

NIPPON

かわら版

79号



日本製紙

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2026

新春 本部長インタビュー 安定供給の重み

常務執行役員新聞営業本部長 谷口 哲章

新年あけましておめでとうございます。本年もよろしくお願い申し上げます。

昨年は大阪・関西万博が開催されました。万博とは、世界中からたくさんの人や物、そして人類の英知が集まる世界的なイベントです。日本が初めて参加したのは1867年。今から159年前のパリ万博でした。その万博に、江戸幕府の使節団として派遣された1人が渋沢栄一です。開会式で聞いたフランス皇帝の演説が、翌日には新聞となって民衆に伝わっていた。その光景を見た渋沢は、近代民主主義国家の成立には「紙の新聞」が必要だと感じ、それから6年後の1873年、現在の東京都北区に抄紙会社を設立しました。日本製紙は渋沢が作った会社です。以来153年間、私たちは「新聞は民主主義の根幹である」という思いを受け継いでいます。

しかしその道のりは決して平坦ではありませんでした。戦争、オイルショックや自然災害…幾多の苦難や経済環境の変化が押し寄せるたびに、私たちは新聞社と共にその変化に対応し、安定供給に尽力してきました。

そして昨年、その安定供給を揺るがしかねない出来事が起きました。丸住製紙の新聞用紙事業からの撤退です。この激震にどう向き合ったのか。日本製紙の思いとは。谷口本部長にその激動の舞台裏と、新聞社への熱い思いを伺いました。



昨年は製紙業界において、丸住製紙の新聞用紙事業からの撤退という出来事がありました。それはどのような形で伝わったのですか

忘れもしないバレンタインデーの日、一本の電話が鳴りました。電話口の声は丸住製紙さん。「25年3月末をもって新聞用紙事業から撤退します。日本製紙連合会の新聞用紙委員会に報告したいので、会員各社を招集して欲しい」と告げられました。正直、驚きました。

当時、私は新聞用紙委員

長を務めていたので、製紙連合会を通し、王子製紙さん、大王製紙さん、中越パルプさんに連絡を取り、緊急の委員会を開催しました。紙パ会館に丸住さんと各社の代表が集まりましたが、その会議室には緊迫した重苦しい空気が漂っていました。そこで丸住さんから正式な説明を受けたんです。

丸住製紙の新聞用紙の事業撤退はどの程度のインパクトがありましたか

簡単に言うと、2024年度

の新聞用紙の内需は150万トン。これに対して丸住さんの生産量は15万トン。ちょうど10%に当たります。更に、丸住さんは四国に拠点があり、西日本エリアへの供給が中心でした。そのエリアに限って言えば、シェアは20%に跳ね上がります。この膨大な供給力が、わずか1.5カ月後には市場から消えてしまう——。このインパクトの大きさを、参加していた誰もが瞬時に理解しました。「この量を、どのメーカーでも単独では吸収できない」と。

国内の新聞用紙の生産能力について、もう少し詳しく教えてください。

内需のピークは、2005年の378万トンになります。当時は新聞用紙を生産するメーカーは9社あり、その生産能力は437万トンもありました。当社のノーパックも加えると実質10社とも言えます。

しかし、その後の需要減により、2016年に大阪製紙さん、讃州製紙さんが、2018年に北上製紙さんが新聞用紙事業から撤退。残ったメーカーも、自助努力で

生産能力の最適化を図ってきました。

当社も2000年以降11台の新聞マシンを停機（※図1）、110万トン以上の生産能力を削減してきました。更にこの時点では、八代工場のN2マシンを6月に停機することも発表済みでした。こうした動きを踏まえると、業界全体の生産能力は170万トン前後になっていたと推定しています。そこに丸住さんの生産能力22万トンの消滅が突然のし掛かってきたわけです。残された5社で、15万トンの生

産能力を捻出できるのか。もしそれができなければ、日本の新聞用紙の安定供給は行き詰ってしまいます。

を実現するには、2つの課題がある。原料と物流の確保だ。できなければ、増産は不可能だぞ』。まさにそ

日本製紙グループ 主な新聞用紙マシンの稼働、生産集約 経緯

工場	マシン	稼働	停止
白老工場	2マシン	1960年	2004年
伏木工場	5マシン	1952年	2008年
石巻工場	N3マシン	1972年	2012年
富士工場	12マシン	1975年	2019年
ノーバック	1マシン	1979年	2016年
	2マシン	1981年	2016年
	3マシン	1991年	2016年
北海道工場（勇払）	6マシン	1990年	2019年
釧路工場	6マシン	1960年	2021年
	7マシン	1965年	2021年
	8マシン	1977年	2019年
八代工場	N2マシン	1998年	2025年

※図1

そのような緊迫した状況の中、当社はどう対応したのですか

当社もすぐに緊急会議を開きました。岩沼工場と八代工場のフル操業は即決です。しかし、フル操業でもカバーできるのは、ごく一部に過ぎません。まとまった量を確保するには…八代N2マシンの停機を延長するしかない。しかし延長と言っても、そう簡単な話ではなかったんです。国内最大級のN2マシンの撤去工事は、新設と同じくらしいの規模があり、既に発注済み。更に後継事業の家庭紙マシンも発注済みだったんです。それに合わせた従業員の研修計画も動き始めていました。これらを全て延期するとなると、影響は計り知れません。工事計画の見直しによる追加費用、労働組合との調整…重い課題が山積していたんです。

重苦しい空気が漂う役員会で、当時の野沢社長（現会長/以下野沢）が、力強く宣言しました。『新聞用紙の生産を優先する！』と。鳥肌が立ちました。あの瞬間を、私は決して忘れることはないと思います。

N2マシン停機延長による増産体制はすぐに実現できたのですか

野沢は、続けて指示を出しました。『この安定供給

の通りです。いくら生産能力があっても、紙は造れません。

まず取り組んだのは新聞古紙の確保でした。

長年丸住さんと取引をしていた古紙問屋さんの中には、「丸住さんだから取引していた」という義理堅い問屋さんもたくさんありました。納入先が消滅した今、その新聞古紙はどこに行くのか？最悪のケースは輸出です。輸出に回された新聞古紙は、もう二度と国内の新聞用紙には戻ってきません。国内で循環させることが不可欠であり、しかもそれは、新聞用紙メーカーに戻ってきてこそ、本当の循環が成立するんです。

翌日から原材料本部は、古紙問屋さんのもとへ奔走。更に2週間後には、大阪南港に集荷した古紙の中継倉庫を確保しました。

現在、古紙問屋さんのご理解を得て集荷された新聞古紙は、大阪から岩沼、八代へと運ばれ、新聞用紙として生まれ変わっています。まだ予断は許しませんが、増産のための原料確保は何とか目途が付きつつありました。

もう1点の課題が物流の確保です。野沢の指摘通り、物流も大きなハードルでした。折しも『物流2024年問題』が取り沙汰されていた時期と重なり、国内物流は

最適化が優先されて余力が少なく、加えてドライバー不足も進行していました。新聞巻取は1本1トン以上の重量物です。宅配便とは訳が違います。急激な増量に対応できるのか？新たに納入する印刷所への輸送ルートを確認できるのか？その懸念は想定以上に深刻でした。既に需要減に合わせて倉庫スペースを縮小したり、クランプリフトを処分していた物流企業もありました。

それでも、当社には全国に板紙や家庭紙の工場があり、地域に根ざしたグループ会社も存在しています。この全国ネットワークが、ここで強みを発揮しました。

また震災におけるBCP対応の経験も生かされました。熊本地震（2016年）の際は、岩沼品が九州地区をバックアップし、福島県沖地震（2021・22年）の時は八代品が東北地区をバックアップしました。これまで培ったノウハウを総動員して対応しました。トラック・JRコンテナ・船舶…、あらゆる手段を検討しました。「よーし！これで巻取は運べる」。そう実感した時、当社グループの底力みたいなものを感じました。

今後の新聞用紙の生産体制はどのようになりますか

八代N2マシンは、6月停機予定から5カ月延長し、11月17日に八代工場長が静かに停止のボタンを押しました。1998年の稼働から27年10カ月にわたり日本の新聞用紙を支え続けたN2マシンは、有終の美を飾るように最後まで力強く稼働し、その役割を終えました（詳細は本号12ページ参照）。

今後は、その思いを八代工場のN1マシンが引き継ぎ、岩沼工場の3台のマシンと合わせた二拠点体制で新聞用紙の生産を続けます。八代N1マシンは1988年に稼働し、新聞用紙の生産実績もあるマシンで、現在も高白新聞用紙を生産しています。N2マシン停機発表後は、全国の新聞社の皆様

に八代N1マシン品及び岩沼品でのテスト印刷を実施していただきました。ご理解とご協力を賜りましたこと、心より感謝申し上げます。

新聞用紙の安定供給を継続するための課題は？そしてその解決策は

国際情勢や経済環境の変化、環境問題への対応など、課題は多岐にわたりますが、大きく4つの課題として捉えています。

まず、最適な生産体制の構築が重要です。需要減少が続く中、需要と生産能力のバランスを最適化し、効率的な生産体制を確立する必要があります。この過程では、どうしても需給が逼迫する時期が生じます。昨年から今年に掛けてが、まさにその時期と認識しており、自然災害や突発的な事態に備えるBCPの重要性が一層高まっています。

当社は、岩沼・八代の二工場体制を維持しつつ、両工場品での併納体制や品質スペック統一を進め、最適な生産体制とBCP対策の両立を図ってまいります。

2つ目に原材料対策です。生産能力があっても、原材料の確保なくして安定供給は不可能です。新聞古紙の海外流出を最小限に抑え、新聞用紙事業での国内循環をいかに進めるか。新聞古紙のクローズドループリサイクルは最も有効な手段です。

3つ目に脱炭素への対応。2026年 排出量取引制度、2028年炭素賦課金制度の開始が目前です。賦課金の詳細はまだ不透明ですが、エ

ネルギー多消費産業である製紙業界が一定の影響を受けることは避けられません。そのため当社は、石炭に依存しない燃料への転換を推進します。また、エネルギー消費を抑えたパルプへの切り替えも検討し、環境に配慮した新聞用紙の生産に取り組んでいます。

そして4つ目に物流問題です。

『物流2024年問題』で顕在化した物流課題は、一過性ではありません。ドライバー不足や労働環境改善は、今後も継続的に求められます。巻取の縦積み輸送やモーダルシフトへの転換は、課題解決と同時に脱炭素にも有効な手段になります。

これらの課題は、当社単独では解決できません。新聞社の皆様のご理解とご協力が不可欠です。課題を共有させていただき、ともに解決を目指すことが、新聞用紙生産の持続可能性追求につながると確信しています。

最後に、新聞社の皆様へのメッセージをお願いします。

12月16日が「紙の記念日」であることはご存知でしょうか？1875年（明治8年）、ちょうど150年前のこの日、渋沢栄一の抄紙会社が営業運転を開始しました。以来150年間にわたり、新聞社と共に時代を乗り越えてきました。当社の企業理念は「木とともに未来を拓く」、そして新聞営業本部は「新聞社とともに未来を拓く」です。令和8年が新たな歴史を拓く節目の年となることを祈念しております。本年もどうぞよろしくお願い申し上げます。



お客さまのニーズにお応えする当社製品をご紹介します

製造現場が紡ぐ新素材の未来 ～和紙糸Cu-TOP®アオの現在地～

かつて新聞用紙を生産していた石巻工場で生まれた新素材「Cu-TOP®アオ」。当コラムでは製品紹介に留まらず、開発秘話やその舞台裏を通して、部門の垣根を越えた共創で挑む当社の事業構造転換の現況についてバイオマス MATERIAL 事業推進本部Cu-TOPチームにお話を伺いました。

Cu-TOP®アオとは？

銅イオンを付与させた高機能パルプ「Cu-TOP®(シーユートップ)」を和紙に配合し、細く裁断し、撚りをかけた糸が「Cu-TOP®アオ」です。銅イオンの持つ抗ウイルス・抗菌・消臭といった機能性と、和紙の持つ吸水速乾性・吸放湿性・ドライタッチといった特長を兼ね備えた製品です。「Cu-TOP®(シーユートップ)」開発当初は上質紙やライナー紙などに展開しておりましたが、なかなか販売にはつながりませんでした。そこで銅イオンの機能性を生かせる用途として、使い捨て用途ではなく、継続的に使える糸への展開を考え、日本古来の糸である和紙糸に着目し開発に至りました。

石巻工場との共創

製造現場との連携で新たな機会を創出した取組事例を2つご紹介致します。

1つ目は石巻工場原材料課の協力のもと、山形新聞社様に新年ご挨拶用のノベルティとしてCu-TOP®アオを使った今治タオルハンカチをご採用頂いた事例です。素材を体感できる販促として、昨年よりCu-TOP®アオを用いた今治タオルハンカチの名入れサービスを開始しており、同サービスを原材料課が山形新聞社様へご紹介したところ、ご縁が生まれました。

直接的にCu-TOP®アオと関わりのない部門の方々の協力があったことで、従来の原料サプライヤーという位置付けではなく、工場が一丸となり新素材を販売するという新たな連携が誕生しました。



石巻工場原材料課

2つ目は、「安全靴専用靴下」を現場の悩みを解決するという視点で、工場現場従業員と助野株式会社様とで共同開発した事例です。部門を横断し、性別・年代もさまざまなメンバーにご協力頂いたことでリアルな現場の悩みを抽出でき、本当に求められる商品開発を達成しました。助野株式会社様のモノづくりに対する誠実な姿勢に、工場現場従業員が一致団結してその思いに応えたことと、実際に着用する現場の協力(アンケート・モニター試験・改良アンケート・特設サイトなどで使用するビジュアル撮影等)があったからこそこの共同開発であり採用でした。本物を追求できたことで各種メディアにも掲載され、展示会でも非常に好評でした。今後、このような通常業務の枠を超えた取組みを通じて、部門横断で新たなコミュニケーション創出や、各所での会話のきっかけにもなる共同開発の新たな効果が期待されます。



安全靴専用靴下の共同開発メンバー

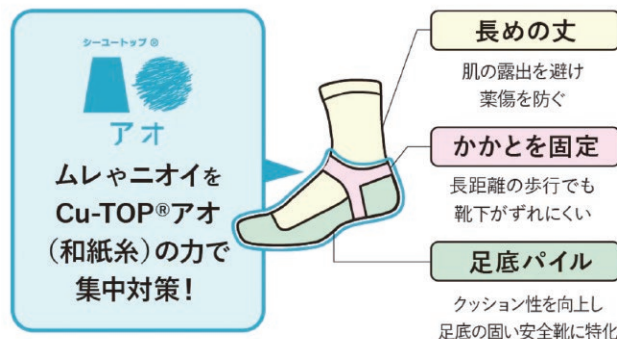
2つの共創に通じるのは、Cu-TOP製造部門にのみならず、石巻工場全体が自発的に自分ごととして当プロジェクトに関わって頂けていることです。今回の事例では製造現場と営業部門でしたが、今後は部門・グループの垣根を越えた横連携のきっかけづくりを新素材が後押しできればと願っています。



Cu-TOP製造に関わるCNF開発推進室メンバー

今後の展望

高機能を生かせる用途として、「医療」「介護」「防災」で繊維資材としての活用に絞って戦略的に進めています。ファッションのような衣装性ではなく、「高齢化」「介護現場の人手不足」「防災備蓄の長期保管課題」など、本当に必要な社会課題解決型の商品への採用を加速させたいと考えています。目先では、震災を乗り越えた工場で生まれた素材だからこそ価値がある「防災備蓄用タオルケット」を日本製紙クレシアと連携して^{しょうし}、防災庁設置による防災備蓄需要での採用を目指します。



日本製紙 森から空へ

日本製紙は、長年培った森林管理とパルプ製造技術を活かし、SAF（持続可能な航空燃料）の原料となるバイオエタノールの製造事業に挑戦。当社の新聞用紙生産を担う岩沼工場（宮城県岩沼市）において、バイオエタノール事業の実証プラント建設に着手しました。CO₂排出量の削減と地産地消による国内林業の活性化を目指し、持続可能な社会の実現に貢献します。

SAF（Sustainable Aviation Fuel）の原料、バイオエタノールとは？

SAF（持続可能な航空燃料）の原料となるバイオエタノールとは、バイオマス原料を糖化・発酵・精製してできるエタノールであり、化石燃料と比べ環境負荷が低い特長があります。特に木質バイオマスはCO₂を吸収・固定化しながら成長することから環境にやさしい原料となります。

そこで、地球温暖化対策としてCO₂排出量の削減に取り組んでいる航空業界では、化石燃料に代わる環境配慮型燃料としてSAFの導入を進めています。このSAFは従来のジェット燃料と比較してCO₂排出量を削減できるため、航空業界の脱炭素化を実現する上で重要な役割を担っており、経済産業省でも2030年までに国内航空会社の燃料使用量の10%をSAFに置き換える目標を掲げています。

また、このバイオエタノールは持続可能で環境負荷の低い原料として幅広い産業分野でニーズに応える可能性を秘めています。

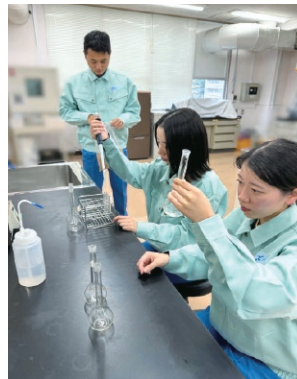
製紙会社がなぜバイオエタノールを？

製紙業を主軸とする日本製紙が、バイオエタノール製造に乗り出すことは、一見すると異業種への大胆な転換に見えるかもしれませんが、しかし、このバイオエタノールは紙

と同じ木質バイオマスを原料とし、製造工程もパルプ化までは紙づくりと全く同じステップを踏みます。これまでの「木からパルプ、そして紙へ」という流れに対し、これまでの技術を活かしながら「木からパルプ、そこから糖化・発酵させてバイオエタノールをつくる」という、新たな事業展開を図ります。これらの取り組みはNEDO（国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構）の「バイオものづくり革命推進事業」に採択され、国の支援を受けながら社会実装を目指しています。国内最大規模の国産材サプライチェーンを持つ日本製紙が木質原材料の調達を担うことで、これまで廃油などから生産される国産SAFの大きな課題であった原料の安定調達や純国産品の大量生産が実現可能となります。加えて、パルプ生産プロセスから得られるカーボンニュートラルなバイオマス燃料である黒液のエネルギー利用により、CO₂排出量を大幅に抑えることが可能です。

100%国産材によるバイオエタノール製造

この岩沼工場で取り組む実証は、東北や北関東地方の持続可能な森林から得られる森林残渣を原料とし、国産材のみでバイオエタノールを製造することを最大の特長とします。海外材と比較して、輸送に伴うCO₂排出量を大幅に削減し、国



内の脱炭素化を加速させます。更に国内森林資源の有効活用は、森林の健全な育成と林業の持続的な発展を支援するだけでなく、海外資源への依存度を低減し、国内の資源・エネルギーの安全保障を強化するという重要な側面も持ち合わせています。資源循環と地産地消を通じて持続可能な社会に貢献するこの壮大なプロジェクトの速やかで確実な実現のため、日本製紙は多様なパートナー企業との連携を選択しました。

6社連携で実現する「森空プロジェクト®」

そこで、このプロジェクトを実現するために日本製紙、住友商事、Green Earth Institute (GEI)の3社で「森空プロジェクト®」を立ち上げました。更に日本航空 (JAL)、AIRBUS、住友林業が参画し、6社が連携することで、原料調達から最終利用までつながり「森空プロジェクト®」の実現性はより高まりました。国産材の

安定的な調達、パルプ生産技術、バイオものづくり技術、国内外の情報収集、マーケティング、認証取得の支援、ステークホルダーとの連携、官民への働き掛けなど、各社でこれまで培われた技術や経験を持ち寄り、「森空プロジェクト®」は「森から空へ」を合言葉に100%国産材のバイオエタノール製造の社会実装に向けて突き進んでいます。

若手社員も参画！新規事業の未来と展望

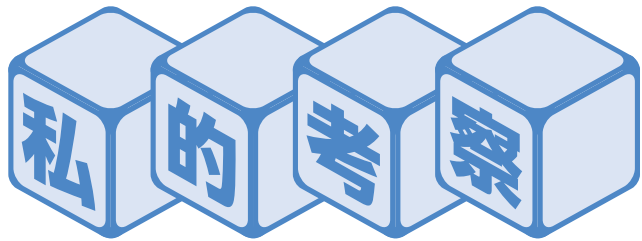
日本製紙は、この「森空プロジェクト®」に生え抜き社員やキャリア採用者、そして新入社員3名を含む多くの若手社員など多種多様なメンバーで臨み、この新規事業を推進しています。昨年10月3日には、岩沼工場においてバイオエタノールに関わる官民多数の方に来場頂き、実証プラントの地鎮祭が執り行われました。このプラントは2026年度中の竣工を目指しており、2027年度から年間1,000キロリットル以上のバイオエタノール製造を目指します。更に、この実証で得られた知見を活かし2030年までに年間数万キロリットル規模のバイオエタノール及びバイオケミカル製品を生産可能な商用プラント稼働を目指します。



お問い合わせ先 日本製紙株式会社 技術本部 バイオエタノール事業推進室

TEL 03-6665-1071

NIPPON PAPER GROUP Shaping the future with trees



新しい趣味、“アジング”始めました

皆さん、突然ですが「これが自分の趣味だ!」と胸を張って言えるもの、ありますか?私はというと、正直なところ言えるものはありませんでした。野球好きと言っても、最後にグラウンドに立ったのは10年前。読書は話題の文庫本をたまに手に取る程度で、趣味と呼ぶには物足りない気がする…。「自分には趣味と呼べるものが無いなあ」と思いつつ過ごしていたのですが、この執筆を機に、新しく始めた趣味、アジングについてお伝えしたいと思います。

新聞営業本部 新聞営業部 白川 豊



まずは道具から

新しく趣味を始めるといっても、なにをすれば良いのかよく分からない。あれこれ考えた末に、候補として浮かんできたのが「釣り」です。中でもアジをルアーで狙う“アジング”という釣りに興味が湧きました。実は、釣りは全くの初心者ではありません。子どもの頃は父と海釣りに行ったり、中学生の頃はブラックバスを追いかけて近所の池に通ったりした経験もあります。「ルアー釣りの経験もあるし、これなら始めやすいかもしれない」。そんな気持ちでアジングを始めてみることにしました。



思い立ったが吉日。ということで、すぐに近所の釣具店に向かいましたが、竿もルアーも種類が多すぎて、何を買えば良いのか見当が付きません。そこで頼りになるのが店員さん。アジングの基本、道具の選び方、更にはお薦めの釣り場まで教えて頂き、準備は万端。後は釣りに行くだけ、気持ちが高まります。

アジングデビュー!

道具はバッチリ、YouTubeを観て釣れるイメージもバッチリ、いざ週末に釣りデビュー…と行きたいところでしたが、その週末はゴルフの予定が。さすがに疲れるし、今週の釣りは難いかと思っていました。しかし買った道具がどうにも気になる。投げみたい、早く使ってみたい。そう思った私は、千葉でのゴルフを終えてからそのまま木更津の釣り場へ直行するというハード

スケジュールを組みました。ゴルフを終えて、日が傾き始めた頃に釣り場へ到着。そこでは何人かが竿を出しており、その光景だけで期待が膨らみます。意気揚々と準備を整え、釣り開始。しかし、いくら投げても全くアタリなし…。周りの人も釣れている様子がない。それでも投げ続けるのですが周囲はどんどん暗くなり、風も出てきて寒い。更には雨がポツポツ……という始末で、初アジングは残念ながら1時間ほどで撤退となりました。釣れた時のためにクーラーボックスには氷をいっぱい入れていったのですが、残念ながら魚が入ることはありませんでした。



今度こそは!

初アジングは散々な結果でしたが、後日気を取り直して再び釣りへ。今度はまだ暗いうちから釣具屋の店員さんに教えてもらった、アジ釣果の実績がある横浜方面の釣り場へ向かいました。夜明け前にもかかわらず多く人が釣りをしており、期待できそうです。暗闇の中で糸を結ぶのに四苦八苦しながらも、なんとか釣り開始。すると15メートルほど離れた場所で釣っていた若いお兄さんは、次々と魚を釣り上げます。「よし、次は自分だ!」と気合を入れるものの、なかなか反応がありません。オモリの重さを変えてみたり、ルアーを変えたり、色々なパターンを試してみますが反応なし。アタリが来たと思いきや、根掛かりだったり空振りの連続。アジじゃなくてもいいから、何か魚が釣れて欲しいという気持ちが強くなってきます。それでも粘り強く挑戦しましたが、この日もまたボウズ(=1匹も釣れないこと)。そしてまた、キンキンに冷えた空のクーラーボックスを持って帰ることになりました。釣りというのは簡単ではないですね。

帰り道、今回も魚が釣れず家族に申し訳ない気持ちもあり、社宅近くのスーパーへ。立派なアジを購入し、次こそは釣るからと、これで許してもらいました。



最近YouTubeで釣り場情報やアジングのコツを解説する動画がたくさんあり、平日の夜はそれを見ては「次こそは!」と気持ちを高めています。まだ一匹も釣れていないので悔しい気持ちはありますが、不思議と嫌な気分になることはありません。むしろまた早く釣りに行きたいという気持ちが強くなっています。ふと気付くと、次は違うルアーを試してみようとか、この釣り場に行ってみようとか、わくわくしながら考えている自分がいます。アジングを始めて間もないですが、「もうこれっってもう立派な趣味なのでは?」そう感じられるようになりました。



まずは一匹。とにかく一匹でいいからアジを釣りたい。魚の入ったクーラーボックスを抱えて意気揚々と家に帰りたい!

いつかかわら版で「アジングで〇〇匹釣れました!」と報告できるように、釣りの腕を磨きたいと思います。