

日本製紙グループ

Sustainability Report 2008

# サステナビリティ・ レポート **2008**



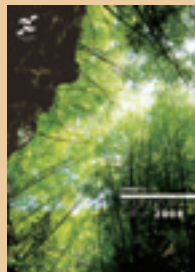
# 「サステナビリティ・レポート2008」編集方針

重要度の高いテーマに絞って報告する本誌と  
日本製紙グループのCSR活動全般を報告する「詳細版」の  
2種類のレポートを作成しました

## 「サステナビリティ・レポート2008」

本誌

- 重要性の高い項目に絞り込んで報告
- 閲覧性の高い紙媒体で発行
- 主要なパフォーマンス情報を「データ編」で報告



## 「サステナビリティ・レポート2008(詳細版)」

PDF形式

<http://www.np-g.com/csr>

即時性の高い報告を目指して、ウェブサイトの充実化も進めています

- 網羅性の高い報告
- アクセスしやすいウェブサイト  
PDF形式で掲載



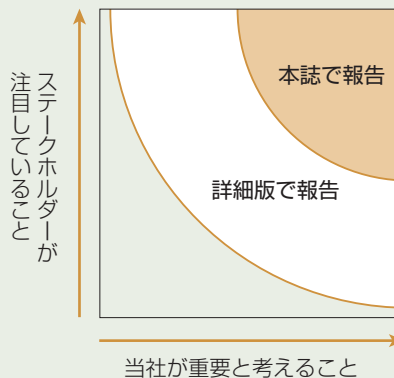
日本製紙グループでは、企業の社会的責任(CSR)に関わる取り組みについて広くステークホルダーに報告する「サステナビリティ・レポート」(冊子版・ウェブ版)を発行しています。報告にあたっては、充実した情報開示とともに、重要性の高い項目の明示にも努めてきました。

2008年度版の発行にあたっては、網羅的な報告に努めた「サステナビリティ・レポート2008(詳細版)」と、各取り組みの中から重点テーマに関わる主要な取り組みをまとめた本誌「サステナビリティ・レポート2008」という2種類を発行しました。詳細版は、閲覧・印刷に対応した電子データ(PDF)形式でウェブのCSRサイト内に公開しています。このほか、CSRサイトでも詳細版に準じる詳しい情報開示をしています。

本レポートの報告対象期間である2007年度、日本製紙グループは、工場のばい煙排出基準超過とデータの不正な取り扱い、一部製品での古紙パルプ等配合率の不当表示という2つの大きな問題を起こしてしまいました。本誌では、これらの問題に関わる報告を最優先事項と認識し、再発防止策の実施状況もできる限り加えて冊子前半にまとめました。

重要なテーマの選定にあたっては、ステークホルダーが注目していることと当社が重要と考えることを基準に選定しました。ステークホルダーが注目していることについては、日常業務でステークホルダーと多く接する従業員に、39のテーマの中からステークホルダーの関心が高いと思われるものを挙げてもらうことで評価しました。同時に、当社に寄せられたアンケート結果や各種ガイドラインに記載されている項目を参考にしました。

### 重要なテーマの選定の考え方



# 目次

## 報告の対象期間

2007年4月1日～2008年3月31日※

※ 一部に2007年4月1日より前、または2008年4月以降の  
情報を含めています

## 報告の対象組織※

持株会社である当社、(株)日本製紙グループ本  
社を報告主体とし、当社および主要事業会社8社  
をおもな報告対象としています。

(株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)、日本大昭和  
板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、日  
本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商  
(株)、日本製紙総合開発(株)

[連結売上高構成比 86%]

環境関連の基本方針、体制、環境会計、環境パ  
フォーマンスデータの集計対象などについては、以  
下の17社を報告対象としています。

(株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)、日本大昭和  
板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、日  
本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商  
(株)、日本製紙総合開発(株)、興陽製紙(株)、北上製紙  
(株)、日本製紙USA、日本製袋(株)、秋田十條化成(株)  
(非連結)、(株)パル、大昭和ユニボード(株)、四国コカ  
ーラボトリング(株)

[連結売上高構成比 94%]

※ 2008年2月1日付で、株式交換によって当社の完全子会社  
となった三島製紙(株)(現・日本製紙パピリア(株))について  
は、期末日をみなし取得日としているため本レポートの報告  
対象組織には含めていません

本報告書の中では、上記のグループ会社を指し  
て「当社グループ」と記載し、報告対象外の組織を  
含めた「日本製紙グループ」という名称と区別して  
います。日本製紙グループ全体の組織概要につい  
ては、「日本製紙グループの概要」(P28～29)に  
記載しています。ただし、以上それぞれに関して、本  
報告書の項目によって報告の対象組織が異なる場  
合があるため、そうした場合に該当する項目で対象  
組織がわかるよう記載しています。

## 参考にしたガイドラインなど

- 環境省「環境報告ガイドライン」(2007年版)
- Global Reporting Initiative(GRI)  
「サステナビリティ・レポート・ガイドライン」  
(第3版)
- 「国連グローバル・コンパクト」ほか

## 免責事項

本報告書には、日本製紙グループの過去と現在の事実だけでなく、発行日  
時点における計画や見通し、経営計画・経営方針に基づいた将来予測が含  
まれています。この将来予測は、記述した時点で入手できた情報に基づい  
た仮定ないし判断であり、諸条件の変化によって、将来の事業活動の結果  
や事象が予測とは異なったものとなる可能性があります。読者の皆さまに  
は、以上をご了解いただきますようお願い申し上げます。

「サステナビリティ・レポート2008」編集方針	2
-------------------------	---

トップコミットメント	4
------------	---

## 報告

古紙/パルプ配合率等の不当表示問題について	6
日本製紙(株)工場における ばい煙問題への対策の実施状況	14
日本製紙(株)工場におけるばい煙問題に関連した取り組み 環境マネジメントの強化	16

## CSRマネジメントの推進・コンプライアンス

CSRマネジメントの推進	18
コンプライアンス	19

## 重点テーマへの取り組み

地球温暖化防止	20
持続可能な原材料調達	22
古紙利用の推進	24
社会貢献活動	26

## データ編

日本製紙グループの概要	28
経済関連指標	30
雇用・労働安全衛生関連指標	30
ISO認証取得状況	31
原材料調達関連指標	32
環境関連指標	33

CSRサイトでの報告項目	36
第三者意見	37
第三者意見を受けて	37

信頼回復と持続可能な経営を目指して、  
皆さまとの対話に努めながら取り組みを進めていきます



株式会社日本製紙グループ本社  
代表取締役社長

芳賀 義雄

### 問題の再発防止と信頼回復を目指した諸施策を進めています

私たち日本製紙グループは、これまで「安定して良い業績をあげる会社」「顧客に信頼される会社」「従業員が夢と希望を持てる会社」「品格のある会社」という4つの企業像を経営ビジョンの中で目指すべき姿として掲げ、事業活動に取り組んでまいりました。しかしながら、2007年6月から7月にかけて、日本製紙(株)の一部の工場において、ばい煙の排出基準超過とデータの不正な取り扱いが明らかになりました。また、2008年1月には、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、三島製紙(株)(現・日本製紙パピリア(株))のグループ3社で製造・販売していた一部の再生紙製品において、実際の古紙パルプ配合率が定められていた配合率と異なっていたことが判明しました。これらの問題では、地域住民の皆さま、お客さまなど関係者の皆さまはもとより、広く社会の皆さまに対して、多大なるご迷惑をおかけしましたこと、心よりお詫び申し上げます。

これらの問題によって、日本製紙グループは社会的信頼を大きく失いました。失われた信頼を取り戻すことが、私たちにとって最大の経営課題です。社外の有識者を交えた調査委員会で原因を究明し、その結果に基づいた再発防止策の実行状況に対して第三者による監査を受けるなど、社外の視点を導入しながら、再発防止策を迅速かつ確実に実行してまいります。また、2008年6月27日付で(株)日本製紙グループ本社にCSR本部を設置するなど機構改革を行い、コンプライアンス体制の強化を図ってまいります。これらの取り組みに対しては、ステークホルダーの皆さまからご意見を伺い、その声を反映しながら、信頼回復に向けた努力を一つひとつ着実に、そして全力をあげて積み重ねてまいります。

## 社会の要請と期待に応える、 「成長する経営」を実践していきます

信頼回復に向けた努力を続けた上で、日本製紙グループが3つの使命と位置付けている「企業価値の持続的拡大」「ステークホルダーの皆さまへの還元」「経済・環境・社会との調和」を果たしていけるよう、持続可能な経営に取り組んでいきます。そのために、私は、常に前向きな姿勢であらゆる可能性を追求し、積極的にチャンスをつかみ、事業規模、収益力、原材料調達力、財務体質、人材育成など全ての面で「成長する経営」を目指します。当社は経営ビジョンの中で、2015年のあるべき姿として「世界の紙パルプ企業でトップ5にランクされる企業グループ」を目指していますが、成長を通じてステークホルダーの皆さまの期待に応えることで、企業価値の向上を図ります。

人々の暮らしを支え、文化の発展に寄与してきた紙の供給を通じて社会に貢献することを事業活動の基盤として、経営を通じて収益を拡大し、適切にこれを還元し、環境・社会との調和を図ってまいります。

## ステークホルダーの皆さまと対話を重ねて CSR活動を深化させていきます

「成長する経営」を遂行し当社の使命を果たしていくために重要なのは、ステークホルダーの皆さまの当社に対する関心や期待を把握し、その変化を敏感に感じ取っていくことです。ステークホルダーの皆さまとの日常的なコミュニケーションを今まで以上に重視し、当社に対する社会の要求を的確に把握しながら、CSRへの取り組みの継続的な改善につなげてまいります。

また一方で、地球温暖化問題をはじめとして世界を取り巻く状況が従来にも増して深刻化・複雑化する中で、グローバルな視点で社会的な課題の解決にも貢献していきたいと考えています。そのために、当社は持続的な発展を求める国際企業の連合体であるWBCSDに加盟するとともに、「人権・労働・環境・腐敗防止」に関わる10の原則を掲げている国連グローバル・コンパクトを支持し、参加しています。より広い視野を持って、社会と連携・協力しながら自社の取り組みを推進してまいります。

## 今後の取り組みに向けて 皆さまのご意見を賜りたく存じます

本サステナビリティ・レポートでは、古紙パルプ配合率等の不当表示問題の経緯と原因・再発防止策、ばい煙問題の再発防止策の実施状況を報告しています。また、CO<sub>2</sub>排出量削減目標を上方修正しての地球温暖化防止への取り組み、サプライチェーン全体にわたる環境保全および人権・労働問題に配慮した持続的な原材料調達、循環型社会の形成を目指す古紙利用の推進、社会との共生を目指した貢献活動など、日常的なコミュニケーションの中でステークホルダーの皆さまから高い関心を寄せられている4項目を中心に、当社グループの取り組みを報告しています。ご高覧いただき、率直なご意見、ご助言を頂戴できれば幸いです。

2008年10月

芳賀 義雄

# 古紙パルプ配合率等の不当表示問題について

2008年1月、日本製紙(株)が、一部の再生紙製品を、基準を下回る古紙パルプ配合率で製造し、不当な表示をしていたことを関係官庁に報告するとともに、その事実について公表いたしました。

消費者やお客さま、関係官庁をはじめ多くの関係者の皆さまに多大な混乱とご迷惑、ご心配をおかけいたしました。また、この事実は、常日頃、古紙の分別回収など紙のリサイクルにご協力いただいている国民の皆さまをはじめ多くの方の信頼を裏切る行為であり、「環境偽装である」と言われたとしても否定できるものではありません。ここに、改めて衷心からお詫び申し上げますとともに、問題の経緯と、調査によって判明した原因、再発防止策を報告いたします。

## 問題判明からの経緯

### 現状把握に努め、 社外有識者を交えて調査を開始しました

2008年1月、日本製紙(株)では、古紙パルプ配合率の基準を下回る年賀はがき用紙を製造・販売していたことが判明し、関係官庁に報告しました。その後の社内調査の結果、コピー用紙、印刷用紙から封筒などに使われる包装用紙までの範囲に及び一部の再生紙製品で古紙パルプ配合率が基準を下回っていたことが明らかになりました。

こうした事態を受けて、日本製紙(株)は、社外の有識者を加えた「調査委員会」と、社内メンバーで構成される「再発防止委員会」を1月21日に設置し、原因の徹底調査と再発防止策の検討を進めました。その後、一部の非木材パルプ配合紙にも同様の事実があることが判明しました。調査結果をもとに、調査委員会では、実態とその原因、および再発防止策について「古紙パルプ配合率の乖離問題に関する報告書」を3月にまとめ、公開しました。

以後、再発防止に向けた仕組みと監視体制の構築、その運用状況に対する社外の第三者による監査、コンプライアンス教育などの各種施策を実施しています。また、多くの関係者に混乱とご迷惑をおかけし、紙のリサイクルに努めておられる国

民の皆さまの信頼を裏切った事実を重く受け止め、経営トップとしての責任を取るため、社長の中村雅知はその職を辞しました。



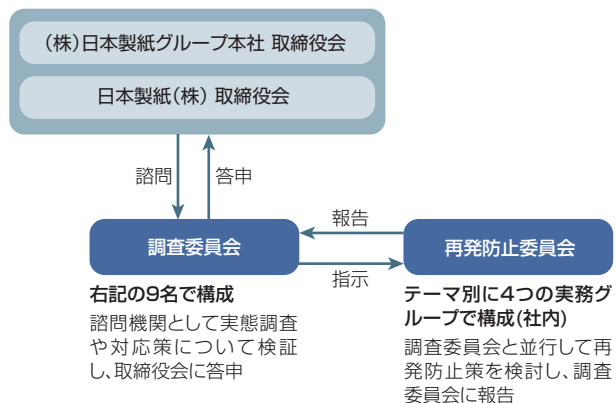
「古紙パルプ配合率の乖離問題に関する報告書」

<http://www.np-g.com/news/news08032602.html>

## 事実判明からの主な経緯

1月 9日	年賀はがき用紙の古紙パルプ配合率が基準を下回っていたことを公表
1月16日	古紙パルプ配合率の不当表示の事実を公表
1月21日	「調査委員会」「再発防止委員会」を設置
2月14日	再発防止のための社内暫定ルールの実用を開始
2月20日	環境省、経済産業省に実態調査報告書を提出
3月 7日	非木材パルプ配合率の不当表示の事実を公表
3月24日	調査委員会が最終報告書を提出
4月 2日	社長退任を含む役員異動、CSR本部の設置を発表
4月25日	公正取引委員会からの排除命令
4月30日	再発防止策に基づき、コピー用紙の品質仕様書をウェブサイト公開
6月27日	社長退任、CSR本部設置
7月31日	再発防止策に基づく手順を確立し、SGSジャパン(株)による監査が終了

## 調査委員会の位置づけと調査委員会のメンバー



### 調査委員会

#### 委員長

(株)日本製紙グループ本社  
取締役副社長(CSR委員長)  
長谷川 昇

#### 副委員長

(株)日本製紙グループ本社  
取締役(企業倫理委員長)  
本村 秀

#### 委員

(株)創コンサルティング  
代表取締役 海野 みづえ  
柳田野村法律事務所  
弁護士 秋山 洋

#### (株)日本製紙グループ本社

常任監査役 伊藤 恵介  
監査役 柳田 直樹  
経営監査室長 宮田 幸俊  
CSR室長 内藤 勉

日本製紙(株)  
コンプライアンス室長 中島 真一

※ 設置当時の役職です



## 古紙パルプ配合率の不当表示の原因

### コンプライアンス意識の欠如と 社内の内部牽制システム・管理体制の 不備が主な原因でした

本社・工場での資料調査やヒアリングの結果判明した、不当な表示をするに至った原因を以下に報告します。

工場では、資源の有効利用やコスト削減を主目的として古紙を早くから利用してきました。その後、古紙パルプの配合率を規定した環境配慮型製品の需要が拡大。この際に、一部の製品で、規定通りに古紙パルプを配合すると製品の要求品質を満たせないにも関わらず、将来の技術革新によって古紙パルプの品質が良化すると想定して安易に受注していました。また、工場では、配合率自体を厳守すべき品質保証の対象と考えていなかったこともわかりました。このようなコンプライアンス意識の欠如が、問題の根底にありました。

もうひとつの原因が、管理体制の不備です。営業、品質保証、工場など関係部門間の内部牽制や情報伝達に不備があり、規定の配合率で品質が維持できるかどうかを確認せず、営業だけの判断による受注が慣行となっていました。また、そのような行為を抑止する内部牽制の仕組みが欠如していました。

WEB 「古紙パルプ配合率の乖離問題に関する報告書」  
<http://www.np-g.com/news/news08032602.html>

## 景品表示法に基づく排除命令について

2008年4月25日、日本製紙(株)は、コピー用紙4製品(「リボンPPC用紙ナチュラル」「リボンPPC用紙クリーン」「FCP-UP」「イメージA」)に関して、公正取引委員会から景品表示法に基づく排除命令を受けました。これら製品の古紙パルプ配合率が包装紙やウェブサイトなどにおける表示より大きく下回り、消費者に対して実際よりも優良であると誤認させるというものです。

日本製紙(株)では、誤認を与えたことへのお詫びを新聞およびウェブサイトにて公示しました。本レポートにも記載しております再発防止策を実施して再発を防ぐとともに、信頼を回復するべく努めてまいります。

## 問題判明からの経緯

### 該当品の生産を中止、生産・販売済みの 製品は資源として活用に努めました

原因調査と並行して、再発防止策を講じるまでの暫定措置として、該当品の生産および出荷を停止しました。お客さまには乖離の実態を報告し、該当品に関する一切の受注を中止しました。一方で供給責任を果たすため、原因調査の途中結果に基づき、営業部門単独で受注を判断せずに生産管理・品質保証など関係部門の相互確認を経てから受注・生産するというルールを2月から開始しました。

すでに出荷していた問題製品については、紙製品としての品質は満たしており、印刷など使用そのものに影響はなく、また使える紙を廃棄することは資源の有効利用という観点からも望ましくないと考え、お客さまにおいて使用することに問題がない場合はそのままご使用いただき、不都合がある場合は返品していただきました。



適正に表示したラベルへの貼り替え作業

また回収した、あるいは出荷前の問題製品については、適正な表示またはその旨を記載したラベルを貼って出荷しました。

## 配合率を不当に表示していた製品の調査結果

### 各製品で不当表示が始まった時期

製品種別		発生時期
印刷用紙	コート紙	1998年
	上質紙	1995年
	高白色葉書用紙	1992年
情報用紙	コピー用紙	1990年
非木材紙(ケナフ、パガス)		1994年

### 不当表示をしていた製品の販売量※

	グリーン購入法対象品	グリーン購入法非対象品
2003年度	2.3万トン/月	2.8万トン/月
2004年度	2.4万トン/月	2.9万トン/月
2005年度	2.7万トン/月	3.0万トン/月
2006年度	2.7万トン/月	2.9万トン/月
2007年度上期	2.6万トン/月	2.8万トン/月
2007年度下期	1.0万トン/月	1.7万トン/月

※ 用紙銘柄ごとの販売総量は、社内データベースに記録が残っていた2003年度以降のみの確認にとどまりました。また、不当表示されていた製品銘柄数は、グリーン購入法対象品で約70銘柄、非対象品で約300銘柄ありました

## 古紙パルプ配合率等の不当表示問題について

### 再発防止策——コンプライアンス意識の向上

問題を深刻に受け止めて、  
コンプライアンス体制の強化と  
一人ひとりの意識啓発に努めます

不当表示をするに至った時期と経緯および原因の調査結果に基づいて、コンプライアンス面と、管理の体制・仕組みなどシステム面の2点から再発防止策を検討、構築しました。これらについては、業界団体である日本製紙連合会で検討した検証制度(→P10)と整合させています。

コンプライアンス面では、古紙パルプの配合率を遵守すべき事項として自覚していなかったこと、また、遵守すべき事項として認識した後も是正してこなかったという事実をふまえて、全社のコンプライアンス体制を再構築するとともに、コンプライアンス教育を実施していくこととしました。

コンプライアンス体制の強化を図るため、新たにCSR本部を設置し、その中にコンプライアンス室を含むCSR部を設けました。また、グループ会社も含めた役員をはじめ社員へのコンプライアンス教育を実施し、社員のコンプライアンス意識の向上に努めていきます。



コンプライアンス教育

### 日本製紙(株)への要請



社内の意識改革と併せて、  
製品の環境配慮や持続可能な原料調達について  
広い視野を持った取り組みに期待します

(株)創コンサルティング  
代表取締役  
海野 みづえ

調査委員会のメンバーとして今回の調査に参加する中で、そもそも古紙パルプ配合率が守るべき品質基準ととらえられていなかったことが問題だと思いました。昨今のステークホルダーの眼は厳しくなっており、「製品がつくられる過程や表示に従った原料の使用までを含め、総合的に品質と考える世間の常識」とはかけ離れた意識が社内に持たれていた事実です。社内でも配合率偽装に気付いていながら是正に向かわず、事なかれ主義が広がっていたと見られます。

本件の再発防止策については十分に対応されておりますが、仕組みや手順をつくり実行すればいいものではありません。日常の意識改革をしない限り、また他の件で同じような問題が発生するでしょう。コンプライアンス教育の実施は無論のこと、経営トップ自らが率先してこれまでの風土を変えていく姿

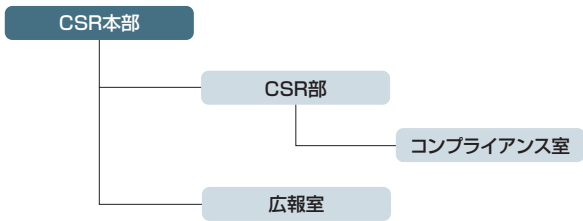
勢を社内外に示し続けてください。

また今回の問題は、社内策さえ強化すればいいというものではありません。100%再生紙が品質の問題などから困難だった実状が明らかになったところで、そもそも再生紙は環境にいいのか、ライフサイクルでのCO<sub>2</sub>排出量の影響も含めた環境配慮型製品は何なのか、を社会全体で見直す議論にまで広げて検討すべきです。日本製紙1社だけでできることではありませんが、業界のリーダーとして動いていただきたいと思います。

さらに長期的な製紙会社の環境対策として、グローバルな問題意識に対応することも求められます。海外から輸入する原料チップの問題です。持続可能な原料調達について、国内の間伐材利用とともに世界各国での原料調達にまで広げて対応することが必要です。



## 再発防止策とその実施状況・計画

再発防止策	再発防止策の実施計画・進捗状況						
<p><b>1. コンプライアンス体制の再構築</b></p> <p><b>[コンプライアンス体制の強化]</b>          これまで、日本製紙(株)総務部にコンプライアンス室を置くとともに、日本製紙グループに企業倫理委員会を設置し、グループ横断的な体制としていましたが、今回の問題を受け、コンプライアンス体制の強化を検討することとしました。</p> <p><b>[グループ内部通報者制度(ヘルプライン)の周知徹底]</b>          今回の問題で、既存のヘルプライン制度がうまく活用されてこなかったことを反省し、コンプライアンス問題の早期発見と解決に努めるため、グループ社員に同制度の主旨や利用方法などについて周知徹底を図ります。</p> <p><b>[統制・監視体制の強化]</b>          CSR委員会とその下にある分科委員会の体制を検討するとともに、環境などの面における本社の監査についてもいっそう充実するよう目指していきます。また、監査役会、経営監査室と社内コンプライアンス推進組織との情報交換を進め、今後の監査の実効性を高めることとします。</p>	<p>コンプライアンス体制を強化することを目的として、2008年6月27日付けで日本製紙グループ本社にCSR本部を新設。同時に、CSR部の中にコンプライアンス室を移設しました。</p> <p>CSR本部では、グループ社員に対してコンプライアンス意識を浸透させるとともに、企業体質・風土を変えていくことを目指して取り組んでいます。また、本部の設置にともないCSR委員会を廃止し、環境など個社でライン管理している分野については個別の委員会をそれぞれ改めて設置しました。環境分野では法令順守監査を実施しています(→P16)。一方、監査役会、経営監査室、コンプライアンス室の情報交換を進めており、今後の監査の実効性を高めていきます。</p> <p><b>CSR本部組織図</b></p>  <pre> graph TD     CSR本部[CSR本部] --- CSR部[CSR部]     CSR本部 --- 広報室[広報室]     CSR部 --- コンプライアンス室[コンプライアンス室]         </pre>						
<p><b>2. コンプライアンス教育の徹底</b></p> <p><b>[コンプライアンス研修の実施]</b>          グループ社員を対象に、改めてコンプライアンス教育を実施します。一般的な研修だけでなく、特定の法令や職種に関係する問題に関する研修も実施します。特に2008年度は、景品表示法や不正競争防止法など、消費者保護に関する法令遵守について重点テーマとして取り上げます。</p> <p><b>[コンプライアンス担当者育成・レベルアップ研修の実施]</b>          グループ各社のコンプライアンス担当者のレベルアップを図ることで教育担当者としての素養の向上を図り、全社員の教育の機会を増やすことで、各組織の意識向上を図ります。</p> <p><b>[コンプライアンス意識・理解度テスト、アンケートの実施]</b>          上記研修を修了した後、グループの全員にコンプライアンス意識とその理解度を確認するテストを定期的に行い、結果を分析することによって重点課題を抽出し、今後の研修計画に役立てることとします。</p>	<p>2008年6月までに、まず今回の問題に何かしら関係していた日本製紙(株)役員、本社および支社の営業、品質保証、生産管理の各部門を対象として研修を実施しました。7月から8月には日本製紙(株)主要工場の研修を実施し、9月からは日本製紙(株)以外のグループ会社を対象に研修を実施することとしています。なお、研修の中でヘルプライン制度についても周知徹底を図っています。</p> <p>今後、コンプライアンス担当者を対象としたレベルアップ研修、またコンプライアンス意識・理解度テストなどを実施する予定です。</p> <p><b>コンプライアンス教育の実績</b></p> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="821 1715 1002 1749">2008年4月～6月</td><td data-bbox="1018 1715 1422 1899">                 対象:(株)日本製紙グループ本社役員、 日本製紙(株)役員                  対象:日本製紙(株)本社 営業、品質保証、 生産管理部門の全社員                  対象:日本製紙(株)支社の全社員                  対象:日本製紙(株)新入社員             </td></tr> <tr> <td data-bbox="821 1906 1002 1939">2008年7月～8月</td><td data-bbox="1018 1906 1422 1939">対象:日本製紙(株)主要工場の全社員</td></tr> <tr> <td data-bbox="821 1939 1002 1973">(予定)9月～11月</td><td data-bbox="1018 1939 1422 1973">対象:日本大昭和板紙(株)、日本製紙パピリア(株)</td></tr> </table>	2008年4月～6月	対象:(株)日本製紙グループ本社役員、 日本製紙(株)役員 対象:日本製紙(株)本社 営業、品質保証、 生産管理部門の全社員 対象:日本製紙(株)支社の全社員 対象:日本製紙(株)新入社員	2008年7月～8月	対象:日本製紙(株)主要工場の全社員	(予定)9月～11月	対象:日本大昭和板紙(株)、日本製紙パピリア(株)
2008年4月～6月	対象:(株)日本製紙グループ本社役員、 日本製紙(株)役員 対象:日本製紙(株)本社 営業、品質保証、 生産管理部門の全社員 対象:日本製紙(株)支社の全社員 対象:日本製紙(株)新入社員						
2008年7月～8月	対象:日本製紙(株)主要工場の全社員						
(予定)9月～11月	対象:日本大昭和板紙(株)、日本製紙パピリア(株)						

# 古紙パルプ配合率等の不当表示問題について

## 再発防止策——内部牽制システム・管理体制の構築

不当表示を許さない業務プロセスを確立し、第三者監査によって運用状況を検証していきます

古紙パルプ配合率の不当表示を防止できる仕組みを構築しました。今回の問題が発生するに至った管理面での大きな原因は、営業部門が基準通りの古紙パルプ配合率で製造できるか否かを確認せずに受注してしまっていたこと、また製品の古紙パルプ配合率を遵守すべき品質基準のひとつとして関係部門間で共有・管理する仕組みがなかったことでした。これらを是正し、監査によって牽制・監視する仕組みを構築しました。

特に、ここでの再発防止策における歯止めとして重点を置いたのは社外の第三者による監査です。古紙パルプ配合率の不当表示が長年にわたり、公にならなかったのは、完成品である再生紙を分析しても、その古紙パルプ配合率を正確に測定することができないためでもあります。製造工程において検証するしか方法がないため、社内におけるチェック体制に頼らざるを得ないのですが、社外に対して配合率を担保するのは困難です。そこで、製造工程で社外の第三者による監査を受ける仕組みを構築しました。今後は環境マネジメントシステムISO14001への組み込みと併せて、このシステムを維持し、さらにはより適正に向上させ、お客さまをはじめとする皆さまに信頼していただけるよう努力していきます。

### 日本製紙連合会の検証制度について

日本製紙連合会では「古紙パルプ等配合率検証制度」を策定し、4月4日に公開しました。これは、取引企業が、製紙会社によって発行された古紙パルプ等配合率を記載した文書を検証する必要があると判断した際、実際に製紙工場に立ち入り、古紙パルプ等の使用状況を調査することができる制度です。

日本製紙グループでは、この検証制度に基づいて、検証の受け入れを実施しています。検証制度の詳細については、日本製紙連合会ウェブサイトをご覧ください。



日本製紙連合会ウェブサイト  
<http://www.jpa.gr.jp/>

## 再発防止策とその実施状況・計画

### 再発防止策

#### 1. 営業部門単独による受注の抑止

##### ～保証できる古紙パルプ配合率を検証する仕組み～

受注の可否を営業、品質保証、原材料調達、工場などの全部門で判断するように改めました。品質的に満足な製品になるか、必要な古紙パルプを十分に供給できるかなどを確認し、この中の一部門でも「生産できない」と判断した場合、受注してはならないと決めました。

#### 2. 配合率基準の重要性認知不足、実績配合率未確認の抑止

##### ～古紙パルプ配合率の基準を遵守徹底する仕組み～

古紙パルプ配合率を品質基準のひとつとして明確に位置づけて遵守徹底を図るために、社内で統一した「品質仕様書」を作成・運用します。「品質仕様書」には強度や白さといった従来の品質基準だけでなく、古紙パルプ配合率の基準も含めます。「品質仕様書」は製品の品質に最終的な責任を持つ品質保証の担当部門が承認し、本社各部門および工場で共有。工場では「品質仕様書」を利用して製品を製造します。

また、完成した製品が規定の配合率に適合しているかどうかについて、製品を製造する工場で製造データを確認するとともに、本社の品質保証担当部門でも実績を確認します。

#### 3. 手順書の作成および監査の実施による検証

##### ～パフォーマンスとシステムの2方面の第三者監査を実施する独自の仕組みを構築～

受注可否判断から配合率基準の共有、製造、配合率を含む品質実績確認まで一連のプロセスを継続的に実行するとともに、これらを手順書として文書化して本社・支社・工場で管理、運用します。また、これら一連の手順について監査を実施して管理・運用状況を検証することとしました。

監査は、手順が妥当で、なおかつ手順通りに実施されているか（パフォーマンス面）の検証、および手順が管理され定期的にPDCAで見直されているか（システム面）の検証の両方を実行することで、片方だけを実施した場合に陥りがちな形骸化を抑止します。また、それぞれ社内で内部監査を実施し、なおかつ社外の機関が第三者監査を実施するという二本立てで運用することとしました。

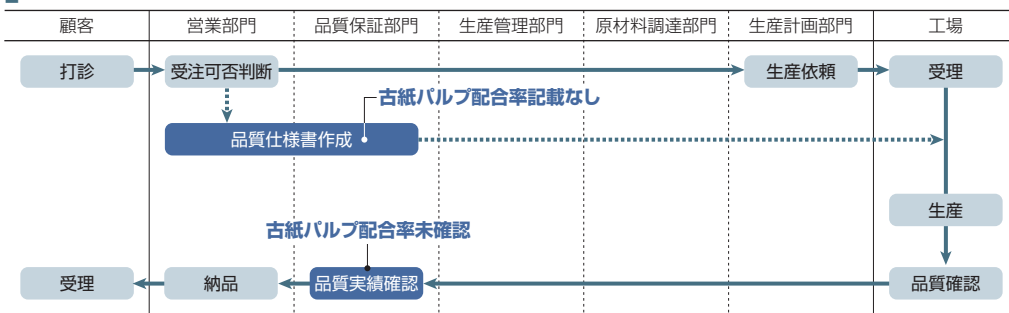
システム面の監査は、従来運用している環境マネジメントシステムISO14001に組み込み、パフォーマンス面の監査は、今回新たに森林認証FSCなどの審査登録機関でもあるSGSジャパン(株)※に委託することとしました。これら内部監査および第三者監査は定期的に実施し、違反事例が見つかった場合は是正処置も確実に実施するようにします。



## 再発防止策の実施計画・進捗状況

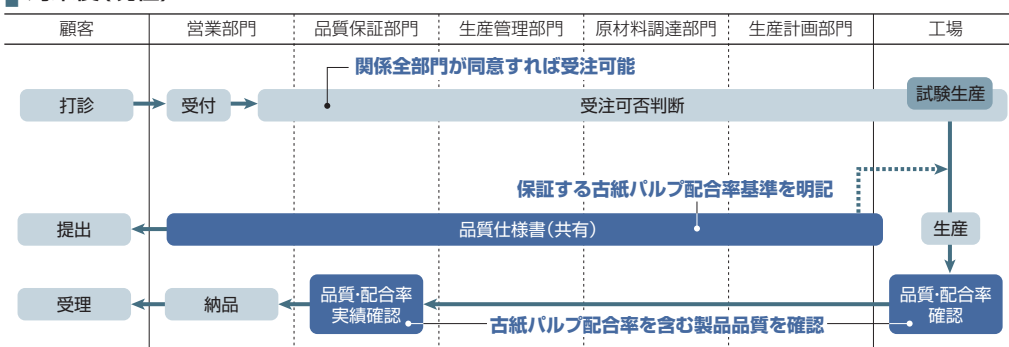
## 受注・古紙パルプ配合率管理フロー

## 対策前



- 営業部門単独の判断で受注していた
- 古紙パルプ配合率は、営業部門の書類には記載されていたが、工場で運用していた基準書に記載されていなかった
- 実配合率を確認するプロセスがなかった

## 対策後(現在)



- 関係全部門の判断で受注
  - 全社共通の「品質仕様書」を運用
  - 配合率を工場と本社品質保証担当部門の双方で確認
- 現在、左図の手順に基づいて情報の共有化および実績配合率の確認を実施しています。

2008年2月にモデルケースとして本社と八代工場でSGSジャパン(株)による第三者監査を実施しました。その後、7月末に、古紙パルプ配合率を保証することとしている汎用製品を製造する全ての工場、および本社で初年度の第三者監査を終え、再発防止策として定めた手順に基づく管理システムが適切に構築され、運用されていることが確認されました。今後、内部監査も含め定期的に監査を実施していく予定です。

## SGSジャパン(株)監査実施済み事業所一覧

社名	事業所名	監査実施日
日本製紙(株)	本社	2月 18日
	八代工場	2月 21日
	伏木工場	5月 21日
	石巻工場	6月 24日
	岩沼工場	6月 25日
	釧路工場	7月 11日
	小松島工場	7月 17日
	富士工場	7月 24日
	旭川工場	7月 31日
日本大昭和板紙(株)	吉永工場	7月 25日



第三者監査(SGSジャパン)



第三者監査(SGSジャパン)



SGSジャパンの監査報告書

## ※ SGSジャパン(株)

スイスに本部をおく世界最大級の検査および審査登録機関「SGS」の日本法人。森林認証規格であるFSCやPEFC、また環境マネジメントシステム規格ISO14001や品質マネジメントシステム規格ISO9001などの認証審査を行っています

# 古紙パルプ配合率等の不当表示問題について

## その他の事業会社の状況

### 日本大昭和板紙(株)および三島製紙(株)でも再発防止策を講じています

日本製紙(株)のほかにも、日本製紙グループの事業会社である日本大昭和板紙(株)と三島製紙(株)(現・日本製紙パピリア(株))において、再生紙と非木材紙のパルプ配合率を不当に表示した製品を販売していたことがわかっています。それぞれの事業会社で調査した結果および再発防止

策をまとめ、その内容をウェブサイトで公開しています。以下に、これら2社におけるこの問題の実態と再発防止策を報告いたします。

なお、両社ともに、お客さまの要請に応じて、日本製紙連合会で策定した検証制度に基づくチェックリストを用い、お客さまによる使用状況調査の受け入れ態勢を整備しました。

### 日本大昭和板紙(株)での問題と再発防止策

#### ●事実

原因の究明と責任の所在の明確化、および対応策の検証を目的とし、社内メンバーに社外有識者を加えた「調査委員会」を設置しました。

不当表示をしてきた製品の販売数量は、再生紙が21銘柄で年間約100トンから1万5千トン、ケナフまたは竹パルプを配合する非木材紙が2銘柄で年間約200トンから約700トンでした。不当表示は最も古い銘柄で1991年から始まっていた。

#### ●原因

再生紙については、新製品開発当初から古紙パルプ配合率の基準よりも他の品質を優先させたことによって乖離が発生し、また近年の古紙品質の劣化もあってさらに乖離が拡大し、

これまで不当な表示が行われていたことがわかりました。

一方の非木材紙は非木材パルプの入荷不安と他の品質を安易に優先させたため、同様な事態を発生させていたことがわかりました。どちらも、消費者の視点で物事を考えておらず、コンプライアンスへの意識が欠如していたことも事実です。

#### ●再発防止策

新製品開発に関する手順書を改め、一般的な製品品質以外のお客さまの要求事項を新製品の製造依頼書に明記することとしました。また、手順どおり実践されているかを検証するために、年に1回、内部監査を実施していきます。また、コンプライアンス教育の実施を予定しています。



詳細はウェブサイトをご参照ください。

<http://www.np-g.com/whatsnew/whatsnew08031001.pdf>  
<http://www.np-g.com/whatsnew/whatsnew08031002.pdf>

### 三島製紙(株)(現・日本製紙パピリア(株))での問題と再発防止策

#### ●事実

原因の究明、責任の所在を明らかにするとともに再発防止策を検討するため、社内メンバーで構成する「再生紙問題調査会」を設置しました。

実態調査の結果、不当表示をしていた製品は再生紙が5銘柄で年間2千トンから4千トン、ケナフ、バガスまたは麻パルプを配合する非木材紙が6銘柄で年間200トンから800トンが生産・販売されていました。不当表示は最も古い再生紙の銘柄で1991年から始まっていた。

#### ●原因

再生紙・非木材紙ともに、古紙・非木材パルプ配合率の基準よりも白色度などといった他の品質を優先させたために乖離

が発生し、不当な表示が行われていたことがわかりました。お客さまとの契約であったにもかかわらずこのような事態に至ったことは、コンプライアンス意識の欠如に原因があったことも明らかです。

#### ●再発防止策

コンプライアンス教育を実施するとともに、これまでの品質保証体制に加えて、配合率を確認できるように毎月の使用量を品質管理部門で確認する体制を構築します。また、内部監査を定期的実施していきます。



詳細はウェブサイトをご参照ください。

<http://www.np-g.com/contents/000158597.pdf>



## 信頼の回復に向けて

日本製紙連合会での取り組みも含めて、さまざまな面での社会的責任を果たしていきます

2007年7月に明らかとなった日本製紙(株)工場でのボイラーのばい煙問題※、および2008年1月の再生紙などの不当表示問題と、多くの方々の信頼を裏切る行為を起してしまいました。日本製紙グループでは、コンプライアンス面と管理体制の仕組みなどのシステム面による再発防止策はもちろんのこと、今後、失われた信頼の回復に向けた数々の取り組みを着実に推進してまいります。

※ 日本製紙(株)工場でのばい煙問題については、P14-15で報告しています

## 情報開示

### ウェブサイトにおける情報公開

日本製紙グループでは、今回の問題に関連する調査結果、報告書、再発防止策の状況を適宜ウェブサイトで公開していきます。再発防止策については、進捗状況を適宜公開していくとともに、今後も、進捗状況の確認をご要望される消費者や顧客の皆さまの声に応じていくように努めます。



WEB 日本製紙からの重要なお知らせ  
<http://www.np-g.com/other/important.html>

## お客さまへの責任

### 個別説明や立ち入り調査への対応

お客さまに対しては、直接または販売代理店などを通じて適宜説明を実施しているほか、製品ごとの古紙パルプ配合率などの基準を、ウェブサイト公開する「品質仕様書」、製品の包装用紙や製品ラベルに表示することで明示していきます。また、日本製紙連合会の検証制度に基づいて、顧客への配合率を証明する文書の提出や、顧客による工場への立ち入り調査にも対応することで、お客さまの要求に応えてまいります。

## 社会への責任

### CO<sub>2</sub>排出量削減など、より高い目標の達成へ

日本製紙グループでは、環境行動計画に基づいて、環境保全に向けた各種の取り組みを推進してきました。今回の問題の反省を込めて、従来の取り組みを確かなものにしていくとともに、より環境・社会に資する取り組みを進めます。

特に、地球温暖化防止への取り組みに関しては、従来の目標を上回る目標を再設定しました(→P20)。このほか、古紙利用率の向上、国内材の利用といった国内森林の保全と育成、体験型の自然環境教室の提供などといった社会貢献活動、自社植林地の拡大、持続可能な製紙産業を模索するなどのステークホルダー・ダイアログの実践などを検討し、可能なものから随時実践していきます。

## 再生紙製造技術の向上

### 古紙パルプ配合率100%コピー用紙の製造検討

古紙パルプ配合率100%のコピー用紙は、紙としての品質を追求したことによって乖離が拡大したことが不当な表示をするに至った大きな要因でした。古紙パルプ配合率の基準と他の品質基準を両立できないか、再度、製造を試みることとしました。

現在、搬送性(紙詰まり回数)、用紙のカール、塵・ダートの多さ、安定的な操業など、品質上の課題をクリアすべくテストを重ねていますが、適切な品質レベルを確立するまでには至っていません。安定した品質を確立することを目標に、2008年9月頃を目処に結論を出せるよう、引き続き努力していきます。

## 業界各社との連携

### 業界としての新たな社会・環境貢献策

日本製紙連合会に加盟している会員企業15社(日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙パピリア(株)を含む)による環境保全のための追加貢献として、総額約10億円を拠出することを決定しました。

このうち、5億円を地域レベルでの古紙回収の啓発や支援活動といった古紙回収推進事業の資金として財団法人古紙再生促進センターに、また5億円をボランティアによる間伐、間伐材の利用促進や啓発活動といった間伐材等利用促進事業に充てるため社団法人国土緑化推進機構に拠出します。

# 日本製紙(株)工場におけるばい煙問題への対策の実施状況

2007年6月から7月にかけて、日本製紙(株)において、自主的に行った社内調査の結果、6工場で大気汚染防止法のばい煙排出基準の超過があり、うち4工場で測定データを書き換えるといったデータの不正な取り扱いがあったことが判明しました。ばい煙問題におきましては、地域の方々、関係機関並びに関係各方面の皆さまに多大なご迷惑をおかけしましたこと、あらためて心からお詫び申し上げます。

この問題について、日本製紙(株)では同年7月2日に公表し、以後、再発防止策を実施することで環境管理の強化、信頼回復に取り組んでいます。ここでは、再発防止策の実施状況を報告いたします。

※ この問題に関する経緯、原因については「日本製紙グループ サステナビリティレポート2007」のP10-11に詳しく報告しています

## 問題を受けた再発防止策の立案・推進体制

### 「大気法令違反更生委員会」を設置し対策を検討・実施しました

日本製紙(株)では、徹底的な原因調査と対策を進めるために「大気法令違反更生委員会」を設置し、「組織」「管理」「設備」の3側面から対策を検討・実施しました。対策の実施にあたっては、本社における管理が十分でなかったことを反省し、本社を中心に対策の立案を進めるとともに、実際の操業サイドとの連携を図りながら、再発防止策の徹底を図りました。

また、工場運営は地域住民の方々との共生・信頼関係があってこそ成り立つという認識のもと、各工場では、行政や地域の皆さまとご相談した上で、皆さまのご意見を再発防止策に反映しながら再発防止の取り組みを進めました。

## 具体的な再発防止策とその実施状況

### 対策を着実に進め、効果につなげていきます

問題の再発を防止するために、「運転面・設備面で排出基準値を超過させない」「管理面で排出基準値を超過させない」、そしてそれらを徹底していくための「意識・風土の改革」という3つの観点で対策を講じることとしました。

運転・設備面での対策としては、運転管理手順書の改定や、環境監視モニターの設置、窒素酸化物濃度を低減する尿素水噴霧装置の設置など、設備および運転管理面の改善を図りました。

管理面での対策としては、設備の操業状態を複数の部門で監視する環境情報管理システムの導入などを実施しました。また、再発防止策の実施状況を主な監査対象項目として環境監査を実施しました※。

これらと併せて社内の意識・風土を改革していくために、

コンプライアンス教育を実施して環境最優先の意識徹底に努めています。

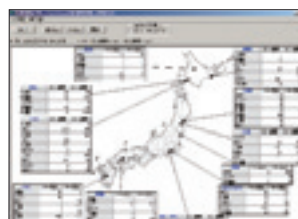
※ 環境監査については、P16をご参照ください



環境監視モニターの画面



尿素水噴霧装置



環境情報管理システム画面

## ●「リスクコミュニケーション」を通じた信頼関係の構築

信頼関係の再構築に向けて、地域住民の皆さまとの対話を従来以上に重視していきます。その一環として、地域の方々との「リスクコミュニケーション」の中で、今回の問題と再発防止策について詳しく説明することとしました。

この「リスクコミュニケーション」は、以前から一部工場で実施しており、2007年度から全工場に展開したもので、化学物質や環境に関するリスク面を含めた情報開示とともに、防災面などについても対話を進めるものです。近隣住



リスクコミュニケーション

民の皆さまのほか、行政関係者にもご参加いただいて、信頼関係の再構築を進めています。



## 再発防止策とその実施状況

① 設備・運転面での再発防止策	実施状況
<b>ガイドラインの制定・運転管理手順書の徹底</b> 本社で「ばい煙発生施設における法令順守のためのガイドライン」を作成し、これに基づき全工場でばい煙発生施設の運転管理手順書を改定。その遵守徹底を図るために、運転管理手順書の読み合わせと緊急事態対応訓練を実施	全工場にて実施済み
<b>インターロックのシステムの導入</b> 正時の時間内に、排出濃度の積算値が排出基準値の1時間分の濃度データを積算した値に到達する前に、ボイラーを緊急停止させるインターロックを導入	計画した14基のボイラー全てに導入が完了
<b>環境監視モニターの設置</b> ボイラーの運転者が、異常を早期に確認できるよう、管理上必要なデータを常に確認できる専用のモニターを設置	全工場にて実施済み
<b>早期に警報を鳴らすシステムの導入</b> 異常を早期に発見し対応するために、連続測定の前記の平均が自主管理基準値を超過した場合に警報を鳴らすパトライトを設置。また、警報は上記の値が自主管理基準値を下回るまで鳴り続けるように設定	全工場にて実施済み
<b>環境監視体制の強化のための人員増強</b> 起動・停止時の環境監視体制を強化するため、運転員以外に1名を増員	全工場にて実施済み
<b>回収ボイラーに尿素水噴霧装置を導入</b> 窒素酸化物濃度を確実に低減し、燃料変動時の運転員の作業負担の低減を図るため、窒素酸化物濃度の除去方法である尿素水噴霧装置を回収ボイラーに設置	旭川・岩沼・岩国の各工場に設置。八代工場には2008年7-11月に導入予定
② 管理面での再発防止策	実施状況
<b>操業と管理を分離するための組織変更</b> 操業と管理を分離し、環境管理を徹底するために安全環境管理室を設置し、その中に環境管理課を新設	全工場にて実施済み
<b>環境情報管理システムの導入</b> 工場だけではなく、本社で操業状態を確認・管理するために、全てのボイラーの操業状態(連続測定値の正時の1時間平均値)が、24時間、毎時モニタリングできる環境情報管理システムを導入。異常時には担当者に自動的にメールが配信される機能を付加	全工場からの情報収集を可能にするシステムを導入済み
<b>環境帳票作成および改ざん防止対策の実施</b> 工場の環境管理情報である日報のデータを書き換えができないように日報をPDFにて出力するシステムを導入するとともに、出力画面を見る権限をパスワードによって制限	全工場にて実施済み
③ 従業員の意識改革を目指した教育	実施状況
<b>経営層による従業員の意識改革</b> 環境最優先であることを現場へ直接働きかけるために、社長、副社長が工場を訪問し、講話を実施	全工場にて実施
<b>コンプライアンス室による教育</b> 環境最優先であることを周知徹底するために、本社コンプライアンス室による全社員を対象とした階層別研修においてコンプライアンス教育を実施	全工場にて実施
<b>環境安全部による法令教育</b> 遵守すべき法令を明確にし、法令遵守を徹底するために、全工場の担当者を集めた原動課長会議および技術交流会を開催	全工場から担当者を集めて実施
<b>経営層の教育</b> (株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)の全役員にコンプライアンス研修を実施	実施済み
<b>職場風土の改善</b> 不正について報告しにくい現状を是正し、環境管理を積極的に改善していく風土の構築のために、職場懇談会、職場内連絡会、提案制度を活用	全工場にて実施、継続中

# 日本製紙(株)工場におけるばい煙問題に関連した取り組み 環境マネジメントの強化

## 責任ある環境管理のために

### ばい煙問題の再発防止に向けて 環境マネジメントの強化、 環境監査の実施を徹底していきます

日本製紙(株)では、環境コンプライアンスの強化を目的として遵守すべき法令を確実に特定するための体制強化と、法令遵守に特化した環境監査を実施することを2006年度に掲げました。

2007年にばい煙問題が判明したのは、この環境監査を2007年5月から6月にかけて実施する過程で、ばい煙発生施設においていくつかの疑義が確認されたことがきっかけとなったものです。

日本製紙グループでは、引き続きこの環境監査を徹底することで、問題を見逃さない体制づくりをさらに強化していくとともに、再発防止策の実施状況を確実に管理していきます。

## ● 遵守すべき法令を確実に特定するための体制強化

日本製紙(株)では、多岐にわたり、比較的頻繁に改定が行われる環境法令に的確に対応していくために、法令に精通した専門家とアドバイザリー契約を結んでいます。

新規の法令や複雑な法令に対する助言、法令検索システムの導入などを通して、守るべき法律およびその内容を確実に特定するための体制が強化されました。今後も、引き続き新規の法令への迅速な対応を進めていきます。

法令検索システム

## ● 環境監査を法令順守監査へ

日本製紙(株)が2007年度から実施している法令遵守に特化した環境監査は、2007年3月に環境省と経済産業省から発行されたガイドライン「公害防止に関する環境管理の在り方」を基本に、監査項目を法令遵守状況の確認にしばって実施しています。監査は、本社環境安全部の担当者が行っていますが、監査対象以外の工場およびグループ会社の環境担当者もメンバーに加えることで、各工場・各社での自主的な環境改善を図っています。

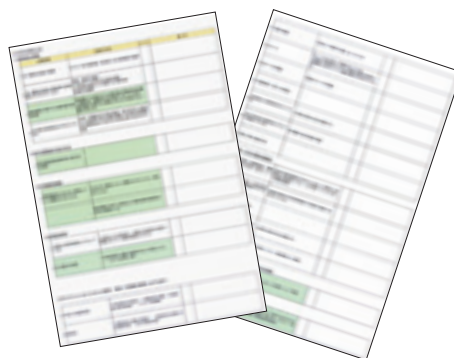
2008年度は、前年度のばい煙問題に対する再発防止対策が確実に実施されているか、また、水質汚濁防止法、廃棄物処理法などの環境法令に関して同様な問題を発生させることがないかについて、時間をかけて確認しました。



書類監査(白老工場)



現地確認(白老工場)



監査に用いたチェックシート

## ● 法令順守監査の関係会社への展開

2007年度から日本製紙(株)で実施している法令遵守に特化した環境監査には、グループ会社の環境担当者が同席し、法令順守監査について学びました。また、グループ会社の環境担当部長が集まるグループ環境委員会で、日本製紙(株)の監査状況を説明し、グループ各社への展開を図っています。

## 環境マネジメントの強化に向けて

### 環境憲章を改定し、 グループの環境保全活動の根幹として 明確に位置付けました

#### ● 環境憲章の改定

日本製紙グループでは、2007年3月に環境憲章を改定しました。今回の改定では、近年の環境に関する情勢変化をふまえて、ステークホルダーの皆さまとの対話を環境憲章の改定作業に反映させるため、原案を公開してステークホルダーから幅広く意見を募集。寄せられた意見を参考に原案の修正を行いました。

また、同時に制定した環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」では、環境憲章の基本方針の6項目ごとに、グループで取り組むべき目標を具体的に定めています。グループの行動計画を明文化したのは今回が初めてですが、

その具体的な目標の達成に向けてグループが一体となって取り組みを進めています。

※「グリーンアクションプラン2010」の全文とその達成状況に関してはP35をご覧ください

#### 環境憲章改定の特徴

##### 内容面

「生物多様性への配慮」  
を理念に明記

「地球温暖化対策の推進」  
を明文化

「環境法令の順守」  
を明文化

「地域における  
環境コミュニケーションの推進」  
を明記

##### 改定プロセス面

ステークホルダーの意見を募集して  
改定に反映

#### 改定した環境憲章およびそれに基づいた行動計画の策定

##### 【日本製紙グループ環境憲章 理念】

「私たちは、生物多様性に配慮した企業活動を基本とし、長期的な視野に立って、地球規模での環境保全に取り組み、循環型社会の形成に貢献します。」

##### 【日本製紙グループ環境憲章 基本方針】

1. 地球温暖化対策を推進します。
2. 森林資源の保護育成を推進します。
3. 資源の循環利用を推進します。
4. 環境法令の順守はもとより、さらなる環境負荷の低減に努めます。
5. 環境に配慮した技術・製品の開発を目指します。
6. 積極的な環境コミュニケーションを図ります。

##### 【日本製紙グループ環境行動計画「グリーンアクションプラン2010」】

理念と基本方針に基づいて、より具体的なグループ全体の目標を設定したものです。

##### グループ各社 環境行動計画

「グリーンアクションプラン2010」に基づいて、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)をはじめとする各事業会社で具体的な目標を設定しています。



# CSRマネジメントの推進

日本製紙グループでは、工場におけるばい煙問題と古紙パルプ配合率等の不当表示問題という2つの大きな問題を起こしてしまいました。これらの問題によって失われた信頼を回復することは経営における最優先事項のひとつです。ステークホルダーの皆さまの声を経営に反映しながら、信頼回復に向けた努力をひとつずつ積み重ねていきます。

### CSRマネジメント推進体制

#### CSR本部を新設し、CSR推進体制の強化を図りました

日本製紙グループでは、ガバナンスおよびコンプライアンスを主軸に置いたCSR推進体制を構築するために、2008年6月に、(株)日本製紙グループ本社内にCSR本部を設置しました。従来から置かれていたCSR室を強化し、現在の副社長を本部長とするCSR本部を設置したことにより、ラインとしてのCSR推進体制を確立しました。

CSR本部には、CSR部と広報室があり、CSR部の中にコンプライアンス室を設置しています。コンプライアンスとリスクマネジメントの強化を図った上、積極的にステークホルダーに対して情報を発信し、かつ皆さまの要請に耳を傾けながら、それを経営に反映させていきます。二度と不祥事を起こさず、広くステークホルダーの皆さまに信頼していただくための組織づくりを進めていきます。

#### CSR本部組織



### 多様なステークホルダーとの対話

#### ステークホルダーとの対話を重視するとともに国内外の提言団体に参加しています

グループの行動憲章に基づいてCSRを実践していく上で、多様なステークホルダーの皆さまと対話を重ね、得たご意見やご要望を適切な判断のもと経営に反映していくことが重要です。日本製紙グループでは、さまざまなコミュニケーションツールを活用して企業情報を発信するとともに、ステークホルダーの皆さまと直接対話する窓口を設け、皆さまの声を経営に反映させていくよう努めています。2007年度、日本製紙(株)で

は地域住民の皆さまとの対話をいっそう深めるために、一部工場で実施していた「リスクコミュニケーション」(→P14)を全工場で開催するなど、対話を深める取り組みを実施しました。

また、グローバル化の進展とともに、ますます深刻化・複雑化する社会的な課題に対応し、「経済・環境・社会との調和」を図っていく上で、他企業・他団体とも連携しています。持続的な発展を求める国際企業の連合体であるWBCSDや、「人権・労働・環境・腐敗防止」についての原則を掲げている国連グローバル・コンパクトなどの各種団体に加盟しています。

#### 日本製紙グループ行動憲章(2004年4月1日制定)

##### 経営ビジョン

私たちグループは、様々な事業活動を通じて、世界的一流企業を目指します。

##### 私たちが目指す企業像

- 一、安定して良い業績をあげる会社
- 一、顧客に信頼される会社
- 一、従業員が夢と希望を持てる会社
- 一、品格のある会社

##### 行動憲章

1. 将来にわたって持続的な発展に邁進し、事業活動を通じて社会に貢献する。
2. 国内・海外を問わず、法令およびその精神を遵守するとともに、高い倫理観と社会的良識をもって行動する。
3. 公正、透明、自由な企業活動を行う。
4. 社会的に有用かつ安全な製品・サービスの開発・提供を通じて、お客さまの信頼を獲得する。
5. 会社を取り巻く全ての利害関係者に対して、企業情報を積極的かつ公正に開示する。
6. 環境問題に積極的に取り組み、地球環境の維持、向上に努める。
7. 会社の発展と個人の幸福の一致を図り、夢と希望にあふれた会社を創造する。

# コンプライアンス

コンプライアンス体制の強化の軸としてCSR本部を設立。コンプライアンスに関する2つの大きな目標「今後不祥事を絶対に起こさない決意をグループ全体に浸透させる」「企業体質・風土を変えていく」の達成を図りながら、法令遵守も含めたコンプライアンスの徹底をグループ全体で実施していきます。

## コンプライアンスに向けた管理体制の強化

### グループ全体でコンプライアンスを徹底していくために、体制を強化しました

2008年6月にCSR本部を設置したことにより、コンプライアンスをラインで管理できる体制を強化しました。現在は外部機関とも協力しながら企業活動のさまざまな側面に関係する法令の洗い出しを進めるとともに、専門知識が必要な環境や安全に関しては、関係各部と連携をとりながら法令順守監査を実施することで、法令順守の徹底を図っています。

グループ各社へのコンプライアンスの展開にあたっては、CSR本部が先頭となり、グループ各社との連携を図りながら取り組みを進めていきます。以前は日本製紙(株)に置いていたコンプライアンス室を当社のCSR本部に移設したことで、グループ各社へのコンプライアンス活動の窓口としての役割もいっそう高まりました。

グループ各社においてはコンプライアンス担当者を選任しており、コンプライアンス室が主催する「グループコンプライアンス連絡会」での活動を通して、グループ一体となってコンプライアンスの展開を図っていきます。

## 企業体質・風土体質の変革を目指して

### コンプライアンス研修の実施など体質改善の取り組みを進めていきます

社員が「おかしい、やってはいけないのではないかと感じたことを率直に提言でき、そうした提言が議題として取り上げられる職場、つまり自浄能力を持つ組織となるように、全員の意識改革と職場の活性化に取り組むことが重要な課題です。日本製紙グループで働く一人ひとりは、会社の構成員であると同時に、一人の消費者、社会人でもあります。一人ひとりが社会人としての視点で物事を考え、自社の行動を見つめ直していくように促していくことが、企業風土を変えていく第一歩であると認識しています。

CSR部では、コンプライアンス研修の実施などをおして、従業員にコンプライアンスの重要性を伝え、企業体質や風土の改善につなげていきます。

## コンプライアンス研修を実施

(株)日本製紙グループ本社では、ばい煙問題と古紙問題の発生を厳しく受け止め、再発防止策として日本製紙(株)をはじめとする全グループ会社を対象に、コンプライアンスの周知徹底のためのコンプライアンス研修に取り組んでいます。特に当社グループの主力会社である日本製紙(株)では、2008年8月まで



コンプライアンス研修

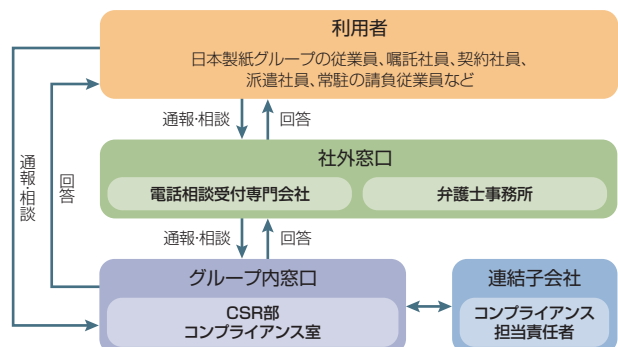
に社長以下役員はもちろん、本社社員をはじめ全工場(協力会社含む)を対象に研修を実施しました。

## ヘルプライン(グループ内部通報制度)

### 問題の未然防止と早期発見を目指してヘルプラインの周知徹底を図っていきます

日本製紙グループでは、職場における、法令・社会規範・企業倫理上、問題になりそうな行為について、グループ従業員が職場の指示系統を離れて直接通報・相談できるヘルプラインを2004年度から運用しています。窓口を社内外それぞれに設けるとともに、通報者のプライバシーを厳守すること、通報・相談後に不利益を被ることのないことを約束し、安心して通報・相談できる態勢をとっています。通報・相談に対しては迅速かつ適切に対応しています。

## ヘルプラインのフロー

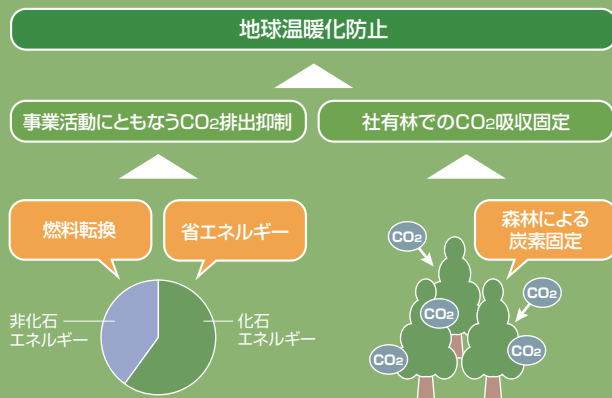


# 重点テーマへの取り組み 地球温暖化防止

地球温暖化防止に向けて、製造段階だけでなくあらゆる側面からの取り組みを進めています



地球温暖化の影響が深刻化する中、日本製紙グループでは、地球温暖化防止への取り組みに注力しています。事業活動における「製造工程・物流工程の省エネルギー推進による化石エネルギー使用量の削減」「バイオマスボイラーの導入に代表される燃料転換」と、社有林管理を通じた「森林による炭素固定」という3つを大きな柱として大気中に放出されるCO<sub>2</sub>量の削減に努めています。



## 事業活動でのCO<sub>2</sub>排出抑制に向けて

### ● CO<sub>2</sub>排出量削減目標を上方修正しました

日本製紙グループでは、グループの環境行動計画における地球温暖化防止策の目標を、2008年4月に上方修正しました。これは、エネルギー転換などの取り組みが順調に進捗してCO<sub>2</sub>排出量の削減が見込めることをふまえたものです。京都議定書の第一約束期間を迎えて、日本製紙グループではCO<sub>2</sub>排出量削減への取り組みを加速させ、地球温暖化の防止に貢献していきます。

上方修正したCO<sub>2</sub>排出量削減目標(1990年度/2010年度対比)

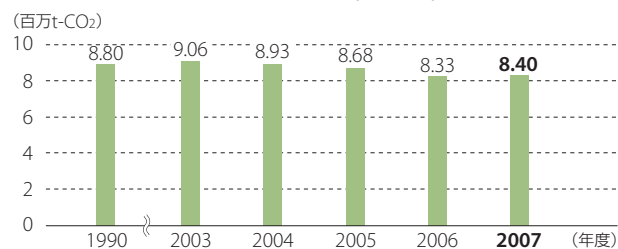
- 排出原単位: 16%削減(上方修正前は10%)
- 製品当たり化石エネルギー原単位: 20%削減(同13%)

### ● 2007年度は、1990年度比で化石燃料由来のCO<sub>2</sub>排出量を4.5%削減しました

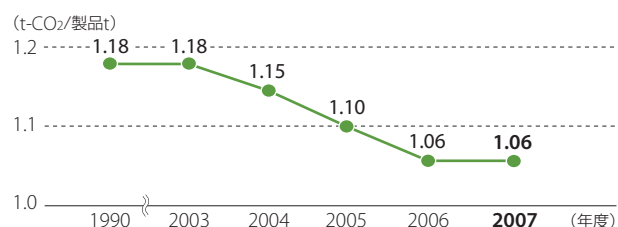
日本製紙グループでは、CO<sub>2</sub>排出抑制策の実施によって、2007年度の化石燃料由来のCO<sub>2</sub>排出絶対量を1990年度比で4.5%削減しました。

また、原単位での改善も進んでいます。2007年度は、紙パルプ事業における紙製品1トン当たりの化石燃料由来CO<sub>2</sub>排出量であるCO<sub>2</sub>排出原単位を1990年度比で10.2%削減。化石エネルギー原単位では15.3%の削減となりました。

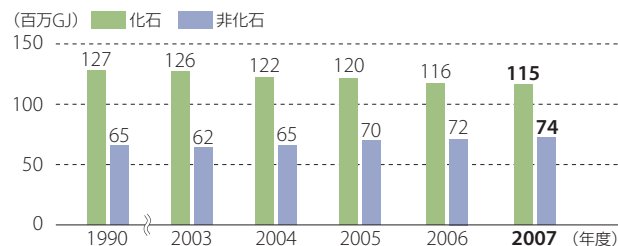
### 化石燃料由来CO<sub>2</sub>排出量の推移(全事業)



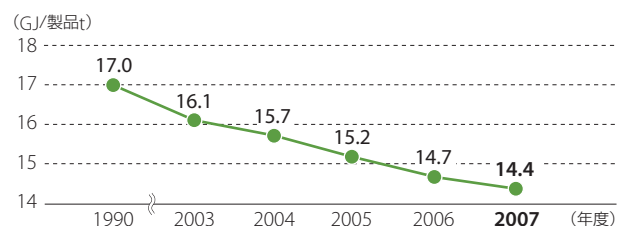
### 紙・パルプ事業のCO<sub>2</sub>原単位の推移



### エネルギー投入量の推移(全事業)



### 紙・パルプ事業の化石エネルギー原単位の推移



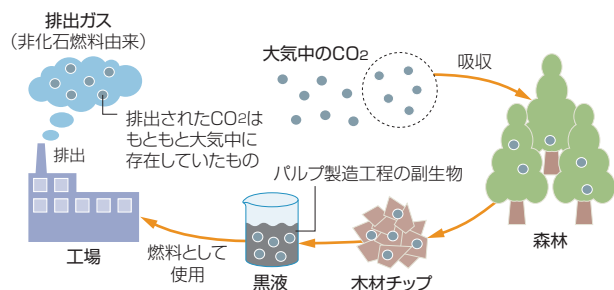


## 非化石エネルギー利用による燃料転換

### ● 非化石燃料比率39%を達成しています

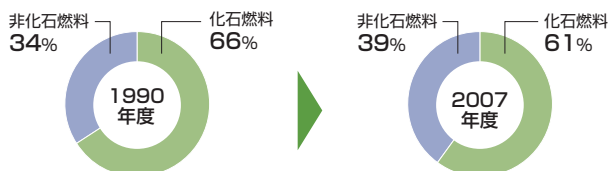
日本製紙グループでは、木材チップからパルプをつくる際に副生される黒液の利用を進めると同時に、バイオマスボイラーの新設によって木屑などの非化石燃料の利用拡大を図ることで、大気中のCO<sub>2</sub>濃度の抑制に努めています。2007年度は、日本製紙グループの全エネルギー使用量に占める非化石燃料の割合は39%になりました。

### バイオマスエネルギーの利用



植物は光合成によって大気中のCO<sub>2</sub>を吸収しながら生長するため、植物由来のバイオマスエネルギーの燃焼時に排出されるCO<sub>2</sub>は、もともと大気中に存在していたものであり、地球上のCO<sub>2</sub>量の増減には影響しないとみなされます。この考え方を「カーボンニュートラル」といいます。

### 非化石燃料使用比率



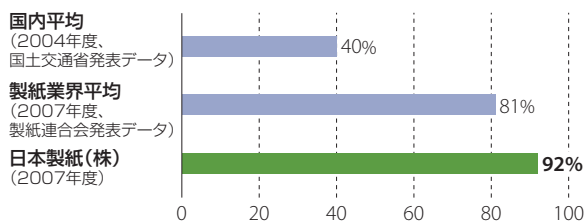
## 物流工程での省エネルギー

### ● モーダルシフト※化率92%を達成しました

日本製紙グループでは、物流工程においても省エネルギーを実践し、CO<sub>2</sub>の排出量削減に努めています。日本製紙(株)のモーダルシフト化率は92%を達成しており、国内平均の40%を大幅に上回っています。

※ モーダルシフト: 大型輸送が可能な船舶や鉄道に輸送手段を切り替えて、輸送の効率化を図ること

### モーダルシフト化率の比較



## 社有林による炭素固定

### ● 森林の適切な管理を通じて、大気中のCO<sub>2</sub>濃度の低減を図っています

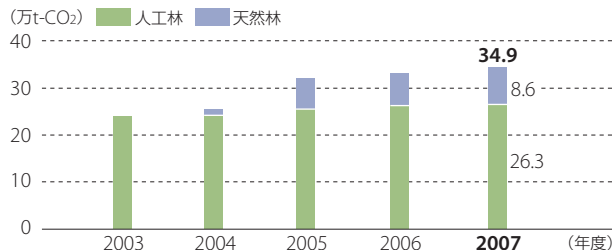
樹木は生長する過程でCO<sub>2</sub>を大気から吸収することから、森林には大気中のCO<sub>2</sub>濃度を低減する機能があります。

このCO<sub>2</sub>吸収機能を十分に発揮できるよう、日本製紙グループでは、積極的に森林を整備しています。国内では総面積9万ヘクタールの社有林を所有しており、その社有林を適正に管理することで、年間35万トン-CO<sub>2</sub>のCO<sub>2</sub>を固定し続けています。



北海道阿寒社有林

### 国内社有林におけるCO<sub>2</sub>吸収固定量(年間)の推移



※ 伐採分は、CO<sub>2</sub>固定量から差し引いています

※ CO<sub>2</sub>固定量の対象は、人工林および森林認証を取得した天然林

### バイオエタノールについてのコスモ石油(株)との共同調査

近年、大気中のCO<sub>2</sub>濃度を増加させない燃料としてバイオエタノールが注目されています。特に、稲わらや樹木を原料としたバイオエタノール製造技術は、トウモロコシなどの食糧と競合しない技術として注目されています。

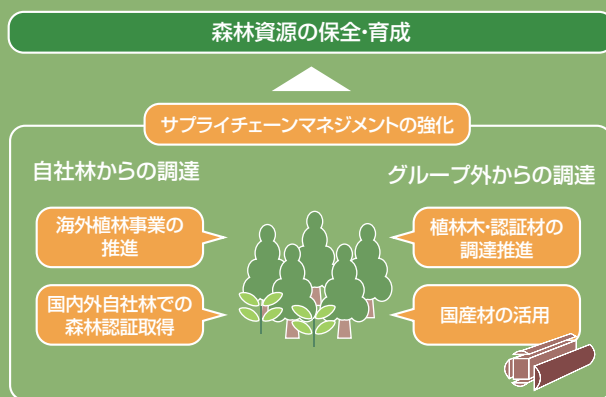
日本製紙ケミカル(株)では、コスモ石油(株)と共同で、木材を原料とするバイオエタノールに関する事業化調査を開始しました。亜硫酸パルプの製造工程で副生される黒液に含まれる糖質を原料としたバイオエタノールの生産について、調査と事業性の評価を実施します。

# 持続可能な原材料調達

環境・社会に配慮した原材料調達を目指して、海外植林事業や認証材調達の推進など、サプライチェーンマネジメントの強化を図っています



紙・パルプの主要原材料である木質資源は、地球環境や生態系と関わりの深い森林から供給されます。調達にあたっては、関連法令の遵守はもちろんのこと、森林を持続可能な状態に保つよう配慮していくことが重要です。こうした認識のもと、日本製紙グループでは産地の森林生態系や地域社会や労働安全衛生などに配慮しながら、貴重な森林から持続的に木質原料を調達できる体制・仕組みづくりに取り組んでいます。



## サプライチェーンマネジメントの強化

- 生物多様性、社会に配慮しながら原材料を調達するための取り組みを強化しています

木質資源の調達には、国内外のサプライヤーをはじめ、産地の地域社会や行政機関など多くの人が関与します。こうした社会への影響の大きさをふまえて、サプライヤーとともに産地の環境・社会に配慮しながら持続可能なサプライチェーンを維持していくことが重要です。

こうした取り組みをグループ全体で推進していくために、日本製紙グループでは、2005年10月に「原材料調達に関する理念と基本方針」を制定しました。この制定に際しては、原案を公開してステークホルダーから広くご意見を募集。国内外からいただいた2,000件近くのご意見全てを社内検討して参考とした上で、原案の修正を行いました。

また、2006年8月には「原材料調達に関する理念と基本方針」に基づき、木材の合法性確認を含むCSR調達推進のためのアクションプランを開始しました。このアクションプランに基づいて、合法性や持続可能性を担保できるようトレーサビリティの充実を図っています。その一環としてサプライヤーにアンケートを実施する中で、環境や人権および労働への配慮についても確認しています。

WEB 理念と基本方針  
[http://www.np-g.com/csr/procurement\\_policies.html](http://www.np-g.com/csr/procurement_policies.html)

WEB アクションプラン  
[http://www.np-g.com/csr/procurement\\_actionplan.html](http://www.np-g.com/csr/procurement_actionplan.html)

## 海外植林事業の推進

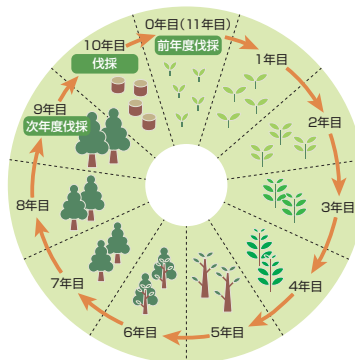
- 「2015年までに20万ヘクタール以上の植林地を造成する」という目標を掲げています

日本製紙グループでは、日本製紙(株)が中心となって「Tree Farm構想」と名付けた植林事業を展開しています。木を育てながら毎年の生長量分のみを収穫することにより、持続可能な原材料調達を目指しています。

海外での植林面積は2006年9月末に10万4千ヘクタールとなり、「2008年度までに10万ヘクタールの植林地を造成する」という当初の目標を2年早く達成しました。

この成果を受けて「2015年までに20万ヘクタール以上の植林地を造成する」ことを新たな目標に掲げています。2007年末の植林面積は、16.6万ヘクタールとなり、この新しい目標もほぼ確実に達成できる見込みです。

### 植林のサイクル



10年伐期のサイクル

毎年計画的に植栽し、大きく生長した後に伐採して利用します。伐採後は、再植林や、切り株から生える芽を育てる萌芽更新と呼ばれる方法で森を再生します。このサイクルを繰り返す循環型森林経営を通じて、広葉樹チップ資源を自ら育成していきます。

## 国内外自社林での森林認証取得

### ● 2008年までに国内外全ての自社林で森林認証※を取得できる見込みです

日本製紙グループでは「2008年までに国内外全ての自社林で森林認証を取得する」ことを目標に掲げています。国内では、2007年10月に全ての社有林で森林認証の取得を完了しました。海外では、2007年末時点で、2006年末に新たにグループに加わったブラジルAMCEL社を除く全ての植林地で認証取得を完了。AMCEL社も2008年中に森林認証を取得できる見込みです。

#### ※ 森林認証

森林認証とは、社会・環境に配慮しながら、きちんと森林を維持管理していることを、第三者機関が客観的に評価し認証を与える制度です。代表的な森林認証制度には、日本でも知名度の高いFSC、世界の森林認証の約7割を占め最も普及しているPEFC、日本独自の認証であるSGECなどがあります。

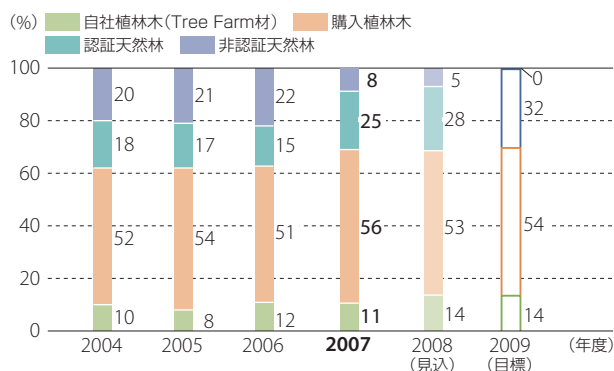
## 植林木・認証材の調達推進

### ● 輸入広葉樹チップに占める「植林木+認証材」の比率で92%を達成しました

持続可能な森林で生産された木材を調達するために、日本製紙(株)では2008年度までに輸入広葉樹チップに占める「植林木+認証材」の比率を100%にするという目標を掲げています。

2007年度は、海外から輸入する材における植林木・認証材の占める割合が92%まで高まりました。残る8%の過半は、オーストラリアの州有林を主要な供給源としている非認証の天然林材です。これらについても、2008年度には認証取得を完了し、2009年度の実績に反映される見込みです。

調達原料の内訳(2007年度)



## 国産材の活用

### ● 国内では製材廃材や間伐材を積極的に利用します

日本では戦後、スギ・ヒノキなどの造林が積極的に行われましたが、現在その森林資源を健全に育成するために間伐などの手入れが必要となっています。しかし、木材価格の低迷から十分に手入れされていない林地が多くあり、森林の荒廃が懸念されています。

日本製紙グループは、健全な森林を育成するためには、間伐材を含めた国産材の利用促進が必要だと考えます。国産材使用比率を高める製紙技術の向上に努めるなど独自の取り組みに加え、林野庁と連携して間伐材利用促進モデル事業に取り組んでいきます。これらによって、2010年度までに日本製紙グループにおける国産材使用比率を30%※まで高めることを目標としています。



最終段階の間伐作業(静岡県北山社有林)。間伐する木には目印として白いテープが巻かれています

※ 国内紙パルプ用原料の総量に占める国産材の比率

### 生物多様性への配慮について

日本製紙グループでは、環境憲章(→P17)および「原材料調達に関する理念と基本方針」に基づいて、生物多様性に配慮した原材料調達、森林の保護・育成に取り組んでいます。

9万ヘクタールに及ぶ国内社有林の約20%を、木材生産目的の伐採を禁止して地域の生態系や水源涵養などの環境機能を保全する環境林分に設定しています。環境林分の中には、阿寒や日光など国立公園に指定されている森林もあり、多くの生物の営みの場所として保全されています。

また、国内外全ての自社林で取得を進めている森林認証は、森林の持続可能性を審査する中で、生物多様性への配慮についても審査しており、森林認証の取得は生物多様性についても第三者機関から客観的に評価を受けていることになります。

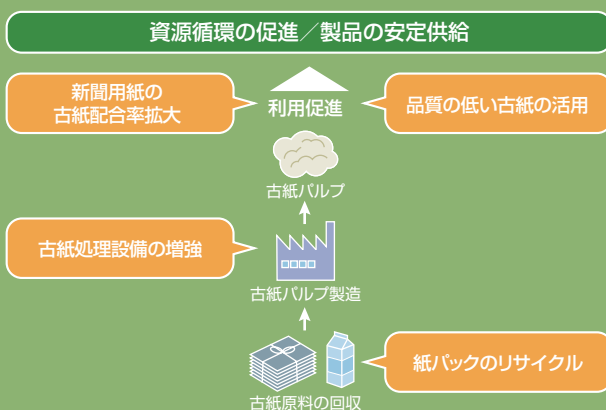


# 古紙利用の推進

資源循環型社会の構築に向けて、古紙をできる限り多く利用していくためにさまざまな面から取り組みを進めていきます



製紙産業では、ゴミ問題への対処と資源の有効利用の観点から、古くからリサイクルの取り組みを進めてきました。日本国内で、古紙利用率（紙の原材料に占める古紙の割合）は60%を超えており、古紙は紙の安定供給に欠かせない原料になっています。日本製紙グループでは、古紙利用率の向上を目指して、古紙処理能力の増強や未利用古紙・品質の低い古紙の活用などに取り組んでいます。



## 古紙処理設備の増強

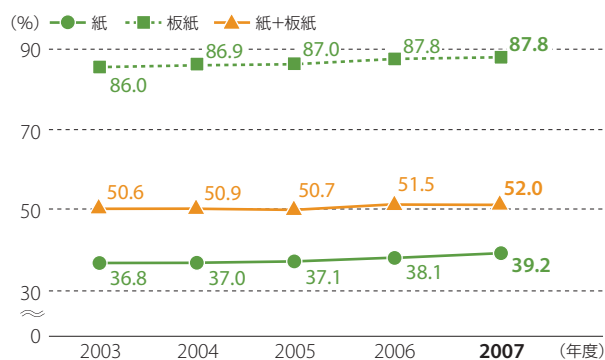
- 最大級の処理能力を持つ  
古紙処理設備を稼働させました

日本製紙グループでは「2008年度までに古紙利用率を50%以上にする」という目標を掲げて、古紙利用を促進してきました。2007年度の古紙利用率は52.0%となり、目標を前倒して達成しています※。

日本製紙（株）では、古紙の活用をさらに進めていくために、古紙処理設備の増強を進めています。2007年8月には石巻工場で、1日当たり530トンの古紙処理能力を有する当社グループの中でも大規模な古紙処理設備を稼働させました。

※ 日本国内全体の古紙利用率61.2%に比べると、日本製紙グループの古紙利用率は低い値を示していますが、これは、日本製紙グループの製品構成において印刷用紙の割合が高く、一般的に古紙配合率の高い板紙（段ボール原紙）の割合が低いことによります

日本製紙グループ古紙利用率※の推移



※ 古紙利用率＝古紙／（古紙＋その他のパルプ）

## 未利用古紙・品質の低い古紙の活用

- 未利用古紙や品質の低い古紙を活用する  
技術開発や設備投資を進めています

2007年、国内の古紙回収率は73.6%に達し、過去最高となりました。日本製紙グループでは、機密書類など今まで利用されてこなかった古紙を活用していくことによって、さらなる古紙回収率の向上に努めています。

また、古紙回収率が上昇するにつれ、品質の低い古紙も回収されるようになりました。そのような品質の低い古紙を活用して利用率を高めていくための技術開発にも積極的に取り組んでいます。

### 事例 機密書類のリサイクル

2008年3月、日本大昭和板紙（株）の草加工場では、機密書類のリサイクル設備を新設し、稼働させました。

オフィスから発生する機密書類は、情報漏えい上の問題から焼却処理されるケースがほとんどでしたが、この設備によって古紙として利用できるようになります。新設備は、屋内密閉型の専用処理設備であり、書



機密書類のリサイクル設備

類箱を未開封のまま処理し、溶解された機密書類は段ボール原紙などの板紙に再生されます。

## 事例 トナー印刷物に対応するインキ剥離技術を開発

日本製紙(株)では、近年の古紙品質低下に対応できるよう、古紙処理設備について異物やインキ除去に関わる最新技術の導入を進めています。

設備メーカーと共同で開発した多軸型ニーダー「UVブレーカー」は、インキの剥離・分散能力に優れた新技術です。これによって、今後古紙への混入率



UVブレーカー

増加が予想される、剥離・分散が困難なUVインキおよびトナー印刷物の処理能力を高めることができます。

## 新聞用紙への古紙配合率拡大

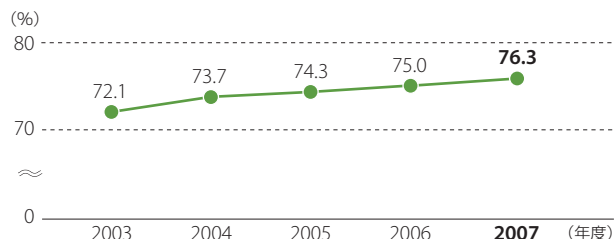
### ●新聞用紙では古紙配合率75%という目標を達成しました

白さをあまり求められず、使用・保存期間が短い紙の方が、低い環境負荷で古紙を多く利用できます。最適といえるのは段ボール用などの板紙であり、その古紙配合率は90%に近づき、すでに限界近くまで古紙利用が進んでいます。

そこで、日本製紙(株)では、板紙に次いで古紙利用に適している新聞用紙で「古紙パルプ配合率を75%以上とする」という目標を掲げて、古紙利用の拡大を進めてきました。2006年度にこの目標を達成し、2007年度の配合率は、76.3%とさらに向上しました。

このように、日本製紙グループでは、製品全体の古紙利用率の目標に加えて、具体的な品種での目標も掲げて、古紙の利用を推し進めています。

### 新聞用紙への古紙パルプ(脱墨パルプ)配合率の推移(日本製紙(株))



## 紙パックのリサイクル

### ●2010年度までに紙パックの回収率を50%以上にするという業界目標の達成に向けて取り組んでいます

古紙利用率の向上を進めるにあたって、日本製紙グループでは、業界各社と連携しながら古紙の回収量の拡大に取り組んでいます。その中で、良質な古紙パルプが得られる紙パックの回収促進にも注力しています。

日本紙パック(株)は「全国牛乳容器環境協議会」に加盟し、紙パックのリサイクルを推進しています。全国牛乳容器環境協議会は「2010年までに紙パックの回収率を50%以上にする」という目標を設定し、市民団体である全国パック連※と協働しながら牛乳パック回収ボックスの設置を推進。全国の学校や自治体、公共施設、商店などに設置の協力を呼びかけるとともに、全国各地での地域会議、リサイクル講習会、出張授業などを通して、行政・消費者への啓発活動に注力しています。2006年度の紙パック回収率は37.4%に達しました。

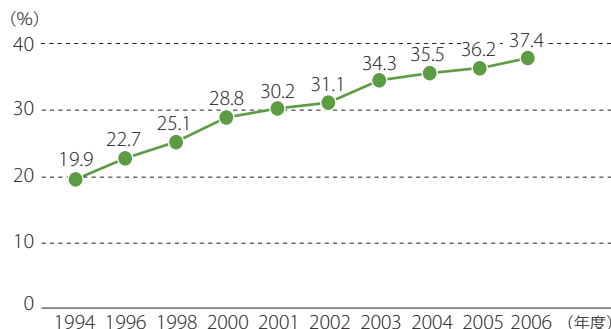
#### ※全国パック連

「全国牛乳パックの再利用を考える連絡会」の略称



牛乳パック回収ボックス

### 紙パック回収率の推移



# 社会貢献活動

良き企業市民として、地域の方々に信頼され親しまれる企業であるために、各地でさまざまな社会貢献活動を行っています



日本製紙グループでは、その中核事業である紙事業において生活に必要な不可欠な紙を安定供給することにより、社会と文化の発展に寄与しています。また、事業活動を通じてだけでなく、企業市民として社会の発展に貢献するという責任を果たすために、各種の社会貢献活動に積極的に取り組んでいます。



## 社会貢献活動

### ● 教育、環境、地域との共生に関する活動を行っています

日本製紙グループでは、社会全体の発展に貢献していくことを目指して、教育や環境に関するもの、また地域との共生を目指したものなど、さまざまな社会貢献活動を行っています。活動の推進にあたっては、ステークホルダーの皆さまとの対話を重視し、社会からの要請を的確に把握して活動に反映するよう努めています。

#### 主要な社会貢献活動

教育に関する取り組み	
スポーツ教室・大会の開催(アイスホッケー・野球など)	
社有林を利用した活動(「森と紙のなかよし学校」など)	
音楽コンクールの協賛やコンサートへの招待	
工場見学による社会体験の機会の提供	
インターンシップの開催による就業体験の機会の提供	
教育機関などへの紙製品の提供、出張授業	
環境に関する取り組み	
独自技術を用いた絶滅危惧種などの保全活動	
地球環境フォーラム(一般向けセミナー)の開催	
リサイクルの普及活動(古紙回収、割り箸回収など)	
植樹活動	
「シラネアオイを守る会」などのボランティア活動への協力	
地域との共生に関する取り組み	
工場周辺の清掃活動	
所有する厚生施設(体育館など)の一般への開放	
お祭りなど地域行事への参加・協賛	
地域の安全に資する取り組み(子どもの安全・交通安全)	
夏祭りやゲートボール大会などイベントの開催	

※ その他の社会貢献活動については「サステナビリティレポート2008(詳細版)」P114-121をご覧ください

### 事例 ロン・ティボー国際音楽コンクール「ガラ・コンサート」への協賛

ロン・ティボー国際音楽コンクールは1943年にパリで開催されて以来、半世紀以上の歴史を持つクラシック音楽コンクールです。ショパン、チャイコフスキー、エリザベート王妃国際コンクールと並ぶ「世界四大コンクール」のひとつに数えられ、数多くの名演奏家を輩出しています。

日本製紙グループでは、毎年秋にパリで開催されるコンクール本選で最も独創性に富んだ演奏者に対して「日本製紙グループ賞」を提供しコンクールを支援するとともに、日本で開催される「ガラ(祝典の意)・コンサート」に協賛しています。

2008年1月に開催したガラ・コンサートでは、2007年ピアノ部門の優勝者である田村響氏、ピアノ部門第2位のキム・ジュンヒ氏ほか豪華ゲストを迎え、会場を埋め尽くした聴衆を魅了しました。

また、このコンサートでは、2005年度から継続して視覚障害のある方を招待しています。今回は付き



コンクールでのバイオリン演奏

添いの方を含めて55人の方に、名演奏を楽しんでいただきました。



## 事例 「森と紙のなかよし学校」の開催

「森と紙のなかよし学校」は、日本製紙(株)が所有する国内社有林(約9万ヘクタール)を活用した、日本製紙グループの自然環境教室です。この取り組みは、子どもたちに自然と触れ合ってもらふことと、生活に身近な「紙」と「森」がつながっていることを知って自然の大切さについて学んでもらうことを目的として、参加者を公募して開催しています。運営にあたっては、(社)日本フィランソロピー協会と地元の高校などの協力を得ながら、全てのプログラムを従業員の手づくりで実施しています。

2006年度から群馬県および熊本県内の社有林で計8回開催し、200人を超える方々が参加しました。今後、北海道や東北地方の社有林でも開催を検討していきます。



**森林ウォーキング**  
従業員がガイド役を務めて、山歩きのポイントや植生などについて解説しながら自然豊かな社有林を歩きます



**小枝からの紙づくり**  
参加者自身の手で、山から拾ってきた小枝を使ってパルプをつくり、紙を漉いてオリジナルのはがきをつくります

### 広がる「森と紙のなかよし学校」の取り組み

#### 丸沼高原(群馬県利根郡片品村)

- 第1回 2006年6月
- 第2回 2006年9月
- 第3回 2007年6月
- 第4回 2007年9月
- 第5回 2008年6月
- 第6回 2008年9月

#### 豊野(熊本県宇城市)

- 第1回 2007年3月
- 第2回 2008年3月

豊野社有林

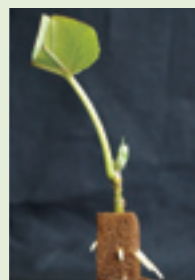
菅沼社有林

## 事例 独自技術を用いた絶滅危惧種などの保全活動

自然界の植物は、太陽の光と炭酸ガス、水から生長に必要なエネルギーをつくり出す光合成をしています。日本製紙(株)では、植物の生きる仕組みである光合成を挿し木に応用した「容器内挿し木技術」を開発し、絶滅危惧種や歴史的に価値のある桜などの保護に活用。この取り組みを通じて生物多様性の保全に貢献しています。

「容器内挿し木技術」は、光合成が旺盛になる環境を特殊な培養室と培養容器でつくり出すことで植物の光合成能力を助け、発根を促す技術です。従来、挿し木では根が出なかった植物でも発根させて苗をつくることができます。

例えば、東京大学付属の小石川植物園と(社)林木育種協会から依頼を受けた、小笠原の絶滅危惧種

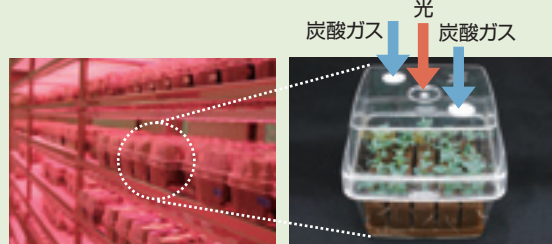


発根したオガサワラグワ

1 A類に分類される植物の苗木を増殖させる取り組みでは、この「容器内挿し木技術」を活用して増殖に成功。発根した苗木の一部を小笠原諸島に戻すなど、貴重な植物の保全活動に貢献しています。

### 容器内挿し木技術

- ①炭酸ガスを容器内に入れ、光合成能力を引き出すために光の波長を組み合わせる培養



- ②挿し木では根を出させることが困難だった樹種でも発根



## 日本製紙グループの概要

## 会社概要

商号 株式会社日本製紙グループ本社  
Nippon Paper Group, Inc.

本社所在地 東京都千代田区有楽町1-12-1（新有楽町ビル）  
資本金 557億3千万円

設立年月日 2001年3月30日

証券コード 3893

代表電話 03-3218-9300

## グループ会社の内訳（2008年3月末現在）

## 区分別

連結子会社	42社
非連結子会社	103社
関連会社	49社

## 地域別

	日本	米国	カナダ	オーストラリア	合計
連結子会社	39	1	1	1	42社
持分法適用関連会社	5	1	1	1	8社

## セグメント情報（2008年3月末現在）

## 紙・パルプ事業

日本製紙グループの主力事業である紙・パルプ事業では、洋紙・板紙・家庭紙・パルプなどを製造・販売しています。

## 連結対象事業会社

日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)<sup>※1</sup>、日本製紙クレシア(株)、日本紙通商(株)<sup>※3</sup>、北上製紙(株)、興陽製紙(株)、大昭和北米コーポレーション、日本製紙USA、日本大昭和板紙東北(株)<sup>※1</sup>、日本大昭和板紙関東(株)<sup>※1</sup>、日本大昭和板紙吉永(株)<sup>※1</sup>、日本大昭和板紙西日本(株)<sup>※1</sup>、はが紙販(株)<sup>※4</sup>、国永紙業(株)、三島製紙(株)<sup>※2</sup>

※1 2008年4月1日付で、日本大昭和板紙(株)は、日本大昭和板紙東北(株)、日本大昭和板紙関東(株)、日本大昭和板紙吉永(株)、日本大昭和板紙西日本(株)を吸収合併しました

※2 2008年2月1日付で、(株)日本製紙グループ本社は、株式交換により三島製紙(株)を完全子会社としました。なお、2008年4月1日付で、商号を日本製紙パピリア(株)に変更しました

※3 2007年10月1日付で、(株)マンツネを日本紙通商(株)に吸収合併しました

※4 2008年4月1日付で、はが紙販(株)は河内屋紙(株)と合併し、商号を(株)共同紙販ホールディングに変更しました

## 紙関連事業

紙関連事業では、液体用紙容器や重包装袋などといった紙加工品、溶解パルプや機能性化成品などを製造・販売しています。

## 連結対象事業会社

日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製袋(株)、(株)フローリック、桜井(株)

## 木材・建材・土木関連事業

木材・建材・土木関連事業では、木材の仕入・販売、建材の製造・販売、土木事業を行っています。

## 連結対象事業会社

日本製紙木材(株)、サウス・イースト・ファイバー・エクスポート、日本製紙ユニテック(株)、国策機工(株)、(株)バル、エヌ・アンド・イー(株)、大昭和ユニボード(株)、(株)国木ハウス

## その他の事業

その他の事業では、清涼飲料の製造・販売、スポーツ・レジャー施設の運営、倉庫・運輸業を行っています。

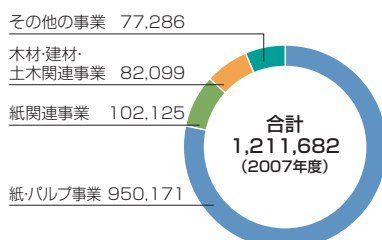
## 連結対象事業会社

日本製紙総合開発(株)、(株)ジーエーシー、日本製紙物流(株)<sup>※5・6</sup>、旭新運輸(株)、南光運輸(株)、(株)豊徳、岩国海運(株)<sup>※6</sup>、四国コカコーラボトリング(株)、四国さわやかサービス(株)、四国キャンティーン(株)、四国コカコーラベンディング(株)、四国カスタマーサービス(株)、四国コカコーラプロダクツ(株)、(株)ダイナフロー

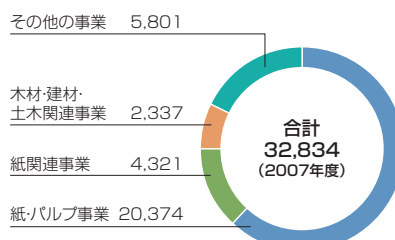
※5 2007年5月1日付で、大昭和ロジスティクス(株)、日本板紙物流(株)を共同吸収分割により、日本製紙物流(株)に統合しました

※6 2008年4月1日付で、岩国海運(株)を吸収合併により日本製紙物流(株)に統合しました

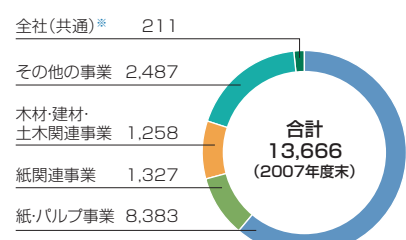
## 連結売上高(百万円)



## 連結営業利益(百万円)



## 事業別連結従業員数(人)



※ 「全社(共通)」とは、複数の事業を兼務している人員などを意味しています

## 各事業会社の生産拠点 (2008年4月1日現在)

### 紙・パルプ事業

#### ● 日本製紙(株) ※1・2

- ① 釧路工場
- ② 旭川工場
- ③ 勇払工場
- ④ 白老工場
- ⑤ 石巻工場
- ⑥ 岩沼工場
- ⑦ 勿来工場
- ⑧ 富士工場
- ⑨ 伏木工場
- ⑩ 岩国工場
- ⑪ 小松島工場
- ⑫ 八代工場

#### ◆ 日本大昭和板紙(株) ※3

- ⑬ 秋田工場
- ⑭ 草加工場
- ⑮ 足利工場
- ⑯ 吉永工場
- ⑰ 大竹工場

#### ■ 日本製紙クレシア(株)

- ⑱ 東京工場
- ⑲ 開成工場
- ⑳ 京都工場
- ㉑ 岩国工場

#### ▲ 日本製紙パピリア(株)

- ㉒ 原田工場
- ㉓ 吹田工場
- ㉔ 高知工場

#### ● 北上製紙(株)

- ㉕ 一関工場

#### ● 興陽製紙(株)

- ㉖ 本社工場

#### ● 日本製紙USA

- ㉗ ポートアンジェルス工場

### 紙関連事業

#### ● 日本紙パック(株)

- ① 草加紙パック(株)
- ② 江川紙パック(株)
- ③ 三木紙パック(株)
- ④ 石岡加工(株)
- ⑤ 勿来フィルム(株)

#### ◆ 日本製紙ケミカル(株)

- ⑥ 江津事業所
- ⑦ 岩国事業所
- ⑧ 東松山事業所
- ⑨ 勇払製造所
- ⑩ 小松島製造所

#### ■ 日本製袋(株)

- ⑪ 旭川工場
- ⑫ 前橋工場
- ⑬ 埼玉工場
- ⑭ 新潟工場
- ⑮ 京都工場
- ⑯ 九州工場

#### ▲ 秋田十條化成(株)

- ㉘ 本社工場

### 木材・建材・土木関連事業

#### ● (株)パル

- ① 勇払パル建材(株)
- ② 関東パル建材(株)
- ③ パルテック(株)
- ④ エヌ・アンド・イー(株)

#### ◆ 大昭和ユニボード(株)

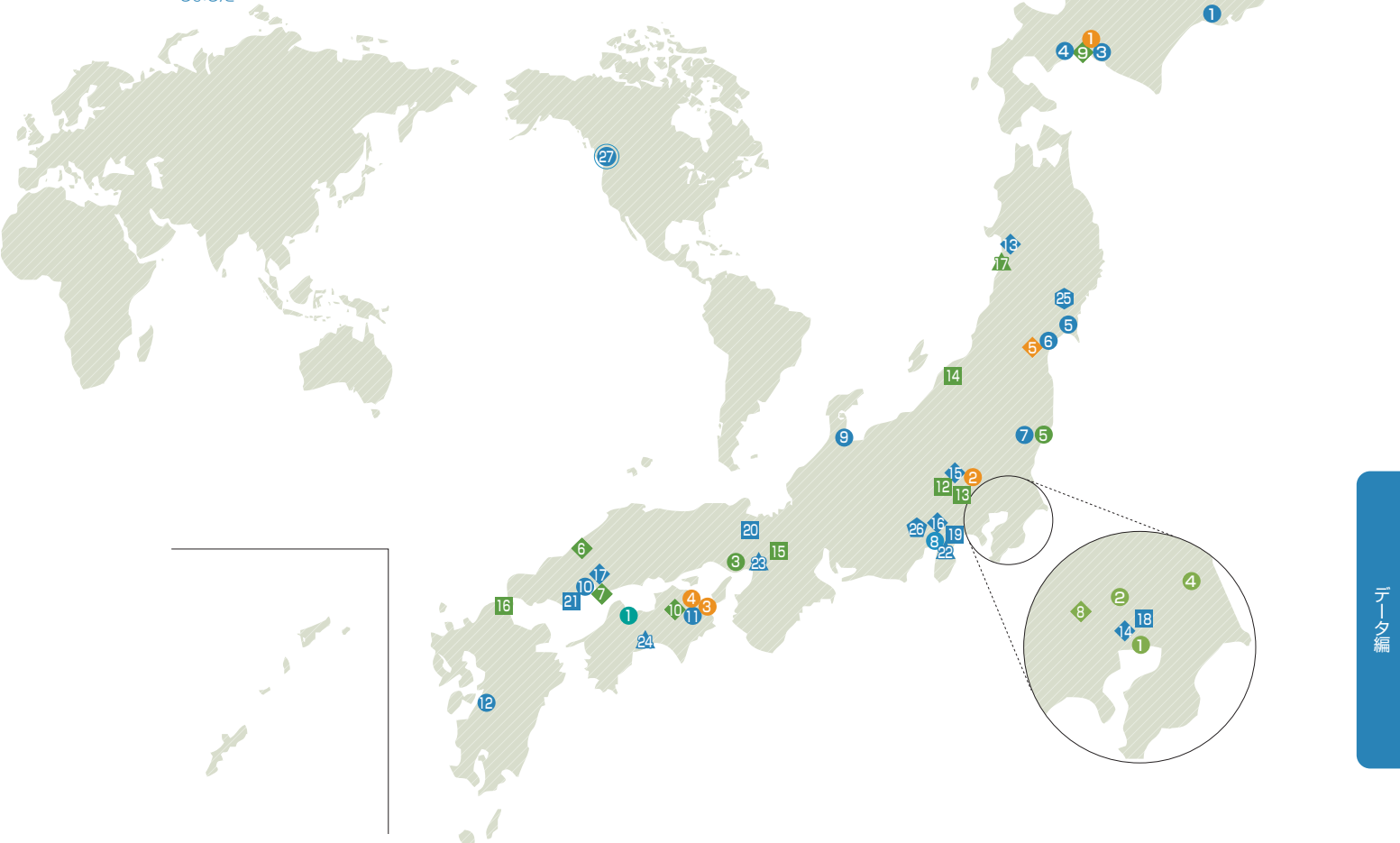
- ㉙ 宮城工場

### その他の事業

#### ● 四国コカ・コーラボトリング(株)

- ① 四国コカ・コーラプロダクツ(株)  
小松島

※1 2008年9月に日本製紙(株)伏木工場での製造を停止しました  
 ※2 2008年9月に日本製紙(株)小松島工場での紙事業から撤退しました  
 ※3 2008年9月に日本大昭和板紙(株)大竹工場と木事業所での製造を停止しました





## 経済関連指標

### 主要財務指標

	単位	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
連結売上高※1	百万円	1,192,649	1,179,696	1,152,166	1,175,264	1,211,682
紙・パルプ事業	百万円	890,124	870,360	860,993	889,866	950,171
紙関連事業	百万円	123,737	126,592	110,350	101,459	102,125
木材・建材・土木関連事業	百万円	93,469	95,236	94,041	100,489	82,099
その他の事業	百万円	85,317	87,506	86,781	83,449	77,286
連結営業利益	百万円	55,679	65,231	48,391	44,655	32,834
紙・パルプ事業	百万円	41,363	47,269	33,197	30,650	20,374
紙関連事業	百万円	4,987	8,286	6,181	4,898	4,321
木材・建材・土木関連事業	百万円	2,632	2,339	2,607	2,993	2,337
その他の事業	百万円	6,696	7,336	6,404	6,112	5,801
売上高営業利益率	%	4.7	5.5	4.2	3.8	2.7
連結経常利益	百万円	50,665	62,801	49,403	47,088	32,800
連結当期純利益	百万円	24,258	24,350	17,192	22,952	5,661
総資産	百万円	1,637,366	1,529,975	1,492,427	1,565,978	1,625,571
有利子負債残高	百万円	842,278	766,139	692,078	738,230	785,322
1株当たり配当金	円	8,000	8,000	8,000	8,000	8,000

※ 連結売上高に占める海外の割合は10%を超えません

### 主な債務格付状況 (2008年8月現在)

格付機関名	格付
格付投資情報センター	長期債 A
日本格付研究所	長期債 A+

### 採用された主なSRIインデックス (2007年3月末現在)

海外	国内
FTSE4Good Global Index FTSE4Good Japan Index	モーニングスター社会的責任投資 株価指数

### (株)日本製紙グループ本社の主な参加団体 (2008年4月1日現在)

#### グローバル

名称
持続可能な発展のための世界経済人会議(WBCSD)
「持続可能な林産業」ワーキンググループ(SFPI working group)
国連グローバル・コンパクト

#### 国内

名称
日本製紙連合会※
日本経済団体連合会(日本経団連)
経済人コー・円卓会議(CRT)日本委員会

※ 事業会社である日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙パピリア(株)、北上製紙(株)が加盟

## 雇用・労働安全衛生※関連指標

※ 安全衛生のデータは、暦年単位で集計しています

### 事業別従業員数の状況

(人)

	2003年度末	2004年度末	2005年度末	2006年度末	2007年度末
連結従業員数	14,987	13,774	12,798	12,584	13,666
紙・パルプ事業	9,791	8,722	8,148	8,040	8,383
紙関連事業	1,819	1,747	1,196	1,200	1,327
木材・建材・土木関連事業	1,200	1,174	1,256	1,254	1,258
その他の事業	1,944	1,917	1,995	1,885	2,487
全社(共通)※	233	214	203	205	211

※ 「全社(共通)」とは、複数の事業を兼務している人員などを意味しています

## 女性比率および障害者雇用率 (2008年4月1日現在) (%)

項目	割合
管理職に占める女性の割合※	1.06
障害者雇用率※	1.60

※ 集計対象組織: (株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)

## 労働災害、健康診断の状況

	単位	2003年	2004年	2005年	2006年	2007年
労働災害度数率※1	度数率	0.67	0.46	0.63	0.57	0.55
労働災害強度率※1	強度率	0.04	0.02	0.02	0.02	0.01
健康診断による有所見者率※2	%	45.1	48.6	51.4	53.2	53.4

※1 集計対象組織: 日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、以上5社の製造事業所

※2 集計対象組織: (株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)

# ISO認証取得状況

## ISO9001認証取得状況 (2008年4月1日現在)

社名	工場・事業部
日本製紙(株)	勿来工場
日本大昭和板紙(株)	秋田工場、足利工場、草加工場、吉永工場、大竹工場
日本製紙パピリア(株)	原田工場、吹田工場、高知工場
日本紙パック(株)	草加紙パック(株)、江川紙パック(株)、三木紙パック(株)、石岡加工(株)
日本製紙ケミカル(株)	江津事業所・勇払製造所、岩国事業所、東松山事業所
(株)フローリック	名古屋工場・コンクリート研究所・本社
日本製袋(株)	埼玉工場、旭川工場
日本製紙総合開発(株)	緑化事業本部
四国コカ・コーラプロダクツ(株)	小松工場
国策機工(株)	
日本製紙ユニテック(株)	本社4事業部
南光運輸(株)	
(株)ジーエーシー	

## ISO14001認証取得状況 (2008年4月1日現在)

社名	工場／生産会社／事業所
日本製紙(株)	釧路工場、旭川工場、勇払工場、白老工場、石巻工場、岩沼工場、勿来工場、富士工場、伏木工場、岩国工場、小松島工場、八代工場、研究開発本部
日本大昭和板紙(株)	秋田工場、草加工場、足利工場、吉永工場、大竹工場
日本製紙クレシア(株)	東京工場、開成工場、京都工場、岩国工場
日本製紙パピリア(株)	原田工場、吹田工場、高知工場
興陽製紙(株)	本社工場
北上製紙(株)	本社一関工場
日本紙通商(株)	全社
日本紙パック(株)	本社、リキッドパッケージングセンター、草加紙パック(株)、江川紙パック(株)、三木紙パック(株)、石岡加工(株)
日本製紙ケミカル(株)	江津事業所、岩国事業所、東松山事業所、勇払製造所、小松島製造所
日本製紙USA	ポートアンジェルス工場◆
日本製袋(株)	本社、前橋工場、埼玉工場、九州事業所、関西事業所◆、北海道事業所◆
大昭和ユニボード(株)	全社
四国コカ・コーラボトリング(株)	本社、四国コカ・コーラプロダクツ(株)、四国さわやかサービス(株)本社、四国キャンティーン(株)本社、(株)ダイナフロー本社
日本製紙木材(株)	断熱材事業部
日本製紙総合開発(株)	本社、緑化事業部、東京スポーツ・レジャー事業部
桜井(株)	本社
South East Fibre Export	全社
Nippon Paper Treefarm Australia	Portland Treefarm Project、Bunbury Treefarm Project、Victoria Treefarm Project
WAPRES	全社
Forestco	全社
Volterra	全社
AMCEL	植林地および山林調査部門

※ ◆印の付いた工場／生産会社／事業所は2007年度に新規に認証を取得しました

## 原材料調達関連指標

### 日本製紙グループが調達している海外材の生産国および樹種（2007年度）

#### 広葉樹

国	構成比	樹種
オーストラリア	50%	ユーカリ
南アフリカ	26%	ユーカリ、アカシア
ブラジル	9%	ユーカリ、アカシア
チリ	8%	ユーカリ
ウルグアイ	6%	ユーカリ
インドネシア	1%	アカシア

#### 針葉樹

国	構成比	樹種
オーストラリア	65%	ラジアータパイン
アメリカ	16%	ダグラスファー
ブラジル	7%	カリビアンパイン
カナダ	5%	スプルース・パイン・ファー
ニュージーランド	3%	ラジアータパイン
ロシア	2%	ロシアエゾ、トド
チリ	2%	ラジアータパイン

### 海外国別植林面積

(千ha)

国	2002年末	2003年末	2004年末	2005年末	2006年末	2007年末
オーストラリア	59.0	61.6	64.0	73.7	77.9	79.6
チリ	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5	12.7
ブラジル	—	—	—	—	62.0	62.0
南アフリカ	4.2	4.2	4.2	12.1	12.1	11.6
合計	76.7	79.3	81.7	99.3	165.5	165.9

### 海外植林事業および国内社有林での森林認証取得状況

海外植林プロジェクト(事業会社別)	システム認証(ISO14001)	パフォーマンス認証
WAPRES/RTA(オーストラリア)	取得完了(2003年4月)	AFS取得完了(2004年9月)
VTP/VIZ/JAF MATE/KTA(オーストラリア)	取得完了(2003年11月)	AFS取得完了(2005年5月)
PTP(オーストラリア)	取得完了(2005年2月)	AFS取得完了(2006年6月)
BTP/AAP/ECOT(オーストラリア)	取得完了(2005年3月)	AFS取得完了(2006年4月)
SEFE(オーストラリア)	取得完了(2004年8月)	AFS取得完了(2006年10月)
Volterra(チリ)	取得完了(2003年11月)	CERTFORCHILE取得完了(2007年12月)
Forestco(南アフリカ)	取得完了(2002年7月)	FSC取得完了(2003年4月)
AMCEL(ブラジル)	取得完了(2003年10月)	FSC取得予定(2008年中)

国内社有林(地域別)	SGEC認証	備考
北海道	2005年12月取得完了	※静岡県北山社有林のみ2003年12月に取得済
東北	2007年10月取得完了	
関東・中部	2007年10月取得完了	
近畿・四国	2006年12月取得完了	
九州	2005年3月取得完了	

### 国内外社有林の生物多様性に関するデータ

IUCN カテゴリー※	国内				海外
	該当全面積(千ha)		環境林分割合 (%)	該当全面積 (千ha)	
	経営林分	環境林分			
Ia	0	0	0	—	0
Ib	0	0	0	—	0
II	3.9	0.6	3.3	85%	0
III	0	0	0	—	0
IV	0	0	0	—	0
V	3.2	2.5	0.7	22%	0
VI	0	0	0	—	0
非該当	82.7	68.3	14.4	17%	165.9
合計	89.8	71.4	18.4	20%	165.9

#### ※ IUCNカテゴリー

- Ia/Ib 厳正保護地域／原生自然地域(学術研究若しくは原生自然の保護を主目的として管理される保護地域)
- II 国立公園(生態系の保護とレクリエーションを主目的として管理される地域)
- III 天然記念物(特別な自然現象の保護を主目的として管理される地域)
- IV 種と生息地管理地域(管理を加えることによる保全を主目的として管理される地域)
- V 景観保護地域(景観の保護とレクリエーションを主目的として管理される地域)
- VI 資源保護地域(自然の生態系の持続可能利用を主目的として管理される地域)



# 環境関連指標

## 全事業のマテリアルバランス

Input		Output	
化石エネルギー投入量	原材料	化石燃料由来	リン
電力 2,230GWh	木材チップ 7,439千t	CO <sub>2</sub> 排出量 8.4百万t	廃棄物発生量 699千BDt
石油類 940kℓ	原木 65千t	SO <sub>x</sub> 排出量 3.85千t	廃棄物最終処分量 25千BDt
石炭 2,167千t	パルプ 398千t	NO <sub>x</sub> 排出量 9.54千t	製品生産量
ガス類 133千t	古紙(パルプ) 3,962千t	ばいじん 1.72千t	洋紙・家庭紙 5.86百万t
非化石エネルギー投入量	無機填料 752千t	PRTR法対象化学物質	板紙 1.85百万t
黒液 4,811千t	無機薬品 336千t	(排出量) 260t	パルプ 347千t
新エネルギー 1,274千t	原紙 148千t	(移動量) 7t	紙容器 159千t
PRTR法対象化学物質	樹脂 37千t	排水量 994百万t	化成品 152千t
(取扱量) 23,958t	印刷インキ 1千t	公共水域 992百万t	建材品 106千t
水使用量 1,039百万t	原料薬品 25千t	下水道 2百万t	清涼飲料 127千t
河川水 677百万t	飲料用容器 10千t	COD/BOD 64.5千t	
工業用水 328百万t	糖類 9千t	SS 23.6千t	
井戸水 34百万t	木質系建材原料 26千t	AOX 0.77千t	
上水道 1百万t		窒素 1.96千t	

## 主要な環境パフォーマンスデータの推移

	単位	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
水使用量	百万t	1,037	1,034	1,039	1,036	1,039
排水	排水量	百万t	1,014	1,007	1,013	994
	COD/BOD	千t	65.2	63.5	65.6	64.5
	SS	千t	28.6	27.0	26.8	23.6
	AOX	千t	1.27	1.39	0.93	0.77
排出ガス	SO <sub>x</sub>	千t	4.76	4.83	4.02	3.85
	NO <sub>x</sub>	千t	10.3	10.9	10.2	9.96
	ばいじん	千t	1.96	2.02	2.05	1.76
廃棄物	発生量	千t	521	578	565	618
	最終処分量	千t	24	18	20	27
エネルギー	化石エネルギー投入量	百万GJ	126	122	120	116
	非化石エネルギー投入量	百万GJ	62	65	70	72
	化石燃料由来CO <sub>2</sub> 排出量	百万t	9.06	8.93	8.68	8.33

## 環境に関する苦情件数 (2007年度)

項目	件数	項目	件数
騒音	27	ダスト・ミスト飛散	11
振動	1	排煙	13
臭気	14	その他	11
合計		77件	

## 環境保全活動に関する外部表彰 (2007年度)

事業所	表彰名	表彰団体
北上製紙(株)	循環型社会形成推進功労環境大臣表彰	環境省
石岡加工(株)	印刷産業環境優良工場表彰	(社)日本印刷産業連合会

## PCB電気機器使用・保管状況

	トランス	コンデンサ	リアクトル	安定器
保管	20	997	1	2,556
使用中	12	120	0	27

※ 確認がとれたものを掲載しています

## 環境関連指標

## PRTR結果※1 (2007年度)

政令 番号	CAS番号	化学物質名	単位	取扱量 (発生量)	除去量	排出量	移動量
1		亜鉛の水溶性化合物 (as Zn)	t	2		0	0
2	79-06-1	アクリルアミド	t	1,302		0	0
3	79-10-7	アクリル酸	t	549		0	0
7	107-13-1	アクリロニトリル	t	1,797		1	0
13	78-67-1	2,2-アソビスイソブチロニトリル	t	1		0	0
24		直鎖アルキルベンゼンスルホン酸およびその塩	t	63		1	0
29	80-05-7	4,4'-イソプロピリデンジフェノール(ビスフェノールA)	t	132		0	0
30	25068-38-6	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	t	20		0	0
40	100-41-4	エチルベンゼン	t	3		0	0
43	107-21-1	エチレングリコール	t	7	4	0	0
44	110-80-5	エチレングリコールモノエチルエーテル	t	2		0	1
63	1330-20-7	キシレン	t	100	40	14	0
65	107-22-2	グリオキサール	t	9		0	0
80	79-11-8	クロロ酢酸	t	1,571		0	0
95	67-66-3	クロロホルム	t	284	70	184	0
114	108-91-8	シクロヘキシルアミン	t	2	2	0	0
134	96-23-1	1,3-ジクロロ-2-プロパノール	t	2	1	1	0
176		有機スズ化合物(as Sn)	t	8		0	0
177	100-42-5	スチレン	t	6,010		12	0
179		ダイオキシン類※2	g-TEQ	3.93		1	7
227	108-88-3	トルエン	t	2,565	6	35	6
268	106-99-0	1,3-ブタジエン	t	4,370		5	0
304		ほう素及びその化合物(as B)	t	9		0	0
307		ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル	t	10		0	0
309	9016-45-9	ポリ(オキシエチレン)=ノニルフェニルエーテル	t	3		0	0
310	50-00-0	ホルムアルデヒド	t	4,344		6	0
313	108-31-6	無水マレイン酸	t	19		0	0
314	79-41-4	メタクリル酸	t	352		0	0
318	2867-47-2	メタクリル酸2-(ジメチルアミノ)エチル	t	119		0	0
320	80-62-6	メタクリル酸メチル	t	303		0	0
合計 (kg未満単位の物質は除く) ※3			t	23,958	124	260	7

※1 ダイオキシン類を除き、取扱量1トン以上の物質について集計しています(取扱量0.5トン以上で報告対象となる特定第一種指定化学物質は、ダイオキシン類以外、取扱量は0トンです)。また、PRTR法対象物質である以下のオゾン層破壊物質の取扱量は0トンです

(CFC-11、CFC-12、CFC-13、CFC-114、CFC-115、ハロン-1211、ハロン-1301、ハロン-2402、四塩化炭素、1,1,1-トリクロロエタン、HCFC-21、HCFC-123、HCFC-133、HCFC-142、HCFC-142b、HCFC-225、臭化メチル)

※2 ダイオキシン類は非意図的に発生したものです

※3 合計数値にダイオキシン類は含まれていません

## 環境会計※

## 環境保全コスト(費用)

(百万円)

分類	費用
(1)事業エリア内コスト	
①公害防止コスト	16,552
②地球環境保全コスト	635
③資源循環コスト	8,155
(2)上・下流コスト	1,221
(3)管理活動コスト	619
(4)研究開発コスト	1,362
(5)社会活動コスト	36
(6)環境損傷対応コスト	742
合計	29,322

※ 算定基準について:「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠しました

## 環境保全コスト(投資)

(百万円)

分類	金額
(1)事業エリア内投資	
公害防止コスト	1,620
地球環境保全コスト	38,327
資源循環コスト	2,543
合計	42,490

## 環境保全対策に伴う経済効果

(百万円)

効果の内容	金額
国内社有林収入	488
省エネルギーによる費用削減	1,612
廃棄物の有効利用による処理費用の削減	5,150
荷材リサイクルによる費用削減	546
合計	7,796

## 環境保全活動の目標と実績

環境憲章 基本方針	グリーンアクションプラン2010	2007年度の取り組みと進捗
1. 地球温暖化対策	2010年度までに製品あたり化石エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出原単位を1990年度比で10%削減する。	工場の省エネ推進/バイオマスボイラーの稼動。 進捗:1990年度比 10.2%削減達成。目標を16%に修正。
	2010年度までに製品あたり化石エネルギー原単位を1990年度比で13%削減する。	工場の省エネ推進/バイオマスボイラーの稼動。 進捗:1990年度比 15.3%削減達成。目標を20%に修正。
	国内外での温室効果ガス削減に努める。	温室効果ガス情報管理システムの導入。
	CO <sub>2</sub> の吸収固定を確実にするため、国内社有林の適切な森林経営を推進する。	国内社有林において森林認証の取得を推進。 全ての国内社有林で森林認証を取得※1。
2. 森林資源の保護育成	持続可能な広葉樹チップ資源造成のため海外植林事業「Tree Farm構想」を推進し、海外植林面積を2015年までに20万ha以上とする。	2006年度には旧目標(10万ha)を2年前倒しで達成。 新しい目標下、2007年末現在で16.6万haを造成。
	2008年までに国内外全ての自社林において森林認証を取得する。	海外:2006年末にグループに加わったAMCEL社を除く全ての植林地で認証取得を完了(2007年12月)。 国内:全ての森林で森林認証を取得(2007年10月※1)。
	2008年までに輸入広葉樹チップに占める「認証材+植林木」比率を100%とする。	2006年度の78%から、2007年度では92%※2。
	先進技術の開発による材木育成を推進する。	西豪州植林地に高生長、乾燥害耐性を有する精英樹14万本の植栽を実施。
3. 資源の循環利用	2008年度までに古紙利用率を50%以上とする。	品質を確保しつつDIP配合率を高める。2007年度52%。
	2010年度までに廃棄物の最終処分量を1990年度の4%以下に抑える。	2007年度の国内における最終処分量は1990年度の2.0%。目標達成。
	2010年度までに廃棄物の自社製品化比率を廃棄物発生量の25%以上とする。	造粒設備の導入を推進。2007年度の自社製品化率27%を達成※3。
4. 環境法令の順守及び環境負荷の低減	環境マネジメントシステムを維持継続し、強化する。	日本製袋(株)関西事業所・北海道事業所および日本製紙USAのポートアンジェルス工場で新たにISO14001を取得。
	大気汚染、水質汚濁、土壌汚染、騒音、振動、悪臭の防止に関して、自主管理目標を設定し管理する。	各工場にて大気・水質に係る自主管理値を設定し、排出基準値・協定値を順守するような管理を実施。
	化学物質は、使用を禁止する物質、排出を削減する物質を特定する等、適正に管理する。	代替物質の使用の促進を実施。PRTR法の対象物質の排出量は274tから260tに減少。
	環境負荷の少ない輸送方法・容器・包装資材への転換を推進する。	日本製紙(株)石巻工場での新M/C稼動にともなって鉄道による輸送が増加。現状の輸送能力のフル活用による鉄道輸送比率の向上を推進中。
	事務用品などのグリーン購入を推進する。	各社でグリーン購入を推奨。
5. 環境に配慮した技術・製品の開発	省資源で安全な製品の研究開発を推進する。	嵩高填料の高性能化と利用技術の検討など、省資源技術の開発を継続。
	原材料から製品の製造各ステージにおいて環境負荷低減に配慮した技術の研究開発を推進する。	森林認証紙を一貫生産できる体制の構築を推進。
	省資源に配慮した設備増強・改善を推進する。	古紙処理設備の新規稼動(古紙処理能力 530t/日)。
6. 積極的な環境コミュニケーション	サステナビリティレポート、ウェブの利用などを通し、ステークホルダーに環境情報を適時に開示する。	サステナビリティレポート、環境社会コミュニケーション誌を発行。 現在ウェブサイトの改定を実行中。
	地域における環境コミュニケーションを住民・行政との対話などを通じて積極的に行う。	リスクコミュニケーションの実施など、環境コミュニケーションを継続実施。
	環境保全活動への参加・支援を活発に行う。	清掃活動、植樹活動、地域植林活動への参加などを実施。

※1 グループ国内社有林の95%を有する日本製紙(株)の実績

※2 日本製紙(株)の実績

※3 日本製紙(株)と日本大昭和板紙(株)の実績



「サステナビリティ・レポート2008(詳細版)」での報告項目



<http://www.np-g.com/csr>

## トップコミットメント

### 報告

- 古紙パルプ配合率等の不当表示問題について
- 日本製紙(株)工場におけるばい煙問題への対策の実施状況

### 経営に関わる責任

- グループガバナンス  
基本的な考え方／ガバナンス体制／内部統制システム／役員報酬
- CSRマネジメント  
基本的な考え方／マネジメント体制／日本製紙グループ行動憲章／産業・業界団体、国内外の提言団体への参加／CSRに関わる2007年度の主な活動
- ステークホルダーとの対話  
基本的な考え方／コミュニケーションの活性化
- 情報開示とIR活動、株主への利益還元  
情報開示／IR活動／株主・投資家の声を経営に反映する仕組み／株主への利益還元／株主利益の保護／社外の調査・評価機関からの評価
- コンプライアンス  
コンプライアンス体制／個人情報の保護／インターネットに関わるリスク対策

### 環境に対する責任

- マテリアルバランス  
紙・パルプ事業のマテリアルバランスとフロー
- 環境マネジメント  
環境憲章／環境マネジメント推進体制／環境コンプライアンスの強化／環境教育／緊急事態訓練／法令違反と事故の状況／環境コミュニケーション
- 地球温暖化防止への取り組み  
地球温暖化防止に向けた基本方針と目標／CO<sub>2</sub>排出抑制に向けた3つの柱／2007年度の実績／非化石エネルギーの利用／森林による炭素固定／省エネルギーの推進によるCO<sub>2</sub>排出量削減／物流におけるCO<sub>2</sub>排出抑制／地球温暖化防止に向けたグループ各社での取り組み／オフィスでの取り組み／従業員の家庭におけるCO<sub>2</sub>排出抑制を目指して
- 生物多様性への配慮  
生物多様性に配慮した企業活動を目指して／本業を通じた取り組み／社会貢献としての取り組み

- 古紙の利用推進  
古紙処理設備の増強／未利用古紙・品質の低い古紙の活用／古紙利用率の推移／新聞の古紙利用の拡大／紙パックのリサイクル推進
- 廃棄物の発生・排出抑制  
廃棄物の最終処分量の低減／適正な廃棄物管理の推進
- 環境汚染防止への取り組み  
大気汚染物質の排出抑制／水質汚濁防止／土壌汚染防止／騒音・振動・臭気防止／化学物質の管理
- 環境保全活動の目標と実績
- 環境会計

### 原材料調達にともなう責任

- 方針とマネジメント  
基本的な考え方／理念と基本方針
- サプライチェーンにおける取り組み  
木質原料調達の現状／木質原料調達に関するアクションプラン／古紙の安定調達への取り組み
- 海外植林事業の推進  
「Tree Farm構想」の概要と進捗状況／自社林での森林認証取得／生物多様性の保全
- 国内社有林の保護・育成  
日本製紙(株)の国内社有林に関する取り組み
- 植林地の概況  
オーストラリア／南アフリカ／チリ／ブラジル

### ステークホルダーへの責任

- お客さまへの責任  
基本的な考え方と現状認識／製品安全マネジメントの強化／基本品質の確保・製品の安定供給／お客さまへの対応／技術・製品開発の推進／各事業会社での取り組み
- 従業員への責任  
人権と雇用・労働に関する理念と基本方針／人材育成／多様な人材が活躍できる職場づくり／労働安全衛生
- 地域社会への責任  
基本的な考え方／社会貢献活動の推進体制／社会貢献活動の全体像／教育に関する活動／環境に関する活動／地域・社会との共生に関連する活動

### ガイドラインとの対照表

# 第三者意見・第三者意見を受けて

## 第三者意見



上智大学経済学部教授  
上妻 義直

日本製紙グループの「サステナビリティ・レポート2008」は2008年度でもっとも注目を集めている企業責任報告書の一つかもしれません。2008年1月に判明した古紙パルプ配合率等の不当表示問題は社会に大きな衝撃を与えており、多くのステークホルダーがこの事件に関する日本製紙グループの総括に関心を持っているからです。

このレポートでは、冒頭のトップコミットメントから報告へ続く計10頁の関連区分において、謝罪、事実経過、原因分析、再発防止策が系統的に記載され、日本製紙グループの対応が迅速かつ適切に行われたことを伝えています。また、取り扱い規模の大きさから、日本製紙グループが本件を組織全体で深刻に受け止めている様子もわかります。

この種の不祥事は、単に企業の社会的信用を損なうだけに留まらず、企業収益を減少させ、結果的に組織の存続を危うくするリスクを伴います。また、それを回避するために事後処置の適切さが重要であることは、昨今の多くの偽装事件が物語っています。

事態の判明後、社外有識者を交えた調査委員会が立ち上げられ、コンプライアンス意識の欠如と管理体制の不備が主な原因として報告されました。さらに、前者についてはコンプライアンス体制の再構築とコンプライアンス教育の徹底が、また、後者については業務プロセスの確立と第三者監査が、それぞれ再発防止策として立案・実施されています。

しかし、再発防止策の有効性を確認する作業も必要のように思います。とくに、コンプライアンス意識の向上や企業風土・体質の改善については、コンプライアンス教育の強化が本当に有効な手段かどうかを検証しておかないと、同じ問題の再発は防止できても、同じ構造から発生する別の問題を避けられない危険性があるからです。教育や研修は一方的な情報伝達に過ぎず、研修内容について試験を行っても知識の有無しか判定できません。

原因が企業風土にあるという結論は責任の所在を不明確にします。責任の自覚がない教育・研修から真の意識改革が生まれるとは思えません。

問題が構造的であるだけに、再発防止策について何らかのフォローアップがあれば、さらに効果的な改善が期待できるのではないのでしょうか。

## 略歴

上智大学大学院経済学研究科博士後期課程満期退学後、名古屋工業大学助手、オランダ政府給費によるリンパーク研究所客員研究員、静岡県立大学経営情報学部助教授、上智大学経済学部助教授を経て現在に至る。環境省、経済産業省、国土交通省、内閣府、日本公認会計士協会等のCSR・環境関係の審議会、検討会・研究会等で座長・委員等を歴任。日本会計研究学会理事。

## 第三者意見を受けて

工場におけるばい煙問題、古紙パルプ配合率等の不当表示問題において、本件の関係者の皆さまはもとより、広く社会の皆さまに多大なるご迷惑をおかけいたしましたことを改めてお詫び申し上げます。

このたび、第三者意見で上妻先生からご指摘いただきましたように、今後不祥事を決して起こさないためには、経営トップをはじめ当社グループの全員が、コンプライアンスは社会の一員として最優先すべき責任であると認識し、全ての行動に反映していくことが必要です。そのために現在、組織体制の強化や社員教育などを進めています。今後、アンケートなどを通じて社内の意識を定期的に調査しながら、取り組みの実効性を検証し、課題を抽出して改善を繰り返すことでコンプライアンスを企業風土として定着させていきます。こうした決意を社長ともども社内外に示し続け、実践していく所存です。



代表取締役副社長兼  
CSR本部長  
山下 勤



みんなで止めよう温暖化

日本製紙チーム・マイナス 6%

(株)日本製紙グループ本社は、京都議定書における日本の目標「温室効果ガス排出量6%削減」を実現するための国民的プロジェクト「チーム・マイナス6%」に参加しています。



## 株式会社 日本製紙グループ本社

本社所在地 〒100-0006 東京都千代田区有楽町1-12-1 (新有楽町ビル)  
 発行年月 2008年10月  
 ( 前回の発行日 2008年2月21日 )  
 ( 次回の発行予定 2009年9月 )  
 問い合わせ先 CSR部  
 TEL. 03-3218-9321 FAX. 03-3215-3784  
 ホームページ <http://www.np-g.com/csr/>



### 表紙の写真について

日本製紙(株)菅沼社有林  
 (群馬県利根郡片品村)  
 撮影者:五海 ゆうじ



### 本レポートに使用した紙について

本レポートに使用した紙は、古紙パルプを15%以上配合している森林認証紙です。古紙パルプの配合率に関しては、日本製紙(株)で構築した古紙パルプ配合率管理システムで確認しています。また、第三者(SGSジャパン(株))の監査によって、同システムが正しく運用されていることが確認されています。

坪量: 表紙157.0g/m<sup>2</sup> 本文104.7g/m<sup>2</sup>



印刷インクに「大豆インク」を使った「水なし印刷」で印刷しています。