

日本製紙 社長メッセージ

(英文アニュアルレポートp12～p13)

2001年7月

日本製紙株式会社

代表取締役社長 三好 孝彦

1998年4月から始まった第2次中期経営計画は2001年3月をもって終了し、主な経営目標は全て達成することができました。2001年4月からは、日本ユニパックホールディンググループの一員として第3次中期経営計画をスタートさせました。

第2次中期経営計画の成果

2000年度はIT(情報技術)関連の需要拡大やアジアへの輸出伸長による景気動向を反映し、洋紙業界においても前半の需要は堅調でしたが、後半に入っの需要はやや軟調に推移しました。このような状況の中、日本製紙の2000年度売上高経常利益率は、第2次中期経営計画の目標であった7%を越え、7.7%となりました。ROEにつきましても当初目標7%を越える7.4%(新退職給付会計基準変更時差異費用処理額を除く)となっています。有利子負債残高については、3,500億円以下としてきた目標をクリアする3,181億円を2000年度に達成しました。

これらの利益率目標の下、設備投資の峻別と集中を実施してきました。特に釧路工場と石巻工場にDIP設備を新たに設置することで、収益に大きなプラスとなりました。また「紙の消費地が最大の原産地」でもある古紙を積極的に活用することにより、自然環境を保全するという社会的な要求にも対応しています。

国際競争力を持った世界的一流企業の構築に向けて

日本ユニパックホールディンググループの一員として世界的一流企業を目指す中、資本効率を重視した第3次中期経営計画を策定しました。

基本方針として、大昭和製紙との事業統合を円滑に推進、統合効果の早期発現に努力するとともに、両社の営業部門が独立・合併して誕生した日本紙共販を短期間で軌道にのせます。また基幹工場の近代化とコスト競争力の強化、その他工場の徹底した合理化による峻別と集中の更なる推進によって、紙事業の生産体制を再構築します。管理・間接部門を極小化し、少数精鋭化を進めることで、今まで以上に労働生産性の向上と人材の活性化を進めます。日本製紙の多角化事業については、各業界におけるトップレベルの競争力を構築するため、これを分社化します。また関係会社においても非収益会社の抜本的対策を進め、関係会社の基盤を整備し、収益改善を進め、グループ経営の強化を図ります。

日本製紙は、この第3次中期経営計画の達成に努め、経済のグローバル化に対応した事業構造の変革を推進していきます。

日本製紙 社長とのQ&A

(英文アニュアルレポートp14～p17)

Q1 2000年度に日本製紙で実施された経営改革に関する取り組みは？

(英文アニュアルレポートp14)

業務改革の基本理念である「顧客志向のマーケティング企業への転換」を掲げて、マーケティング本部を新設し、SCM導入の準備を進めています。

- ・メーカーとして既存のビジネスモデルを見直し、事業を再構築することを目的として業務改革を進めてきました。その一環として2000年4月より組織を改正し、「マーケティング本部」を設立しました。顧客満足度(CS: Customer Satisfaction)や物流の管理、顧客への技術サービスなどを手掛けます。
- ・業務改革の次段階であるSCM(Supply Chain Management)導入の基本計画を終え、システムを開発中です。2002年末頃のスタートを予定しています。
- ・グローバルな経営環境の中で収益性や効率性を追求するため、日本製紙版のEVA®であるNEP (Nippon Paper Economic Profit) を2000年度より導入しました。

Q2 日本製紙の海外事業の現状と今後の展開は？

(英文アニュアルレポートp14)

日本ユニパックホールディンググループの一員として、中国・アジアを中心に海外戦略を進めていきます。

- ・現在、アメリカ合衆国のNORPAC(North Pacific Paper Corporation)社に新聞用紙、フィンランドのJTOY(Jujo Thermal Oy)社にて感熱紙を、中国のShouguang Liben Paper Making Co., Ltd.社にてノーカーボン原紙をそれぞれ生産しており、順調に成果を上げています。
- ・インドネシアでは、日本・インドネシア合弁会社 PT TEL (Tanjungenim Lestari) 社のパルプ工場が当社の技術協力のもと2000年5月26日にアカシア(マンギウム)パルプの商業生産を開始しました。当社は同社と工場管理操業契約を結んでおり、技術・操業指導員を長期にわたって派遣することになっています。
- ・今後も、日本ユニパックホールディンググループの一員として、潜在的需要の大きい中国・東南アジアを中心に海外事業展開を図っていきます。

Q3 2000年度に日本製紙で開発した新製品は？

(英文アニュアルレポートp15～p16)

時代のニーズに対応したインクジェット用紙、嵩高紙を上市しました。これからも高度化する多様なニーズに迅速に対応できるよう研究開発を進めていきます。

- ・高画質のインクジェット用紙が脚光を浴びています。銀塩写真並の画質が得られる染料/顔料インク共用の高画質インクジェット用紙を開発しました。
- ・出版業界の新製品に対する要望に対応し、高白色度でありながら不透明度が高い中質微塗工マット紙「ペガサスハーモニー」を開発しました。また「束を出したい」、「軽くしたい」、「しなやかな紙がほしい」という相反するニーズを満足させる超低密度のマットコート紙「ユーライトウルトラ」と「U-ltimax (アルティマックス)」を開発しました。
- ・感熱紙用のプリンターで発色するものの、他の熱源では発色しない高耐熱・高耐光性感熱紙の開発を進めています。またノーカーボン紙製伝票に替わる製品として、表面が感熱で裏面が熱転写カーボンになった二枚感熱記録紙を開発中です。
- ・電子出版の広がりに対して付加価値を持つ紙の需要が高まり、軽量化に対するニーズに適応したNIP用紙、またフルカラー印刷用の再生紙を開発中です。
- ・DIP製造技術の改良、抄紙技術の高度化により、新聞用紙へのDIP70%配合を達成しつつあります。今後は、未利用古紙の活用を図っていきます。
- ・化成品分野では、軟包装材用の特殊グラビアインキ向けにトルエンを含まない樹脂「スーパークロン360T」、「同370M」の2銘柄を開発しました。環境に優しいインキ用途への大きな成長が期待できます。
- ・液体用紙容器では、アルミニウムを使用していないリサイクル性に優れたアセプティック包材「ノンアルミフジ」の開発が進んでおり、2001年度中には商品化の予定です。
- ・フィルム事業の分野では、当社は、転写技術を応用した紫外線で硬化する保護フィルムを開発しました。プリント配線板製造に利用するフォトマスクを保護するために、従来は薄い保護フィルムを張り合わせていましたが、この方法だとシワが発生しやすいという問題がありました。当社が今回開発した新しいフィルムは、市場において有望な技術といえます。
- ・新製品を開発するだけでなく品質の高い紙を市場へ供給するため、紙表面の繊維配向をオンラインで常時測定できる「オンライン配向計」を開発し、抄紙機に設置いたしました。
- ・紙の新しい用途として、ポットごと植え込み可能な育苗用の生分解性紙ポットを開発しました。使用後の処理が必要なく、安価なポットとして好評をいただいています。

Q4 日本製紙のバイオテクノロジーに関する取り組みは？

(英文アニュアルレポートp16~p17)

これまでは樹木バイオテクノロジーの基本技術の確立を行ってきましたが、それらを活用して実際に精英樹クローン樹木の植栽を始めました。また、樹木の性質改良の確認も行っています。

- ・西オーストラリアに設置した森林資源研究室のコリー分室が2000年6月に活動を始め、現地で選抜された精英樹と同じ性質を持ったクローン苗の安価で効率的な生産と5万本規模の試験植林を行っています。
- ・これまでに開発したMATベクターシステムにより、リグニンの生合成をコントロールする遺伝子をユーカーリ(カマルドレンシス)に導入することに成功しました。引き続きリグニンの量の変化を評価する予定です。
- ・MATベクターの利用方法の一つとして、政府のミレニアムプロジェクトに参画して、健康機能性を有する稲の開発を行っています。このように当社バイオ技術の優秀性はより幅広く評価されていくと考えています。

Q5 日本製紙の環境に対する取り組みは？

(英文アニュアルレポートp17)

項目の1つであるTree Farm構想は、2000年度末までに約35,000haの植林を達成しています。その他の項目も着実に前進しています。

- ・当社では、1993年に制定し、2000年に改訂した「日本製紙環境憲章」の下、様々な環境改善活動に取り組んでいます。
- ・2000年度の環境報告書には、生産に伴う主な物質収支、さらに事業所別の汚濁物質排出量を具体的な数値で公開いたしました。
- ・2008年末までに100,000ha以上の海外植林の実施を目標としたTree Farm構想の下、2000年度末には累計で約35,000haまで植林することができました。これら植林木によるチップの安定供給が将来可能となります。
- ・勇払工場では、日本で初めてクラフトパルプ製造工程にオゾン漂白を導入しました。無塩素漂白であるECFへの変換を2004年までに全工場で終了する予定です。

日本製紙の事業内容

(英文アニュアルレポートp18～p19)

紙パルプ事業

(英文アニュアルレポートp18)

事業の概況

当社および北上製紙(株)が洋紙の製造販売、東北製紙(株)、大竹紙業(株)および興陽製紙(株)が当社の委託により洋紙を生産し、当社が仕入販売を行っています。

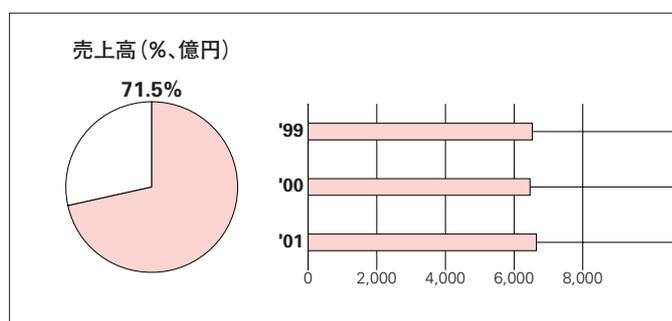
また、東北製紙(株)、北上製紙(株)、興陽製紙(株)および日本板紙(株)が板紙の製造販売、(株)クレシアが家庭用衛生紙の製造販売、パルプは当社と東北製紙(株)が製造、当社が販売を行っています。

サンミック千代田(株)、十條商事(株)および国永紙業(株)は、当企業グループの製品の一部を販売しています。

海外関連会社のノース・パシフィック・ペーパー・コーポレーションは新聞用紙等の製造を行っており、日本市場向けの製品については当社が輸入販売を行っています。

事業の業績

洋紙は価格復元を最優先とし、在庫の極小化を図りながら、価格重視の販売を堅持しました。当期の洋紙販売量は、ほぼ前期並となりました。売上高は、昨年春の洋紙価格復元に加え、販売パルプの高騰および堅調な輸出により、前期に比べ2.9%増の664,872百万円となりました。また営業利益は49,741百万円となりました。



紙関連事業

(英文アニュアルレポートp18)

事業の概況

十條セントラル(株)が紙器・包装材料の製造販売、リンテック(株)が粘着関連製品の製造販売、日本製袋(株)がクラフト紙袋等の製造販売を行っています。また、液体用紙容器の生産を十條セントラル(株)に委託し、当社が仕入販売を行っています。

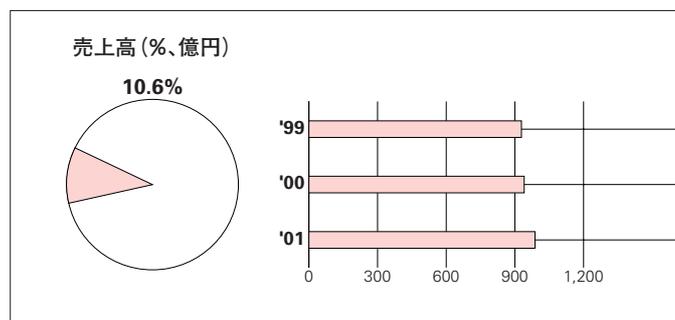
桜井(株)は当企業グループの生産する紙・フィルム加工品の販売を行っています。

化成品は当社が製造し、サンミック千代田(株)、サンフロー(株)が販売しています。

事業の業績

「ピュアパック」に代表される液体用紙容器および化成品の販売は、需要の減退により、売上高は前期を下回りました。また、機能材料は、液晶関連需要により、エレクトロニクス材料の販売増はありましたが、記録材料などの需要低調により、売上高は前期を下回りました。

なお、当期より、新たに日本製袋(株)を連結子会社とし、当セグメントに含めました。これにより、売上高は前期に比べ5.0%増加し、98,792百万円となりました。営業利益は4,705百万円となりました。



木材・建材・土木関連事業

(英文アニュアルレポートp19)

事業の概況

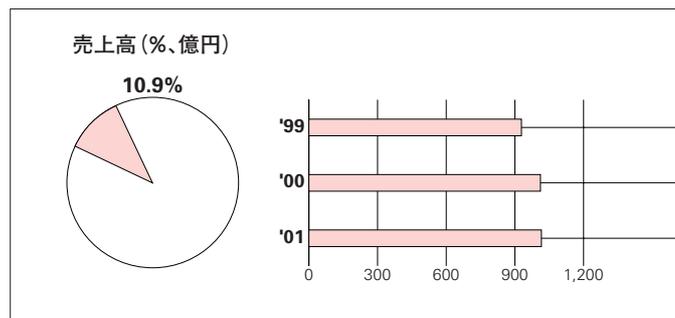
当社および十條木材(株)、(株)新陽が木材の仕入販売、(株)パルが建材の仕入販売を行っています。

また、当社および(株)新陽、(株)国木ハウス、エヌピー総合開発(株)は、不動産の売買および賃貸を行っています。

十條コンテック(株)、国策機工(株)が機械および土木建築の設計、施工管理を行っています。

事業の業績

新設住宅着工数は前期に比べ減少し、木造住宅の不振により木材総需要は落ち込んだものの、拡販努力とコストダウン効果により、売上高は101,583百万円、営業利益は1,294百万円となりました。



その他の事業

(英文アニュアルレポートp19)

事業の概況

日本製紙物流(株)、南光運輸(株)、岩国海運(株)、旭新運輸(株)、豊徳運輸(株)が当企業グループの製品の輸送および保管を行っています。

四国コカ・コーラボトリング(株)は清涼飲料の製造販売、エヌピー総合開発(株)がレジヤ事業、(株)三和印刷が印刷業を行っています。

事業の業績

売上高は64,806百万円、営業利益は4,165百万円となりました。

