



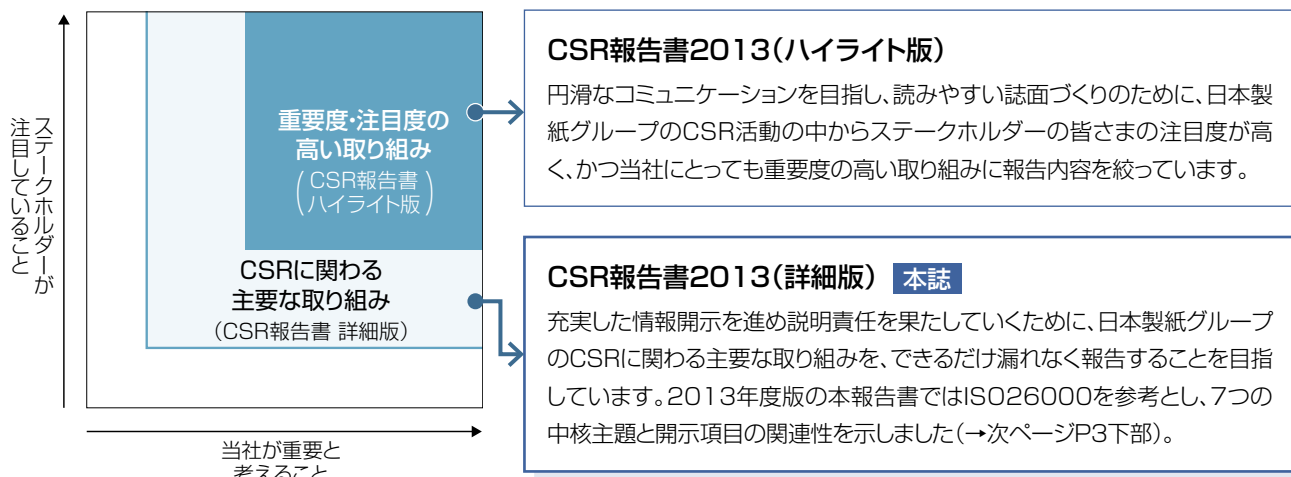
日本製紙グループ
CSR報告書
2013

詳細版



編集方針

日本製紙グループは、CSR活動について社内外へ報告するために「CSR報告書(詳細版)」と「CSR報告書(ハイライト版)」の2種類の報告書を発行しています。また、経済面の報告書としてアニュアルレポートを発行しています。



記載事項の選定について

過去に実施したアンケート調査、ガイドラインなどの要求事項、日ごろのコミュニケーション活動、SRI調査などを参考に社会の要求事項を網羅した上で、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ていることを基準に報告事項を決定しました。

報告の対象期間

2012年4月1日～2013年3月31日

一部に2012年4月1日より前、または2013年4月以降の情報を含めています。対象箇所では日付を明記しています。

報告の対象組織

本報告書は日本製紙(株)を報告主体としています。ただし、取扱データは2013年3月末時点の(株)日本製紙グループ本社および全連結子会社47社を報告対象として算出しています。

2013年4月1日、(株)日本製紙グループ本社は日本製紙(株)を存続会社として合併しました

環境関連について:

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などについては、主要生産拠点を含む右記の22社を報告対象としています。この中には、生産拠点を有する非連結子会社(6社)も含まれています。

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。

(連結): (株)日本製紙グループ本社、日本製紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙バビリア(株)、四国コカ・コーラボトリング(株)、日本製紙木材(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)、北上製紙(株)、日本製紙USA、日本製袋(株)、(株)ジーエーシー、(株)パルウッドマテリアル、(株)パル、エヌ・アンド・イー(株)、大昭和ユニボード(株)
[連結売上高構成比 89%]

(非連結): 秋田十條化成(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)、勿来フィルム(株)

上記は報告対象期間における社名

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」(2012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3.1版)
- 「国連グローバル・コンパクト」
- ISO26000 ほか

目次

編集方針	P 2
トップメッセージ	P 4

特集

木のさらなる高度利用へ	P 6
-------------	-----

主要テーマ報告

バリューチェーンにおける社会的課題への取り組み	P12
-------------------------	-----

報告組織のプロフィール	P 14
-------------	------

経営に関わる責任 P17

グループガバナンス／CSRマネジメント／コンプライアンス／
情報開示とIR活動、株主への利益還元／
ステークホルダーとの対話

環境に関わる責任 P29

方針とマネジメント／マテリアルバランス／
気候変動問題への取り組み／生物多様性の保全／
廃棄物の発生・排出抑制／環境汚染防止への取り組み／
古紙リサイクルの推進

原材料調達・森林経営に関わる責任 P51

方針とマネジメント／原材料調達の現状／
持続可能な原材料調達／国内社有林の保護・育成／
海外植林地での地域貢献／古紙の安定調達

お客さまに関わる責任 P65

方針とマネジメント／
日本製紙(株)の取り組み／
日本製紙(株)板紙事業本部の取り組み^{注)}／
日本製紙(株)紙パック事業本部の取り組み／
日本製紙(株)ケミカル事業本部の取り組み／
日本製紙クレシア(株)の取り組み／
日本製紙パピリア(株)の取り組み／
四国コカ・コーラボトリング(株)の取り組み／
環境に配慮した製品の開発

人権と雇用・労働に関わる責任 P85

方針とマネジメント／雇用の状況・労使関係／
多様な人材が活躍できる職場づくり／人材育成／
労働安全衛生

地域・社会への責任 P95

方針とマネジメント／
教育に関する活動／環境に関する活動／
地域・社会との共生などに関連する活動

GRI「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン」(第3.1版)との対照表	P102
--	------

「環境省 環境報告ガイドライン」(2012年版) 「国連グローバル・コンパクト」との対照表	P104
--	------

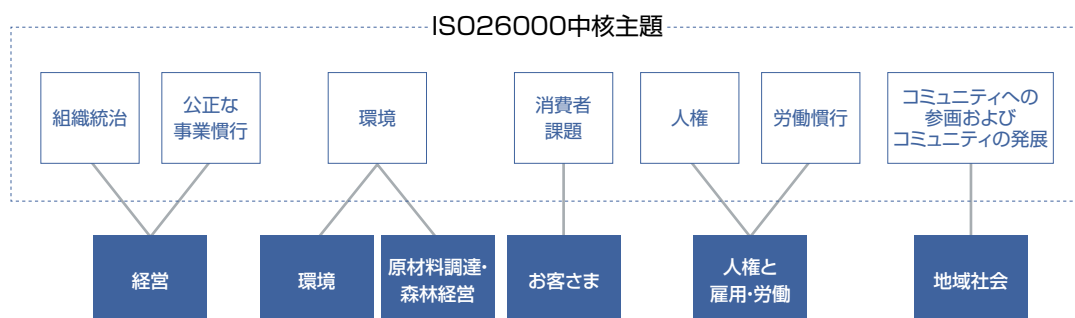
第三者意見	P105
-------	------

第三者意見を受けて	P105
-----------	------

注) 2013年10月1日に板紙事業本部は再編され、「段原紙営業本部」「白板・産業用紙営業本部」が新設されました。ここでは2013年9月末現在の板紙事業本部の取り組みについて記載しています

ISO26000の7つの中核主題と開示項目の関連性

日本製紙グループでは、社会の要請事項を把握し網羅的な情報開示を進めるなかで、ISO26000を参考としています。CSR報告書2013(詳細版)における開示項目とISO26000の7つの中核主題の関係は下記の通りです。製紙をはじめ「木」を原料とした事業を営む日本製紙グループは「森林」との関わりが他業種と比べて高いため「原材料調達・森林経営」については、環境から独立した章を設けています。また「組織統治」と「公正な事業慣行」については「経営に関わる責任」、「人権」と「労働慣行」については「人権と雇用・労働に関わる責任」という章にそれぞれまとめました。



総合バイオマス企業としての持続的成長を実現し 社会とともに新しい未来を切り拓いていきます

事業構造転換を加速するため 新生 日本製紙を発足させました

日本製紙グループは、2012年度から2014年度までの3年間を期間とする「第4次中期経営計画」において、中核事業である洋紙事業の収益力強化に取り組むとともに、事業構造そのものを転換し、新たな価値を創造する総合バイオマス企業として持続的に成長することを目指しています。

当社グループは、この計画をスピーディーに成功させるために、組織の再編を実行しました。まず、2012年10月1日に、日本製紙(株)を存続会社としてグループの主力事業会社である日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)を合併しました。次に、2013年4月に日本製紙(株)と純粋持株会社である(株)日本製紙グループ本社を合併し、事業持株会社となる新生・日本製紙(株)を発足させました。新しい日本製紙(株)は、主力の洋紙・板紙・紙パック・ケミカルの各事業、そして持株会社の機能を統合し、フラットな組織を実現しています。今後は、グループとしての一体感を高めつつ、重点分野に経営資源を配分し、新たな成長分野の創出につなげていきます。

加えて、経営体制では2013年度から、コーポレート・ガバナンスの強化を図るために新たに執行役員制度と社外取締役を導入しました。執行役員制度の導入は、取締役会がグループの監督・指導を担う一方、執行役員が事業部門・工場ごとの運営に専念することにより、経営判断のスピードを高めていくことを目的としています。社外取締役の導入は、企業経営に対する監視機能を高めつつ、多様かつ客観的な視点を経営判断に取り入れるという、時代や社会の要請に応えるものです。

木質資源の高度利用により 総合バイオマス企業として成長していきます

日本製紙グループは、国内社有林と海外植林地を合わせて、東京都の面積に匹敵する21.4万ヘクタールの森林を育成・管理しています。森林は多面的な機能を持ち、適切に育成・管理することで再生する持続可能な資源であることから、地球温暖化防止や生物多様性の保全、資源枯渇への対応といった社会的課題の解決に貢献することが可能です。当社グループは、森林資源を原料とするさまざまな製品の製造を通じて、多くの木材科学技術を蓄積してきました。今後、この技術をこれまで以上に駆使することで、新たな製品・サービスを生み出そうとしています。

具体的には、エネルギー分野では、国内初となる未利用材100%によるバイオマス発電事業を熊本県の八代工場で推進するほか、新規バイオマス燃料の開発も進めています。バイオケミカル分野では、木材繊維利用の可能性を広げるセルロースナノファイバーの実用化のため、山口県の岩国工場に実証生産設備を設置して2013年10月から生産を開始します。今後はさまざまな産業分野へサンプルを供給し、用途開発を加速していきます。産業用素材分野では、紙に特殊な塗工を施すことでガスバリア性を付与した包装用紙などの開発を推進しています。そして、アグリ・食品分野では、独自の発根技術や育苗技術を用いた薬用植物の増殖に取り組むなど、当社グループは総合バイオマス企業として着実に歩みを進めています。

私は、事業構造転換を加速し、総合バイオマス企業として持続的な成長を実現していくことにより、社会的課題の解決、ひいては持続可能な社会の構築に貢献するものと確信しています。

ステークホルダーの皆さまと対話を重ねながら より広い視野を持って 持続可能な社会の構築に貢献していきます

日本製紙グループのCSR経営を充実させていく上で重視しているのは、ステークホルダーの皆さまとの対話です。対話を重ねることにより当社グループに対する期待や要請を的確に把握し、事業活動を通じて適切に対応することで社会との共生を図っています。

また、世界規模で深刻化するさまざまな社会的課題に対しては、視野を広げ、その変化を敏感に察知しながら、社会と協力して克服していくことが重要です。こうした考えから、当社は「人権・労働・環境・腐敗防止」について10の原則を掲げる国連グローバル・コンパクトを支持し、参加しています。

経営環境は常に変化し、対応すべき社会的課題は少なくありません。当社グループは、長年にわたる事業活動を通じて蓄積した技術を活かし、多様な人材による積極的かつ意欲的な取り組みで、総合バイオマス企業として社会とともに新しい未来を切り拓いていきます。

本報告書では「木のさらなる高度利用へ」「バリューチェーンにおける社会的課題への取り組み」という、当社グループが目指している方向性と力を入れている取り組みを中心に報告しています。今後もステークホルダーの皆さまの期待や要請をふまえて持続可能な社会の構築に貢献できるよう努めていきますので、率直なご意見とともに、いっそうのご指導・ご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。



日本製紙株式会社
代表取締役社長

芳賀義雄

木のさらなる高度利用へ

～持続可能な社会の構築のために～

木・森林の特性を活かして社会的課題の解決に貢献しています

日本製紙グループは、木・森林という再生可能な資源を活かしてさまざまな事業を営んでいます。

事業を通じて培ってきた技術力をさらに研鑽し、これら資源をいっそう高度に利用していくことで、

地球温暖化や資源枯渇問題をはじめとする社会的課題の解決に貢献していきます。

持続可能な森林経営を基盤に

木は再生可能な資源です。石油や鉱物などの枯渇性資源とは異なり、利用するために伐採した後、植栽や保守など適切な管理を行うことで、再生され持続的に利用できます。

日本製紙グループは、木質資源を国内外の自社林および社外から調達しています。自社林は全て森林認証※1を取得し、社外からは森林認証を受けた森林からの調達を進めることで、環境と社会に配慮した持続可能な森林経営を推進しています。



持続可能な森林資源の利用

伐採後に、再植林や切り株から生える芽を育てる萌芽更新などを行うことで森を再生。永続的に森の恵みを活用します。

木・森林の特性を熟知して

木・森林の特性

大気中のCO₂を吸収・固定

木は、大気中のCO₂を吸収し、自らの内部に炭素として固定する働きを持っています。また、その炭素は、木が建材や紙などに加工された後も維持されます。従って、木に由来する製品は、大気中のCO₂濃度の上昇を抑えて地球温暖化防止に貢献する機能があります。

化石資源に代替可能

木は、人の手で育て増やせる再生可能な資源です。木からプラスチックなどの石油化学製品の代替となる素材をつくり出したり、建築廃材や間伐材をバイオマス燃料として利用することで、化石資源の枯渇防止や地球温暖化防止※2に貢献できます。

優れたリサイクル性

紙製品は、リサイクルの優等生とも呼ばれ、日本国内では早くから古紙の回収・利用の仕組みが確立されています。資源の有効利用を進めることで、循環型社会の形成が推進されます。

森林による生態系の保全

森林は、地球温暖化防止や水源涵養に加えて、多様な生物のすみかとなるなどさまざまな機能を有しています。森林を適切に育成・管理することで生物多様性の保全に貢献します。

※1 森林認証：環境的・社会的・経済的に持続性を持った森林経営が行われていることを第三者機関が審査・認証する制度

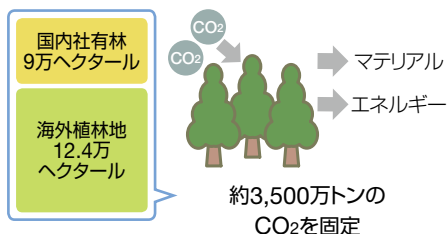
※2 木質バイオマス燃料を燃やした場合に発生するCO₂は、木が生長過程で大気中から吸収したものであることから、大気中のCO₂濃度を全体として増やさないとみなされます（カーボンニュートラル）

社会的課題の解決につながる取り組みを継続

日本製紙グループの取り組み

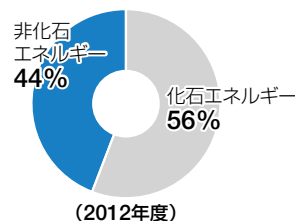
国内外の自社林で約3,500万トンのCO₂を固定

日本製紙グループは、日本国内に9万ヘクタール、海外に12.4万ヘクタールの自社林を育成・管理しています。これら自社林に固定されているCO₂の量は約3,500万トンに及びます。日本製紙グループではこれら森林由来の「木」を原料としたさまざまな製品を社会に供給しています。



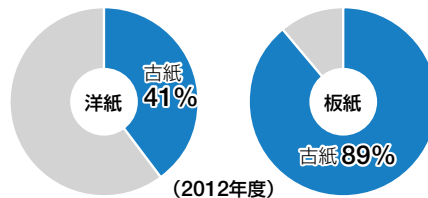
使用エネルギーの44%に非化石エネルギーを使用

日本製紙グループは、使用エネルギーのうち44%をパルプ製造時の副産物である黒液※3や、建築廃材をはじめとするバイオマス燃料及び廃タイヤ・RPFなどの廃棄物由来の燃料で賄っています。また、石油化学製品の代替となるバイオマス素材の開発も進めています(→P11)。



古紙利用率: 洋紙41%、板紙89%

日本製紙グループは、お客さまや市民の皆さまの協力のもと古紙回収率の維持・向上に努めています。また、古紙処理能力を強化するとともに、古紙からつくるパルプの品質向上と用途拡大にも取り組んでいます。



国内社有林の約20%を「環境林分」として保全

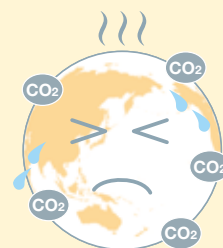
日本製紙(株)は、国内社有林のうち約20%を、木材生産目的の伐採を行わず、森林の生態系保全や水源涵養などの機能を保全する「環境林分」としています。その中には阿寒や日光など国立公園に指定されている森林もあります。



日光白根山(群馬県菅沼社有林)

社会的課題の解決

地球温暖化防止



資源枯渇への対応



生物多様性の保全



※3 黒液: パルプ製造時の副産物(リグニンが主成分。その他に、セルロースやヘミセルロースの分解物などが含まれる)

木を多面的に活用する技術をさらに高めています

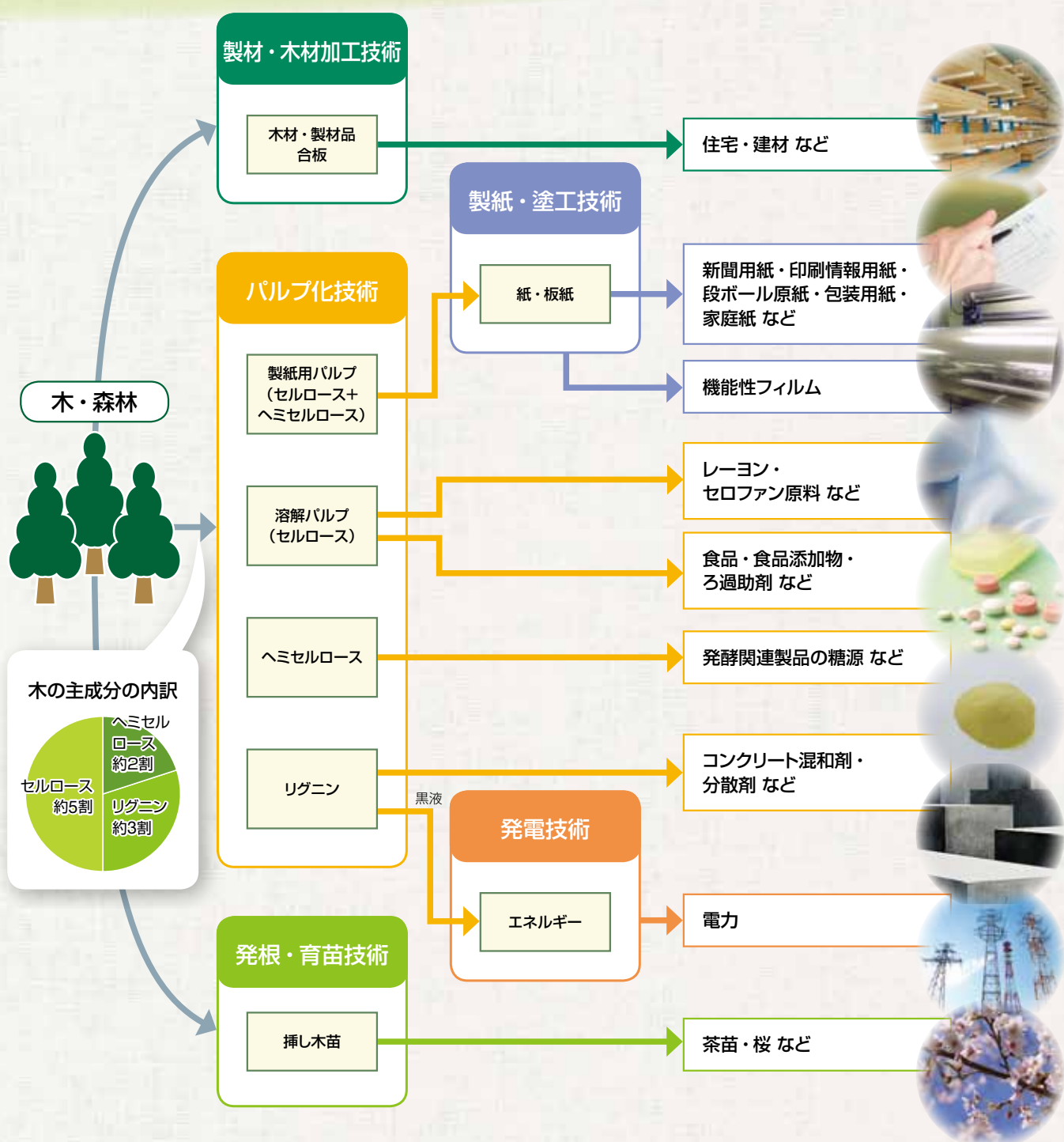
総合バイオマス企業として、日本製紙グループは木のセルロースという繊維分をはじめ、

ヘミセルロース、リグニンといった成分を余すところなく活用しています。

そのなかで製材・木材加工、パルプ化、製紙・塗工、発電、発根・育苗などさまざまな技術を蓄積。

保有技術をさらに発展させて、木を高度に利用した新たな技術・製品の開発を進めています。

木・森林に関わる多彩な技術をもとに

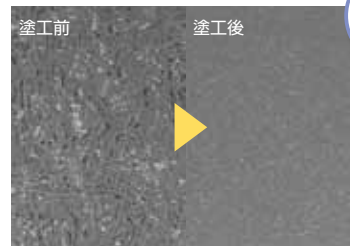


さらなる高度利用で新たな事業の創出へ

製紙・塗工技術

産業用素材分野

紙は加工しやすい半面、空隙(くうげき)が多いことから、ガスや液体に対するバリア性を有していません。日本製紙グループは紙の用途拡大に向け、石油系フィルムのようにガスバリア性に優れた紙製包装素材の開発に挑戦。塗工紙生産の技術を応用し、凹凸が多い紙の表面に塗料で薄く均一なバリア面を形成することで、従来にない優れたバリア性を持った紙基材の開発に成功しました。



塗料塗工前後の紙の表面の電子顕微鏡写真

→P11

パルプ化技術

バイオケミカル分野

木からセルロースという繊維成分を取り出すことをパルプ化といいます。日本製紙グループではこのセルロースのみならず、リグニンやヘミセルロースという他の成分も広く有効利用しています。さらに日本製紙(株)では、さまざまな用途への利用が期待される世界最先端のバイオマスナノ素材「セルロースナノファイバー」の実用化に力を注いでいます。



セルロースナノファイバーの透明なシート

→P11

発電技術

エネルギー分野

パルプ化工程の副産物である黒液は優れたバイオマス燃料です。製紙工場では古くから黒液をボイラーで燃やして蒸気や電気を生み出し、有効に活用しています。今後は発電に関する操業ノウハウや国内最大級の自家発電能力を活かした、電力の供給や新規バイオマス燃料の実用化に取り組んでいきます。



日本製紙(株)環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」
<http://www.nipponpapergroup.com/contents/200195057.pdf>



日本製紙(株)富士工場の発電設備

→P10

発根・育苗技術

アグリ・食品分野

植林事業を通じて開発・蓄積した独自の発根技術「容器内挿し木技術」や育苗技術を農産物生産に応用し、アグリ・食品事業を展開しています。植物の光合成能力を最大限に引き出す「容器内挿し木技術」を用いることで、育成が困難な植物の短期大量生産を可能としています。



高機能茶「サンルージュ」苗木

→P11

◆コメント◆



市場の成長性が高い分野へ、経営資源を配分しています

日本製紙(株) 企画本部長 馬城 文雄

2012年10月の事業会社合併(→P18-19)によって日本製紙(株)は新しい体制を構築しました。洋紙事業を中心にしながらも、今後伸びが期待できるパッケージやケミカルなどの事業分野、さらにはエネルギー関連など新規事業を柱として経営資源を配分していきます。日本国内だけでなく、東アジアでのマーケットの伸びも期待しています。

国内外の自社林と、紙づくりで培った木材科学技術を相乗させ、総合バイオマス企業としての成長を目指していきます。

総合バイオマス企業として事業領域を着実に広げています

エネルギー、バイオケミカル、産業用素材、アグリ・食品 ―― さまざまな分野で日本製紙グループが進めてきた技術開発が実を結びつつあります。ここでは、そのいくつかの例を報告します。

エネルギー分野で――

バイオマス資源・インフラを活かした事業展開

日本製紙(株)では2013年6月に「エネルギー事業本部」を新設し、エネルギー事業拡大に向けた体制を整えました。

今後、以下の3つを柱とするエネルギー開発を進めるとともに、特定規模電気事業者(PPS※)としての位置付けを確立し、収益拡大につなげていきます。

1. 既存設備活用による余剰電力の供給拡大
2. 再生可能エネルギーの開発と導入
3. 既存資産を有効利用した新たな電源開発

2012年に「再生可能エネルギーの固定価格買取制度」が施行され、エネルギー事業のビジネスチャンスは大きく広がっています。中期的には、エネルギー事業で500億円規模の売上高を目指します。

※ Power Producer and Supplierの略

富士工場バイオマスボイラーでの余剰電力供給

日本製紙(株)富士工場のバイオマスボイラーは2012年にPPS法設備に認定され、電力会社へ余剰電力の販売を開始しました。2013年3月には再生可能エネルギーの固定価格買取制度の設備認定を受け供給を開始、さらに8月に電力供給量を拡大しています。



富士工場
第3号バイオマスボイラー

小松島工場跡地でのメガソーラープロジェクト

日本製紙(株)は、徳島県小松島市にある社有地(小松島工場跡地)の一部において、三菱商事(株)と共同で四国最大規模となる約21,000kWの大規模太陽光発電プロジェクトを開始します。2013年の秋に着工し、2015年1月から電力を販売する予定です。

小松島市は国内でも年間を通じて日照量の多い地域です。この恵まれた立地、整ったインフラ、長年培った発電技術を活かしながら本プロジェクトを運営していきます。

八代工場での未利用木材 100% によるバイオマス発電

日本製紙(株)八代工場では、発電能力5,000kWの木質バイオマス発電設備の設置を進め、2015年3月からの電力供給を目指しています。間伐材などの未利用木材のみを燃料にした発電の実現は国内初となります。

燃料となる未利用木材は、すでに確立されている製紙原材料用木材チップの集荷網を活用することで、八代工場の半径50km圏内から安定的に集荷することができます。

● 再生可能エネルギーの固定価格買取制度による2013年度買取価格

区分	買取価格(1kWh税込)
メタン発酵ガス化発電	40.95円
未利用木材燃焼発電	33.60円
一般木材等燃焼発電	25.20円
廃棄物(木質以外)燃焼発電	17.85円
リサイクル木材燃焼発電	13.65円

バイオマスの混焼率を高める可能性を持つ新規バイオマス固形燃料の開発

日本製紙(株)は、木質バイオマスの半炭化技術※を用いた新規バイオマス固形燃料の開発に成功しました。

石炭ボイラーの主流となっている微粉炭ボイラーに木質バイオマス燃料と一緒に混ぜて燃焼させる際、従来は木質チップや木質ペレットを効率的に粉砕できないことから、混焼率が2～3%程度にとどまっていた。今回開発したバイオマス固形燃料は、混焼試験において25%(重量比)まで混焼率を高められることを確認しました。

※ 比較的低温で炭化させることにより燃料中に可能な限り大きな熱量を残留させるとともに粉砕性・保存性を高める技術



新規バイオマス固形燃料

セルロースナノファイバー(CNF)の実用化を目指して

CNFはパルプを幅4ナノメートル(ナノは10億分の1)の細さまで解きほぐした超極細繊維です。温度による寸法変化がガラス繊維並みに小さい、鉄よりも強く紙のように軽い、透明性や酸素バリア性が高いなどの特長があります。また、水中で独特の粘性を示します。CNFは、自動車用や電子機器用の樹脂補強材、食品・化粧品などの添加剤など、さまざまな産業用素材としての利用が見込まれています。

日本製紙(株)は2013年4月にCNF事業推進室を発足させました。量産技術の確立と用途開発によってCNFの早期実用化・事業化を目指します。岩国工場にCNFの実証

生産設備の建設を進めており、2013年10月から生産を開始します。この設備によって年間30トン以上のCNFの生産が可能となり、さまざまな産業分野へサンプルを供給することで用途開発を加速していきます。



日本製紙(株)環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」
<http://www.nipponpapergroup.com/contents/200201679.pdf>



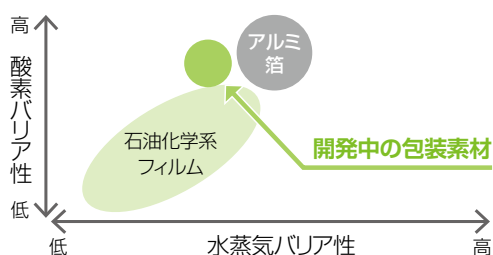
産業用素材分野で――

環境負荷の低い紙製包装素材を開発

日本製紙(株)は、紙に特殊な塗工を行うことで高いガスバリア性を付与した包装用紙の開発に成功しました。従来の紙製包装素材では果たせなかった食品包装などへの用途展開が期待できます。



新規紙製包装素材

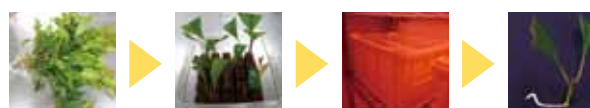


アグリ・食品分野で――

薬用植物を「容器内挿し木技術」で増殖

漢方薬や医薬品の原料となる薬用植物の多くは、挿し木増殖が難しく、安定調達が課題となっています。日本製紙(株)は、(独)医薬基盤研究所 薬用植物資源研究センターから薬用植物の提供を受け、独自に開発した「容器内挿し木技術」を用いて増殖に取り組みました。

その結果、2012年11月までに薬用植物12種の発根に成功しました。今後この技術を広く活用し、薬用植物の効率的な苗木生産や国内栽培の普及に取り組んでいきます。



チョウジ技

挿付け

発根培養※

発根個体

※ 光、1,000ppm二酸化炭素、栄養素を培養室で施用

◆コメント◆

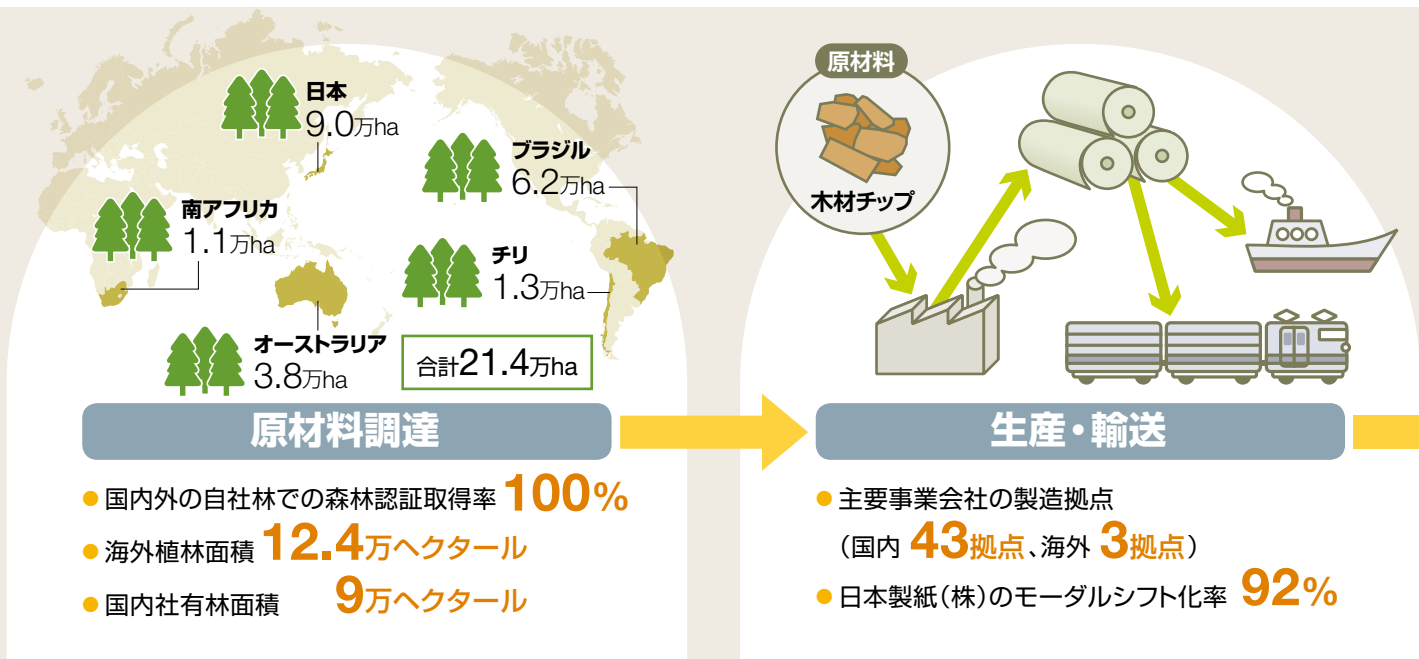


技術は人が担っています

日本製紙(株) 研究開発本部長 五十嵐 陽三

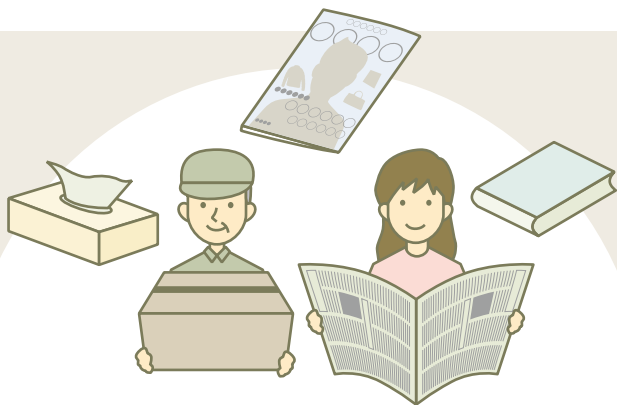
昨今の紙を取り巻く環境から、木材の高度利用の開発の成否に、日本製紙グループのみならず紙・パルプ産業の命運がかかっていると考えています。新規事業の全てに関わっている研究開発本部の使命は、本部内の全員が知恵を出し合って、他部門と連携しながら各事業を成功させることです。技術を担う各部門が力をフルに発揮できる環境を整えていきます。

バリューチェーンにおける 社会的課題への取り組み



社会的課題に対する日本製紙グループの取り組みの概要

社会的課題	ISO26000の中核主題	CSR報告書2013における掲載ページ	原材料調達
経営に関わる責任	組織統治、公正な事業慣行	<ul style="list-style-type: none"> ● ハイライト版 P16-17 ● 詳細版 P17-28 	←
環境、原材料調達・森林経営に関わる責任	環境	<ul style="list-style-type: none"> ● ハイライト版 P18-27 ● 詳細版 P29-64 	<ul style="list-style-type: none"> ● 持続可能な森林資源調達 (認証材の調達推進、合法性の確認、海外植林の推進、自社林における森林認証取得、国産材の活用など) ● 国内社有林の保護育成 (生物多様性の保全など森林が持つ多面的機能の維持)
お客さまに関わる責任	消費者課題	<ul style="list-style-type: none"> ● ハイライト版 P28-29 ● 詳細版 P65-84 	←←
人権と雇用・労働に関わる責任	人権、労働慣行	<ul style="list-style-type: none"> ● ハイライト版 P30-31 ● 詳細版 P85-94 	<ul style="list-style-type: none"> ● サプライヤーの人権対応状況の確認 (年1回のサプライヤー調査の実施) ● 自社の森林経営での人権尊重 (先住民への配慮、強制労働・児童労働の禁止など)
地域・社会への責任	コミュニティ参画およびコミュニティの発展	<ul style="list-style-type: none"> ● ハイライト版 P32-33 ● 詳細版 P95-101 	<ul style="list-style-type: none"> ● 海外植林地における地域との共存共栄 (雇用創出、教育支援、地域環境への貢献、文化の保全、安全防災の推進など) ● 国内社有林を活かした地域・社会への貢献 (社有林を活用した環境教育など)

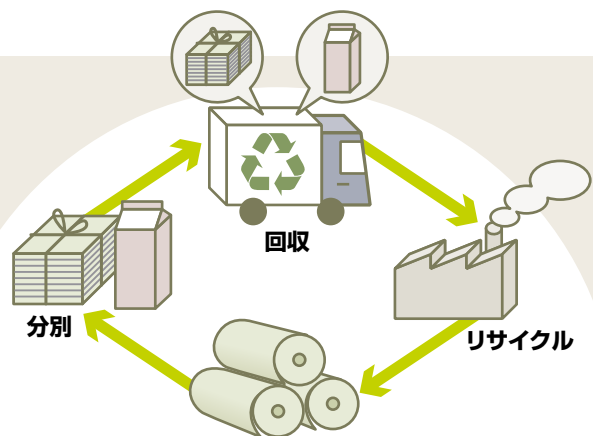


販売・使用

● 主要製品国内生産シェア※

新聞巻取紙 **35.4%** 衛生用紙 **11.8%**
印刷・情報用紙 **29.0%** 板紙 **15.3%**

※ 日本製紙連合会「紙・板紙統計年報平成24年版」より



分別・回収・リサイクル・廃棄

● 古紙利用率(国内)

洋紙 **41.3%**
板紙 **89.4%**

バリューチェーンにおける取り組み

生産	輸送	販売・使用	分別・回収・リサイクル・廃棄
コーポレート・ガバナンス、CSRマネジメント、コンプライアンスの徹底、適切な情報開示、ステークホルダーとの対話など			
<ul style="list-style-type: none"> ● 気候変動問題への対応 ● 環境負荷低減 (水質・大気・廃棄物・騒音・振動・臭気など) ● 化学物質の適正な管理 ● 環境配慮型製品の開発・生産※ 	<ul style="list-style-type: none"> ● 積載効率の向上 (モーダルシフトの推進) ● 輸送距離の短縮 (直接納入の推進、物流倉庫の再編成) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 環境配慮型製品の提供 	<ul style="list-style-type: none"> ● 古紙の利用促進 (古紙処理能力の強化、未利用古紙の利用拡大、古紙パルプの品質向上) ● 古紙回収の推進
<ul style="list-style-type: none"> ● 製品の安定供給 ● 品質・安全性の確保 		<ul style="list-style-type: none"> ● 使用による安全確保 ● お客さま満足の追求 ● 製品に関する適切な情報開示 ● お客さま相談、苦情、ご意見対応 	<ul style="list-style-type: none"> ● お客さまとともに進める回収推進 (リサイクル推進団体支援、古紙回収施設設置など)
気候変動問題への対応			
適切な情報開示、コミュニケーションの推進、環境教育活動			
<ul style="list-style-type: none"> ● 基本的人権の尊重 ● 人権を尊重した雇用 ● 人材の多様性確保 ● 人材育成 ● 労働安全衛生の確保、防災対応 	<ul style="list-style-type: none"> ● 輸送時の安全確保 (交通安全の推進) 	<ul style="list-style-type: none"> ● お客さまの個人情報管理 	
<ul style="list-style-type: none"> ● 生産拠点周辺との共存共栄 (雇用創出、教育支援、地域環境への貢献、文化の保全、安全防災の推進など) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 輸送にともなう影響の低減 (交通安全の推進、低公害車の導入、騒音対策の推進) 		<ul style="list-style-type: none"> ● 地域とともに進める回収推進
適切な情報開示、コミュニケーションの推進			

※ 特集P6-11に一部掲載

報告組織のプロフィール

会社概要 (2013年4月1日現在)

商号 日本製紙株式会社
 Nippon Paper Industries Co., Ltd.
本社所在地 東京都千代田区神田駿河台4丁目6番地
資本金 1,048億73百万円
設立年月日 1949年8月1日
上場取引所 東京証券取引所(証券コード 3863)
代表電話番号 03-6665-1111

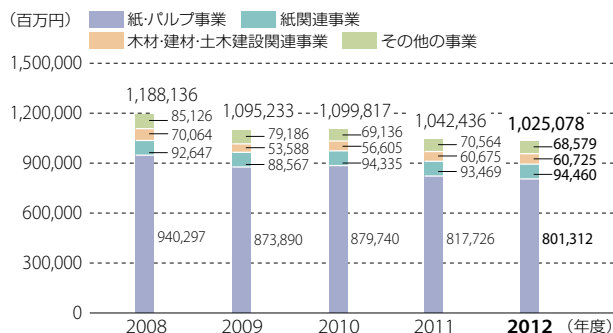
グループ会社の内訳 (2013年3月末現在)

区分	地域別内訳							合計
	日本	北米	オーストラリア	アジア	欧州	南米	アフリカ	
連結子会社※	34	3	5	3	2	0	0	47
非連結子会社	77	1	1	6	1	1	0	87
関連会社	36	2	0	2	2	1	1	44
うち持分法適用関連会社	7	2	0	0	2	0	0	11

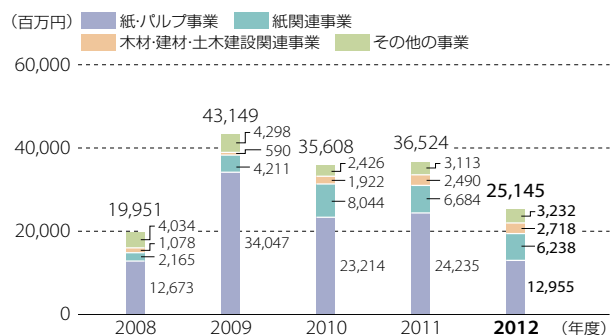
※ 2013年3月末時点の持株会社((株)日本製紙グループ本社)の子会社である日本製紙(株)を含む

主要経営指標の推移

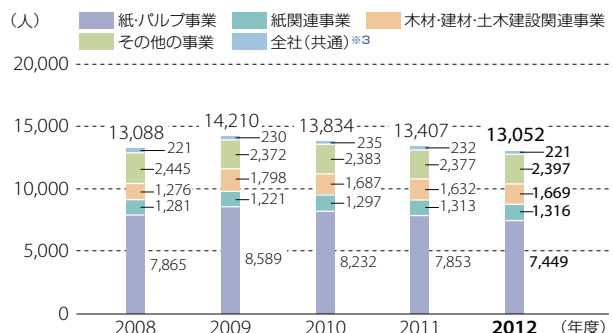
連結売上高の推移※1



連結営業利益の推移※1



連結従業員数の推移※2

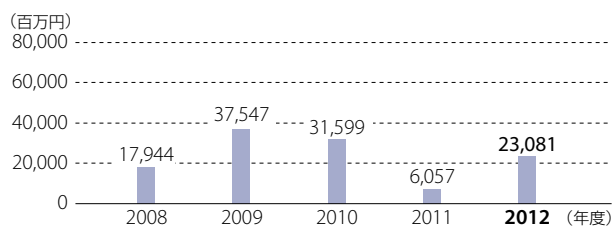


※1 2010年度決算からセグメント基準を変更しています(2009年度までは旧基準です)

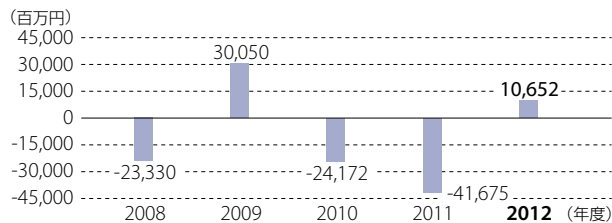
※2 年度末の数値です

※3 「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

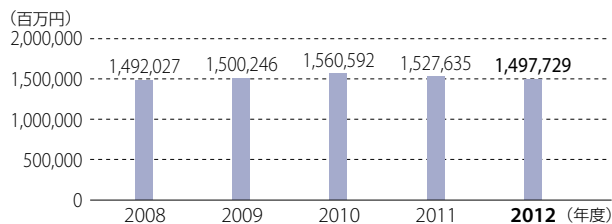
連結経常利益の推移



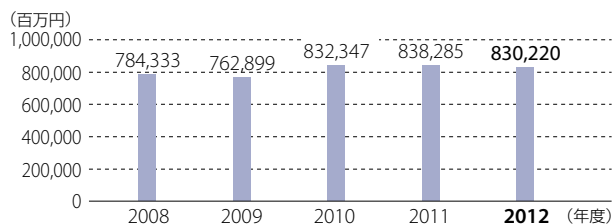
連結当期純利益の推移



総資産の推移



有利子負債残高の推移



日本製紙グループの事業と対象顧客・対象市場(2013年3月末現在)*

紙・パルプ事業

紙、板紙、家庭紙、パルプの製造・販売

連結子会社

日本製紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)、北上製紙(株)、大昭和北米コーポレーション、日本製紙USA、日本紙通商(株)、国永紙業(株)、ダイナ・ウェーブ・ホールディング・アジア、(株)サンオーク、オーストラリアンペーパー 他7社

主要製品

- 新聞用紙、印刷出版用紙、情報用紙など
- ◆ 特殊紙(薄葉紙、機能紙)
- ◆ 段ボール原紙、白板紙、紙管原紙、包装用紙、各種原紙など
- ▲ 家庭紙(ティッシュ、トイレ用ティッシュ、キッチンタオル、失禁用保護製品など)
- ◇ 電気供給

● 紙メディア分野

製品用途

新聞、書籍、雑誌、チラシ、はがき、ノート、プリンター用紙、各種伝票など

対象顧客

新聞社・出版社、印刷会社、文具メーカー、一般企業、官公庁など



紙関連事業

紙加工品、化成品の製造・販売

連結子会社

日本製紙(株)(紙パック事業本部、ケミカル事業本部)、日本製袋(株)、(株)フローリック、桜井(株)

主要製品

- ◆ 液体用紙容器、紙製包装容器
- ◆ 重包装袋(紙袋、樹脂袋)
- ◆ 機能性フィルム(液晶関連材料など)
- ◆ 溶解パルプ、機能性化成品(甘味料、調味料・医薬品原料、塗料など)
- ▲ 食品用ラップ

▲ 製紙分野

対象顧客

製紙会社など



◆ 容器・包装分野

製品用途

飲料容器、段ボール、紙箱、封筒、紙袋、包装紙など

対象顧客

飲料メーカー、各種紙加工メーカーなど



木材・建材・土木建設関連事業

木材の仕入・販売、建材の製造・販売、土木事業

連結子会社

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)バルウッドマテリアル、(株)パル・エヌ・アンド・イー(株)、大昭和ユニボード(株)、(株)国木ハウス、日本製紙石巻テクノ(株)、(株)南栄、(株)ニチモクファンシーマテリアル、ニッポンペーパー・リソーシズ・オーストラリア

主要製品/事業

- 各種木材・建材(柱材、床材、ドア材など)
- 住宅
- ▲ 木材チップ・古紙
- 土木建設

◆ 食品・化学品分野

製品用途

塗料、レーヨン繊維、調味料、医薬品など

対象顧客

飲料・食品・化学品・その他メーカーなど



その他の事業

清涼飲料事業、レジャー事業、物流事業

連結子会社

日本製紙総合開発(株)、(株)ジーエーシー、日本製紙物流(株)、旭新運輸(株)、南光運輸(株)、(株)豊徳、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・コーラペンディング(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

主要製品/事業

- 印刷
- ▲ 清涼飲料
- ▲ スポーツ・レジャー施設
- ▲ 保険・リース
- ▲ 不動産
- 緑化・造園工事
- ◇ 物流

◇ エネルギー分野

対象顧客

電力会社など



■ 住宅・建築分野

製品用途

住宅、家具など

対象顧客

建材・住宅メーカー、施工会社、一般消費者など



▲ 日用品・食品・サービス分野

対象顧客

一般消費者など



○ 土木分野

対象顧客

行政機関など



◇ 物流分野

対象顧客

製造業各社など



* 2013年4月1日に(株)日本製紙グループ本社は日本製紙(株)を存続会社として合併しました。3月末の時点では(株)日本製紙グループ本社の情報を掲載しております

主要事業会社の生産拠点 (2013年3月末現在)

紙・パルプ事業

- 日本製紙(株)
 - ① 釧路工場
 - ② 北海道工場旭川事業所
 - ③ 北海道工場勇払事業所
 - ④ 北海道工場白老事業所
 - ⑤ 石巻工場
 - ⑥ 岩沼工場
 - ⑦ 勿来工場
 - ⑧ 富士工場
 - ⑨ 岩国工場
 - ⑩ 八代工場
- ◆ 日本製紙(株) (板紙事業本部)
 - ⑪ 秋田工場
 - ⑫ 草加工場
 - ⑬ 足利工場
 - ⑭ 吉永工場
 - ⑮ 大竹工場
- 日本製紙クレシア(株)
 - ⑯ 東京工場
 - ⑰ 開成工場
 - ⑱ 京都工場
 - ⑲ 興陽工場
- ▲ 日本製紙パピリア(株)
 - ⑳ 原田工場
 - ㉑ 吹田工場
 - ㉒ 高知工場
- 北上製紙(株)
 - ㉓ 一関工場
- 日本製紙USA
 - ㉔ ポートアンジェルス工場
- オーストラリアン・ペーパー
 - ㉕ メアリーベール工場
 - ㉖ ショールヘイヴン工場

紙関連事業

- 日本製紙(株) (紙パック事業本部)
 - 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(株) (ケミカル事業本部)
 - 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
- 日本製袋(株)
 - ⑩ 旭川工場
 - ⑪ 前橋工場
 - ⑫ 埼玉工場
 - ⑬ 新潟工場
 - ⑭ 京都工場
 - ⑮ 九州工場
- ▲ 秋田十條化成(株)
 - ⑯ 本社工場

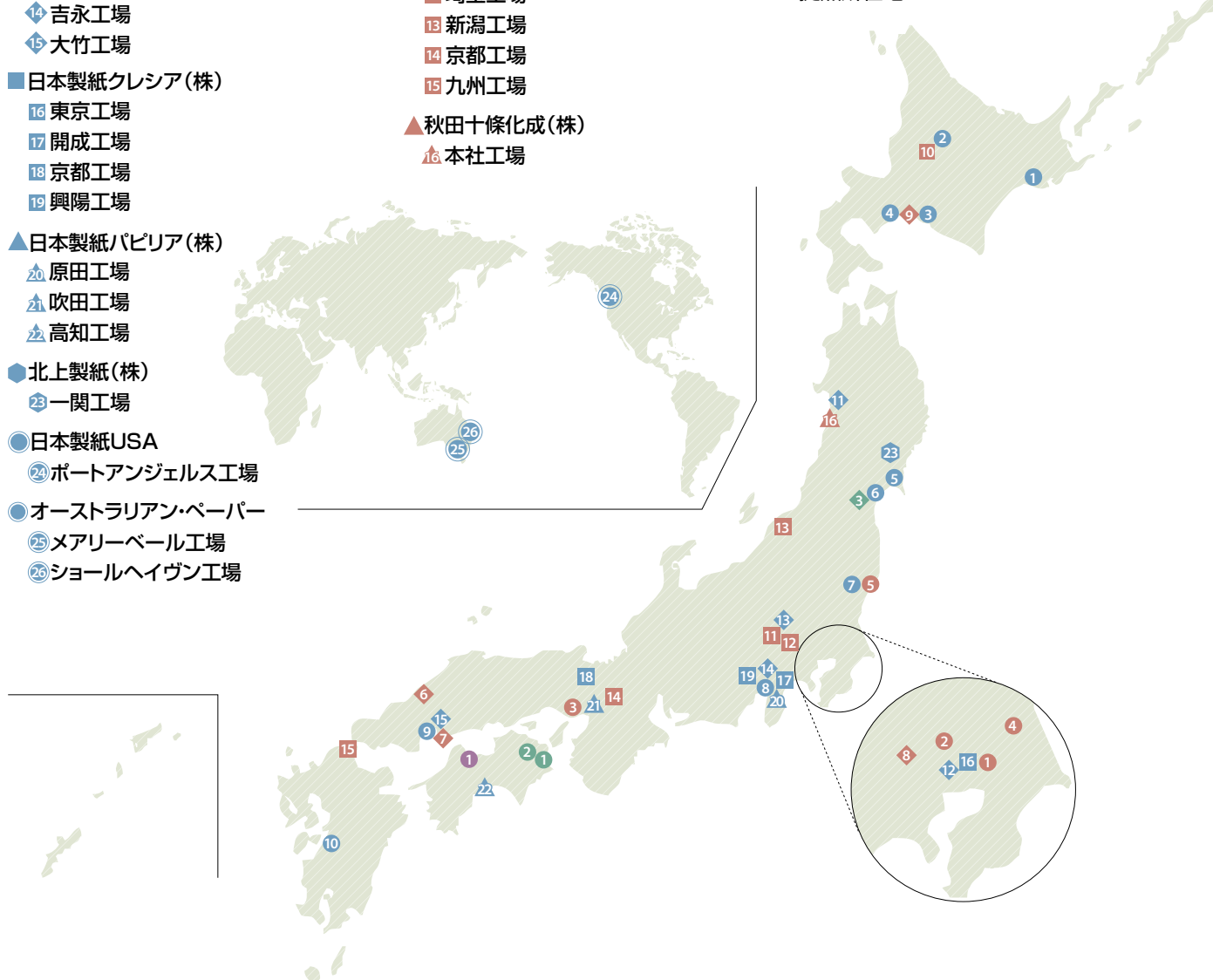
木材・建材・土木建設関連事業

- (株) パルウッドマテリアル
 - ① バルテック(株)
 - ② エヌ・アンド・イー(株)
- ◆ 大昭和ユニボード(株)
 - ③ 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) 小松第2工場

拠点所在地



経営に関わる責任



グループガバナンス	18
組織の再編とガバナンスの強化	18
ガバナンス体制	18
内部統制システム	19
役員報酬	19
CSRマネジメント	20
基本的な考え方	20
マネジメント体制	20
産業・業界団体、国内外の提言団体への参加	21
コンプライアンス	22
基本的な考え方	22
コンプライアンス体制	22
コンプライアンス研修	22
グループ内部通報制度	23
個人情報の保護	23
知的財産権の尊重	23

情報開示とIR活動、株主への利益還元	24
情報開示の基本的な考え方	24
IR活動	24
株主への利益還元	25
社外の調査・評価機関からの評価	25
ステークホルダーとの対話	26
基本的な考え方	26
コミュニケーションツールの活用	27
日本製紙グループの主要なニュース	28

グループガバナンス

事業持株会社として、
グループ企業を含む各事業の業務執行状況を監査・監督しています

組織の再編とガバナンスの強化

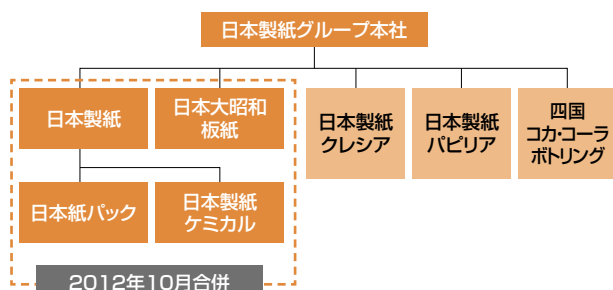
事業持株会社制に移行し、執行役員制度を導入したほか、社外取締役を選任しました

日本製紙(株)は、株主をはじめとするステークホルダーに対し、経営の透明性を高め、公正な経営を実現することを経営の最重要課題としています。

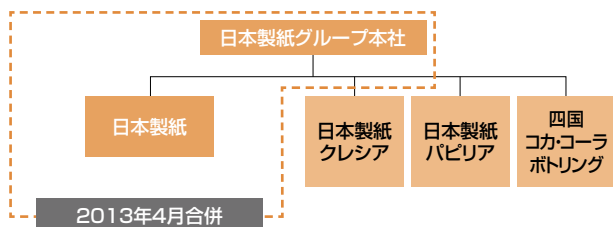
日本製紙グループは、2013年4月1日付の組織再編成により、純粋持株会社制から事業持株会社制へ移行しました。これまで純粋持株会社であった(株)日本製紙グループ本社がグループ経営の司令塔としてグループ成長戦略の推進、傘下事業のモニタリング(監査・監督)、コンプライアンス推進の各機能を構築してきました。これらの機能を、事業持株会社となった日本製紙(株)が引き継いでいきます。

また、当社は、業務執行と経営の監督の分離を確保するため、執行役員制度を導入したほか、2013年6月より社外取締役1人を選任し、経営監視機能のさらなる向上と明確化を図っています。

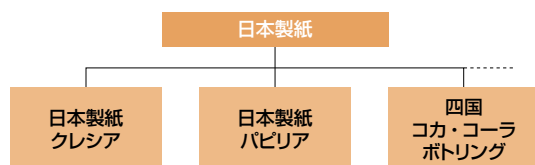
2012年9月30日までの体制



2012年10月1日からの体制



2013年4月1日からの新体制



ガバナンス体制

取締役会と監査役制度を軸にしたグループガバナンス体制を構築しています

● 取締役会

日本製紙(株)は、社内取締役8人、社外取締役1人の計9人(2013年9月30日現在)で取締役会を構成しています。取締役会は、日本製紙グループの経営に関する基本方針、法令・定款で定められた事項、その他経営に関する重要事項を決定するとともに、業務執行状況を監督しています。

● 経営執行会議・経営戦略会議

事業持株会社制への移行と執行役員制度の導入にともない、これまでのグループ経営会議に代えて、2013年4月より経営執行会議および経営戦略会議を取締役会のもとに置きました。

経営執行会議は、代表取締役の業務執行を補佐するために週1回開催し、重要な業務執行の審議を行っています。経営戦略会議は、必要に応じて開催し、事業分野ごとの経営戦略など、グループに関する重要事項について審議を行っています。

● 監査役会

経営に対する監視機関として、監査役4人からなる監査役会を設置しています。そのうち2人は社外監査役で、社外からの視点により監視・監査機能を強化しています。

監査役は取締役会、経営執行会議および経営戦略会議など重要な会議に出席するほか、取締役の業務執行および会社の業務全般が適法・適正に遂行されていることを実地に調査・検証し、取締役や使用人に対し意見を表明しています。

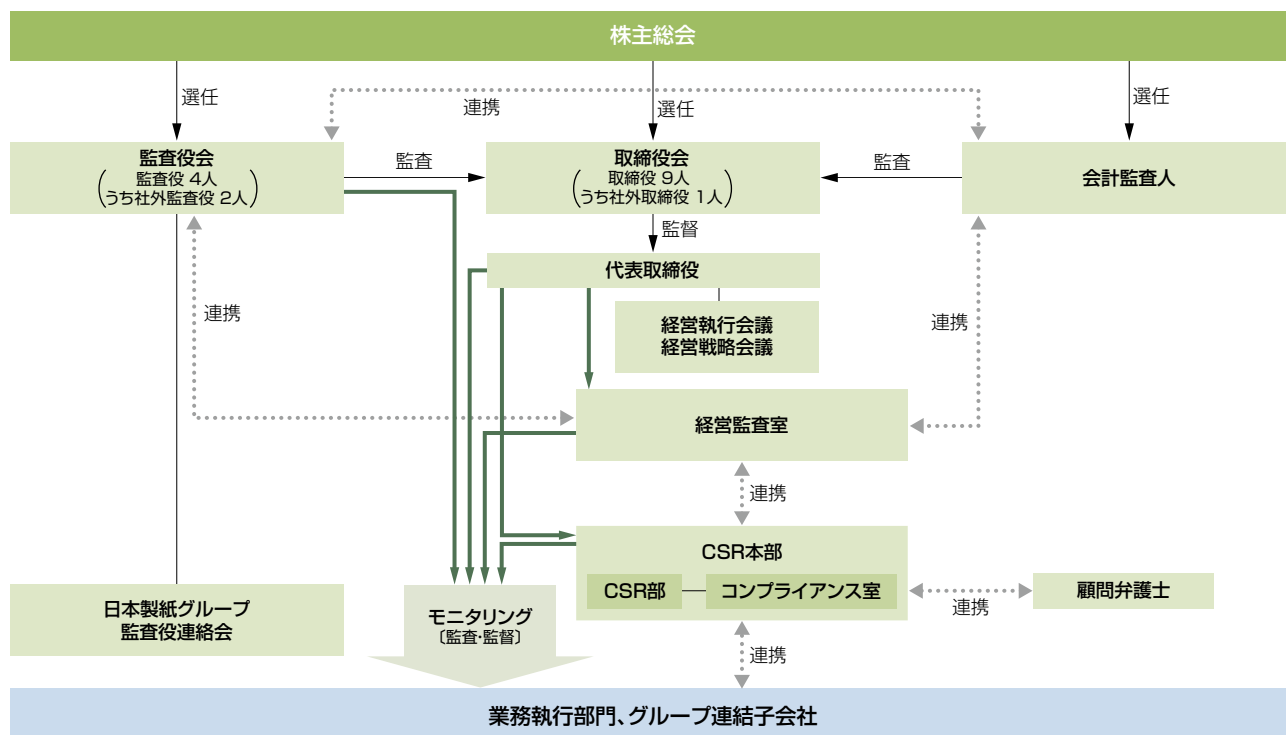
また、監査役会はグループ各社の監査役と連携を取り、グループにおける適法・適正な業務の執行を確保しています。主要グループ10社の常勤監査役で組織する「日本製紙グループ監査役連絡会」を年3回開催し、基本方針や重点課題を周知するとともに、各社の監査役から報告を受けて必要な対応を協議しています。

● 経営監査室

経営監査室はグループ各社の内部監査と財務報告に係る内部統制報告制度の総合評価を行っています。

内部監査は、適法性と適正性の観点から公正かつ独立の

会社の機関・内部統制の関係(2013年9月30日現在)



立場で行われます。グループ各社の活動を検討・評価し、助言・勧告を行うことで事業目的および経営目標の達成、資産の保全、企業価値の増大を支援し、日本製紙グループ全体の健全かつ継続的な発展を目指しています。

内部統制システム

法に則った内部統制システムを整備し、運用しています

会社法および関連法令に即して、実効性ある内部統制システムの構築と法令および定款を遵守する体制を整備し運用しています。

また、金融商品取引法における内部統制報告制度に対応し、財務報告に係る内部統制の整備・運用状況を経営監査室が評価しています。評価対象として選定した(株)日本製紙グループ本社の連結会社24社について全社的な内部統制を評価し、うち重要な事業会社2社については企業の事業目的に係る売上高、売掛金および棚卸資産に至る業務プロセスを評価した結果、2012年度末日時点において、財務報告に係る内部統制は有効であると判断しました。

役員報酬

役割・責任と業績に応じて役員報酬を決定しています

取締役の報酬については、当社における職責に応じて基準額を定め、そのうち70%を固定的に支給し、30%については原則として前事業年度の業績に応じて支給します。

監査役の報酬については、その職責に鑑み、業績との連動は行わず、監査役の協議により決定し支給します。

なお、取締役および監査役の報酬等の支給は、株主総会で決議した報酬の総額の枠内で行います。

役員報酬総額

役員区分	報酬枠
取締役	800百万円/年
監査役	120百万円/年

CSRマネジメント

社会的責任を統括する組織を設置し、
CSR活動を推進しています

基本的な考え方

経営ビジョンで示した企業像を目指して
持続可能な社会の構築に取り組んでいます

日本製紙グループは、世界的一流企業を目指すという経営ビジョンのもと「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」という目指すべき企業像を掲げています。コンプライアンスの徹底を図りながら、経営ビジョンの達成を目指すことにより、ステークホルダーの皆さまからの期待と要請に応え、多様な側面から企業の社会的責任（CSR）を遂行していきます。

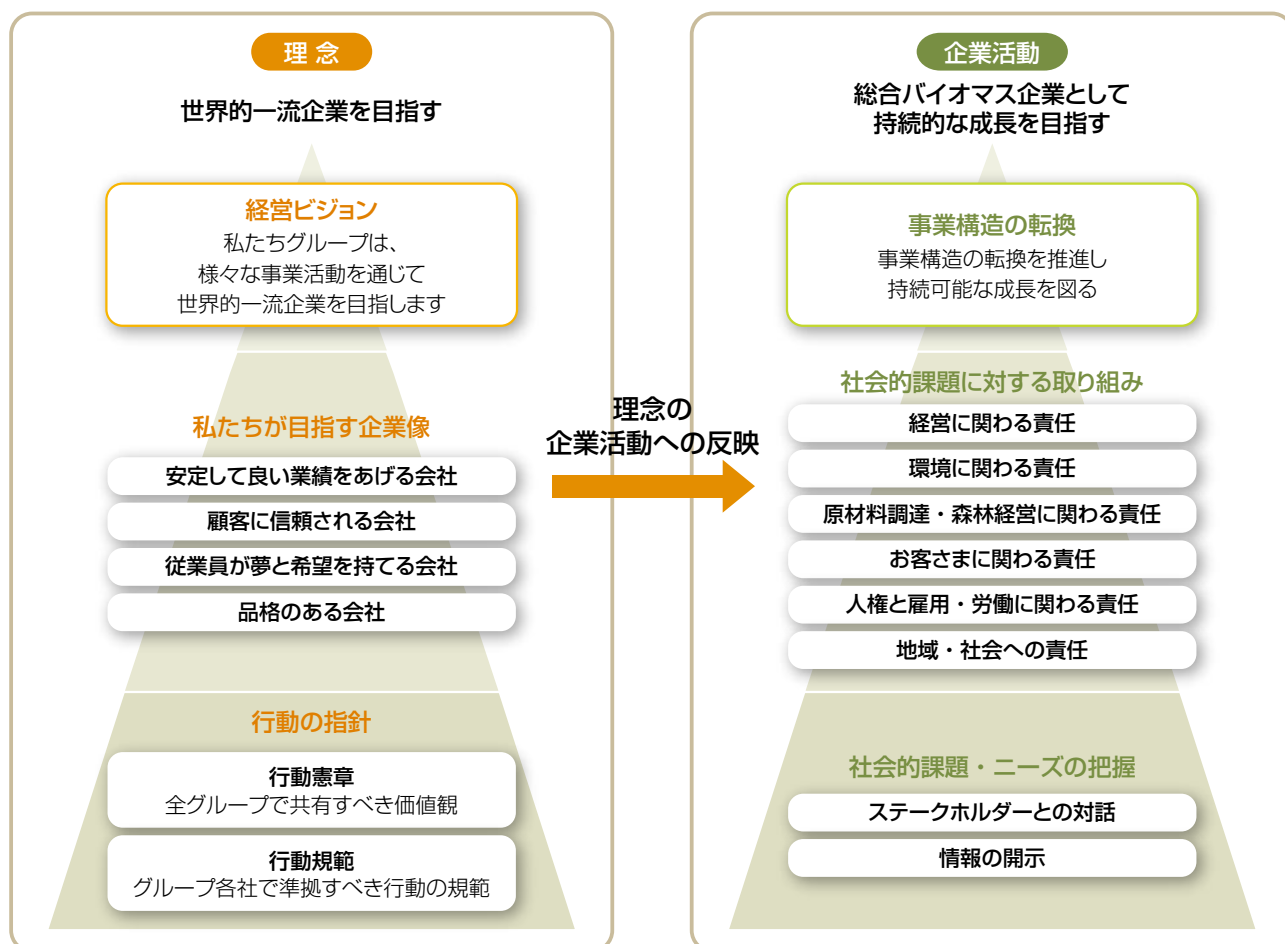
今後もステークホルダーの皆さまに情報を開示し、対話が続けながら、より広い視野を持ってさまざまな社会的課題に向き合いながら、持続可能な社会の構築に取り組んでいきます。

マネジメント体制

CSR本部を設置し活動を総括しています

日本製紙（株）では、グループ全体のCSR活動を統括する組織としてCSR本部を設置しています。CSR本部には、CSR部と広報室を置き、CSR部が、環境・原材料調達・製品安全・労働安全衛生などさまざまな業務の主管部門と連携を取りながら、共有すべき価値観として制定した「行動憲章」に基づきグループ全体のCSR活動を推進しています。

また、コンプライアンスについては、CSR部内のコンプライアンス室が、グループ全体のまとめ役・先導役となり、コンプライアンスの徹底を目指した取り組みを進めています。



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。

産業・業界団体、国内外の提言団体への参加

社外との連携・協力を図っています

日本製紙グループは「経済・環境・社会との調和」を図り、ステークホルダーの皆さまとの真の共存関係を構築して

いくことを目指しています。その一環として、世界各国の他企業や国際組織、政府機関、労働界、NGOとCSRに関する情報を共有し、連携し合いながら多くの活動に貢献していくことを図っています。

● 国連グローバル・コンパクト

国連グローバル・コンパクトは、1999年に国連のアナン事務総長(当時)が提唱したイニシアチブで、人権・労働・環境・腐敗防止の4分野にわたる10の原則を掲げています。参加した企業は、この10原則の実践に取り組むことで、社会の持続可能な成長を目指します。

当社は、2004年11月に国連グローバル・コンパクトの10原則を支持することを表明し、この取り組みに参加しています。



グローバル・コンパクト・ジャパン・ネットワーク
<http://www.ungcn.org/>

日本製紙グループの主な参加団体(2013年4月1日現在。脚注箇所を除き日本製紙(株)が参加)

	団体名	組織・活動の概要
グローバル	国連グローバル・コンパクト・ジャパン・ネットワーク	人権・労働・環境・腐敗防止からなる10原則を支持し、参加団体がその前進や達成に向けて自主的に取り組んでいる
	国際森林製紙団体協議会(ICFPA)※1	40の国と地域の43の森林製紙業界団体によるネットワーク組織で、対話・連携・協力のフォーラムの役割を担っている
	アムネスティ・インターナショナル日本	全ての人が「世界人権宣言」や、国際法に定められた人権を享受できる世界の実現を目指している国際的な人権団体
	WWFジャパン	地球全体の自然環境の保全に幅広く取り組んでいる、世界最大の自然保護団体
国内	日本製紙連合会※2	紙・パルプ製造業の健全なる発展を目指す、主要紙パルプ会社によって構成される製紙業界の事業者団体
	日本経済団体連合会(日本経団連)	「民主導・民自立型の経済社会」の実現を目的とした一般社団法人の総合経済団体
	企業市民協議会(CBCC)	日本企業の海外における「良き企業市民」としての活動を推進している日本経団連の関連組織である公益社団法人
	日本衛生材料工業連合会※3	全国衛生材料工業会、全国紙製衛生材料工業会、全国救急絆創膏工業会、日本清浄紙綿類工業会、全国マスク工業会の5つの工業会から構成する一般社団法人。市民生活の保健衛生の向上に寄与するため、業界共通の課題解決に向け活動
	日本プロジェクト産業協議会(JAPIC) 森林再生事業化委員会	一般社団法人JAPICの中で森林再生を事業により実現することを目指し、大手企業が多数参加する産官学による研究委員会
	全国牛乳容器環境協議会	牛乳等容器に関わる環境保全、再資源化などの啓発に取り組む、乳業、容器メーカー、関連団体によって構成される事業者環境団体
	日本乳容器・機器協会	牛乳などの容器包装、製造機器の衛生および品質向上を図る、容器包装、機器メーカーによって構成される一般社団法人(厚生労働省所管特例民法法人)
海外	日本野鳥の会	「野鳥や自然を守る事業」と「野鳥や自然を大切に思う心を伝える事業」を柱に、野生動物や環境の保護に取り組む公益財団法人
	Australian Forest Products Association (AFPA)※4	持続的な産業の発展を図る紙パルプ、森林、木材産業を代表する豪州の業界団体
	Victorian Association of Forest Industries (VAFI)※4	持続可能な天然林資源の利用を促進する豪ビクトリア州の木材産業協会

※1 日本からは日本製紙連合会が加盟。日本製紙連合会の会員として参加

※3 日本製紙クレシア(株)が会員

※2 日本製紙(株)、日本製紙パピリア(株)、北上製紙(株)が会員

※4 オーストラリアン・ペーパー社が会員

コンプライアンス

コンプライアンスの周知徹底を通して
法令や社会規範に則った企業活動に努めています

基本的な考え方

グループ行動憲章に基づいて コンプライアンスの周知徹底を推進しています

日本製紙グループは、2004年に制定したグループ行動憲章(→P21)の中で「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」ことを宣言しています。これに基づいて、グループ内におけるコンプライアンス体制の充実と、継続的な研修などによるコンプライアンス意識の徹底・向上に努めています。

コンプライアンス体制

CSR本部を主軸にグループ全体で コンプライアンスの浸透を図っています

日本製紙グループでは、コンプライアンス体制の主軸として2008年6月にCSR本部を設置し、CSR本部内にコンプライアンス室を設けました。

CSR本部では「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」「当社の企業体質・風土を変えていく」という2つの目標の達成に向けて、グループ全体のまとめ役・先導役となり、コンプライアンスの徹底を図るべく取り組みを進めています。

● グループ全体へのコンプライアンスの展開

グループ各社において「コンプライアンス担当責任者」を選任し、コンプライアンス室が窓口となって積極的にグループ各社との連携を図っています。

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」では、重要なコンプライアンス方針や施策などを伝達するほか、各社のコンプライアンス情報の共有化、教育や啓発活動のアドバイスなどを行うことにより、グループ全体でのコンプライアンスの浸透を図っています。

コンプライアンス研修

コンプライアンス研修などを通じて 従業員の意識改革に取り組んでいます

日本製紙グループで働く従業員一人ひとりは、会社の構成員であると同時に、一人の社会人でもあります。従業員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本部では、コンプライアンス研修の実施などを通して、コンプライアンスの重要性を伝え、従業員の意識改革を行い企業風土の改善に取り組んでいます。

コンプライアンス研修の実施

当社では、日本製紙グループ全社(国内連結全社および生産子会社)に対し継続的にコンプライアンス研修を実施し、コンプライアンスの周知徹底を図っています。

現在は、コンプライアンスに関する社外の専門機関からコンサルタントを招聘。製造拠点においては「コンプライアンス・リスク管理実践研修」、営業現場などでは「ケースから学ぶコンプライアンス研修」と題して、それぞれの職場に合った実践的な研修を、グループ討議を活用しながら実施しています。

今後も継続的にコンプライアンス研修を実施し、グループ内のコンプライアンスの徹底とコンプライアンス意識の向上に努めていきます。



コンプライアンス研修の様子

グループ内部通報制度

日本製紙グループヘルプラインを運用しています

日本製紙グループは、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、グループ従業員が日常の指示系統を離れて直接通報・相談できる日本製紙グループヘルプライン（グループ内部通報制度）を設置しています。グループ内の窓口をCSR部コンプライアンス室とし、グループ外にも窓口を設けています。

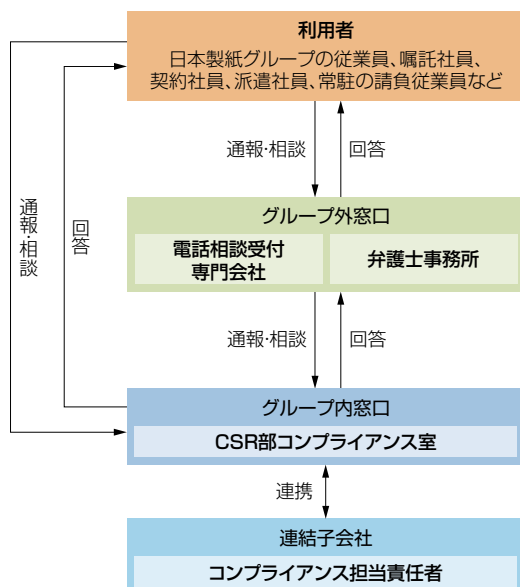
日本製紙グループヘルプラインでは、通報者のプライバシーを厳守することと、通報・相談後に不利益を被ることのないことを約束し、安心して通報・相談できる体制を取るとともに、グループ従業員からの通報・相談に対しては迅速かつ適切な対応をとっています。また、コンプライアンス研修のなかで日本製紙グループヘルプラインの制度について説明することで、より有効に活用されるよう努めています。

日本製紙グループヘルプライン 通報受付件数の推移※

2009年度	2010年度	2011年度	2012年度
24件	11件	15件	13件

※ 対象範囲は、日本製紙グループ全社（国内連結全社および生産子会社）

日本製紙グループヘルプラインのフロー



個人情報の保護

体制とルールを整備して、個人情報の保護と適切な取り扱いに努めています

日本製紙グループでは、個人情報の取り扱いに関する体制と基本ルールを明記した規程やマニュアルを各事業会社で整備し、それらに基づいてお客さま、取引関係者、従業員などの個人情報を適切に取り扱っています。

日本製紙（株）では、2006年4月1日に「個人情報取扱規則」を制定。全ての役員・従業員に対して規程およびマニュアルを配布、イントラネットに掲載するなど徹底を図っています。また、これに先立つ2005年度から、個人情報保護法の趣旨に基づいて、各部門が保有する個人情報の入手時期や使用目的などを管理台帳にまとめて把握・管理しています。この台帳を年1回総点検して、保有期限の到来した個人情報を廃棄するなど、個人情報を適切に管理しています。

知的財産権の尊重

知的財産権の尊重と関係法令遵守のために教育プログラムを実施しています

日本製紙グループでは、研究開発をはじめとする全事業活動において知的財産権を重視し、その尊重と関係法令遵守の徹底を図るため、グループ各社の従業員を対象に、日本製紙（株）知的財産部の部員が講師となって、知的財産権についての教育プログラムを実施しています。

この取り組みは2002年度の開始以降、年ごとに整備され、プログラムの内容も充実したものとなっており、現在では、日本製紙グループの技術系・事務系従業員ともに、それぞれの勤続年数と業務に応じて、特許法、実用新案法、意匠法、商標法、不正競争防止法、著作権法などの内容、これらの法律と企業との関わり合い、コンプライアンス上の留意



教育プログラムの様子

点を学べるものとなっています。なお、2012年度は、全部で11のプログラムが実施され、延べ305人の従業員が受講しました。

情報開示とIR活動、株主への利益還元

各種説明会やイベントを通じ、対話を重視しながら
株主・投資家との相互理解を促進しています

情報開示の基本的な考え方

積極的な情報開示を通じて
経営の透明性を保ち、
ステークホルダーの関心に応えていきます

会社の経営や活動の状況を広くステークホルダーに開示していくことは、企業の重要な責任のひとつです。日本製紙グループでは、グループの行動憲章(→P21)に則って企業情報を開示することで、経営の健全性・透明性を常に高めるよう努めています。その指針として、2005年10月に「日本製紙グループ 情報開示基本方針(ディスクロージャー・ポリシー)」を定めました。

この基本方針に沿って、金融商品取引法をはじめとする関係諸法令、金融商品取引所の定める適時開示規則に従い、透明性、公平性、継続性を基本として迅速に情報を開示しています。また、諸法令や適時開示規則に該当しなくても、社会的関心が高いと判断した情報については、可能な限り迅速かつ正確に開示しています。

WEB 情報開示基本方針
<http://www.nipponpapergroup.com/ir/policy.html>

日本製紙グループ 情報開示基本方針 (ディスクロージャー・ポリシー)(一部抜粋)

1. 情報開示の基本姿勢

日本製紙グループ(以下「当社グループ」という)は、行動憲章および行動規範に則り、会社を取り巻くすべての利害関係者(ステークホルダー)に対して、企業情報を積極的かつ公正に開示し、企業経営の透明性を一層高めていくことを基本方針としています。

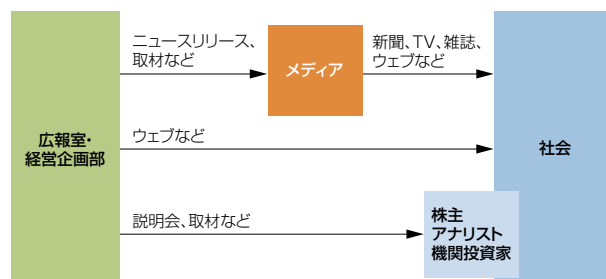
2. 情報開示の基準

- (1) 当社グループは、会社法・証券取引法※1等関係諸法令、証券取引所※2の定める「上場有価証券の発行者の適時開示等に関する規則」(以下「適時開示規則」という)に従い、透明性、公平性、継続性を基本とした迅速な情報開示を行います。
- (2) 諸法令や適時開示規則に該当しない情報であっても、利害関係者(ステークホルダー)をはじめ広く社会の皆さまに役立つ情報については、当社グループにとって有利・不利にかかわらず、可能な範囲で迅速かつ正確に開示します。

※1 現在は金融商品取引法

※2 現在は金融商品取引所

情報開示の体制・仕組み



IR活動

株主・投資家と積極的に対話しています

日本製紙(株)は、株主総会・各種説明会などの機会を通じて、株主・投資家の皆さまに経営や事業の状況を直接説明するとともに、意見や要望を積極的に伺って経営に反映するよう努めています。

2012年度の活動実績

決算・経営説明会	2回
決算説明会(電話会議)	2回
個別ミーティング	298回

● 株主総会

当社は、株主総会にできるだけ多くのご参加を得られるよう、交通の便の良い東京都心で株主総会を開催しています。

また、英文招集通知を送付するほか、書面による議決権行使に加えてインターネットを利用した議決権行使もできるようにするなど、国内外の株主の皆さまの議決権行使促進を図っています。

● 決算・経営説明会

当社は機関投資家やアナリストを対象にした説明会を定期的に開催しています。決算・経営説明会へは200人近くのご参加をいただいております。決算概要のほか、足下の事業環境や経営課題、中長期の経営戦略などについて説明しています。



決算経営説明会

● 経営者とのミーティング

当社は、定期的に開催する決算説明会とは別に、経営者が出席するミーティングも開催しています。

こうした直接対話の機会は、機関投資家に当社の戦略や経営姿勢に関する理解を深めてもらうためだけでなく、経営者が市場の声を直接聞くためにも重要かつ貴重なものであると考えています。

● 個別取材対応

当社は、年間を通じて（沈黙期間除く）機関投資家や証券アナリストの個別取材に対応しています。情報提供の公平性に留意しながら、決算内容や業績見通し、経営施策について率直かつ丁寧に説明するよう心がけています。

● 各種見学会など

日本製紙グループの事業活動に対する理解を深めていただくため、毎年工場見学会などの機会を提供しています。機関投資家やアナリストを対象に、2012年度は日本



日本製紙クレシア(株)東京工場見学会

製紙(株)の研究開発本部・石巻工場・草加工場・八代工場と、日本製紙クレシア(株)東京工場の見学会を開催し、参加者の皆さまからご好評をいただきました。

● IRツール、ウェブサイトの活用

IR情報を開示する手段としてウェブサイトを活用しています。主要なニュースリリースのほか、IRサイトには各種説明会資料や決算短信などIR情報が網羅されています。今後も情報の充実度を高めていきます。

WEB アニュアルレポート
資料請求:
<http://www.nipponpapergroup.com/appliform/>
PDF版:
<http://www.nipponpapergroup.com/ir/annual.html>

株主への利益還元

安定配当を基本に、継続的な利益還元に努めています

日本製紙(株)は、グループ全体の経営基盤強化と収益力向上に努め、企業価値の持続的成長を図ることによって、株主の皆さまの期待に応えていきたいと考えています。

配当については、グループの業績や内部留保の充実など

を総合的に勘案した上で、可能な限り安定した金額の配当を継続して実施することを基本方針としています。

一株当たりの配当金の推移

(円)

持株会社名	決算期	中間配当金	期末配当金
(株)日本製紙グループ本社	2009年3月期	4,000	40※1
	2010年3月期	40	40
	2011年3月期	40	20
	2012年3月期	10	20
	2013年3月期	10	—
日本製紙(株)	2013年3月期	—	30※2

※1 2009年1月4日付で、1株を100株とする株式分割を実施し、併せて100株を1単位とする単元株制度を導入しています

※2 2013年4月1日付の日本製紙(株)と(株)日本製紙グループ本社との合併に伴い、2013年3月期の期末配当金からは、日本製紙(株)として実施しています

社外の調査・評価機関からの評価

社外機関から以下のような評価を得ています

● 債務格付の状況

日本製紙(株)の主要な債務格付状況は以下の通りです。

主な債務格付状況(2013年9月末現在)

格付機関名	格付
格付投資情報センター(R&I)	長期債 A-
日本格付研究所(JCR)	長期債 A

● SRI調査・評価機関からの評価

当社は、投資信託会社による社会的責任投資(SRI)の指標銘柄に選定されています。国内のSRIでは2013年4月に「モーニングスター社会的責任投資株価指数(MS-SRI)」へ継続的に組み入れられました。モーニングスター(株)が国内上場企業の中から社会性に優れた企業と評価する150社を選定し、その株価を指数化したものです。

また、海外では2013年2月に、ベルギーに拠点を置くSRI推進団体であるForum Ethibelの投資ユニバー



ス、Ethibel Investment Registerの「Ethibel Excellence」に選定されました。「人権」「人材」「環境」「経営」「ガバナンス」「コミュニティへの影響」の各項目について業界内で平均以上の取り組みであることが評価されました。

ステークホルダーとの対話

日頃のコミュニケーションに加えて、
対話の機会を積極的に設けています

基本的な考え方

積極的な対話に努めています

日本製紙グループは、社員、お客さま、社会・地域住民、取引先、株主など多くの方と関わりながら事業を営んでいます。CSR経営を実践していく上では、これら多様なステークホルダーの皆さまと対話し、ご意見やご要望を適切な判断

のもとで経営に反映させていくことが重要です。

こうした認識のもと、ステークホルダーの皆さまと直接対話する窓口や機会を積極的に設けて、日常的な情報発信や意見交換に努めています。適切に情報を開示し、ステークホルダーの皆さまのご意見に耳を傾けながら、社会と当社グループがともに持続的に発展していけるよう取り組みを進めていきます。

日本製紙グループのステークホルダーと対話窓口

ステークホルダー	主な対話窓口	コミュニケーション手段
社員(役員、従業員、パート労働者、社員家族) 日本製紙グループの従業員約13,100人(連結)は、CSRへの取り組みを含む事業活動の担い手です。従業員の代表である労働組合等と意見交換しながら、公正な評価・処遇や働きやすい職場づくりに努めています。また、配偶者を対象とした健康診断など、従業員の家族に安心・信頼していただくための取り組みも続けています。	人事担当部門	各種労使協議会、各種労使委員会など
お客さま(法人ユーザー、一般消費者など) 日本製紙グループの主要製品である紙は、法人・個人を問わずあらゆる方々に広く利用されています。紙製品を納入する直接的なお客さまは、主に日本国内の卸商社や印刷会社、出版社など法人企業です。このほか、家庭紙やレジャー施設などの製品・サービスを個人のお客さま(一般消費者)向けに提供しています。製品・サービスごとにお客さまに対応する体制を整えています。	営業担当部門 品質管理担当部門 顧客お問い合わせ窓口	個別面談、お問い合わせ対応など
社会・地域住民(地域社会、NPO・NGO、自治体、メディア、学生など) 製造拠点の事業活動は地域社会に大きな影響を与えています。地域との共生、環境保全を重視して地域社会から信頼される事業活動に努めています。 国内外のNPO・NGOについては、その活動が社会的な関心事を反映していると認識しており、対話や支援を通じて理解を深めています。また、広く社会への説明責任を果たす上で重要な存在であるメディアに対しても、積極的に情報を開示しています。	工場・事業所	環境安全説明会、リスクコミュニケーション、環境モニター制度、工場説明会など
	各業務の担当部門	面談など
	社会貢献担当部門	各種社会貢献活動など
	広報担当部門	ニュースリリース、取材など
取引先(代理店、サプライヤー、請負業者など) 日本国内に多くの取引先があるほか、木材チップや燃料などは、主に海外のサプライヤーから調達しており、取引先は今後さらにグローバルになっていくと思われます。事業活動を支えてくださる重要なパートナーとして、公正な商取引を実践し、良好な取引関係を維持しています。また、お客さまの信頼に応えていくために、取引先の協力を得ながらサプライチェーンについてもCSRへの取り組みを進めています。	調達担当部門 人事担当部門	個別面談など
株主(株主・投資家など) 日本製紙(株)は東京証券取引所に株式を上場しています。発行済み株式数1億1,625万株の持株比率は、金融機関45%、外国人は19%となっています(2013年4月1日現在)。透明性、公平性、継続性を基本とした迅速で積極的な情報開示に努めています。	総務担当部門 IR担当部門	株主総会、株主通信、各種説明会、アニュアルレポート、IRウェブサイト、IR情報メールなど

コミュニケーションツールの活用

積極的な情報発信を続けています

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利用して企業情報を発信していくことで、グループのさまざまな取り組みをステークホルダーの皆さまに知っていただき、フィードバックを通じて対話を活性化していくことを目指しています。



CSR報告書

会社案内

グループ広報誌
「ダイナウェーブ」アニュアル
レポート

WEB ウェブサイト
<http://www.nipponpapergroup.com/csr/>

「CSR講演会」を開催(2013年3月6日)

日本製紙(株)は、環境や社会課題への取り組みに関する講演会を2007年から毎年開催しています。2012年度は環境会計論および国際会計論を専門とし、CSR研究に関する第一人者である上智大学の上妻義直教授を講師として招き、「社会的課題への戦略的対応と情報開示の重要性」と題して、社会的課題を取り巻く世界の潮流やCSRに取り組むことの意義についてお話しいたしました。講演当日は一般のお客さまおよび日本製紙グループ従業員が約200人出席しました。わかりやすく明快に講演いただいたこともあり、参加者からは「なぜCSRが企業にとって重要なのか」が良くわかった」などの感想が寄せられました。



CSR講演会の様子

主要なコミュニケーションツール

ツール	発行元	内容	主な対象
CSR報告書	日本製紙(株)	CSRの取り組みを詳細に解説	全てのステークホルダー
環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」	日本製紙(株)	CSRの取り組みを平易に解説	全てのステークホルダー
会社案内	グループ各社	会社の概要を解説	全てのステークホルダー
グループ広報誌「ダイナウェーブ」	日本製紙(株)	グループの動きを平易に紹介	従業員・従業員家族、取引先
グループ各社社内報・工場広報誌	グループ各社・工場	社内、工場内の動きを平易に紹介	従業員・従業員家族
入社案内	グループ各社	会社の概要を紹介	入社希望者
アニュアルレポート	日本製紙(株)	経営状況を詳細に解説	株主、投資家、証券アナリスト
株主通信	日本製紙(株)	経営状況を平易に解説	株主
ウェブサイト	グループ各社	会社に関する情報を網羅的に掲載	全てのステークホルダー
IR情報メール	日本製紙(株)	IR情報	株主、投資家、証券アナリスト

日本製紙グループの主要なニュース

さまざまな企業情報を
ウェブサイトなどで発信しています

主要なニュースと本報告書の関連ページ(2012年4月～2013年10月)

年	月	環境・社会	経営・投資・新製品など
2012	5		● 日本製紙グループ第4次中期経営計画(2012-2014)を策定
	6	● 丸沼高原 森と紙のなかよし学校開催(毎年6・9月開催)→P99 ● シラネアオイを守る会の活動に参加(毎年6・9月参加)→P100	● タイ・SCGペーパー社と多用途薄物産業用紙の合併事業契約を締結
	8		● 東日本大震災により被災した石巻工場が完全復興
	10	● コミュニケーション誌 紙季折々No15「私たちの日常で使われている「木」」発行 WEB http://www.nipponpapergroup.com/contents/200195048.pdf	● 日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)を日本製紙(株)に合併→P18 ● 釧路工場における溶解パルプ生産体制を確立
	11		● 漢方薬や医薬品の原料となる薬用植物の増殖技術を開発→P11
	12	● CSR勉強会(グループ従業員対象)開催 テーマ「2012年CSR報告書の勉強会」 ● 「木から明日を作っています ～日本製紙グループは木質バイオマス企業へ」をテーマにエコプロダクツ2012出展 ● 武蔵野大学環境学部との学生とのステークホルダーダイアログの実施	
2013	2	● 投資ユニバースEthibel Investment Registerの「Ethibel EXCELLENCE」に選定→P25 ● シマフクロウの保護活動について「ねむろバードランドフェスティバル」に出展 ● 「千代田区温暖化配慮行動計画書制度」の「環境教育部門」を受賞	● セルロースナノファイバー実証生産設備の新設を決定→P11
	3	● CSR講演会開催「社会的課題への戦略的対応と情報開示の重要性」(講師:上智大学 上妻義直教授)→P27 ● モーニングスター社会的責任投資株価指数の構成銘柄に継続選定→P25 ● コミュニケーション誌 紙季折々No16「発電所としても活躍する製紙工場」発行 WEB http://www.nipponpapergroup.com/contents/200195057.pdf ● 豊野 森と紙のなかよし学校開催(毎年3月開催)	● セルロースナノファイバー事業推進室を設置→P11 ● 本社を東京都千代田区神田駿河台御茶ノ水ソラシティに移転 ● 植林・チップ生産輸出を行うブラジル・AMCEL社を100%子会社化
	4		● (株)日本製紙グループ本社を合併し、日本製紙(株)が事業持株会社として東証一部上場→P18
	5		● エネルギー事業本部を設立→P10
	6	● 日本製紙グループ 植樹2013開催→P100	● オリゴ糖製品「サンセロビオ®-K」について新しい効果に関する研究成果を発表
	7	● コミュニケーション誌 紙季折々No17「木の繊維を小さくすることで、広がる可能性(セルロースナノファイバー)」発行 WEB http://www.nipponpapergroup.com/contents/200201679.pdf ● CSR勉強会(グループ従業員対象)開催 テーマ「セルロースナノファイバーの特徴と可能性」	● 九州の間伐材を利用して熊本県・八代工場で生産した「木になる紙 コピー用紙」の販売を開始→P82 ● 福岡県と福岡都市圏17自治体による「福岡都市圏紙おむつリサイクルシステム検討委員会」に技術協力→P46
	9	● 「御茶ノ水ソラシティ(日本製紙グループの本社が入居するビル)」へ日本政策投資銀行(DBJ)より「DBJグリーンビルディング認証」の最高レベル「プラチナ2013」が付与 WEB http://business.nikkeibp.co.jp/article/emf/20130909/253160/	● 「国際販売統括部」を新設
	10		● 板紙事業本部を再編し、「段原紙営業本部」、「白板・産業用紙営業本部」を新設

環境に関わる責任

方針とマネジメント	30
基本的な考え方	30
環境憲章	30
環境行動計画(グリーンアクションプラン)	31
環境経営の推進体制	32
環境コンプライアンスの強化	32
法令順守の状況	33
環境コミュニケーション	34
環境教育	34
環境会計	35
マテリアルバランス	36
マテリアルバランス	36
気候変動問題への取り組み	38
基本的な考え方	38
環境行動計画「グリーンアクションプラン」	38
「グリーンアクションプラン2015」の進捗状況	38
燃料転換による化石燃料の使用量削減	39
物流工程での省エネルギーの推進	40
森林吸収と木の活用によるCO ₂ 固定	41
生物多様性の保全	42
基本的な考え方	42
生物多様性保全に向けた取り組みの概要	42
本業を通じた取り組み	42
自社の資源や技術を活かした取り組み	44

廃棄物の発生・排出抑制	46
廃棄物の最終処分量の低減	46
廃棄物の有効利用	46
環境汚染防止への取り組み	47
大気汚染物質の排出抑制	47
水質汚濁防止	47
騒音・振動・臭気防止	48
土壌汚染防止	48
化学物質の管理	48
古紙リサイクルの推進	50
基本的な考え方	50
海外での古紙利用拡大の取り組み	50
「グリーンアクションプラン2015」の達成状況	50

方針とマネジメント

環境憲章のもとグループ全体で環境マネジメントシステムを構築し
環境に配慮した企業活動を実践しています

基本的な考え方

事業特性と社会的課題をふまえて
環境負荷の低減に努めています

日本製紙グループは、再生可能な資源である「木」を有効活用した多彩な製品を社会に供給しています。製品の製造工程では多くのエネルギーや水を使用しており、事業活動にともなう環境負荷の低減は重要な社会的責任のひとつです。

日本製紙グループではバリューチェーンの各段階で設備・プロセスの効率化などを図り、地球温暖化防止、資源循環、環境汚染防止などの環境問題に対して実効性の高い取り組みを推進しています。

環境憲章

環境憲章の理念と基本方針に基づいて
環境に配慮した企業活動を推進しています

日本製紙グループは、環境に配慮した企業活動を実践していく上で「環境憲章」を制定しています。同憲章の理念と基本方針に基づき、事業活動にともなう環境負荷の低減に取り組んでいます。今後も、バリューチェーンに関わる幅広いステークホルダーの環境意識の高まりに対応した企業活動を推進していきます。

日本製紙グループ環境憲章

(2001年3月30日制定 2007年3月30日改定)

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。

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。

※「生物多様性」とは、一般的に、同じ種内でも遺伝子に差がある「種内の多様性」、様々な生物種が存在する「種間の多様性」、および多様な自然環境に応じた「生態系の多様性」の3つの多様性を指します。

環境行動計画(グリーンアクションプラン)

具体的な目標と行動を定めて
環境への取り組みの実効性を高めています

日本製紙グループでは、環境憲章の基本方針6項目ごとに、取り組むべき具体的な目標と行動を「環境行動計画」として定めています。2011年度から2015年度までの目標と行動を定めた環境行動計画「グリーンアクションプラン2015」では、「バリューチェーン」や「トレーサビリティ」などの新しい視点を加えています。

これに基づいて、グループ各社は、それぞれの環境行動計画を定め、各社がその達成に取り組むことで、「グリーンアクションプラン2015」の目標達成に向けた実効性を高めています。

「グリーンアクションプラン2015」のポイント

- 地球温暖化対策の推進
実質的な削減のために、「総量」を指標として導入
- 森林資源の保護育成
トレーサビリティの充実を明文化
- 資源の循環利用の推進
循環利用の推進のために、「再資源化率」を指標として導入
- 環境法令の順守及び環境負荷の低減
「法令順守」とともに「予防的アプローチ」による管理を強化

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2015」

理念と基本方針に基づいて、グループ全体として具体的に取る目標と行動を設定しています。

グループ各社 環境行動計画

「グリーンアクションプラン2015」に基づいて、日本製紙(株)、日本製紙クレシア(株)をはじめとするグループ各社で具体的な目標と行動を設定しています。

環境行動計画「グリーンアクションプラン2015」における2012年度実績

	グリーンアクションプラン2015	進捗状況	掲載ページ
1. 地球温暖化対策	化石エネルギー起源CO ₂ 排出量を1990年度比で25%削減する。	・紙・板紙部門の生産量減少の影響を受けてはいるが、省エネ活動、燃料転換を推進した結果、1990年度比で、化石エネルギー起源CO ₂ 排出量は28.5%、化石エネルギー使用量は36.7%の削減となった。	38
	化石エネルギー使用量を1990年度比で30%削減する。		
	物流で発生するCO ₂ 排出の抑制に取り組む。	・高効率な輸送法であるモーダルシフト化を進めた結果、国の平均を大きく上回るモーダルシフト化率92%を達成した。 ・東日本大震災で被災した日本製紙(株)石巻工場において、構内レール施設の復旧や機関車の整備などにより、鉄道輸送を中心とした安定的かつ環境負荷の低い物流体制を再構築した。	40
2. 森林資源の保護育成	持続可能な資源調達のため 海外植林事業「Tree Farm構想」を推進し、 海外植林面積 20万haを目指す※1。	・2012年末現在で、海外植林事業での植林済み面積は15.9万ha。 ・2013年3月29日、AMCEL社の100%子会社化にともなうWAPRES社の株式売却により12.4万haに減少するが、今後は、エネルギー事業向けの植林も含め、AMCEL社の植林可能地13万ha(残り7万ha)を最大限に活かせる事業展開を組み立てていく。	57
	国内外全ての自社林において森林認証を維持継続する。	・国内外全ての自社林で森林認証(SGEC、FSC®※2、PEFC)を維持継続中。	57、59
	輸入広葉樹チップの全てを、PEFCまたはFSC®材とする※3。	・2012年末時点で、2012年度引取量の97%がPEFCまたはFSC®材。	57
	トレーサビリティを充実させ、 持続可能な森林資源調達を推進する。	・輸入材のリスク評価について、2012年末時点でPEFCルールで100%、FSC®ルールで67%が基準をクリア。 ・国産材のFSC®管理木材ナショナルリスクアセスメントについては、FSC® Japanとともに現在策定作業中。	—
3. 資源の循環利用	洋紙の古紙利用率を40%以上、 板紙の古紙利用率を88%以上とする。	・積極的な古紙利用に取り組んだ結果、洋紙の古紙利用率は41.3%、板紙の古紙利用率は89.4%となった。	50
	廃棄物の再資源化率を97%以上とする。	・造粒設備を導入し、灰の有効利用を推進した結果、廃棄物の総発生量に対する再資源化率は95.8%、事業所内での再資源化率は22.7%となった。	46
	廃棄物発生量の40%以上を事業所内で再資源化する。		
	製造プロセスにおける水使用量の削減に取り組む。	・水のマテリアルバランスを把握し、節水に努めている。	47
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により環境管理を強化する。	・トップマネジメントによる環境管理体制の強化を実施するとともに各事業所に環境マネジメントシステムの導入を推進中。2013年3月末現在、ISO14001を連結子会社19社51拠点、非連結子会社4社4拠点で取得している。また、エコアクション21を非連結子会社1社1拠点で取得している。	32
	化学物質の使用を適正に管理し、削減に努める。	・化学物質の取扱種類および量を把握し、化学物質の適正な管理に努めている。	48、49
	サプライチェーン全体を通じ、環境負荷のより低い原材料及び設備の調達を推進する。	・エネルギー管理規定において、設備の新設および更新にあたっては、エネルギー効率を選定指標のひとつとすることを明文化した。	—
5. 環境に配慮した技術・製品の開発	木質資源の高度化利用を推進する。	・セルロースナノファイバーの製造実証機を日本製紙(株)岩国工場に建設中(2013年10月中旬完成)。生産設備に向けた製造技術の確立および用途開発を加速している。	9、11
	脱化石燃料を促進する設備技術の開発を推進する。	・バイオマス燃料をより効率的に活用するトレファクション技術の実用化を推進中。日本製紙(株)八代工場での大規模燃焼テストにて25重量%まで混焼でき、燃料としての性能を確認した。現在実用化に向けた事業シミュレーションを実施中。	—
	環境配慮型製品サービスを通じて 環境負荷の低減を推進する。	・古紙処理技術を活用し、使用済み紙おむつのリサイクルの事業化を検討中。2013年7月に福岡県で発足した「福岡都市圏紙おむつリサイクルシステム検討委員会」にオブザーバーとして参画、トータルケア・システム(株)とともに技術協力を行っている。	82-84
6. 積極的な環境コミュニケーション	CSR報告書、ウェブの利用などを通じ、 ステークホルダーに環境情報を適時に開示する。	・CSR報告書は「ハイライト版」と「詳細版」の2種類を冊子とウェブサイトで開示。さらに、各事業所の環境活動を開示するための「環境サイトレポート」も発行している。また、社会的課題をわかりやすく伝えるための環境・社会コミュニケーション誌「紙季折々」を継続的に発行。	27
	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。	・リスク情報の共有を進め地域社会との信頼関係の構築を進めるリスクコミュニケーションに注力。2012年度は、日本製紙(株)の全工場でリスクコミュニケーションを実施。現在は、グループ各社に展開中。	34
	環境保全活動への参加・支援を活発に行う。	・地域主催の清掃活動や緑化活動などの環境活動に積極的に参加すると同時に、工場見学、インターンシップの受け入れなどを実施。	97、100
7. 生物多様性への取り組み	事業活動が生物多様性に与える影響を認識し、 生物多様性に対する全社的な取り組みを推進する。	・「本業を通した取り組み」と「自社の資源や技術を活かす取り組み」の両面で活動を推進中。本業では、森林認証制度を生物多様性保全のひとつの指標として持続可能な森林経営を進めている。また、自社の資源である社有林に「野鳥保護区」を設定するなどの取り組みも進めている。	42-45

※1 現時点では、達成期限を定めない

※2 FSC®ロゴライセンスNo. FSC-C001751、FSC-C005984、FSC-C095114

※3 FM認証に加え、CW認証も含む

WEB 環境パフォーマンスデータ
<http://www.nipponpapergroup.com/csr/index.html>

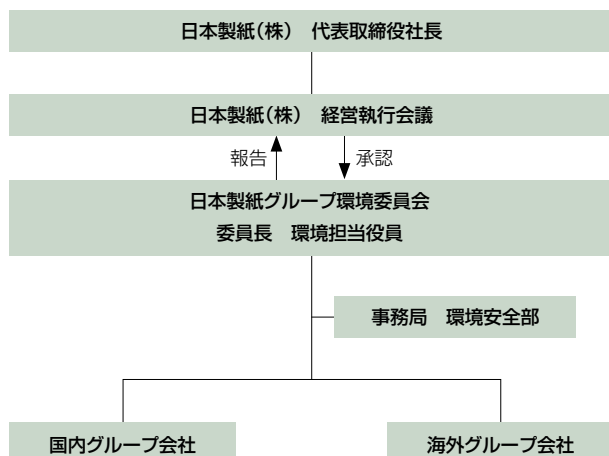
方針とマネジメント

環境経営の推進体制

環境経営を推進するために
グループ全体での環境マネジメント体制を
確立しています

日本製紙グループの環境戦略に関する審議決定機関は、経営執行会議であり、グループ全体の環境活動を統括しています。環境担当役員を委員長とする日本製紙グループ環境委員会は、グループ企業の環境経営の原則となる環境憲章(→P30)の理念と基本方針を実践するために、環境行動計画の立案や進捗状況を監視し、経営執行会議に報告します。これを受けて、経営執行会議では、新たな施策を審議・決定することで、グループ全体の環境活動を統括し、継続的な改善を図っています。

日本製紙グループの環境経営の推進体制(2013年4月現在)



● 環境マネジメント・システムの導入

日本製紙グループは、環境経営を推進するための施策のひとつとして、国際規格であるISO14001やエコアクション21などの環境マネジメント・システムを導入しています。

日本製紙グループの連結子会社の主要生産拠点におけるISO14001認証の取得比率は98%となっています。

ISO14001認証取得状況(2013年3月末現在)

社名	工場・事業部
日本製紙(株)	釧路工場、北海道工場(旭川事業所・勇払事業所・白老事業所)、石巻工場、岩沼工場、勿来工場、富士工場、岩国工場、八代工場、研究開発本部
(板紙事業本部)	秋田工場、足利工場、草加工場、吉永工場、大竹工場
(ケミカル事業本部)	江津事業所、岩国事業所、東松山事業所、勇払製造所
(紙パック事業本部)*	紙パック事業本部(御茶ノ水・王子地区)
日本製紙クレシア(株)	東京工場、開成工場、興陽工場、京都工場
日本製紙パピリア(株)	原田工場、吹田工場、高知工場
北上製紙(株)	一関工場
日本紙通商(株)	本社および国内事業所
日本製袋(株)	本社、北海道事業所、新潟事業所、前橋工場、埼玉工場、関西事業所、九州事業所
大昭和ユニボード(株)	宮城工場
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
エヌ・アンド・イー(株)	
日本製紙総合開発(株)	本社、緑化事業部、東京事業部
桜井(株)	本社
日本製紙石巻テクノ(株)	全事業部(電装事業部・機械事業部・建設事業部)
日本製紙USA	Port Angeles
Australian Paper	Maryvale, Shoalhaven
South East Fiber Exports	Eden

※ 日本製紙(株)紙パック事業本部の生産子会社、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)においてもISO14001を取得

エコアクション21取得状況(2013年3月末現在)

社名	工場・事業部
秋田十條化成(株)	本社工場

環境コンプライアンスの強化

環境監査など環境コンプライアンス強化に向けた取り組みを進めています

日本製紙グループでは、事業活動が環境に与える影響を管理し低減するために、「問題を起こさない体制づくり」と「問題を見逃さない体制づくり」によって予防的な観点から環境コンプライアンスを強化しています。

環境コンプライアンスの強化に向けて

問題を起こさない体制づくり

- 環境第一の職場づくり(環境コンプライアンス教育)
- 法令特定の体制強化
- 設備・技術面での対策



問題を見逃さない体制づくり

- 環境監査の強化
- 環境管理体制の強化
- 環境コミュニケーションの実施と積極的な情報開示

● 順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、また比較的頻繁に改定される環境法令に的確に対応するために、法令に精通した専門家とアドバイザ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、順守すべき法律およびその内容を確実に特定しています。

● 環境事故防止のための設備・施設導入

日本製紙グループでは、法令順守の体制強化を図ると同時に、環境事故を未然に防止するための設備、施設の導入に取り組んでいます。

日本製紙(株)では、事故発生の可能性と環境に与える影響という2つの観点から、環境事故の発生リスクを抽出し、事故防止に必要な設備・施設を導入しています。2012年度は、薬液の大量漏えい防止を重点項目とし、防液堤の設置などの対策に取り組みました。



防液堤



古紙飛散防止用ネット

● 法令順守に特化した環境監査

日本製紙グループでは、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」を基本として、法令順守に特化した環境監査を実施しています。

この監査では、環境コンプライアンスに関するチェックリストに基づき、まず工場内での内部監査を実施します。その後、本社環境安全部の担当者が環境監査を実施し、二重のチェックを行うことで、法令順守に関する実効性を高めています。また、グループ各社で実施する監査には、他のグループ会社の環境担当者が参加することで、相互監査を行っています。



書類監査の様子



現地視察の様子

環境監査の重点項目

2007年	大気汚染防止法、水質汚濁法
2008年	大気汚染防止法、水質汚濁法、PCB処理特別措置法
2009年	大気汚染防止法、水質汚濁法
2010年	大気汚染防止法、PRTR法、フロン回収破壊法
2011年	水質汚濁法、毒物及び劇物取締法
2012年	廃棄物処理法、毒物及び劇物取締法
2013年	廃棄物処理法、緊急事態の管理・対応

法令順守の状況

規制当局からの不利益処分はありませんでした

2012年度、環境に関わる法規制などの順守について、規制当局からの不利益処分(許可の取り消し、操業停止命令、設備の使用停止命令、罰金など)はありませんでした。

方針とマネジメント

環境コミュニケーション

環境コミュニケーションを推進し
いただいた意見を環境活動に反映しています

● リスクコミュニケーション

日本製紙グループでは、リスク情報を共有することで地域社会との信頼関係を醸成し、意思疎通を図ることを目的として、工場周辺の地域住民の皆さまとのリスクコミュニケーションを実施しています。化学物質や災害などのリスクについて、情報交換の機会を持つことで、リスクへの対策に関する認識を共有し、協力関係を強化しています。

また、大型の設備を導入する際は、工事にともなう環境影響などに関して、各種説明会を実施しています。

2011年には「日本製紙グループ・リスクコミュニケーションガイドライン」を策定し、「情報開示」にとどまらず、ステークホルダーの皆さまとの「対話」を目指したリスクコミュニケーションを毎年実施しています。



リスクコミュニケーションの様子

● ご意見や苦情への対応

日本製紙グループでは、ウェブサイトでご意見や問合せをお受けするほか、工場に苦情・お問合せ窓口を設置したり、近隣住民の方々に監視をお願いする環境モニター制度を活用することで、皆さまの声を伝えていただく工夫をしています。

2012年度における日本製紙グループへの苦情件数は28件でした。苦情を受けた工場では、その原因を究明し、すぐに対処が可能なものについては速やかに対策を講じています。また、しっかりした対策を講じるまでに時間がかかる場合は可能な限り応急処置を施し、後に恒久対策を検討・実施しています。苦情をお寄せくださった方には現状とその対策方法をご説明し、ご理解を得るように対応しています。

環境に関する苦情件数(2012年度)

項目	件数	項目	件数
騒音	8	振動	2
ダスト・ミスト飛散	5	排煙	2
臭気	6	その他	5
合計		28件	

環境教育

従業員の知識修得を支援しています

日本製紙グループでは、基礎的な教育から排水処理設備運転の専門教育などの階層別教育まで、さまざまな環境教育を実施しています。また、公害関係の資格取得や専門知識を得るためのセミナーなどの外部研修への参加を奨励しています。

● 環境e-ラーニング

日本製紙グループでは、従業員が好きな時間、好きな場所、自分のペースで環境

環境e-ラーニング2013
「エネルギーと地球温暖化」

について学習できる「環境e-ラーニング」を導入しています。

2013年は、「エネルギーと地球温暖化」をテーマに実施しています。

● 環境省「うちエコ診断」を受診

日本製紙グループでは、従業員が家庭でも省エネなどの環境貢献活動に取り組めるように支援しています。2013年は、環境省の「うちエコ診断」を実施し、日本製紙(株)総合研究所の従業員30人が



診断を受ける従業員

「うちエコ診断員」から診断を受け、各家庭に応じた対策を立てて節電に取り組みました。

● 日本製紙グループ「エコフォト大賞」

日本製紙グループでは、写真を通して環境について考える機会を提供することを目的に、毎年6月の「環境月間」に従業員およびその家族を対象として「エコフォト大賞」を開催しています。

2013年度エコフォト大賞作品
「工場駐車場用地で暮らす小鳥「コチドリ」」

環境会計

環境保全コストは、約358億円でした

2012年度の環境保全コストは約358億円でした。このうち環境保全投資は約60億円、環境保全費用は約298億

円で、2012年度は前年度から環境保全コストが1億円増加しました。

なお、環境債務については、PCBの処理費として環境対策引当金5億円を連結貸借対照表に計上しています。

環境会計※

環境保全コスト

(百万円)

分類	主な内容	投資	費用
(1)事業エリア内コスト			
①公害防止コスト	大気汚染防止・水質汚濁防止設備の維持・管理、改善など	631	15,705
②地球環境保全コスト	温暖化防止対策、社有林維持・管理など	4,281	594
③資源循環コスト	古紙利用、産業廃棄物の処理、削減、リサイクル対策など	1,032	9,065
(2)上・下流コスト	パレット回収など	—	2,252
(3)管理活動コスト	ISO14001審査・運用・管理、環境情報開示、従業員への環境教育、構内清掃など	—	363
(4)研究開発コスト	環境対応製品の研究開発、製紙工程の環境負荷抑制の研究開発など	—	1,197
(5)社会活動コスト	地域の自然保護・緑化・美化活動、環境団体などへの寄付・支援など	—	96
(6)環境損傷対応コスト	公害健康補償賦課金(SOx)など	—	535
合計		5,944	29,807

環境保全効果

環境保全効果の分類	環境負荷指標		実績	前年対比
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	海外植林事業	植林面積	12.4万ha	—
	省エネルギー対策	燃料使用量(重油換算)	—	32,661kl削減
事業活動から排出する環境負荷・廃棄物に関する環境保全効果	温室効果ガス排出抑制	化石エネルギー起源CO ₂ の排出量	6.63百万トン	8万トン増加
	有害大気汚染物質排出量	NOx排出量(NO換算)	7,949トン	897トン増加
		SOx排出量(SO ₂ 換算)	3,504トン	129トン増加
		煤塵排出量	1,044トン	209トン減少
	水質汚濁物質排出量	排水量	905百万トン	62百万トン増加
		COD/BOD排出量	53,956トン	7,026トン増加
		SS排出量	21,255トン	4,473トン増加
	廃棄物最終処分量		48.6千トン	5千トン増加
事業活動から産出する財・サービスに関する環境保全効果	製品リサイクル	古紙利用率(洋紙)	41.3%	1.4%増加
		古紙利用率(板紙)	89.4%	0.5%増加
	荷材リサイクル	パレット回収率	45.4%	4.6%増加

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	542
省エネルギーによる費用削減	2,216
廃棄物の有効利用による処理費用の削減	4,372
廃棄物の有効資源化による売却益	448
荷材リサイクルによる費用削減	163
合計	7,741

※ 算定基準については「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠しました

マテリアルバランス

主力である紙・パルプ事業の製造工程を中心に、事業活動のともなう環境負荷の低減に取り組んでいます

マテリアルバランス

事業活動にともなう環境負荷を把握してその低減に取り組んでいます

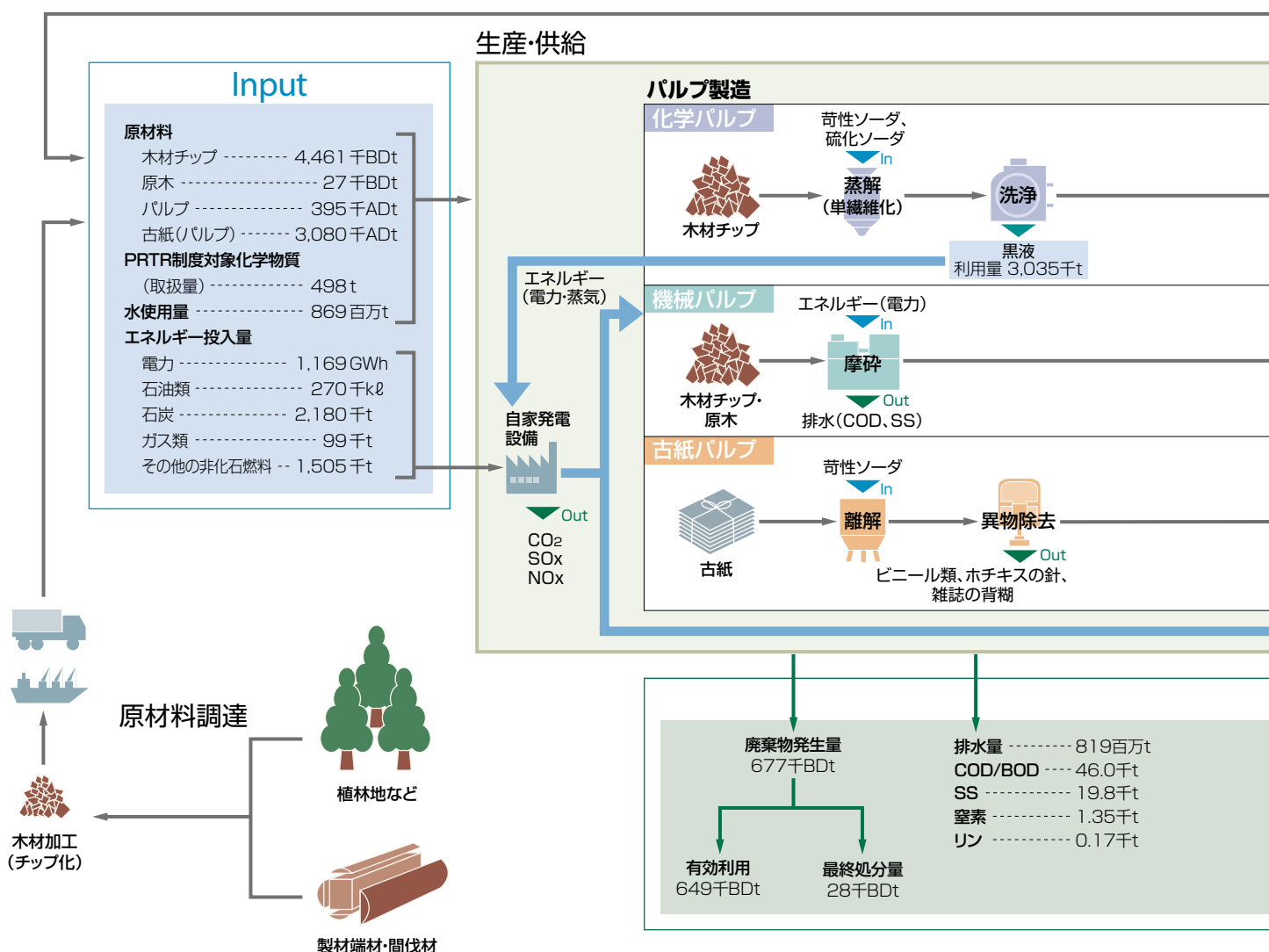
日本製紙グループでは売上高の約78%を占める紙・パルプ事業を中心に幅広い事業活動を展開しています。国内の紙・パルプ事業は、全事業の水使用量の約90%、CO₂排出量の約94%を占めており、マテリアルバランスの上でも大きな割合を占めています。

紙の原材料は、木材チップや古紙が中心となります。これらをパルプにし、水中に分散したパルプ繊維を薄くシート状

にし、それを乾燥させることで紙をつくります。パルプの製造や紙の製造(抄紙)では、熱源として蒸気を、動力源として電気を使用します。製紙工場では、燃料を燃やして蒸気を発生させるボイラーと、その蒸気を利用して電気をつくるタービン、発電機からなる自家発電設備を設置しています。

パルプや紙の製造にともなう、水質汚濁物質を含む排水が、またボイラーからは大気汚染物質やCO₂を含むガスが出ます。そして、ボイラーで燃やした燃料の灰が廃棄物となります。日本製紙グループでは、これらの環境負荷を低減する取り組みを進めています。

国内紙・パルプ事業のフローとマテリアルバランス(主要物質)



全事業のマテリアルバランス(主要物質)

Input

化石エネルギー投入量

電力	1,744GWh
石油類	273千t
石炭	2,264千t
ガス類	111千t

非化石エネルギー投入量

黒液	3,101千t
その他の非化石燃料※	1,577千t

PRTR制度対象化学物質

(取扱量)	11,394t
-------	---------

水使用量

河川水	953百万t
工業用水	717百万t
井戸水	206百万t
上水道	29百万t
上水道	1百万t

原材料

木材チップ	4,847千t
原木	27千t
パルプ	399千t
古紙(パルプ)	3,122千t
原紙	127千t

Output

化石エネルギー

起源CO ₂ 排出量	6.63百万t
SO _x 排出量	3.50千t
NO _x 排出量	7.95千t
ばいじん	1.04千t

PRTR制度対象化学物質

(排出量)	315t
(移動量)	74t
排水量	905百万t
公共水域	903百万t
下水道	2百万t
COD/BOD	54千t
SS	21千t

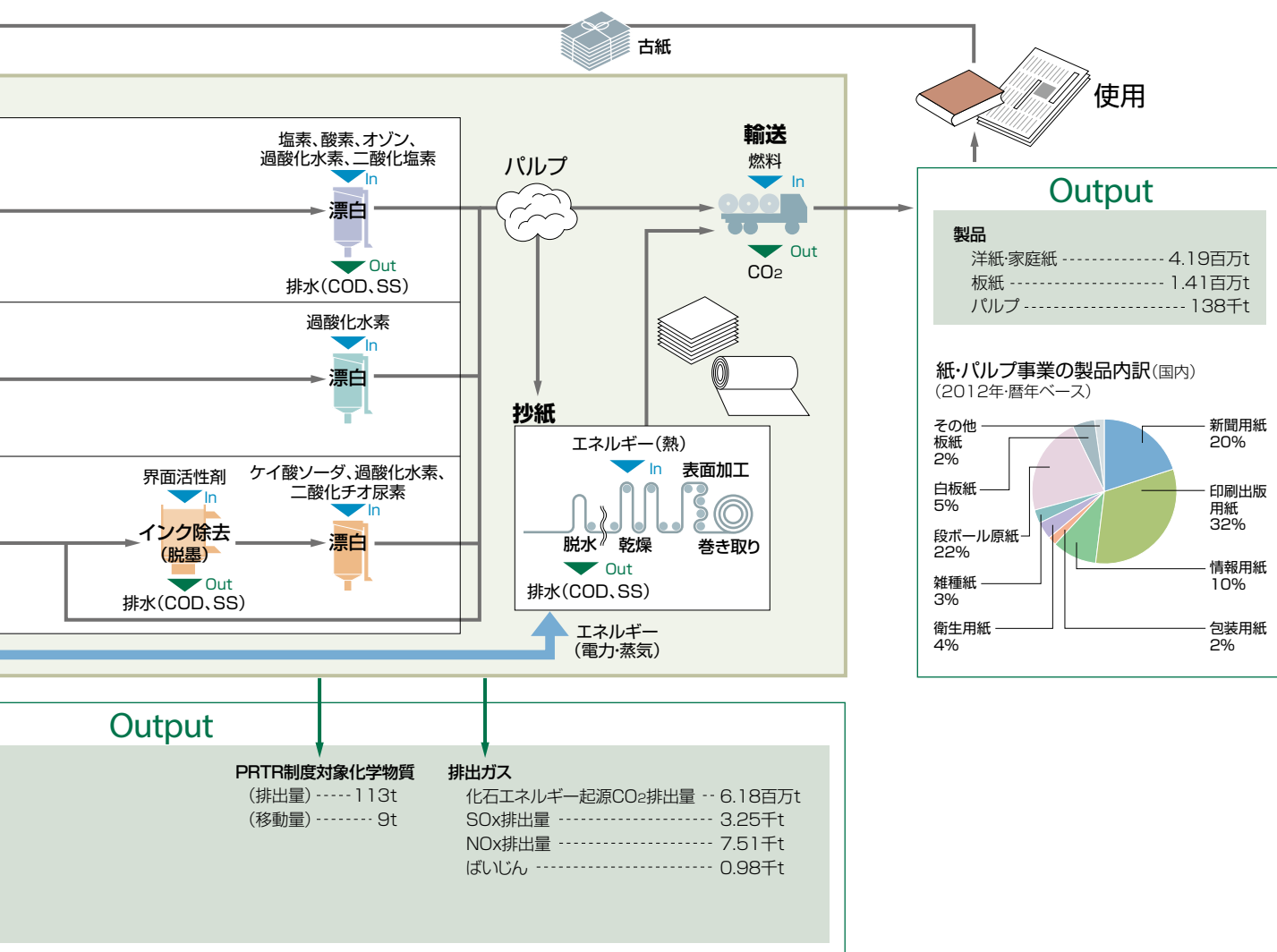
窒素

リン	1.56千t
廃棄物発生量	0.24千t
廃棄物最終処分量	737千BDt
有効利用量	49千BDt

製品生産量

洋紙・家庭紙	688千BDt
板紙	4.34百万t
パルプ	141百万t
紙容器	138千t
化成品	103千t
建材品	108千t
清涼飲料	97千t
	130千t

※ 黒液を除くバイオマス燃料、および廃棄物燃料



気候変動問題への取り組み

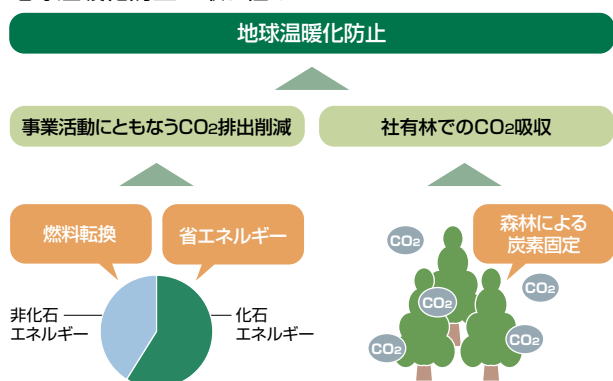
事業活動のあらゆる面において
CO₂排出の削減に取り組んでいます

基本的な考え方

3つの取り組みを柱にして
地球温暖化防止に取り組んでいます

日本製紙グループは、①バイオマスボイラーの導入に代表される燃料転換(→P39)、②製造・物流工程の省エネルギーの推進(→P40)、③社有林の適切な管理によるCO₂吸収(→P41)の3つを柱として、事業活動のあらゆる段階で地球温暖化の防止に取り組んでいます。

地球温暖化防止の取り組み



環境行動計画「グリーンアクションプラン」

「グリーンアクションプラン」で
地球温暖化防止の目標を掲げています

●「グリーンアクションプラン」の目標

日本製紙グループは、環境憲章の基本方針の第一項「地球温暖化対策の推進」に従って、環境行動計画「グリーンアクションプラン」(→P31)で地球温暖化防止に関する目標を掲げています。

「グリーンアクションプラン2015」における 地球温暖化防止に関する目標

- 化石エネルギー起源CO₂排出量を1990年度比で25%削減する
- 化石エネルギー使用量を1990年度比で30%削減する
- 物流で発生するCO₂排出量の抑制に取り組む

「グリーンアクションプラン2015」の進捗状況

2015年度までの目標を立てて
CO₂排出量の削減に取り組んでいます

日本製紙グループの主力である紙・パルプ事業の生産量は、2008年以降の世界経済の状況悪化や2011年の東日本大震災の影響を受けて減少傾向にあります。

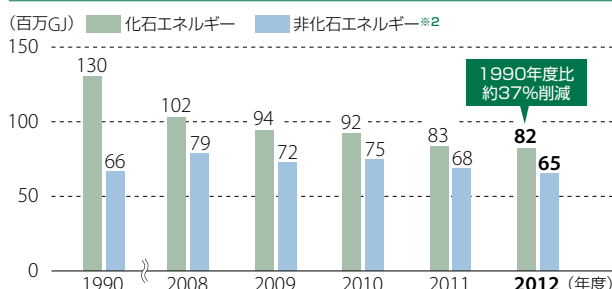
これらの影響を受けてはいるものの、2012年度は震災からの復興にともない生産量が増加した結果、化石エネルギー起源CO₂排出量と化石エネルギー使用量は前年度よりも増加しています。しかし1990年度比では、CO₂排出量が約29%、化石エネルギー使用量が37%の削減と「グリーンアクションプラン2015」の目標を上回っています(グラフ1、2)。

紙・パルプ産業では、パルプ化工程で副生される黒液をカーボンニュートラル(→P41)な非化石燃料として利用しています。生産量が減少すると得られる黒液も減少して化石燃料の使用の増加につながるため、生産量の減少がCO₂排出量に与える影響は大きくなります。現時点では、紙・パルプ生産量の大幅な回復は難しい状況ですが、今後も積極的に省エネ活動や燃料転換に努め、地球温暖化防止に取り組んでいきます。

グラフ1 化石エネルギー起源CO₂排出量の推移※1



グラフ2 エネルギー投入量の推移※1



※1 連結子会社と非連結子会社の省エネルギー法対象企業

※2 非化石エネルギーには、バイオマスおよび廃棄物エネルギーを含む

燃料転換による化石燃料の使用量削減

バイオマス燃料や廃棄物燃料を積極的に使用しています

日本製紙グループは、地球温暖化防止の取り組みのひとつとして化石燃料使用量の削減に取り組んでいます。2004年度から建築廃材をはじめとするバイオマス燃料や使用済みのタイヤ、RPF※などの廃棄物燃料を燃焼できるボイラーや高効率ボイラーの導入を進め、2009年度までに国内で10基を稼働しました。

これらのボイラーの導入による燃料転換や省エネ活動の結果、日本製紙グループの国内のエネルギー使用量における化石エネルギーの使用比率は、1990年度の66%から、2012年度は56%まで減少しました(グラフ3)。

※ RPF(Refuse Paper & Plastic Fuel)

古紙として利用できない紙ゴミと廃プラスチックでつくった燃料

バイオマス燃料・廃棄物燃料の例



建築廃材など

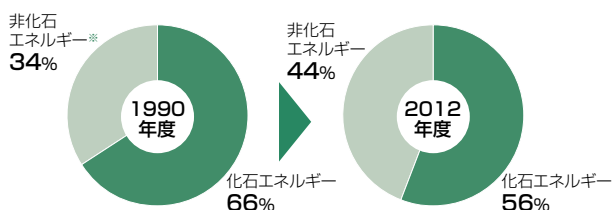


RPF



使用済みのタイヤ

グラフ3 化石エネルギーの使用比率の変化(熱量)



※ 非化石エネルギー

バイオマスエネルギーと廃棄物エネルギーを含む

ボイラーの設置状況(2004~2009年度)

稼働年月	会社名	工場名	所在地	蒸発量(t/h)
2004年9月	日本製紙(株)	勿来工場	福島県	105
2006年10月		石巻工場	宮城県	180
2007年10月		富士工場	静岡県	230
2007年12月		岩沼工場	宮城県	230
2008年2月		岩国工場	山口県	180
2008年5月	日本大昭和板紙(株)※	秋田工場	秋田県	180
2008年6月		吉永工場	静岡県	180
2008年8月	日本製紙(株)	北海道工場 白老事業所	北海道	300
2008年10月		北海道工場 旭川事業所	北海道	180
2009年4月		日本大昭和板紙(株)※ 大竹工場	広島県	280

※ 2012年10月に日本大昭和板紙(株)は日本製紙(株)と合併しました

エネルギー使用量の見える化

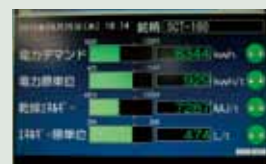
紙・パルプの製造工程では、多くのエネルギーを必要とします。日本製紙グループでは、省エネ設備の導入にとどまらず、日々の操業管理でも積極的に省エネ活動に取り組んでいます。

2012年度は、日本製紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)において「エネルギー使用量の見える化」に取り組みました。

木材チップからパルプを取り出す工程や、紙を抄いたり加工する工程で使用しているエネルギー量を、操業管理室や設備に大型モニターで表示。エネルギーを多く使用している工程や作業をリアルタイムに把握することで、日々の操業管理での効率化や改善に取り組み、CO₂排出の削減に役立てています。



日本製紙クレシア(株)京都工場



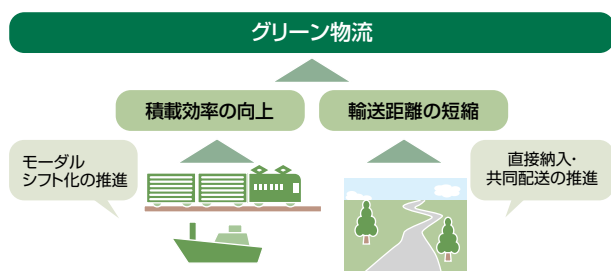
気候変動問題への取り組み

物流工程での省エネルギーの推進

グリーン物流に取り組んでいます

日本製紙グループは、モーダルシフトに代表される「積載効率の向上」「輸送距離の短縮」の2つを柱として、CO₂の排出削減を目的とした環境負荷の低いグリーン物流に取り組んでいます。

日本製紙グループの取り組み



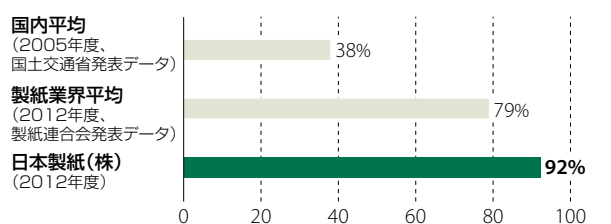
● 積載効率の高いモーダルシフト輸送を推進

日本製紙グループではモーダルシフト輸送を推進しています。日本製紙(株)のモーダルシフト化率※は、2012年度も国内および製紙業界平均を大きく超え、92%となりました。

※ モーダルシフト化率

輸送距離500km以上の産業基礎物質以外の一般貨物輸送量のうち、鉄道または海運(内航海運・フェリーを含む)によって運ばれる輸送量の比率

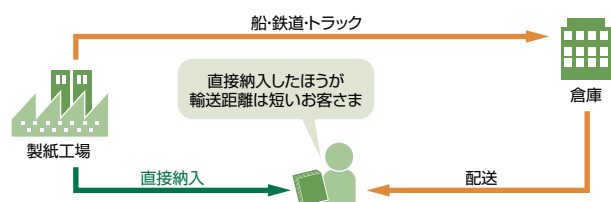
モーダルシフト化率の比較



● 流通事業者と協力した輸送距離短縮の取り組み

日本製紙グループは流通事業者と協力して倉庫を経由せずにお客さまに直接納入し、総輸送距離を短縮することでもCO₂削減に取り組んでいます。

製紙工場からの直接納入による総輸送距離の短縮



東日本大震災からの物流体制の復興

東日本大震災によって日本製紙(株)石巻工場は生産設備と同様に物流体制にも多大な被害を受けました。震災発生以前、石巻工場はJRコンテナでの出荷・物流体制を構築することでモーダルシフト輸送を牽引し、日本製紙(株)の物流における環境負荷低減の取り組みをリードしてきました。しかし、震災によって、鉄道輸送に必要な線路をはじめ、コンテナやそれを輸送する台車・機関車、工場内の製品倉庫が被災し、物流体制は大きなダメージを受けたため、復興に向けて、安定的かつ環境にやさしい物流体制の再構築が急務でした。

そこで、2011年9月の生産再開段階から、設備の稼働に合わせて物流面でも復旧工事を中心とした整備を開始しました。石巻工場の構内線路は、津波などで全て流失したため、震災以降は製品を積み込んだコンテナをトラックに載せて石巻駅まで運んでいました。しかし、2012年10月に、工場に隣接する日本貨物鉄道(株)の石巻港駅が鉄道輸送を再開したことに合わせ、石巻工場も工場内の路盤整備やレール敷設、機関車の整備などの側線復旧を進め、2013年2月に石巻工場からコンテナ列車を直接運行。安定的



な輸送力を取り戻し、環境負荷の軽減につながる鉄道輸送を再開しました。

● グリーン経営認証の取得

グリーン経営認証は、交通エコロジー・モビリティ財団が認証機関となり、グリーン経営推進マニュアルに基づいて一定以上の取り組みを行っている事業者に対して認証・登録を行うものです。

日本製紙グループでは、日本製紙物流(株)、旭新運輸(株)、(株)南光物流サポート、(株)豊徳、エヌピー運輸関東、(株)、エヌピー運輸富士(株)、エヌピー運輸関西(株)、エヌピー運輸岩国(株)、ニュートランSPORT(株)の9社17事業所でグリーン経営認証を受けています。

森林吸収と木の活用によるCO₂固定

多様な方法で大気中のCO₂を固定しています

● 国内外21.4万ヘクタールの森林でCO₂を固定

木は大気中のCO₂を吸収・固定して生長することから、森林は炭素の貯蔵庫とも呼ばれ、森林を適切に保全することは地球温暖化防止につながります。

日本製紙グループは、日本国内の30道府県に9万ヘクタール、海外4カ国に12.4万ヘクタール、合わせて21.4万ヘクタールの森林を管理しています。これらの森林を適切に管理することで、CO₂を吸収・固定する能力を維持し、国内外の自社林に約3,500万トンのCO₂を継続的に固定することで地球温暖化防止に貢献しています。

森林吸収クレジット(J-VER)

2013年6月、環境省のオフセット・クレジット(J-VER)制度※の「間伐促進型プロジェクト」を実施した日本製紙(株)の北山社有林(静岡県)と日本製紙木材(株)の須田貝社有林(群馬県)で、CO₂吸収量の増加が認められ、クレジットの発行を受けました。

※ オフセットクレジット(J-VER)制度

国内における温室効果ガス削減・吸収量のこと。J-VERをカーボン・オフセットに使うことは、日本の排出削減・吸収プロジェクトを支援することにつながります。

社有林名	所在地	対象面積	取得クレジット
北山社有林	静岡県・富士宮市	158.73ha	1,706t-CO ₂
須田貝社有林	群馬県・みなかみ町	71.84ha	1,084t-CO ₂



現地におけるモニタリング調査



間伐によって光が差し込むようになった森林

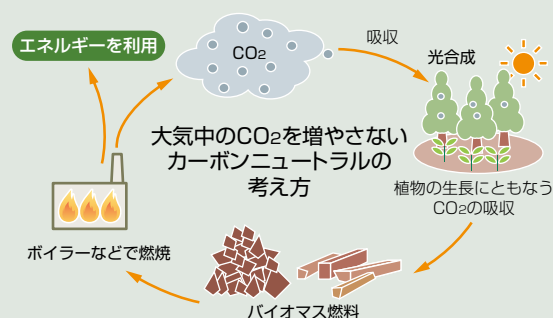
● 木材由来のさまざまな製品でCO₂を固定

木の中に炭素として固定されたCO₂は、木が建材や紙などに加工された後も維持されるため、森林や木材由来の製品には、大気中のCO₂濃度を増加させない機能があります。したがって、木材製品の利用や古紙のリサイクルに積極的に取り組むことは、CO₂をできるだけ長期にわたって製

品に固定し、大気中のCO₂濃度の上昇を抑えることに貢献します。さらに、木材由来の製品は、建築材など素材としての寿命を終えた後も、大気中のCO₂を増やさないカーボンニュートラルなバイオマス燃料として利用できます。

カーボンニュートラルの考え方

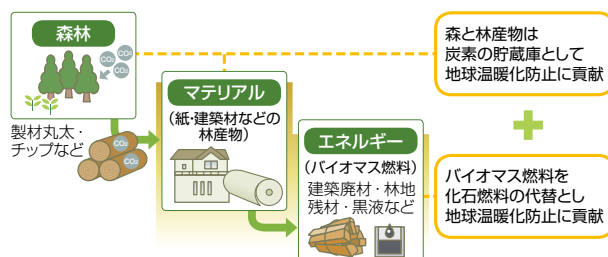
植物は光合成によって大気からCO₂を吸収しながら生長します。したがって、バイオマス燃料を燃やした時に発生したCO₂は、生長過程で吸収したCO₂と相殺され、全体としては大気中のCO₂を増加させていないと考えることができます。「カーボンニュートラル」といわれるこの考え方から、バイオマス燃料は地球温暖化を進行させない、環境負荷の低いエネルギーとされています。



● 木を余すところなく活用して地球温暖化防止に貢献

日本製紙グループは、高い品質が要求される用途から低品質でも構わない用途へと多段階(カスケード)で木を利用し、1本の木を余すところなく使うことで木質資源の利用効率を高めています。このような取り組みを進めることで、木材由来のさまざまな製品でCO₂を固定し、地球温暖化防止に貢献しています。

地球温暖化防止に貢献する木のカスケード利用



生物多様性の保全

本業における取り組みはもとより

自社の資源や技術を活かしたさまざまな活動を展開しています

基本的な考え方

「生物多様性の保全」と
「生物多様性の持続可能な利用」に向けた
取り組みを進めていきます

森林を直接活用する日本製紙グループの事業活動は、生物多様性を育む森林に大きく依存していると同時に、さまざまな影響を与えています。森林を持続可能なかたちで活用し、豊かな森林を未来に伝えていくことは、事業の存続・発展の基盤となる基本的な取り組みです。

日本製紙グループは、生物多様性の恵みに感謝しながら、生物多様性条約の目的である「生物多様性の保全」と「生物多様性の持続可能な利用」に取り組んでいます。

生物多様性保全に向けた取り組みの概要

2つの柱で取り組みを進めています

日本製紙グループでは、環境憲章(→P30)の理念に「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する」ことを掲げています。また「日本経団連生物多様性宣言」の趣旨に賛同し、「日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズ」に参画しています。

環境憲章の理念を実践するにあたっては「本業を通した取り組み」と「自社の資源や技術を活かす取り組み」の2つを柱として、さまざまな活動を進めています。

生物多様性の保全に向けた取り組みの概要

本業を通した取り組み

- 生物多様性に配慮した森林経営
- 持続可能な原材料調達(サプライチェーンでの取り組み)
- 生産活動における環境負荷の低減



自社の資源や技術を活かす取り組み

- 独自技術を活用した保護活動
- 社有林を活用した活動

本業を通した取り組み

豊かな森林から恵を受け取り、
そして未来に伝えていきます

● 生物多様性に配慮した森林経営

日本製紙(株)は、日本国内に約9万ヘクタールの社有林と海外に約12.4万ヘクタールの植林地を有し、合計で約21.4万ヘクタールの森林を管理しています。それらの森林を、生物多様性に配慮し持続可能なかたちで経営していくことは、当社の社会的責任のひとつです。

持続可能な森林経営を実践する上で重要となるのは、適切な計画と管理です。木を育てるには長い月日が必要です。植林する面積、伐採する面積、生長する速度、周辺環境や社会への影響などさまざまな条件を加味した計画があって初めて持続可能な森林経営が可能になります。また、水辺林の保全などランドスケープを考慮した森林計画も欠かせません(→P57)。日本製紙グループでは、これまで培ってきた森林経営のスペシャリストとしての経験をもとに、適切な計画と管理を進めています。

森林認証制度と生物多様性

森林認証制度は、木材資源の持続可能な利用を目的とし、森林が適正に管理されているかを独立した第三者が評価・認証する制度です。生物多様性の保全も重要な審査項目のひとつです。

日本製紙(株)は、森林認証制度を持続可能な森林経営の指標として活用しており、国内外の全ての自社林で森林認証を取得。それらの森林で生物多様性に配慮した森林経営が実施されていることが認められています。

今後も取得した森林認証を維持することで、第三者の確認を得ながら、生物多様性に配慮した森林経営を実践していきます。

● 木材生産目的の伐採を禁止した「環境林分」

日本製紙(株)は、国内社有林の約20%(1.8万ヘクタール)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」に指定しています。海外においても、ブラジルのアムセル社では、保有面積の56%にあたる17.5万ヘクタールを保護地域とするなど、保全する地域を明確にして生物多様性への配慮を進めています。



環境林分に指定されている菅沼社有林(日光白根山)

● 生物多様性に配慮した原材料調達

日本製紙グループでは、本業において生物多様性への配慮を進めるなかで、原材料調達を中心としたサプライチェーンにおける生物多様性の保全に取り組んでいます。

2005年10月に制定した「原材料調達に関する理念と基本方針」では持続可能な森林経営が行われている森林からの調達を掲げており、2006年8月にはアクションプランを制定し、理念と基本方針の実践に努めています。

※ サプライチェーンにおける持続可能な原材料調達の取り組みについては、P54～57に詳しく記載しています

● 生産活動における環境負荷の低減

生態系を育む自然は、企業の事業活動とも密接に関わっています。工場から排出する水をできる限りきれいに自然に返す、温室効果ガスの排出を減らして地球温暖化を防ぐなど、生産活動にともなう環境負荷を減らすことは、生物の多様性保全につながる重要な取り組みです。

日本製紙グループは、環境に対する影響を認識した上で環境に配慮した生産活動を実践し、環境負荷の低減に努めていきます。

ブラジル・アムセル社での生物多様性調査

ブラジル・アマパ州に位置するアムセル社は、約31万ヘクタールの広大な土地を保有する植林事業会社です。全保有面積の56%(約17.5万ヘクタール)は保護地域となっており、アムセル社では、その生態系を維持するために、動植物の生息状況を調査する生物多様性調査を定期的に行っています。

2012年度は、植林地に近接する自然保護区内の8つのコミュニティを対象に、住民による目撃情報などのアンケート、獣道、糞、足跡などの大型・中型哺乳類の調査を実施しました。その結果、準絶滅危惧種(EN)に指定されているジャガーの生息が確認されました。

また、2012年度は植林地前の熱帯サバンナ地域を調査して基礎的な植生情報も収集しました。この調査で観察された植物は25目14科に分類され、そのうちカヤツリグサ科、イネ科、マメ科、キク科、キントランオ科、アカネ科が60%を占めていました。

アムセル社では、これら定期的な調査に加えて、植林地や保護区における従業員らの野生動物の目撃情報を社内でデータベース化し、生物多様性保全の指標としています。

保護地域での生物多様性調査



ジャガー(準絶滅危惧種(EN))の足跡



オオアリクイ(絶滅危惧種(VU))の親子



植生調査の様子

生物多様性の保全

自社の資源や技術を活かした取り組み

さまざまな生物種の保全に貢献しています

● 独自技術の活用① —— 絶滅危惧種の保護・育成

日本製紙(株)では、独自技術である「容器内挿し木技術」を用いて絶滅危惧種の保全に取り組んでいます。

この独自技術を利用して、これまでに小笠原諸島の絶滅危惧植物の増殖に成功しています。また2009年には、国立科学博物館・筑波実験植物園から琉球列島の絶滅危惧植物26種の提供を受け、そのうち24種類での増殖に成功。増殖した苗を同園に返還しました。

● 独自技術の活用② —— 桜の種の保全

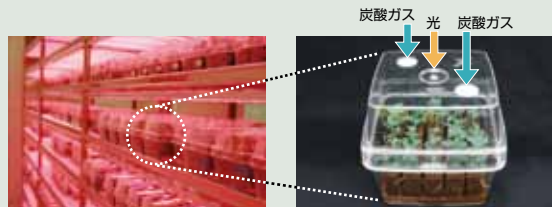
国立遺伝学研究所(静岡県三島市)※には、ソメイヨシノの起源を研究した故・竹中要博士が全国から収集した桜260品種以上が残されており、日本の桜の貴重な遺伝資源となっています。日本製紙(株)では、2006年から、これらの貴重な桜の種を保全するために、後継木づくりに取り組み、2011年までに78種類の桜の後継木をつくり出すことに成功し、その苗を返還しました。

※ 大学共同利用機関法人 情報・システム研究機構 国立遺伝学研究所

「容器内挿し木技術」とは

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、発根を促す技術。従来、挿し木では根が出なかった植物でも発根させることができます。

①適切な炭酸ガス濃度と光波長のもとで、光合成能力を最大限に引き出して培養



②挿し木では根を出させることが困難だった植物でも発根



● 独自技術の活用③ —— 干潟の再生

製紙工場は、紙の原材料や燃料を海路で輸入するため、港の建設や海路の維持のための埋め立てなどを行うことで海岸の環境に影響を与えてきました。日本製紙(株)八代工場では、海岸に自然を再生させるために、熊本大学、福岡建設と共同で、これまで廃棄されていた航路の浚渫土砂やペーパースラッジ灰※などを有効活用した環境材料を開発。国土交通省や熊本県などの協力のもと、八代港の画で干潟の再生実証実験を行っています。

2013年2月に造成した干潟では、約半年でカニや二枚貝など約30種の生物が確認されるなど、生物多様性の保全・再生の効果が明らかになってきました。今後も、市民の



干潟の再生

協力による追跡調査の実施など、地域と連携して取り組んでいきます。

※ 紙にできなかった木の微細繊維などからなるペーパースラッジを燃料として燃焼させた後に発生する灰

● 社有林の活用① —— 「森と紙のなかよし学校」

日本製紙(株)の国内社有林(約9万ヘクタール)を活用した自然環境教室「森と紙のなかよし学校」を2006年から開催しています(→P99)。

● 社有林の活用② —— 土地本来の森づくり

日本製紙グループは、豊かな森を未来に残していく取り組みの一環として、2010年度に宮脇昭・横浜国立大学名誉教授が提唱する「未来のためのいのちの森づくり」を群馬県片品村の丸沼高原(菅沼社有林)で実施しました。

この取り組みは「土地本来の森」の再生を通して生物多様性の保全に貢献するとともに、地球温暖化防止や土砂災害防止などに資することを目指しています。

2013年6月には「日本製紙グループ 植樹2013」を実施し、約200人の参加者がブナやミズナラなど土地本来の樹種5種類を合計2,000本植えました(→P100)。



植樹の様子

シマフクロウの保護活動(日本製紙(株))

日本製紙(株)は2010年10月に(公財)日本野鳥の会と野鳥保護に関する協定を締結し、北海道根室地方に位置する約126ヘクタールの社有林をシマフクロウの保護区に指定しました。この保護区内には現在3つがいのシマフクロウの生息が確認されています。

協定締結後、日本野鳥の会と共同で森林環境保全のための情報蓄積を目的に各種モニタリング調査を行ってきました。今後も共同調査を継続していくことで日本野鳥の会の知見を学び、日本製紙グループの社有林管理に活かしていくことで、経済活動と環境保全の両立を目指した森林経営を続けていきます。

日本野鳥の会との共同モニタリング調査

実施年度	目的	調査内容
2010	植生調査	・シマフクロウのすみかとなり得る巨木の調査を実施 ▶直径1m以上の巨木を30本程度確認(ダケカンバ、ミズナラなど)
2011	鳥類生息状況調査	・森林環境を反映するといわれている鳥類相の調査を実施 ▶47種類の鳥類を確認、森林環境の豊富さが寄与している可能性があり、今後5年おきに調査実施予定
2012	わし類ねぐら調査	・絶滅危惧II類のオジロワシやオオワシのねぐら調査を実施 ▶オジロワシの巣を複数確認、ワシ類にとっても重要な生息区域となっている



シマフクロウ
(写真提供: 環境省釧路
自然環境事務所)



鳥類の生息状況調査

シマフクロウ

シマフクロウは、全長70～80cm、体重は3～4.5kg、翼を広げると180cmにもなる世界最大級のフクロウです。かつて日本では、北海道全域に1,000羽以上が生息していましたが、現在は開発などによって北海道東部を中心に約50つがい、140羽が確認されるのみになりました。1971年に国の天然記念物に指定され、環境省のレッドリストでは絶滅危惧IA類(CR)に指定されています。

水資源の保護活動(四国コカ・コーラボトリング(株))

●「Source Water Protection

(ソース・ウォーター・プロテクション)」を実施

日本コカ・コーラ(株)とボトラー各社およびその関連会社で構成するコカ・コーラシステムは、水資源管理プロジェクトの一環として工場の水源エリアを特定し、その脆弱性を評価した上で保護計画を策定するSource Water Protection(ソース・ウォーター・プロテクション)に取り組んでいます。四国コカ・コーラボトリング(株)では2010年から小松第2工場の水源特定・脆弱性調査を



四国コカ・コーラプロダクツ(株)
小松第2工場

実施し、地域の水資源保護活動に役立っています。

●工場採水地を守る

「石根小学校緑の少年団 横峰寺登山清掃活動」

健全な水循環における森林の機能を知ってもらうために、2009年から小松第2工場近隣の小学生を対象にコカ・コーラ「森に学ぼうプロジェクト」として「石根小学校緑の少年団 横峰寺登山清掃活動」を展開しています。このプロジェクトでは、小松第2工場の水源地のひとつである四国八十八カ所60番札所横峰寺までの遍路道で、清掃活動や森と水の関係についての授業を実施



「石根小学校緑の少年団
横峰寺登山清掃活動」

することで、子どもたちに森を守ることの大切さや放置林など日本の森林に関する問題などについて伝えています。

廃棄物の発生・排出抑制

再資源化などを通じ、廃棄物の最終処分量の極小化に取り組んでいます

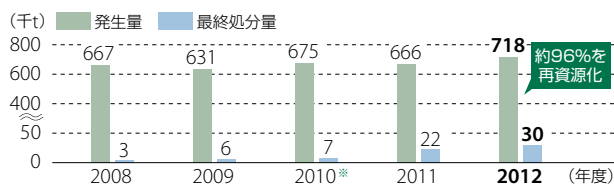
廃棄物の最終処分量の低減

廃棄物の最終処分量の低減に努めています

日本製紙グループの2012年度の国内における廃棄物の発生量は718万トンであり、そのうちの約8割が燃焼灰(石炭灰とペーパースラッジを燃焼した灰)で、そのほかに汚泥や木屑、廃プラスチックなどが発生しています。日本製紙グループでは、廃棄物の有効利用の拡大を図ることで最終処分量の削減を進めていますが、2012年度も東日本大震災で発生した瓦礫処理の影響を受け、廃棄物の発生量と最終処分量が増加しています。

日本製紙グループでは、廃棄物の削減と同時に、廃棄物の適正管理を行っています。また、バーゼル条約に基づいて制定された「特定有害廃棄物等の輸出入等の規制に関する法律」を順守しています。

廃棄物の発生・最終処分量の推移(国内)



紙おむつのリサイクル技術の開発

日本では、高齢者人口の増加にともなって大人用紙おむつの生産量が2012年時点でその10年前から2.6倍に増えており※1、今後も増加傾向が続くと予想されます。一方で、廃棄物の総発生量は人口の減少や3Rの推進などから減少が見込まれ、ゴミ焼却設備の規模縮小が模索されています。そうしたなか、水分を多く含む使用済み紙おむつの回収量が増えることは、多くの自治体にとって懸案事項です。

この社会的課題に対し、日本製紙(株)は紙・パルプ事業で培ってきた古紙処理技術などを活かし、使用済み紙おむつのリサイクル技術の確立に取り組んでいます。

2013年度からは、福岡県と福岡都市圏17自治体が連携して発足した「福岡都市圏紙おむつリサイクルシステム検討委員会」に参画し、トータルケア・システム(株)

廃棄物の有効利用

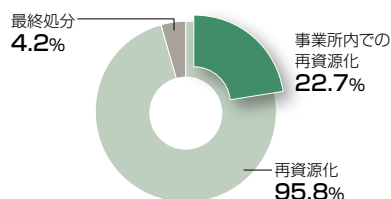
廃棄物の用途開発に取り組み有効利用を進めています

日本製紙グループでは、廃棄物の最終処分量の削減を進めるために廃棄物の有効利用に取り組んでいます。

環境行動計画「グリーンアクションプラン2015」では「廃棄物の再資源化率を97%以上とする」「廃棄物発生量の40%以上を事業所内で再資源化する」という2つの目標を掲げて、資源の有効利用に取り組んでいます。

燃料の燃焼によって排出される灰の有効利用を進めるため、造粒設備を導入した結果、2012年度の廃棄物の総発生量に対する再資源化率は約96%、事業所内での再資源化率は約23%となりました。

廃棄物発生量に占める再資源化量の割合

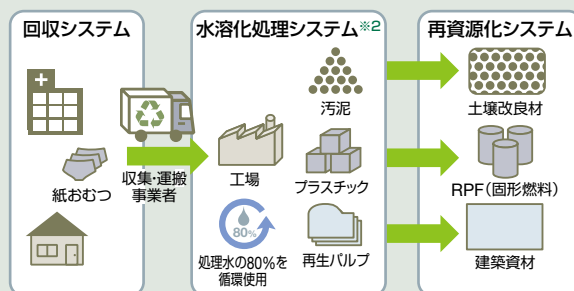


と協働で新たなリサイクルシステムの構築に向けた技術協力を行っています。また、他の自治体からの相談も随時受け付けています。

※1 日本衛生材料工業連合会調べ

※2 水と薬品によって紙おむつをパルプ、不織布、高分子吸収材に分けるマテリアルリサイクルのシステム

紙おむつのリサイクルシステム



環境汚染防止への取り組み

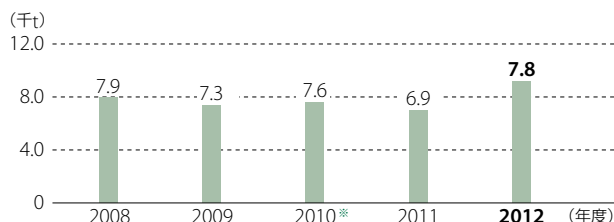
環境負荷の低減に取り組んでいます

大気汚染物質の排出抑制

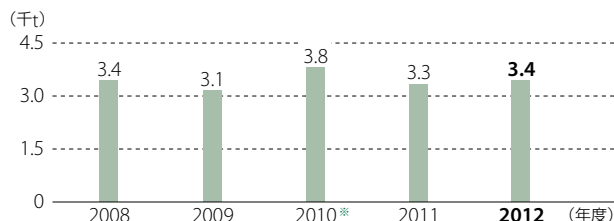
NOx、SOx、ばいじんの継続的削減に取り組んでいます

製紙工場では、ボイラーとタービンを設置して自家発電をしています。ボイラーの燃焼ガスの中には窒素酸化物(NOx)、硫酸酸化物(SOx)、ばいじんが含まれています。日本製紙グループでは脱硫装置、脱硝装置、集塵機などを導入することで、これらの大気汚染物質を法律上の基準値を大幅に下回る値まで除去しています。

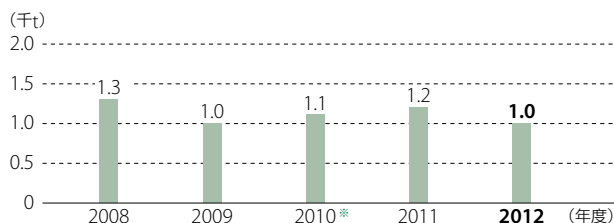
NOx排出量の推移(国内)



SOx排出量の推移(国内)



ばいじん排出量の推移(国内)



※ 東日本大震災の影響で集計できなかった日本製紙(株)石巻工場と岩沼工場の2009年度のデータを使用して経年比較ができるように補正しています

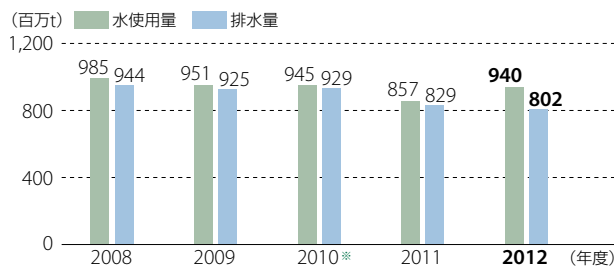
水質汚濁の防止

微生物などを活用して排水をきれいにしていきます

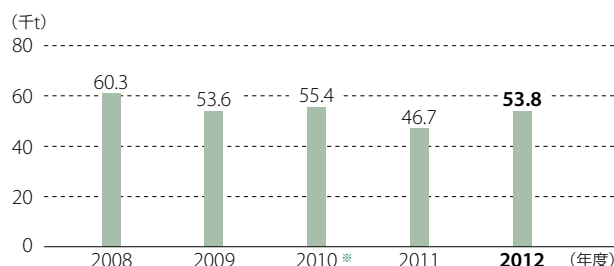
製紙工場では、水中に分散させたパルプ懸濁液を薄くシート状にし、それを乾燥させることで紙をつくります。そのため、紙づくりには水が大変重要であるとともに、排水には、紙にできなかった微細なパルプ繊維や填料、木材からの抽出成分が含まれています。

日本製紙グループの各工場では、その汚れの程度についてCODやBOD、SS量などで測定しながら排水を処理し、汚濁物質を法律上の基準値以下にするとともに、さらなる低減に取り組んでいます。

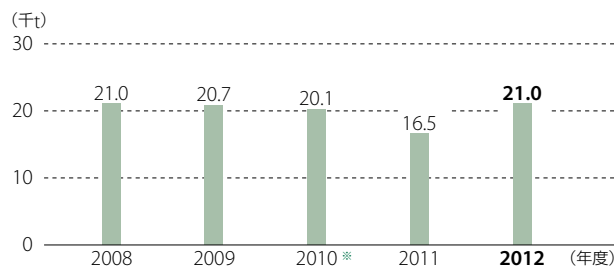
水使用量/排水量の推移(国内)



COD/BODの推移(国内)



SS量の推移(国内)



※ 東日本大震災の影響で集計できなかった日本製紙(株)石巻工場と岩沼工場の2009年度のデータを使用して経年比較ができるように補正しています

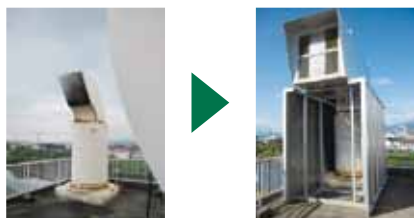
環境汚染防止への取り組み

騒音・振動・臭気防止

工場周辺への影響を抑えるための対策を講じています

● 騒音・振動の防止

製紙工場は、大量の紙を生産するため製造機械も大きく、モーターやポンプなどの回転体が多いことから、騒音・振動の発生源が数多くあります。2012年度の苦情は騒音で8件、振動で2件ありました。苦情の有無に関わらず、各工場で騒音・振動の問題があると判断した場合には、騒音発生源の騒音レベル抑制、防音設備の設置などの対策を順次講じています。



騒音対策 工事前(左)と工事後(右) (日本製紙(株)富士工場)

● 臭気の防止

パルプの製造方法のひとつであるクラフトパルプ法は、その製法上、硫化水素・メチルメルカプタン・硫化メチル・二硫化メチルといった悪臭成分が発生しやすく、工場周辺に拡散する可能性があります。2012年度、臭気に対する苦情は6件ありました。工場では、発生する臭気を封じ込める設備を設置するとともに、定期的に臭気を測定するほか、工程のパトロールで臭気漏れがないか確認するなど、臭気の拡散抑制に努めています。

土壌汚染防止

グループ各社において
土壌汚染は発生していません

日本製紙グループ各社の工場で使用する原材料や薬品には、重金属やトリクロロエチレンなどの土壌汚染物質はほとんど含まれていません。このことから、土壌汚染による大きな問題は発生しにくいといえます。2012年度、グループ各社において土壌汚染が発生した事例はありません。

化学物質の管理

取り扱う化学物質の適正な管理と
使用の制限に努めています

● PCBの管理

PCBは、その優れた絶縁特性から、かつてトランスなどの電気機器に使用されていました。日本製紙グループの事業所内にも過去に購入したPCB含有電気機器があり、使用を中止したものについては法律に基づいて保管しています。

これらのPCB廃棄物は、日本環境安全事業(株)の無害化処理計画に沿って、処理を進めています。

PCB電気機器保有状況※

(台)

	トランス・コンデンサ	リアクトル	安定器
保有	495	1	3,382

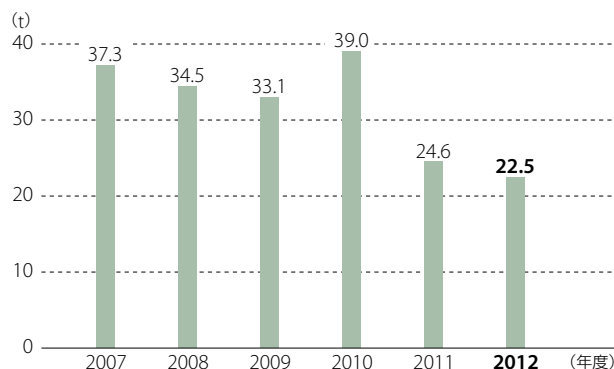
※ 2013年3月末現在、確認がとれたものを掲載しています

● 揮発性有機化合物(VOC)の排出抑制

日本製紙グループでは、浮遊粒子状物質や光化学オキシダントの原因物質のひとつと考えられている揮発性有機化合物(VOC)の排出量削減を進めています。

日本製紙(株)では、使用薬品の切り替えなどの取り組みを進めた結果、2012年度の大気中へのVOC排出量は22.5トンとなりました。

揮発性有機化合物排出量※の推移 (日本製紙(株))



※ 取扱量1トン未満のものも計上しています

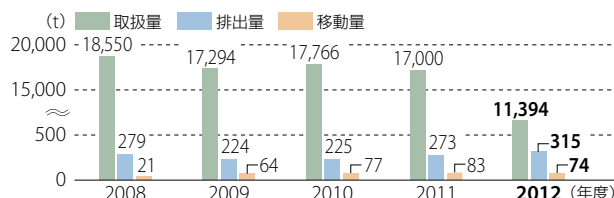
● PRTR制度への対応

化学物質排出・移動登録（PRTR）とは、有害性のある多種多様な化学物質が事業所でどの程度取り扱われ、排出されているのかを公表する仕組みです。日本製紙グループにおける2012年度のPRTR制度対象化学物質の排出・移動量は、それぞれ315トン、74トンでした。今後もこれらの物質の排出・移動量を削減するとともに、使用薬品の切り替えなどによって使用量の削減にも取り組んでいきます。

日本製紙グループでは、各工場でリスクコミュニケー

ションを開催し、PRTR制度対象化学物質の管理・使用について地域住民の方へ説明しています。

PRTR制度対象化学物質の取扱量・排出量・移動量の推移



PRTR制度対象化学物質の取扱量・排出量・移動量の一覧※1 (2012年度)

政令番号	CAS番号	化学物質名	単位	取扱量 (発生量)	排出量	移動量
1	—	亜鉛の水溶性化合物	t	6	2	5
2	79-06-1	アクリルアミド	t	923	0	0
4	—	アクリル酸及びその水溶性塩	t	711	0	0
6	818-61-1	アクリル酸2-ヒドロキシエチル	t	1	0	0
9	107-13-1	アクリロニトリル	t	2	0	0
16	78-67-1	2,2'-アゾビスイソブチロニトリル	t	2	0	0
30	—	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸及びその塩(アルキル基の炭素数が10から14までのもの及びその混合物に限る)	t	3	1	0
37	80-05-7	4,4'-インプロピリデンジフェノール	t	8	0	0
48	2104-64-5	O-エチル=O-4-ニトロフェニル=フェニルホスホノチオアート	t	2	2	0
53	100-41-4	エチルベンゼン	t	2	0	0
57	110-80-5	エチレングリコールモノエチルエーテル	t	40	11	4
60	60-00-4	エチレンジアミン四酢酸	t	2	1	0
80	1330-20-7	キシレン	t	36	2	0
84	107-22-2	グリオキサール	t	2	0	0
98	79-11-8	クロロ酢酸	t	1,654	0	0
127	67-66-3	クロロホルム※2	t	264	145	15
144	—	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く)	t	2	2	0
149	56-23-5	四塩化炭素	t	31	0	31
154	108-91-8	シクロヘキシルアミン	t	4	1	0
213	127-19-5	N,N-ジメチルアセトアミド	t	47	0	0
232	68-12-2	N,N-ジメチルホルムアミド	t	4	3	0
243	—	ダイオキシン類※2	g-TEQ	6	1	8
272	—	銅水溶性塩(錯塩を除く)	t	2	2	0
296	95-63-6	1,2,4-トリメチルベンゼン	t	35	3	0
297	108-67-8	1,3,5-トリメチルベンゼン	t	13	0	0
300	108-88-3	トルエン	t	2,265	54	14
302	91-20-3	ナフタレン	t	195	0	0
309	—	ニッケル化合物	t	4	0	4
318	75-15-0	二硫化炭素	t	6	5	0
333	302-01-2	ヒドラジン	t	1	0	0
354	84-74-2	フタル酸ジ-n-ブチル	t	12	12	0
374	—	ふっ化水素及びその水溶性塩	t	31	31	0
395	—	ペルオキシ二硫酸の水溶性塩	t	78	0	0
405	—	ほう素化合物	t	29	29	0
407	—	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル(アルキル基の炭素数が12から15までのもの及びその混合物に限る)	t	11	0	0
410	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
411	50-00-0	ホルムアルデヒド	t	4,231	5	0
414	108-31-6	無水マレイン酸	t	29	0	0
415	79-41-4	メタクリル酸	t	289	0	0
418	2867-47-2	メタクリル酸2-(ジメチルアミノ)エチル	t	141	0	0
420	80-62-6	メタクリル酸メチル	t	2	0	0
438	1321-94-4	メチルナフタレン	t	265	6	0
455	110-91-8	モルホリン	t	6	0	0
合計※3			t	11,394	315	74

※1 ダイオキシン類を除き、各事業会社における取扱量が1トン以上の物質について集計しています。特定第一種指定化学物質は、ダイオキシン類、ニッケル化合物、1,3-ブタジエン、ホルムアルデヒドがあります

※2 クロロホルムと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

古紙リサイクルの推進

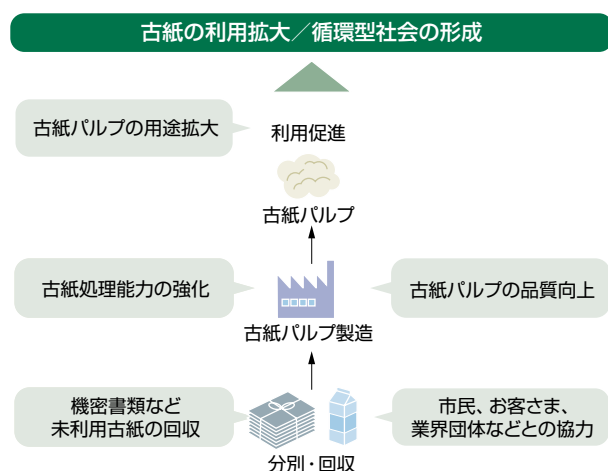
古紙の利用拡大を進め
循環型社会の形成に貢献します

基本的な考え方

古紙の利用を積極的に進めています

日本製紙グループでは、資源を有効利用するために、お客さまや市民の皆さまの協力のもと古紙回収量の拡大に努めています。また、古紙処理能力を強化するとともに、古紙パルプの品質向上と用途拡大にも取り組んでいます。

古紙リサイクル推進の取り組み



海外での古紙利用拡大の取り組み

オーストラリアで古紙配合製品の生産を拡大していきます

日本製紙グループでは、海外での事業活動においても、リサイクルの推進に努めています。

オーストラリア・ヴィクトリア州に位置するオーストラリアン・ペーパー社では、同国における環境意識の高まりをとらえた環境配慮型製品の増産を計画しています。現在、同社のメアリーベール工場では日本製紙(株)からの技術サポートと政府からの支援を受け、年間5万トンの生産能力を持つ古紙パルプ設備の設置を進めています。

これまでもオーストラリアン・ペーパー社は、環境配慮型製品のひとつである古紙配合コピー用紙を生産するオーストラリア唯一の企業でした。2014年に予定している設備



メアリーベール工場

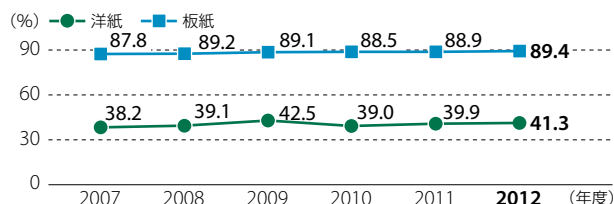
稼働後は、広く古紙配合製品を品揃えし、生産量をさらに拡大していきます。

「グリーンアクションプラン2015」の達成状況

洋紙・板紙とも前年度比で向上しました

環境行動計画「グリーンアクションプラン2015」(→P31)では「洋紙の古紙利用率を40%以上、板紙の古紙利用率を88%以上とする」という目標を掲げています。2012年度の古紙利用率の実績は、洋紙で41.3%、板紙で89.4%となりました。近年、中国での紙・板紙需要の増加によって、国内での古紙調達状況は厳しくなっていますが、今後も古紙利用率の向上に努めていきます。

日本製紙グループの古紙利用率※の推移(国内)



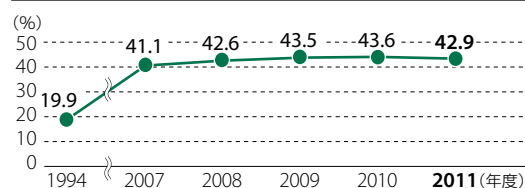
※ 古紙利用率=古紙/(古紙+その他のパルプ)

牛乳パック回収の取り組み (日本製紙(株))

日本製紙グループは、お客さまと協力して古紙を回収・利用する仕組みを構築したり、市民団体や業界団体と連携して古紙回収の啓発に取り組んでいます。

日本製紙(株)が加盟する「全国牛乳容器環境協議会」では、「2015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て活動しています。「牛乳パックリサイクル促進地域会議」「リサイクル講習会」などによる情報交換や啓発活動、全国の学校や自治体、公共施設などへの牛乳パック回収ボックスの設置の呼びかけなどによって、2011年度の紙パック回収率は42.9%となりました。

紙パック回収率の推移



原材料調達・ 森林経営に関わる責任



方針とマネジメント	52
基本的な考え方	52
理念と基本方針	52
原材料調達マネジメントの推進体制	52
原材料調達の現状	53
紙の原材料調達の現状	53
持続可能な原材料調達	54
基本的な考え方	54
環境と社会に配慮した調達の推進	54
植林木・認証材の調達推進	55
国産材の活用	56
海外植林の推進	57
国内外自社林での森林認証の取得	57

国内社有林の保護・育成	58
国内社有林に関する取り組み	58
海外植林地での地域貢献	60
基本的な考え方	60
植林地所在地の概況	60
地域住民、地域の伝統文化への配慮	61
自然環境・生態系保全への配慮	62
古紙の安定調達	64
古紙の安定調達の取り組み	64

方針とマネジメント

理念と基本方針に基づいて、
環境と社会に配慮した原材料調達を実践しています

基本的な考え方

木質資源を持続可能なかたちで
安定的に調達していきます

紙・パルプの主要原材料である木材チップなどの木質資源は、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。また、その調達には国内外のサプライヤーだけでなく、産地の地域社会や行政機関を含めた多くの人々が関与します。こうした環境と社会への影響をふまえて、サプライヤーとともに産地の森林生態系や地域社会、労働安全衛生などに配慮しながら持続可能なサプライチェーンを確立していくことが重要です。

日本製紙グループは、再生可能な木質資源を持続的に調達できる体制・仕組みづくりに取り組んでいます。

理念と基本方針

ステークホルダーのご意見をふまえた
理念と基本方針を制定しました

日本製紙グループは2005年度に「原材料調達に関する理念と基本方針」を制定しました。制定に際しては、原案を公開して国内外のステークホルダーからご意見を募りました。いただいた2,000件近くのご意見の全てを社内で検討し、いくつかを原案の修正に採用させていただきました。

原材料調達マネジメントの推進体制

グループ全体の原材料調達を統括しています

日本製紙グループでは、日本製紙(株)の原材料本部長を委員長とする日本製紙グループ原材料委員会を設置して、原材料の調達方針などグループ全体の原材料調達に関する重要事項を審議しています。

原材料調達に関する理念と基本方針(2005年10月5日制定)

理念

私たちは、環境と社会に配慮したグローバル・サプライチェーン・マネジメントを通じ、信頼される原材料調達体制の構築を目指します。

基本方針

1. 環境に配慮した原材料調達

- (1) 木質資源は、持続可能な森林経営※が行われている森林から調達します。
- (2) 違法伐採材は使用・取引しないとともに、違法伐採の撲滅を支援します。
- (3) 循環型社会を目指し、リサイクル原料を積極的に活用します。
- (4) 化学物質については、関連法規等を遵守し適正な調達を行います。
- (5) トレーサビリティ・システムを構築し、サプライチェーン全体で上記項目が実践されていることを確認します。

2. 社会に配慮した原材料調達

- (1) サプライヤーとの公平かつ公正な取引を追求します。
- (2) サプライチェーン全体で、人権・労働への配慮を実践していきます。

3. ステークホルダーとの対話の推進

- (1) ステークホルダーとの対話を通じ、常に環境と社会に配慮した原材料調達のレベル向上を目指します。
- (2) 当社の取り組みを広く知ってもらうために、積極的な情報開示を行います。

※「持続可能な森林経営」

持続可能な森林経営とは、経済的な持続性はもとより、環境・社会面の持続性に対しても配慮した森林経営を示すものであり、日本製紙グループでは以下のとおり定義する。

- (1) 生物多様性の保全がなされていること
- (2) 森林生態系の生産力および健全性が維持されていること
- (3) 土壌および水資源が保全されていること
- (4) 多面的な社会の要望に対応していること

原材料調達の現状

古紙の利用を積極的に進めていくとともに
持続可能な経営が実践されている森林から木質資源を調達します

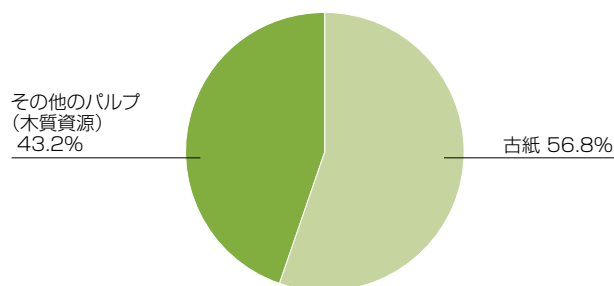
紙の原材料調達の現状

古紙と木質資源を主要原材料として 紙・パルプ製品を製造・供給しています

日本製紙グループの主要製品は紙製品であり、その原材料の57%を古紙が占めています。残る43%が、主にパルプをつくるための木材チップなど木質資源です。

日本製紙(株)はグループの木質原材料調達を担っています。木質資源の3分の2を海外から、3分の1を国内で調達しています。海外材は広葉樹・針葉樹ともにオーストラリアを中心としたオセアニアからの輸入が一番多く、それぞれ48%、76%を占めています。

紙製品の原材料における古紙利用率※1(2012年度)※2



※1 古紙利用率=古紙/(古紙+その他のパルプ)

※2 国内グループ

木質原材料調達の内訳 (2012年度)(日本製紙(株))

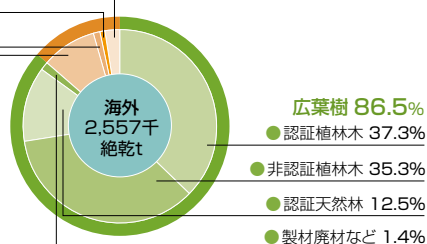
(トン=絶乾トン)

海外 62.8% (2,557千トン)		国内 37.2% (1,517千トン)	
広葉樹 54.3% (2,211千トン)	針葉樹 8.5% (346千トン)	広葉樹 16.6% (678千トン)	針葉樹 20.6% (840千トン)

海外の内訳

針葉樹 13.5%

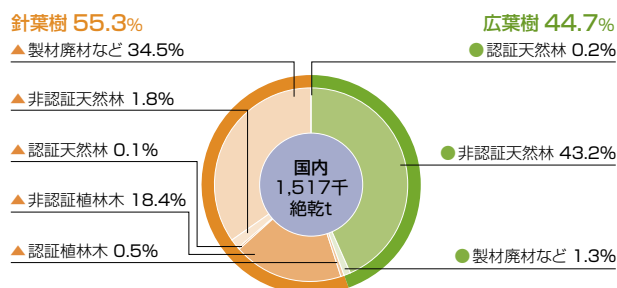
- ▲ 製材廃材など 2.3%
- ▲ 非認証天然林 1.0%
- ▲ 非認証植林木 1.1%
- ▲ 認証植林木 9.1%



国内の内訳

針葉樹 55.3%

- ▲ 製材廃材など 34.5%
- ▲ 非認証天然林 1.8%
- ▲ 認証天然林 0.1%
- ▲ 非認証植林木 18.4%
- ▲ 認証植林木 0.5%



日本製紙(株)が調達している海外材の生産国および樹種(2012年度)

(トン=絶乾トン)

広葉樹

国	千トン	構成比	樹種
オーストラリア	1,051	47.5%	ユーカリ
チリ	389	17.6%	ユーカリ
南アフリカ	530	24.0%	ユーカリ、アカシア
ブラジル	241	10.9%	ユーカリ
合計	2,211	100.0%	

針葉樹

国	千トン	構成比	樹種
オーストラリア・ニュージーランド	262	75.8%	ラジアータバイン
米国	84	24.2%	ダグラスファー
合計	346	100.0%	

持続可能な原材料調達

「木質原材料調達に関するアクションプラン」に基づいて
サプライチェーン・マネジメントの強化を図っています

基本的な考え方

合法性と透明性を重視した 原材料調達を実践しています

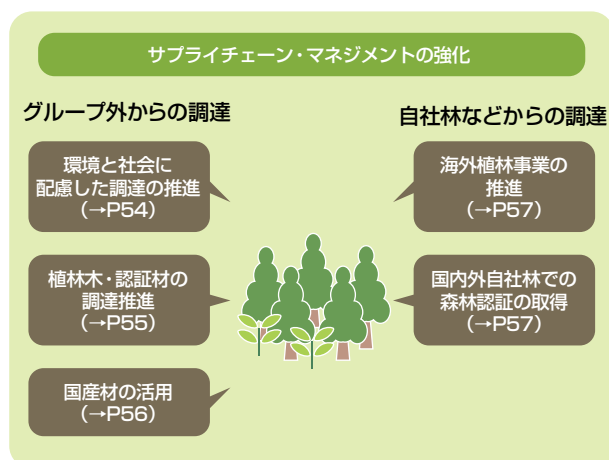
日本製紙グループは、環境と社会に配慮した持続可能な原材料調達を進めており、木質資源調達においては合法性が確保され「持続可能であること」を基本とした上で、「木材の出所が明らかであること」、そしてそれらについて「きちんと説明できること」を重視しています。

外部からの購入においては、環境と社会へ配慮した原材料を購入するためのサプライチェーン・マネジメントを強化して、信頼できる調達体制の構築に努めています。同時に、適切な原材料調達がきちんと行われていることを確認する指標として、第三者認証である「森林認証制度」を活用しています。

また、自社林からの調達にあたっては、海外植林事業を推進して植林木の調達を増やすとともに、国内外の自社林で森林認証を取得することにより、持続可能な森林経営を実践しています。

持続可能な木質資源調達

- 持続可能であること(サステナビリティ)
- 木材の出所が明らかなこと(トレーサビリティ)
- きちんと説明できること(アカウンタビリティ)



環境と社会に配慮した調達の推進

違法伐採材の排除を徹底するとともに 環境と社会に配慮した調達を進めます

日本製紙グループは「原材料調達に関する理念と基本方針」に基づいて木材の合法性確認を含むCSR調達を実践していくために、アクションプランを制定・実行しています。このアクションプランは、海外材についてはトレーサビリティの充実、国産材については合法性証明に関する事業者団体認定の推進を柱としています。



木質原材料調達に関するアクションプラン

http://www.nipponpapergroup.com/csr/procurement_actionplan.html

● 海外材に関する合法性の確認

海外のサプライヤーからの調達においては、船積み単位で「木材の伐採地域とサプライヤーが関連法規を遵守しており、違法伐採材が含まれていないこと」について、関連書類で確認しています。2012年に購入した輸入チップについては、各サプライヤーからの船積書類とアンケート調査により、違法伐採による材を含んでいないことが確認できています。

● 国産材に関する合法性の確認

2006年、グリーン購入法で木材の合法性証明に関するガイドラインが示され、合法性を証明する方法として、伐採届などの書類を個々に添付する方法と、その管理の仕組み全体を認定する事業者団体認定を取得する方法が定められました。

日本製紙木材(株)は、この事業者団体認定を取得しています。同社を通じて国産材を集荷することで、日本製紙(株)は合法性が確認された材の供給を受けています。

● トレーサビリティの充実

海外のサプライヤーに対しては、アンケートおよびヒアリング調査を実施しています。森林施業に関連する法規とその遵守、樹種、森林認証の取得の有無などの基本情報を確かめるなど、トレーサビリティの充実に図りながら、木材の合法性と持続可能性を確認しています。国産材については林野庁が定めた「木材・木材製品の合法性、持続可能性の証明のためのガイドライン」に基づくトレーサビリティを確保しています。

● 人権、労働および地域社会への配慮

日本製紙(株)は、取引をしているサプライヤーが人権や労働についての方針あるいはそれらに対処するシステムを持っており、人権や労働に関する問題は発生していないことをアンケートおよびヒアリングによって確認しています。

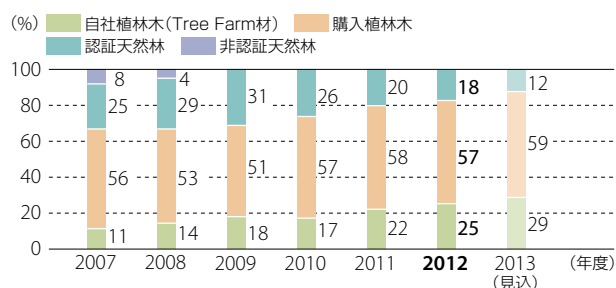
また、サプライヤーの多くが、学校や福祉施設への寄付などの社会貢献活動を通じて地域社会との融和を図っています。

植林木・認証材の調達推進

輸入広葉樹チップの全てを植林木または認証材にしています

日本製紙グループは、原材料調達が適切に行われていることを確認するツールとして森林認証制度を活用しています。認証材から産出された木質資源を原材料として調達することで、その原材料の適法性のみならず持続可能性を客観的に証明できることになります。

輸入広葉樹の種類別構成比(日本製紙(株))



代表的な森林認証制度とその概要

森林認証とは、持続可能な経営がなされている森林を第三者機関が認証する制度です。森林認証では林産物に、認証材から産出された製品である旨を表示することで選別的購入を促し、健全かつ持続的な森林経営を支援していくことを目的としています。

認証制度名	内容・特徴
FSC®(Forest Stewardship Council) [全世界をカバーする森林認証制度]	非営利の国際会員制組織である、認証機関FSC®が策定した10原則と基準に準拠した森林を認証する。CoC認証制度を取り入れている
PEFC(Programme for the Endorsement of Forest Certification) [各国森林認証制度の相互承認を推進]	政府間プロセスなどの基準・指標に基づく各国独自の森林認証制度の互換性・同等性を保証する相互承認の仕組みとして発足。欧州各国から始まって、世界34カ国の森林認証制度が参加している。FSC®と同様にCoC認証も実施している PEFC相互認証の代表的な認証制度 SFI(Sustainable Forest Initiative): 北米(アメリカ・カナダ) CSA(Canadian Standard Association): カナダ FFCS(Finnish Forest Certification System): フィンランド AFS(Australian Forestry Standard): オーストラリア CERTFORCHILE: チリ
SGEC(「緑の循環」認証会議) [日本独自の森林認証制度]	豊かな自然環境と持続的な木材生産を両立する森林管理について保証する。日本独自の自然環境・社会慣習・文化を尊重した7基準35指標に基づいて審査される。CoC認証も実施している

こうした考えのもと、日本製紙グループは「国内紙パルプ工場向けに調達する輸入広葉樹チップを、2008年までに全て植林木または認証材にする」という目標を掲げていました。この目標を、計画どおり2008年度中に達成し、2009年度以降も継続しています。

● 輸入広葉樹チップにおける認証材の調達推進

日本製紙グループでは、輸入広葉樹チップの全てを植林木または認証材にするという目標の達成を受けて、グリーンアクションプラン2015において「輸入広葉樹チップの全てを、PEFC材またはFSC®材とする」という目標を新たに掲げました。これは、輸入広葉樹チップにおいて、森林認証制度におけるFM認証※を取得した森林から産出した材もしくはCoC認証※においてリスク評価が行われた材のみを調達することを目指すものです。

現在では、多くのサプライヤーがCoC認証を取得しており、2012年末時点において、引取量の97%がPEFCまたはFSC®材となっています。

※ FM認証とCoC認証

森林認証制度には、責任ある森林管理を認証するFM(Forest Management)認証と、認証された森林から産出された林産物の適切な加工・流通を認証するCoC(Chain of Custody)認証があります。FM認証では、①法律や制度枠組の順守、②森林生態系・生物多様性の維持・保全、③先住民・地域住民の権利の尊重、④森林の生産力の維持・向上などの項目を客観的な指標に基づき第三者が審査することで持続可能な森林管理が行われていることが認証されます。

CoC認証は、林産物の加工・流通過程に関与する事業者を対象とした制度です。加工・流通の各プロセスで、認証を受けた森林から産出された林産物(認証材)を把握するとともに、非認証材のリスク評価が行われていることを認証し、一連のプロセスに携わる全事業者がCoC認証を受けている場合、製品に認証マークを表示できます

持続可能な原材料調達

国産材の活用

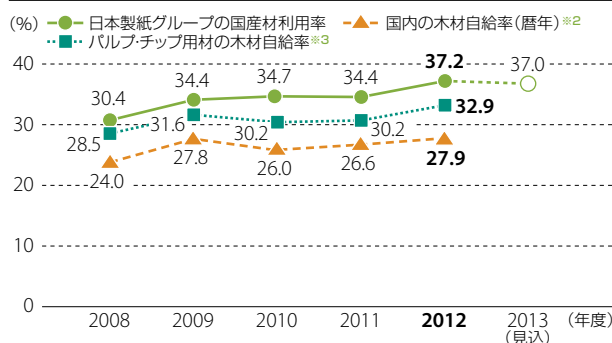
国産材を積極的に活用し 森林の荒廃防止に貢献します

日本では近年、全国各地でスギ・ヒノキなどの人工林の荒廃が懸念されています。木材価格の低迷から林業の採算性が悪化し、間伐などの適切な手入れができなくなっていることがその要因です。林業を活性化させて森林の荒廃を防ぐため、日本政府は2009年に「森林・林業再生プラン」を発表。木材自給率を2008年の24%から2020年までに50%まで高めるという目標を掲げ、国を挙げて国産材の振興策を進めています。

日本製紙グループでは、製紙原料における国産材比率の向上に取り組んできました。2008年度に30%に達し、2012年度の利用率は37.2%まで高まっています。今後

も国産材を積極的に活用し、国内林業の活性化に貢献していきます。

国産材利用率※1の推移(日本製紙グループ)



※1 国産材利用率は、国内製材所の廃材チップを含めて計算しています

※2 林野庁「木材需給表」より

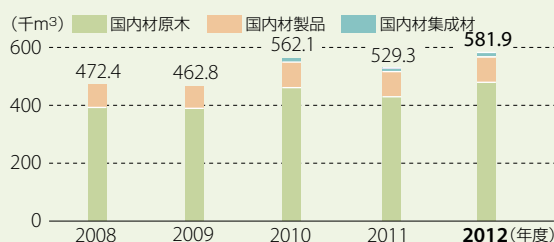
※3 経済産業省「紙パルプ統計年報」より

事例 国産材の活用を積極的に推進 (日本製紙木材(株)、日本製紙(株)、(株)パル、パルテック(株))

● 国産材集荷網を活かした事業展開

日本製紙木材(株)は、日本製紙(株)が使用する国産材の集荷を担うとともに、主に住宅向けの木材・建材などを仕入・販売しています。国内での国産材集荷網をベースに、製材用の良材から製紙用チップ原料や木質燃料などの下級材までを取り扱う強みを活かして、積極的に国産材のビジネスを展開。2012年度の国産材取扱量は、国内第2位にあたる約58万m³となりました。「国産材の取扱量年間100万m³」を目標に掲げて、引き続き国産材の活用に向けた新たな用途開発や輸出などに取り組んでいます。

国産材の品種別 販売実績(日本製紙木材(株))



● 九州の間伐材を利用したコピー用紙を販売

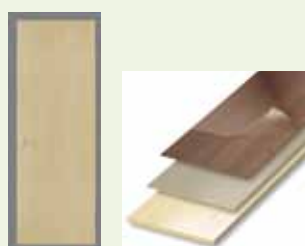
日本製紙(株)では、九州の間伐材を利用した「木になる紙 コピー用紙」の販売を開始しました(→P82)。

● 国産材100%の住宅建材を開発

近年、日本の林業再生に向け、国を挙げて国産材の振興策が進められています。

(株)パルでは、国産材の利用量をより増やすため、木質部に国産材を100%使ったフラッシュドア、折戸と複合フローリングを開発。普及価格帯でありながら国産材100%という住宅建材を開発しました。また、国産スギ・ヒノキのMDFの原料には間伐材も積極的に活用しています。各製品とも、材料の購入・保管・運用に厳格なルールを設けた上で、国産材100%であることを表示しています。

(株)パルでは住宅内装建材を手がけるほか、全国的な国産材の集荷ネットワークを持つ日本製紙木材(株)、



(左) フラッシュドア・クローゼット「スペースパレット 国産材100」
(右) 複合フローリング「リアルフィット エコ 国産材100」

国産針葉樹を主原料とするMDFを生産するエヌ・アンド・イー(株)※などと同じ、原材料から製品まで一貫したもののづくりに取り組んでいます。

※ 日本製紙木材(株)の子会社

海外植林事業の推進

「Tree Farm構想」のもと、再生可能な木質資源を自ら育てています

日本製紙グループでは、グループ環境憲章(→P30)に基づいて、生物多様性に配慮しながら国内外で森林の保護・育成に取り組んでおり、海外植林事業「Tree Farm構想」の中でもこの方針は貫かれています。

「Tree Farm構想」とは、畑で作物を育てて収穫するのと同様に、木を自ら育てて毎年の生長した分だけを収穫・活用し、それを繰り返しながら持続可能な原材料調達を実現するためのプロジェクトです。

2012年末の植林面積は12.4万ヘクタールです。環境行動計画「グリーンアクションプラン2015」(→P31)では「海外植林面積20万ヘクタールを目指す」ことを掲げています。

地域生態系に配慮した植林事業

日本製紙グループは植林事業において、草地、農場・牧場の跡地や植林木の伐採跡地を植林地として利用しています。またユーカリ・グロビュラスを中心に、各地の気候と製紙原料に適した樹種を選んで植栽しています。ユーカリは早生樹と呼ばれる生長の早い樹種です。収益性の高い早生樹による一斉植林と域内の生物多様性の維持を両立するために、広域な生態系への影響が大きい河川沿いの原生植生を残すなど、適切な処置を講じています。例えばブラジルAMCEL社では、所有地の半分以上を保護区に設定しているほか、土壌浸食対策、水質モニタリング、大学や研究機関との共同調査によって自然植生や野生動物の保護に取り組んでいます。

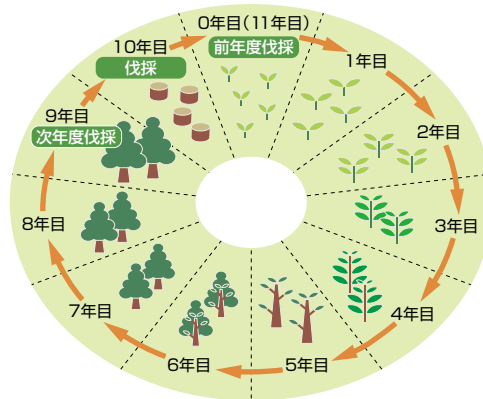


水辺林を残した植林。(右図)青色部が水辺林



植林のサイクル

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ことで永続的に森の恵みを活用することができます。このような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。



10年伐期のサイクル

国内外自社林での森林認証の取得

国内外の全ての自社林で森林認証を取得しています

日本製紙グループでは、第三者認証である「森林認証制度」を適切な原材料調達の指標として活用しており、自社林経営においても、森林認証の取得を進めてきました。

2007年度に日本国内の全ての自社林で森林認証を取得(→P59)。海外においても全ての自社林で森林認証の取得を完了しました。今後も取得した森林認証を維持しながら、環境と社会に配慮した森林管理を継続していきます。

海外植林事業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)	認証制度名 (ライセンス番号)	取得時期
VTP(オーストラリア)	AFS	2005年 5月
PTP(オーストラリア)	AFS	2006年 6月
BTP(オーストラリア)	AFS	2006年 4月
SEFE(オーストラリア)	AFS	2006年10月
Volterra(チリ)	CERTFORCHILE	2007年12月
Forestco(南アフリカ)	FSC® (FSC-C022307)	2003年 4月
AMCEL(ブラジル)	FSC® (FSC-0001931)	2008年12月

国内社有林の保護・育成

森林の健全な生育を促すために、全国各地の自社林で地域の特性に応じた森林管理を行っています

国内社有林に関する取り組み

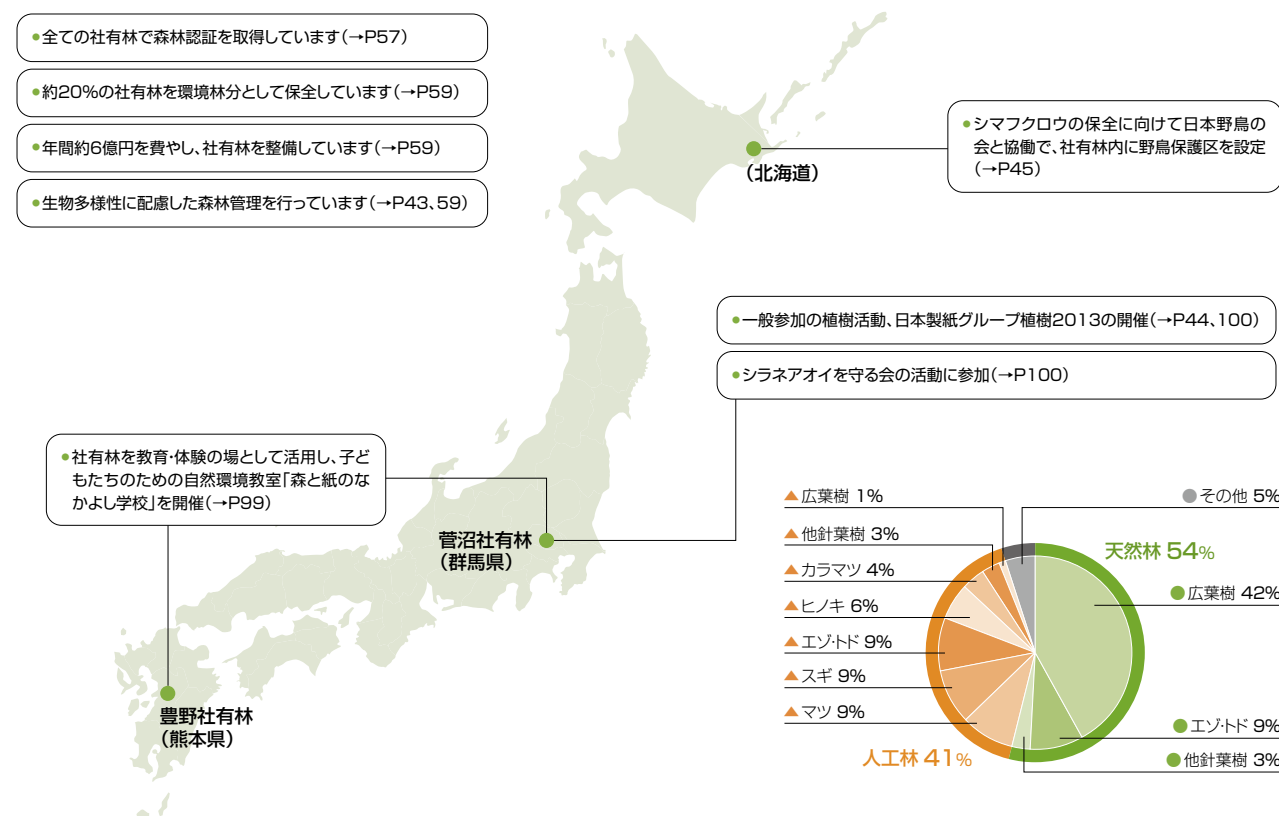
総面積9万ヘクタールに及ぶ社有林で適切な森林経営を実践しています

日本製紙(株)は、国内に総面積約9万ヘクタールの社有林を保有しており、民間では全国第2位の森林所有者です。

日本製紙グループにとって、森林は経営資源として重要な意味を持つ一方、森とともに生きる企業として、森林の多面的な役割を認識しその維持に努めています。

北海道から九州まで全国400カ所に広がる社有林では、各地域で特性に応じた森林管理を実践し、持続可能な森林経営を進めています。

日本製紙(株)の国内社有林分布と樹種別構成比



道府県別の社有林分布(2013年3月末現在)

都道府県別 社有林分布								
都道府県	社有林数	面積(ha)	都道府県	社有林数	面積(ha)	都道府県	社有林数	面積(ha)
北海道	53	43,580	静岡	54	2,677	島根	17	2,851
青森	7	294	岐阜	2	233	山口	26	1,457
秋田	12	693	京都	16	279	徳島	2	244
岩手	29	6,541	三重	1	3	愛媛	1	319
宮城	16	1,675	奈良	2	795	高知	1	146
山形	10	498	兵庫	4	286	福岡	2	53
新潟	1	350	和歌山	2	230	大分	10	702
福島	14	1,074	岡山	1	58	熊本	58	5,737
群馬	1	4,915	広島	9	721	宮崎	25	9,235
山梨	8	1,615	鳥取	1	168	鹿児島	15	2,563
合計							400	89,991

● 国内全社有林における森林認証の取得

日本製紙(株)では国内の全ての社有林でSGEC森林認証を取得しています。

SGEC森林認証(→P55)は日本独自の森林認証制度で、日本の風土に適したかたちで水源涵養や生物多様性といった森林の多面的機能を維持し、持続的な森林経営が行われていることを審査します。当社の社有林は、生物多様性に配慮しながら各地の自然環境に適した森林施業を行ってきたことが評価されました。今後もこの森林認証を維持していきます。

● 環境林分の設定

日本製紙(株)では、適切な森林経営を実施するにあたって、社有林を「経営林分」と「環境林分」に明確に区分し、それぞれの林地特性に適した管理を行っています。社有林全体の約80%を占める「経営林分」では、木材生産の場として活用しながら、周辺環境や地域特性に配慮した森林経営を推進しています。「環境林分」では、木材生産目的の伐採を行わず、生態系保全や水源涵養など森林の持つ環境機能の保全に努めています。環境林分は国内社有林の約20%(約1.8万ヘクタール)に及び、こ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となっています。



環境林分(北海道)

● 国内社有林の整備

日本製紙(株)では、下刈りや枝払い、間伐の実施など国内社有林の維持・管理に年間約6億円を費やしています。国産材価格が低迷するなかで、採算は取れていないのが実情ですが、森の恵みである木材を利用することで存続・発展してきた企業として、森林の多面的な機能を十分に発揮できる、バランスの取れた持続可能な森林経営に努めています。

● 生物多様性に配慮した森林経営

日本製紙(株)では森林認証の取得や環境林分の設定など、森林経営における生物多様性の保全を進めています。また、生態系への影響が大きい水辺林の保全なども考慮しています。

さらに、現場担当者がその地域の希少生物をリストアップした独自のレッドデータブックを携帯するなど、現場における生物多様性の配慮にも努めています。

国内社有林の生物多様性に関するデータ

(2013年3月末現在)

(千ha)

IUCNカテゴリー	経営林分	環境林分	計	構成比	環境林分%
I 厳正保護地域 原生自然地域	0	0	0	0%	—
II 国立公園	0.6	4.5	5.1	6%	88%
III 天然記念物	0	0	0	0%	—
IV 種と生息地 管理地域	0	0	0	0%	—
V 景観保護地域	2.5	0.7	3.2	4%	22%
VI 資源保護地域	0	0	0	0%	—
非該当	68.6	13.1	81.7	91%	16%
合計	71.7	18.3	90.0	100%	20%

WEB IUCN(国際自然保護連合)日本委員会ウェブサイト
<http://www.iucn.jp/>

「国産材マーク」の創設と普及活動に参画

「国民や産業界が国産材をより多く使うことが、日本の森林を元気にすることにつながる」との考えから、2013年8月、(一社)日本プロジェクト産業協議会(JAPIC)森林再生事業化委員会が「国産材マーク」を創設、同時にそのマークの普及活動を推進する「国産材マーク推進会」を発足させました。

2009年の設立当初から同委員会に加盟していた日本製紙(株)は、国産材マークの創設に関与し、「国産材マーク推進会」にも発足同日に参加。同マークの普及活動を推し進めていくとともに、日本製紙(株)が保有する9万ヘクタールの国内社有林材の販売促進ツールとして同マークを活用していく考えです。



普及用国産材マーク

※ 国産材活用への取り組みについてP56で報告しています

海外植林地での地域貢献

地域社会との共存・共栄を目指して
良好な関係づくりに取り組んでいます

基本的な考え方

地域に貢献する植林事業を展開しています

日本製紙グループは、植林地周辺の地域社会と良好な関係を築き、ともに発展していくことが重要であると考えています。森林経営にあたっては、地域住民、地域の文化・伝統と自然環境・生態系に配慮しています。また、雇用の創出や教育活動への援助などを通じて地域経済にも貢献しています。

植林地所在地の概況

世界4カ国で12.4万ヘクタールに及び 植林地を管理しています

日本製紙グループは、オーストラリア、南アフリカ、チリ、ブラジルの4カ国で12.4万ヘクタールの植林地を管理しています。

● オーストラリア

オーストラリアは木材産業を高度に発達させている森林資源国で、世界最大の製紙原料用チップ輸出国です。

日本製紙グループは1970年代初頭から天然広葉樹チップを輸入しており、現在、輸入チップの約5割を同国から調達しています(→P53)。また、オーストラリアの天然林保護と利用に関わる議論に積極的に参加する一方で、植林木資源の拡充を目指して植林事業を推進しています。

● 南アフリカ

南アフリカは世界でも有数の植林先進国で、17世紀後半からマツ類の植林が行われています。日本製紙グループは、1975年から30年以上にわたって、同国からチップを輸入しています。

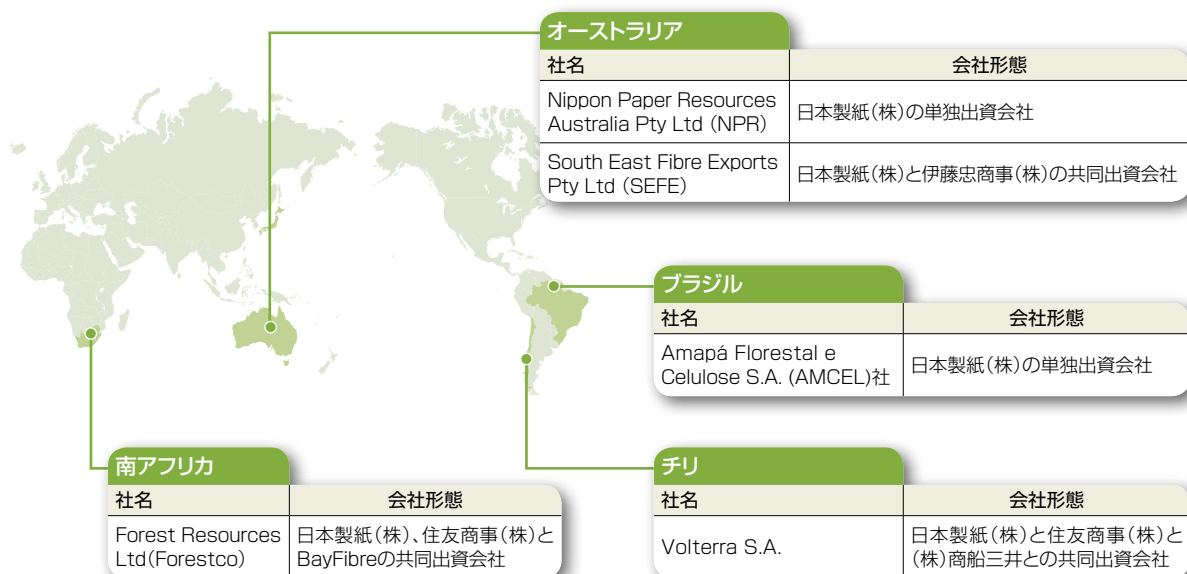
● チリ

チリでは、20世紀中頃からラジアータパインやユーカリの植林事業が盛んに行われています。チリ国内の植林面積は、国土面積の3%にあたる約232万ヘクタール(2009年末時点)。そこから得られる林産品は世界各国へ輸出されて、チリの経済を支える重要な役割を担っています。日本製紙グループでは「Tree Farm構想」(→P57)に基づいた最初のプロジェクトとして、チリで植林事業を展開しています。

● ブラジル

広大な国土を持つブラジルは、世界有数の森林資源国、林業先進国として安定した地位を確立しています。ブラジルでは経済が堅調に成長しており、植林事業を営む上でのインフラ整備も進んでいます。日本製紙グループは、2006年末に植林からチップ生産・輸出までの一貫事業を行っているAMCEL社を買収し、植林地を経営しています。

植林会社の概要



地域住民、地域の伝統文化への配慮

コミュニケーションを大切にして 地域社会と共生しています

日本製紙グループは、地域の文化・伝統を尊重し、共生を目指した取り組みを進めています。

事例 地域社会とともに地元特産品を育成 (チリ Volterra社)

Volterra社では、地域の方々とのコミュニケーション窓口を務める専任担当者を置き、近隣住民の方々からの要望を受け止め、植林事業推進と地域振興を両立できるように心がけています。

その一環として2011年から、新たな特産物としてキイチゴを栽培するという近隣集落の試みを支援。また、別の近隣集落との間で、地元で採れるニョチャという植物(籐の一種)を加工した民芸品製造プロジェクトも支援しています。



初収穫したキイチゴと
近隣住民の方々



ニョチャでつくられた
民芸品

事例 農家への苗木贈与プログラムへの参加 (チリ Volterra社)

Volterra社は、林業協会(CORMA)と企業の提携による地域貢献プログラムに参加しています。このプログラムは、土壌侵食などで疲弊した土地の回復と農村地区の収入源の確保、技術供与を目的として、5年間で500万本のマツ類とユーカリの苗を農家に贈与するというものです。Volterra社は2005年から毎年ユーカリ苗を寄付しており、2013年は16,000本を提供しました。

事例 先住民への配慮 (チリ Volterra社)

チリ南部では、先住民であるマプーチェ族が、古くからの固有の伝統・文化を育みながら生活しています。植林地経営にあたっては、先住民にとって重要な遺産、価値のある聖地などの有無を確認し、かつ、Volterra社所有地内に存在するこれらの区画を保全し、先住民の皆さまがいつでも訪問や利用できるように配慮しています。

事例 地元住民のチェンソー作業資格取得の支援 (チリ Volterra社)

Volterra社は、自社植林地であるトラナケペ林班の伐採作業を地元住民に提供するため、同林班でチリ林業協会主催のチェンソー作業資格取得講習会を開催しました。



チェンソー作業研修

2013年から地元住民による伐採作業を開始し、就業機会を提供しています。

事例 養護施設バス整備計画への協力 (ブラジル AMCEL社)

AMCEL社のあるアマパ州サンタナ市では、障がい者に対応した公営バスの台数がごくわずかであるため、多くの方が不便な移動を強いられています。また、急病などの際のタクシー利用は、経費がかさむだけでなく安全面でも問題があります。この対策として、外務省ODAでは草の根無償支援「オスピタリダージ養護施設バス整備計画」(官民連携事業)を実施しており、AMCEL社はこの計画に全面協力して、



供与したバスと関係者の方々

障がい者専用バスを供与しました。

海外植林地での地域貢献

事例 地域の人々の就業活動を支援 (ブラジル AMCEL社)

AMCEL社はアマパ州政府や市、郡、地域コミュニティからの要請に基づいて、現地の工業訓練学校や商業訓練学校と協力して就業および職業訓練教育を実施しています。青少年や経済的に恵まれない人々を対象に、木材の学校※1、青少年プロジェクト※2といった教育プログラムが毎年実施され、AMCEL社は主要なスポンサーとして参加しています。これらの



木材の学校での木材加工実習

プログラムは、AMCEL社の本社のあるサンタナ市、オペレーション事務所のあるポルトグランジ郡、苗畑のあるタルタルガウジーニョ郡で行われ、1998年の開始以降、延べ2,000人以上が参加しています。

※1 木材の学校

家具製造など木材加工技術を教える

※2 青少年プロジェクト

整備士、美容師など手に職をつける教育をする

事例 植林会社で消防団を構成 (西豪州 BTP社※)

西豪州南西部の植林関連会社は、社会的な問題である大規模森林火災に備え、独自の消防団を構成しています。BTP社は、その一員として消防自動車などの消火設備を備え、森林火災時の消火活動に協力しています。毎年、定期ミーティング・合同訓練を実施し、植林会社各社がお互いの役割を確認するとともに、万全の連絡網・協力体制を敷いています。森林火



消火活動を支援

※ BTP社はNPR社の関係会社

災対応専門家である西豪州政府環境省(DPAW)や消防救急サービス(FESA)などの政府系専門機関との協力体制も築いています。

事例 チャリティ草競馬への会場提供 (西豪州 BTP社)

BTP社が作業全般を請負管理しているEco Treefarm(大阪ガス70%、三井物産30%)の植林地の一部を毎年3日間、チャリティ草競馬の会場として無償提供しています。この草競馬は慈善団体が主催しており、2013年で40回目を迎えました。毎年多



植林地でのチャリティ草競馬

くの参加者で賑わい、その収益金は事故や病気で身体障がいを負った子どもたちへ贈られたり、地元消防団体などに寄付されています。

事例 地域社会とのコミュニケーション (チリ Volterra社)

Volterra社では、地域の方々との交流の一環とし



プレゼントを受け取った地域の小学生

て、毎年クリスマスに地域の小学生へプレゼントを届けています。子どもたちも、これを大変楽しみにしています。

自然環境・生態系保全への配慮

生物多様性や水質などを調査して 生態系の保全に努めています

日本製紙グループでは、保有する植林地で生物多様性や水質などさまざまな調査を実施し、生態系の保全に努めています。また、地域との共生を目指し、地域の児童・生徒を対象とした環境教育などにも取り組んでいます。

事例 所有する天然林内の生態系調査を実施 (チリ Volterra社)

Volterra社は2011年から、社有地内の天然林における動植物の生態系調査を、地元コンセプション大学とともに開始。約5千ヘクタールの面積を持つ同天然林には多くの野生動植物が生息し、希少動植物、絶滅危惧種も含まれています。モニタリング観察を継続しながら、森林内の生態系保全を推進していきます。

事例 天然林再生プロジェクトを計画 (チリ Volterra社)

Volterra社では、植林地の一部を天然林へ再生するプロジェクトを計画しています。そのために、地域の実生天然木の苗木を2013年に13,000本採取しており、今後対象地区に植栽していきます。



実生天然木の苗木



苗木採取にご協力いただいた近隣住民の方々

事例 生物多様性調査の実施 (ブラジル AMCEL社)

AMCEL社は、31.4万ヘクタールに及ぶ広大な保有地の56%にあたる約17.5万ヘクタールを保護区としています。生息している動植物の生態系維持のため次のような取り組みをしています。

- 植林地内に水質・水位モニタリング設備を設置し定期的水質検査を継続実施
- 国立再生可能天然資源・環境院が実施している野生動物放野プログラムへ保護区を毎年提供
- 保有地内の野生動物の目撃記録を継続的にデータベース化
- 2010年、パラ連邦大学生物学部の協力を得て、植林地とそれ以外の地域におけるほ乳類の生息調査を実施
- 2011年から2012年にかけて、アマゾン連邦農業大学の協力を得てサバンナの植生調査を実施
- 2011年から2013年にかけて、特定保護区の大中小型哺乳類生息調査を実施(→P43)



調査の様子

事例 キャンベラ市の高校生が伐採現場、工場を見学 (オーストラリア SEFE社)

2013年3月、キャンベラ市の高校(Orana High School)の生徒がオーストラリアSEFE社の伐採現場、工場の見学に訪れました。木材生産とチップ生産のオペレーションの職業見学は、技術系の学生たちにとって非常に興味深い体験となりました。



SEFE工場内を見学する生徒

事例 アグロフォレストリーの導入 (西豪州 BTP社)

BTP社では、樹木と他の農作物や家畜を同じ土地で同時に栽培・育成するアグロフォレストリー(Agroforestry)と呼ばれる農法を導入しています。

2005年末に植林地内で羊の放牧を開始し(2013年6月末現在、300頭を放牧)、2006年から羊毛や食肉用羊を出荷しています。羊が雑草を食べることで、植林地での除草剤の使用を抑制できる上、森林火災のリスクも低減できます。また、羊の排泄物が肥料となることから、化学肥料の使用量も削減でき、持続可能な植林事業につながっています。



植林地での遊牧

古紙の安定調達

本社での一元管理を通じて
全社の需給対応を行っています

古紙の安定調達の取り組み

需給動向の把握に努めながら 古紙の安定調達と利用拡大を図っています

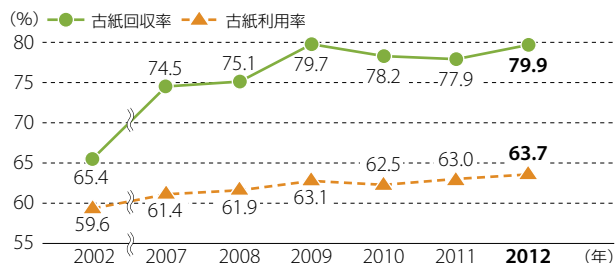
近年、古紙の回収は、ゴミ減量を目的とする行政施策としてのみならず、資源の再利用策としても位置付けられ、その重要性は年を追うごとに増しています。日本の製紙業にとっても、古紙は原材料の6割以上を占める不可欠な資源となっています。

こうした現状をふまえて、日本製紙グループでは、長年にわたって古紙業界とともに築き上げてきた安定的な購入姿勢を継続し、古紙のリサイクルの出発点となる古紙の確実な調達を推進しています。

● 古紙を取り巻く現状

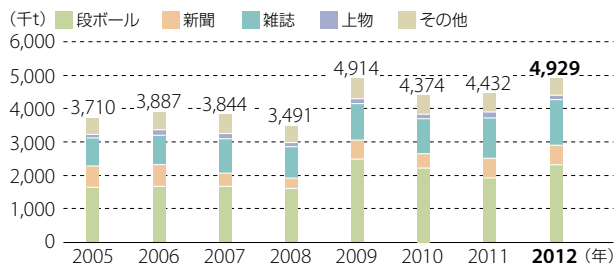
日本において、古紙の回収率と利用率は、2012年はそれぞれ79.9%、63.7%となりました。近年、中国での古紙需要、その中でも特に板紙向け古紙の需要増加にともなって、日本国内の古紙価格も影響を受ける構図となっています。

日本国内での古紙回収率・利用率の推移



出典:古紙再生促進センター

日本からの古紙輸出数量推移※



※ 各年1-12月合計

● 本社での一元管理による全工場の需給対応

2012年の日本製紙グループの古紙消費量は、国内製紙産業全体の約18%にあたる年間約296万トンにのぼり、その確保が紙・パルプ製品の安定供給には不可欠といえます。しかし古紙は、読み終えた新聞・雑誌や使用済みの段ボールといった「発生物」であり、供給量を調整できる「目的生産物」ではありません。従って、安定的に古紙を利用していくためには、高い精度で需給バランスを把握しながら、必要な量を効率良く集めることが重要です。

日本製紙グループでは、各工場での生産に必要な古紙の需給状況を全国5拠点で把握し、その動向を日本製紙(株)本社で一元管理することで、グループ全体のバランスをにらみながら各工場への安定供給に努めています。

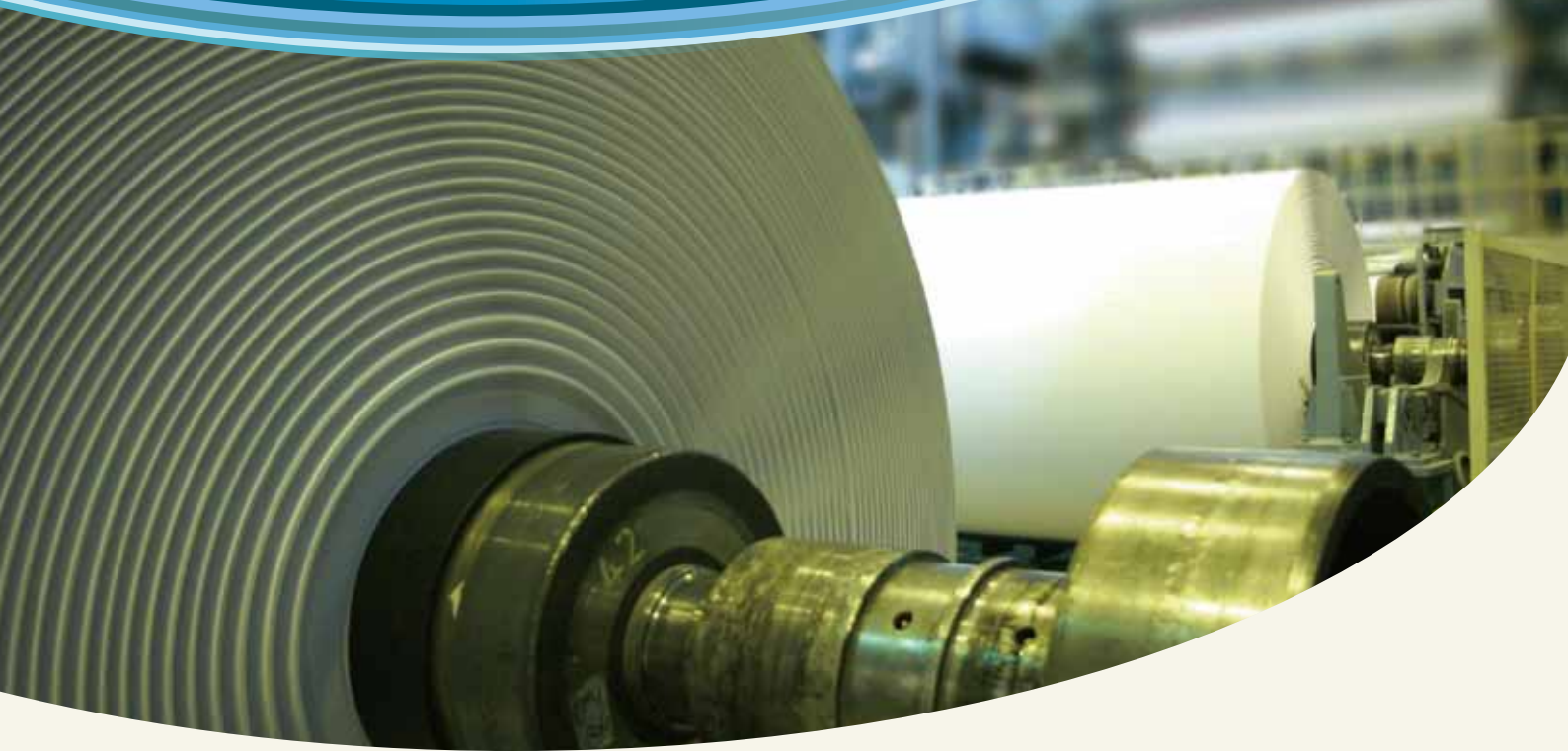
● 安定調達を支える高い在庫能力

大量の古紙を安定的に調達するためには、発生量に振れが生じた場合でも調整弁となる在庫スペースの確保が欠かせません。日本製紙グループでは、月間使用量の約80%の在庫スペースを確保しており、発生量の変動に対して、さらに強靱な需給安定体制の構築を進めています。



古紙ストックヤード(日本製紙(株)八代工場)

お客さまに関わる責任



方針とマネジメント	66
基本的な考え方／理念と基本方針／製品安全マネジメント推進体制／古紙パルプ配合率の保証と監査	

日本製紙(株)の取り組み	68
事業・製品の特徴と基本的な考え方／製品安全に関わるマネジメント体制／製品安全への取り組み／製品の安定供給／お客さまへの対応／お客さまの要望に応えた製品の開発	

日本製紙(株)板紙事業本部の取り組み^{注)}	70
事業・製品の特徴と基本的な考え方／製品安全に関わるマネジメント体制／製品安全への取り組み／製品の安定供給／お客さまへの対応／お客さまの要望に応えた製品の開発	

日本製紙(株)紙パック事業本部の取り組み	72
事業・製品の特徴と基本的な考え方／製品安全に関わるマネジメント体制／製品の不具合発生時の対応／製品安全への取り組み／製品の安定供給／お客さまへの対応／お客さまの要望に応えた製品の開発	

日本製紙(株)ケミカル事業本部の取り組み	74
事業・製品の特徴と基本的な考え方／製品安全に関わるマネジメント体制／製品安全への取り組み／製品の安定供給／お客さまへの対応／お客さまの要望に応えた製品の開発	

日本製紙クレシア(株)の取り組み	76
事業・製品の特徴と基本的な考え方／製品安全に関わるマネジメント体制／適切な製品情報の提供／お客さまへの対応／製品の安定供給／お客さまの要望に応えた製品の開発	

日本製紙パピリア(株)の取り組み	78
事業・製品の特徴と基本的な考え方／製品安全に関わるマネジメント体制／製品安全への取り組み／製品の安定供給／お客さまへの対応／お客さまの要望に応えた製品の開発	

四国コカ・コーラボトリング(株)の取り組み	80
事業・製品の特徴と基本的な考え方／マネジメントシステム「KORE(コア)」／お客さま満足向上への取り組み／環境に配慮した製品・容器	

環境に配慮した製品の開発	82
基本的な考え方／原材料の調達段階での環境配慮／製造段階での環境配慮／使用段階での環境配慮／使い終わった後の段階での環境配慮／廃棄段階での環境配慮	

注) 2013年10月1日に板紙事業本部は再編され、「段原紙営業本部」「白板・産業用紙営業本部」が新設されました。ここでは2013年9月末現在の板紙事業本部の取り組みについて記載しています

方針とマネジメント

社会に不可欠な紙をはじめとしたさまざまな製品の安定供給とともに
お客さまの期待に応える品質や安全性を追求しています

基本的な考え方

社会に役立つ製品・サービスを提供します

日本製紙グループは、社会に広く浸透し生活に不可欠な素材である紙の供給を事業基盤とし、社会とともに発展してきました。また、紙および紙関連製品のみならず、化成品や木材・建材の製造・販売など多様な事業を営んでおり、そのお客さまは法人から個人まで多岐にわたります。

日本製紙グループでは、紙をはじめとしたさまざまな製品を安定的に供給することは、お客さまの信頼に応え、社会に役立っていくための基本的な責任であるとともに、収益を確保し、多様なステークホルダーへ利益を配分していくための源泉でもあると認識しています。

製品・サービスの品質・安全性の確保や、製品ライフサイクルにおける環境への配慮などに努めながら、お客さまに安心・満足していただけるようニーズに応える製品・サービスを提供します。

理念と基本方針

「顧客に信頼される会社」を目指しています

日本製紙グループは経営ビジョン(→P20)において、目指す企業像のひとつとして「顧客に信頼される会社」を掲げています。その実現に向けて、2004年10月に「製品安

製品安全に関する理念と基本方針(2004年10月1日制定)

理念

私たちは、設計・製造・供給・廃棄の全ライフサイクルを通じて安全性を追求し、社会から信頼される製品・サービスを提供します。

基本方針

1. 安全な製品・サービスを提供し、お客さまからの継続した信頼に応えます。
2. 製品・サービスの安全を確保するために関係法規、関係基準を遵守します。
3. 製品の安全性・機能・正しい使用法に関する的確な情報を、お客さまに提供します。
4. 製品・サービスに関する安全管理体制を確立し、グループの全従業員に製品安全への意識を徹底します。

全に関する理念と基本方針」を制定。そのもとで行動憲章(→P21)に明記した「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」の実践に努めています。

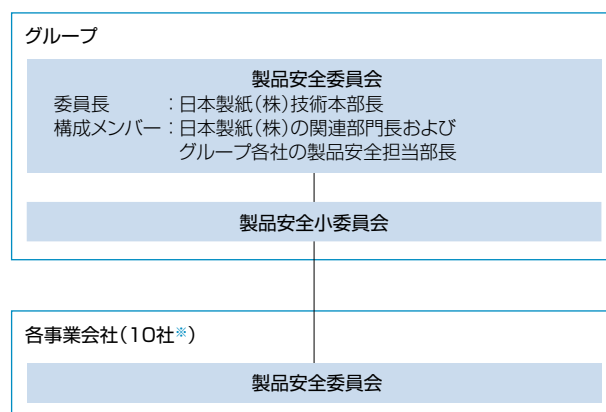
製品安全マネジメント推進体制

グループの製品安全マネジメント体制を構築・運用しています

日本製紙グループでは、日本製紙(株)技術本部長を委員長とする「日本製紙グループ製品安全委員会」が、グループの製品安全に関わる活動を統括しています。製品安全委員会は、当社の関連部門長およびグループ各社の製品安全担当部長で構成し、グループ全体の活動方針や施策などの重要事項を審議・決定します。

製品安全委員会のもとには「製品安全小委員会」を置いて、各社の活動状況を把握・管理するとともに、各社間で情報・意見を交換した上で、懸念事項がある場合はその対応を協議し、それらをもとに製品安全委員会へ報告・答申しています。なお、グループ各社にも製品安全委員会を設置し、それぞれの製品安全活動を推進しています。

製品安全マネジメント体制



※ 日本製紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)、四国コカ・コーラボトリング(株)、日本製紙木材(株)、北上製紙(株)、日本製袋(株)、日本紙通商(株)、日本製紙総合開発(株)、秋田十條化成(株)(2013年4月現在)

● 品質マネジメントシステム認証取得

日本製紙グループでは、品質マネジメントの国際規格であるISO9001の認証取得を各事業会社で進めています。2013年3月末現在、下記の事業所で認証を取得しています。

ISO9001の取得状況(2013年3月末現在)

社名	工場・事業部
日本製紙(株)	勿来工場
(板紙事業本部)	秋田工場、足利工場、草加工場、吉永工場、大竹工場
(紙バック事業本部) ^{※1}	
(ケミカル事業本部)	江津事業所 ^{※2} 、岩国事業所、東松山事業所、勇払製造所
日本製紙クレシア(株)	東京工場
日本製紙パピリア(株)	原田工場、吹田工場、高知工場
四国コカ・コーラプロダクツ(株)	
四国カスタマー・サービス(株)	本社
日本製袋(株)	北海道事業所、前橋工場、埼玉工場
日本製紙ユニテック(株)	本社4事業部(建設・電気・制御システム・プラントエンジニアリング)
国策機工(株)	本社・機械設備事業部・勇払事業部・白老事業部・旭川事業部
南光運輸(株)	本社(港運部・陸運部)、サービス事業部および整備工場、石巻事業所、岩沼事業所、勿来事業所、秋田営業所、東京支店
日本製紙石巻テクノ(株)	全事業部(電装・機械・建設)
(株)ジーエーシー	本社・工場、営業本部
(株)フローリック	本社、コンクリート研究所、名古屋工場
エヌ・アンド・イー(株)	
Australian Paper	Maryvale, Shoalhaven, Preston

※1 日本製紙(株)紙バック事業本部の生産子会社、草加紙バック(株)、江川紙バック(株)、三木紙バック(株)、石岡加工(株)においてISO9001を取得

※2 日本製紙(株)ケミカル事業本部江津事業所では、特定の品種に対して認証を取得

● 製品の不具合発生時の対応

日本製紙グループでは、市場に出した製品の不具合が判明した場合、グループ各社の品質保証担当部門が窓口となって、工場および本社の関連部署と連携して迅速・的確に対応することとしています。緊急性・重大性が高いと判断される製品不具合が発生した、または想定される場合は、各社で整備している製品安全危機管理マニュアルに従って対応します。

古紙パルプ配合率の保証と監査

社外機関の検証を受けながら適切な業務プロセスを運用しています

2008年1月、日本製紙グループは、一部の再生紙製品において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事実について公表しました。その後、原因を徹底的に究明し、再発防止策を構築、運用してきました。また、2009年のステークホルダー・ダイアログで、再発防止策の継続的改善とともに、説明責任を果たすべきとのご要望をいただきました。

現在、継続的改善のために、日本製紙(株)では業務プロセスにおいてパフォーマンス面(手順の妥当性およびその遵守状況)とシステム面(手順の管理およびその見直し状況)の両面から内部監査を実施し、さらに第三者監査を受けています。

第三者監査としては、2008年から2012年まで検査・審査登録機関のSGSジャパン(株)が、製品の受注から生産出荷に至るパフォーマンス面の監査を実施し、配合率管理システムが問題なく運用されていることを確認しています。2013年も同社による監査を計画しています。

工場での生産手順については、環境マネジメントシステムISO14001に組み込み、このシステムの中で生産手順の管理・見直しを実行しています。

第三者監査を実施するほか、日本製紙連合会の検証制度に基づき、お客さまによる検証も受けています。この検証ではお客さまに生産工程や配合率を工場でチェックしていただき、規定通りの配合率で生産していることを確認していただいています。今後も、社会のニーズを的確に把握しつつ、再発防止策の実施とその継続的改善に努めていきます。



SGSジャパン(株)による監査

日本製紙(株)の取り組み

お客さまに満足していただける品質とサービスを提供できるよう、
品質管理体制の強化を進めます

事業・製品の特徴と基本的な考え方

紙の安定供給と環境配慮に力を注いでいます

日本製紙(株)では、洋紙を製造し、主に新聞社・出版社や印刷会社など法人顧客に販売しています。その製品は新聞用紙・印刷情報用紙など多岐にわたります。

2011年に発生した東日本大震災では石巻工場、岩沼工場、勿来工場の3工場が甚大な被害を受けましたが、2011年5月に岩沼・勿来両工場が復旧し、石巻工場も2012年8月に完全復興を果たしました。日本製紙(株)では安全な製品の安定供給を第一に、お客さまからより高い信頼を得られるよう日々取り組んでいます。

また、環境に配慮した製品に対する関心が高まるなかで、紙製品の環境配慮については従来以上に積極的な取り組みを進めています。

製品安全に関わるマネジメント体制

「品質・スピード・サービス」を柱として 全社品質体制の強化を進めています

● 品質に関わるマネジメント体制

日本製紙(株)では、全国8工場(2013年4月現在、板紙・紙パック・ケミカル事業本部を除く)で製品を生産しています。各工場で品質管理体制を構築し、本社技術本部内の品質保証部が全社製品の品質を統括しています。製品が多岐にわたることから、品種ごとの全社品質会議を定期的に行い、本社・工場・研究所が連携して品質向上策を進めています。

● 製品の不具合発生時の対応

お客さまからの問い合わせや製品の不具合発生時には、品質保証部が中心となって対応します。製品に起因する重大な事故が発生した場合は、品質保証部が関連各部門と連携しながら迅速に対処することとしています。事故および対応策に関する情報は直ちに担当役員および社長に報告する仕組みを構築しています。また、事故情報は品質保証部から各工場や社内関連部門に発信して共有化を図っています。

製品安全への取り組み

各種法令・基準の遵守を基本に 製品安全活動を進めています

日本製紙(株)の各工場や研究所では、製品安全委員会のもと、ISO14001規格に従って使用原材料の化学物質管理を実施するとともに、化審法やPRTR法などの法規制を遵守しています。また、カップ原紙などの食品容器用途の製品は、食品衛生法や業界自主基準に準拠して生産しています。

製品の安定供給

非常時にも新聞発行を可能にするための 用紙供給体制を業界全体で構築しています

各種の紙の中でも、新聞という特に公共性の高い情報媒体に用いられる新聞用紙には、安定供給が強く求められます。このことをふまえて、製紙業界では非常事態に備えた各社共通の緊急非常マニュアルを地区別に定めています。



製品倉庫での積み込み

大規模災害などによって通信・交通網の途絶・遮断などの事態に陥った場合、このマニュアルに従って新聞用紙の円滑な供給を維持することとしています。

お客さまへの対応

営業活動や定期訪問を通じて ご意見・ご要望を伺い、対応しています

日本製紙(株)は、主に法人のお客さまに対して、新聞用紙や印刷出版用紙、情報用紙を供給しています。営業担当者がお客さまの窓口となって意見や要望を承っています。また、お客さまと生産現場の距離を縮めることを目的にサービスエンジニア制度を導入。紙の生産に携わる技術スタッフがサービスエンジニアとして、お客さまを定期的に訪

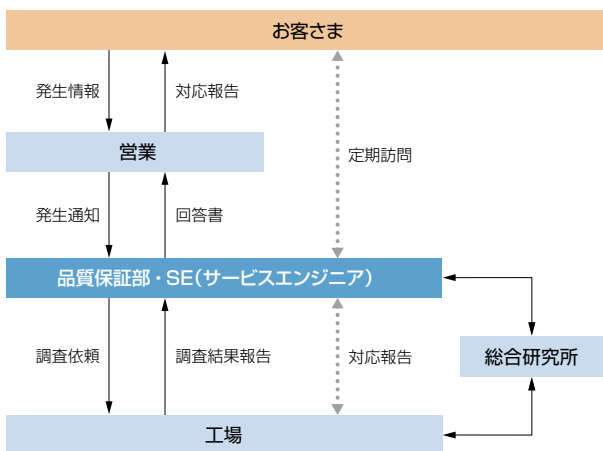
注) 2013年9月30日時点での日本製紙(株)の取り組みを記載しています。板紙事業本部、紙パック事業本部、ケミカル事業本部の取り組みは別途P70～75に記載しています

問しています。サービスエンジニアは、実際に紙が使用される印刷工程に立ち会う「品質パトロール」などを通じてお客様の声を直接伺い、生産現場をはじめ社内の関係各部門に伝え、的確かつ迅速な品質改善につなげています。



印刷現場におけるサービスエンジニアの立ち会い

顧客相談窓口、苦情・クレーム対応体制



お客様の要望に応えた製品の開発

独自の強みを活かした製品を提供しています

● 森林認証制度PEFC、FSC®の認証紙

日本製紙(株)は、国際的な森林認証制度(→P55)であるPEFCのCoC認証(→P55)を取得し、木材チップの調達から生産・販売まで一貫した「PEFC認証紙」の生産体制を2007年に構築しました。この体制のもと、国内メーカーでは初めてPEFC認証紙の生産・販売を開始しました。同認証については、2004年12月に日本製紙(株)原材料本部林材部で木材チップ輸入業務に関して取得し、2007年3月末に本社および石巻工場・岩国工場、2007年10月に北海道工場白老事業所・富士工場、2010年3月に八代工場を取得しています。

PEFCと同じく国際的な森林認証制度であるFSC®についても、2003年1月に本社、2007年4月に八代工場、2007年12月に勿来工場、2009年10月に北海道工場勇払事業所、2013年3月に岩国工場、2013年9月に北海道工場白老事業所でCoC認証を取得しています。

CoC認証取得状況(2013年9月末現在)

PEFC		FSC®※1	
事業所	取得年月	事業所	取得年月
本社	2004年12月	本社	2003年1月
石巻	2007年3月	八代※2	2007年4月
岩国	2007年3月	勿来	2007年12月
北海道(白老)	2007年10月	北海道(勇払)	2009年10月
富士	2007年10月	岩国	2013年3月
八代	2010年3月	北海道(白老)	2013年9月

※1 FSC®ロゴライセンスNo. FSC-C001751

※2 FSC®のCoC認証を休止中

● 髙高技術を活用した新製品

近年、書籍や雑誌などの出版物では、軽くて髙のある「髙高紙」への需要が高まっています。日本製紙(株)では、独自の髙高技術を活用することで、お客様のニーズに応える製品を開発しています。ご好評いただいているb7シリーズは低い米坪※ながら高い紙厚を実現した、やさしい風合いの塗工紙です。その中でも「b7バルキー」はすっきりした白さのマット紙で、保存性に優れることが特長です。さまざまな出版物にお使いいただけるよう、幅広い米坪を取り揃えています。

※ 米坪

1平方メートル当たりの紙の重量を表す単位

さまざまな紙に触れていただく 御茶ノ水ペーパーギャラリー

日本製紙(株)の本社ビル(東京都千代田区)9Fにある「御茶ノ水ペーパーギャラリー」。ここは日本製紙(株)の取り扱う紙のうち、常時300種類に及ぶ紙をラインアップしている紙の展示室です。このギャラリーは、一般の方から紙に関係するお仕事に従事されているプロの方まで幅広くご利用いただけるよう、施設を開放しています。

ペーパーギャラリーでは、塗工紙、非塗工紙、書籍用紙といったさまざまな紙のサンプルや各銘柄の基本データが掲載されているペーパーガイドを取り揃えています。また、実際の書籍・雑誌などの印刷物も



ギャラリーの様子

展示しています。ご来場者が実際に紙を手に取り、紙の見た目、質感などを確かめられる場として好評を得ています。

WEB ウェブサイト
<http://www.nipponpapergroup.com/opg/>

日本製紙(株)板紙事業本部の取り組み

食品、飲料、電気・電子機器、医薬品など幅広い用途向けに、安心して使用できる輸送・包装資材を提供しています

事業・製品の特徴と基本的な考え方

段ボール原紙を主力に、多種にわたる紙を安全かつ高い品質で提供します

日本製紙(株)板紙事業本部は、生産拠点を全国に配置し、効率的かつ迅速な経営や国際競争力の強化を目指しています。古紙使用率が高く、省資源型製品である段ボール原紙、白板紙などの板紙事業をメインに、包装用紙、食品容器原紙、パルプなど幅広い分野に事業を展開しており、主力製品である段ボール原紙は国内市場のシェア13.3%を有しています(2012年暦年ベース)。

お客さまのニーズと信頼にお応えできるよう、高い品質と安全性を備え、環境にも配慮した製品・サービスを安定して提供するとともに、品質表示などの製品情報を正確かつ公正に提供します。

製品安全に関わるマネジメント体制

関連法規・基準を遵守した上で安全な製品・サービスを提供しています

日本製紙(株)板紙事業本部は、製品安全委員会で共有される全社の情報や方針を本部内の取り組みに反映し、安全な製品・サービスの提供、関連法規・基準の遵守、製品に関する的確な情報提供に取り組んでいます。

特に製品安全については、古紙配合率保証銘柄、グリーン購入法適合銘柄、間伐材マーク適合銘柄の保証体制強化や食品用途の紙・板紙に関する安全性調査・対応の促進などを重点項目としています。古紙パルプ、非木材パルプの配合率保証銘柄については、日本製紙連合会の「古紙パルプ等配合率検証制度」に基づいて「古紙配合率保証銘柄管理フロー」を制定・運用し、お客さまの古紙パルプ配合率の立ち入り調査にはガイドラインを制定、受け入れ体制を整えて対応しています。

近年、食の安心・安全に関する意識が高まるなかで、食品用容器・包装に使われる紙・板紙製品にも国際的レベルの安全・衛生面への取り組み強化が求められています。製紙業界

板紙事業本部の主要製品

製品分類	内訳
段ボール原紙	段ボール原紙(ライナー、中芯)は古紙利用を積極的に進めた製品で、環境負荷を抑えた最新の技術によって製造されています。最近では温室効果ガス削減の取り組みの一環として、軽量化した高強度の原紙が求められる傾向にあります。板紙事業本部でも、これらの要求に応えるとともに、安全性、加工性に優れ、耐水性、撥水性を必要とするものなど、幅広いニーズに対応する製品を提供しています。
白板紙	白板紙は積層した数層で構成され、各層の原料の組み合わせによって多様な品種があります。最新の技術を結集した豊富な製品ラインアップと高い品質で、出版物、食品・菓子、医薬品、日用品など幅広い分野向けに提供しています。また、2010年から、古紙パルプ、森林認証材パルプを使用したグリーン購入法適合製品「リバーズ 70 PEFC」の販売を始めました。
色ボール・チップボール	色ボールは、一般紙器・文具用。チップボールは、一般紙器・台紙・各種芯材などに使用され、医薬品箱、菓子箱など、多種多様な商品のパッケージに利用されています。
食品容器原紙	紙コップ、紙皿、小型液体容器などに使用される原紙は、食品衛生法や業界自主基準に準拠して生産しています。

製品分類	内訳
特種板紙	代表的製品は、超耐水性の板紙として開発した「シクラパック」です。その原料のほとんどは段ボール古紙であり、使用後は紙製品へのリサイクルが可能です。シートパレットや通い箱、海産物のパッケージ、選挙ボードやコンクリートパネルなどに使用され、環境への配慮はもとより、その軽量性とリサイクル適性が評価されています。
石膏ボード原紙	板紙事業本部の石膏ボード原紙は、接着性や吸水性、寸法安定性などに優れ、高く安定した品質を保っていることがお客さまから評価されています。多彩な素材や風合いなどを取り揃えた製品群から、用途やデザインに合わせてお選びいただけます。
包装用紙	セメント、米麦用の重袋、角底袋、一般包装用の両更クラフト紙や手提げ袋、封筒などに使用される晒クラフト紙などを幅広いニーズに対応する製品を提供しています。
紙管原紙	紙や布、フィルムなどの巻芯や、図面や表彰状などを収容する各種紙筒容器などにも使います。安心して使用していただけるよう、永年の技術を活かし、強度と緻密度に優れた製品を製造しています。
洋紙	印刷用、書籍用、事務用、図面用、包装用など多様な製品を製造しています。上質紙の「日輪A」、上質微塗工紙の「コスモエアライト」、書籍用紙の「琥珀」「ラフクリーム琥珀」「ニューシフォンクリーム」、純白ロール紙の「白銀」、片断晒の「キャピタルラップ」などの銘柄があります。

では「食品に接触することを意図した紙・板紙の自主基準」を2007年に制定、この中には食品用途の紙・板紙の製造に際し、使用してはならない化学物質や製造面の指針が掲載されており、板紙事業本部も、この自主基準に沿って安全・衛生への取り組みを強化しています。さらに、製造工程の使用薬品成分の特定や安全性調査を実施しています。

製品安全への取り組み

適切な情報を提供し、技術面の協力を含む対応をとっています

● 適切な製品情報の提供

紙加工製品には用途に適した原紙の選定が必要になります。食品用途の紙・板紙に関する安全・衛生面の要求が厳しさを増す一方で、コスト対策や温室効果ガス削減を検討されるお客さまが増えています。特に輸送資材として広範な用途の段ボール箱に使用される段ボール原紙には高強度・低坪量の原紙を求める声が高まっています。このような要望に対応し、新たな原紙を検討・製造するほか、お客さまには、その加工・利用方法に関する情報を提供し、時には加工立会いを含めて技術面で協力・支援しています。

また、お客さまの作業改善、コスト改善の取り組みの一環として加工段階で発生する問題解決への協力を求められることも増えてきており、紙・板紙に関する適切な情報提供やトラブル原因調査への協力などをしています。

板紙事業本部の製品は、食品のみならず広範な用途に使用されています。製品に含有する化学物質に関する法規制は用途によって異なり、改正も行われています。また、化学物質成分については受入基準を自主制定する企業が各分野で多くなり、それらに対する適合性の調査・確認を求められることも年々増えています。これらの問い合わせに対し、板紙事業本部では専任担当者を置いて的確かつ迅速に対応しています。

製品の安定供給

計画的な生産に基づいた安定供給と正確な情報提供を実践していきます

板紙事業本部で製造する製品は、多様な分野での包装、物流に不可欠になっています。

品質が良く安全な信頼性の高い原材料・燃料の調達体制と設備のメンテナンス体制を整備し、全国の工場において製品を計画的に生産することで、お客さまの要求に応える高い品質と安全性を備え、環境にも配慮した製品・サービスの安定供給に努めています。同時に、品質表示などの製品情報を正確かつ公正に提供します。

地震などが発生した時にも、工場間のバックアップなどにより、最小限の影響にとどめることができます。

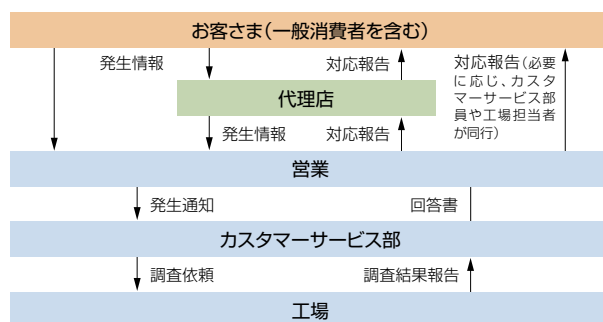
お客さまへの対応

不具合発生時や問い合わせに対応する体制を整えています

● 製品の不具合発生時の対応

製品クレーム発生の連絡は、営業担当者を通してカスタマーサービス部に入ります。カスタマーサービス部は、各工場の専任担当者へ連絡して工場原因を調査、対策について話し合い、その結果をもとにお客さま宛の回答書を作成します。お客さまへの報告には、必要に応じてカスタマーサービス部員、工場担当者が同行します。

不具合・クレーム・相談・お問い合わせへの対応体制



お客さまの要望に応えた製品の開発

多様なニーズに対応して新製品の開発に努めています

飲料メーカーなどのエンドユーザーからの段ボール原紙の軽量化要望に対応するため、低坪量化技術を確立し省資源・環境負荷軽減を実現しました。今後も低坪量化に取り組む、環境配慮型商品を拡充していきます。

注）2013年10月1日に板紙事業本部は再編され、「段原紙営業本部」「白板・産業用紙営業本部」が新設されました。ここでは2013年9月末現在の板紙事業本部の取り組みについて記載しています

日本製紙(株)紙パック事業本部の取り組み

食品安全に対するお客さまの関心が高まるなかで、
安全・衛生管理の強化と適切な情報開示に努めています

事業・製品の特徴と基本的な考え方

飲料用紙パックの リーディングカンパニーとして

日本製紙(株)紙パック事業本部は、牛乳やジュースなどの容器に使われる屋根型紙パック、レンガ型紙パックに加えて、紙パック用充填機の販売とそのメンテナンスサービスを提供しています。また、ティシュペーパー用の箱、クッキングペーパーなどの紙製品や、ラッピングフィルムなどを製造・販売しています。

さらに、紙パックの市場で高いシェアを持つリーディングカンパニーとして、一般社団法人日本乳容器・機器協会、印刷工業会液体カートン部会など業界団体での活動も推進しています。安全で安心できる製品をお客さまに提供するために、生産工程での品質・衛生管理に万全を期しています。

これらに加え、生産会社と毎月1回の品質管理室長会議および年に2回、事業本部と生産会社の幹部を交えた品質管理会議を開催して、より実効性のある品質向上策を検討・実行しています。

生産会社のうち、液体容器を製造する4社では、ISO9001の認証を取得し、同規格に基づいた品質マネジメントシステムを運用しています。また全生産会社に対して、年1回、事業本部長を含むメンバーによって品質監査を実施し、5S※も含めた生産現場の実態を把握した上で、継続的な品質改善を推進しています。これに加えて食品衛生の点で特に重要な微生物、異物、防虫対策については、品質監査とは別に年1回の衛生調査を実施し、衛生品質の向上に努めています。

※ 5S

「整理・整頓・清掃・清潔・躰」を意味し、職場環境の維持・改善のために用いられる手法

製品安全に関わるマネジメント体制

経営層が生産現場を監査して、現状把握と継続的な改善に取り組んでいます

紙パック事業本部では、事業本部長を委員長とする品質保証委員会を毎月開催して製品の品質状況を確認し、品質に関わる諸施策を決定・推進しています。また、日本製紙グループ製品安全委員会などを通して社内情報を迅速かつ幅広く共有し、お客さまに信頼される品質保証体制の構築に努めています。

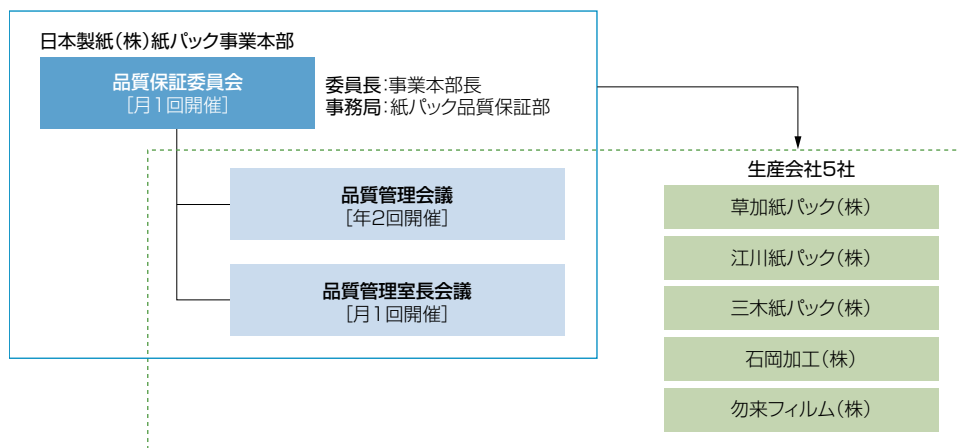


品質監査(草加紙パック(株))



充填機によるカートン品質の検証
(リキッドパッケージングセンター)

製品マネジメント体制



製品の不具合発生時の対応

不測の事態に備えて

紙パック事業本部では、自社製品に起因する緊急事態が発生した場合を想定した「製品危機管理マニュアル」を制定しています。このマニュアルには、品質事故などの緊急事態が発生した場合に、従業員は担当営業部長または紙パック品質保証部長に直ちに報告し、紙パック品質保証部長が関連部署と協議した上で各関係部門長が出席する「緊急重大事故対策会議」を設置して、迅速に適切な対応を取ることを定めています。

製品安全への取り組み

HACCP※の思想を取り入れた衛生管理を徹底しています

紙パック事業本部では、食の安全と安心、消費者の信頼を確保するために、食品衛生法をはじめとして、飲料および食品用紙製容器に適用される法令や規格・基準を遵守しています。

また、生産工程の衛生管理にHACCPの思想を取り入れて、生産環境の衛生性向上、欠点検知機器による製品のモニタリング、毛髪混入防止服の着用などを実践。より安定した品質の確保や、さらなる衛生性向上を目指した設備の導入・充実化も推進しています。

※ HACCP

Hazard Analysis and Critical Control Point(危害分析重要管理点)の略で、米国航空宇宙局(NASA)で開発された衛生管理手法。食品製造工程のあらゆる段階で発生し得る危害を抽出・分析し、その発生防止のための重要管理点を明らかにした上で管理基準を定め、その基準が遵守されていることを常時監視・測定・記録することで製品の安全性を確保しようとするものです。

製品の安定供給

事業継続計画(BCP)に基づいて災害時の早期復旧を目指します

いかなる時でも製品を安定的にお客さまに提供できるよう、紙パック事業本部では独自の事業継続ガイドラインを制定して事業継続マネジメントシステム(BCM)を推進し、緊急時における生産体制に備えています。特に原紙・印刷インキなどの主要原材料については複数のメーカーからの

購入を進めています。また、紙パックを製造する生産会社を茨城県(2カ所)・埼玉県・兵庫県の4カ所に置くことで、災害などによるリスクを分散しています。

お客さまへの対応

お客さまの信頼を得るために積極的なコミュニケーションを図っています

お客さまからの苦情・調査依頼・問い合わせに対しては、担当営業部が窓口になり、紙パック品質保証部および生産会社品質管理室が主体となって真摯に対応し、原因調査や対策を講じています。

また、お客さまによる生産会社への査察や見学を積極的に受け入れ、生産現場を直接ご覧いただくことで、当社の取り組みについてご理解いただいております。

このほか、お客さまである乳業・飲料会社の充填機ご担当者を対象とした技術講習会を開催し、紙パック用充填機を適切に取り扱っていただくための情報を提供するとともに、ご担当者の生のご意見・ご要望に耳を傾け、より良い製品づくりに努めています。

お客さまの要望に応えた製品の開発

お客さまのニーズを把握して新しい包装システムをご提案します

多様かつ時代とともに変化するお客さまのニーズに応えた新商品を提供するために、紙パック事業本部では日々情報収集に努め、研究開発に取り組んでいます。

特に最近では環境に配慮した製品やユニバーサルデザインのニーズに対して、経験豊かなスタッフがお客さまと試行錯誤を繰り返し、サンプル作成、検証テストを実施するなど、新しいシステム開発をお手伝いしています。



ポリエチレンやポリプロピレンを組み合わせて、耐熱性・粘着性を向上させたNEW耐熱ワンラップ (写真右)新しい形状のNP-PAK+R (写真左)従来品のNP-PAK

日本製紙(株)ケミカル事業本部の取り組み

お客さまに安心してお使いいただけることを第一に
幅広い分野で使用される製品の安定供給に努めています

事業・製品の特徴と基本的な考え方

お客さまの声をお聞きし、
お客さまと一体となって、
お客さまのお役に立つ製品づくりを目指し
ています

日本製紙(株)ケミカル事業本部は、国内唯一のサルファイト法による溶解パルプの生産を中心に、木質バイオマスの総合利用を展開して、ユニークな機能性製品を生産しています。

これらの製品は、幅広い分野でさまざまな用途に使われています。例えば、溶解パルプを原料としたカルボキシメチルセルロースは粘結剤として使用されています。パルプ製造時の副生物である「黒液」からはコンクリート混和剤などのリグニン製品や核酸・酵母製品を生産しています。そのほか、機能性コーティング樹脂は自動車バンパー塗装におけるアンカー剤として、高硬度の塗工層を設けた機能性フィルムは液晶パネルの表面フィルムとして活用されています。常にお客さまの声をお聞きし、お客さまと一体となって、お客さまのお役に立つ製品づくりを目指しています。

製品の概要

製品	概要
溶解パルプ	セルロースの純度が高く、レーヨンやセロファン、セルロース誘導体などに幅広く利用されています
リグニン製品	モルタル・コンクリート用混和剤や粘結剤、分散剤などとして幅広く利用されています
カルボキシメチルセルロース	食品・化粧品・土木建材・電池材料など幅広い用途に利用されています
セルロースパウダー	食品添加物として認可を受け、食品や健康食品など幅広い用途に利用されています
ステビア・甘草	植物から抽出・精製された天然甘味料で、飲料から漬物まで幅広く利用されています
核酸・酵母・酵母エキス	長年の培養技術により生み出され、調味料や食品、飼料などに幅広く利用されています
機能性コーティング樹脂	主に塗料やインキ、接着剤などに添加され、車体や建物、包装フィルムなどに幅広く利用されています
機能性フィルム	最新のクリーンコーティング技術と厳しい品質管理で生産される光学フィルムは、テレビ、パソコンやスマートフォンなどの各種モバイル端末などに幅広く利用されています

製品安全に関わるマネジメント体制

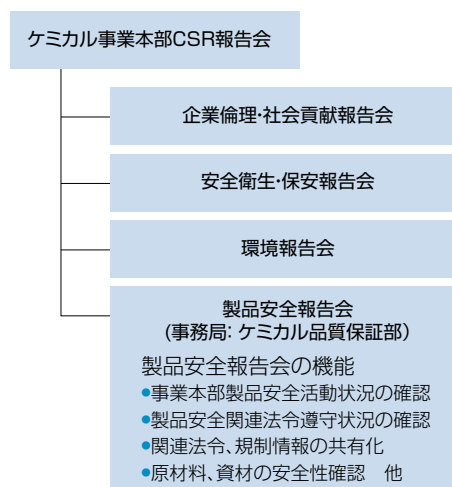
品質マネジメントシステムを活用した
製品安全活動を進めています

2011年7月にケミカル品質保証部を発足させ、品質保証、製品安全管理体制を強化しました。

各生産工場では、ISO9001の認証を取得し、品質マネジメントシステムを活用した品質管理体制を構築しています。品質の安定化、お客さまの要望に応じた品質の実現に努めることはもとより、製品安全事故を起こさないよう細心の注意を払って品質管理に努めています。

製品安全を確保するための内部統制として、「ケミカル事業本部CSR報告会」の分科会として「製品安全報告会」を開催し、法令改正内容の確認や製品安全リスクの抽出と改善検討、他社の事故事例などの社内周知と対策の展開を図っています。

製品安全管理組織



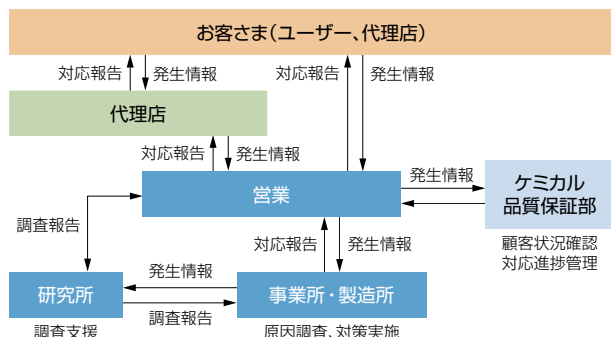
製品安全への取り組み

関係部署が連携してお客さまへの迅速な対応と正確な情報提供に取り組んでいます

● 製品の不具合発生時の対応

お客さまからの苦情・クレームに対しては、各営業部を窓口とし、その製品を製造した事業所・製造所が中心となって、迅速な解決を目指しています。ISO9001システムを活用して対策の検討および実施、効果確認をすることによって再発防止に取り組んでいます。

顧客相談窓口、苦情・クレーム対応体制



お客さまの身体と財産の安全確保、製品が原因となる環境破壊の防止に対しては、万全を期していますが、万が一、製品安全につながる不具合が発生した場合には、臨時製品安全委員会を招集して、速やかに対処する仕組みを設けています。

また、製品に関するお客さまからの問い合わせに対しては、正確な回答や情報提供ができるよう、営業・生産・研究および品質保証の各部門が連携して対応しています。

製品の安定供給

お客さまに、必要な時に必要な量をお届けするよう努めています

お客さまへ必要な時に必要な量を供給できるよう、関係部門が対応しています。

安定生産維持のため、原材料の安定確保、計画的な生産設備の整備・更新に取り組んでいます。営業部門と生産部門が協調して、フレキシブルで無駄のない生産計画を策定し、適切な在庫管理を行い、製品の安定供給に努めています。

納期と数量に加えて、お客さまに満足いただける品質の安定化に対しても配慮しています。内部品質監査、他部門による社内相互品質監査などを通じて、高品質な製品を継続的に生産することを心がけています。

お客さまへの対応

お客さまの要望に応えるための体制を整えています

日々変化する品質要求に対応するため、すでに販売している製品にも、改良の検討を続けています。

お客さまの要望は、通常の営業活動に加えて、工場の品

質保証担当部署や研究所員が直接お客さまを訪問する「テクニカルサービス活動」によって収集しています。社内では、これまでに培った科学的知見や操業経験などを整理し、収集したお客さまの要望を素早く実現するための体制を整えています。

お客さまによる品質監査は積極的に受け入れ、お気づきの点を指摘していただくことで、品質安定につなげています。

機能性フィルム製品については、お客さまへのアンケートを通じて「顧客満足度」を調査し、これをお客さまへの対応の充実度を図る指標として用いています。

お客さまの要望に応えた製品の開発

変化する品質要求に対応した製品の開発、改良を進めています。

溶解パルプ製品は、お客さまの要望に応じて、さらに精製を強化してセルロース純度を高めた製品の生産を開始しました。

水溶性高分子であるカルボキシメチルセルロースは、従来の土木・建材用途から食品用途にも展開し、さらにリチウムイオンバッテリーに使用されるようになりました。不純物を極めて嫌う用途で、均一な溶解性と特殊な物性が要求され、お客さまの要望に対応しながら品質改善を進めています。

機能性コーティング樹脂は、塩素化ポリオレフィン樹脂を主剤として、ポリプロピレンに高い接着性を有する材料で、自動車用塗料、印刷インキや接着剤などの用途に広く使用されています。お客さまの加工条件の改良や環境負荷軽減要求に対し、非塩素系材料や水分散系の製品を開発し生産しています。

機能性フィルム製品は、液晶パネルに使用されています。スマートフォンに代表されるように、液晶表示体の画質はますます高精細化しており、ハードコート層には、傷などの欠陥だけでなく、微妙な光学特性の改善も求められるようになり、改良を続けています。



機能性コーティング材料使用例



機能性フィルム製品使用例

日本製紙クレシア(株)の取り組み

製品安全マネジメント体制を強化しながら、
お客さまにとって使いやすい製品の開発に力を注いでいます

事業・製品の特徴と基本的な考え方

清潔で快適な暮らしをサポートする メーカーとして

日本製紙クレシア(株)は、フェイシャルティッシュ(ティッシュペーパー)やトイレットティッシュなどの家庭紙、ヘルスケア(介護・排泄ケア)製品を最終消費者である個人のお客さまに提供しています。また、業務用品や産業用品を法人のお客さまに提供しています。クリネックス®、スコッティ®、ポイズ®、アクティー®といったブランドを通じて、日本製紙クレシア(株)の製品の多くは、身近な衛生用品として広く愛用されています。

お客さまが清潔で快適な生活を送れるように、安全で高品質な製品をお届けすることはもちろん、より良い製品をご提供するために、お客さまのさまざまな声に耳を傾けて、ニーズに応える研究開発、製品の改善・開発に取り組んでいます。

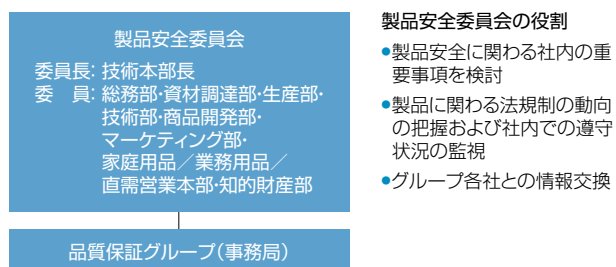
製品安全に関わるマネジメント体制

お客さまへの迅速、適切な対応とともに さらなる品質向上を目指しています

製品安全に関わるリスク管理を行うため、製品安全委員会を設置しています。また、お客さまの苦情がダイレクトに社長に報告されるよう、お客さま相談室は社長直轄とし、苦情に対する危機管理体制をとっています。

2012年3月には、品質保証部をマーケティング本部に編入し、商品開発部の品質保証グループと位置付けました。これにより製品設計段階から深く関わるとともに、開発から生産、出荷に至る全ての段階で、製品安全に関わるリスク管理に迅速で効果的な対応がとれる体制となりました。また、品質保証グループが主体となり、各工場への品質監査を実施するとともに、OEM生産会社への品質確認査察も行い、クレシア製品のさらなる品質向上と安定化に努めています。

製品安全マネジメント体制



● 製品の不具合発生時の対応

製品に不具合が発生した場合、品質保証グループが窓口となって、工場および本社内の営業・物流など関連部門と連携しながら迅速・適切に対応します。関連する全ての情報を品質保証グループが集約して緊急性・重大性を判断し、対応策を決定します。

緊急性・重大性が高いと判断される場合は、経営層および関連部門長で構成する緊急対策本部を設置して対応にあたります。

● 品質マネジメントシステム認証取得

日本製紙クレシア(株)では、ISO9001のマネジメント手法を取り入れた品質管理体制を運用しており、2009年2月に東京工場と同認証を取得しました。

適切な製品情報の提供

法令遵守を前提に、適切な表示・広告と 情報提供をしています

製品の表示・広告において不当な表示や誤解を招く表示をしないよう、家庭用品品質表示法や景品表示法などの法令や業界規格を遵守しています。また、これを監視するために、マーケティング本部知的財産部と品質保証グループが中心となり、製品の表示・広告の内容を検証しています。製品の特徴や使用方法の詳細については、お客さま相談室がお問い合わせなどに直接対応。併せてウェブサイトでも製品の説明ページを設けるとともに、質問を受け付けています。



ウェブサイトでの製品説明

お客さまへの対応

納得・満足していただける 誠実な対応に努めています

製品に不具合や疑問点があった場合にお問い合わせいただけるよう、全ての製品にお客さま相談室の連絡先を記載しています。また、ウェブサイトでもご質問やご意見を常時受け付けています。自社の製品やサービスが原因でご迷惑をかけてしまった場合には、誠意を持って対応し、お客さまに納得していただけるよう努めています。



お客さま相談窓口での対応

苦情対応の基本理念・方針 (2002年7月15日制定)

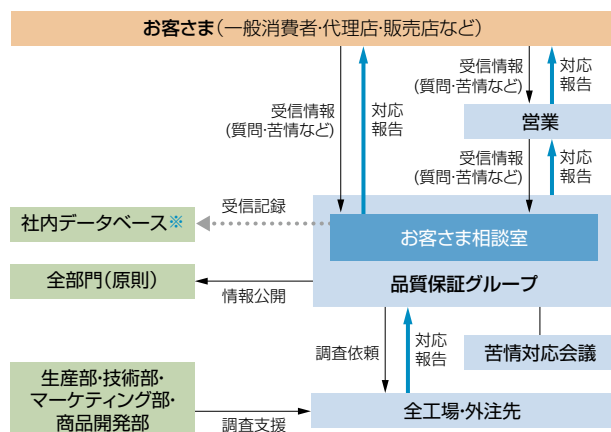
苦情対応の基本理念

お客さまからの苦情には最優先課題として、誠実かつ迅速な対応を心がけるとともに、お客さまの声を真摯に受けとめ、常に製品・サービスの改善を図ります。

基本方針

1. お客さまからの苦情への対応は、当社の最優先の課題であると認識します。
2. お客さまの権利を尊重した対応を取ります。
3. お客さまからの苦情には、組織をあげて最後まで責任のある対応を行います。
4. お客さまの申し出の内容によらず、分け隔てない公平な対応を行います。
5. つねに法令遵守を優先し、不当な要求には、毅然とした対応を行います。
6. お客さまの声を、真摯に受けとめ、より良い製品・サービスを提供するための貴重な情報源とします。
7. お客さまの個人情報情報は厳重に保護します。

顧客相談窓口、苦情・クレーム対応体制



※ 社内データベースの受信記録は、社内個人情報管理規程に基づいて厳重に管理しています

製品の安定供給

全国4工場から安全な製品を供給しています

フェイシャルティッシュやトイレットティッシュは、日常生活に欠くことのできない製品です。日本製紙クレシア(株)では、全国4府県(埼玉・神奈川・静岡・京都)に工場を置き、いずれの工場からも安心して使っていただける製品を供給できるようにしています。また、地震などの天災に対する緊急対応網も整備しています。

お客さまの要望に応えた製品の開発

高品質で使いやすい製品を開発しています

お客さまの要望に応えるために、製品開発においては品質や付加価値の向上に力を注いでいます。また、使いやすさの追求、環境負荷の低減にも取り組んでいます。

さらに、持ち帰りが難しいかさばる商品については、インターネットを通じたオンラインショップを開設し、対象商品を増やすなどその充実を図っています。

開発製品の例



ポイズ®/パッド
超スリム
多い時も安心用 20枚



クリネックス®
ローションティッシュ
エックス



スコッティ®
消毒ウェットタオル
ウェットガード 80枚

日本製紙パピリア(株)の取り組み

多品種・小ロットの生産体制を確立し、機能性や品質、安定供給の面で
お客さまの信頼に応えるべく多様なニーズにスピーディーに対応しています

事業・製品の特徴と基本的な考え方

お客さまごとの多様なニーズに フレキシブルな生産体制で対応します

日本製紙パピリア(株)は、長い歴史のなかで培った確かな「技」をベースとして、薄葉紙分野で幅広く専門性の高い事業を営んでいます。製品としては、たばこ関係紙、薄葉印刷紙、複写用紙および加工用原紙などをラインアップしています。また、木材パルプ、非木材パルプ、合成繊維などを組み合わせた抄紙技術に、含浸加工や塗工、熱加工、クレープ加工などを施して新たな機能を付与したユニークな機能紙・特殊紙も多数開発・販売しています。

お客さま本位を基本スタンスとして、運転信頼性に優れ、多品種・小ロット生産に適した設備構成と、高度な自動化とフレキシブルな品種対応性、安全性・作業性を重視したライン設計によって、安定した品質の製品を効率良く生産し、併せてデリバリーの改善を進めています。



特殊紙製品

日本製紙パピリア(株)の主要製品

製品分類	内訳
たばこ関係紙	たばこ用巻紙、プラグ用紙、チップ用紙
薄葉印刷紙	インディアペーパー、約款用紙、能書用紙、超軽量多色印刷用紙、嵩高紙
複写用紙	裏カーボン原紙
加工用原紙	剥離用原紙、ロー紙原紙
機能紙・特殊紙	水溶紙、吸水・保水紙、耐油紙、耐水紙、化粧紙、各種フィルター紙、ヒートシール紙、テープ原紙、特殊印刷用紙、ワイパー用紙など

製品安全に関わるマネジメント体制

製紙業界の先陣を切って ISO9001 認証を取得し、 品質保証体制を強化しています

日本製紙パピリア(株)は、1992年、わが国製紙業界の先陣を切って、吹田工場でISO9001の認証を取得しました。続いて原田工場、高知工場でも取得して、全社レベルで

の品質保証体制を整えています。

全社での技術・品質会議を毎月開催して、生産技術と品質保証に関わる課題を審議・決定し、共通認識のもとに品質保証体制を継続して運用しています。

● 法令・基準の遵守を基本とした製品の安全管理

日本製紙パピリア(株)は「製品安全憲章」を定めて、製品の品質、特性および廃棄を含む地球環境、並びに作業環境の安全を含めて、総合的な製品安全性の維持、推進を図っています。「製品安全憲章」の中に製品安全方針を掲げて、製品安全活動の向かうべき基本方針を具体化しています。

製品安全活動全般の推進組織として「製品安全委員会」を設置し、総合施策の立案や推進、進捗管理を行っています。同委員会のもと、各工場と開発研究所では、使用する原材料の化学物質を適正に管理するとともに、化審法やPRTR法などの法規制を遵守しています。また、耐油紙やティーバッグ用紙など食品用途の製品は、食品衛生法や業界自主規制に準拠して生産しています。

また日本製紙グループの一員として、社会からの信頼に背くことなく、期待に応えていくためにコンプライアンス研修を実施して、役員・従業員の意識の向上とコンプライアンスの徹底を図っていきます。

製品安全方針(1995年6月30日制定、2004年4月1日改定)

- (1) お客さまへ提供する製品の安全性追求を基本理念とし、安全性について欠陥のある製品を流通させないための製品安全基準を策定し、遵守する。
- (2) 製品の安全性を引き続いて維持、追求していくことを基本とし、安全性確保のために、技術力を結集するとともに、製品の欠陥によりお客さまに被害を及ぼすことがないように、事故防止に努める。
- (3) このため、製品安全性についての管理を徹底し、新製品開発、品質、工程の改良に当たっては、製品安全性について確認を行うとともに、監視を行って製品安全の確保を維持する。
- (4) 安全な商品をお客さまに提供するとともに、安全性を確保していただくための情報を的確に提供する。

製品安全への取り組み

事故および対策に関する情報は迅速に共有化を図っています

● 製品の不具合発生時の対応

製品に不具合が発生した場合は「製品苦情処理規程」に沿って対応しています。製品に起因する重大な事故が発生した場合は、営業担当部門と品質保証部門が関連各部門と連携しながら迅速・確実に処理し、お客さまの要求を満たすこととしています。事故および対策に関する情報は、本社の技術・品質保証部から、社長はもとより、担当役員、各工場および社内関連部門に発信して共有化を図っています。

● 適切な製品情報の提供

お客さまからのお問い合わせに対し、日本製紙パピリア(株)では、各製品の担当部署が関係各部署との連携のもと常に迅速に対応するよう努めています。また、日本製紙パピリア(株)のウェブサイトにて製品に関する説明ページを設けるとともに、質問を受け付けて回答しています。

各種お問い合わせへの対応窓口

お問い合わせ内容	お客さま対応窓口
たばこ関係紙関連	たばこ・産業用紙部
薄葉印刷紙関連	洋紙営業部
機能紙関連	機能品部
特殊紙関連	特殊紙部
品質全般について	技術・品質保証部

製品の安定供給

原材料の安定調達を図るとともに、生産拠点の分散化を進めています

日本製紙パピリア(株)では、リスク管理の観点から製品を安定供給できるよう、主要原材料である木材パルプや非木材繊維を複数の供給元から購入して原材料の安定的確保に努めています。また、機能紙、特殊紙やたばこ関係紙の一部については静岡県(原田工場)と高知県(高知工場)の2カ所で生産できる体制を進めています。

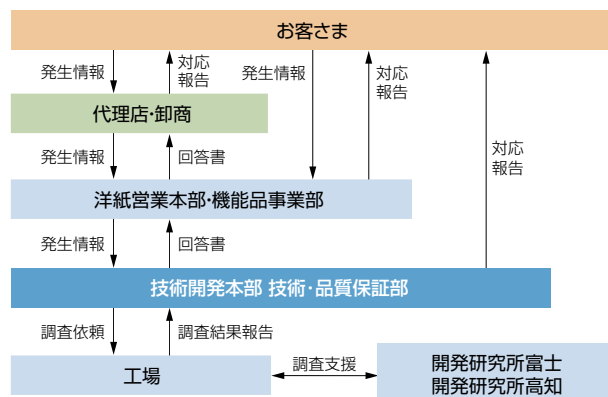
お客さまへの対応

各部門が連携して、お客さまへの迅速な対応に努めています

日本製紙パピリア(株)では、お客さまからの苦情、調査依頼や問い合わせなどに対して、営業担当者が窓口になり、営業・技術・開発研究所・工場の各部門が連携して迅速に対応・回答しています。

また、営業担当者と品質保証担当者が同行して印刷会社などを訪問し、お客さまの使用状況を実地調査して得た情報を品質改善や新製品開発に活かしています。

顧客相談窓口、苦情・クレーム対応体制



お客さまの要望に応えた製品の開発

ニーズの変化に対応して技術サービスの充実を図っています

日本製紙パピリア(株)では、2007年5月にFSC®(森林管理協議会)※およびPEFC森林認証プログラムのCoC認証を取得しています。このCoC認証は、木材製品の適正な加工・流通工程について認証する世界的な制度です。

原田工場・高知工場ではこれに基づいて適切に管理された森林から資源を調達し、それを利用した製品の開発・供給に努めています。また日本製紙パピリア(株)が得意とする、製品の軽量化による木材省資源を推進するとともに環境配慮商品として対応していきます。

※ FSC®ロゴライセンスNo. FSC-C005984

四国コカ・コーラボトリング(株)の取り組み

すべてはお客さまのハッピーのために

事業・製品の特徴と基本的な考え方

「いつでも、どこでも、だれにでも、
爽やかさをお届けする!」を合言葉に、
地域とともに成長します

四国コカ・コーラボトリング(株)は、コカ・コーラをはじめとする清涼飲料水を製造し、四国4県の皆さまにお届けしています。

四国という地域社会の一員として、清涼飲料を通じて地域の皆さまの健やかで活動的な生活を応援しています。環境保全やスポーツ・文化支援などの社会貢献活動を推進するとともに、情報開示や従業員に対する働きやすい職場づくりなど、多くのステークホルダーの期待に応え、地域社会とともに持続的に成長する「信頼され、必要とされる企業」を目指し、日本製紙グループの社会的責任を果たしていきます。

お客様満足のための基本方針(コカ・コーラシステム全体)

私たちは、コカ・コーラシステムです。

コカ・コーラブランドに触れる全ての人々に「さわやかさ」と「満足」を提供し、あらゆる企業活動を通じて信頼され選択される企業を目指してまいります。

行動指針

- ① 私たちは、お客様からの声を真摯に受け止め、公正、公平で透明性の高い対応を心掛け、迅速、適切に行動します。
- ② 私たちは、お客様との対話を大切にし、積極的に情報提供を行うとともにお客さまの声を企業活動に活かします。
- ③ 私たちは、社会に対する責任を自覚し、関連する法的・倫理的な要求事項および自主的基準を遵守します。
- ④ 私たちは、常にお客様満足の本質を見つめ、最善を尽くします。

マネジメントシステム「KORE(コア)」

国際規格を超える
高水準の管理を実行しています

日本コカ・コーラ(株)とボトラー各社とで構成するコカ・コーラシステムは、世界共通で「KORE(Coca-Cola Operating Requirements)」と呼ばれる独自のマネジメントシステムでオペレーション管理を実施しています。「KORE」は原材料の調達から製造、物流・輸送、販売を経てお客さまに製品が届くまでの過程における「品質」「食品安全」「環境」および「労働安全衛生」に関する基準を網羅したシステムで、国際規格であるISOや各種法令の要求事項を満たしつつ、さらに厳しい基準を自らに課す内容です。

各項目の要求事項に対する実際のパフォーマンス状況を、審査登録機関が年1回以上測定しています。社外第三者からの客観的評価が加わることで、コカ・コーラシステムにおけるマネジメントシステムの公明・公正な運用が保証されています。

Coca-Cola (KO*) コカ・コーラ オペレーティング リクワイアメント OPERATING REQUIREMENTS

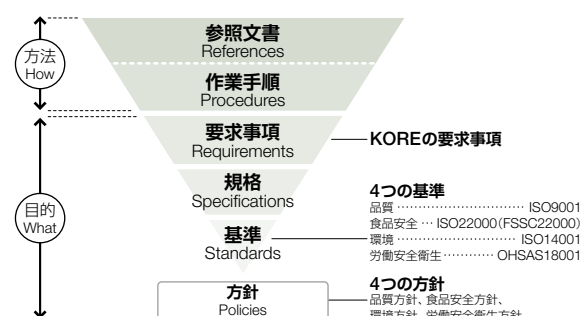
各単語の頭文字を取った造語で、「コカ・コーラオペレーション要求事項」と訳しますが、通称「KORE(コア)」と呼びます。

※ KO

ニューヨーク証券取引所に上場しているザ コカ・コーラ カンパニーの略称



KOREの構造



2010年12月に四国の企業として初めて「FSSC22000」認証を取得

四国コカ・コーラプロダクツ(株)小松第2工場は、2010年12月に、食品安全のFSSC22000認証を四国の企業として初めて取得しました。

食品安全の指標としている「FSSC22000」は、「ISO22000」にその前提条件となる「PAS220」を加えたもので、GFSI認証スキーム※のひとつです。コカ・コーラシステムは2008年からISO22000の認証取得に取り組んでいましたが、ISO22000がGFSI認証スキームとして認められなかったことから、2009年にFSSC22000へ切り替え、その認証を国内で初めて取得しました。2011年3月までに、ボトル全28工場で認証取得を完了しています。

※ GFSI認証スキーム

GFSI (Global Food Safety Initiative) 国際食品安全イニシアチブは、食品工場・農場調査の世界的統一規格に向かって継続的改善とそれとともなう消費者の信頼強化を目的に活動するグローバル組織。GFSIがベンチマークとして承認した認証スキームを取得することで相互に承認する動きが、小売をはじめ外食、メーカー各社で世界的に広がっています。GFSIの上位組織のコンシューマー・グッズ・フォーラムは、約650社(日本では約80社)もの企業が参加するグローバルフォーラム。サプライチェーン全体の効率化や消費者ニーズを、参加企業同士が交流し合いながら見出していこうという組織

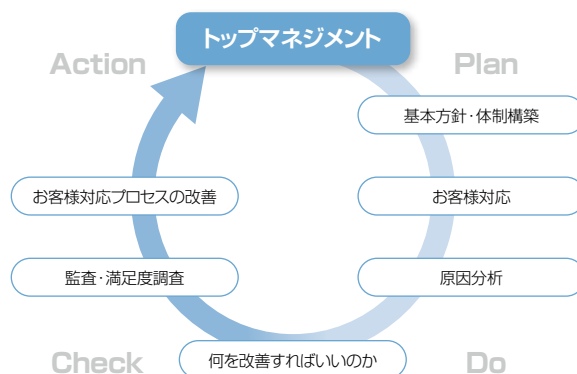
お客さま満足向上への取り組み

「ISO10002(JIS Q 10002)」について

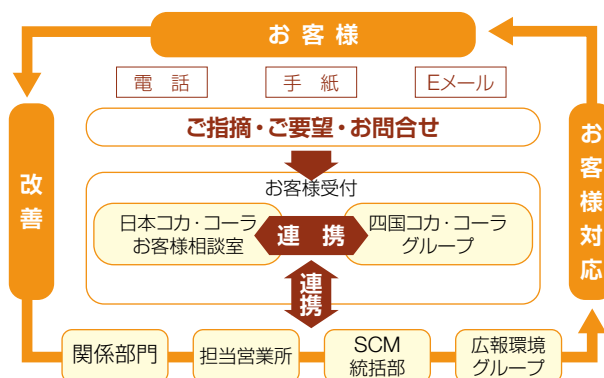
ISO10002とは、お客さま満足の向上のために、製品・サービス品質やご指摘対応プロセスの継続的な改善を図ることを目的とした国際規格で、PDCAサイクル(Plan:計画→Do:実施→Check:監視・監査→Action:見直し)によるマネジメントシステムの運用を規定しています。

この規格には、第三者機関が認証を行う審査登録制度がないため、企業はこの規格への適合を自ら確認し自己適合宣言を行うことができますが、コカ・コーラシステムでは第三者による適合性評価(第三者意見書)を受けた上で自己適合宣言を行っています。

ISO10002:2004 PDCAサイクル



顧客相談窓口、苦情・ご指摘対応体制



環境に配慮した製品・容器

「国内最軽量 ecoるボトル しぼる」を発売

2009年5月18日、国内最軽量PETボトルを導入し、ウォーターブランド「いろは・す」に採用しています。

最軽量ボトルの特長

国内最軽量の12g、半透明キャップ

- 半透明キャップはコカ・コーラ社製品初
- このサイズでは日本で一番軽いキャップ

ネック部分は従来品よりも重量20%減

はがしやすい巻きラベル

- 従来のシュリンクラベルではなく巻きラベルを採用
- ミシン目を破ることなく簡単にをはがせます
- サイズを小さくして軽量化、樹脂使用量も大幅削減

ちょっとお得な555ml※

- 「500mlよりも少し多く入っていたほうがいい」というお客さまの声を反映

※ 多様化するお客さまのご要望にお応えし、軽量PETボトルによる小型の280mlと340mlも取り揃えています



環境に配慮した製品の開発

環境負荷の低減に資する製品を積極的に開発しています

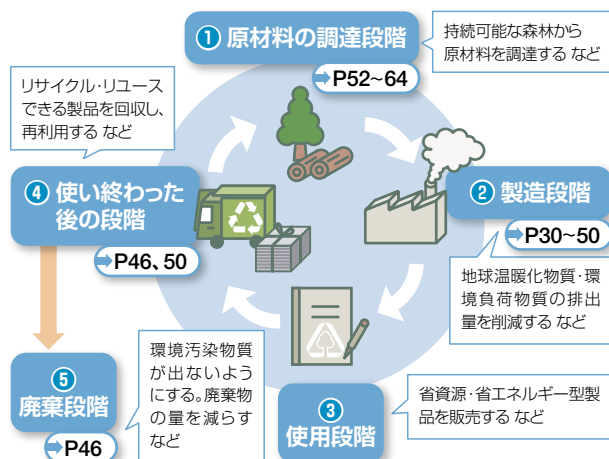
基本的な考え方

製品のライフサイクルを見据え 多彩な環境配慮型製品を開発しています

日本製紙グループは、「木」を活用して多様な事業を営んでいます。木は光合成によって再生できる資源であり、木からつくる製品は、持続可能な社会の構築に貢献できる、環境にやさしい製品です。

また、日本製紙グループは、原材料の調達、製品の製造、使用、使用後、廃棄など製品のライフサイクルにおける各段階(下図①～⑤)で環境に配慮しています。今後も環境配慮型製品の開発を進め、環境に配慮しながら豊かな社会づくりに貢献していきます。

製品のライフサイクルから見る環境配慮のポイント



原材料の調達段階での環境配慮

持続可能な森林から 原材料を調達しています

日本製紙グループでは、環境と社会に配慮した持続可能な森林経営が行われている森林から紙の原材料となるチップなどを調達しています(→P54~57)。また、国産材を積極的に活用するなど、日本の森林の活性化に向けて原材料調達の段階での環境配慮を進めています。

事例 100%国産材原料のSGEC認証MDF (日本製紙木材(株))

日本製紙木材(株)の事業子会社であるエヌ・アンド・イー(株)は、業界で初めて、100%国産材を原料とするSGEC認証(→P55)を取得したMDF※の生産・販売を2011年3月に開始しました。

地元徳島県の県産材を活用することで、地域の森林活性化に貢献。また、日本独自の森林認証制度であるSGEC認証を取得することで、環境と社会に配慮した原材料調達を進めています。



SGEC認証MDF



商品の施工例

※ MDF
Medium Density Fiberboard(中密度繊維板)の略で、木質ボードの一種

事例 九州の間伐材を利用した 「木になる紙 コピー用紙」 (日本製紙(株))

「木になる紙」シリーズは、九州森林管理局、九州・沖縄8県の県庁、製紙会社、紙の流通会社などで構成する「国民が支える森林づくり運動」推進協議会が、2009年から展開するものです。間伐材を原料の一部に利用した製品を販売し、売上の一部を森林所有者に還元。森林整備の推進、林業・山村の活性化、地球温暖化防止への貢献を目指しています。

2013年7月に販売を開始した日本製紙(株)の「木になる紙 コピー用紙」は、九州の間伐材を利用して、九州域内の八代工場で生産するところに特徴があります。製品パッケージにシリーズ名「木になる紙」を大きく配置し、九州の地図と熊本県PRマスコットキャラクター「くまモン」をデザインし、「メイドイン・九州」をアピールしています。



「メイドイン・九州」をアピールしたパッケージ

トキャラクター「くまモン」をデザインし、「メイドイン・九州」をアピールしています。

製造段階での環境配慮

環境負荷物質の排出低減を進めるとともに 使用原材料の削減に取り組んでいます

日本製紙グループでは製造段階での取り組みとして、温室効果ガスや環境負荷物質の排出量削減に努めています（→P38～41、P46～49）。また、同等の品質の製品を少ない原材料で製造する技術の確立を進めています。

事例 低坪量を実現した段ボール原紙 (日本製紙(株))

日本製紙(株)では、大手飲料メーカー向け缶コーヒー用段ボールケースなどに使用している段ボール原紙のライナーの低坪量化技術を確立し、製造に必要な原材料の量を従来比で約25%削減することに成功しました。今後、段ボール原紙の中芯についても低坪量化に取り組み環境配慮型商品を拡充していきます。

使用段階での環境配慮

省資源型の商品開発を進めています

製品の使用段階では、使用にともなうエネルギーや資源の節約が大切です。日本製紙グループでは、製品を使うユーザーの皆さまの要望に応えながら、使用量の削減を可能にする商品開発に取り組んでいます。

事例 「スコッティ®ファイン 洗って使えるペーパータオル 61カット 1ロール」 (日本製紙クレシア(株))



布のような丈夫さと紙の吸水性を兼ね備え、洗って繰り返し使用できるペーパータオルを販売しています。省資源・ゴミの低減につながる上、1枚のシートで食器からまな板、テーブル、キッチン周りの掃除にまで何度も使えてとても経済的です。

スコッティ®ファイン
洗って使えるペーパータオル 61カット 1ロール

お客さまに関わる責任

環境に配慮した製品の開発

事例 進化した環境配慮型PETボトル (四国コカ・コーラボトリング(株))

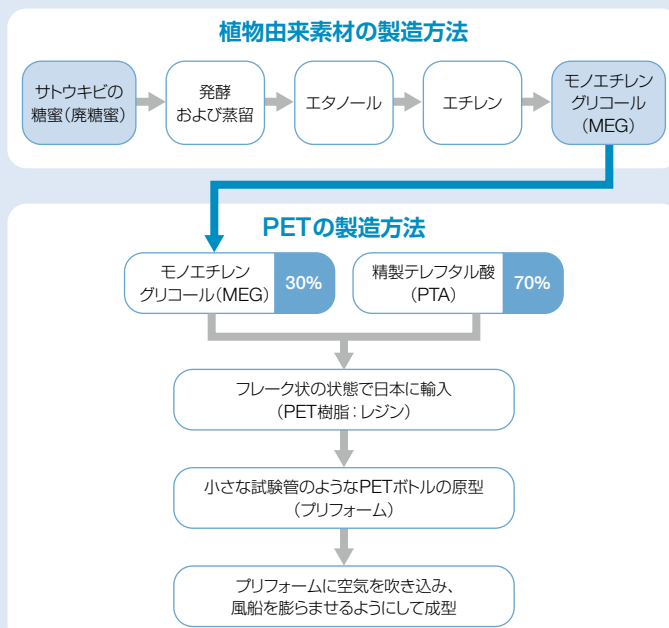
2009年から、再生可能な植物由来の素材を5～30%使用した次世代型PETボトル「プラントボトル」を導入して、ウォーターブランド「い・ろ・は・す(ILOHAS)」の全製品(280ml・340ml・555ml・1,020ml)に採用しています。

「プラントボトル」は、サトウキビなどから砂糖を精製する際の副産物である糖蜜(廃糖蜜)などを原材料に有効利用することで、枯渇性資源である石油への依存軽減に寄与します。また、形状、重量、強度は従来のPETボトルと同等であり、安全性を確保している上、既存のPETボトルリサイクル工場で100%リサイクルすることができます。



プラントボトル

「プラントボトル」製造方法



使い終わった後の段階での環境配慮

古紙の利用促進に取り組んでいます

日本製紙グループは、古紙を活用した多彩な商品を販売しています。

事例 古紙からつくる「白い紙ひも」 (北上製紙(株))

古紙からつくる「白い紙ひも」はリサイクルができないポリひもと代替することでゴミの減量につながります。ゴミ処理費用の削減を目的に、新聞紙などをポリひもで縛って捨てることを禁じる自治体も増えており、こうした取り組みの一助となっています。



「白い紙ひも」

事例 古紙製選挙用ポスター掲示板 (日本製紙(株))

日本製紙(株)では、古紙を主原料とした超耐水性の板紙「シクラパック」を開発し、販売しています。シートパレットや海産物のパッケージのほか、従来は木製が主流だった選挙ボードにも使用されています。



「シクラパック」を利用した選挙ボード

事例 新聞古紙を主原料とした断熱材 「スーパージェットファイバー」 (日本製紙木材(株))

日本製紙木材(株)は、新聞古紙を主原料とした住宅用断熱材「スーパージェットファイバー」を製造しています。同製品は、製造に必要なエネルギー量を、一般に使用されているガラス繊維断熱材の約7分の1に抑えることができます。一般的な住宅1軒(40坪)



「スーパージェットファイバー」

で断熱材を約1.5トン使用します。1軒で購読している朝刊に換算すると約20年分の新聞紙をリサイクルしたことになります。

廃棄段階での環境配慮

廃棄時の環境負荷がより少ない製品を供給しています

製品を廃棄する段階では、廃棄物の減量化やリサイクル性の高さ、廃棄処理のしやすさが大切です。日本製紙グループが供給する木材由来の製品は、廃棄段階の環境負荷が総じて比較的少ないといえますが、さらなる環境配慮を進めています。

事例 木材セルロースを微細化した「KCフロック」 (日本製紙(株))

日本製紙(株)は、木材セルロースを微細化しパウダー状にした「KCフロック」を販売しています。セルロースは食物繊維であり、人体に無害であるとともに、緩やかな生分解性、焼却容易といった特性があり、食品、化粧品、ろ過助剤など幅広い分野で利用されています。

用途のひとつであるろ過助剤では、従来品である珪藻土は焼却が困難で産業廃棄物となるのに対し、焼却が容易で廃棄物を大幅に削減できます。また、レアメタルを含む液をろ過して「KCフロック」に捕集・焼却することでレアメタルの回収が可能になり、資源の有効利用にも貢献しています。



「KCフロック」

人権と雇用・労働に関わる責任



方針とマネジメント	86
基本的な考え方	86
理念と基本方針	86
人権に関する教育・研修	86
サプライチェーンにおける人権配慮	86
雇用の状況・労使関係	87
雇用の状況	87
労使関係	87
多様な人材が活躍できる職場づくり	88
基本的な考え方	88
人権を尊重した雇用・採用	88
新卒採用	88
女性の活躍・活用	88
ワークライフバランスの推進	88
障がい者雇用の拡充	89
高齢者雇用の促進	89

人材育成	90
基本的な考え方	90
人材育成の取り組み	90
公正な評価・処遇	91
労働安全衛生	92
基本的な考え方	92
労働安全衛生推進体制	92
労働災害の発生状況	93
安全教育	94
安全・防災への取り組み	94
衛生・健康に関する取り組み	94

方針とマネジメント

企業活動の原動力となる多様な人材一人ひとりが高い倫理観を持ち、能力を十分に発揮しながら健康で安全に働ける職場づくりを目指しています

基本的な考え方

多様な人材の活用と安全防災の徹底に力を注いでいます

日本製紙グループでは、企業活動のあらゆる場面で人権を尊重するとともに、多様な人材を活かす職場づくりを進めています。企業にとって、従業員はともに成長を目指すべき大切なパートナーであり、多様な人材を活用した上で、従業員一人ひとりが個々の力を発揮できるよう公正な評価・処遇と人材育成に注力しています。

また、グループの製造拠点には大型機械や危険をとまなう作業も存在します。安全防災の徹底を図り、従業員が安心して働ける職場環境の維持・向上に努めています。

理念と基本方針

基本的人権を尊重し「従業員が希望を持てる会社」の実現を目指します

社会から信頼を得て、その信頼に応えていくためには、従業員一人ひとりが高いモラルとモチベーションを保って行動することが大切です。従業員にそうした意識と行動を促すとともに、一人ひとりの能力向上をサポートしてその成果に報いていくことも、企業の重要な責任です。

こうした認識のもと、日本製紙グループは「人権と雇用・

労働に関する理念と基本方針」を制定しています。

また、国連グローバル・コンパクトの人権・労働・環境・腐敗防止の4分野にわたる10原則を支持し、2004年11月にグローバル・コンパクトへ加盟しています(→P21)。

人権に関する教育・研修

適正な人事施策の運用に努めています

日本製紙グループでは、人権に配慮した適正な人事施策を運用するために、会社・事業所ごとに、人事担当者が行政機関の主催する研修やセミナーに参加するなどの取り組みを行っています。

サプライチェーンにおける人権配慮

サプライチェーン全体で取り組みを進めています

日本製紙グループでは「原材料調達に関する理念と基本方針」の中で「サプライチェーン全体で、人権と労働への配慮を実践していく」ことを明記しています(→P52)。また、その配慮が実践されていることを、サプライヤーに対するアンケートやヒアリングを通じて確認しています(→P54)。

また、海外植林事業においては、地域の住民とその文化・伝統に配慮した森林経営を進めています(→P60～63)。

人権と雇用・労働に関する理念と基本方針(2004年10月1日制定)

理念

私たちは、基本的人権を常に尊重し、多様な人材の個性と能力を活かして、夢と希望にあふれた会社を創造します。

基本方針

1. 人権の尊重

基本的人権を尊重し、国籍・人種・出身地・性別・宗教・疾病・障がいなどによる差別、セクシャルハラスメント・パワーハラスメントなど、人権を無視する行為は行いません。また、個人の情報は、プライバシーが侵害されることのないよう適切に管理します。

2. 強制労働・児童労働の禁止

いかなる就業形態においても、不当な労働を強制しません。また、各国・地域の法令が定める雇用最低年齢に満たない児童を就労させません。

3. 人材育成・能力開発の推進

多様な人材の個性と能力を活かす仕組みを構築、維持し、個人の能力・スキル向上を支援する人材育成・能力開発を推進します。

雇用の状況・労使関係

健全な労使関係のもと、より良い会社づくりを進めています

雇用の状況

国内外で1万3千人を超える従業員を雇用しています

日本製紙グループは、国内外で1万3千人を超える従業員を雇用しており、従業員や企業活動の基盤となる地域社会への責任として、雇用の安定および新規採用の継続に努めています。また、従業員が安心して働ける職場づくりを進めており、育児休業取得率、新規採用者の定着率なども高い水準を維持しています。

労使関係

労使間の合意に基づいて労働環境の改善に取り組んでいます

日本製紙グループでは、健全な労使関係の維持・強化に努めており、日本製紙(株)および大半の連結子会社において労働組合が結成されています。また、労働組合のない会社でも円満な労使関係が保たれています。

例えば日本製紙(株)では、「より良い会社にする」という

労使共通の目標のもと、「協約運営専門委員会」「要員対策専門委員会」などの各種労使専門委員会を設置し、お互いの立場を尊重した真摯な協議を重ねています。そして、協議による労使間の合意に基づいて各種施策や労働環境改善に取り組んでいます。また、定期的に開催する「中央労使協議会」では、経営に関することから労働条件まで多様な事項について労使幹部で協議しています。

労働条件に関する協議について

制度改定や要員合理化など労働条件を変更する際は、事前に労使で協議し、議論を尽くした後に実施しています。そのため、会社が従業員に対して一方的に変更を強いることはありません。



中央労使協議会

雇用の状況

1. 連結従業員数(2013年3月末現在)

13,052人
(男性11,516 女性1,536)
(うち海外拠点人員数 1,621人)

2. 女性管理職比率(2013年3月末現在)

日本製紙(株)※1 1.43%
国内連結会社 1.63%
海外連結会社 12.3%※2

3. 国内連結会社の採用数(2012年度)

	単位	新卒採用	中途採用
男性	人	97	169
女性	人	9	20
計	人	106	189

4. 育児休業取得状況(2012年度)

	日本製紙(株)※3	国内連結会社
取得人数(人)	11	25
うち男性	0	0
うち女性	11 (取得率91.7%)	25 (取得率96%)

5. 障がい者雇用率

日本製紙(株) 1.85%
(2013年6月1日現在)

6. 平均年齢と平均勤続年数

(日本製紙(株)※1: 2013年3月末現在)

	平均年齢(歳)	平均勤続年数(年)
男性	41.8	20.9
女性	41.5	20.0
計	41.8	20.9

7. 新卒新入社員 3年間の定着率

日本製紙(株) 90.9% (総合職)

※1 日本製紙(株)と(株)日本製紙グループ本社の合算

※2 課以上の組織単位の長(課長、部長など)を対象

※3 日本製紙(株)、(株)日本製紙グループ本社、日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)の合算

多様な人材が活躍できる職場づくり

基本的人権と個性の尊重を基本に、新卒採用を継続するとともに
女性や障がい者、高齢者の積極的な活用に取り組んでいます

基本的な考え方

多様な人材が能力を発揮する 活力ある組織を目指します

個性の異なる従業員同士が刺激し合って互いに知見を深めることは、職場の活力向上にもつながります。また、少子化にともない労働人口の減少が予想されるなかで、多様な人材を活かして組織の厚みを増していくことは、企業が持続的に発展していく上でも重要です。こうした認識のもと、日本製紙グループでは、人材の多様性確保を図っています。

人権を尊重した雇用・採用

差別のない雇用・採用に努めています

日本製紙グループは「人権と雇用・労働に関する理念と基本方針」に基づいて、差別のない雇用・採用に努めています。採用活動の選考過程では、試験や面接などの結果を判断材料とし、国籍・出身地・性別・学校名などによる選別は行っていません。

新卒採用

グループ各社で新卒採用を継続しています

日本製紙グループでは、従業員の年齢構成のバランスを図り、また若い世代に就業機会を提供するために、新卒採用を継続的に実施しています。2012年度は、日本製紙グループの国内グループ会社で106人(男性97、女性9)の新卒者を採用しました。また一部のグループ会社では中途採用も実施しており、2012年度は189人を採用しました。

基本的人権と個性の尊重を基本に、新卒採用を継続するとともに、女性や障がい者、高齢者の積極的な活用にも取り組んでいます。

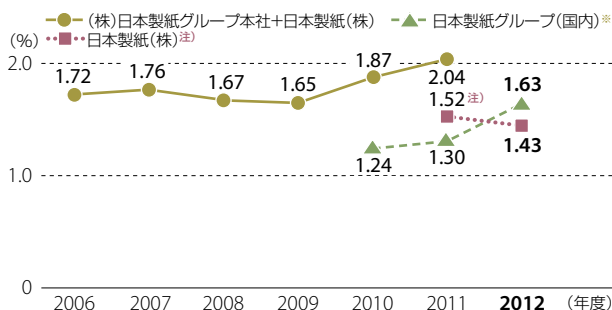
女性の活躍・活用

女性の積極的な活用を推進しています

日本製紙グループの国内従業員に占める女性の比率は10.5%、管理職層では1.63%にとどまっています。

日本製紙グループでは、積極的に女性の採用を進めるとともに、活用を推進していくため、女性の働きやすい環境づくりに取り組んでいます。

女性管理職比率の推移



※ 日本製紙グループ(国内)は、国内の連結会社の集計値

女性採用の促進

日本製紙(株)の総合職採用においては、採用人数自体が比較的少ないため、採用実績としての男女比は年によってかなり異なりますが、女性比率が一定水準以上となるよう目標を掲げて活動を行っています。

新卒採用人数の推移(日本製紙(株)総合職)

	2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年度	2011 年度	2012 年度	2013 年度
総合職新卒 採用数(人)	53	51	38	33	16 (31注)	17 (37)	43
うち女性(人)	7	9	8	6	3 (5)	2 (3)	6
うち男性(人)	46	42	30	27	13 (26)	15 (34)	37
女性比率(%)	13	18	21	18	19 (16)	12 (8)	14

※ 各年度4月1日時点

カムバックエントリー制度

従業員、特に女性の中には、育児や介護、配偶者の転勤など家庭の事情によってやむを得ず退職する人もあります。日本製紙(株)では、こうした方々を再雇用する制度を設け、2007年10月から運用を開始しています。これまでに希望者9人がエントリーし、2人を再雇用しています。

ワークライフバランスの推進

仕事と家庭を両立できる 働きやすい環境づくりを進めています

日本製紙グループでは、従業員一人ひとりが能力を十分に発揮できるよう、仕事と家庭を両立できる働きやすい環境づくりを進めています。

例えば日本製紙(株)では、本社・研究所・営業支社でフレックスタイム制やサマータイム制を、工場事務部門などでフレックスタイム制を導入しています。

同社の2012年度の総労働時間は前年度よりも増加していますが、これは、東日本大震災の被災工場が長期間操業を停止したことにより、2011年度の一人当たり総労働時間が短くなったことなどによります。

労働時間、年休取得の状況(日本製紙(株)一般従業員平均)

	2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年度	2011 年度	2012 年度
総労働 時間(時間)	1,946	1,841	1,776	1,792	1,744 (1,759 ^注)	1,836 (1,821)
年休取得率(%)	71.4	73.5	67.7	73.0	68.0 (65.2)	74.4 (69.3)

●「次世代育成支援対策推進法」への対応

日本製紙グループでは「次世代育成支援対策推進法」に基づいて行動計画を策定し、従業員の仕事と育児の両立を支援しています。

例えば、日本製紙(株)では、育児・介護休業法改正への対応に併せて制度を改訂。所定外労働の免除期間や育児時間の適用期間、子を養育するために使用できる保存休暇適用期間の延長など、改正法が求める措置を上回る制度を2010年度から運用しています。

「次世代育成支援対策推進法」に対応した行動計画 (日本製紙(株)：2013年4月改訂)

1. 育児休業の取得状況を次の水準以上にする
男性は計画期間(2013年4月～2015年3月)内に1人以上取得、女性は取得率80%以上
2. 総労働時間の削減を図るとともに、年次有給休暇などの取得促進を図る
3. 職場見学・就業体験の機会提供などを通じて、次世代を担う若年層の育成支援を強化する

障がい者雇用の拡充

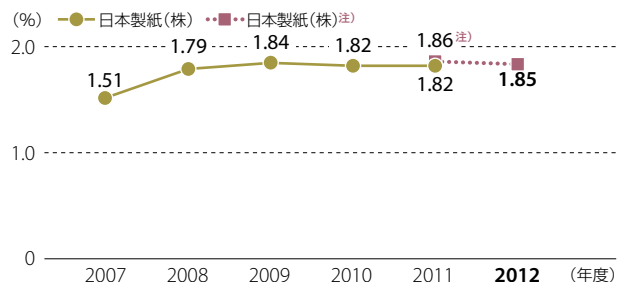
グループ全体で雇用率改善に努めています

製紙業の生産現場では、安全確保の観点から障がい者の就労に制約があるのが実状です。日本製紙(株)では、2009年までに法定雇用率(2013年3月末まで1.8%)

を達成するという計画を作成し、障がい者の職域を拡大して雇用を推進、障がい者雇用率を2007年6月の1.51%から2009年6月の1.84%へ改善し目標を達成しました。

法定雇用率は、2013年4月に2.0%へ引き上げられ、引き続き、グループ全体で雇用率改善に努めています。

障がい者雇用率の推移



高齢者雇用の促進

雇用促進に向けて制度を拡充しています

日本製紙グループでは、高齢社会への対応と技能伝承を目的に、従来から高齢者雇用制度を設けています。

日本製紙(株)では、最長65歳までの再雇用制度を2002年度から運用しています。2013年4月に施行された改正高年齢者雇用安定法に対応し、定年を迎えた従業員が、意欲と能力に応じて少なくとも年金受給開始年齢までは働き続けられるよう、再雇用規定の整備を図っています。

再雇用実績(日本製紙(株)一般従業員)

	2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年度	2011 年度	2012 年度
希望者数	35	50	55	62	44 (72 ^注)	21 (57)
再雇用者数 [※]	34	44	52	59	43 (69)	33 (67)

※ 定年後の再雇用は、基本的に自ら希望した人が対象となりますが、人員状況その他の事情により、会社側から継続勤務を要請し、了解いただく場合があります。2012年度の再雇用者数が希望者数を上回っているのはこのためです

^注 2012年10月に日本製紙(株)は日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)と合併しました。

経時変化を示すため、2011～2012年度のデータ(グラフ内の●●または表内の()書き)は、それら3社の値を合算しています

人材育成

一人ひとりの能力向上を支援するとともに、能力や成果に応じた公正な評価に努めています

基本的な考え方

従業員を大切なパートナーと考えて良好な関係づくりと人材育成に努めています

日本製紙グループでは、従業員は会社の活動を支える大切なパートナーであるという認識に立って、良好な関係づくりと人材育成に注力しています。従業員に公平な学習機会を提供した上で、意欲と能力のある人がいっそうスキルアップできるような仕組みを整備。また、従業員が充実感を持って仕事に取り組めるよう、適材適所の人員配置、公正な評価・処遇に努めています。

人材育成の取り組み

重点課題に対応した施策を行っています

人材育成については、①自己啓発と自律的なキャリア形成の支援、②次世代リーダーの早期育成、③グローバル人材の育成、④現場力の強化、⑤キャリア設計・生涯生活設計の支援、⑥適材適所の人員配置の6つに重点を置いて仕組みの拡充を図っています。また、グローバル人材バンクの設立や新入社員研修のグループ共催などにも取り組んでいます。

● 自己啓発と自律的なキャリア形成の支援

日本製紙グループでは、通信教育・集合研修・資格取得奨励制度などを通じて、従業員の自律的な能力開発を支援しています。日本製紙(株)では、階層別教育など従来の教育に加えて、一人ひとりが自ら必要なスキルを選んで学べる能動的な学習機会の拡充を推進しています。2012年度は従業員の多様な能力開発ニーズに応えて、正規従業員全員を対象とした通信教育156講座を開講しました。マネジメントや会計、語学、資格取得など、さまざまな分野を用意しています。

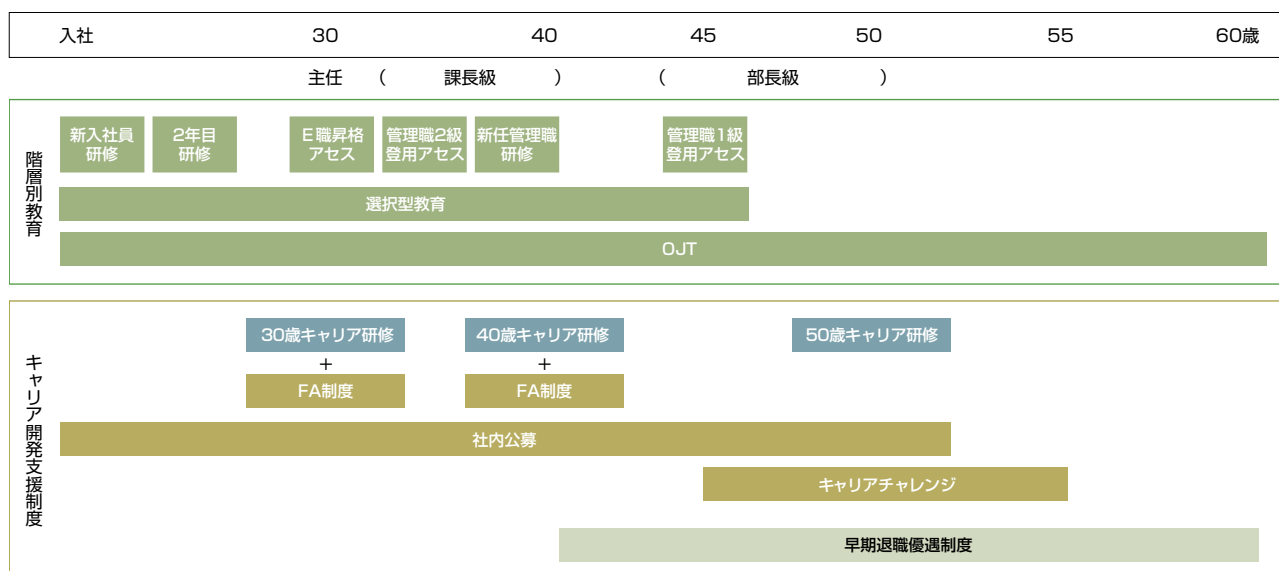
また、従業員が自身のキャリアを見据え、その開発と実現に取り組んでいくために、2007年度から30歳・40歳・50歳という年齢層別のキャリア研修を導入しました。この研修は、業務の棚卸しや360度評価といった方法などで自己の強み・弱みを客観的に見つけ、以後のキャリアデザインを行うものです。また2008年度から社内FA制度も導入し、人



キャリア研修(日本製紙(株))

材の活性化に取り組んでいます。

総合職を対象とした教育・キャリア開発支援制度の概要(日本製紙(株)の例：2012年度)



● 次世代リーダーの早期育成

日本製紙グループでは、将来経営幹部となり得る優秀な人材を早期に発掘し、計画的に育成していくためのプログラムを2002年度に導入しました。現在は、いったん休止して再構築を行っています。

● グローバル人材の育成

今後の海外展開を見据えてグローバルな視野を持った人材を育成していくために、日本製紙(株)などで公募制の海外留学制度を整備しています。海外の大学への留学生派遣制度と、当社グループに関連する海外事業所への派遣制度を運用しています。

また、日本製紙(株)では、加速する世界進出に対応するための人材リストアップを目的として、海外駐在・留学経験者や高い語学力を持つ者で構成されるグローバル人材バンクを設けています。

今後さらに重要性を増す海外展開において即戦力となる



海外留学先での様子

人材を登録し、育成プログラムを導入することで、効率的なグローバル要員育成に取り組んでいます。現在は約460人が登録されています。

● 現場力の強化

ものづくりの原点は現場にあります。国内外における激しい市場競争のなかで存続していくためには、企業を支える「人の力」が重要です。特に製造業では、現場を中心として長年にわたって培われてきた技術・技能を確実に伝承し、人の力を維持・強化していく必要があります。

日本製紙(株)では、2006年度に「現場力強化検討委員会」を組織し、2007年度に全工場へ展開するための導入教育を実施。2008年度から「現場力強化活動」として全工場に取り組んでいます。各現場で伝承すべき技術・技能を網羅し、各人の強みや習得・強化すべき点を分析して重点的に教育するという仕組みを整え、運用しています。

● キャリア設計・生涯生活設計の支援

公的年金支給開始年齢の引き上げやライフスタイルの多様化など、近年、従業員がキャリア設計や生涯生活設計をする上で考慮すべき要素が増えています。こうしたなかで、従業員の不安感を払拭する一助として、日本製紙グループの主要会社では、会社の諸制度や公的制度、生き甲斐探索、健康管理などについて理解を促す「ライフプラン研修」を実施しています。

● 適材適所の人員配置

日本製紙グループの主要会社では、従業員への「業務・人事希望調査」を定期的実施。調査結果に基づいて一人ひとりの仕事に関する志向を考慮しながら、各人の適性と職種とのマッチングを図っています。

このほか、日本製紙(株)では、2005年度から「社内人材公募制度」を運用しています。これまでに、45件の公募に対して72人が応募し、選考を経て29人が人事異動となりました。

公正な評価・処遇

能力や成果に応じて 従業員を公正に評価しています

日本製紙(株)では、公正かつ透明な人事考課の一環として、評価基準を明示するほか、一般従業員全員を対象に、評価内容について上司が本人にフィードバックする面談を実施しています。一人ひとりが上司と面談することで、人事考課に対する納得性を高めるとともに、各人の能力開発の指針となることを目的としています。

また、管理職への登用審査などにおいては、社外専門会社によるアセスメント(評価)を導入し、評価の客観性を高める施策を講じています。

このように、明確な基準に基づいた評価の内容を各人に知らせることで、仕事における自らの長所や課題への気付きと、能力開発への意欲の向上を促しています。

労働安全衛生

職場に潜むリスクの摘出に日々努めることで、従業員が安心して働ける職場環境の維持に取り組んでいます

基本的な考え方

事業特性をふまえて労働安全や防災の確保に努めています

従業員が安心して働ける職場環境を維持していくことは、企業の基本的な責任のひとつです。日本製紙グループでは、労働安全衛生のなかでも特に「労働安全」を重視して「安全第一」の操業に努めています。職場に潜む危険は、どれだけ注意しても「ゼロ」と断じることができません。日々、リスクの洗い出しに努め、職場に潜む危険を「ゼロ」に近づける努力を続けることが重要であると認識しています。

また、従業員の健康維持増進や快適な職場環境づくりも、従業員の信頼に応えながら健全な経営を維持していく上で重要です。

こうした認識に立って、日本製紙グループでは、2004年に定めた「安全防災に関する理念と基本方針」に基づき、労働・安全体制を構築し、事故・災害未然防止活動と安全で働きやすい職場環境づくりに取り組んでいます。

安全防災に関する理念と基本方針(2004年10月1日制定)

理念

私たちは、安全と健康の確保は企業の社会的責任と認識し、快適で働きやすい職場環境を実現するとともに、事故・災害の防止に向けて不断の努力を行います。

安全衛生に関する基本方針

1. 労働安全衛生法を順守します。
2. 自主基準を設け、日常管理を強化します。
3. 管理体制を整備し、役割・責任・権限を明確にします。
4. 安全衛生教育の充実を図ります。
5. 作業環境を整備し、安全で快適な職場づくりを目指します。

防災に関する基本方針

1. 防災関係法令を順守します。
2. 自主基準を設け、日常管理を強化します。
3. 管理体制を整備し、役割・責任・権限を明確にします。
4. 防災教育・訓練の充実を図ります。
5. 関係行政・地域社会と連携し、情報の共有化を図ります。

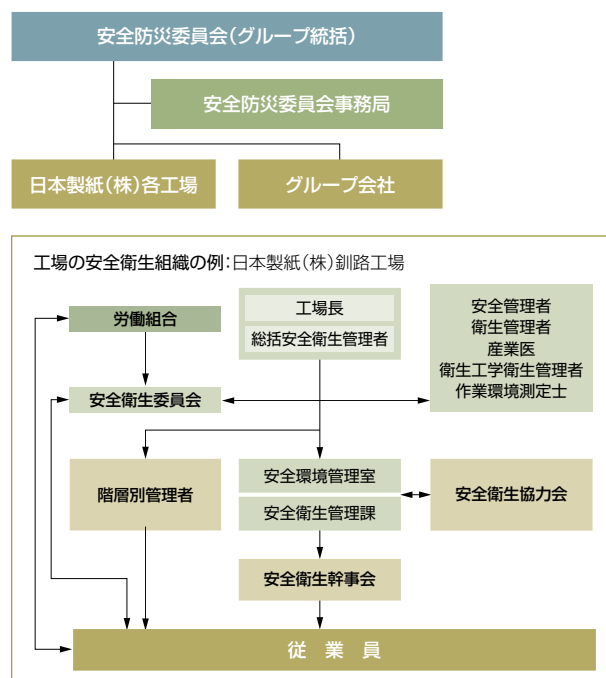
労働安全衛生推進体制

労使が協調して安全な職場づくりに取り組んでいます

日本製紙グループでは「安全防災委員会」を設けて、グループ全体の労働安全衛生、防災・保安といったテーマに取り組んでいます。

日本製紙(株)では、本社、工場、労働組合の安全衛生担当者で構成している労使合同安全衛生会議を年1回定期的に開催し、年次安全衛生管理計画などについて検討しています。事業所では、安全衛生委員会を設置して、安全衛生に関わる重点管理項目や活動方針などを審議・決定し、部・課内会議や事業所内会報などによって従業員に周知させ、安全衛生の確保や防災に向けた具体的な活動を推進しています。

日本製紙グループ 労働安全衛生推進体制



工場安全監査システム

日本製紙グループでは、安全衛生活動を組織的・継続的に運用しています。その一環として、グループ各社で「工場安全監査」を実施して管理レベルの向上を図っています。

また、取り組みをさらに進めるために2010年からグループ会社内で「相互交流安全監査」を実施。グループ間の交流を深めることで、監査レベルの底上げを進めています。

● 労働安全衛生マネジメントシステム

日本製紙グループでは、さらなる労働災害の低減と組織的継続的な安全衛生活動の推進を目的とした独自の労働安全衛生マネジメントシステム(NPSS※)を運用しています。

※ Nippon Paper Occupational Safety and Health Management Systemの略

労働安全衛生マネジメントシステムの導入状況

会社名	導入状況
日本製紙(株)※	2010年1月導入済み
日本大昭和板紙(株)※	2011年1月導入済み
日本製紙クレシア(株)	2011年1月導入済み
日本製紙パピリア(株)	2011年1月導入済み
四国コカ・コーラボラックス(株)	2009年OHSAS認証を取得
日本紙パック(株)※	2011年1月導入済み
日本製紙ケミカル(株)※	2012年1月導入済み
北上製紙(株)	2013年1月導入済み
日本製紙ユニテック(株)	2011年1月導入済み

※ 2012年10月に日本製紙(株)は日本大昭和板紙(株)、日本紙パック(株)、日本製紙ケミカル(株)と合併しました

● リスクアセスメント手法の活性化

日本製紙グループでは、労働安全衛生マネジメントシステムの構築へ向けて、2009年にリスクアセスメント手法を導入しました。リスク評価をライン上で3段階に分けたり、事業所内の安全監査で第三者による評価も実施したり



リスクアセスメント技術交流会
(日本製紙(株)北海道工場白老事業所)

するなど、独自の手法を開発しています。この手法の活性化と、グループ内の安全水準の向上を目指し「リスクアセスメント技術交流会」も開催しています。

労働災害の発生状況

労働災害の防止に取り組んでいます

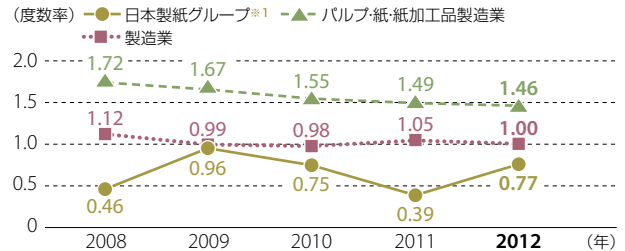
日本製紙グループでは、全事業所で安全を最優先した操業に努めていますが、依然として労働災害の発生状況は満足できるものではありません。2012年の日本製紙グループ※1の労働災害の度数率※2は0.77、強度率※3は0.74で、前年よりも増加しました。労働災害撲滅に向けて、リスクアセスメントの活用推進や危険予知活動、パトロール、教育などに取り組んでいます。

※1 日本製紙グループ: 日本製紙(株)、日本製紙クレシア(株)、日本製紙パピリア(株)、以上3社の製造事業所

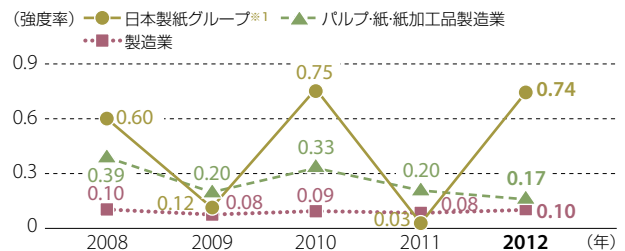
※2 度数率: 100万延べ実労働時間当たりの災害死傷者数で、災害発生の頻度を示す

※3 強度率: 1,000延べ実労働時間当たりの労働損失日数で、災害の重さの程度を示す

労働災害度数率



労働災害強度率



報告 構内での死亡災害に関する報告

日本製紙(株)では2012年、2件※の死亡災害が発生しました。

2012年12月9日に日本製紙(株)岩国工場で死亡災害が発生しました。

事故の概要

場 所: 日本製紙(株)岩国工場

被災者: 37歳 職務経験10年2カ月

作業名: 抄紙機ロール清掃作業

状 況: 抄紙機のロール清掃時、清掃の振動でロール装置が落下し、ロール間に挟まれた。

原 因: ロール落下防止ストッパーの掛かりが浅く、装置の自重に耐えられる構造ではなかった。

対 策:

①ロールの点検・清掃作業は、挟まれ側で行わないよう作業位置や方法を統一した。

②フックで止めるストッパー構造からピンを刺す構造へ改造した。

③全ての作業内容を対象としたリスクアセスメントと安全監査を行い、指摘事項は作業標準書に反映させた。

※ 2件のうち1件については「CSR報告書2012」P91をご参照ください。

労働安全衛生

安全教育

計画的な教育を通じて 従業員の安全意識を高めています

日本製紙グループでは、労働安全に対する意識の徹底を図るために、管理職層をはじめとする従業員への安全教育に注力しています。

日本製紙(株)では、各事業所内で労働安全衛生マネジメントシステム(→P93)に関する年間計画を立てています。各事業所がそれぞれ計画に則って各階層別や雇入れ時の安全衛生教育、職長教育などを実施し、改めて安全に対する意識を促すことで、職場における無事故・無災害の達成・維持に努めています。

安全・防災への取り組み

さまざまな取り組みを着実に進めていきます

● 構内安全の取り組み

日本製紙(株)では「いかなる者にも工場敷地内で怪我をさせてはならない」という災害撲滅精神に基づいて、自社の労働組合や構内協力会社と連携して「安全パトロール」や安全教育などを実施しています。「安全パトロール」では、構内の作業現場を巡回し、安全面で懸念のある箇所や作業者の危険な行為がないかなどを監視しています。また2006年から元請業者の監督責任を明確化して、孫請け業者も含めた構内安全管理の強化を図っています。

● 自然災害・火災に対する取り組み

日本製紙グループの各事業所では、事業・地域特性に応じて自然災害を含めた防災マニュアルを整備するほか、定期的な防災訓練などを実施しています。



防災訓練
(日本製紙(株)吉永工場)

● 交通安全への取り組み

日本製紙グループでは、通勤途上での安全を確保するために、交通安全教育・講習会などを通じて従業員の意識啓発に取り組んでいます。また警察署が主催する各種交通安全キャンペーンに参加して、安全運転意識の浸透を図っています。



交通安全講習会(江川紙バック(株))

衛生・健康に関する取り組み

心身の健康に配慮しています

● 従業員の健康維持・増進

日本製紙グループでは、従業員の健康管理について、疾病の予防と早期発見を目指しています。例えば、日本製紙健康保険組合に加入する多くのグループ会社では、定期健康診断に併せて生活習慣病健診を実施しています。また、産業医による定期的な職場巡視の結果をふまえて、職場環境の改善・向上に取り組んでいます。さらに、従業員の配偶者を対象にした主婦健診を実施するなど、家族の健康にも配慮しています。

● メンタルヘルスに関する取り組み

日本製紙(株)では従来、各事業所でメンタルヘルスに関する講習会や研修会を定期的実施してきましたが、2003年にインターネットを活用したメンタルヘルスケアシステムを導入して、全従業員を対象としたメンタルヘルスチェックやカウンセリングの仕組みを整えました。さらに2008年からは、全ての従業員を対象に、年に一度、調査票の記入による「心の定期診断」を実施するなど、従業員のプライバシー保護に配慮しながら、メンタルヘルスを良好に維持するための体制を構築しています。

地域・社会への責任



方針とマネジメント	96
基本的な考え方	96
社会貢献活動の推進体制	96
社会貢献活動の全体像	96
教育に関する活動	98
社会見学の機会の提供	98
就業体験の機会の提供	98
教育現場への製品提供	98
社有林の活用	99
音楽を通じた教育機会の提供	99

環境に関する活動	100
生物多様性の保全	100
リサイクル活動の推進	100
地域・社会との共生などに関連する活動	101
地域美化活動	101
地域文化の保全	101
地域との共生	101
藤原科学財団への支援	101

方針とマネジメント

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

基本的な考え方

理念と基本方針を定めて
グループ全体で社会貢献活動に
取り組むとともに、各社・各事業所で
さまざまな活動を推進しています

日本製紙グループは、再生可能な資源である「木」を利用して、紙をはじめとするさまざまな製品を供給することで、持続可能な社会の構築に貢献しています。また、グループCSR経営に力を入れるなかで、企業市民としての社会貢献活動に積極的に取り組んでいます。

全国各地でのさまざまな取り組みは、工場周辺の清掃活動やお祭りへの参加、工場見学の受け入れなど地域に根ざした各種の活動はもとより、紙のリサイクルを知ることであらためて環境について考えてもらう授業や、社有林を活用した「森と紙のなかよし学校」の実施など、グループの専門性や資源を活かした活動にも及びます。

これからも、一つひとつの活動をいっそう充実させていきながら、グループ全体で社会貢献活動をさらに推進し、社会の発展を支えていきます。

社会貢献活動の理念と基本方針（2004年4月1日制定）

理念

私たちは社会の一員として、誇りを持って社会全体の発展に貢献する活動を行います。

基本方針

1. 文化の継承・発展に寄与する活動を行います
2. 地球環境の保護・改善に貢献する活動を行います
3. 地域社会の発展に役立つ活動を行います

社会貢献活動の推進体制

CSR本部を中心として、
グループ各社に社会貢献担当者を置き
継続した活動に取り組んでいます

日本製紙グループでは、2008年6月に設置したCSR本部が中心となって、グループ全体の社会貢献活動を推進しています。

グループ各社においては、社会貢献担当者をそれぞれ選任しています。各担当者は、従来の地域貢献活動を継続するとともに、それらの充実に努めています。近年では、特に、地域社会の発展に貢献していくことを目指して、学校関係の工場見学受け入れのほか、清掃活動やさまざまな地域行事への参加・協力支援などの推進に力を入れています。

具体的な活動テーマ

- ・グループの専門性や資源を活かした活動の推進
- ・グループ各社の工場および海外現地法人における地域活動の充実
- ・従業員が主体となって取り組む社会貢献活動の推進
- ・日本国内の社有林（約9万ヘクタール）の有効活用
- ・社内外への積極的な広報活動

社会貢献活動の全体像

基本方針をふまえて多彩な活動を
展開しています

日本製紙グループでは「社会貢献活動の理念と基本方針」に沿って、多彩な取り組みを推進しています。その内容は、教育に関するもの、環境に関するもの、地域・社会との共生などに関するものなど、多岐にわたります。その主なものを右表にまとめました。なお、日本製紙グループの主な社会貢献活動についてはウェブサイトでもご覧いただけます。



社会貢献活動

<http://www.nipponpapergroup.com/csr/social.html>

日本製紙グループの主要な社会貢献活動一覧※

分野	主な取り組み	具体例	記載ページ
教育に関する活動	社会見学の機会の提供	工場見学の受け入れ	98
	就業体験の機会の提供	インターンシップの受け入れ	98
	従業員による授業の提供	出前授業、学校授業への協力	—
	国内社有林の活用	「森と紙のなかよし学校」の開催	99
	音楽を通じた教育機会の提供	札幌ポップスコンサートへの児童・生徒ご招待	99
	スポーツを通じた教育機会の提供	野球教室、野球大会の開催	—
		アイスホッケー教室、アイスホッケー大会の開催	99
		一輪車の寄贈、一輪車指導者の研修会の開催	—
環境に関する活動	教育現場の製品提供	教育機関への紙・印刷物などの提供	98
	生物多様性の保全	独自技術「容器内挿し木技術」の活用	44
		「森の町内会」活動の推進	—
		シマフクロウの保護区を設置	45
		「シラネアオイを守る会」の活動を支援	100
	リサイクル活動の推進	「リサイクルプラザ紙遊館」の運営	100
		わりばし回収リサイクル事業の実施	—
		リサイクル推進団体の支援	50
		古紙回収施設の設置	100
		牛乳パック回収リサイクル	50
	地域に緑を増やす活動	植樹活動の実施・参加	100
	環境教育に関する機会の提供	各種環境イベントへの参加	42
地域との共生に関連する活動	地域美化活動	事業所周辺の清掃活動	101
	地域の安全・防災	子どもの安全を守る取り組み	—
		交通安全への取り組み	—
		災害時の支援協定の締結	—
	地域文化の保全	文化的価値のある桜を守る運動	—
		飛鳥山薪能の運営支援・協賛	101
	地域との共生	社有林の適正な管理による森林の多面的機能の維持	—
		お祭りなど地域行事への参加・協賛	—
		所有する厚生施設(体育館など)の一般への開放	—
		所有する土地の無償貸与	—
		スポーツ大会への協賛(那覇マラソンなど)	—
		イベントの開催(夏祭り・ハッピー四国など)	101
社会との共生などに関連する活動	福祉活動	社会福祉団体のイベントへの参加・協賛	—
		社会福祉団体の製品(パンなど)を購入	—
		使用済み切手、使用済みカードなどの寄付、献血	—
	障害者スポーツの支援	アイススレッジホッケーの支援	—
	社会教育の機会の提供	CSR講演会(公開セミナー)の開催	—
	藤原科学財団への支援	藤原科学財団への財政面での支援	101
	災害時の被災者支援	義援金や支援物資の提供など	—

※ 海外植林地での活動はP60～63をご参照ください

教育に関する活動

工場見学や就業体験、スポーツ・芸術に触れる機会の提供など、
子どもたちの学習や健全な成長に役立つさまざまな取り組みを展開しています

社会見学の機会の提供

紙を通じて循環型社会の大切さを
学ぶ工場見学を受け入れています

2012年度は8,894人の小学生、中学生、高校生が日本製紙グループ各社の工場を見学しました。

事例 JICAの青年研修事業に協力 (日本製紙クレシア(株))

日本製紙クレシア(株)京都工場では、JICA(独立行政法人国際協力機構)が行う青年研修プログラム「中央アジア・コーサカス地域における中小企業振興コース」の参加者の工場見学を受け入れました。

当日は、アルメニア・カザフスタン・キルギスの地域経済振興に携わる若手関係者15人が来場し、工場の概要説明の後、工場設備を見学。参加者は、生産設備のスケールの大きさに驚いた様子でした。



でき上がった製品を見学

就業体験の機会の提供

次代を担う若者たちに
さまざまな就業体験の場を提供しています

事例 インターンシップを受け入れ (日本製紙(株))

日本製紙(株)紙パック事業本部の研究部門であるリキッドパッケージングセンター(LPC)にて、苫小牧工業高等専門学校(高専)の4年生1人をインターンシップとして受け入れました。初日は生産子会社の江川紙パック(株)で紙パックの製造工程の見学、2日目以降は、LPCでCADによる試作品の設計や品質分析の実習、充填機の操作などを体験。最終日に研修内容を発表してもらい、5日間のインターンシップは無事終了しました。



生産現場を見学

事例 「キッズジョブ2012」に手すき体験ブースを出展 (日本製紙(株))

静岡県富士市にあるイベント施設「ふじさんめっせ」にて「キッズジョブ2012」が開催され、日本製紙(株)富士工場から13人が参加し、手すき体験ブースを出展しました。富士市とふじさんめっせ共催の「キッズジョブ」は子どもたちがさまざまな職業の模擬体験をしながら、働くイメージを養うイベントで、地元企業などが出展し、職業体験などができる催しです。今回のイベントは、「ものづくり体験エリア」「お仕事体験エリア」など4つのコーナーに分かれ、子どもから大人まで多数の方が来場しました。

「ものづくり体験エリア」に出展した同工場のブースは「手すき教室」を開催し、オリジナルはがきづくりを約100人の方々にチャレンジしてもらいました。参加者は自分の好きな色を選び、かわいい挿絵をすき込むなど、オリジナルはがきをつくりました。参加者は熱中して取り組み、でき上がったはがきに大満足。参加した同伴の家族からも好評をいただきました。



はがきづくりを楽しむ

教育現場への製品提供

地域の教育機関に紙や印刷物を無償提供し、
学習に役立てていただいています

事例 地元の学校へ学生新聞を提供 (日本製紙物流(株))

日本製紙物流(株)は2007年から本社近隣の学校に毎日学生新聞を無償で供与しています。2009年からは東京都北区立東十条小学校と東京都立飛鳥高校の2校に提供し、時事問題をまとめた冊子や英字新聞など、子どもや学生向けに企画された同新聞の発行物は、学習教材としても活用されています。

また、日本製紙(株)研究開発本部においても地元小学校へ朝日写真ニュース掲示板の提供を行っています。

社有林の活用

国内社有林を活用しながら
森の恩恵について伝えていきます

事例 毎年「森と紙のなかよし学校」を継続開催
(日本製紙(株)、日本製紙総合開発(株))

「森と紙のなかよし学校」は日本製紙(株)の国内社有林(約9万ヘクタール)を活用した、日本製紙グループ独自の自然環境教室です。社有林の豊かな自然に触れ、「森」と生活になくてはならない「紙」とのつながりを体験してもらう機会の提供を目的として、2006年10月に首都圏の代表的な社有林である群馬県の菅沼社有林(丸沼高原)でスタートしました。

「森と紙のなかよし学校」は、プログラム全体を従業員の知識と経験を活かして企画・運営しています。グループ従業員のガイドによる森林ハイキングや、森で拾ってきた小枝を材料にした紙づくりなど、参加者が楽しめるように趣向を凝らしています。参加者は一般から公募しており、募集や当日の引率などで公益社団法人日本フィランソロピー協会の協力をいただいています。菅沼社有林では2011年春の開催こそ東日本大震災の影響で中止しましたが、スタートから毎年継続して開催してきており、2013年9月までの計15回で、一般親子、地元の高校生など計511人が参加しました。

また、2007年からは日本製紙(株)八代工場を中心に熊本県の豊野社有林で「豊野・森と紙のなかよし学校」を開始し、地域に根ざした活動としてこちらも毎年実施しています。豊野ではプログラムのひとつに工場見学を織り込むなど、プログラム構成を開催地区ごとに工夫しています。



社有林散策の様子



参加者全員で記念撮影

スポーツを通じた教育機会の提供

スポーツ教室・大会の開催などを通じて、
社会の活性化に貢献していきます

事例 日本製紙杯争奪アイスホッケー大会を開催
(日本製紙(株))

日本製紙杯争奪アイスホッケー大会(小学校第38回・中学校第35回)が2013年1月、北海道釧路市の十條アイススケートセンターにおいて開催されました。

試合に先立って行われた開会式では、釧路工場長が「怪我をしないように、日頃の練習の成果をいかに発揮してください」と選手を激励しました。熱戦が繰り広げられた末、小学校の部では鳥取西小学校が優勝。中学校の部ではベンチ入りメンバーわずか7人という少数精鋭の合同チームの釧路西部が優勝しました。



繰り広げられた熱戦

音楽を通じた教育機会の提供

コンサートへの協賛などを通じて、
良質な音楽に触れる機会を提供しています

事例 札幌ポップスコンサートへご招待
(日本製紙(株))

日本製紙(株)が特別協賛する「日本製紙 Presents 札幌ポップスコンサートVol.11」が開催され、北海道工場の各事業所(勇払・旭川・白老事業所)が所在する地元の小中学生をご招待しました。このコンサートは、映画音楽や歌謡曲・ポップスなど親しみ深い曲を演奏することでオーケストラの魅力を知ってもらおうと企画されたものです。日本製紙(株)は、北海道の文化芸術を支援する目的でこのコンサートに特別協賛をしています。力強く華やかな演奏に、招待者たちは終始オーケストラの魅力に引き込まれた様子で存分に演奏を楽しんでいました。



招待した子どもたち

環境に関する活動

生態系の保護・育成や資源リサイクル、緑化など、
地域や事業所の特性をふまえた環境保全活動に力を入れています

生物多様性の保全

グループの経営資源を活用しながら
希少種の保護・育成などに取り組んでいます

事例 「シラネアオイを守る会」の活動を支援 (日本製紙(株)、日本製紙総合開発(株))

「シラネアオイを守る会」は、群馬県のレッドデータブックの準絶滅危惧種に指定されるシラネアオイを保護するために、群馬県立尾瀬高等学校と群馬県利根郡片品村が中心となって、2000年12月に発足しました。

日本製紙グループでは、同会の設立当初から、地元で丸沼高原を運営する日本製紙総合開発(株)が運営面で支援し、シラネアオイの群生復元のために日本製紙(株)の菅沼社林の一部を開放しています。2002年からはグループ従業員にボランティアを公募し、植栽などの作業活動に参加しています。



丁寧に苗を植え付け

事例 「日本製紙グループ 植樹2013」を開催 (日本製紙(株))

日本製紙(株)は、豊かな森林を未来に残していくための取り組みとして群馬県利根郡片品村にある丸沼高原で「日本製紙グループ 植樹2013」を開催しました。東京地区を中心に参加者を募り、日本製紙グループ内外合わせて約200人が参加しました。

参加者たちはスタッフの指導のもと移植ごてを使って次々と手際良く苗木を植え、用意した5種類、2,000本の苗木を40分ほどで全て植えました。今後も、豊かな森林を未来に残していく取り組みの一環として、植樹を継続して開催していく予定です。



斜面に1本ずつ苗木を植樹

リサイクル活動の推進

リサイクルとその啓発活動を続けています

事例 「リサイクルプラザ紙遊館」の運営 (日本製紙(株))

日本製紙(株)北海道工場旭川事業所に隣接する「リサイクルプラザ紙遊館」は、1999年10月20日(リサイクルの日)、紙の再利用の現状と必要性を広めることを目的に、旧診療所を再利用しオープンしました。

常時、手すきができる体験型の施設として家族連れや小中高等学校・各種団体など、旭川市内だけでなく道内外および海外からも来館者を迎えています。また、施設の一部を無償で開放し、写真展や書道展などの地元行事の開催にも協力しています。



リサイクルプラザ紙遊館外観

事例 古紙リサイクル活動の推進 (日本製紙(株)、北上製紙(株))

日本製紙(株)板紙事業本部吉永工場では、都市型資源リサイクル工場を目指し「省資源の推進」のひとつとして、工場構外2カ所に大型の古紙リサイクルステーションを設置しています。古紙は決められた日時・場所に出さなくてはなりませんが、24時間の持ち込みを可能とすることとで、住民からは「都合の良い時間に出せるので、ストックした古紙が邪魔で困ることがなくなった」と好評です。今後も、周辺地域へさらなる協力を呼びかけ、「24時間の古紙回収」計画を推進していきます。

また、北上製紙(株)では一関市周辺の小・中規模事業者や住民を対象に、自由に古紙を持ち込めるように工場内に古紙置場「紙源のカゴ」を設置し、段ボールや古雑誌などを受け入れています。なお、その収益金は、一関市の歳末助け合い募金として地域に還元しています。



北上製紙(株)の紙源のカゴ

地域・社会との共生などに関連する活動

事業所を置く各地域で、自治体や地域の方々とともに

清潔・安全で暮らしやすい町づくりや、地域の活性化を図る取り組みを継続しています

地域美化活動

きれいな町の維持に取り組んでいます

事例 事業所周辺の美化・清掃活動を実施
(日本製紙(株))

日本製紙(株)ケミカル事業本部東松山事業所は、環境保全並びに地域貢献活動の一環として、6月5日の環境デーに合わせて事業所周辺の美化・清掃活動を実施しました。

当日は、協力会社を含めて総勢80人が参加し、事業所周辺の美化・清掃活動を行いました。以前は廃タイヤや大型家庭ゴミの不法投棄があり、軽トラクーラー台分ほどのゴミが集まっていた。しかし、現在は、美化・清掃活動を年2回行っている成果も現れ、不法投棄はほとんどなくなりました。今後も今の状態が維持できるよう従業員一丸となって、地域の環境保全活動に取り組んでいきます。



事業所周辺で清掃活動

地域文化の保全

伝統文化に触れる機会づくりを支援しています

事例 飛鳥山薪能の運営の支援・協賛
(日本製紙総合開発(株))

飛鳥山薪能は、東京都北区で生まれ育った能楽師の故木村薫哉氏が、能楽を通して地元へ恩返しをしたいと考え構想した催しです。毎年秋に、同区の飛鳥山公園内にある野外の舞台で能が演じられ、日本製紙総合開発(株)は、6年前から地元企業としてこの催しに協賛するとともに受付などにも協力して運営を支援しています。

2012年10月に開催された「第10回飛鳥山薪能」では、人間国宝の野村万作氏による狂言「墨塗」と、観世流の能楽師山階彌右衛門氏、観世芳伸氏による能「石橋」が演題となりました。



野外舞台での能演舞

地域との共生

双方向のCSR活動を導入するなど地域の方々との交流を深めています

事例 「ハッピー四国」プロジェクトを開始
(四国コカ・コーラボトリング(株))

四国コカ・コーラボトリング(株)は双方向のCSR活動を目指し、「ハッピー四国」プロジェクトを開始しました。四国をハッピーにするためのアイデアをウェブサイトなどを通じて募り、売上金の一部を活用して実施するプロジェクトです。

2013年3月には、愛媛県松山市で開催された「Happy Dance Contest 2013」を応援しました。このイベントは「ダンスで愛媛を盛り上げる」ことを目的としており、子どもたちが華麗なダンスを繰り広げました。また、同年5月に香川県の高松市スポーツ少年団創設50周年事業と合同で「緑の下の力持ち大会」の開会式を実施しました。少年団員が会場準備などを行い、緑の下の力持ちである保護者や指導者の皆さんがミニテニスなどの競技に挑み、順位に応じてトレーニング器具や救急箱が贈られます。



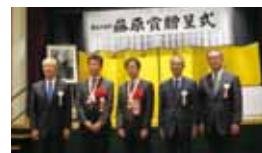
華麗なダンス発表

藤原科学財団への支援

科学技術の振興を支援しています

公益社団法人藤原科学財団の「藤原賞」は、日本のノーベル賞ともいわれ、科学技術の発展に卓越した貢献をした日本の科学者を顕彰する学術賞です。創設者の藤原銀次郎翁が日本の科学技術の振興に貢献してきた精神を受け継ぎ、日本製紙(株)は財政的な支援を続けています。

2013年6月に表彰式が行われた「第54回藤原賞」では、東京大学大学院工学系研究科教授の香取秀俊工学博士および独立行政法人理化学研究所・脳科学総合研究センター副センター長の宮脇敦史医学博士に、賞状と金メダル、副賞の1,000万円がそれぞれ贈られました。



贈呈式後に記念撮影

GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン」(第3.1版)との対照表※1

項目	ISO26000の 関連する 中核主題と課題	該当 ページ	記載項目
1 戦略および分析			
1.1	6.2	4-5	トップメッセージ
1.2		4-5	トップメッセージ
		6-11	特集 木のさらなる高度利用へ
2 組織のプロフィール			
2.1	6.2	14	報告組織のプロフィール
2.2		14-15	報告組織のプロフィール
		66-84	お客さまに関わる責任
2.3	14-15	報告組織のプロフィール	
2.4		14	報告組織のプロフィール
2.5		14-16	報告組織のプロフィール
		53	調達する海外材の生産国
		60	原材料調達(海外植林事業)
2.6		14	報告組織のプロフィール
2.7		14-15	報告組織のプロフィール
2.8		14-15	報告組織のプロフィール
2.9		4-5	トップメッセージ
		14-15	報告組織のプロフィール
		18-19	グループガバナンス
2.10		ハイライト版 38	環境保全活動に関する外部表彰
3 報告要素			
3.1		2	報告の対象期間
3.2		裏表紙	発行年月
3.3		裏表紙	発行年月
3.4		裏表紙	問い合わせ先
3.5		2	編集方針
		26	ステークホルダーとの対話
3.6		2	報告の対象組織
3.7		2	報告の対象組織
3.8		2	報告の対象組織
3.9		35	環境会計
3.10		該当なし	—
3.11		2	報告の対象組織
3.12		102-104	ガイドライン対照表
3.13	7.5.3	—	—
4 ガバナンス、コミットメントおよび参画			
4.1	6.2	18-19	グループガバナンス
4.2		18-19	グループガバナンス
4.3		18-19	グループガバナンス
4.4		18-19	グループガバナンス
4.5		87	労使関係
		19	役員報酬
4.6		18-19	グループガバナンス
4.7		—	—
4.8		4-5	トップメッセージ
		20-21	日本製紙グループ行動憲章
4.9		18-19	グループガバナンス
		20-21	CSRマネジメント
		21	国連グローバル・コンパクトの支持
4.10		30	環境マネジメント
		—	—
4.11		38-41	気候変動問題への取り組み
		42-45	生物多様性の保全
		93	安全(リスクアセスメント)
4.12		21	国連グローバル・コンパクトの支持
4.13		21	産業・業界団体、国内外への提言団体への参加
4.14		26	ステークホルダーと対話の窓口
		97	社会貢献活動一覧
4.15		26	ステークホルダーと対話の窓口
4.16		24-25	IR活動
		26	ステークホルダーと対話の窓口
		34	環境コミュニケーション
		60-63	海外植林地での地域貢献
		68,71,73,75, 77,79,81	お客さまへの対応
		87,91	労使関係、公正な評価・処遇
		96-101	地域・社会への責任

※1 GRI3.1とISO26000の正式な対照表がないため、GRI第三版との対応関係を基に便宜的に作成しています

※2 DMA: Disclosure(s) on Management Approach

項目	ISO26000の 関連する 中核主題と課題	該当 ページ	記載項目
4.17	6.2	2	編集方針
		34	環境コミュニケーション
		45	シマフクロウの保護区の設定
5 マネジメントアプローチおよびパフォーマンス指標			
経済			
DMA※2	6.2/6.8	4-5	トップメッセージ
		20-21	CSRマネジメント
EC1. 中核	6.8/6.8.3/ 6.8.7/6.8.9	14	報告組織のプロフィール
		25	株主への利益還元
		35	環境会計
EC2. 中核	6.5.5	35	環境会計
		6-11	化石資源の代替を目指した木の高度化利用
EC3. 中核		—	—
EC4. 中核		該当なし	—
EC5. 追加	6.4.4/6.8	—	—
EC6. 中核	6.6.6/6.8/ 6.8.5/6.8.7	52	原材料調達に関する理念と基本方針
EC7. 中核	6.8/6.8.5/ 6.8.7	—	—
EC8. 中核	6.3.9/6.8/ 6.8.3/6.8.4/ 6.8.5/6.8.6/ 6.8.7/6.8.9	6-11	特集 木のさらなる高度利用へ
		42-45	生物多様性の保全
		58-59	国内社有林の保護・育成
		60-63	海外植林地での地域貢献
		96-101	地域・社会への責任
EC9. 追加	6.3.9/6.6.6/ 6.6.7/6.7.8/ 6.8/6.8.5/ 6.8.6/6.8.7/ 6.8.9	35	環境会計
		60-63	海外植林地での地域貢献
環境			
DMA※2	6.2/6.5	30-37	環境(方針とマネジメント、 マテリアルバランス、環境会計)
		52-53	原材料調達(方針とマネジメント、 原材料調達の現状)
EN1. 中核		36-37	マテリアルバランス
		53	原材料調達の現状
EN2. 中核		50	古紙リサイクルの推進
EN3. 中核		36-37	マテリアルバランス
		38-41	気候変動問題への取り組み
EN4. 中核		36-37	マテリアルバランス
EN5. 追加		38-41	気候変動問題への取り組み
		40	物流工程での省エネルギーの推進
EN6. 追加	6.5/6.5.4	38-41	気候変動問題への取り組み
		39	燃料転換による化石燃料の 使用量削減
EN7. 追加		—	—
EN8. 中核		36-37	マテリアルバランス
EN9. 追加		45	水資源の保護活動
EN10. 追加		—	—
EN11. 中核		59	国内社有林の生物多様性データ (IUCN区分)
		42-45	生物多様性の保全
EN12. 中核		54-57	持続可能な原材料調達
		58-59	国内社有林の保護・育成
EN13. 追加	6.5/6.5.6	42-45、 62-63	生物多様性に配慮した森林経営
		58-59	国内社有林の保護・育成
EN14. 追加		42-45	生物多様性の保全
EN15. 追加		—	—
EN16. 中核	6.5/6.5.5	36-37	マテリアルバランス
		38-41	気候変動問題への取り組み
EN17. 中核		—	—

項目	ISO26000の 関連する 中核主題と課題	該当 ページ	記載項目
EN18. 追加	6.5／6.5.5	38-41	気候変動問題への取り組み
EN19. 中核	6.5／6.5.3	49	PRTR法対象物質
EN20. 中核		36-37	マテリアルバランス
EN21. 中核		47-49	環境汚染防止への取り組み
		36-37	マテリアルバランス
EN22. 中核		47	環境汚染防止への取り組み
		36-37	マテリアルバランス
EN23. 中核		46	廃棄物の発生・排出抑制
EN24. 追加		33	法令違反と事故の状況
EN25. 追加	6.5／6.5.4／ 6.5.6	46	廃棄物の最終処分の低減
EN26. 中核	6.5／6.5.4／ 6.6.6／6.7.5	82-84	環境に配慮した製品の開発
EN27. 中核	6.5／6.5.4／ 6.7.5	50	古紙リサイクルの推進
EN28. 中核	6.5	33	法令順守の状況
EN29. 追加	6.5／6.5.4／ 6.6.6	40	物流工程での省エネルギーの推進
EN30. 追加	6.5	35	環境会計
製品			
DMA※2	6.2／6.6／6.7	66-67	お客さま(方針とマネジメント)
		68-81	お客さま(グループ各社の取り組み)
PR1. 中核	6.3.9／6.6.6／ 6.7／6.7.4／ 6.7.5	66-67	お客さま(製品安全マネジメント体制)
		68-81	お客さま(グループ各社の取り組み)
PR2. 追加		—	—
PR3. 中核	6.7／6.7.3／ 6.7.4／6.7.5／ 6.7.6／6.7.9	66-81	お客さまに関わる責任
PR4. 追加		67	古紙リバル配合率の保証と監査
PR5. 追加	6.7／6.7.4／ 6.7.5／6.7.6／ 6.7.8／6.7.9	68-81	お客さま (グループ各社の取り組み)
PR6. 中核	6.7／6.7.3／ 6.7.6／6.7.9	76-77	日本製紙クレシアの取り組み
PR7. 追加		該当なし	—
PR8. 追加	6.7／6.7.7	—	—
PR9. 中核	6.7／6.7.6	—	—
労働慣行とディーセント・ワーク			
DMA※2	6.2／6.4／ 6.3.10	86-87	人権と雇用・労働(方針と マネジメント、雇用の状況・労使関係)
		92	労働安全衛生(基本方針、推進体制)
LA1. 中核	6.4／6.4.3	87	雇用の状況
LA2. 中核		87	雇用の状況
LA3. 追加	6.4／6.4.3／ 6.4.4	88-89	多様な人材が活躍できる職場づくり
LA15. 中核	6.3／6.4／ 6.4.3／6.4.4／ 6.4.5	—	—
LA4. 中核	6.3.10／6.4／ 6.4.3／6.4.4／ 6.4.5	87	雇用の状況・労使関係
LA5. 中核	6.4／6.4.3／ 6.4.4／6.4.5	87	労使関係
LA6. 追加	6.4／6.4.6	—	—
LA7. 中核		93	労働安全衛生(労働災害の発生状況)
LA8. 中核	6.4／6.4.6／ 6.8／6.8.3／ 6.8.4／6.8.8	94	労働安全衛生 (衛生・健康に関する取り組み)
LA9. 追加	6.4／6.4.6	—	—

項目	ISO26000の 関連する 中核主題と課題	該当 ページ	記載項目
LA10. 中核	6.4/6.4.7	22	コンプライアンス研修
		23	知的財産権の尊重
		34	環境教育
		90-91	人材育成
LA11. 追加	6.4/6.4.7/ 6.8.5	90-91	人材育成 (キャリア設計・生涯生活設計)
LA12. 追加	6.4/6.4.7	91	人材育成(公正な評価・処遇)
LA13 中核	6.3.7/6.3.10/ 6.4/6.4.3	14	報告組織のプロフィール
		87	雇用の状況
LA14 中核	6.3.7/6.3.10/ 6.4/6.4.3/ 6.4.4	—	—
人権			
DMA*2	6.2/6.3	86	人権と雇用・労働(方針とマネジメント)
		52	原材料調達に関する基本方針
HR1. 中核	6.3/6.3.3/ 6.3.5/6.6.6	—	—
HR2. 中核	6.3/6.3.3/ 6.3.5/6.4.3/ 6.6.6	54	環境と社会に配慮した調達の推進
HR3. 中核	6.3/6.3.5	—	—
HR4. 中核	6.3/6.3.6/ 6.3.7/6.3.10/ 6.4.3	—	—
HR5. 中核	6.3/6.3.3/ 6.3.4/6.3.5/ 6.3.8/6.3.10/ 6.4.3/6.4.5	—	—
HR6. 中核	6.3/6.3.3/ 6.3.4/6.3.5/ 6.3.7/6.3.10	86	人権と雇用・労働に関する基本方針
HR7 中核		54	環境と社会に配慮した調達の推進
		86	人権と雇用・労働に関する基本方針
HR8. 追加	6.3/6.3.5/ 6.4.3/6.6.6	54	環境と社会に配慮した調達の推進
		—	—
HR9. 追加	6.3/6.3.6/ 6.3.7/6.3.8/ 6.6.7	—	—
HR10. 追加		—	—
HR11. 追加		—	—
社会			
DMA*2	6.2/6.6/6.8	18-19	グループガバナンス
		22-23	コンプライアンス
		52	原材料調達(方針とマネジメント)
		96	地域社会(方針とマネジメント)
SO1. 中核	6.3.9/6.6.7/ 6.8/6.8.5/ 6.8.7	—	—
SO9. 中核		47-49	環境汚染防止への取り組み
SO10. 中核		47-49	環境汚染防止への取り組み
SO2. 中核	6.6/6.6.3	—	—
SO3. 中核		22	コンプライアンス研修
SO4. 中核		—	—
SO5. 中核	6.6/6.6.4/ 6.8.3	21	産業・業界団体、 国内外への提言団体への参加
SO6. 追加		—	—
SO7. 追加	6.6/6.6.5/ 6.6.7	該当なし	—
SO8. 中核	6.6/6.6.7/ 6.8.7	該当なし	—

「環境省 環境報告ガイドライン」(2012年版)との対照表

項目	該当ページ	記載項目
環境報告の基本的事項		
1. (1)	2、裏表紙	編集方針、次の発行
1. (2)	2-3	編集方針
1. (3)	2-3	編集方針
1. (4)	2-3	編集方針
2	4-5	トップメッセージ
3. (1)	6-11、14-15	特集 木のさらなる高度利用へ 報告組織のプロフィール
3. (2)	31	環境行動計画2015の実績
3. (3)	31	環境行動計画2015の実績
4	36-37	マテリアルバランス
環境マネジメント等の環境配慮経営に関する状況		
1.(1)	30-31	方針とマネジメント
1.(2)	6-11	特集 木のさらなる高度利用へ
2.(1)	32	環境経営の推進体制
2.(2)	30-35	方針とマネジメント
2.(3)	32-34	法令違反と事故の状況、環境に関する苦情件数
3.(1)	26-27、34	ステークホルダーとの対話、環境コミュニケーション
3.(2)	96-101	地域・社会への責任
4.(1)	30-31、52	方針とマネジメント(環境)、 方針とマネジメント(原材料調達)
4.(2)	54-57	原材料調達に関わる責任
4.(3)	82-84	環境に配慮した製品の開発
4.(4)	6-11	特集 木のさらなる高度利用へ
4.(5)	40	物流工程での省エネルギーの推進
4.(6)	57	海外植林の推進
4.(7)	46、50	廃棄物の発生・排出抑制、古紙リサイクルの促進

項目	該当ページ	記載項目
事業活動に伴う環境負荷及び環境配慮等の取組に関する状況		
1.(1)	36-37、38-41	マテリアルバランス、気候変動問題への対応
1.(2)	36-37、50、 54-57	マテリアルバランス、古紙リサイクルの促進、 持続可能な原材料調達
1.(3)	36-37、47	マテリアルバランス、水質汚濁防止
2	38、46	気候変動問題(黒液)、廃棄物の発生・排出抑制
3.(1)	36-37	マテリアルバランス
3.(2)	36-37、38-41	マテリアルバランス、気候変動問題への対応
3.(3)	36-37、47	マテリアルバランス、水質汚濁防止
3.(4)	36-37、47	マテリアルバランス、大気汚染物質の排出抑制
3.(5)	36-37、48-49	マテリアルバランス、化学物質の管理
3.(6)	36-37、46	マテリアルバランス、廃棄物の発生・排出抑制
3.(7)	36-37、48-49	マテリアルバランス、化学物質の管理
4	42-45	生物多様性の保全
環境配慮経営の経済・社会的側面に関する状況		
1.(1)	35	環境会計
1.(2)	25	経営(配当)
2	18-28、66-84、 86-94、 96-101	経営、お客さま、人権と雇用・労働、 地域社会への責任
その他記載事項等		
1	2	報告の対象組織(2013年4月の合併について)
2	105	第三者意見

「国連グローバル・コンパクト」との対照表

原則	記載ページ	記載項目
人権		
原則1	企業はその影響の及ぶ範囲で国際的に宣言されている人権の擁護を支持し、尊重する	52、54-55、86-94 原材料調達(環境と社会に配慮した調達)、人権と雇用・労働に関わる責任
原則2	人権侵害に加担しない	52、54-55、86-94 原材料調達(環境と社会に配慮した調達)、人権と雇用・労働に関わる責任
労働基準		
原則3	組合結成の自由と団体交渉権の権利を実行のあるものにする	87 人権と雇用労働(労使関係)
原則4	あらゆる形態の強制労働を排除する	52、54-55、86 原材料調達(環境と社会に配慮した調達)、 人権と雇用・労働(方針とマネジメント)
原則5	児童労働を実効的に廃止する	52、54-55、86 原材料調達(環境と社会に配慮した調達)、 人権と雇用・労働(方針とマネジメント)
原則6	雇用と職業に関する差別を撤廃する	86、88-89 人権と雇用・労働に関わる責任(方針とマネジメント、 多様な人材が活躍できる職場づくり)
環境		
原則7	環境問題の予防的なアプローチを支持する	30-37、38-41、 42-45、52、54-57 環境(方針とマネジメント、気候変動問題への取り組み、生物多様性の保全)、 原材料調達(方針とマネジメント、持続可能な原材料調達)
原則8	環境に関して一層の責任を担うためのイニシアチブをとる	4-5、6-11、30-50、 52-64 トップメッセージ、持続可能な社会の構築、 環境に関わる責任、原材料調達・森林経営に関わる責任
原則9	環境に優しい技術の開発と普及を促進する	42、44、46、82-84 環境(生物多様性の保全・独自技術の活用)、 お客さま(環境に配慮した製品の開発)
腐敗防止		
原則10	強要と賄賂を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む	20-21、22-23、52 経営(CSRマネジメント、コンプライアンス)、原材料調達(方針とマネジメント)
国連グローバル・コンパクトの支持・参加について		
	4-5、21	トップメッセージ、国連グローバルコンパクトへの参加

第三者意見・第三者意見を受けて



上智大学経済学部教授
上妻 義直

〔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。

第三者意見

今年度の報告書では「総合バイオマス企業として持続的成長を目指す」という日本製紙グループの中・長期戦略がより具体的な内容を伴って紹介されています。「第4次中期経営計画」は中核事業である洋紙事業の収益力強化と総合バイオマス企業への事業構造転換による持続的成長を主要戦略に掲げていますが、注目度が高いのは将来の成長に向けて夢のある後者であり、その内容が明らかになるにつれて戦略の成功可能性に対するステークホルダーの期待感も一層高まるように思います。

組織面では、2012年10月の日本製紙、日本大昭和板紙、日本紙パック、日本製紙ケミカルの合併に続いて、2013年4月に日本製紙を事業持株会社とする新体制がスタートしました。この短期間に進められた段階的な組織再編からは、日本製紙グループの事業構造転換に対する強固な実行意志が伝わってきます。また、総合バイオマス企業のビジネスモデルについては、保有する森林資源の高度利用と長年培われた木材科学技術の効率的应用が基幹的戦術であることが説明されており、これまで断片的に紹介されてきた各事業分野の先端的な製品・技術群と事業転換戦略との関係がより理解しやすくなりました。

さらに、トップメッセージの直後にビジネスモデル関連の情報が特集化されたことで、紙面構成上も持続性要因の戦略的な位置付けが明確になりました。これ以外にも、重要な情報がコンパクトにまとめられ、内容豊富なデータ編が収録されていることで、ハイライト版であっても一覧性と情報品質の点で優れた報告書に仕上がっていると評価いたします。

今後の課題は情報開示面での改善です。今年度からは海外地域別の従業員数が開示されるようになりましたが、女性の積極的活用と外国籍人材の採用を多様性の確保手段にあげているので、その実績データがわかるような工夫が望まれます。また、豊富な環境データの情報量をさらに増加させるために、ハイライト版においても、もう少し丁寧な説明が必要であるように思います。たとえば、環境問題に対する取り組みの成果があがっていますが、燃料転換を進めているのに非化石エネルギー使用量が増えないことや廃棄物の再資源化率が悪化していることなど、記述的説明と定量的データのギャップを埋められるような開示方法の検討も必要です。

第三者意見を受けて

日本製紙グループは、持続可能な森林経営を基盤に、木を多面的に活用する技術・製品を開発してきました。CO₂の吸収・固定、生態系の保全、リサイクル性などの木・森林の特性を活かしながら長年行ってきた事業活動は、持続可能な社会の構築に直結するものです。今後は、既存の技術を発展させて新たな事業領域を展開していくことにより、さらに当社グループと社会がともに持続的に成長していくことを目指していきます。今回の報告書では、持続的な成長を実現し得る総合バイオマス企業という考え方と、それに向けた事業構造の転換における取り組みの進捗をステークホルダーの皆さまにわかりやすく伝えることに最も力を注ぎました。その点を上妻先生にご評価いただいたことは大変嬉しく思います。

一方で、開示データの範囲と開示したデータに対する説明が一部不足していることへのご指摘は真摯に受け止め、簡潔な記載になりやすいハイライト版においても、記述とデータが相互に理解しやすいような紙面づくりに努めてまいります。

今後も皆さまと対話を重ね、社会の期待と要請に応える企業活動を続けてまいります。皆さまの率直なご意見・ご感想をよろしくお願いいたします。



日本製紙(株)
代表取締役副社長兼
CSR本部長
本村 秀



日本製紙株式会社

本社所在地 〒101-0062 東京都千代田区神田駿河台4-6(御茶ノ水ソラシティ)

発行年月 2013年11月

(前回の発行 2012年11月)
(次回の発行予定 2014年10月)

問い合わせ先 CSR部

TEL. 03-6665-1015 FAX. 03-6665-0309

ウェブサイト <http://www.nipponpapergroup.com/csr/>



本報告書に使用した紙の価格には、林地に捨てられる間伐材を資源として活用する費用の一部が含まれています。

表紙の写真について



日本製紙(株)斜里社有林
撮影者: 五海ゆうじ



「本報告書に使用した紙」について

表紙 npimattグリーン70(PEFC) 坪量157g/m²

本文 npimattグリーン70(PEFC) 坪量104.7g/m²

npimattグリーン70(PEFC)は、古紙パルプを70%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。



印刷インキに「植物油インキ」を使った「水なし印刷」で印刷しています。