



発行所 東京都千代田区神田駿河台4丁目6番地 〒101-0062 日本製紙株式会社新聞営業本部 電話 03-6665-1030 FAX 03-6665-0319 www.nipponpapergroup.com/ newsprint@nipponpapergroup.com ©日本製紙株式会社2024

新春 特別対談

執行役員 新聞営業本部長 谷口 哲章
新聞営業部長 佐藤 貴光

新年あけましておめでとうございます。本年もどうぞよろしくお願い申し上げます。日頃より当社製品をご愛顧頂き心より感謝申し上げます。

一昨年のロシアのウクライナ侵攻に端を発した原燃料価格の高騰と、その影響による様々な食品やサービスなどの値上がりは現在も続いており、世界情勢の不透明さが一層増す中で、収束が見通せない状況となっております。新聞用紙においても原燃料価格の高騰や円安の進行などにより製造コストが大幅に上昇したことから、製品価格改定をお願いせざるを得ない状況となりました。新聞社の皆様にご理解賜りましたことをこの場をお借りし改めて感謝申し上げます。

昨年10月より谷口本部長、佐藤新部長の体制がスタートしました。今年も様々な課題が多い中、新聞事業に長く携わってきた二人に新聞用紙事業への思いを熱く語って頂きました。



二人の出会い

佐藤 私が入社した1996年の新入社員研修が出会いです。睡魔との闘いが続く中、突如「製紙業界ゲーム！」と研修に似つかわしくないクイズ大会が始まりました。半ば強制的に空気が入れ替わった研修室で顔を見上げると、満面の笑みの谷口さんが立っていました。

谷口 記憶がよみがえってきたよ。製紙業界や当社顧客に関連した内容のクイズ形式にしたんだよ。講師として誰一人寝かせないことを目標に講義をしたんだ(笑)よく覚えてたね。

佐藤 インパクトありましたからね(笑) 谷口さんの営業マンとしてのキャラは当

時から確立していたように思いますよ。何事にも熱い気持ちで取り組む姿勢は28年の時を経て変わっていないように思います。いつも勉強させて頂いています。

「安定供給」の基礎を学ぶ

谷口 佐藤部長も入社28年目とは時が過ぎるのも早いもの。この28年間で新聞用

紙事業を取り巻く環境も大きく変わったと感じています。

佐藤 私は本社新聞17年、釧路工場3年、ノーバック工場5年、九州営業3年、計28年、入社以来一貫して新聞用紙事業に携わっています。入社当時、私は本社で新聞用紙のデリバリーを担

当していました。当時の新聞用紙需要は右肩上がり、印刷する巻取が不足しないよう紙の「安定納入」が何よりも求められた時代でした。朝刊印刷が終わった後、朝一番に納入した巻取がその日の夕刊に使用されることも珍しくなく、とにかくデリバリーミスは厳禁、毎日ミスなく巻取を納めること

が製紙会社の責務でした。その責任に身を置いたことが私の営業の基礎になったと感じています。

谷口 需要が右肩上がり、巻取が足りない時代の在庫管理は本当に難しかった。在庫が薄くなって冷や冷やしたことが何度もあったな。工場に頭を下げて生産ポジションを無理にねじ込んでもらったり、北海道からドライバーを3人乗せて夜通しトラックを走らせたこともありました。とにかく当時は、デリバリーをどうやってうまく回せるか常に考えていましたね。



災害時における「安定供給」とは

谷口 それまでも安定供給の責任を果たすことに力を注いできたつもりでしたが、安定供給が大きく揺らいだ出来事が東日本大震災でした。経験したことのない揺れ、そしてすさまじい津波の映像を見て衝撃を受けました。首都圏でも交通が大混乱し先が全く見通せない状況の中、巻取はつながるか、明日以降もしっかりと届け出来るかがとにかく不安でした。それまでの概念や経験だけでは事態に対応できない、そう強く感

じました。

佐藤 当時は電話回線も混乱し、被害状況の把握やデリバリー対応に苦慮したことを鮮明に覚えています。工場、製品の被害状況や物流網の情報収集をとにかく必死に行いました。それと同時に全国で戦力になる巻取を洗い出し、まずはホワイトボードに地区別、向け先別の在庫を全部書き出しました。停電のリスクと一覽性を考えるとホワイトボードが有用だったんです。翌日以降の納入をどう乗り切っていくか、メンバーと連日夜通しで考えました。体力的にはきつかったですが、絶対に巻取をお届けするとの強い思いがあったのでものすごく集中していたと思います。

谷口 それから、業界として初めて非常事態宣言を出しました。これは、日本製紙連合会新聞用紙委員会が昭和55年に制定した「非常事態対策要綱」の中で、非常時に相互間の救援納入の必要性ありと委員会で認定した際に発動することとしています。これによって各メーカーが一丸となって巻取供給を最優先しました。また当社においても当時取り得る対応は全て実行しました。米国の新聞社に発注量の調整をお願いすることで米国に保有していたNORPACの生産枠を捻出し、日本向け新聞用紙の緊急応援抄造も行いました。東日本大震災以降、毎年のように発生する自然災害を経験し、我々



が入社時から培ってきた安定供給の捉え方も大きく変わりました。平時における「安定納入」だけでなく、有事の際の「BCP対応」も安定供給に含まれると実感したのです。

今後の「安定供給」の意味を考える

佐藤 新聞用紙事業を取り巻く外部環境の変化は目まぐるしいスピードで進んでいます。特に私共の事業において

- ① 用紙需要減
- ② GHG削減
- ③ 原料の安定調達
- ④ 物流2024年問題

への対応が大きな課題であり、これらの課題にしっかりと対処しなければ、安定的な用紙供給が困難になると危機感を持っています。



谷口 本当にやらなければならない課題がたくさんあります。まだ先の事に思っていたGHG削減も、2028年からの「炭素賦課金」が決まりもはや待ったなしの状況です。当社は当初2030年のGHG排出量を2013年度比で43%削減する計画だったものを更に加速させ54%削

減します。そして2050年にはカーボンニュートラルを実現する計画です。これを実現すべく石炭ボイラーの停機を実施しつつ、カーボンフリーな黒液燃料の最大化を進めます。省エネルギーと生産効率向上も必要です。

佐藤 物流は2024年問題が間近に迫っている中で、ドライバー不足が懸念されます。新聞社の皆様との会合でも議論させて頂いておりますが、当社としてはモーダルシフト、巻取の縦積納入の推進、他社との共同輸送、交錯輸送の廃止などスピードを上げて取り組んでいく必要があると考えています。そして原料の安定調達の点では、新聞用紙の主原料である古紙を安定的に調達できる仕組み作りを全国的に展開していかなければなりません。

谷口 確かに難しい課題は多いですがやらなければならないことは明確です。一つ一つの取り組みが積み重なるごとに新聞用紙という商品のサプライチェーンが強化され、持続可能性が向上します。持続可能性を高めることこそが今の時代の「安定供給」に必要不可欠と考えております。

当社が目指す未来の姿

佐藤 外部環境の変化に対応し新聞用紙事業の持続可能性を確保するには、工場のデザインも変わることが

求められます。例えば、木材チップからパルプを取り出す際に発生する黒液は、バイオマス燃料として利用できる、黒液の利用最大化は脱炭素を進める上での重要なポイントです。ですが、そもそもパルプを生産しなければ黒液燃料は生まれません。そのため岩沼、八代工場ではパルプの新たな用途開発を進めています。その一例として、かわら版の前号でも紹介しましたが、木材チップからリグニンなどの不純物を取り除くパルプの製造技術を応用し、消化率の極めて高い養牛用飼料「元気森森®」を製造しています。

谷口 この取り組みには、事業構造転換を進めながら既存事業をしっかりと守っていく、という当社が目指す方向性が具現化されています。結果として新聞用紙の持続可能性を高めることにもつながります。新聞工場が生み出す新たな価値を構築しながら、これまで大切にしてきた新聞用紙の生産を今後も堅持してまいります。当社のスローガンは「木とともに未来を拓く」、そして私たちの思いは「新聞社の皆様とともに未来を拓く」です。10年後も20年後も新聞用紙を安定的に供給できるようしっかりと責務を果たし、新聞用紙の持続可能性を追求していきたいと考えています。今後共ににとぞよろしくお願い申し上げます。

第16回 東北・新潟新聞用紙品質会議 持続可能な新聞事業を展開し、活字文化を守る

当社岩沼工場にて、総勢34名により「第16回東北新潟・新聞用紙品質会議」を開催しました。会議は、開催に先立ち岩沼工場長／石岡より、「この度、4年ぶりに東北新潟新聞用紙品質会議を開催することができ大変感謝致します。皆さまと品質情報の共有を図って、当社製品の品質向上を目指しながら、また、各新聞社同士の交流を深めて、操業安定化につなげる貴重な機会になればと思っております」と挨拶し開催しました。

岩沼見学

見学前に、DVD案内と工場概要を説明し、工場見学を実施。原料行程の古紙、チップヤードから始まり、ボイラーや蒸解釜、4M/C、倉庫と原料から新聞用紙ができるまでの一連を見学。新規事業で取り組んでいる高消化性セルロース「元気森森®」のペーラーの外観を見ながら、新聞用紙以外の事業についても案内しました。見学を通じて、「工場の敷地の広大さと巨大な設備の迫力に圧倒された」「新聞用紙の作り方の理解が深まり勉強になった」と感想を頂きました。

新聞社様及び当社からの発表

山形新聞社総務局副部長／瀬野様から、「県内一斉クローズド・ループ古紙回収 GX推進・脱炭素社会実現へ」を発表して頂きました。

山形新聞社では、2013年から循環型社会と脱炭素の実現を目指し、「クローズド・ループ型」の古紙回収の取り組みを開始し、2023年5月から

県内一斉回収を開始。読者とともに脱炭素社会の実現とGXの推進へ主導的に取り組んでいます。他新聞社も古紙回収率を高めれば、中長期的には新聞用紙事業に好影響をもたらし、ひいては新聞社経営の安定化につながり、東北を始め全国の多くの新聞社に古紙回収に本腰を入れる一つのきっかけになることを期待しています。



山形新聞社
総務局瀬野副部長

続いて、当社東北営業支社／近藤が、「高消化性セルロース・元気森森のご紹介」を発表しました。紙の原料であるパルプ繊維分(セルロース)を用いた新たな利用可能性ということで養牛用飼料として展開しており、高純度セルロースで消化率が高く健康維持増進効果を兼ね備え、国産材の安定品質、安定供給が可能という特徴があります。SDGs経営の推進で持続可能な新聞事業の展開につながると説明しました。

各プレゼン後に活発な質問があり、それぞれの取り組みへの関心の高さが伺えました。

各新聞社様の当社製品使用状況

事前アンケートで一番多く課題として挙がった「パイリング・紙粉堆積」と「巻取走行性(シワ、偏芯含む)」について、発生メカニズム、考えら

れる原因とそれに対する対策について報告。多く意見のあった「新聞用紙の減斤化」について、当社の取り組み状況と品質影響、また環境側面などを説明し、各新聞社様と改めて安定品質と安定供給の重要性について情報共有できました。

今後も立会などを通して密に情報交換を実施させて頂き、更なる品質改善に努めてまいります。最後に、ご参加頂きました各新聞社様の多大なるご協力に感謝申し上げます。



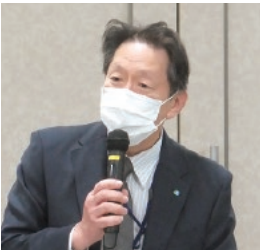
石岡執行役員岩沼工場長



開催日／2023年10月6日(金)
参加社／(50音順)秋田魁新報社、岩手日報社、河北新報社、デーリー東北新聞社、東奥日報社、新潟日報社、福島民友新聞社、ミノリ郡山工場、山形新聞社
(新聞社様19名、当社15名 計34名)

第62回 九州・沖縄新聞用紙品質会議 新聞業界の環境変化のなかで、読者に喜ばれる紙面作りを目指す

今回で62回目を迎えた「九州地区新聞用紙品質会議」は、熊本日日新聞社様にて総勢29名出席し開催されました。コロナ禍を経て2019年以来の会合はWEB会議にも対応したハイブリットでの開催。冒頭に主催者を代表して八代工場長／藤原より挨拶を行い、続いて幹事会社の熊本日日新聞社 取締役／高尾修様より「4年ぶりの会合が、9年ぶりに熊本で開催されることに対する敬意と感謝のお言葉、新聞業界の環境の変化に触れ、今後も読者の皆様に喜ばれる紙面品質に向け、更なる品質改良の場になることを願っております。」とのお話を頂き、会議が始まりました。



熊本日日新聞社
高尾取締役

当社からの発表内容

まず当社九州営業支社／中嶋より「新聞用紙事業の持続可能性向上」と題し、用紙事業を取り巻く環境を説明。「需要減」「GHG削減」「原料の安定調達」「物流問題」4つの課題と、対応方法として、品質スペック標準化、継ぎ手・パッチ処理によるGHG削減、クローズド・ループリサイクルによる原料調達、クランプリフトを利用した搬入方法などを発表しました。本件について各新聞社様より多くの質問があり、特にGHG

削減策については非常に高い関心が伺えました。次に八代工場製造部平野部長代理より、「安定操業と安定品質に向けての取組」を発表。紙の作り方から、N2マシンの水分、坪量、紙厚プロファイル制御を説明し、BM計による品質コントロールや、防虫対策、各抄紙用具のメンテナンス方法を紹介しました。今回は八代工場見学を設けており、本プレゼンで紹介した設備を現地で皆様に見て頂きました。



藤原八代工場長

各新聞社様より当社品使用状況確認

本会議に先立ち各新聞社様での品質トラブルなど事前にアンケート調査を行い、その結果を基に各新聞社様と意見交換を行いました。

今年の品質トラブルは昨年より若干減っており、各社様からご指摘がありました事項には、対応・対策について一つひとつ八代工場担当者から説明しご理解を頂きました。

困っている事では、印刷部門の人員確保が難しく昼間の別刷りを朝刊後に印刷されている実態を報告して頂きました。それを受けて当社藤田から関東地区の印刷部門での女性の活用状況が報告され、熊本日日新聞社様からも人事採用や人材活用の状況を詳しくご説明頂きました。全体を通して参加者の皆様から質問や意見が多

くでて、非常に有意義な会議となりました。
振返って
初めてのハイブリット開催となり、WEBでご参加の皆様には接続や音声、画面表示などご心配をお掛け致しました。今回、得ました経験を次に生かせればと思います。また、4年ぶりに顔を突き合わせ、頂いた貴重なご意見を基に品質向上に努めてまいります。最後となりますが、幹事会社として、WEBのセッティングを含め多大なるご尽力頂きました熊本日日新聞社様に厚くお礼申し上げます。



開催日／2023年11月15日(水)～16日(木)
参加社／大分合同新聞社、沖縄タイムス社、熊本日日新聞社、佐賀新聞社、長崎新聞社、南日本新聞社
(新聞社16名、当社13名 計29名)

北國新聞白山印刷センター

今回ご紹介致します印刷工場は、石川県白山市にある「北國新聞白山印刷センター」です。株式会社北國新聞社は昨年8月に創刊130年を迎え、新たな新聞印刷拠点として同月に稼働を開始致しました。白山印刷センターはコンパクトな設計となっており、新輪転機にはAI（学習機能）を搭載した最新鋭機を2台設置しました。最新設備の導入による生産性の向上、災害対応（BCP）、環境面での取り組みについて、株式会社ショセキ常務取締役栗谷公士様にお話を伺いました。

インタビューアー 新聞営業部 八島 雅春
関西営業支社 長瀬 和彦・富塚 信久



ユーザーインタビュー



(株)ショセキ 常務取締役 栗谷公士様

新工場建設の経緯

1997年3月に別館工場（旧白山制作センター）が稼働し26年が経過しました。初期設備導入からの老朽化もあり、省力化や災害に強い工場を目的とし、北國新聞創刊130年、富山新聞創刊100年の節目に合わせた投資の一環として新工場を建設致しました。新設した白山印刷センターは、白山市鹿島町にあり金沢市中心部より南西約20Km、引き続き受託印刷を行う別館工場よりは南へ1.5kmの所へ位置しております。また、北陸道自動車道美川インターチェンジの東500mに近接し石川県内への輸送効率も良い立地となっております。工場運営は株式会社ショセキが行っております。

新設備の特徴

新輪転機は東京機械製「TKS-CT-ECO-WIDE II-4×1」を採用、AI学習機能搭載の最新鋭機で国内最高の印刷能力を誇ります。AI搭載により、印刷速度、体裁、カラー色調などを自動制御調整します。印刷部数は1時間当たり最大16万部で、48頁、40個面カラー印刷が可能で、カットオフ長541mm、イン

キングはDIP式（インキシリンダー冷却式）、色調装置は日本ボールドウィン製「CLC+」を採用しております。また、別館工場では製版室、輪転機室、包装発送室が分かれていましたが、新工場は全て同じエリアに統合一本化し作業面での効率が向上しました。場内をコンパクトにすることで省力化、印刷コスト低減を図っております。



輪転機室

災害対策・BCPへの取り組み

新工場は新聞製作発行を安定的に継続するため、震度6強の地震でも建物や設備被害を軽減する耐震構造を採用しております。また、別館工場には自家発電設備がありませんでしたが、新工場へは自家

発電機を導入致しました（ディーゼル発電機2000kVA・備蓄燃料50,000L）。万が一に備えた対応で、仮に大規模停電が発生した際にも最大で7日間の新聞印刷発行が可能な設備となっております。更に場内には約1週間分の新聞巻取り246本を保管する立体型紙庫と給紙巻取りハンガー52台を導入、インキタンクはカラーインキ4色合計で最大29tを保管します。昨今の自然災害の長期化にも備えた設備となっております。

省エネルギー、環境面での取り組み

新輪転機のAI機能はコスト削減にも役立っております。印刷開始時には一定部数の不良紙が発生しますが、AI機能は個人差が無く、色調や体裁を自動調整することで、ある程度の印刷部数で製品採取が可能となりました。更に新輪転機は刷版使用量半減での省資源化、電力も省電力となっています。巻取り搬入面でも搬入用クレーンを設けず、フォークリフト（クランプ式）による荷降ろし形態を採用。2024年問題へ先駆けた対応となっております。輸送面ではラウンド輸送による新聞配送トラックの有効活用を推進し、輸送費削減とCO2削減を図っており、北國新聞社グループのSDGsに配慮した取り組

みとなっています。また、用紙面では製造時の環境負荷が少ないXL紙（41.2g/m²）へ軽量化を図りました。XL紙へ移行後もトラブルなく順調に使用しております。

今後について

新工場は省力化、コスト削減、安定稼働を目標に掲げました。稼働開始し間もないために明確な成果検証はこれからとなりますが、期待通りの成果が徐々に始まっている状況です。今後は最大限の投資効果が発揮できる体制を構築していきたいと考えます。また、2023年9月に工場見学ルームが完成致しました。同センター内3階に整備し過去から現在までの新聞印刷技術の変遷をたどれるようになっていますのでぜひ来場し体感して頂ければと思います。工場見学を通じて新聞製作情報も発信していきたいと思ひます。最後に、地元と共に地域の発展に役立つメディアであるよう、今まで以上に地域に密着し読者の信頼を得られる工場にしていきたいと考えております。



工場見学ルーム

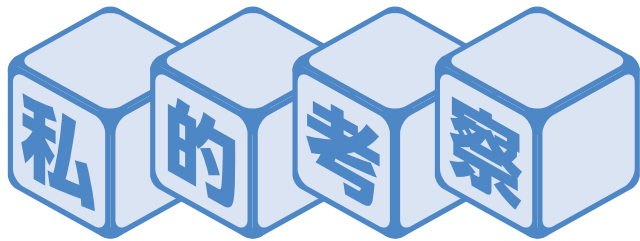
この度は、御多忙のところ取材にご協力頂き誠にありがとうございました。株式会社北國新聞社様、株式会社ショセキ様の益々のご繁栄を祈念致します。



自家発電設備



フォークリフトによる巻取り搬入



槍と食欲と私

今年も私の好きな場所にやってきた。長野県松本市上高地。日本有数の山岳景勝地であり北アルプス登山の玄関口である。♪アルプス一万尺 小槍の上で アルペン踊りを さぁ 踊りましょう♪ 今回の「私的考察」では槍ヶ岳(3,180m) 登頂までの山行の様子を少しだけご紹介。何かを考察したわけではないが、箸休め程度に読んで頂ければ幸いである。

かわら版NIPPON 副編集長 廣本 剛



寝床を求めて

とある夏の休日。早朝の上高地は雲ひとつない快晴。お気に入りのバックパックに衣・食・住を詰め込み背負う。計量はしていないが、体感で20Kgはあるか。肩への負担を軽減させるため、腰で背負うのが鉄則である。ウエストベルトをキュッと絞る。お腹のぜい肉が邪魔で苦しいが、まあ仕方ない。

上高地から槍ヶ岳までは一般的な槍沢ルートで片道9時間以上のコースである。私の登山スキル、脚力、メンタルでは到底たどり着ける距離ではなく、どこかで1泊することになる。急ぐ旅ではない。ゆっくり行くか。

最初の3時間は梓川沿いの平坦な道のりをテクテクと歩く。エメラルドグリーンに輝く梓川はとてもきれいで清々しい気分させてくれるが、ウォーミングアップにしては少し長い。途中、明神館、徳澤園と2つの山小屋に寄り道しながら、分岐となる横尾山荘を目指す。横尾の分岐を左に進めば紅葉で有名な涸沢カールと穂高連峰、右へ進めば山頂から槍・穂高連峰の絶景パノラマを拝める蝶ヶ岳方面。そして直進すると槍ヶ岳へ続く槍沢ルートである。

横尾を過ぎると本格的な登山開始。樹林帯の中を登り、苔むした沢を木橋や吊り橋を渡りながら進む。健脚な登山者であれば槍ヶ岳直下の殺生ヒュッテまで行くこともできるが、暑さと寝不足がボディブローのように効いてくる。どうやら早めに寝床を確保したほうが良さそうだ。となると、ここから一番近いテント場は槍沢ロッジから30分ほど登ったところにあるババ平か。下調べではババ平には売店がない。今日はビールを諦めて下界から背負ってきた芋焼酎とウイスキーで我慢するか。1杯目のシュワシュワが無いのは寂しいが行動中の雑念はけがの元、集中しよう。槍沢ロッジからの登りは岩場の連続。足元を確認しながらゆっくりと登り本日の宿泊地ババ平に到着。既に先客がおり、色とりどりのテントが張られている。ふと端にあるプレハブ小屋に目を向けると、のぼりが出ているではないか！繁忙期のみ槍沢ロッジ従業員のご厚意で臨時営業しているらしい。ビール、ハイボール、酎ハイがキンキンに冷えている。心の中で雄叫びを上げる。「プラボー！」。

急ぎテントを設営し、ビールをプシュ。さてと、始めますか。本日の山ご飯はジップロックに塩麴と豚肉を入れて登山中に私の背中で漬け

込んだサムギョプサル。焦がさないよう弱火でじっくりと焼く。キムチをトッピングしてサニータスに包めば何ともいえぬ多幸感。お腹も満たされゴロンと横になればあっという間に夢の中。夜中にトイレで起きた時、目にした満天の星。私の語彙力では皆様にその魅力をお伝えできないのが悔しい。

槍ました！

翌朝、3時起床。天候よし！体調よし！いよいよ本日は山頂アタックの日。テントを張りっぱなしにして必要最小限の荷物とヘッドライトを装着して出発。登山道は昨日までとは打って変わって急登が続きグングンと高度を上げていく。氷河が削り取った名残といわれるグリーンバンドモレーン(台地)の上に立つ頃、やっとラスボスが姿を現してくれた。まさに日本のマッターホルン。その全貌を目の当たりにしたとたん活力が湧いてきた。ここまで来るとあとは槍の穂先を視界に捉えながら、つづら折りのルートを一步一步登るのみ。ゴールが見えているのになかなか近付いてくれない状況に心が折れそうになるが、なんとか最後の気力を振り絞り槍ヶ岳山荘に到着。いや〜疲れた。まだ登頂していないのに、これまで経験したことのない達成感。ここから山頂へは鎖と梯子を登ることになる。安全に登るためには体力の回復が必要だ。一息ついてから山荘にある「キッチン槍」を覗く。カレー、ラーメン、牛丼、かつ丼、槍ヶ岳プリンもある。プリン良いね〜、デザートは女子だけのものではない。おじさんだって食べたい。いま食べたい。オープン前と気付かず前のめりにオーダーしてしまった… 嫌な顔せず昨日の売れ残りをくれた山小屋のお姉さん、ありがとう。



プリンで元気をもらい、いざ山頂へアタック開始。ヘルメットを被り三点支持を意識しながら慎重に登る。それにしてもものすごい高度感。決して下を見てはいけな。ひたすら岩にペイントされた矢印に従ってよじ登っていく。最後の長く垂直な梯子を登りきると、ついに念願の槍ヶ岳登頂！

360度遮るものがなく北アルプスの絶景が目の前に広がり、きれいな心がより一層洗われる。出来るだけ長い時間こうしたいが尖がりの先端に長居は禁物。許される時間でしっかりと景色を目に焼き付け山頂を後にした。

登山を人生に例える登山愛好家も多いが、難しく考える必要はない。素晴らしい景色とおいしいつまみとお酒があればそれだけで十分である。これからは身の丈にあった登山を安全に楽しみたい。

