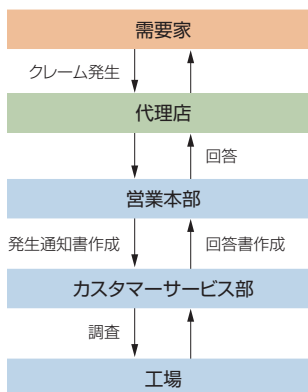
●製品の不具合発生時の対応

製品に対するクレームがあった場合は、営業本部が連絡を受けて、技術本部カスタマーサービス部と工場原因などを調査した上で報告・対応しています。

重大なクレームの場合は、技術本部のほか、営業・業務・総務人事の各本部で対策チームを構成して対応します。

2006年度は、クレーム防止に向けて抄紙機の改造など設備的な対応に加えて、品質管理の徹底に努めました。その結果、主力の段ボール原紙ではクレーム発生件数を従来比で20%削減できました。

クレーム対応のフロー



製品安全

各種法令・基準の遵守を基本として、食の安全に対する社会的要請への対応を進めています

● 基本品質の確保

製品の用途に応じて、RoHS指令※、包装・包装廃棄物指令、化審法などの関連法規を遵守しています。

食品の容器包装については、全農規格では強度および重金属・フェノール類・ホルムアルデヒドなど、食品衛生法では蛍光増白剤・着色料・PCBなどを規制しています。これらについても必要に応じて製品の成分分析・対応を実施しています。

食の安全性が懸念される中で、今後、食品用の紙製容器包装に関する問い合わせが増えると予想されます。日本大昭和板紙(株)では「食品に接触することを意図した紙・板紙の自主基準」を設定して、的確な対応に努めていきます。

※ RoHS指令

電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関わるEU指令 (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment)。規制対象物質は鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、臭素系難燃剤 (PBB、PBDE)。

● 製品の機能や用法に関する適切な情報提供

板紙を段ボール箱に加工する際は、箱の用途に応じて原紙の強度や接着方法などを適切に選ぶ必要があります。しかし最近、コスト対策や省資源を背景に、原紙を低グレード品に変更するお客さまが増え、強度不足などのトラブルが増える傾向にあります。

日本大昭和板紙(株)では、原紙の選定や適切な加工方法などについてお客さまへ個別に助言しています。

お客さまへの対応

定期訪問や調査を実施して要望に応じています

お客さまごとに担当者を置いて、紙の含有物質・成分や、使用に関する問い合わせなどに個別対応しています。適用される規制内容についての照会などには、カスタマーサービス部が対応しています。

2006年度は、お客さまの満足度や要望を把握する目的でアンケート調査を実施。その結果を反映して品質改善などに取り組みました。また、主要顧客への定期訪問を実施したほか、担当者の技術力・対応力の向上によって技術サービスの充実を図りました。

事例 カートカンが「エコプロダクツ大賞」を受賞 日本大昭和板紙(株)

日本大昭和板紙(株)が開発したカートカン原紙を使用したカートカンが「第3回エコプロダクツ大賞」を受賞し、2006年12月に表彰を受けました。このカートカン原紙は原材料に間伐材を使用することで、資源の有効利用に貢献するものです。



カートカン

お客さまへの責任——日本製紙クレシア(株)の取り組み

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

事業・製品の特徴とお客さまへの責任

清潔で快適な暮らしをサポートする メーカーとして

日本製紙クレシア(株)は、フェイシャルティッシュ(ティッシュペーパー)やトイレ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®、スコッティ®、ポイズ®といったトップブランドを有し、市場で確固とした地位を築いています。

このように、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が重要です。また、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・製品開発に取り組んでいます。

2006年度の主要な取り組み

製品安全に関わるマネジメント体制の強化

お客さまにいっそう迅速・適切に対応できる体制を整えました

日本製紙クレシア(株)では、ISO9001のマネジメント手法を採り入れた品質管理体制を運用しており、今後工場での認証取得を計画しています。

2006年度は、製品安全に関わるリスク管理体制を強化するために、8月に製品安全委員会を設置しました。また2007年6月には、社長直轄の品質保証部を新設し、お客様相談室を品質保証部に統合しました。これによって、お客さまの苦情情報を従来以上に迅速かつダイレクトに社長に

報告し、お客さまへの対応・原因の調査・問題解決への取り組みをいっそう速く厳格にできるようにしました。

● 製品の不具合発生時の対応

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

緊急性・重大性が高いと判断される場合は、経営層および関連事業所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。

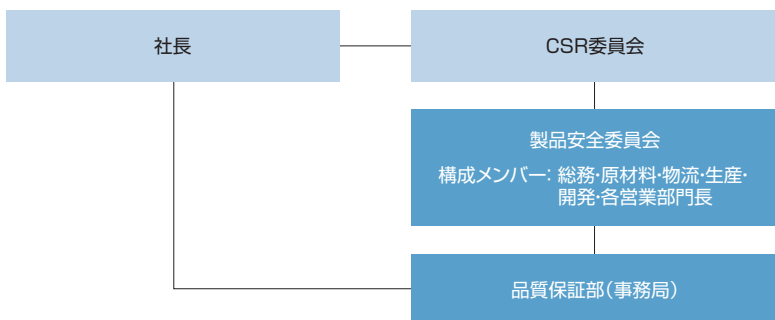
● 適切な製品情報の提供(表示・広告)

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、マーケティング部知的財産グループと品質保証部が中心となり、製品の表示・広告の内容を検証しています。また、製品の特徴や使用方法の詳細については、お客さま相談室がお問い合わせなどに直接対応し、あわせて同社のウェブサイトでも製品の説明ページを設けるとともに、質問を受け付けています。



ウェブサイトでの製品説明

製品安全マネジメント体制



製品安全委員会の役割

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

製品の安定供給

全国4工場から均質な製品を供給しています

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

2006年度の主要な取り組み

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

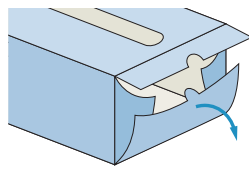
お客さまの要望に応えるために、製品開発においては品質や付加価値の向上に力を注いでいます。また、使いやすさの追求、環境負荷の低減にも取り組んでいます。これらに加えて、女性従業員だけで構成するチームで、女性をターゲットとした商品開発も進めています(→P99)。

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

開発製品の事例



容器を持ちやすく改善したウェットティッシュ



使用後にこわしやすいつィッシュの紙箱

お客さまへの対応

納得・満足していただける誠実な対応に努めています

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

苦情対応の基本理念・方針

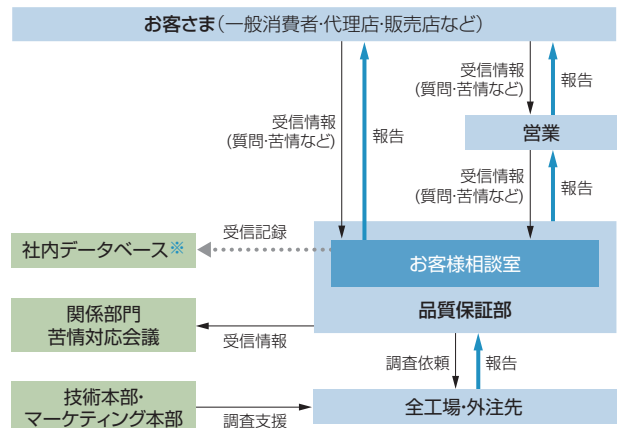
苦情対応の基本理念

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

基本方針

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

顧客相談窓口、苦情・クレーム対応体制



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



お客様相談窓口の対応風景

お客さまへの責任——日本紙パック(株)の取り組み

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

事業・製品の特徴

飲料用紙パックのリーディングカンパニーとして

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

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

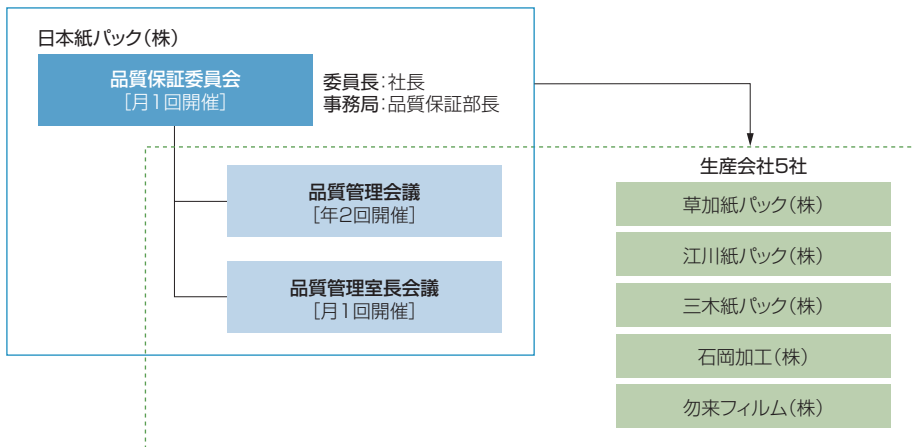
安全で安心できる製品をお客さまに提供するために、生産工程での品質・衛生管理に万全を期しています。

マネジメント体制

経営層が生産現場を監査して、継続的な現状把握と改善に取り組んでいます

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

製品マネジメント体制



生産会社4社では、ISO9001:2000の認証を取得(→P83)しており、同規格に基づいた品質マネジメントシステムを運用しています。これら各社に対しては、年1回、経営層を含む監査メンバーによって品質監査を実施しています。現場の5S※状況も含めた生産現場の実態を把握したうえで継続的な改善を推進しています。

※ 5S

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



品質監査(草加紙パック(株))

● 製品の不具合発生時の対応

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

製品の品質・安全性確保

HACCPの思想を採り入れた衛生管理を徹底しています

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

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



製造区域前室のエアシャワーによる付着物除去

● 適切な製品情報の提供

日本紙パック(株)では、お客さまからの問い合わせに適切に回答できるよう、安全情報の開示に係る手順、使用原材料の安全性に対する考え方、関係法令など、製品の安全性に関わる情報をまとめた文書の整備を進めています。

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



技能交流会(三木紙パック(株))

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



技能交流会(江川紙パック(株))

製品の安定供給

原材料調達・製造におけるリスク分散を図っています

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

お客さまへの対応

お客さまの信頼を得るために早期対応に努めています

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

お客さまへの責任——日本製紙USAの取り組み

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

事業・製品の特徴

米国で需要の高い電話帳用紙の専門メーカーとして

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

米国では、電話帳は主な広告媒体のひとつであり、その需要増にともなって用紙メーカーの供給責任は増えています。求められる製品を供給するとともに、エンドユーザーからも要請が高まっている法令遵守や環境対策を確実に進めていくことが重要な責務です。

日本製紙USAでは、こうした社会的責任を全うしていくために、法令遵守はもとより、製品の品質・安全性の確保、古紙利用、原材料調達先の精査などに努めます。また、それら取り組みの現状・進捗に関する情報開示を進めていきます。

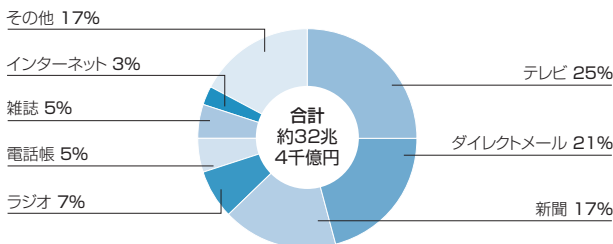
米国での旺盛な需要に対応



米国の電話帳

米国では、多くのエンドユーザーが買い物などに電話帳を利用します。電話帳は主要な広告媒体であり、全広告市場に占める割合は約5%。これは、雑誌広告に匹敵する規模です。

米国における広告支出額(2006年)



マネジメント体制

地域・顧客特性に合わせた製品マネジメントを実践しています

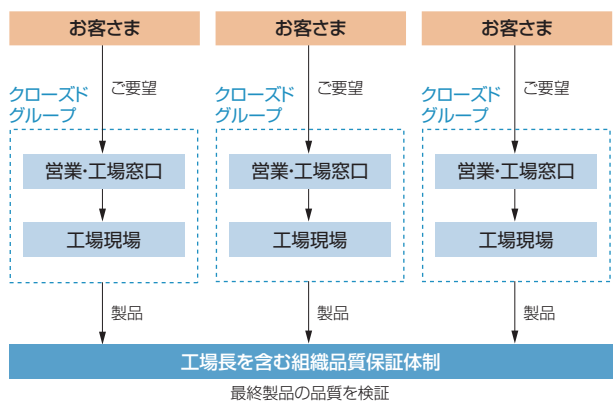
日本製紙USAでは、米国の法令・基準や顧客特性に応じた製品マネジメントシステムを構築しています。

電話帳用紙の品質や付帯サービスに対する要求は出版社によって異なり、その違いは各社の営業戦略に関わります。そこで、お客様ごとに専任の営業担当者と工場の窓口担当者を置いたクローズド・グループを構成して、工場の操業や設備を調整・改善しながら個々の要求に対応。工場長を筆頭とする組織で各製品の品質や安全性を検証したうえで顧客へ納入しています。

● 製品マネジメントに関するグループとの情報共有

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

製品マネジメント体制



製品の品質・安全性確保

お客様の思いを最優先した 品質・サービスを提供できる 体制づくりを進めています

品質やサービスの維持・向上を図るために、最新技術を駆使したカメラやセンサーを各所に設置することで工程・品質の管理を強化しています。また、定期的かつ頻りに訪問や電話会議を実施するなど、お客さまとのきめ細かなコミュニケーションを促進しています。

このほか、技術支援や英語研修を目的として、グループ各社から技術者の派遣を受け入れるなど、従業員教育の充実やグループ各社との人的交流を推進しています。

● 適切な製品情報の提供

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

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

製品の安定供給

将来を見据えて古紙の供給確保に 努めていきます

原材料のうち、木材チップは近隣の製材所2カ所から購入しており、品質・量ともに安定して調達できる体制を確保しています。一方、古紙については都市部で購入していますが競合が激しいことから、今後、安定供給を確保していくための方策を検討していきます。



古紙ヤード

技術・製品開発の推進

製品の軽量化などのほか、 製造工程での環境負荷低減にも 取り組んでいます

米国では、電話帳用紙には広告媒体としてのカラー印刷適性が求められます。また近年、資源消費・配送時などの環境負荷、お客さまの使いやすさや経済性を考慮して軽量化が進んでいます。日本製紙USAでは、こうした動向をふまえて、お客さまとエンドユーザーの期待に応える技術・製品開発に取り組んでいます。

お客さまへの対応

要望に応える製品・環境情報の開示を 進めています

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

2006年は、環境関連情報に対する要望の高まりに応じて、お客さまに日本製紙グループのサステナビリティレポートを提供するほか、原材料や製品に関する情報開示に努めました。その結果の一つとして、お客さまであるAT&Tから、同社が最高の品質・サービスを提供した取引企業に対して授与する金賞を12年連続で受賞しました。



AT&T金賞の記念カップ

お客さまへの責任——(株)パルの取り組み

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

事業・製品の特徴

住宅用の各種建材を提供するメーカーとして

(株)パルは生産子会社4社を有し、住宅向けのドアや床材などの建材を製造・販売しています。おもに建材問屋、ハウスメーカー、ホームビルダーへ商品を供給しています。

家族形態や生活スタイルの多様化にともなって、住宅市場では新築だけでなくリフォームなどの需要も高くなっています。建材にはデザイン性に加えて、安全性、健康への配慮、省エネ性などが求められています。

(株)パルでは「顧客第一主義」のもと、以下の方針を掲げて、業界および社会への貢献を目指しています。

- ①健康・快適志向への対応
- ②品質重視
- ③顧客サポート、サービス



製品の施工例

製品安全

健康で心地よい暮らしを応援しています

製品の製造・販売にあたっては、改正建築基準法、住宅品質確保促進法を順守しています。また、お客さまへ安心・安全をお届けすることを目的に「全社品質向上運動(Quality First)」を実施しました。

●健康への配慮

シックハウス※対策として、建築基準法では、ホルムアルデヒド放散量に応じて木質系建築材料の使用面積を制限し



「F☆☆☆☆」フローリング材

ています。(株)パルでは、住む方々の健康を害することのないよう、全ての商品を、ホルムアルデヒド放散量が最も少なく使用制限を受けない「F☆☆☆☆(フォー・スター)」に適合させています。さらに、同法の規制対象とならない窓枠などの造作部材の商品についても、ホルムアルデヒド放散量を低減しています。

※シックハウス(室内空気汚染)

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

技術・製品開発

商品の施工性を高めて施工者をサポートしています

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

製品に関わる環境負荷低減を推進

(株)パルでは、環境への取り組みの一環として、建設廃棄物の削減に寄与する技術・製品の開発を積極的に推進しています。長期使用に耐える商品の開発や、施工現場での廃材・端材の発生抑制に向けたジャストサイズでの造作材設計や材料・部材の共通化を推進。また、断面の小さな木材も使用でき、かつ多様な形状に対応できる集成材やMDF※1の積極活用および複合化、梱包材の削減なども進めています。

さらに今後、国土交通省と環境省が提唱する「ロ・ハウス」構想※2も視野に入れた商品の省エネルギー対応にも取り組んでいきます。

※1 MDF

Medium Density Fiberboard(中密度繊維板)

※2 「ロ・ハウス」構想

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

お客さまへの責任——日本製袋(株)の取り組み

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

事業・製品の特徴

お客さまの製品品質を保つ 包装資材のメーカーとして

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

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

日本製袋(株)では、お客さまの製品が包装され、保管・流通を経てエンドユーザーに使用される過程を通じてご安心いただける、安全な製品の提供に努めています。さらに、コスト、デリバリーなどの面でもお客さまの要望に応じていきます。



包装袋製品

マネジメント体制

2006年度は製品事故への対応体制を強化しました

日本製袋(株)では、グループの製品マネジメント体制(→P83)のもと、製品安全担当者を中心としたマネジメントシステムを運用しています。製品安全担当者は、製品の安全性を確保するための管理徹底を推進しています。

品質マネジメントシステム認証については、多くの食品・化学品メーカーに製品を供給している埼玉工場と旭川工場ではISO9001の認証を取得しています。2007年度は、ポリ袋を製造している前橋工場でも同認証を取得する予定です。

● 製品の不具合発生時の対応

製品に関わる重大な事故が発生した場合には、製品安全担当者が関連部門と連携しながら迅速・的確な対応と原因究明を確実に遂行することで、該当製品に関わる全てのステークホルダーの安全確保を図ります。

この体制を強化・徹底していくために、日本製袋(株)では、2006年3月に「製品安全に関する理念と基本方針及び推進体制」、「製品安全危機管理マニュアル」および「重大リスク直面時の組織と緊急体制」を整備しました。

2007年度からは、この体制を段階的にレベルアップさせていくために、まず製品安全に関して大きなリスクが発生しやすい製品を認識することを目的として、重大リスク可能性リストの作成などの取り組みを進めています。

● 適切な製品情報の提供

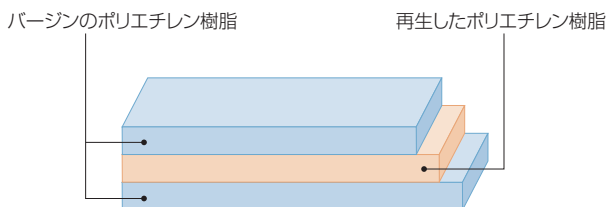
各製品について、MSDS、化学物質使用の有無および含有化学物質に関するデータなどを整備しています。これら情報は、お客さまの要求に応じて提供しています。

技術・製品開発の推進

リサイクル樹脂を採用した包装袋を開発しました

環境に配慮した製品開発の一環として、2007年度下期から、中間層にリサイクル樹脂を使用したポリ製包装袋の販売を開始しました。この製品は、前橋工場に新規導入した3層インフレーション装置を用いて製造するもので、リサイクル素材を採用することで新たな資源の消費を抑制することができます。

3層インフレーションフィルムの構造



従業員への責任

人材の多様性確保、人材育成、労働安全衛生の確保などの各テーマについて、現状の継続的な改善に取り組んでいます

2006年度の主要な取り組み

日本製紙グループでは、従業員への責任を果たしていくために、人材の多様性確保や人材育成、労働安全衛生に努めています。2006年度は、特に以下の取り組みに重点を置いて活動しました。

重点項目	内容	記載ページ
女性の活躍・活用促進	女性従業員による時限プロジェクトを約1年間にわたって推進、女性が活躍できる職場づくりについて経営陣に提言しました。	P98
リスクアセスメント手法の導入	グループ全体のマネジメントシステム構築の一環として、リスクアセスメント手法を関係会社に導入しました。	P100
回転体災害への対策	紙パルプ産業に多い回転体による労働災害を撲滅すべく、全社的な取り組みを開始しました。	P100

2006年度の主要な取り組み

女性の活躍・活用促進

時限プロジェクトの提言を受けて、人材活用に向けた制度・施策の検討を開始しました

当社グループの従業員数に占める女性の比率は9.8%、管理職層に占める女性の比率は1.1%にとどまっています(2007年4月時点)。このおもな理由は、女性の登用が困難な生産現場で働く従業員の比率が高いことです。

日本製紙(株)では2005年10月に「女性力発揮プロジェクト」を始動。2006年10月まで約1年間にわたる活動期間の中で、女性従業員たちが自らの視点で、女性の活躍・活用を促進していくための提言をまとめました。

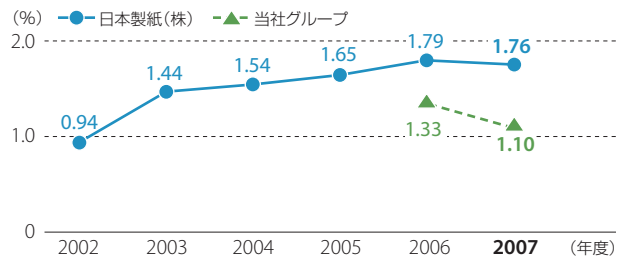
2006年11月には経営陣への最終報告会を実施して「増やす」「広げる」「支援する」というサイクルを機能させていくことが重要であると提言しました。日本製紙(株)では、この提言をふまえて具体的な施策の検討・立案に着手。検討にあたっては、女性に限らず、障害者、高齢者、外国籍

など多様な人材(ダイバーシティ)を活用していくという観点で取り組んでいます。



女性力発揮プロジェクト最終報告会

女性管理職比率の推移(日本製紙(株)、当社グループ)



※ 各年度4月1日時点

「女性力発揮プロジェクト」活動フロー

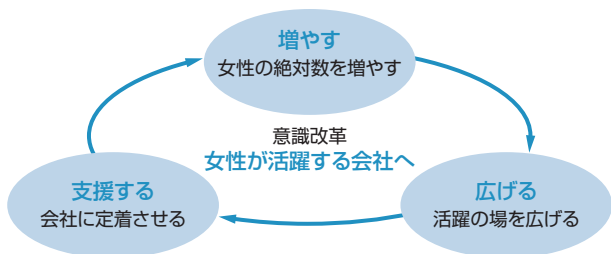
- 2005年11月 **主要テーマ選定と検討**
- (1)社内アンケート
 - 女性の活躍
 - 育児・介護休業制度
 - 職場環境
 - (2)他社事例の調査
 - (3)社外セミナーへの参加

- 2006年4月 **中間報告**
- (1)ビジョンの策定
 - 転勤
 - 職域拡大
 - 女性の活用
 - (2)社内意見交換会を開催

- 2006年11月 **最終報告**
- 施策案を報告

- 2006年11月～ **人事部で施策検討・立案**
- (1)女性比率の向上(採用)
 - (2)職域の拡大
 - (3)支援施策

女性の活躍促進 概念図



● 女性採用の促進

女性採用を促進するために、日本製紙(株)では「2008年度採用で新卒総合職の女性比率20%」という目標を掲げて取り組んでいます(→P102)。

事例 「女性商品開発プロジェクトチーム」による新商品 (日本製紙クレシア(株))

日本製紙クレシア(株)の主力商品であるフェイシャルティッシュやトイレティッシュの購入者の大半は女性です。このことに着目し、2006年4月に女性従業員だけで構成する「女性商品開発プロジェクトチーム」を発足。同性の立場から「女性ならではの」消費者ニーズを掘り起こし、また最大の顧客満足を得られる商品の開発に取り組みました。

このプロジェクトは、2006年11月に新商品の発売へと結実しています。



マツイ棒
掃除しにくいキッチンの排水溝の中や冷蔵庫の下などに最適なお掃除グッズ。場所・用途に合わせて選べる「菜ばしサイズ」と「割り箸サイズ」をご用意しました。

マツイぞうきん ドライ(写真上)
マツイぞうきん ウェット(写真下)
超厚手の「ダイヤメッシュパターン」シートを女性の手になじむ布ぞうきんのサイズにカットして使いやすさを追求しました。

● カムバックエントリー制度の新設

従業員の中には、結婚や出産、育児・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ことがあり、そのケースは特に女性に多く見られます。日本製紙(株)では、こうした方々を再雇用する制度を2007年10月に新設し、総合職および本社一般職での採用を開始しました。

この制度によって、一度退職した従業員が在職中に培った経験を活かして、再び即戦力として活躍することができます。また、会社としても事業や業務を理解している人材を雇用することで、育児・介護休業などにとまなう一時的な欠員対応も含めて、効率的に要員を確保できます。

● 「次世代育成支援対策推進法」への対応

当社グループの主要事業会社では「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。

日本製紙(株)では、労使で構成する「時短専門委員会」で総労働時間を短縮するための施策を検討するほか、休業制度の点検をしています(→P103)。また、福利厚生制度を改訂して2007年度からカフェテリアプラン※を導入。ポイントを育児・介護にも使えるようにすることで、個々の従業員がニーズに応じて多様なサービスを選択できるようにしました。

日本大昭和板紙(株)では、2007年4月に育児休業期間の延長、短時間勤務の拡大に加えて、保存年休(付与2年を経過して請求権が消滅する年次有給休暇)の用途を拡充。従来は私傷病、家族の介護、健康診断などに限定していましたが、社会貢献活動への参加、子の学校行事への参加、結婚記念日・誕生日を祝うためにも利用できるようにしました。

※ カフェテリアプラン

多数の福利厚生プログラムの中から、必要なものを選択して利用できる制度。従業員は付与される一定のポイントを使って、利用する制度を選択します。勤務地や年齢などによる受益格差の低減を図ることができます。

「次世代育成支援対策推進法」に対応した行動計画 (日本製紙(株))

- ① 育児休業取得状況
男性は計画期間内に1人以上取得、
女性は取得率70%以上
- ② 所定外労働時間の削減、年次有給休暇取得促進
- ③ 子の養育に関する配慮措置の拡大
(3歳未満→小学校入学まで)の検討

従業員への責任

2006年度の主要な取り組み

リスクアセスメント手法の導入

危険を回避するための体制・仕組みを整えています

日本製紙グループでは、グループ全体のマネジメントシステムの構築へ向けて、独自のリスクアセスメント手法を導入しました。

職場に潜んでいる危険をゼロに近づける努力を続けていくことが重要であること、また、団塊の世代が引退という大きな節目を迎え、今まで職場で引き継がれた安全衛生活動の取り組みやノウハウの引継ぎが暗黙知のままでは難しいことなどから、将来のマネジメントシステム導入を見据えてリスクアセスメント手法を採用入れることとしました。

リスクアセスメントとは、各職場の危険有害要因(リスク)を把握・評価し、論理的かつ継続的にリスク低減対策を進めていくという管理手法です。導入にあたって、評価をライン上で3段階に分けたり、事業所内の安全監査において第三者の目を通した評価を実施するなど、当社グループ独自の手法を開発しました。また、グループ各社向けに研修を実施し、同手法の運用について詳しく説明することで、スムーズに運用できるよう実践しました。

日本製紙(株)では、2003年から準備を進め、2005年に導入しました。日本製紙ケミカル(株)も同じく2005年に、また日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)は2006~2007年に導入しました。

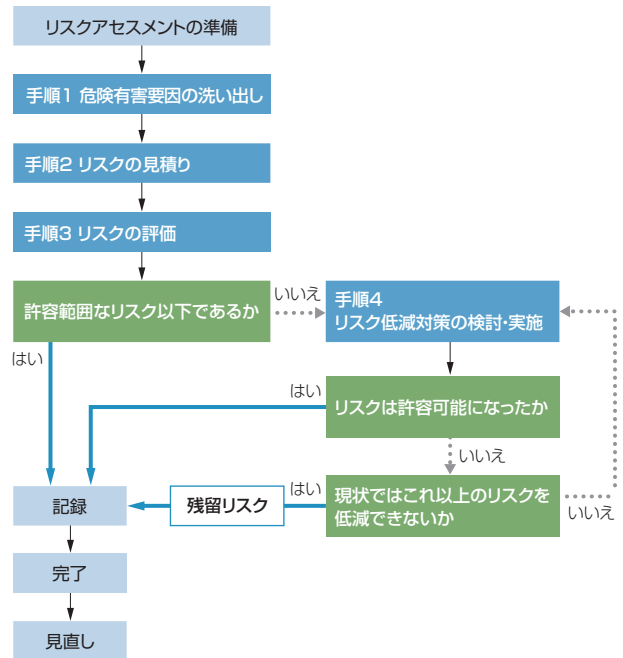
リスクアセスメント教育計画(2007年、日本紙パック(株)の例)

研修実施数	7カ所(本社1+生産会社6)
延べ人数	約210人
延べ時間	約28時間
おもな研修内容	<ul style="list-style-type: none"> ●リスクアセスメントとは ●リスクアセスメント演習 ●日本紙パック(株)の基準について ●リスクアセスメントのPDCA ●法によるリスクアセスメント



リスクアセスメント研修
(日本大昭和板紙東北(株))

リスクアセスメント手法のフロー



2006年度の主要な取り組み

回転体災害への対策(日本製紙(株))

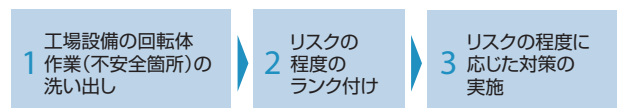
紙パルプ工場の労働災害撲滅へ

紙パルプ工場には、巨大なパルプ製造設備や大型の回転体・移動体で構成される抄紙機が多くあります。これらは操業時に目視での稼働状態の確認や、手作業での速度微調整を要することから、安全カバーや喰い込まれ防止などの安全措置は徹底しているものの、人のいる作業場所から隔離したり、機械全体を完全にクローズ化することは困難です。

こうした要因もあって、紙パルプ産業は他産業と比較して、労働災害の発生頻度を示す「度数率」、重篤度を示す「強度率」とも高い傾向にあります(→P106)。特に、大型の回転体に巻き込まれたり挟まれたりした災害が労働災害発事件数の約39%を占めており、その防止が大きな課題です。

この回転体災害をなくすために、日本製紙(株)では2007年に「回転体災害撲滅運動」を開始。回転体作業に関する本質安全化と明確なルールづくりに取り組んでいます。

回転体災害防止のステップ



人材の多様性確保

さまざまな人材が適性に応じて活躍できる組織・職場づくりを進めています

日本製紙グループでは、基本的な人権を尊重した差別のない雇用・採用に努めています。個性の異なる従業員同士が刺激し合うことで互いの知見を深め、職場の活力を向上させるとともに、多様な人材を活かして組織の厚みを増していくことを目指します。

典型的な装置産業である製紙業の生産現場では、安全確保の観点から、他産業に比べて女性や障害者の雇用が進んでいないのが現状です。これを改善していくために、職域拡大などを通じて女性や障害者の雇用・登用を促進しています。また一方で、高齢社会への対応、技術伝承への対策として、高齢者の活用にも取り組んでいます。

人権と雇用・労働に関する理念と基本方針 (2004年10月1日制定)

理念

私たちは、基本的な人権を常に尊重し、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

基本的な人権を尊重し、国籍・人種・出身地・性別・宗教・疾病・障害などによる差別、セクシャルハラスメント・パワーハラスメントなど、人権を無視する行為は行いません。また、個人の情報は、プライバシーが侵害されることのないよう適切に管理します。

2. 強制労働・児童労働の禁止

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

3. 人材育成・能力開発の推進

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

正規従業員数の推移※1(主要9社※2合計)

(人)

	2006年度	2007年度
男性	8,015	7,814
女性	779	755
計	8,794	8,569

※1 各年度4月1日時点

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

労働時間、年休取得の状況(日本製紙(株))

項目	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
総労働時間数(時間)	1,887	1,914	1,912	1,905	1,909
年休取得率(%)	81.8%	66.3%	64.6%	69.5%	70.9%

● 差別の禁止

当社グループでは、人権と雇用・労働に関する理念と基本方針に則って、採用活動の選考過程では試験や面接などの結果を重視し、国籍・本籍地・学校名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面談を実施するなど、公平性・納得性を高める取り組みをしています。

● セクシャルハラスメント・パワーハラスメントの防止

当社グループでは、ヘルプライン(グループ内部通報制度)(→P34)でセクシャルハラスメント、パワーハラスメントに関する相談に対応しています。また、日本製紙(株)では、人事部内に「セクハラ相談窓口」を設置して、従業員からの相談や通報に対応しています。

● 人権に関する従業員への教育・研修

日本製紙グループでは、人権に配慮した適正な人事施策を運用していく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などに参加するなどの取り組みを継続しています。

従業員への責任

● 新卒採用の状況

当社グループでは、従業員の年齢構成のバランスを図り、また若い世代に就業機会を提供するために、新卒採用を継続的に実施しています。2006年度は、当社グループで166名(男性142、女性24)の新卒者を採用しました。

採用活動は事業会社ごとに実施していますが、入社後は本人の意思・適性や育成目的のローテーションの中でグループ各社への出向もあり得ます。この点をふまえて、グループの事業内容を応募者に広く伝えるために、2006年度はグループの採用ウェブサイト、グループ共同パンフレットを作成しました。



グループの採用ウェブサイト グループ採用パンフレット

● 障害者雇用の拡充

製紙業の生産現場では、安全確保の観点から障害者の就労には依然として多くの制約があります。当社グループの障害者雇用率は2006年4月時点で1.35%と法定雇用率(1.80%)を下回っています。

また、2006年度から法定雇用率未達成企業に対する指導が強化された結果、日本製紙(株)は公共職業安定所から「障害者雇い入れ計画書」の作成命令を受けました。日本製紙(株)では、2009年までに法定雇用率を達成するという計画書を提出するとともに、その達成に向けて、障害者の職域を拡大して積極的な雇用を進めました。その結果、日本製紙(株)の障害者雇用率は、2006年6月の1.35%から2007年6月には1.51%まで上昇しました。

しかし、当社グループでの障害者雇用率は2007年4月時点でも依然1.35%にとどまっています。今後は、雇用促進と法定雇用率の早期達成に向けて、グループ一丸となって採用・定着に取り組んでいきます。

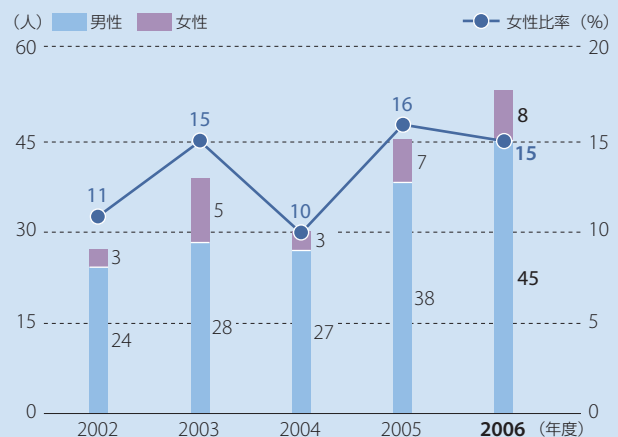
事例 日本製紙(株)での採用活動

日本製紙(株)の本社では、2006年度は総合職53人(男性45人、女性8人)を採用しました。

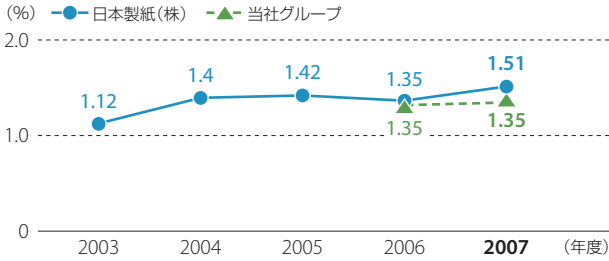
女性採用を促進するために、日本製紙(株)では「2008年度採用で新卒総合職の女性比率20%」という目標に掲げて取り組んでいます。また近年、Uターン就職など地元志向が高まっています。これを受けて、2006年度からは工場単位での機械・電機系をおもな対象とした新卒・経験者採用を採用活動の新たな軸に据えて、将来工場幹部となり得る人材を募っています。

さらに、会社とのミスマッチによる若い世代の離職率が上昇する中で、入社を決めるにあたって会社をよく理解してもらいたいという考えから、2006年度の採用活動では社内リクレーター組織を編成。会社説明会や面接の待ち時間などの選考過程において先輩従業員と直接話す機会を設けて、応募者に仕事の内容、職場の雰囲気を感じてもらえるようにしています。

新卒採用人数の推移(日本製紙(株)総合職)



障害者雇用率の推移※(日本製紙(株)、当社グループ)



※ 日本製紙(株)は各年度6月1日時点、当社グループは各年度4月1日時点の数値

● 高齢者の活用

進展する高齢社会への対応、また技能継承という観点から、当社グループでは各主要事業会社で高齢者再雇用制度を整備しています。

日本製紙(株)では、2002年4月に組合員を対象として、雇用期間を最長65歳まで延長した再雇用制度を導入。2005年6月には、同制度の拡充と併せて関係会社へ「早期転籍制度」を導入し、日本製紙(株)からの転籍者を関係会社で原則62歳(最長65歳)まで雇用しています。

2006年4月には「高齢者雇用安定法」の改正をふまえて、組合員向けの制度の選任基準を客観的な基準に改訂したほか、管理職層を対象とした再雇用制度を新設。意欲と能力がある方を積極的に雇用しています。また、2006年10月には組合員高齢者雇用制度について労使間で協議して、雇用職種・勤務形態を増やしました。ワークシェアリングや短時間勤務を可能にすることで、雇用枠を拡大するとともに、従来以上に熟練技能者が社内にとどまることで、技能継承の面からも柔軟な対応ができるようにしました。



再雇用者による教育(日本製紙(株))

再雇用実績※(希望者数と再雇用者数)

	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
希望者数	58	96	48	42	56
再雇用者数	38	32	25	20	56

※ 日本製紙(株)労働組合組合員の実績

労使関係

互いの信頼に基づく労使関係のもと、各種施策や労働環境の改善に向けて協議しています

日本製紙(株)はユニオンショップ制を採用しており、正規従業員のうち管理職層を除く全員が労働組合に加入しています。

「よりよい会社にする」という労使共通の目標のもと、お互いの立場を尊重した真摯な協議の中で、各種施策や労働環境の改善に向けた活動に取り組んでいます。2006年度は以下の専門委員会を開き、各種制度について検討しました。

① 高齢者雇用専門委員会

高齢者雇用制度がよりよいものになるよう、労使で検討を重ねました。この専門委員会で検討した結果を、組合員高齢者雇用制度に反映しました。

② 時短専門委員会

総労働時間を短縮するための施策を検討するほか、休業制度を点検しました。

③ 賃金・期末手当専門委員会

2005年10月に改訂した賃金・期末手当制度の運用状況と効果を検証。評価結果を上司が部下に伝えるというルールが理解されているか、きちんと実施されているかなどについて、労使双方の立場から点検しました。



中央労使協議会(日本製紙(株))

● 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。

従業員への責任

人材育成

従業員が能力を発揮できる 制度や仕組みを整備しています

日本製紙グループでは、従業員は会社の活動を支える大切なパートナーであるという認識に立って良好な関係づくりに努めています。そのために、グループの行動憲章に「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」という項目を掲げて人材育成に注力。公平な学習機会を提供したうえで、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えています。また、従業員が充実感をもって仕事に取り組めるよう、適材適所の人員配置、公正な評価・処遇に努めています。

その基礎となる人材育成については、①自己啓発と自律的なキャリア形成の支援、②次世代リーダーの早期育成、③現場力の強化、④生涯生活設計・キャリア設計の支援、⑤適材適所の人員配置の5つに重点を置いて仕組みの拡充を図っています。

● 自己啓発と自律的なキャリア形成の支援

当社グループでは、通信教育・集合研修・資格取得奨励制度などを通じて、従業員の自律的な能力開発を支援しています。日本製紙(株)では、階層別教育など従来の受動的教育に加えて、能動的な学習機会の拡充を推進しています。2006年度は、能力開発を支援するために選択型教育プログラムを拡充し、集合研修10講座と通信教育53講座、計



集合研修(日本製紙(株))

63講座を設けました。さらに、集合研修の受講対象をグループ7社に拡大することで、グループ従業員全体のキャリア形成を図っています。

● 次世代リーダーの早期育成

当社グループでは、将来経営幹部となりうる優秀な人材を早期に発掘し、計画的に育成していくためのプログラムを整備しています。そのひとつとして、日本製紙(株)では「若手管理職選抜研修」を実施しています。これは、若手従業員の中から人材を選抜して、時代を先取りした構想力と実践力を備えた経営者候補の育成を図るものです。

また、今後の海外展開を見据えてグローバルな視野をもった人材を育成していくために、日本製紙(株)、日本製



海外留学先での受講

紙ケミカル(株)、日本紙パック(株)などでは公募制の海外留学制度を設けています。2006年度は、計4人がこの制度を利用しました。

事例 新任課長研修(日本紙通商(株))

昨今の厳しい環境変化のもとでは、厳しい時代・環境を打破して、市場で勝ち続けるための戦略的発想



新任課長研修

ができる経営人材の早期育成が極めて重要です。日本紙通商(株)では、事業経営レベルの理論とスキルを短期間で体系的かつ有機的に習得することを狙いとする新任課長研修を実施しました。

● 現場力の強化

「モノづくり」の原点は現場にあります。ますます激しくなる市場競争の中で事業を発展させていくためには、現場を中心とした「モノづくり」の力を高めていくことが重要です。そのためには、技術・技能を確実に伝承し、問題を発見して解決する現場の力をさらに強化する必要があります。

日本製紙(株)では、2006年4月に「工場現場力強化検討委員会」を組織。2006年10月からはモデル職場で技術・技



グループ演習

能の抽出、「見える化」などをテーマに活動を展開し、2007年10月から、モデル職場での取り組みをふまえて全社での活動をスタートさせました。

● 生涯生活設計・キャリア設計の支援

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

をするうえで考慮すべき要素が増えています。

こうした中で、従業員の不安感を払拭する一助として、当



ライフプラン研修
(日本製紙(株)岩沼工場)

社グループの主要事業会社では、会社の諸制度や公的制度、生き甲斐開発、健康管理などについて理解を促す「ライフプラン研修」を実施しています。

● 適材適所の人員配置

当社グループでは、従業員への人事希望調査を定期的実施。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。2006年度は2件の公募に対して5人が応募し、選考を経て2人が異動しました。

公正な評価・処遇

能力や成果に応じて 従業員を公正に評価しています

当社グループでは、公正かつ透明な人事考課の一環として、評定結果を上司から各人に伝えて話し合う面談を実施しています。

日本製紙(株)では、管理職とビジネスリーダーコースに属する「基幹社員」に対しては、行動指針を明示した「コンピテンシー」に基づく能力評定と、目標管理制度に基づく業績評定を実施しています。明確な基準に基づいた評定の結果を各人に知らせることで、仕事における自らの長所や課題への気付きと、能力開発への意欲を促しています。

事例 全従業員に評定結果を伝える面談を実施 (日本製紙(株))

日本製紙(株)では従来、評定後の面談実施対象を基幹社員のみとしていました。2006年度は、その対象を全従業員へと拡大して、評定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。

労働安全への取り組み

事業特性をふまえて 労働安全や防災の確保に努めています

従業員が安心して働ける職場環境を維持していくことは、企業の最も基本的な責任のひとつです。日本製紙グループでは、労働安全衛生の中でも特に「労働安全」を重視して「安全第一」の操業に努めています。

また、従業員の健康維持・増進や快適な職場環境づくりも、従業員の信頼に応えながら健全な経営を維持していくうえで重要です。

こうした認識に立って、当社グループでは、2004年に定めたグループ共通の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. 労働安全衛生法を遵守します。
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. 防災関係法令を遵守します。
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。

従業員への責任

● 労働安全衛生推進体制

職場の安全を確保するために、当社グループは「CSR委員会」のもとに「安全防災委員会」を設けて、労働安全衛生、防災・保安、国内外での従業員の安全対策といったテーマに取り組んでいます。

事業会社では、本社・工場の安全衛生担当で構成している労使合同安全衛生会議を年1回定期的に開催し、年次安全衛生管理計画などについて検討しています。

事業所では、労使で構成する「安全衛生委員会」を事業所ごとに設置しています。安全衛生委員会は、安全衛生に関わる重点管理項目や活動方針などを審議・決定。部・課内会議や事業所内会報などによって従業員に周知するとともに、安全衛生の確保や防災に向けた具体的な活動を推進しています。また、定めたルールが日常守られているかを第三者の目で検証する安全監査を実施しています。

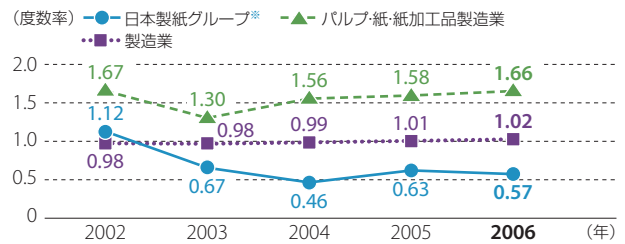
● 労働災害の発生状況

日本製紙グループでは、全事業所で安全を最優先した操業に努めていますが、2002年から3年続けて、構内で働く請負業者・外部業者従業員の死亡災害が発生しました。こうした重篤災害の発生を非常事態と受け止め、2006年は「職場安全力の再活性化」に注力し、取り組んできました。その結果、死亡災害をはじめとする重篤災害の発生はな

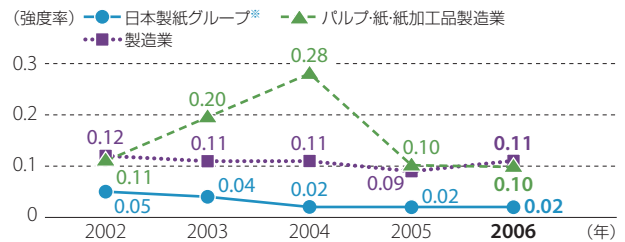
かったものの、主要事業会社の安全成績は、依然として満足できるものではありません。

2007年は、グループの目標として労働災害度数率0.3を掲げ、リスクアセスメントの活用推進や安全監査、教育などに取り組んでいきます。

労働災害度数率

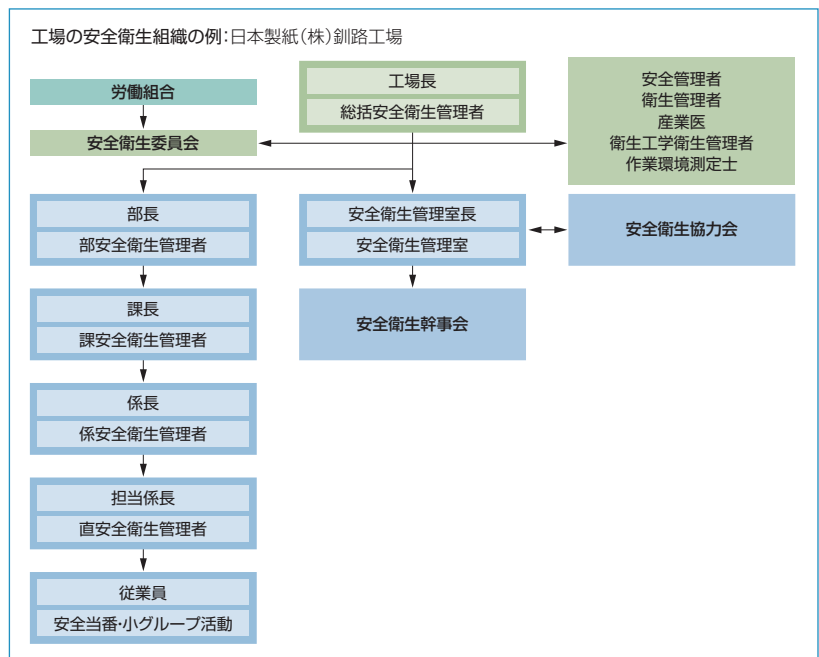
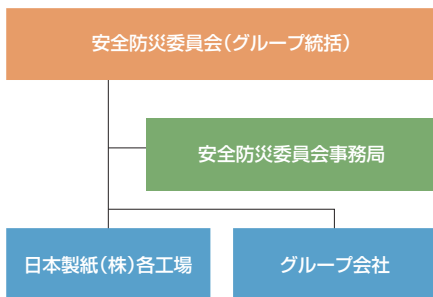


労働災害強度率



* 日本製紙グループ：日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、以上5社の製造事業所

日本製紙グループ 労働安全衛生推進体制



● 構内安全の取り組み

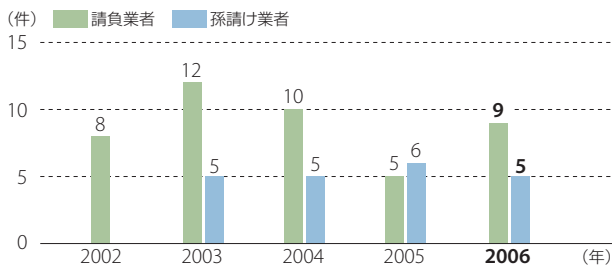
「工場敷地内でいかなる者にもけがをさせてはならない」という災害撲滅精神に基づいて、日本製紙(株)では自社の労働組合や構内協力会社と連携して「安全パトロール」や安全教育などを実施しています。「安全パトロール」では、構内の作業現場を巡回し、安全面で懸念のある箇所や作業者の危険な行為がないかなどを監視しています。



安全パトロール(日本製紙(株)富士工場)

また、2006年は、元請け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りました。

構内請負業者および孫請け業者の休業災害件数(日本製紙(株))



● 安全教育への取り組み

当社グループでは、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。

2006年、日本製紙(株)では、本社主催で「工場安全研修会」を実施。社外の講師を各工場へ派遣し、ライン管理・監督者を対象に、安全確保のために必要な知識と部下への指導方法について講義と実習、ロールプレイを通じて説明しました。受講者数は、各工場合計の延べ人数で約600人となりました。



工場安全研修会(日本製紙(株)勇弘工場)

工場内においても年間計画を立てて各階層別に安全衛生教育を実施し改めて意識を促すことで、各職場における無事故・無災害の達成・維持に努めています。

安全意識啓発の取り組み

日本製紙(株)の工場では、安全意識向上を目的として、安全啓発ポスターを社員や家族から募集しています。選考によって表彰されたポスターは場内で掲示されるなど、安全意識の向上に役立っています。



子供が制作した安全ポスター

● 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。



危険物施設火災消火訓練
(日本製紙(株)岩国工場)

2006年度は、日本製紙グループにおいて、生産に大きな影響を及ぼした火災、周辺住民の環境に大きな影響を与えた火災は発生していません。

● 交通安全への取り組み

通勤途上での安全を確保するために、日本製紙グループでは、交通安全教育・講習会などを通じて従業員の意識啓発を進めています。また、警察署が主催する各種交通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。さらに、地域の「交通安全協会」などにも入会して行事などに参加しています。



交通講習(日本製紙(株)石巻工場)

従業員への責任

労働衛生・健康への取り組み

心身の健康に配慮した 職場づくりを進めています

働き方の多様化が進む中で従業員一人ひとりの健康を維持・確保していくために、日本製紙グループでは、安全衛生法規を遵守して、安全で快適な職場環境づくりに努めています。各工場・事業所単位で方針・計画を定めて、さまざまな取り組みを進めています。

● 衛生的な職場環境の維持

日本製紙グループの各事業所では、法令に準じて衛生管理者を選任しています。衛生管理者は、産業医・保健師とともに、衛生に関わる健康に異常のある従業員の発見および措置、作業条件、施設などの衛生上の改善といった技術的事項を管理しています。

また、各事業所の安全管理室および「作業環境測定士」の資格を持つ従業員が、粉塵量・塩素管理濃度・有機溶剤の使用量・騒音レベル・温湿度・コンピュータを利用するさいの照度などの諸項目からなる作業環境測定を継続的に実施しています。



騒音測定(日本製紙(株)釧路工場)

● 従業員の健康維持・増進

従業員の健康管理については、疾病の予防と早期発見を目指しています。年1回の定期健康診断では、産業医の指揮のもと、保健スタッフなどが従業員と面談して疾病予防のための助言をしています。雇入時・特定業務従事者・海外派遣労働者などの健康診断も、事業者の責任として必ず実施しています。また、産業医による定期的な職場巡視の結果をふまえて、職場環境の改善・向上に取り組んでいます。

これらに加えて、日本製紙グループでは、人間ドックや

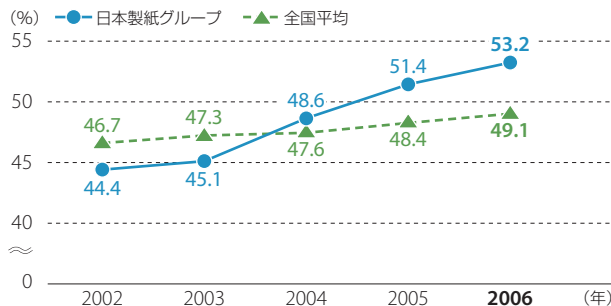
VDT検診※などの受診希望者に会社が一部を負担する制度を設けています。また、各職場では分煙を進めているほか、スポーツ・レクリエーションや体力測定などを通じた健康増進・意識啓発を促しています。

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

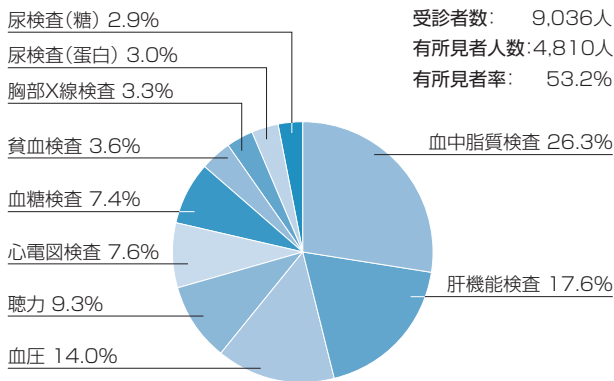
※ VDT(Visual Display Terminal)検診

VDT(コンピュータなどの表示画面)を長時間見続けることによる不快感を訴えるVDT症候群の予防・早期発見を目的とした検診

定期健康診断による有所見者率の推移



有所見者率の内訳(2006年)



● メンタルヘルスの取り組み

今日的な課題となっているメンタルヘルスケアについて、日本製紙(株)では従来、各事業所で講演会や研修会を実施してきました。2003年7月にはウェブを活用したメンタルヘルスケアシステムを導入して、全従業員を対象としたメンタルヘルスチェックやカウンセリングの仕組みを整えています。

また、2003年度から、(財)社会経済生産性本部が開発したJMI健康調査を各工場で定期的実施。調査後は同財団が運営する研究所のカウンセラーを工場へ派遣して、全

体像などを説明するフォローアップの機会を設けています。

こうした取り組みを、従業員のプライバシー保護に配慮しながら各事業会社で進めるとともに、グループ全体でのメンタルヘルス体制の構築にも取り組んでいます。

WEB JMI健康調査
<http://www.js-mental.org/jmi.html>

● アスベスト問題への対応

2005年夏に国内で顕在化したアスベスト(石綿)に関する問題について、日本製紙グループでは同年8月3日にアスベスト含有製品の概要、および従業員(退職者を含む)向けの問い合わせ窓口を設置・公表しました。以後、引き続きグループ内で調査を進め、次のように対応しています。

アスベスト問題への対応

労働衛生

グループの事業会社で、過去にアスベストを取り扱う作業があったことが確認されたことを受けて、従業員を対象にアスベストに関連する健康調査を実施することとしました。2007年3月末現在、該当作業が要因となった死亡は確認されていません。

なお、確認された作業はいずれも広範囲に粉塵が飛散する性質のものではないことから、作業をしていた工場周辺地域への影響はないと判断しています。

建築物

建築材料として使用されていた吹き付けアスベスト材について、日本製紙グループ各事業所内を右記の要領で調査しました。3までは実施済みで、4については、使用頻度と飛散の恐れが低い場所(危険度ランクB)への対応をほぼ実施済みとしました。

製品

日本製紙(株)では、アスベストを含有する加工用原紙(製品名「アスパール」および「ミネパール」)を1971年から1987年にかけて2工場で製造していました。この事実に関する質問などはお問い合わせ窓口で承っています。なお、これら製品を引き裂いた場合のアスベスト飛散

● 2007年度の目標

2007年度は、2006年度の取り組み実績をふまえ、下記の目標を立てて実践しています。

2007年度の目標と施策

目標	施策
順法の徹底を図るため、安全法規制のチェック体制を確立する	●安全法規制のチェック体制および連絡体制の完成 ●安全監査システムの構築 ●安全法関係の教育および啓発
導入したリスクアセスメントの効率向上を図る	●度数率0.3以下への対策にリスクアセスメント手法を活用

試験を実施した結果、アスベストが飛散する可能性が極めて低いことがわかっています。

WEB アスベスト含有製品お問い合わせ窓口に関する詳細
<http://www.np-g.com/whatsnew/whatsnew05080301.html>

建築物の吹き付けアスベスト材に関する調査要領

1 使用の有無を確認

建築年次、設計図面、目視、顕微鏡分析などによって、吹き付けアスベストを使用しているかどうかを確認

2 使用箇所のリスクをランク付け

吹き付けアスベストが使用されていた箇所について、アスベストの固定状況(飛散の恐れの有無)、対象施設の利用頻度などに応じて各箇所の危険度をランク付け

3 リスクの高い箇所への措置と対策

アスベストが飛散する恐れが高く、使用頻度が高い場所(危険度ランクA)について次のように対処

- 緊急措置:立ち入り禁止および従業員への周知
- 恒久対策:緊急措置と並行して除去などの対策を検討

4 リスクの低い設備への対処

- 除去などの対策を検討
- 点検・記録による定期管理を実施

地域社会への責任

良き企業市民として、地域の方々に信頼され、親しまれる企業であるために、各地でさまざまな社会貢献活動を続けています ※ 海外植林地での活動についてはP70-79をご参照ください。

2006年度の主要な取り組み

日本製紙グループでは、紙づくりを中心とした事業活動を通じて、また「良き企業市民」として社会に貢献することを行動規範に明記し、さまざまな観点から積極的かつ継続的な社会貢献活動に取り組んでいます。2006年度の主要な取り組みは以下の通りです。

重点項目	内容	記載ページ
社有林活用の取り組みを拡大	活動開始から2年目を迎えた社有林活用プロジェクト「森と紙のなかよし学校」を、菅沼社有林(群馬県)に加え豊野社有林(熊本県)でも開催しました。	P110
従業員のボランティア活動を支援する情報・機会を提供	第3回となる「ボラ窓」を実施、これまで以上の参加者を得ることができました。	P111

2006年度の主要な取り組み

社有林活用の取り組みを拡大

丸沼高原に続いて、熊本県でも「森と紙のなかよし学校」を開催しました

● 森と紙のなかよし学校(群馬県 丸沼高原)

「丸沼高原 森と紙のなかよし学校」は、日光国立公園の豊かな自然を誇る菅沼社有林で、生活に身近な「紙」と「森」のつながりを楽しみながら体験できる自然環境教室です。第2回目となる今回は、2006年9月30日、10月1日の2日間、一般応募の親子、群馬県立尾瀬高等学校の生徒の計34人が参加しました。

今回は、第1回の参加者から寄せられたご意見やスタッフの反省を織り込み、参加者がより楽しめるよう、段取りや内容に工夫を凝らしました。当日は好天に恵まれ、澄んだ空気の中、ロープウェイからは周辺の山々を望むことができました。参加者からは早くも「こんなに良いお天気なんて参加して良かった」という声が聞かれました。

初日はまずロープウェイ山頂駅から自然散策コースを約2時間歩きました。色付き始めた木や草花に、実際に見て触って楽しみ、血の池地獄ではクロサンショウウオの幼体を観察しました。これは、前日にスタッフが、観察用に捕獲して穴を開けた容器に入れて池に沈めておいたものです。参加者はみな興味津々といったようすで小さな生き物を眺めていました。夜は、星にまつわるレクチャーの後、雲間からのぞく星空を楽しみました。

2日目は、参加者が小枝を削ってつくったチップをスタッフが薬品で煮ておき、ミキサーでくたくところからスタート

しました。漂白工程では、パルプの色が白くなる様子にびっくり。丸沼高原周辺の小枝100%のパルプができあがると、お待ちかねの紙抄きに挑戦しました。葉っぱの抄き込みにトライした人も多く、参加者はできあがったオリジナルのハガキを大事に持ち帰りました。丸沼高原では、これからも初夏と秋の年2回、「森と紙のなかよし学校」を開催していきます。



参加者全員で記念撮影



丸沼高原の木を使って紙すきを体験

● 森と紙のなかよし学校(熊本県 豊野)

2007年3月3日、4日の2日間、熊本県の豊野社有林一帯を会場に、第1回「豊野 森と紙のなかよし学校」を開催しました。一般公募で集まった7組の家族が、熊本県内だけでなく福岡や北九州からも参加しました。

プログラムは、群馬県の菅沼社有林(丸沼高原)で行った内容をベースに、九州の気候や豊野社有林の特性、日本製紙(株)八代工場とのアクセスの良さを生かしたものになりました。初夏を思わせる陽気の中、まずは変化に富んだ社有林をハイキング。途中、桜の植樹を行いました。そして「小枝から紙づくり」を体験し、八代工場に場所を移して大型マシンによる製紙工程も見学。「紙」と「森」について楽しみながら多くを学んだ2日間となりました。

今回、熊本県立豊野少年自然の家および、九州で子どもたちの体験学習をサポートする団体ASAPに運営面で協力していただき、ハイキングや紙づくりの講師を日本製紙グループの従業員が務めました。



青空の下でハイキング



「森と紙のなかよし学校」恒例の紙抄き体験

2006年度の主要な取り組み

従業員ボランティア活動を支援する情報・機会を提供

社外団体の方々の協力を得て、ボランティア活動への理解を深めました

● ボランティア入門講座「ボラ窓」

2006年3月15日、当社グループ従業員を対象にしたボランティア入門講座「ボラ窓」を、日本フィランソロピー協会の協力のもと、日本紙通商(株)本社で開催しました。第3回目となった今回は、会場には100人以上が集まり、予想を超える賑わいとなりました。

講座は2部構成で行い、第1部は「見てみよう、聞いてみよう」というテーマで、参加した6つのボランティア団体の活動紹介や、実際にボランティア活動に参加した社員の体験談も発表されました。

第2部のテーマは「考えよう、やってみよう」と題して、ボランティア6団体の方々による実演と、参加者が体験する時間となりました。高齢者体験、車いす体験、手話体験、開発途上国の子どもたちに贈る絵本のシール貼り、聴導犬のデモンストレーションなどがそれぞれのコーナーで並行して行われました。また、同時開催したチャリティ古本市には600冊近い本が寄付され、約17,000円の募金を集めることができました。



満員となった会場



聴導犬のデモンストレーション

地域社会への責任

基本的な考え方

理念と基本方針を定めて、グループ全体での取り組みを計画的・組織的に進めています

日本製紙グループは、生活に必要な紙を広く安定供給する企業活動を通じて、社会と文化の発展に寄与しています。また、事業活動を通じてだけでなく、企業市民としての社会貢献活動に積極的に取り組み、総合的な社会的責任を果たすよう、日本製紙グループ「社会貢献活動の理念と基本方針」のもと、各種活動に取り組んでいます。

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

具体的な活動テーマ

- 従業員が主体となって取り組む社会貢献活動の推進
- グループ各社の工場および海外現地法人における地域活動の充実
- グループスケールで行う社会貢献プログラムの創出
- グループ各社の事業・専門性を生かした活動の推進
- 日本国内の社有林(約90,000ヘクタール)の有効活用
- 従業員の社会貢献活動支援制度の構築
- 社内外への積極的な広報活動

社会貢献活動の推進体制

従業員の自主的な活動参加を支援するための仕組みを整え、充実を図っています

当社グループでは、「社会貢献委員会」の事務局とともに、一人でも多くの従業員が自主的に各種社会貢献活動プログラムに参加できるような仕組みを構築することを目指しています。また、各々の職場で上司や同僚の協力を得ながら、社会貢献活動に対する理解と共感を促しています。

工場見学を通じた相互理解の促進

子どもたちや地域の方々に、工場の活動について積極的に情報提供しています

日本製紙グループは、年間を通じて工場見学を実施しています。小中学生の社会見学や、地域の方を招いての見学会などを通じて、当社グループが製品をどのようにつくっているのかを知っていただくことで、工場への親しみを持っていただければと考えています。

● 地区自治会工場見学会(日本製紙(株)伏木工場)

2006年6月14日、伏木・古府地区自治会長10人を招いて、「環境取り組み説明会」および工場見学会を実施しました。これは、工場の環境設備や環境に対する取り組み内容を積極的に開示し、地域社会と環境コミュニケーションを図ることを目的に2年前(2004年)から実施しています。



工場見学をする自治会の皆さん

● 地元住民を招待(日本製紙クレシア(株)東京工場)

日本製紙クレシア(株)東京工場は、2007年3月21日に地元住民を対象とした初めての工場見学会を実施し、約60人が参加しました。工場紹介ビデオの上映、工場見学、質疑応答など約2時間の見学会は終始なごやかなムードで



参加者の皆さんに従業員が説明

進みました。今後は対象地区の拡大を視野に入れながら、見学会を実施していきます。

インターンシップでの学習機会提供

次代を担う若者たちに、 就業体験の場を提供しています

日本製紙グループでは、インターンシップを通じて、学生に対して体験的な学習の機会を提供しています。学生の皆さんが就業を体験し、ものづくりの技術・技能に触れることで、職業についての考え方を自ら育て、就職後の未来を思い描いてもらうことを目的として実施しています。また、学生と社会人の意識の違いを学ぶなど、有意義な場となるよう、受け入れ事業所の特色を生かしたさまざまなカリキュラムを用意しています。

● 夏季研修生受け入れ(日本製紙(株)研究開発本部)

日本製紙(株)の研究開発本部では、毎年海外から夏季研修生を受け入れています。研修生は紙製造の基礎を若手研究員と一緒に学びます。2006年も、6月から8月までの3カ月間、米国から2人(ウェスタンミシガン大学とノースカロライナ州立大学)、フィンランドから1人(ヘルシンキ工科大学)、合計3人の研修生を受け



印刷チェック実習

入れました。

研修生は研究開発本部研究所員の指導のもと研究を行い、昼

食も研究所員と一緒に2階の食堂でとるなど交流を図りました。期間中には岩国工場を見学し、ダイナミックな紙の生産現場を体験しました。また、7月26日に研究所内で研修生による研究成果発表会を行っています。8月末には全てのスケジュールを終え、3人とも帰国しました。当社の若手研究員にとっても、本制度は英会話を実践し、海外の紙パルプ研究者との親交を深める良い機会となっています。

● フィルムコーティングの実地実験

(日本製紙ケミカル(株)東松山事業所・機能材料研究所)

2007年2月14日から16日、埼玉県立玉川工業高等学校の2年生を対象としたインターンシップを実施しました。生徒はフィルムコーティングの実験を行い、その成果を発表しました。

玉川工業高等学校は、2005年から県内企業と協力し



従業員の説明を聞く実習生

合ってインターンシップを受講しており、日本製紙ケミカル(株)は継続して生徒たちを受け入れています。

● インターンシップ受け入れ(日本大昭和板紙東北(株))

日本大昭和板紙東北(株)では、体験的な学習を通して、学生に産業界の実際的な技術・技能に触れ、職業について考えてもらう機会として、2006年7月11日から13日、秋田工業高等学校の生徒3人のインターンシップを受け入れました。

期間中、関係会社のピーコムで、安全教育や製造過程の説明、各設備の保守点検研修などを行い、社会人としての心構えを学んでもらいました。



現場での実体験を通して学ぶ実習生

地域社会への責任

地域活動への参加

全国各地の事業所で地域の祭事などに参加しています

全国各地に拠点を持つ日本製紙グループは、地元の伝統行事である各種の祭りに積極的に参加し、また、工場において地域に開かれた夏祭りなどを開催しています。これは、日頃、お世話になっている地元住民の皆さまとの交流を深めると同時に、地域に根差した活動として行っているものです。これらの交流を通して、より顔の見える企業となり、地元文化活動への貢献を目指しています。

● 一関夏祭りに参加(北上製紙(株))

第55回一関夏祭りが2006年8月4日から6日の3日間にわたって開催され、中日の5日には、第34回「くるくる踊り大パレード」が行われました。北上製紙(株)もこのパレードに参加しました。

前日まで踊りの練習を行い、迎えた当日、同社大会議室で出陣式を執り行いました。実行委員長の矢澤専務のあいさつと村田工場長の音頭により、全員で氣勢を上げてパレード会場へと出陣しました。参加した30団体2,230人による踊りは、七夕飾りの下をくぐり抜けながら艶やかに披露され、北上製紙(株)も伊藤社長を先頭に、関係会社従業員や家族を含む約70人が日頃の練習の成果をいかに発揮しました。

その結果、今年は昨年のがした表彰状をいただくことができました。夏祭りを通して地域行事に参加することで社会貢献に寄与できたことに改めて喜びを感じながら、今年も良い思い出として参加者の心に染み込みました。



練習の成果を発揮した踊り

● サンスクエア夏祭りを開催(日本製紙総合開発(株))

日本製紙総合開発(株)は、2006年8月19日、20日の2日間、本社近くの王子駅前サンスクエア※前にて夏祭りを開催し、紙すき体験や丸沼高原の産地直送野菜の販売などを行いました。紙すき体験では、はじめは遠慮がちだった子どもたちも、一度トライしてみると「もう1回やりたい」と夢中になって参加していました。

同社では、今後もさまざまなイベントを企画し、地元の皆さまに長く愛される施設づくりを目指すと同時に、王子駅前のエリア価値向上に努力していきます。

※ 日本製紙総合開発(株)が運営する、飲食店スーパーマーケットスポーツ施設などの複合施設



丸沼高原の産地直送野菜の直売

● 万葉朗唱の会に参加(日本製紙(株)伏木工場)

2006年10月6日、「第17回万葉集全20巻朗唱の会」が行われ、工場から13人が参加しました。

この「朗唱の会」は10月6日から8日の3昼夜通して行われ、参加者2,200人余りが4,516首を歌い継ぐ高岡市の一大イベントです。同工場の参加者も事前に合同練習を行い、心をひとつにして舞台に向かいました。当日は、朝から降り続いた雨に加え、次第に風も強まりましたが、高らかに歌首を歌い上げました。



万葉集朗唱の様子

スポーツへの貢献

大会への協賛などを通じて、次世代育成や社会の活性化に貢献していきます

スポーツに取り組む人々を応援・支援し、将来のアスリートを育て、社会の活性化を目指しています。日本製紙グループは、自社製品の提供やスポーツ教室、施設の提供、大会の主催や協賛などを積極的に行っています。子どもたちはもちろん、多くの方にスポーツを通じて夢を与えられるような機会を設けています。

● アクションサッカー全国大会に協賛 (日本製紙(株)・日本製紙クレシア(株))

2007年2月11日、コナミスポーツクラブの西船橋店で、日本製紙(株)と日本製紙クレシア(株)が協賛する「アクションサッカー全国大会」が行われました。アクションサッカーは、オーストラリア生まれの4人制・室内サッカーです。フットサルと違い、ピッチの周りがネットで囲まれているため、スローインやゴールキックなどがなく、常に動き続けなければならない激しいスポーツです。

大会当日は肌寒い天候でしたが、「クリネックス®」の看板が掲げられた会場内は熱気にあふれ、豪快なシュートが飛び出す迫力の試合が繰り広げられました。表彰式では、日本製紙クレシア(株)から優秀チームへ副賞としてギフトセット(日本製紙クレシア製品詰め合わせ)を贈呈しました。



熱気につつまれた会場

● 日本製紙杯小学生軟式野球大会を開催 (日本製紙(株)岩国工場)

2006年7月22日、23日の2日間にわたり、恒例となった日本製紙杯小学生野球大会を工場グラウンドにて開催しました。岩国・柳井・田布施の各地区から12チーム約200人が参加し、両日とも好プレーの続出する白熱した試合が目白押しでした。今後も、将来のプロ野球選手を目指す子どもたちに、活躍の場を提供していきます。



白熱した試合の様子

● アイスホッケーの活性化に貢献(日本製紙(株))

アイスホッケーチーム「日本製紙クレインズ」は、アイスホッケーの底辺拡大のためにさまざまな活動を行っています。アイスホッケーの魅力をもっと知ってもらうために、20校以上ある釧路市内の全小学校を対象としたアイスホッケー教室では、各小学校での練習に監督・コーチ・選手が数人ずつ参加して直接指導しています。クレインズの選手たちによる指導は、子どもたちや学校の先生、父兄からたいへん好評です。



熱心な指導に聞き入る子どもたち

地域社会への責任

環境保全への取り組み

地域での自然保護、 資源リサイクルなどの活動に 積極的に参加・協力しています

日本製紙グループは、資源循環型企業として事業を展開しながら、広く産業、文化を支える企業として継続的な環境保全活動に取り組んでいます。現代において、限りある自然・資源の大切さを伝えると同時に、それらを有効活用していく機会を提供するために、地域社会と力を合わせ、絶滅危惧種の保護活動や、リサイクル活動の推進などを行っています。

● 「シラネアオイを守る会」の活動を支援※ (日本製紙グループ)

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「シラネアオイを守る会」が発足しました。同会は、種の採取、育苗、植栽のほか、保護柵の設置、成長調査や山の清掃活動など、シラネアオイの保護活動を行っています。

日本製紙(株)は、シラネアオイの植栽地として菅沼社有林(群馬県利根郡片品村)を提供し、2002年からは有志社員が植栽・種採り作業にボランティアとして参加してきました。さらに、2004年6月の植栽活動からは、日本製紙グループの社会貢献活動のひとつとして、グループ各社からボランティアの参加を募って、春と秋の活動に参加しています。また、同社有林の一部を活用して丸沼高原リゾートを運営する日本製紙総合開発(株)は、「シラネアオイを守る会」を運営面から支援しています。

※ P17に関連情報を記載しています。



シラネアオイの植栽作業

● わりばし回収リサイクル活動 (日本製紙(株)岩沼工場)

岩沼工場では、2004年8月から仙台市とタイアップして、わりばし回収リサイクル事業を行っています。活動の輪は一段と広がり、地元に着してきました。使用済みのわりばしは、洗って乾かすだけで化学パルプ(バージンパルプ)製造の原料となる優れたリサイクル素材です。現在は、企業・各団体・個人からの持ち込みも定着し、着実な実績をあげています。



回収されたわりばし

● 富士山麓ブナ林創造事業に参加 (日本製紙(株)富士工場・日本大昭和板紙吉永(株)・ 興陽製紙(株))

2006年4月29日、富士市主催の「市制施行40周年記念 富士山麓ブナ林創造事業」に、富士地区の日本製紙グループ各社が参加しました。各々がクワやつるはしなどをもち、ブナやケヤキなど数種類の苗3,400本を1.36ヘクタールの市有地に植樹しました。豊かな自然が次世代へ継承されていくよう、今後も植樹活動に継続して参加していきます。



活動に参加したグループ従業員

工場での地域社会への貢献

各工場の特徴を活かしながら、 地域に根差した取り組みを推進しています

日本製紙グループの各工場では、それぞれの特徴を活かしたさまざまな活動を展開しています。その中で、地域の皆さまに愛され、地元へ浸透した取り組みも数多く生まれました。社会との共生は、企業の永遠のテーマです。今後も工場独自の視点で、地元へ根付いた継続的な活動を行ってまいります。

●「紙フェスティバル2006」に出展 (日本製紙(株)勇払工場)

2006年9月3日、苫小牧市総合体育館にて「第19回紙フェスティバル2006」が開催され、勇払工場から20人の従業員が参加しました。「紙の街・苫小牧」を象徴するこのイベントは、「創る喜び・遊ぶ楽しみ～見てふれて、感動を共有しよう～」というテーマで行われました。

当日、会場には子どもから大人まで4,000人を超える来場者が訪れ、大いに賑わいました。勇払工場からは、例年大人気となる「紙の手書き体験」などの2つのブースを用意し、紙の奥深さを多くの方に体験していただきました。手書きによってつくった紙に郵便番号欄をスタンプすることで、「自作ハガキ」が完成し、それぞれの作品の出来に、皆さんたいへん満足していました。普段なかなか体験できない作業だけに、「紙のできあがる工程がわかって、とてもおもしろかった!」という感想をいただき、参加した従業員にとっても充実した1日となりました。



来場者でにぎわう出展ブース

●まほろばパンの購入(三木紙パック(株))

日本紙パック(株)の生産会社である三木紙パックでは、地元兵庫県三木市の社会福祉法人「まほろば」で働く身体障害者、知的障害者の方々のつくるパンを購入しています。「まほろば」とは10年以上取引を続けており、毎週木曜日に移動販売車で運ばれてくるパンは、社内で残業をする従業員に配られるほか、従業員個人でも購入することも可能で好評です。週1度の移動販売を、一同楽しみにしています。



従業員が楽しみにしているまほろばパン

●工場前緑地帯にイルミネーション点灯 (日本製紙(株)釧路工場)

2006年12月1日から翌年3月末まで、工場前緑地帯にイルミネーションを点灯しました。

5年目となる今回は、工場前緑地帯の木々に白と青の2色の電球を15,000個使用し、工場前を通過する人たちの目を楽しませました。また、昨冬まで光の鶴がライトアップされていた工場前の国道38号線沿いには、15,000個の電球でつくられた高さ4.5メートル、幅3メートルのゴールキーパーがライトアップされました。



ゴールキーパーのイルミネーション

GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2006(G3)」との対照表

項目		記載ページ	
1 戦略および分析		1.1	8,24-27
		1.2	8
2 組織のプロフィール		2.1	4
		2.2	5-7
		2.3	4-7
		2.4	4
		2.5	4,63
		2.6	4
		2.7	5
		2.8	4
		2.9	5
		2.10	42
3 報告要素	報告書のプロフィール	3.1	2
		3.2	裏表紙
		3.3	2
		3.4	裏表紙
	報告内容の範囲および報告組織の範囲	3.5	2
		3.6	2
		3.7	-
		3.8	該当せず
		3.9	59
		3.10	該当せず
		3.11	該当せず
	GRI報告内容索引	3.12	118
	保証	3.13	-
4 ガバナンス、コミットメントおよび参画	ガバナンス	4.1	22-24
		4.2	22-23
		4.3	22-23
		4.4	22,32
		4.5	23
		4.6	-
		4.7	-
		4.8	8-9, 12, 66, 82, 101, 105, 112
		4.9	22-23
		4.10	23
	外部イニシアティブへのコミットメント	4.11	34-35, 41-43, 63-65, 83-97, 100
		4.12	26-27, 118
		4.13	26-27
	ステークホルダーの参画	4.14	28-29
		4.15	28-29
		4.16	12, 18-19, 28-29, 32, 66
4.17		18-19, 25, 43, 56, 85, 91, 95	
5 マネージメントアプローチおよびパフォーマンス指標	経済	EC-1	4
		EC-2	44-49, 59
		EC-3	-
		EC-4	-
	市場での存在感	EC-6	63, 70-79
		EC-7	-
	間接的な経済的影響	EC-8	70-79, 110-117

※ ガイドラインの指標のうち、中核指標と一部の追加指標との対照表

項目		記載ページ				
5 マネージメントアプローチおよびパフォーマンス指標	環境	原材料	EN-1 38-39 EN-2 38-39, 50-53 EN-3 38-39, 44-46			
		エネルギー	EN-4 38-39 EN-5 44-49 EN-6 44-49 EN-7 44-49			
			水	EN-8 38-39, 55 EN-11 69		
			生物多様性	EN-12 16-17, 68-69 EN-13 69 EN-14 12, 16-17		
				排出物、排水および廃棄物	EN-16 46 EN-17 - EN-18 44-49 EN-19 - EN-20 55 EN-21 39 EN-22 52-53 EN-23 該当なし	
					製品およびサービス	EN-26 50-51, 87 EN-27 50-51
						EN-28 10-11, 43
			法令遵守		EN-30 59	
		製品	顧客の安全衛生		PR-1 82-84, 86-97	
			ラベリング		PR-3 -	
			マーケティング・コミュニケーション		PR-6 -	
			法令遵守	PR-9 該当なし		
		雇用	雇用	LA-1 4, 101 LA-2 -		
				労使関係	LA-4 103 LA-5 103	
	労働安全衛生		LA-7 106 LA-8 107-109 LA-9 100, 106			
			研修および教育	LA-10 100, 104-105 LA-11 104-105 LA-12 105		
	多様性と機会均等			LA-13 98-99, 101-103 LA-14 -		
			人権	投資および調達慣行	HR-1 - HR-2 62-65 HR-3 9, 35, 101	
	差別対策				HR-4 該当なし HR-5 103 HR-6 101 HR-7 101	
				地域社会	SO-1 28, 43 SO-2 -	
					不正行為	SO-3 34-35, 41 SO-4 -(該当なし)
				公共政策		SO-5 49, 裏表紙
		法令遵守		SO-8 43		

「国連グローバル・コンパクト」との対照表

「グローバル・コンパクト」の10原則		記載ページ
人権	原則1. 企業はその影響の及ぶ範囲内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。	9, 62-65, 101
	原則2. 人権侵害に加担しない。	27, 35, 62-65
労働	原則3. 組合結成の自由と団体交渉の権利を実効あるものにする。	103
	原則4. あらゆる形態の強制労働を排除する。	101
	原則5. 児童労働を実効的に廃止する。	101
	原則6. 雇用と職業に関する差別を撤廃する。	98-99, 101-105
環境	原則7. 環境問題の予防的なアプローチを支持する。	9, 12-13, 62-69
	原則8. 環境に関して一層の責任を担うためのイニシアチブをとる。	9, 12-19, 38-59, 62-67
	原則9. 環境にやさしい技術の開発と普及を促進する。	13, 16-17, 44-59, 85
腐敗防止	原則10. 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。	9

「国連グローバル・コンパクト(GC)」は、各企業に対して、それぞれの影響力の及ぶ範囲内で、人権、労働基準、環境、腐敗防止に関して国際的に認められた規範を支持し、実践するよう要請しています。その狙いは、各企業がそれぞれの事業を遂行するなかで、これらの規範を遵守し、実践することを通じて、世界に積極的な変化をもたらすことです。その原則は左記の通りです。

WEB 国連GCの日本語ウェブサイト
<http://www.unic.or.jp/globalcomp/>

「環境省 環境報告ガイドライン(2007年版)」との対照表

項目	記載ページ
基礎的情報:BI	
BI-1: 経営責任者の緒言	8
BI-2	
BI-2-1:報告に当たっての基本的要件(対象組織・期間・分野)	2、裏表紙
BI-2-2:報告対象組織の範囲と環境負荷の補足状況*	-
BI-3: 事業の概況(経営指標を含む)	4-7、68、78-79
BI-4: 環境報告の概要*	
BI-4-1:主要な指標等の一覧*	4、38-39
BI-4-2:事業活動における環境配慮の取組に関する目標、計画及び実績等の総括	58
BI-5: 事業活動のマテリアルバランス	38-39
マネジメント・パフォーマンス指標:MPI	
MP-1: 環境マネジメントの状況	
MP-1-1:事業活動における環境配慮の方針	9、12
MP-1-2:環境マネジメントシステムの状況	42
MP-2: 環境に関する規制の遵守状況	10-11、43
MP-3: 環境会計情報	59
MP-4: 環境に配慮した投融資の状況*	44、50、52-54、59
MP-5: サプライチェーンマネジメント等の状況	62-79
MP-6: グリーン購入・調達状況	62-66
MP-7: 環境に配慮した新技術、DfE等の研究開発の状況	16-17、50
MP-8: 環境に配慮した輸送に関する状況	47、58
MP-9: 生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用の状況*	12-13、16-17、68-69
MP-10: 環境コミュニケーションの状況	12-13、43
MP-11: 環境に関する社会貢献活動の状況	14-17、116
MP-12: 環境負荷低減に資する製品・サービスの状況	9、12-13、51、85-87、89、95、97
オペレーション・パフォーマンス指標:OPI	
OP-1: 総エネルギー投入量及びその低減対策	12-13、38-40、44-49、58
OP-2: 総物質投入量及びその低減対策	12-13、38-40、50-51、58、62-69、87
OP-3: 水資源投入量及びその低減対策	38-39、55
OP-4: 事業エリア内で循環的利用を行っている物質等*	12-13、38-39、52-53
OP-5: 総生産品生産量又は総商品販売量	38-39
OP-6: 温室効果ガスの排出量及びその低減対策	12-13、38-40、44-49、58
OP-7: 大気汚染、生活環境に係る負荷量及びその低減対策	10-13、38-40、43、55-57
OP-8: 化学物質の排出量、移動量及びその低減対策	54-57、83
OP-9: 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	12-13、38-40、52-53、58
OP-10: 総排水量及びその低減対策	38-39、55
環境効率指標:EEI	
事業によって創出される付加価値等の経済的な価値と、事業に伴う環境負荷(影響)の関係*	13、46
社会パフォーマンス指標:SPI	
社会的取組の状況	
①労働安全衛生に関する情報・指標	100、105-109
②雇用に関する情報・指標	98-99、101-105
③人権に関する情報・指標	24、27、101
④地域社会及び社会に対する貢献に関する情報・指標	70-79、110-118
⑤企業統治(コーポレートガバナンス)・企業倫理・コンプライアンス及び公正取引に関する情報・指標	22-25、34-35
⑥個人情報保護等に関する情報・指標	35
⑦広範な消費者保護及び製品安全に関する情報・指標	82-97
⑧企業の社会的側面に関する経済的情報・指標	-
⑨その他の社会的項目に関する情報・指標	-

*印は2003年度版に対して2007年版で追加された新規項目

編集後記

このたびは、ばい煙問題への対応(本書P10-11)およびデータの再確認などによって「サステナビリティレポート2007」の発行が予定よりも大幅に遅れたこと、心からお詫び申し上げます。

今回は、当社グループの活動をできるだけ網羅的に紹介したうえで、重要な取り組みをわかりやすく掲載することを心がけました。当社グループのCSR活動の全容を理解してもらうとともに、重点的に取り組んだ内容が

皆さまに伝われば幸いです。

今後もこのサステナビリティレポートの発行を含めたさまざまなコミュニケーションを図ることで、当社のCSRをより良い形で実践していきたいと考えています。皆さまの率直なご意見・ご感想をお聞かせください。

株式会社日本製紙グループ本社 CSR室



みんなで止めよう温暖化

日本製紙チーム・マイナス6%

(株)日本製紙グループ本社は、京都議定書における日本の目標「温室効果ガス排出量6%削減」を実現するための国民的プロジェクト「チーム・マイナス6%」に参加しています。



株式会社 日本製紙グループ本社

住所 〒100-0006 東京都千代田区有楽町1-12-1 (新有楽町ビル)
 発行年月 2008年2月21日
 (前回の発行日 2006年9月22日)
 (次回の発行予定 2008年9月)
 発行責任者 CSR室長 内藤 勉
 問い合わせ先 CSR室
 TEL. 03-3218-9321 FAX. 03-3216-1366
 ホームページ <http://www.np-g.com/csr/>

表紙の写真について

オーストラリア Western Australia州
 Southwest地区 Boyup Brook
 Nippon Paper Treefarm BTP植林地
 (2005年撮影)

