

平成11年5月21日

各位

「中期経営計画見直し強化策」について

日本板紙株式会社

当社は平成9年10月に日本板紙(株)としての新たな出発を機に「中期経営計画」を策定し戦略的な課題に取り組み、諸施策の検討・推進を図ってまいりました。

この間、経営環境の激変に直面し、且つ日本経済の構造変化が進む中で当社が持続的発展を図るためには、「中期経営計画」を強化する方向で見直し、迅速な対応をとる必要があると判断致しました。

当社大阪工場は今日まで西の生産拠点の一つとしての役割を担ってまいりましたが、都会地立地に由来する制約が大きくこれ以上の発展は望めない状況であり、これを将来どうするかが合併後の当社の課題でありました。一方芸防工場の事業基盤が整備されて来たという状況を踏まえ、大阪工場を閉鎖し、西日本全域を対象とした生産拠点を構築するために、芸防工場の拡大強化を柱とした「中期経営計画見直し強化策」を推進することと致しました。

「中期経営計画見直し強化策」の骨子は次の通りであります。

1. 板紙事業のスクラップ・アンド・ビルド（大阪工場・芸防工場）

(1)大阪工場1号抄紙機停止（コート白ボール 月産 6,000t）

都会地立地の制約があり、また白板紙の構造的な需要の減退も相俟って、これ以上の体質改善はいよいよ困難との判断に到り、平成12年末を目途に停止することと致しました。停止後の供給体制についてはグループ企業他への生産委託等を含め本年末までに安定供給体制の方針を決定致します。

(2)大阪工場2号抄紙機の停止（段ボール原紙他 月産 10,000t）

設備の老朽化が進んだため平成12年末を目途にスクラップ・アンド・ビルドを行います。上記の1号抄紙機の停止とともに発展性に限界のある都会地工場を閉鎖し、当社の主力部門である段ボール原紙事業の新展開を図ります。

(3)芸防工場（大竹事業所）に板紙抄紙機を新設

西日本の新たな拠点として、芸防工場に平成12年末完成を目途に年産20万tの多目的板紙抄紙機の新設を計画し、板紙事業の一層の広域化を目指すとともに

芸防工場の基盤強化を図ります。

(4)石膏ボード原紙の供給体制強化

芸防工場新抄紙機並びに関東3工場（亀有・草加・足利）の既存設備を有効利用し、石膏ボード原紙の供給体制を強化致します。

(5)東北製紙(株)との関係

東北製紙(株)とは日本製紙グループの一員として従来から販売提携を通じ協力関係にあります。今後更にその関係を強化してまいります。

II. 洋紙事業の再構築（芸防工場・高知工場）

(1)芸防工場（和木事業所）一般量産型洋紙の生産体制再編

当社は和木事業所で洋紙事業を展開しておりますが、生産性が低く採算の面で厳しい状況にあり、全社収益の観点からは早急に対処しなければならない経営課題でありました。

日本製紙の生産体制再構築に当たり、関連会社相互の生産余力を活用しようとの方針があり、当社もこのグループ戦略に加わることで和木事業所のリストラクチャリングを加速させることに致しました。

①一般量産型洋紙を生産する3台の抄紙機（2・6・7号抄紙機）を平成12年末を目途に段階的に停止致します。

②対象となる製品については、グループ企業である日本製紙(株)、大竹紙業(株)に生産委託し、供給には万全の体制を構築致します。

③同時に小ロット高付加価値品への生産集約を行い採算性の改善を図ります。

④また、生産を縮小することにより余剰となるパルプは、現在日本製紙(株)岩国工場が納入するパルプと置き換え、当社芸防工場から隣接する大竹紙業(株)へ販売致します。

(2)高知工場2号抄紙機の停止（複写用紙）

設備稼働率が低い2号抄紙機を平成12年末を目途に停止し、生産を日本製紙グループ会社に委託します。

III. 特殊紙事業の強化（高知工場）

(1)当社有力事業の一つである特殊紙需要の伸びに伴い、平成12年末を目途に抄紙機の新設を計画しています。

(2)高知工場の和紙研究所を新築拡充し新商品開発体制を強化致します。

IV. 段ボール事業の再編強化

当社の段ボール部門に関しては既に、日板パッケージ京都(株)を合併により発足させ更に本年4月に新たに日板パッケージ東京(株)を分社化し発足させました。

今後も時機をみて段ボール会社の集約統合を推進し、日本板紙の規模に見合った競争力ある段ボール会社の育成強化を図ってまいります。

V. 総人員 1,000名体制による生産性の向上

I～IVの諸施策により生じる人員問題は雇用維持を原則としつつ希望退職の募集も含め早期措置を行い、中期経営計画目標1,100名体制を1,000名体制(平成12年度末)に強化し生産性目標の必達を図ります。

(参考 合併時 1,319人、平成11年4月1日現在 1,122人)

VI. 丸紅(株)グループ板紙会社との業務協力

日本板紙(株)と丸紅(株)およびそのグループの板紙会社は、日本板紙(株)大阪工場の閉鎖に伴い、相互の経営効率の向上をめざして、可能な限り生産および製品融通などの分野において協力し、将来に互い連携関係を強化します。

協力の細部については、今後、日本板紙(株)と丸紅(株)およびそのグループ板紙会社の間で検討・調整を行い、本年末を目処に正式契約を締結します。

当社は上記に記載の通り、「板紙事業のスクラップ・アンド・ビルド」「洋紙事業の再構築」「特殊紙事業の強化」「段ボール事業の再編強化」を中期経営計画強化策の柱として迅速に対応してまいり所存でございます。

本計画の実行に当たりましては、販売面におきましても抄紙機新設後の製品は勿論、生産委託品を含め品質と安定供給の面でお客様各位にご迷惑をおかけすることのないよう万全の措置をとる所存でございます。

大阪工場閉鎖並びに洋紙事業の生産再編に当たり、長年にわたりご愛顧を賜りました関係者の皆様に深く感謝申し上げますと共に、お客様には引き続きご支援を賜りますようお願い申し上げます。

以上

大阪工場の概要

| | | |
|------|-------------------------------------|------------------------------------------------------|
| 名 称 | 日本板紙株式会社 大阪工場 | |
| 所在地 | 大阪府大阪市都島区善源寺町2-2-7 | |
| 工場長 | 前田辰也 | |
| 沿革 | 昭和39年 2月 | 十條製紙(現・日本製紙)が産業用紙部門へ進出するために十條板紙株式会社を設立 |
| | 昭和39年 3月 | 十條板紙株式会社 大阪工場として操業開始 旧1号抄紙機稼動(わが国最初のインバーフォーム型抄紙機) |
| | 昭和44年11月 | 現2号抄紙機稼動 |
| | 昭和54年 9月 | 構造改善により旧1号抄紙機を廃棄 |
| | 昭和58年 4月 | 旧・千住製紙との合併により、関西事業所大阪工場と改称 |
| | 平成 2年 6月 | 新1号抄紙機稼動 (関西事業所園田工場のマシン2台を集約) |
| | 平成 5年 6月 | 関西事業所園田工場の廃止に伴い、大阪工場と改称 |
| | 平成 9年 10月 | 旧・日本紙業との合併により、日本板紙株式会社 大阪工場と改称 |
| 従業員数 | 100名 (平成11年3月31日現在) | |
| 主要設備 | ・1号抄紙機 | 短網コンビネーション 4層 網幅3,000mm 日産能力 253.4トン |
| | ・2号抄紙機 | 短網コンビネーション 5層 網幅3,550mm 日産能力 350トン |
| 生産品目 | ・1号抄紙機 | コート白ホール、特殊白板 |
| | ・2号抄紙機 | 外装ライナー、石膏ボード、白ライナー |
| 工場土地 | 24,500m ² (日本製紙株式会社より借地) | |

停止する設備概要

| | 工場 | 大阪工場 1号抄紙機 | 大阪工場 2号抄紙機 | 芸防工場 2号抄紙機 | 芸防工場 6号抄紙機 | 芸防工場 7号抄紙機 | 高知工場 2号抄紙機 |
|---|---------------------------------------|-----------------------|----------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 1 | 抄物 | 白ホ-ル(塗工) 特殊白板紙 | 外装ライナ- 石膏ホ-ド | 薄模造 ホ-紙 | 上質紙 | 微塗工紙 雑種紙 | 複写 ライ- |
| 2 | 坪量(g/m ²) (最高) (最低) | 600.0 220.0 | 280.0 160.0 | 80.0 20.0 | 130.0 40.0 | 150.0 52.0 | 65.0 20.0 |
| 3 | 日産量(t/D) (年産) | 253 72,000 | 350 120,000 | 26.6 | 48.6 | 29.9 | 19.5 |
| 4 | 形式 | 短短多筒 (ウルトラツインフォーマ) | 短短多筒 (ハイスピードウルトラ) | 長網ヤンキ- | 長網多筒 | 長網多筒 | 長網多筒 |
| 5 | 抄巾(mm) | 2,600 | 3,150 | 1,620 | 1,600 | 1,600 | 1,690 |
| 6 | 設置年月 | H2.5 | S44.11 | T13.3 | S52.10 | S42.12 | S36.12 |