

KIN KON

KISHU
ICHIKAWA
NIIGATA
KATSUTA
OSAKA
NAGAOKA

2015
秋冬



北越紀州製紙株式会社

KINKONは、当社工場の地名の頭文字を組み合わせ、お客様を訪問する際のチャイム音「キンコン♪」をイメージした、当社の環境活動通信誌です。

CO₂排出量削減に向けた取り組みをこれからも進めていきます

当社は積極的に紙パルプ事業への投資を進め、同時に大幅なCO₂排出量削減を達成してきました。天然ガス発電設備の導入や黒液濃縮設備、緑液処理設備の新設によって10万t/年のCO₂排出量削減を達成しています。次世代に向け、本業である紙パルプ事業へより注力し、一層のCO₂排出量削減を進め、環境重視の経営を続けていきます。

	1990	1992	1997	2008	2012	2013	2014	2015	2020	2030	2050
世界の動き	初めて世界各国のCO ₂ 排出量を計測	地球サミット(リオデジャネイロ)が開催	COP3(京都)で京都議定書が採択		COP18(ドーハ)で2013～2020年(京都議定書第二約束期間)の削減目標を決定			エルマウサミットで2050年の目標が決定			
	京都議定書の基準年			京都議定書第一約束期間(2008～2012)		京都議定書第二約束期間(2013～2020)		12月 COP21(パリ)が開催 パリ合意採択予定(2030年の目標)		パリ合意目標年	エルマウサミット目標年
(参考) 日本国内の温室効果ガス排出量 (1990年を100とした指数)	100			2008～2012年に1990年比6%の削減を目標 目標:94 実績:91.6 ※1				目標:103	2030年に2013年比26%の削減を目標 82	2050年に2010年比40～70%の削減を目標 30～60	
紙パ業界のCO ₂ 排出原単位 (1990年を100とした指数)	100			80		78	76	目標:83 ※2	目標:77 ※2		
当社のCO ₂ 排出量削減の取り組み		1995 都市ガス発電開始(市川)	1999 天然ガス発電開始(新潟)	2008 バイオマスボイラー新設(紀州) ……			天然ガス発電設備新設(新潟)	黒液濃縮設備新設(新潟)			
		1996 回収ボイラー7RB新設(新潟)	2005 回収ボイラー8RB新設(新潟)	2008 世界最大級オールオンラインマシンN9新設(新潟)							
			2006 木質バイオマスボイラー新設(勝田)				緑液処理設備新設(新潟)				
			2006 ボイラー燃料を全量ガス化(長岡)								
			2007 バイオマスボイラー新設(新潟)								
当社のCO ₂ 排出原単位 (1990年を100とした指数)	100			63	60	53		Vision 2020 目標年	環境重視の経営施策を強化していきます		

※1 2008～2012年は森林等吸収源、京都メカニズムクレジット分を含む ※2 「日本製紙連合会 低炭素社会実行計画」から算出した値

緑液処理設備《緑液クラリファイヤー》新設

黒液を燃やした残渣「緑液」に含まれている薬品成分を再利用するために、不純物を取り除きます。

新潟工場では2014年12月に緑液クラリファイヤーを新設しました。

CO₂排出量削減効果:
約2,000t/年



緑液クラリファイヤー

黒液濃縮設備《エバポレーター》新設

パルプをつくる工程で出てくる「黒液」を、燃料として使用するために水分を飛ばして濃縮します。

新潟工場では2015年6月にエバポレーターを新設し、省エネルギーと操業の安定化を実現させています。

CO₂排出量削減効果:
約16,000t/年

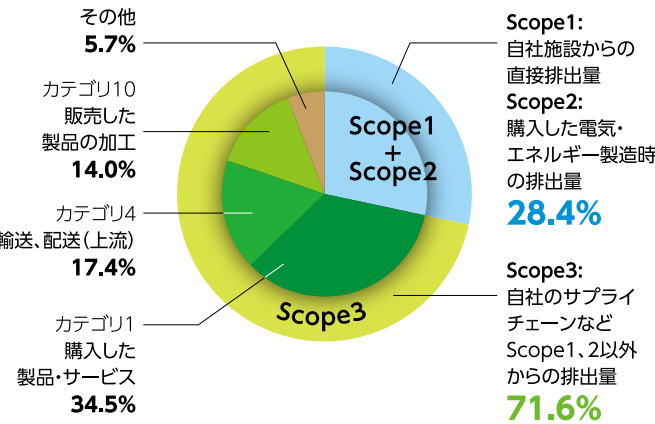


エバポレーター

サプライチェーン全体での温室効果ガス排出量

原材料の調達から製品の使用・廃棄に至るまでライフサイクル全体での温室効果ガス排出量を把握・管理することが重要だと考え、自社の製造段階だけでなくサプライチェーン全体での間接的な温室効果ガス排出量(Scope3排出量)を算定しています。2014年度の温室効果ガス排出量は新潟工場の天然ガス発電設備が稼働したことにより、自社施設からの直接排出量(Scope1)を大きく削減することができました。今後も、温室効果ガス排出量の効果的な削減をめざしていきます。

当社グループのサプライチェーン温室効果ガス排出量の算定結果
(2014年度実績)

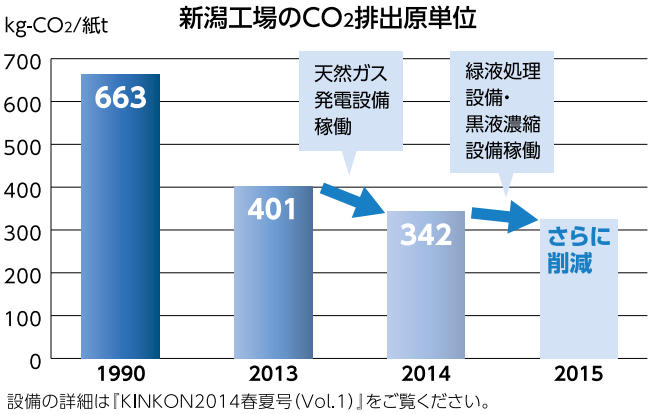


新潟工場のCO₂排出原単位を大幅に削減 《天然ガス発電設備》

新潟工場に新設した天然ガス発電設備は、2014年2月の稼働からもうすぐ2年を迎えます。現在は安定した運転を行っており、新潟工場のCO₂排出原単位は、2013年度の401kg-CO₂/紙tから2014年度は342kg-CO₂/紙tと、約15%削減されました。

最新設備ならではの高効率運転とCO₂排出の少ない天然ガスの利用による相乗効果で、このCO₂排出原単位削減が達成されています。

また、左でご紹介している緑液処理設備と黒液濃縮設備の導入によって、さらにCO₂排出原単位を削減できる見込みです。



設備の詳細は「KINKON2014春夏号(Vol.1)」をご覧ください。

OSAKA 圧着ハガキ用紙の生産を専門とする大阪工場

現在、大阪工場では圧着ハガキ用紙の生産を専門としており、その品質は業界でも指折りとの評価を頂いています。当社の圧着ハガキ用紙は、先糊型と呼ばれるものの一種で、原紙に天然ゴムを配合したコーティング剤を薄く塗工することでゴム同士が密着する仕組みになっています。

個人情報記載される圧着ハガキは、要求される品質が非常に厳しいのが特徴です。普段、何気なく受け取っている圧着ハガキですが、重量の制約や、データ誤認につながるゴミ・汚れへの対策など、多くの要求事項をクリアしなければなりません。



出荷を待つ圧着ハガキ用紙

KINKON
豆知識

圧着紙の種類

一口で圧着ハガキと言っても、圧着の仕方には色々な種類があります。

・先糊型

糊や接着剤が塗布された用紙に、印刷し圧着加工するタイプ。

・フィルム型

用紙に印刷したものをフィルムでラミネートし、疑似圧着加工するタイプ。

・後糊型

用紙に印刷と糊を塗布して圧着加工するタイプ。

他にも、ハガキの形状によってV型やZ型などにも分かれており、多様な種類と沢山のアイデアが盛り込まれているのが特徴的です。

皆さんもお手元に届いた圧着ハガキを観察すると、思わぬ発見があるかもしれません。



当社の製造する
先糊型圧着ハガキ用紙

新潟工場が100周年を迎えました

新潟工場は1915年(大正4年)に運転を開始。今年で100周年を迎えました。

当初は稲わらを主原料とした板紙の生産からスタートし、その後上級紙の生産も開始。そして世界初の本格的オンコーターマシンであるN6の完成によって塗工紙の生産が始まり、N7、N8、N9と規模を拡大してきました。

新潟地震・中越地震・中越沖地震と三度の大地震に見舞われ、幾多の危機を経験しましたが、全社一丸の努力と高効率・低環境負荷を目指した設備投資を重ね、現在は主力工場として印刷・情報用紙や白板紙の生産を行っています。



創業時の新潟工場

エコプロダクツ2015へ出展

2015年12月10～12日に東京ビッグサイトで開催された「エコプロダクツ2015」へ出展し、環境問題の最重要課題であるCO₂排出量削減についての当社の取り組みを、パネルを使って紹介しました。

また、前回も大好評であったワークショップ「藝大生と一緒にオリジナルノートをつくろう!」を今年も開催し、当社のバリエーション豊かな紙のラインナップで作るオリジナルノート作りを体験していただきました。



ノートづくりの様子

編集後記

今回の表紙デザインのロケ地は「水の都」や「食い倒れの街」と呼ばれる大阪です。大阪城に代表される歴史的な観光スポットだけでなく、アジア初の万博の開催地として知られるほか、最近ではユニバーサルスタジオジャパン®や、あべのハルカス®の開業によって文化の街としてもますます人気の観光地となっています。もちろん表紙にも描かれているたこ焼きや串カツなどの名物も忘れてはいけません。見どころのつきない大阪へぜひ足を運んでみてください。

この通信誌の用紙にはミューマット157g/㎡を使用しております。

KINKON vol.4



エコパルプ



スリムCO₂

【発行】

北越紀州製紙株式会社

〒103-0021 東京都中央区日本橋本石町3-2-2
TEL (代) 03-3245-4500 FAX: 03-3245-4511
<http://www.hokuetsu-kishu.jp>

2015年12月発行