



2018年5月28日

各 位

会 社 名 日本製紙株式会社  
代表者名 代表取締役社長 馬城 文雄  
(コード：3863、東証第1部)  
問合せ先 経営企画部長 杉野 光広  
(TEL . 03-6665-1002)

## 日本製紙グループ 洋紙事業における生産体制の再編成について

日本製紙株式会社(本社：東京都千代田区、代表取締役社長：馬城 文雄、以下「当社」)は、本日開催の取締役会において、下記のとおり、洋紙事業の生産体制について再編成を行うことを決議いたしましたので、お知らせいたします。

### 記

#### 1. 背景と目的

リーマンショック以降、日本国内における洋紙の需要はITの進展により構造的な減少が続いております。

当社は、新聞用紙および印刷用紙のトップメーカーとして、需給バランスの適正化をめざし、2009年以降これまでに合計約170万トンの年間生産能力の削減を行ってまいりました。今回、さらに生産体制再編成を実施することで、一層のバランス適正化とともに、固定費削減と稼働率向上を実現し、洋紙事業の収益構造の改善を図ります。生産設備の停止にあたりましては、顧客の皆様への安定供給、品質確保に万全を期して進めてまいります。

本生産体制再編成を「第6次中期経営計画」(2018-2020年度)において推進することにより、洋紙事業の収益力を強化し、パッケージ、家庭紙・ヘルスケア、ケミカル、エネルギーなどの成長分野の事業拡大と新規事業の早期事業化を実現し、グループ事業全体の成長を加速してまいります。

#### 2. 洋紙事業における生産体制再編成の概要

- (1) 北海道工場勇払事業所では、洋紙を生産する全ての抄紙機と関連する設備を停機します。同事業所では、ケミカル事業を継続するとともに、今後、バイオマス発電事業をはじめとする新規事業を展開する拠点として検討を進めてまいります。
- (2) 富士工場(富士)では、洋紙を生産する全ての抄紙機と関連する設備を停機します。同工場では本年5月にクレシア春日株式会社(代表取締役社長：成田 弘文)の家庭紙生産設備の稼働を開始しており、今後は、大都市圏に近い立地を生かし、家庭紙事業の生産拠点への転換を図ってまいります。
- (3) 釧路工場では、新聞用紙の需要減少に伴い8号抄紙機を停機します。これにより固定費圧縮と生産効率の向上を図り、新聞用紙生産拠点としてコスト競争力を強化します。8号抄紙機で生産する新聞用紙の一部は同工場6号抄紙機へ移抄する計画ではありますが、それに伴い6号抄紙機で生産する重袋クラフト

の一部、両更クラフトおよび半晒包装紙は、北海道工場旭川事業所および新東海製紙株式会社島田工場に移抄する予定です。

上記(1)～(3)により生産を停止する抄紙機は次の通りです。

生産拠点	設備	能力 (千トン/年)	主な生産品種	停機時期 (予定)
日本製紙 北海道工場勇払事業所	2号抄紙機	24	紙器原紙	H32.1
	4号抄紙機	25	工程紙 他	H32.1
	5号抄紙機	88	上質紙 他	H32.1
	6号抄紙機	116	新聞用紙	H32.1
日本製紙 富士工場(富士)	2号抄紙機	17	色上質紙 他	H31.9
	11号抄紙機	49	微塗工紙、中下級紙	H31.6
	12号抄紙機	69	再生PPC 他	H31.3
日本製紙 釧路工場	8号抄紙機	143	新聞用紙	H31.7

なお、昨年8月3日付ニュースリリース「塗工紙の生産体制の見直しについて」でお知らせしました通り、秋田工場1号塗工機および石巻工場2号塗工機はいずれも本年5月に停機いたしました。それらと上記設備を合わせた能力削減は約76万トン/年(全体の18%に相当)となります。

また、今回停機を決定した設備に関わる当社従業員(約350名)につきましては、主に当社グループ内における成長分野や新規事業への配転を前提として雇用を継続する予定です。

### 3. 洋紙事業における収益への影響

(1) 収益改善効果(秋田工場1号塗工機および石巻工場2号塗工機停機による効果を含みます)

・再編成による比例費削減	9億円
・要員合理化	56億円
・減価償却費等の固定費削減 他	45億円
<合計>	約110億円

(2) 特別損失の見込み

固定資産の減損損失等として、平成31年3月期連結業績において特別損失約200億円が発生する見込みです。

以 上