

北越紀州製紙株式会社

Hokuetsu Kishu Paper Co.,Ltd.
CSR Report
2010

北越紀州製紙 CSRレポート 2010

当社の100年を超える歴史は、お客様、株主様、サプライヤーの皆様、従業員、地域社会という、すべてのステークホルダーの皆様との、良き信頼関係の歴史です。
将来に向けて、ステークホルダーの皆様のニーズと信頼に真摯にお応えしながら、より魅力ある「紙づくりカンパニー」であり続けてまいります。

北越紀州製紙 企業理念

魅力ある製紙企業として社会に貢献し、信頼を得るために

法を遵守し、透明性の高い企業活動を通じて、顧客・株主・取引先・地域社会より信頼される企業となる。

顧客の要望に応えるために、魅力ある商品とサービスを提供する。

労使相互信頼の下に、創造力と挑戦意欲を育む明朗闊達な社風をつくる。

環境重視の経営に徹し、持続的な成長を目指す。

制定：2003年 4月1日
改定：2009年10月1日



編集方針

本 CSR レポートは、「経済」「環境」「社会」などの全ての観点から、当社グループがステークホルダーの皆様の期待に応えるために取り組んでいる活動や情報を適切に開示することによって、当社グループの様々な取り組みについてご理解をいただき、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを深めるとともに、「紙づくり」を通じて企業価値の向上に役立てていくことを目的に発行しています。

対象期間

2009年4月1日～2010年3月31日
(この期間以降の活動も一部記載しています)

対象範囲

北越紀州製紙株式会社、主要連結子会社

発行

2010年9月(前回:2009年9月 毎年1回発行)

発行責任者

代表取締役社長 CEO 岸本 哲夫

お問い合わせ先

〒103-0021
東京都中央区日本橋本石町三丁目2番2号
北越紀州製紙株式会社 総務部
Tel: 03-3245-4500 Fax: 03-3245-4511

参考としたガイドライン

GRI(グローバル・リポーティング・イニシアチブ)
「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン第3版(G3)」
環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」

ホームページのご案内

www.hokuetsu-kishu.jp

本冊子に掲載しているご報告内容を含め、当社グループの情報を当社ホームページに掲載しています。

表紙写真のメッセージ

能登半島・穴水町には植林事業のための社有林があります。スギ、ヒノキ、アテ(別名能登ヒバ)という針葉樹の植林をはじめ、枝打ち、間伐などの丹念な手入れが行われています。人の手を介した森の木々には、瑞々しい生命力が満ち溢れています。

目次

トップメッセージ 5

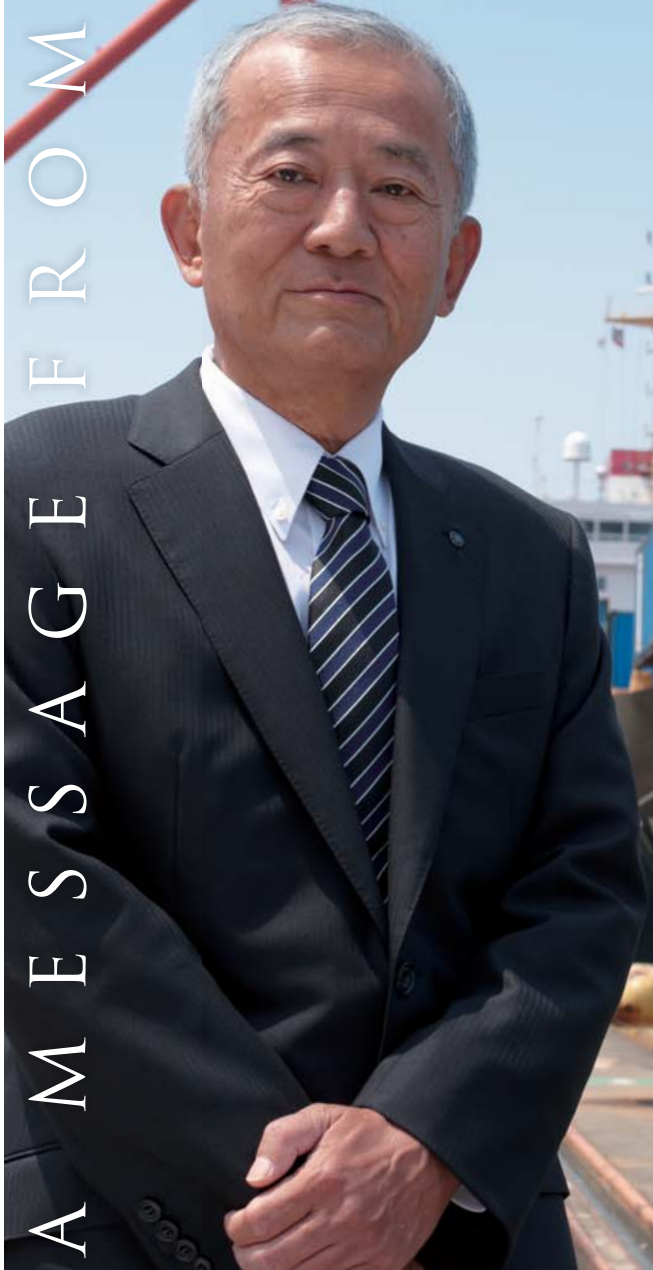
CSRの取り組み 6 CSR活動推進体制 /
コーポレート・ガバナンス / コンプライアンス

環境との調和 9 Mind for Nature
10 社有林と分収林
12 国内の森づくり(能登での植林事業)
14 世界の森づくり(南アフリカでの植林事業)
16 関東工場(勝田)の取り組み 1
古紙リサイクル
18 関東工場(勝田)の取り組み 2
木質バイオマス発電ボイラー
20 環境会計

社会との調和 23 Action for Society
24 お客様とのかかわり 1
26 お客様とのかかわり 2
28 株主・投資家の皆様とのかかわり
30 サプライヤーとのかかわり
32 従業員とのかかわり
34 地域社会とのかかわり
36 グループ会社紹介 - 紀州製紙株式会社
38 グループ会社紹介 - 北越パッケージ株式会社

グループ概要 / 40 北越紀州製紙グループの概要
データ 42 経営指標

A MESSAGE FROM PRESIDENT



人と社会と自然のつながりの中で、 期待と信頼に応え続けていくために。

当社は創業以来 100 年以上にわたり、一貫して「心を込めた紙づくり」を経営の基軸に据えながら、企業の発展と社会への貢献を追求し続けてまいりました。人と社会と自然のつながりの中で、「紙」を通して、皆様からの「期待と信頼」に応え続けていくために、さらに CSR 重視の経営を推進してまいります。

「より多くのお客様のニーズにお応えする」

当社グループは平成 21 年 10 月、株式交換により紀州製紙を子会社化いたしました。これにより洋紙、白板紙、特殊紙をコア・ビジネスとする特色ある製紙メーカーグループとして、今まで以上にお客様のニーズにお応えできる体制が整いました。さらに経営効率と企業価値の向上を迅速に進めるため、平成 23 年 4 月に紀州製紙を吸収合併することにより事業統合を行う予定です。これからも、お客様の期待と信頼に真摯に応え、お客様とともに歩み続けてまいります。

「国際的なコスト競争力の強化」

当社は平成 20 年 9 月に海外市場の開拓・拡大を視野に入れて新潟工場に 9 号抄紙機を稼働させました。同時に、地域経済の活性化と物流コスト及び CO₂ の削減を進めるため、製品輸出货量の拡大にあわせ、新潟東港の活用を戦略的に進めてまいりました。これらの取り組みにより、国際的なコスト競争力のより一層の強化を図ってまいります。

「コンプライアンス体制の拡充」

コンプライアンスは企業存続の絶対条件であります。当社グループでは、社長直轄のチーフ・コンプライアンス・オフィサーの下部組織としてコンプライアンス室を新設いたしました。これにより、コンプライアンス体制をさらに拡充し、内部統制や品質管理体制のさらなる強化につなげてまいります。

「健全な森林育成を目指して」

当社グループは、持続可能性を配慮した木材原料の調達、環境負荷の小さい製造プロセス、CO₂ の発生が少ないエネルギー源へのシフトなど、環境に配慮した経営を幅広く行っております。特に、社有林については、日本各地で約 12,800 ヘクタールの森林を管理しており、「間伐材の有効利用」や「生物多様性に配慮した施業」を基本理念として、これからも健全な森林育成に努めてまいります。

「雇用の維持により企業の責任を果たす」

紙パルプ業界では依然国内需要の低迷が続いており、当社においても、景気の後退に伴う需要減少に対応するため、昨年、生産設備を一部停止いたしました。しかし、当社は人員削減などの雇用対策は行っておりません。それは、従業員の雇用を維持することが企業の大切な責任であると考えているとともに、企業が人を活かし、人が企業を成長させるという経営の強い意思がそこにあるからです。

代表取締役社長 CEO

岸本 哲夫

CSR 活動推進体制 / コーポレート・ガバナンス / コンプライアンス

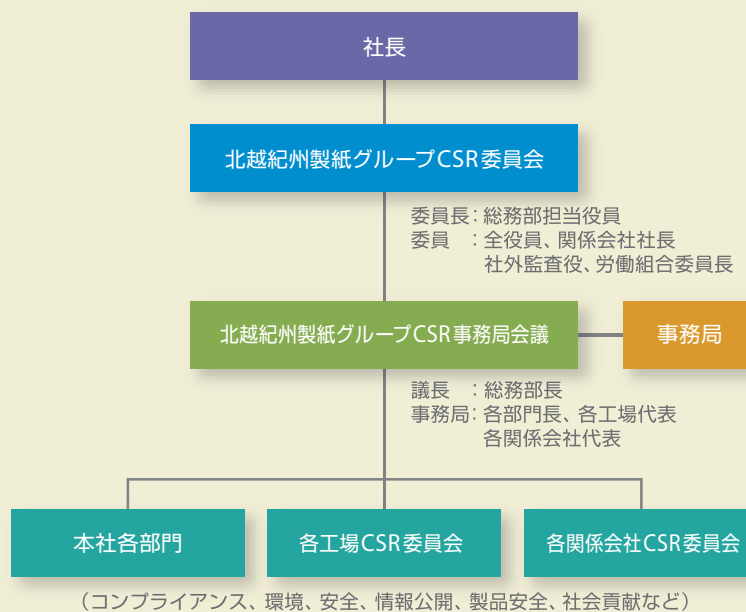
企業価値を高め、ステークホルダーの皆様のご期待にお応えし、社会への貢献を続けています。

北越紀州製紙グループでは創業以来、価値ある製品の提供や環境保護を経営の重点課題として実践に努めながら収益向上をはかり、企業価値を高めることで、ステークホルダーの皆様のご期待にお応えしてきました。当社グループでは、これらの取り組みをさらに推進するため「グループ CSR 基本規程」を制定し、CSR 基本方針をグループ全体で共有し、CSR 活動推進体制を構築しています。

CSR 活動推進体制

● 組織

CSR活動をグループ全体で継続的、実効的に推進していくために、社長直轄の「北越紀州製紙グループCSR委員会」を設置。グループ全体のCSR活動の総括、方針の指示、目標の決定、活動状況の点検・確認を行っています。またCSR活動をより浸透させるためにCSR委員会の下部組織として、各部門、事業場、関係会社の事務局を構成員とした「北越紀州製紙グループCSR事務局会議」を設置しています。ここでは、各部門のCSR活動の状況を確認しながら、CSR活動の進捗管理を行います。



● 平成 22年度 北越紀州製紙グループ CSR 活動推進目標

基本目標

北越紀州製紙グループが共有する「企業理念」のもと、多様なステークホルダーとの信頼関係をさらに高め、社会とともに持続的成長を果たすことにより、国際競争力を強化する。

重点取組ポイント

1. 重大災害を二度と繰り返さないために、設備と行動の安全化を進めるとともに、安全管理体制の強化を図り、安全最優先の実行を一人ひとりに徹底する。
2. コンプライアンスが企業存続の絶対条件であることを深く認識し、北越紀州製紙グループのコンプライアンス体制を強化する。
3. 人材の有効活用と業務の相互交流を深め、スピード感をもって経営統合によるシナジー効果の実現をめざす。
4. 事業活動の中で環境に配慮した取り組みを自主的に、積極的に行う。特に政府が掲げている CO₂ 排出量削減についての問題に取り組み、環境重視の経営を推進する。
5. 地域社会とのコミュニケーションや社会貢献活動を通じて、地域社会との共生を図る。

FOR OUR ENVIRONMENT



Mind for Nature

地球環境のために、私たちができること。

地球規模の環境問題、エネルギー問題がますますクローズアップされるいま、北越紀州製紙グループでは、森林の保全・育成、資源の循環、環境負荷の低減など、いま地球環境を保全するための取り組みを進めています。

これからご紹介する取り組みのひとつが、国内と海外で進めている森づくりです。森を守り、健やかに育てるために、国内の能登・穴水社有林では定期的な間伐を行っています。

海外では、南アフリカにおいて植林事業を展開しており、そこで育成された植林木が当社の紙の原料となっています。

そして、もうひとつの取り組みが、古紙リサイクルと木質バイオマス発電です。関東工場(勝田)と関東工場(市川)では、古紙を収集しやすい大消費地である首都圏に近い立地を活かして、古紙の再利用を積極的に進め、限られた資源を有効に活用するための工夫と努力を続けています。

また関東工場(勝田)と新潟工場では、木材建築廃材などのバイオマス燃料によって稼働する発電ボイラーを建設、利用することにより、「紙づくり」工程に必要な電力をまかなっています。光合成によってCO₂を吸収しているバイオマス燃料を使用することは、CO₂の発生・吸収バランスをプラスマイナスゼロとすることになります。地球規模でCO₂削減に寄与するエネルギーが、バイオマスエネルギーなのです。

国内外での森づくり、古紙リサイクル、木質バイオマス発電。これらの取り組みを通じて、私たち北越紀州製紙グループは、大切に育てた森の恵みに感謝しながら、地球環境を持続的に守っていきたいと願っています。

社有林と分収林

北越紀州製紙グループは、全国の社有林^(*)・分収林^(**)において、健全な森づくりを進めています。

北越紀州製紙グループは、全国に広がる約12,800ヘクタールの森林(社有林と分収林)を管理しています。木材を供給するための森づくりだけでなく、森林に生息する生物の維持や地域との交流を大切にした森林管理を心がけています。

環境共生の理念のもとで行われている「森と風のがっこう」を支援しています。

北越紀州製紙では環境共生のための活動を支援しています。そのひとつが、未来世代の子どもたちのために行われている「森と風のがっこう」です。これは、外川社有林の中でNPO法人「岩手子ども環境研究所」^(***)が主催しているもので、自然エネルギー教育、土地の資源を利用したエコロジカルな生活教育の場として循環型の暮らしを提案しています。北越紀州製紙はこの「森と風のがっこう」の趣旨に賛同し、間伐材、細木、土などを提供しています。

(*)社有林とは北越紀州製紙が所有者として造成している森林のことを言います。(**)分収林とは土地の所有者と森林の管理者が異なる造林地のことを指し、北越紀州製紙が所有者に代わって森林を造成・管理します。(***)NPO法人「岩手子ども環境研究所」は、廃校再利用の方法を「子どもの居場所づくり」「自然エネルギー」の観点から研究、実践する地域づくりサポート機関です。



森と風のがっこうの子どもたち





秋田県

[社有林]

- 山林: 男鹿 (138ha)
- 主な樹種: スギ、アカマツ
- 生息動物: カモシカ
- 希少植物: ジエビネ

神恵内

北海道

[社有林]

- 山林: 神恵内 (81ha)
- 主な樹種: シラカバ、タモ他
- 生息動物: エゾシカ



イワナ



オオサンショウウオ



ギフチョウ

岩手県

[社有林]

- 山林: 鍋倉 (139ha)・外川 (2,088ha)・薮川 (489ha) 丸泉寺 (291ha)・沼宮内 (36ha)・墓目 (15ha)
- 主な樹種: アカマツ、カラマツ
- 生息動物: ツキノワグマ、カモシカ
- 希少植物: フクジュソウ、スズラン、グマガイソウ

福島県

[社有林]

- 山林: 早稲谷 (71ha)
- 主な樹種: ブナ、ミズナラ、ホウ他
- 生息動物: イワナ



ツキノワグマ

新潟県

[社有林]

- 山林: 海府 (324ha)・金丸 (106ha)・宮本 (52ha) 苗畑 (4ha)
- 主な樹種: アカマツ、スギ、ブナ他
- 生息動物: イワナ、サンショウウオ、リス
- 希少植物: ブナ、ジエビネ、ユキワリソウ



シャクナゲ

長野県

[社有林]

- 山林: 下諏訪 (34ha)
- 主な樹種: アカマツ、シラカバ
- 生息動物: イノシシ、カモシカ、日本鹿



ユキワリソウ

[分収林]

- 山林: 長野県行 (1,240ha)
- 主な樹種: カラマツ
- 生息動物: ツキノワグマ、カモシカ、イノシシ 日本鹿、ニホンザル
- 希少植物: ワサビ



ジエビネ

岐阜県

[社有林]

- 山林: 揖斐 (116ha)
- 主な樹種: ヒノキ、スギ、アカマツ
- 生息動物: イノシシ、ツキノワグマ、ギフチョウ
- 希少植物: シャクナゲ



フクジュソウ

奈良県

[社有林]

- 山林: 内原・小椋他 (2,597ha)
- 主な樹種: ヒノキ、スギ、ブナ他広葉樹林
- 生息動物: ツキノワグマ、カモシカ 日本鹿、アカゲラ、リス、イワナ
- 希少植物: イワザクラ、シャクナゲ

三重県

[社有林]

- 山林: 矢ノ川他 (132ha)
- 主な樹種: スギ、ヒノキ
- 生息動物: イノシシ、カモシカ、日本鹿
- 希少植物: シャクナゲ、イワザクラ

北越紀州

紀州

国内の森づくり(能登での植林事業)

石川県、能登半島。針葉樹の社有林を 長期にわたって保育、育成管理を行っています。

石川県の能登。半島の中部に位置する穴水町、北部の能登町には、長年にわたり針葉樹を保育している社有林があります。ここでは立派な立木に育てるための間伐や枝打ち、建築用材となる丸太の生産、再植林を計画的に行っています。地元の人たちの手によって、健全な森林が育成されています。

能登半島の社有林では、 スギ、ヒノキ、アテを植林して長期管理。

穴水町にある穴水社有林の広さは約880ヘクタールです。ここでは、建築用材になるスギ、ヒノキ、アテ(別名能登ヒバ)を育てています。植林してから収穫(伐採)するまではスギ、ヒノキで60年、アテで80年かかります。計画的に間伐や枝打ちを行いながら、立派な木に育つよう管理しています。また能登町にある宇出津(うしつ)社有林は約170ヘクタール。ここでは、植林後10~15年が経過したヒノキが健全に成長しています。

植林された後は、下草刈り、除伐、枝打ち、 間伐などの作業が繰り返されます。

森林を健全な状態に保ち、立派な建築用材として立木を育てるためには、森林の手入れは人の手によって丹念に行わなければなりません。その結果、健全に育った木材が供給されます。例えば、スギやヒノキ約3,000本を1ヘクタールに植林した場合、60年後の収穫時には約700本まで間伐作業によって調整します。植林から収穫ま

で人の手による作業工程を表したのが右図です。植林して約5年間は下草刈りを実施。10~15年後に除伐と1回目の枝打ち、25年~30年後に1回目の間伐と2回目の枝打ち、約45年後に2回目の間伐を行います。林の中への光の差し具合や下層植物の状態を見ながら間伐で立木本数を調整し、枝打ちを行います。丁寧に手入れすることで森林は健全に育っていきます。

伐採後は再植林して、長い時間をかけて再び 豊かな森林に育てていきます。

立派に成長した立木を収穫した後は、林地に残った枝を束ねて筋状に並べ、その筋の間に再び木を植えていきます。筋に置かれた枝は、植えた木に必要な肥料となります。植林作業は2メートル間隔で苗木を植林し、一人当たり1日で約200本植え付けられていきます。その後、右図で示した作業が再び行われていきます。山の中で作業を行い、丁寧な管理を行うためには道が必要です。作業現場に続く道路はコンクリートではなく、間伐された木を利用した丸太組み工法で道路を開拓しています。

手を入れないと、山が荒れる。

茶円 菊太郎さん

間伐、枝打ちなどの作業を行っているのは、穴水町にお住まいの茶円さんです。現在77歳にもかかわらず、ほとんど毎日、1日6時間余りの作業を行います。現場では目を保護するプロテクターをつけ、チェーンソーを操りながら枝打ちを行っていました。「私らがやらないと、山は荒れます。だから毎日でも山に入る。作業をした後はきれいになっていて気持ちがいいものです。作業は危険が伴いますから木の上に



登って枝打ちをする時には落下防止のための安全ベルトをつけます。安全には人一倍気を遣っていますが、蜂が一番怖いです」最近まで、飼っていた犬と一緒に作業をしていたと笑います。

山の木が、私を待っている。

酒井 タケさん

下草刈り、枝打ちのベテラン酒井さんは、この道60年。今年78歳の元気いっぱい女性です。現場に行くと下草刈り機を持ち、スギやヒノキの足元に繁っている雑草をスピーディーに刈り取っています。楽しくて、やめたいと思ったことは一度もないと言います。「木が私を待っているんです。愛情を感じる。天気が悪くて山に入れない時は、すぐにも行きたい。伐採される時は正直言って寂しい。それでも毎日山に入れるということは、本当にありがたいことだと思っています」現場を訪れた時に人数分の飲料を用意してくれました。その心づかいに、酒井さんの山への想いが伝わってきました。



わたしたちは、森とともに歩んでいます。

植栽から収穫までの作業の流れ



2m 間隔で入念に行われる斜面での植栽作業



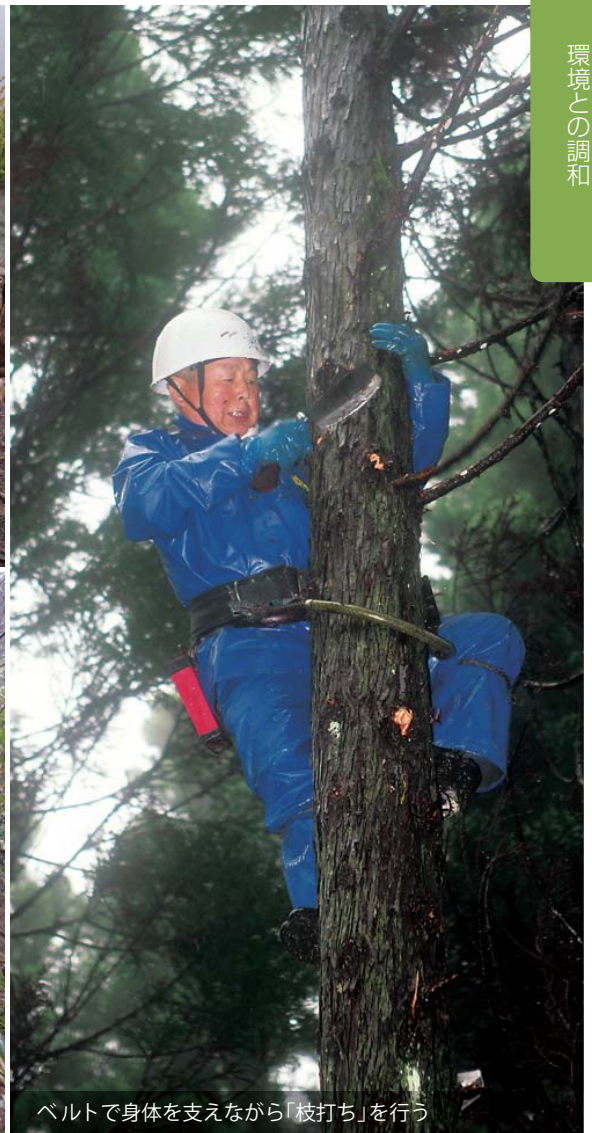
スギ苗木の束を背負い、植栽の準備



チェーンソーを使って行う「間伐作業」



雑草や雑木を刈り取る「下草刈り」



ベルトで身体を支えながら「枝打ち」を行う

世界の森づくり(南アフリカでの植林事業)

北越紀州製紙は、 南アフリカ共和国から木材チップを輸入しています。

当社は、南アフリカの現地森林組合であるNCTグループを通じて木材チップを輸入しています。NCTグループでは森を守り、育てるために、科学的理論に基づいた“森づくり”に取り組んでいます。ここでは、NCTグループで行われている取り組みについてご紹介します。

持続可能な森林管理・経営が 行われています。

NCTが所有する自社林、2,000を越えるNCTメンバーが所有する約340,000haの植林地のほとんどで、「NCT Mapping System」による森林管理・経営が行われています。NCTの森林管理技術サービス部が「NCT Mapping System」を運用しており、地図を製作する部門と年間の持続的な生産可能量に基づき、指導・助言を行う部門があります。

1. 地図製作

米国 NASA の人工衛星が撮影した航空写真データに、植林地の境界とすべての植林履歴を網羅した地図を製作します。航空写真データは5年ごとに更新され、植林面積や樹種、植栽年月などの植林履歴は毎年更新されています。



地図製作を担当しているザク氏。

2. 持続的な生産可能量の推定と メンバーへの指導・助言

“森づくり”を将来にわたって持続的に行うためには、植林地ごとに適切な生産可能量(収穫伐採量)を把握することが必要です。そのために、植林面積や樹種などを網羅した地図データに

ICFR(森林管理研究センター)から入手した膨大なデータを融合し、年間の生産可能量を推定します。その結果に基づき、メンバーへ年間の生産可能量に関する指導・助言を行います。



ザク氏が作った地図データ(林班ごとの面積・樹種・樹齢)とICFR(森林管理研究センター)のデータ(樹種・地域ごとに降水量、年平均気温、標高の3つを要素として過去の年平均成長量を調査したデータ)をリンクさせます。写真は担当のローランさん。

3. 再植林における最適樹種の指導

伐採跡地は直ちに再植林されますが、担当マネージャーがこれまでの研究の成果と経験・知識に基づき、森を守り、健やかに育てていくための最適樹種について指導します。



かつてサバンナであった地帯が植林地に変貌。

南アフリカ植林の歴史

南アフリカ共和国には長い植林の歴史があります。産業植林は19世紀後半から始まり、1864年にはアカシアの植林を開始。アカシアの樹皮には皮なめしに必要なタンニンが含まれており、畜産業の発展に伴って1910年までに60,000haのアカシアの植林が実施されました。1875年には、鉄道網を内陸部に延長するために蒸気機関車用の燃料供給用の植林がスタート。この頃、南アでは金鉱山が次々と発見され、金鉱山の坑木用の松の植林も盛んになりました。



アカシアの皮むき作業を行う現地の人々

1950年代に政府は木材資源の拡大に着手し、民間分野での植林を奨励。これが植林地の急増をもたらし、1960年までには植林面積は981,640haに達しました。その内の355,000haはアカシアの植林地でした。1994年に新政府が誕生し、地域社会の関わりに重点を置いた新しい森林法が公布され、林業における黒人の経済的状況も改善されました。近年製紙用の木材生産を目的としたユーカリの植林が増加。タンニン採取用の皮を取ったアカシア材はかつては不要でした

が、現在では製紙用の木材原料として活用されています。かつて天然林・木材資源の乏しい国でしたが、いまでは植林資源の豊かな国になりました。今日南アには天然林が主体の500,000haの国有林と、持続的な森林管理によって加工木材を生産する1,260,000haの植林地があり、年間8,800,000m³の針葉樹と11,200,000m³の広葉樹が生産されています。



元気に育つユーカリの木と松浦 Freewheel 社*社長
*当社51%出資、三菱商事、NCTと合併



収穫を待つユーカリの林

森林組合 NCT

北越紀州製紙は南アフリカ共和国ダーバン港にある現地森林組合(NCT)の100%子会社から同国産の良質な木材チップを輸入しており、同港からの輸出は全て北越紀州製紙向けとなっています。また三菱商事、NCTと合併で植林事業会社を設立し運営しており、植林からチップ加工まで一貫したサプライチェーンを築くため、NCTと緊密な協力体制を整えています。NCTでは南ア政府の政策に基づいて動植物の保護活動を推進。全植林地においてNCTグループがその約10%を生態系の見本エリアとして保護することを決定しました。



またNCTでは絶滅の危機に瀕する野生生物財団(Endangered Wildlife Trust)の保護活動を支援するために、2002年から8年間にわたり資金提供を行っています。自然保護地域ではシマウマやインパラを日常的に見かけ、日本でも切り花として人気の高い“極楽鳥花”が自生。南アフリカの生物多様性の高さを物語っています。



保護地区に美しく咲いている極楽鳥花



植林地で日常的に出会う希少動物のインパラ

「資源リサイクル工場」として。関東工場(勝田)で取り組んでいること。

関東工場(勝田)では、いまふたつの大きな取り組みを行っています。ひとつは、古紙リサイクルです。新聞や雑誌などの古紙を再利用して白板紙を生産しています。もうひとつは、木質バイオマス発電です。建築廃材や廃パレットなど

の木質燃料を利用して、2006年に木質バイオマス発電ボイラーを稼働させました。このように、関東工場(勝田)は循環資源の有効活用と環境負荷の低減に取り組んでいる北越紀州製紙の「資源リサイクル工場」です。

関東工場(勝田)の取り組み1ー古紙リサイクル

首都圏に近い立地特性を活かし、古紙のリサイクルを推進。

関東工場(勝田)の38万㎡の敷地内にある古紙パルププラントと、白板紙抄紙機。ここで生産された白板紙は、菓子類の箱、医薬品、高級化粧品のパッケージなどの用途に活躍の場を広げています。

古新聞、古雑誌等を再利用した古紙パルプ。

北越紀州製紙では環境憲章の行動指針に基づいて古紙の再利用を積極的に推進してきました。その成果として生まれたのが古紙を活用した白板紙です。全長170mの1号抄紙機から生まれる白板紙。その原料は新聞や雑誌などから作られた古紙パルプが利用されています。こうした古紙のリサイクルは、紙ゴミの減量化や資源循環にも寄与することになります。

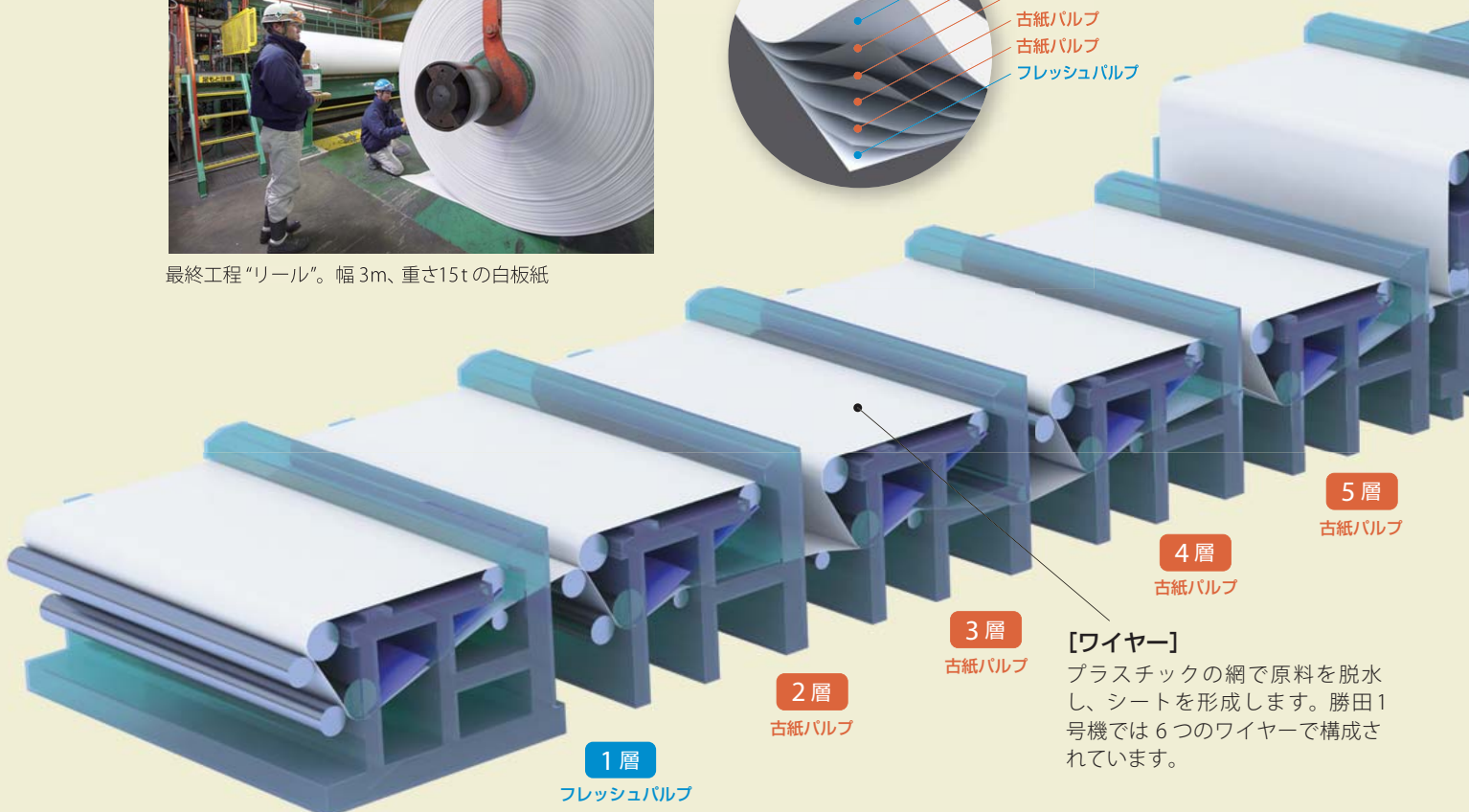
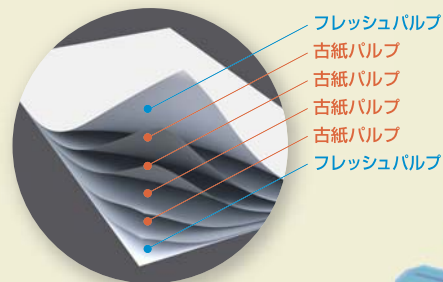


最終工程「リール」。幅3m、重さ15tの白板紙

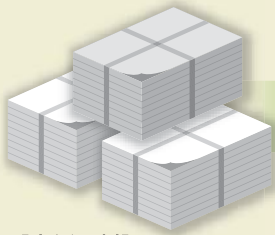
6枚のワイヤーで多層に重ね合わせた白板紙。

洋紙と呼ばれる単層抄き(1層)の紙とは異なり、関東工場(勝田)の1号抄紙機では、6枚のワイヤーを使って1層から6層まで順次にすき合わせして(積層*)、1枚のシートにし、プレス(脱水)、乾燥、塗工処理といった工程を経て、なめらかで白く、つややかな白板紙を生産しています。白板紙は医薬品・化粧品などのパッケージ、ノートや雑誌などの表紙、絵本などに使われています。

*1・6層にフレッシュパルプ、2～5層に古紙パルプを使用。

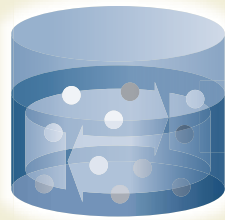


新聞・雑誌から古紙パルプをつくる。



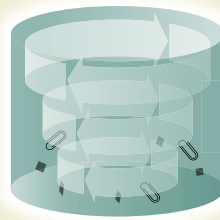
【古紙原料】

集められた古紙の原料は敷地内で保管され、再生の待ちます。



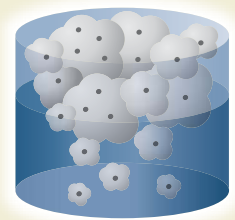
【離解】(りかい)

洗濯機に似たパルパーという機械で古紙原料に水を加え、かき混ぜながらほぐします。ビニールひもなどの大きな異物はここで大半が取り除かれます。



【除塵】(じょじん)

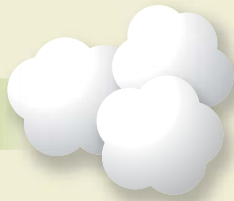
大きな目穴のスクリーンで目に見える大きなゴミを除去した後、高濃度クリーナーでサイクロン流によりクリップなどの異物を取り除きます。



【脱墨】(だつぼく)

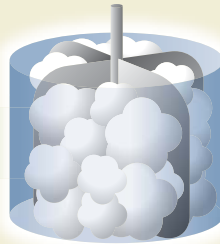
パルプ原料液の中に含まれているインクを泡に付着させて取り除きます。

古紙パルプは白板紙製造ラインの2層～5層に供給され、白板紙の中間層として使用されます。



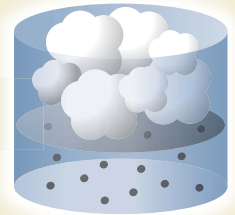
【古紙パルプ】

でき上がった古紙パルプは、白板紙の原料となります。



【漂白・洗浄】

漂白と洗浄でパルプ原料をさらにきれいにして、高品質な古紙パルプができていきます。

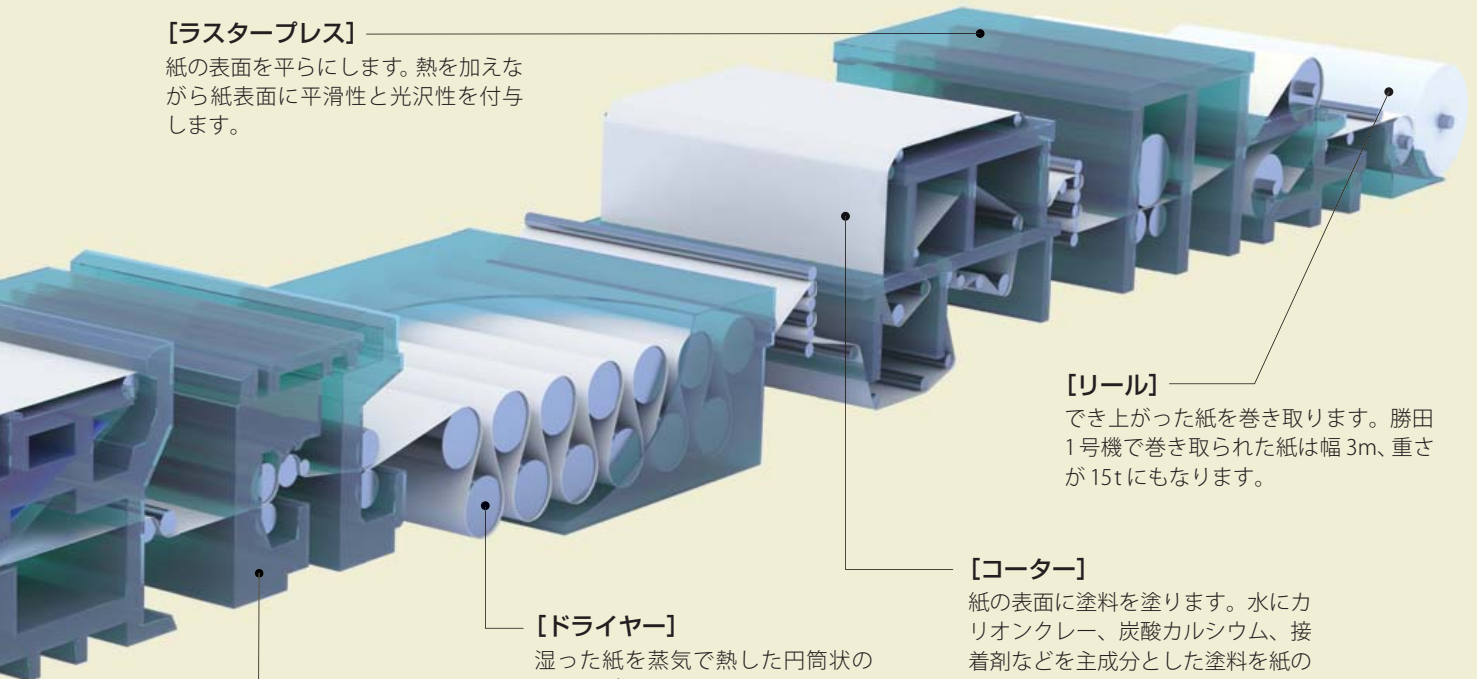


【精選】(せいせん)

細かなスリットのスクリーンにかけて細かなゴミを処理します。

【ラスタープレス】

紙の表面を平らにします。熱を加えながら紙表面に平滑性と光沢性を付与します。



【リール】

でき上がった紙を巻き取ります。勝田1号機で巻き取られた紙は幅3m、重さが15tにもなります。

【コーター】

紙の表面に塗料を塗ります。水にカリオンクレー、炭酸カルシウム、接着剤などを主成分とした塗料を紙の表面に塗ります。塗料を塗ることでよりきれいな印刷になります。

【ドライヤー】

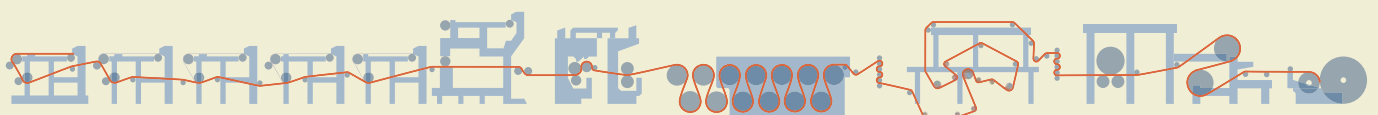
湿った紙を蒸気で熱した円筒状のシンダーに当てて乾燥させます。水分約55%の紙が約8%まで乾燥します。

【プレス】

ロールと毛布でシートに含まれる水をしぼり、水分約80%の紙を約55%までしぼります。

6層

フレッシュパルプ



関東工場(勝田)の取り組み2ー木質バイオマス発電ボイラー

CO₂排出量のさらなる低減をめざし、 バイオマスエネルギーを活用。

関東工場(勝田)のある茨城県は、次世代エネルギー研究の最先端の施設が数多く集まっています。関東工場(勝田)では、2006年から木質燃料を利用した木質バイオマスボイラーが稼働し、バイオマスエネルギーを利用した紙づくりが進められています。

バイオマスボイラーの発電によって、 工場の電力をまかなっています。

関東工場(勝田)では、木質燃料を活用した木質バイオマス発電ボイラーを建設。このバイオマスボイラーは日本最大級で2006年から発電を開始しました。発電量は4万1千kW。工場全体に必要な電力はピーク時で半分程度です。残りの電力は売電されています。

バイオマスを燃料にした場合、石油や石炭などの化石燃料と同様にCO₂が発生しますが、植物はその成長過程で光合成によりCO₂を吸収します。つまり、地球規模でのCO₂バランスはプラスマイナスゼロになります。これがカーボンニュートラルという考え方で、CO₂の削減に寄与するエネルギーです。

このように関東工場(勝田)では、バイオマスエネルギーを活用した紙づくりを進めています。

北越フォレスト茨城事業所

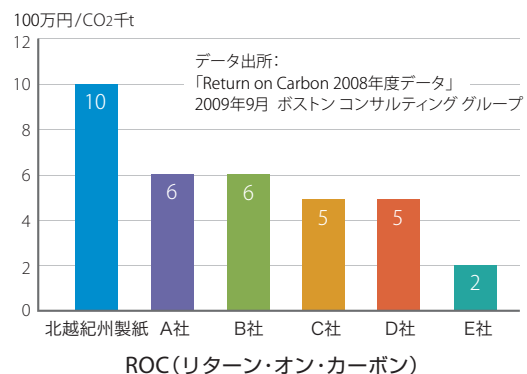
建築廃材や廃パレットなどは、従来は主に焼却処分されていましたが、これらが木質燃料に生まれ変わります。関東工場(勝田)では東北南部や北関東などの木質燃料製造会社から購入しています。木質燃料の安定供給を図るために、グループ企業の北越フォレストが、茨城県内の常陸太田市宮の郷工業団地に木質燃料の製造工場と保管施設を開設しました。建築廃材などは、ここで燃料効率を高めるために5~10cmほどに細かく粉砕されて木質燃料になります。



宮の郷 木質燃料製造工場での木質チップ積み込み

ROC(リターン・オン・カーボン)

ROCは、低CO₂高収益企業を判断するための、新しい企業評価指標です。企業が年間に国内で売り上げた営業利益を、それに伴う排出CO₂量で割ったものがROCで、その数値が高いほど、同じ利益を出すのに、よりCO₂排出量が少ない企業と判断できます。北越紀州製紙はポスコングループが発表した2008年度のデータにおいても、製紙業界の中で高い数値を得ています。これは、これまで当社が進めてきた、最新鋭の高効率生産設備への設備投資や、バイオマスボイラーなどの積極的な導入、省エネルギーの取り組みなどが実を結んだ結果であると考えます。

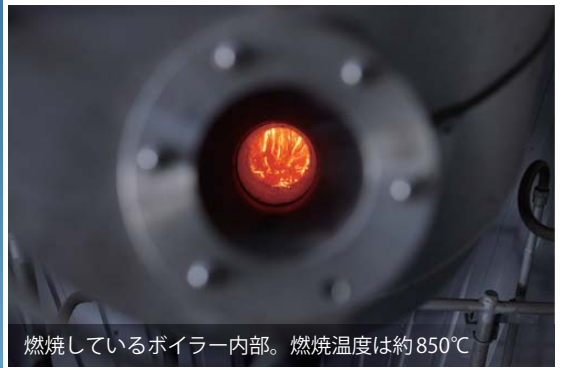




バイオマス発電ボイラーの外観



ボイラーに運ばれる、燃料用に粉碎された木質燃料



燃焼しているボイラー内部。燃焼温度は約850℃

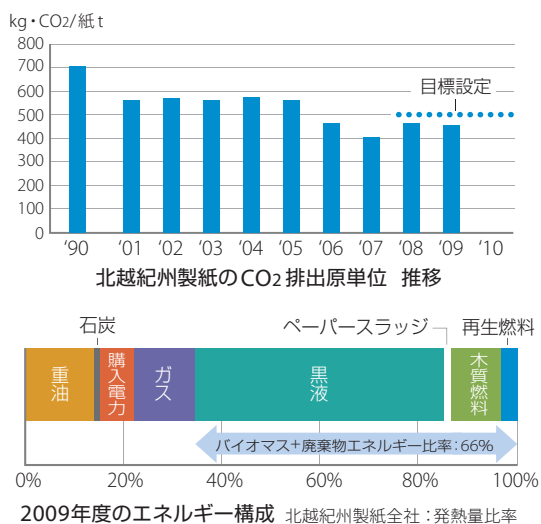


モニターで設備の稼働状況を24時間監視・制御している中央操作室



発電設備内の写真。左から発電機、蒸気タービン

環境との調和



当社はこれまで、先駆的なCO₂排出量削減策を一貫して実行してきました。2008年にはステークホルダーの皆様の期待にお応えするために、新潟工場に世界最大級の新マシン(N9)を稼働させました。新マシンの稼働に合わせて消費エネルギーの増加が予想されたため、その対応として「黒液(木材チップから繊維を取り出す時に生まれる樹脂など)」を燃料とする8号回収ボイラーを設置し、CO₂の削減を図りました。また全社的な取り組みとして、関東工場(勝田)と新潟工場では木質バイオマスボイラーの設置、関東工場(市川)と長岡工場では、ボイラーの天然ガス化を図ってきました。現在も設備の省エネ化を進めており、2009年度CO₂原単位も目標を達成しています。

環境会計

2009年度の環境保全関連の総投資額は、488百万円でした。その主な内容は、関東工場(市川)をはじめとする排水処理設備の強化や海外植林に関わる設備投資などです。費用額は5,977百万円で、大気汚染防止、水質汚濁防止、騒音・振動・悪臭防止対策などの公害防止対策、廃棄物減量化など多岐にわたり、各工場で環境保全のための各種取り組みを進めています。

集計範囲：北越紀州製紙株式会社
対象期間：2009年4月1日～2010年3月31日
金額単位：百万円

環境保全コスト

分類	主な取組の内容及びその効果	投資額	費用額
1. 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業エリア内コスト)		488	4,914
内訳 ① 公害防止コスト	大気汚染防止対策、水質汚濁防止対策 騒音・振動・悪臭防止対策	215	2,990
② 地球環境保全コスト	温暖化防止対策、省エネルギー対策 国内社有林関連、海外植林関連	194	760
③ 資源循環コスト	資源の有効的利用 産業廃棄物の減量化、削減、リサイクル、処理、処分等	78	1,164
2. 生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上・下流コスト)		-	533
内訳 ① 環境負荷の少ない原材料等の購入	低硫黄燃料購入費用(差額)ほか	-	18
② 容器包装等のリサイクル・回収等	製品用パレットの再生費用ほか	-	515
3. 管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)		-	202
内訳 ① 社員への環境教育等	環境保全にかかわる教育、ライセンス取得費用	-	2
② 環境マネジメントシステムの構築、運用、認証取得等	ISO14001 関連費用	-	7
③ 環境負荷の監視、測定	環境測定計器類の保守費用、委託分析費用	-	60
④ 環境保全対策組織運営費等	工場環境管理組織	-	130
4. 研究開発活動における環境保全コスト(研究開発コスト)		-	169
内訳 ① 環境保全に資する製品等の研究開発		-	54
② 製造時の環境負荷の抑制の為の研究開発・企画設計等		-	114
5. 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)		-	78
内訳 ① 緑化・環境美化等	工場内緑化費用ほか	-	34
② 地域住民の行う環境活動への支援等	地域環境フェアほか	-	2
③ 環境保全を行う団体への支援		-	30
④ 環境情報の公表及び環境広告	環境報告書作成費用ほか	-	11
6. 環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)		-	79
合計		488	5,977

※対象期間における投資額の総額は3,539百万円、研究開発費の総額は1,039百万円

環境保全効果の例

事業活動との関連による区分	効果項目の例	効果内容の例(2008年度対比)
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	省エネルギーの効果	2億3千3百万円
事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する環境保全効果	SOx 排出量の削減	0.24 → 0.20kg/製品トン
事業活動から算出する材、サービスに関する環境保全効果	北越紀州製紙のフレッシュパルプは 植林木と里山材を原料とした ECF 漂白パルプです	

環境憲章

北越紀州製紙は、本憲章の基本理念を企業活動の根幹とし、労使一体となってその顕現に努めることを宣言致します。

基本理念

持続的発展が可能な社会の実現と、名実ともに優良企業たるを期するために、環境にやさしい企業活動を追求し、もって豊かな地球環境保全への社会貢献を行う。

基本方針

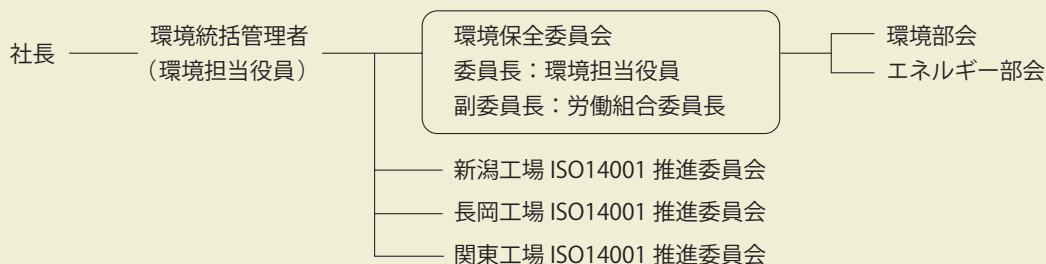
- 一. 森林資源の保護育成
- 一. 事業活動に係わる環境負荷の低減
- 一. 活資源・省エネルギーの推進

行動指針

- ・ 森林資源の保護育成
- ・ 環境にやさしい生産技術の向上
- ・ 省エネルギーの推進
- ・ 古紙の利用とリサイクルの推進
- ・ 廃棄物の減少と有効活用
- ・ 社会への貢献と社内啓蒙
- ・ 緊急時の適切な対応

環境管理推進体制

環境保全委員会を軸に、各工場の環境保全委員会や ISO 推進委員会が中心となり、環境保全活動の推進に全社で取り組んでいます。



2009年度実排出量 年間環境負荷データ

環境影響	項目	数値	単位
水質	紙・板紙生産量	1,326	千トン
	水使用量	54,230	千 m ³
	BOD 排出量	513	トン
大気	SS 排出量	574	トン
	CO ₂ 排出量	604	千トン
	SO _x 排出量	264	トン
	NO _x 排出量	2,051	トン
	ばいじん排出量	125	トン
廃棄物	最終処分量合計	20,365	絶乾トン

環境目標と実数値

環境影響	項目	単位	08年度 実績	09年度 実績	10年度 目標
地球温暖化防止	CO ₂ 排出量 (CO ₂ 換算)	kg/ 製品トン	452	458	494
	省エネルギー	化石エネルギー ℓ/ 製品トン (原油換算)	196	198	210
大気汚染防止	SO _x	kg/ 製品トン	0.24	0.20	0.50
	NO _x	kg/ 製品トン	1.45	1.54	1.43
	ばいじん	kg/ 製品トン	0.08	0.09	0.12
水質汚濁防止	排水BOD	kg/ 製品トン	0.43	0.39	0.47
用水使用量減少	水使用量	m ³ / 製品トン	42.2	40.7	37.1

HARMONIZE WITH SOCIETY



Action for Society

社会のために、地域のために。
企業としての責任を果たしていくこと。

多くの森が立木の健やかな成長によって支えられているように、
人間社会もまた大勢の個人の力によって成り立っています。
一人ひとりの価値ある存在が大切に守られて初めて、
私たちの社会は持続的に健全な発展を遂げていきます。

企業が果たすべき役割とは何でしょうか。
そのひとつが、何と言っても雇用に対する取組みです。
従業員の雇用を守り、地域経済の発展に貢献することは
企業にとって大きな社会的責任のひとつです。
北越紀州製紙グループには、100年を超える歴史の中で
会社、従業員、地域経済が一体となって困難を乗り越え、
築き上げてきた強い信頼関係があります。

人々の雇用を確保しながら地域経済を活性化していくことは、
ひいては社会そのものを安定させることにつながっていきます。
同時に市場ニーズに応える戦略的な経営のもとで、
成長を続ける企業であり続ける必要があります。
持続的な発展によって企業の価値を高めていくことで、
お客様はもとより、株主様・投資家の方々などの
ステークホルダーの皆様の信頼と期待に
お応えしていくことができるからです。

責任と信頼を合言葉に、北越紀州製紙グループは
日々の努力を積み重ねながらさらなる進化を遂げていきます。

お客様とのかかわり 1

コンプライアンスを遵守し、お客様から信頼される企業として、持続的な成長をめざします。

北越紀州製紙グループでは、コンプライアンスの遵守を徹底し、「お客様に信頼される営業活動」を積極的に実践することで、社会とともに持続的成長を果たしていくことを基本的目標としています。

洋紙・白板紙・特殊紙という 3つの主力製品。

北越紀州製紙グループの品種構成は、洋紙・白板紙・特殊紙の3本柱となっており、販売代理店を通じて卸商・印刷会社・出版社など、主に法人のお客様に販売を行っています。非塗工、塗工の印刷用紙、紙器用途などに用いられる白板紙、お客様のニーズにお応えして研究開発し創り上げる特殊紙と多岐にわたっていますが、これらはさまざまな紙製品の用途となって、国内外のお客様のお手元に届くこととなります。当社は、環境に配慮し、安全でご満足いただける製品を安定供給することに努めています。

工場見学の機会を設けて、 品質会議を定期的開催。

お客様にご満足いただける新製品の開発や印刷・加工作業性向上など、さらなる品質改善の追求を続け、日々の営業活動や工場生産現場からのMR(マーケットリサーチ)の実施でお客様

のご要望を生産工場へ伝えていきます。また、工場現地における工場見学会も設けて、印刷会社様などによる定期的な品質会議の開催も行っています。



お客様に現場をご覧いただくための工場見学

お客様のご要望に応える新製品のご紹介

ミュー μコートEX・μマットEX

(新潟工場製品)

「μコートネオス」に比べて白色感を強調した新製品。青味を加えることで、すっきりとした色相を実現。鮮やかな印刷再現性と艶やかな印刷グロスが特長の高白A2コート紙です。EXは、EXTRA(特別な)の意味です。



ハイ シグマ シグマ

Hi-Σ・Σマット

(新潟工場製品)

薄さを実現しながら、高不透明度を確保。白色感が美しい印刷を再現します。高白色と高不透明度がカタログ用途に最適。掲載商品などを鮮明に表現する、上質軽量高白コート紙です。



ネオ

ハイアピスNEO

(長岡工場製品)

「アピス」の肌合いと印刷適正を両立させた「ハイアピス」がさらに進化しました。紙質にも改良を重ね、やわらかい紙肌で、印刷すると艶がのり、奥行き感のある仕上がりとなります。



お客様に愛される 北越紀州製紙の一員であり続けたい。

「営業担当として常に心がけていることは、お客様のさまざまなご要望に対してできる限り早く理解して動くということです。どのような紙をお望みなのか、どのような紙種ならご満足いただけるのか。それを心で探っているだけではなく、現場でいかにスピーディーに対応するか。“フレキシブル”ということを常に意識してお客様と接しています。お客様のニーズを柔軟にカタチにすること、結果を残すことが大事だと考えます。

そのためには、お客様目線で考えなければなりません。かゆい所に手が届き、人間味にあふれる温かさを持って対応していく。紙づくり、物づくりに一途な現場だと思っています。

今後も営業活動を通して、お客様に愛される北越紀州製紙であり続けたいと思います」

洋紙営業部 進藤善弘



お客様とのかかわり2

環境に配慮し、安全・安心してご満足いただける製品を安定供給すること。これが、私たちの使命です。

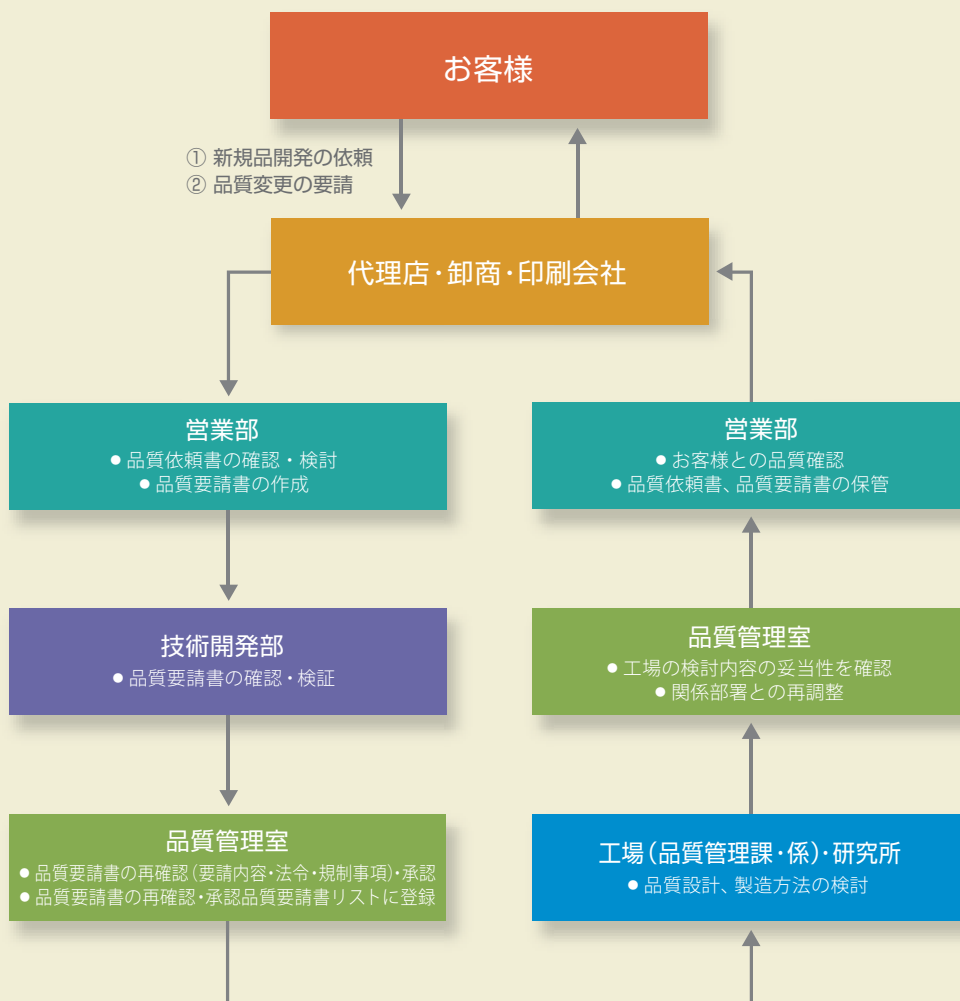
北越紀州製紙では、お客様が求めている品質を提供し続けることは、重要な社会的責任であると考えています。日々お客様からの声に真摯に耳を傾けながら、お客様からご満足いただける高い品質を追求しています。また国際規格のISO9001、ISO14001の認証取得に基づく品質管理体制を推進しています。

品質管理の取り組み

お客様からの要請に迅速にお応えするための「新規品開発管理規程」。

お客様から新規品や既存品の品質変更の要請を受け、ご満足いただける品質を提供するために、実機テストから営業生産まで、お客様の要請品質や法令・規制事項を満たすための開発手続きを定めました。この規程に基づいた下記の開発フローに従って、お客様からのご要望に迅速に的確に対応していきます。

北越紀州製紙 新規品開発管理規程



ISO 認証取得について

ISOは、「国際標準化機構」(International Organization for Standardization)の略称で、工業規格の国際的統一と調整を促進することを目的として1947年に設立された非政府組織です。ISO9001及びISO14001は、そのISOで定められたシステムの規格(要求事項、基準)のひとつであり、国際規格として世界共通の尺度となっています。

ISO9001は品質マネジメントシステム規格であり、お客様に製品やサービスを提供する際の品質を保証する、仕組みや手順を決めています。ISO14001は環境マネジメントシステム規格で、企業活動や製品を通じて環境に与える負荷をできるだけ低減するように配慮した仕組みや手順を示しています。

北越紀州製紙では、当社製品に対し「品質保証」や「環境負荷低減」についてお客様からの信頼をいただいた上でお届けするために、各工場においてISO9001、ISO14001の認証取得を積極的に進めています。

[ISO 認証取得の歩み]

新潟工場

2000.9 ISO14001 認証取得

長岡工場

1998.8 ISO9002 認証取得

2000.6 ISO14001 認証取得

2003.8 ISO9002 から ISO9001 認証へ移行

関東工場

1998.10 勝田工場が ISO9002 認証取得

2000.4 市川工場と勝田工場を組織統合、
関東工場と改称

2000.10 市川工務部が ISO14001 認証取得

2001.4 勝田工務部が ISO14001 認証取得

2003.1 勝田工務部が ISO9002 認証から
ISO9001 認証へ移行

2005.9 ISO9001 認証を市川工務部を含めた
サイト拡大を行い、関東工場全体で
の認証を受ける

すべてのお客様から信頼いただける 品質管理をめざします。

新潟工場の品質管理は長い歴史の中で
り上げられたものであり、素材としての
「紙」に対するお客様との共通認識があっ
たと思います。反面、お客様からのご要
望や要求は厳しくなっており、よりきめ
細かな対応も必要になってきました。

また品質管理の手法も ISO が事実上の世
界基準となっていることから、ISO9001
の認証取得が決まり、私も事務局の一員
として関わることになりました。システ
ム運用は4月からスタートしており、現
在は内部監査の実施中です。製品の品質
保証をいかに高めていくか。問題が起き
た時に再発を防止する歯止めをどうやっ
て盛り込むか。PDCA(Plan・Do・Check・
Action)を回し、システムの継続的改善に
つながる運用を行うためにはどうやって
進めていけばいいのか。すべてのお客様
の信頼を高めていくことをめざして、内
部監査や日常の業務でのチェックと助言
に努めていきます。

新潟工場 品質管理課 樗澤 亘



株主・投資家の皆様とのかかわり

私たちは、積極的なIR活動を通じて、
透明性のある経営情報を発信し続けています。

北越紀州製紙グループでは、株主や投資家をはじめとするステークホルダーの皆様に対して、より透明性を高めるために、時々刻々と変化している当社の重要な情報を適時、適切に開示しています。成長性に富み、透明性のある経営情報を対外に向けて積極的に発信し続けることで“魅力ある企業”の評価獲得に努め、企業価値のさらなる向上をめざしています。

IR 情報

適時開示 & ホームページ

当社は、東京証券取引所が定める適時開示規則に基づいて「適時開示」を行っています。幅広く情報発信するために、「適時開示」と同時に当社ホームページにも開示資料を掲載しています。さらに、決算情報や経営計画など、より多くの情報をわかりやすく伝えるために、ホームページ「IR 情報」ページの拡充を行いました。今後もさらなる充実を図っていきます。

直接的なコミュニケーション活動を通してきめ細やかな対応を行っています。株主総会は、株主の皆様への直接対話の場であり、ご理解を深めていただくためにビジュアル化を推進しています。事業内容、決算状況などについてわかりやすくご説明いたしました。また当日会場にお越しいただけない株主の皆様にも当社の理解を深めていただくために、第2四半期決算後と株主総会後の年2回「株主レポート」を株主の皆様にお送りしています。



IR イベント

2009年5月14日、11月5日
決算説明会

2009年8月31日
経営トップによる証券アナリストとの
意見交換会

2009年4月30日、7月29日、10月30日
2010年2月12日
スモールミーティング

随時
機関投資家からの取材対応

2009年6月26日
定時株主総会

2009年9月
アニュアルレポート発行

2009年7月、11月
株主レポート発送

株主総会 & 決算説明会

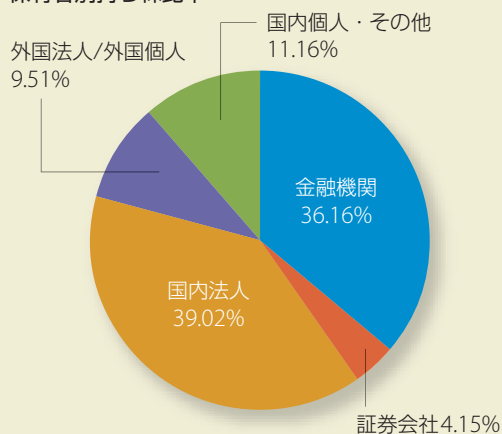
機関投資家や証券アナリストなどに対して、当社の経営方針などをご説明するための場として、決算説明会などのさまざまな IR イベントを定期的で開催しています。



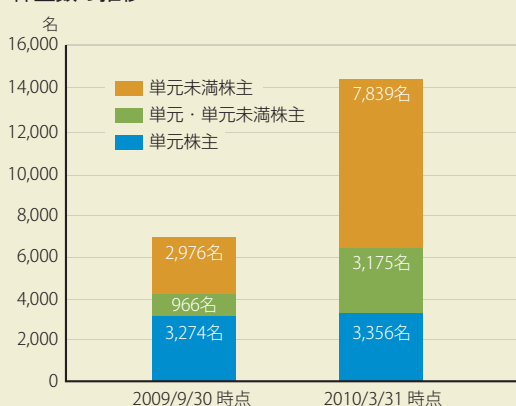
株式の保有状況

平成 21 年 10 月 1 日を効力発生日とする紀州製紙との株式交換により、表のように発行済株式総数や株主構成が大きく変化しました。特に株主数については、昨年と比べて約 2 倍に増加し、中でも個人株主様が大幅に増えています。今後も引き続き、株主、投資家の皆様からご支援をいただくためにも、ホームページや決算説明会などを活用して、きめ細やかな情報を迅速かつ正確に発信していきます。

保有者別持ち株比率



株主数の推移



発行済株式総数の推移

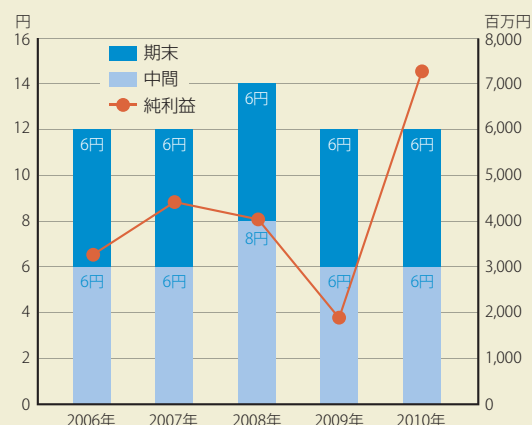
	発行済株式総数	発行済株式総数
(第172期中間)	H21.9.30	214,052,054
① 株式交換 (株式交換により発行した株式)	H21.10.1	13,756,260 227,808,314
② 自己株式の消却 (1名の株主様からの株式買取分)	H21.11.12	-18,367,000 209,441,314
③ 自己株式の消却 (2名の株主様からの株式買取分)	H21.12.3	-177,500 209,263,814

②、③の自己株式は、株式交換に関連する買取請求を受け買い取ったものです。

利益還元

株主の皆様へ安定した配当を継続することが、当社の大きな責任のひとつと考えています。紀州製紙との経営統合効果を早期かつ最大限に発現することで、さらなる経営効率と企業価値を向上させ、株主の皆様へ利益を還元いたします。

当期純利益と配当金の推移



買増制度の導入

2007年に1単元株式数を1,000株から500株へ引き下げを、2009年に単元未満株式の買取に伴う手数料の無料化を実施しました。そして今年、単元未満株式をご所有されている株主の皆様方の利便性をさらに向上させるために、単元未満株式の買増制度を導入しています。さらに、買取請求と同様に買増請求についても手数料の無料化を実現。株主・投資家の皆様方からのさまざまなニーズにお応えすることが可能となりました。今後も引き続きサービスの拡充を図っていきます。

サプライヤーとのかかわり

国内外のサプライヤーとの信頼関係を築き上げ、
原材料の調達を行っています。

北越紀州製紙「原材料調達基本方針」

北越紀州製紙では、お客様に安心してお使いいただける製品を提供するために、北越紀州製紙環境憲章^(※1)の理念に基づき、お取引先とのパートナーシップを大切にしながら原材料の調達を追求しています。

1. 環境優先

- 北越紀州製紙環境憲章を原材料調達の基本とし、お客様に安心してお使いいただける原材料の購入を行います。
- 木材原料は、海外からの調達は植林木とします。また海外植林事業を拡大し、自社森林資源からの供給量を増やします。国内の調達については、里山二次林の活用と育成や未利用材の活用を進めます。
- 生物多様性^(※2)の保全並びに労働者の健康や安全などの確保に配慮した木材原料を調達します。

2. オープンでフェアな取引

- すべてのサプライヤーに門戸を開放し、公平公正な取引を行います。

3. 法令の遵守と情報の公開

- 関連する法令を遵守した原材料の調達を行います。
- 木材原料は、海外サプライヤーへの出資や直接取引を通じ、適切に管理された森林資源から生産されたものであることを自ら把握・確認するとともに、木材チップソースの情報開示を行います。

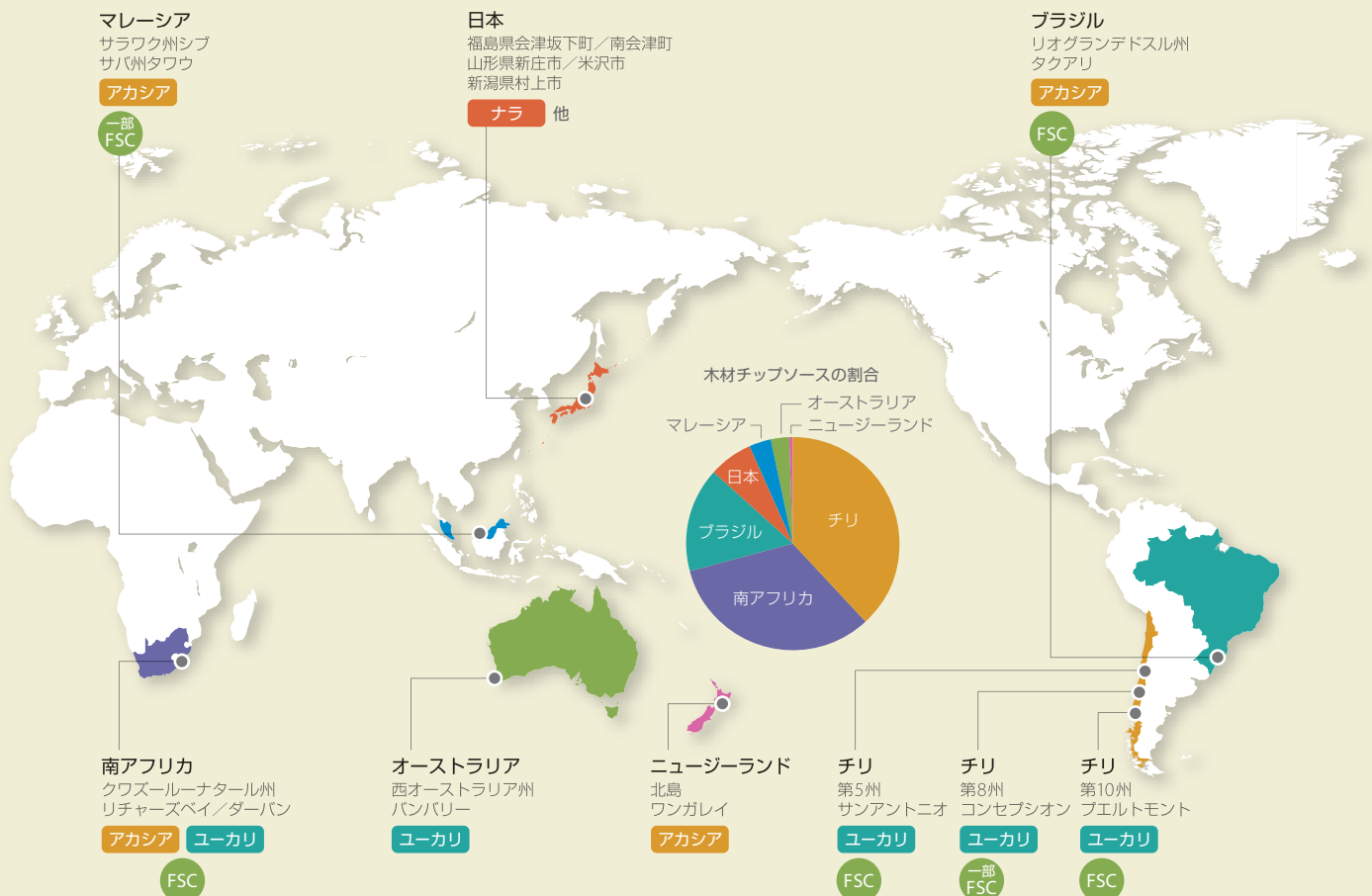
4. 相互の信頼と繁栄

- お取引先との歴史と信頼を構築し、共存共栄の精神の下に環境・安全・品質・コストにベストの調達を追求します。

(※1) 北越紀州製紙が掲げる環境憲章の基本理念は、持続的発展が可能な社会の実現と名実ともに優良企業たるを期するために、環境にやさしい企業活動を追求し、もって豊かな地球環境保全への社会貢献を行うことにあります。その実現のために①森林資源の保護育成②事業活動にかかわる環境負荷の低減③活資源、省エネルギーの推進を基本方針としています。

(※2) 生物多様性の保全とは、多くの生物が生き残ることができる健全な環境を保全することであり、土壌や水資源の保全にもつながります。

木材チップ調達ソース(2009年度実績)



FSC(Forest Stewardship Council・森林管理協議会)：

国際的な森林認証制度を行う第三者機関で、森林環境を適切に保全し、地域の社会的な利益にかなない、経済的にも持続可能な森林管理の推進を目的としています。

海外サプライヤー

直接取引に基づき サプライヤーとの関係を強化。

北越紀州製紙が海外から調達している木材チップは、南アフリカ、チリが主たる供給国で、他にオーストラリア、東南アジアからも購入しています。

[海外木材チップ取引基本方針]

従来木材チップは商社経由で輸入していましたが、近年になって商社を介さない、海外サプライヤーとの直接取引を推進してきました。これにより海外サプライヤーと直接双方の事情の共有化を図ることができ、より一層緊密な関係と双方の信頼感の醸成に役立っています。現在北越紀州製紙グループの調達する海外木材チップの40%以上は直接取引となっています。こうした直接取引には語学力、論理構成力、積極的対応力など、能力のレベルアップが要求され、北越紀州製紙グループがめざす国際化の基本方針に沿ったものとなっています。

[南ア植林会社への投資]

2008年9月、現地森林組合NCT並びに三菱商事との合併で植林地経営を目的とするFreewheel社を設立。同社社長として南アフリカ Pietermaritzburg に北越紀州製紙から1名出向しています。同社はユーカリ、アカシアの原木を伐採し、南アフリカダーバン又はリチャーズベイにあるチップ加工会社でチップに加工され北越紀州製紙向けに出荷されています。

このように、現地植林会社への直接投資や木材チップサプライヤーとの積極的なコミュニケーションを図ることで、より一層海外サプライヤーとの関わりを強めています。

国内サプライヤー

里山の持続的な伐採管理を推進する、 北越フォレスト。

国内から調達する木材チップは、グループ企業である北越フォレストから供給されます。北越フォレストでは、福島県と山形県に3つのチップ工場を保有しており、原木の集荷・木材チップの出荷管理に加え、伐採届や現場訪問などを通して集荷する原木や木材チップの合法性についての確認を行っています。北越フォレストが出荷する木材チップは、萌芽更新したナラやイタヤ類などの里山材を使用。萌芽更新によって里山の機能が持続するような伐採管理を推進しています。

[職業体験学習への協力]

山形県の置賜地方は林業や木材加工業が主要な産業のひとつです。置賜地方の中心地・米沢市に所在する北越フォレスト米沢工場では、地元の中学校の職業体験学習に協力し、毎年3名の中学生にチップ工場の仕事を体験していただいています。学生たちはチップ工場での森林で生産された木材の受入から製紙用木材チップの加工までの工程を学習。地元と密着した交流を通じて、将来、製紙会社にとって大切な林業や木材加工業の担い手が育つことを願っています。



従業員とのかかわり

会社と従業員が相互信頼のもとで一体となり、創造力とチャレンジ精神を育みながら、さらなる発展をめざしています。

当社には、会社と従業員が協力し合い苦難を乗り越えて築き上げてきた100年を超える歴史があります。従業員の安全衛生についての徹底した方針、強い競争力を備えた企業体質をめざして、従業員自ら行う小集団活動等の取り組みをご紹介します。

安全衛生管理の取り組み

「災害のない、安心して働ける職場づくり」をめざし、北越紀州製紙グループが一丸となって災害防止に取り組んでいます。

「安全衛生管理方針」を毎年作成しており、具体的な取り組みについては「年間活動計画表」に基づいて実施しています。

[平成22年度全北越紀州安全衛生管理方針]

●基本方針

「安全を全てに優先し、明るく健康な無災害事業場を建設する」

●年度目標

- ① 労働(休業・不休)災害 ————— ゼロ
- ② 火災、爆発、漏洩 ————— ゼロ
- ③ 飲酒運転、交通(加害・自損)事故 —— ゼロ
- ④ 疾病(長期休業) ————— ゼロ

●行動指針

「全ての作業は集中力を持ち、指差し呼称で安全を確認する」

●重点活動項目

1. 労働災害の撲滅

- ① 安全基本行動の指導と実践。
- ② 安全衛生に関する教育・研修の推進。
- ③ 未然防止活動の推進。

2. 危機管理体制の強化

- ① 自然災害も考慮した危機管理体制の強化。
- ② 防災訓練の継続実施で、危機管理対応力の向上を図る。
- ③ 防火診断により、火源、熱源周辺の防火対策の再整備を進める。

3. 交通加害・自損事故の撲滅

- ① 交通法規を遵守し、交通災害防止活動を積極的に進める。
- ② 基本に忠実な運転をし、事故を起こさない防衛(かもしれない)運転を徹底する。
- ③ 歩行者、自転車に気を遣い相手の立場に立った運転をする。

4. 心と体の健康づくり

- ① 健康診断の結果等に基づき、健康相談を通じたフォロー体制を進める。
- ② メンタルヘルスケア取り組みの継続。
- ③ 作業環境測定を継続実施し職場環境の更なる改善に繋げる。
- ④ 健康管理に係わる措置の徹底。

5. 北越紀州グループの連帯強化

北越紀州グループとしての安全目標を達成するため、あらゆる機会を通じて協力会社に対する支援、アドバイスを行い、一体となって安全活動を行う。

6. 工事入構業者に対する安全指導強化

- ① 入構時安全教育の徹底。
- ② 工事中の安全パトロールの強化と安全遵守事項の現地確認を実行する。

安全衛生活動

当社では安全な職場づくりを進めるため、各工場の職場単位で安全衛生活動を行っています。各職場の安全面での問題点や反省点を洗い出し、それぞれの改善を実施。これらの安全への取り組みの中から、模範的な活動を選出し、年に1回、「全社安全衛生大会」の中で取り組み事例の発表をおこない、安全への意識高揚を図っています。



防災診断

平成22年1月、新潟工場ではリスクコンサルタントによる防災診断を実施しました。火災・爆発のリスクを中心に、労災リスクや地震リスクの実態を分析、評価し、事故防止に役立っています。



小集団活動

小集団活動とは、すべての従業員が各々の立場で知恵を出し合って創意工夫をし、目標の設定・実施・結果・活動の評価に至るまで、自主的に取り組む職場の改善活動です。労使の共同推進体制のもとで、昭和58年のスタートから現在まで、25年以上継続して行ってきました。小集団活動にとって一番大切なポイントは継続的、持続的に活動を進めるということです。コストダウン・効率向上という効果を求めるだけでなく、小集団活動を通じて従業員が生きがいや働きがいを感じ、組織の活性化、業績の向上につながることをめざしています。



地域社会とのかかわり

文化・教育活動、スポーツ振興などを通して地域社会に貢献していくこと。これも、私たちの大切な責任です。

1. 文化・教育活動

中学生工場見学「エコ探検隊」(関東工場)

2009年8月12日、企業や行政の環境への取り組みを調査してまとめ、発表する学習活動の一環として、市川市立第六中学校の「エコ体験隊」が関東工場を訪れ、工場見学が行われました。関東工場は、都心にあるリサイクル工場として、数多くの小・中学生が毎年訪れています。



東京フィルハーモニー交響楽団 長岡特別演奏会

2009年10月30日、長岡市立劇場大ホールにて東京フィルハーモニー交響楽団による長岡特別演奏会が開催され、当社も文化貢献活動の一環として協賛しました。ペーテル・ブノワ財団より名誉称号が授与された指揮者の船橋洋介さん、国内外数々のコンクールで多数入賞されているソプラノの森麻季さんがご出演。演奏の合間には、地元長岡の方言などをまじえたお二人の楽しいお話を聞くこともできました。

(財)長岡市芸術文化振興財団 提供



実務訓練生の受け入れ(研究所)

2009年10月から2010年1月末まで、長岡技術科学大学から2名の学生が実務訓練生として研究所にられました。実務訓練とは、4年生で大学院修士課程進学予定者の必修科目です。国内企業はもちろん、海外の企業や大学などにも学生を派遣しており、当研究所では20年以上前から学生を受け入れています。

2. 地域との交流

信濃川クリーン作戦(長岡工場)

2009年4月3日、毎年恒例になっている信濃川クリーン作戦を工場・研究所・協力会社にて実施しました。長岡工場は信濃川なくして操業できません。感謝の気持ちを込めて、これからも実施してまいります。



地域盆踊り大会開催(新潟工場)

新潟工場では、毎年構内駐車場に「やぐら」を設置し地域住民の皆様へ開放して地域盆踊り大会を開催しています。2009年は、新潟市北区南浜の小学生を招き樽太鼓での亀田甚句、新潟甚句の演奏を披露していただきました。



天候に恵まれて大勢の地域住民の方が参加され、景品(紙)配布、スーパーボールすくい、ヨーヨーすくいなどの屋台に長蛇の列ができ、大盛況となりました。

チャリティイベントへ用紙を提供 (新潟工場)

2009年8月29日、(株)テレビ新潟の依頼により24時間テレビのチャリティイベントに協力。今年も万代シティ通りを「メッセージストリート」と称し、新潟工場8号機の製品「μマット」を通りいっばいに100mにわたって敷き、会場に来られた市民の方々にメッセージを書いてもらいました。毎年24時間テレビが始まる直前まで放送されている、新潟県内でのチャリティイベントの様子などを特集した番組「始まるまで待てない24時間テレビ」にて、事前に撮影した8号機でのμマットの巻き取り作業の様子や、メッセージストリートからの様子が中継されました。



3. スポーツ振興

トキメキ新潟国体 オフィシャルサポーター (新潟工場)

「トキはなて 君の力を 大空へ」のスローガンのもと、天皇陛下御在位20周年記念第64回国民体育大会が新潟県内において2009年9月26日から開幕し、当社もオフィシャルサポーターとして国体に協力いたしました。11日間の熱い戦いが新潟県内各地で繰り広げられ、10月6日閉会しました。大会期間中、当社新潟工場が、使用された割り箸を回収し、紙の原料と

して再利用したことに対し、後日、感謝状をいただきました。



新潟プロチーム「アルビレックス」との スポンサー契約

地元新潟が生んだプロバスケットチーム“アルビレックスBB”。地域活性化への貢献のため、北越紀州製紙はスポンサー契約を継続しています。2009年12月12日の試合では「北越紀州製紙サンクスデー」が開催され、大勢のブースター(サポーター)が集まり、大変な盛り上がりを見せました。また、J1リーグ所属のプロサッカーチーム“アルビレックス新潟”ともスポンサー契約を結び、地元新潟のスポーツ振興に貢献しています。



グループ会社紹介 — 紀州製紙株式会社

紀州製紙では、琵琶湖の環境保護活動、世界遺産の熊野古道に寄り添う熊野川清流の保全活動に積極的に参加しています。

紀州製紙では、事業フィールドにある滋賀県の琵琶湖、紀州工場のある紀南地方の熊野川の環境保全活動に積極的に協力しています。特に熊野川は2004年に世界遺産に登録された熊野古道の一部となっている河川で、紀州製紙の社員自らが参加し、地域の方々と一体になった活動を進めています。

【会社概要】

社名：紀州製紙株式会社

設立：1950年10月

所在地：東京都中央区日本橋本石町 3-2-2

【事業所】

本社

大阪本社

名古屋営業所

福岡営業所

紀州工場

大阪工場



紀州工場全景



木材チップの荷揚げ（紀州工場）

ヨシを活用した紙製品

「ReEDEN(リエデン)」シリーズ。

滋賀県では「滋賀県琵琶湖のヨシ群落の保全に関する条例」(ヨシ群落保全条例)を制定し、水質浄化や水鳥・魚の棲息地等に効果のあるヨシ群落の保全に向けた取り組みを展開しています。これを受けて株式会社コクヨ工業滋賀(本社：滋賀県愛知郡愛荘町)では、琵琶湖・淀川水系のヨシを使用した紙製品を開発し、ヨシの活用を促進するだけでなく、琵琶湖の環境保護意識を幅広くひろめることに貢献しています。紀州製紙からもこれらに使用する製品用紙を供給しており、これらの「ReEDEN(リエデン)」シリーズ製品は、2008年12月に東京都江東区の東京ビックサイトで開催されたエコプロダクツ2009展示会でも展示されました。

“熊野川クリーンキャンペーン”に参加し、熊野川清流の環境保全活動を支援。

紀州工場のすぐ横を流れている熊野川は、吉野熊野国立公園を流域とする清流として知られ、2004年に世界遺産に登録された熊野古道の一部を担う河川です。

国土交通省紀南河川国道事務所主催で毎年行われている“熊野川クリーンキャンペーン”は、熊野川の環境保全を行うことを目的に河川敷のゴミ拾いなどの清掃活動を実施。紀州製紙の紀州工場からも毎年この活動に参加しており、地域の方々とともに、環境保全活動を支援しています。

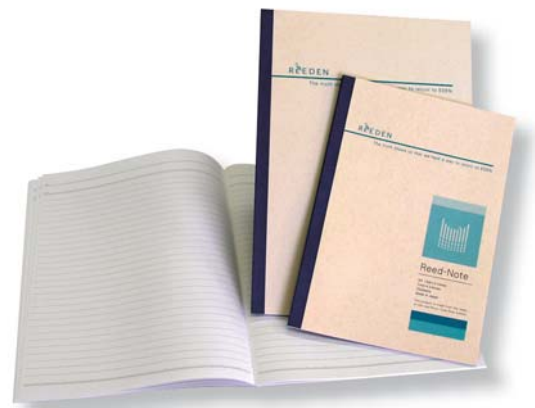
「企業の森」活動に参加。社員による植栽などを通じて、森林づくりに寄与。

紀州工場のある三重県南部及び熊野川をはさんで対岸の和歌山県は、古来より“木の国”と呼ばれるように森林の豊かな地方です。この豊かな森林を守るために、両県では「企業の森」と名付けて、企業や労働組合の人々とともにCSRや社会・環境貢献活動、及び地域との交流活動の一環として、県内の森林環境保全にさまざまなかたちで取り組んでいます。

紀州製紙では三重県熊野市紀和町での森林づくりを推進しており、社員によるクヌギの植栽や、植栽後の下草刈り(森林組合へ委託)を行っています。



“エコプロダクツ2009”の展示会に出展された「ReEDEN(リエデン)」



琵琶湖のヨシからできたReEDENシリーズのノート



ReEDENシリーズの「ヨシ方眼ノート」



植栽などを通じて「企業の森」活動に参加する社員

社会との調和



“熊野川クリーンキャンペーン”で行われた、熊野川河川敷での清掃活動



「企業の森」活動における「森林(もり)づくり宣言書」の調印式

グループ会社紹介 — 北越パッケージ株式会社

独自の品質管理のもとで、 総合紙加工会社としてパッケージの可能性を拓く。

総合紙加工会社「北越パッケージ」は、加工紙、紙器、液体紙容器、ビジネスフォーム、環境対応製品、フィルムを基材とした機能性材料を提供。素材から加工製品までを一貫生産する6つの事業体制を整えています。

【会社概要】

社名：北越パッケージ株式会社

設立：1977年11月

所在地：東京都千代田区内神田 2-15-9
内神田282ビル7階

【事業所】

本社

勝田工場

神奈川工場



ビジネスフォーム、機能性材料、液体紙容器、加工紙などの多彩な製品群。

高品質を誇る“紙器”。徹底した衛生管理体制のもとで生産されています。

紙器部門は食品を直接入れている紙容器をメインに生産しており、高い衛生管理と品質管理レベルが求められています。すぐれた機能性と美しさを追求している紙器を実現しているのは、衛生環境と品質管理を徹底している勝田工場のクリーンな生産環境です。衛生面を重視した独自のQC (Quality Control) 工程表の整備や作業方法のマニュアル化を行うことでこの環境を維持しています。

実績を築き上げる“液体紙容器”の信頼ブランド「トーエーパック」。

牛乳パック、飲料パックに利用されているのが液体紙容器です。大人はもちろん、子どもや赤ちゃんにとっても内容物が直接口に触れるために、生産工程における衛生管理には特に厳しい目を向けなければなりません。「北越パッケージ」の徹底した品質管理体制から生まれた「トーエーパック」。市場の要求に応えられる信頼のブランドとしての地位を確立しており、さまざまな商品に活用されています。

第7回印刷産業環境優良工場表彰（*注1） 「経済産業省商務情報政策局長賞」受賞。

北越パッケージでは2005年の第4回印刷産業環境優良工場表彰で「日本印刷産業連合会 会長賞」を受賞していますが、さらなる環境改善活動を推し進めた結果が認められ、2008年には上位の「経済産業省商務情報政策局長賞」を受賞しました。飲料用紙パックのリサイクル推進、プラスチック段ボールによるリユース、輸入飲料用紙の陸上輸送の短縮、バイオマス発電設備の活用、VOC（*注2）対策設備による熱回収、グリーン製品の開発、工場周辺の環境対策、市民へのリサイクル啓発活動などが総合的に評価されての受賞となりました。

（*注1）印刷産業環境優良工場表彰は、印刷産業における各企業の環境問題に対する取り組みを推進するとともに、印刷工場での環境改善及び印刷企業に対する社会の一層の支持・理解の獲得を目的で2002年に制定されました。

（*注2）Volatile Organic Compounds（揮発性有機化合物）は、塗料、印刷インキ、接着剤などに含まれるトルエン、キシレン、酢酸エチルなどで、大気中の光化学反応により光化学スモッグを引き起こす原因物質のひとつとされています。当社は新グルーラミネーター設備の他、機能性材料部門にも排ガス処理装置の設置を予定しており、VOC排出抑制を進めています。



徹底した衛生管理のために行う、液体容器の菌検査



製造室のクリーンな衛生環境を守るエアシャワー



省力化機器として活用される、パレタイズロボット



お客様の厳しい品質要求に応えるための品質管理



最新鋭の液体容器カートン用オフセット輪転印刷機

社会との調和

北越紀州製紙グループの概要

会社概要

社名：北越紀州製紙株式会社

英文名称：Hokuetsu Kishu Paper Co., Ltd.

所在地：東京都中央区日本橋本石町三丁目2番2号

創立：1907年(明治40年)4月27日

代表者：代表取締役社長 CEO 岸本哲夫

資本金：42,020,940,239円(2010年3月31日現在)

従業員数：連結 4,071名
個別 1,265名(2010年3月31日現在)

事業所：東京本社

新潟工場

長岡工場

研究所

関東工場(市川)

関東工場(勝田)

大阪支社

名古屋営業所

福岡営業所

新潟営業所

事業概要

- パルプ・紙製造事業
- 紙加工品製造事業
- その他の事業



新潟工場



長岡工場



関東工場(市川)



関東工場(勝田)

連結子会社

パルプ・紙製造事業

パルプ・紙の製造販売

北越紙精選株式会社

勝田紙精選株式会社

株式会社テクノ北越

紀州製紙株式会社

紀州紙業株式会社

紀南産業株式会社

紀州紙精選株式会社

紙加工品製造事業

紙加工品の製造販売

北越パッケージ株式会社

株式会社ビーエフ

その他の事業

木材事業

建設業

機械製造・販売・営繕

パルプ等諸資材の輸入・販売

不動産売買

運送・倉庫業

古紙卸業

サービス

その他

株式会社北越エンジニアリング

北越トレーディング株式会社

北越物流株式会社

北越水運株式会社

株式会社京葉資源センター

株式会社北越フォレスト

紀州造林株式会社

紀州興発株式会社

主要な生産拠点

パルプ・紙製造事業

北越紀州製紙株式会社

① 新潟工場

② 長岡工場

③ 関東工場(市川)

④ 関東工場(勝田)

紀州製紙株式会社

⑤ 紀州工場

⑥ 大阪工場

紙加工品製造事業

北越パッケージ株式会社

⑦ 勝田工場

⑧ 神奈川工場

株式会社ビーエフ

⑨ 所沢工場

⑩ DPS事業部(三鷹)

⑪ DPS事業部(大阪)



連結財務ハイライト

(単位：百万円)

	2010年	2009年	増減	増減率
売上高	193,951	182,814	11,137	6.1%
営業利益	9,891	8,125	1,766	21.7%
経常利益	9,573	6,751	2,822	41.8%
当期純利益	7,239	1,913	5,326	278.4%
売上高経常利益率	4.9%	3.7%	1.2%	-
営業CF	36,944	10,000	26,944	269.4%
ROA	2.9%	2.2%	0.7%	-

1株あたり

(単位：円)

当期純利益	34.38	9.01	25.37	281.6%
配当金	12.00	12.00	0	0.0%

会計年度末

(単位：百万円)

総資産	340,970	313,731	27,239	8.7%
自己資本	139,219	135,876	3,343	2.5%

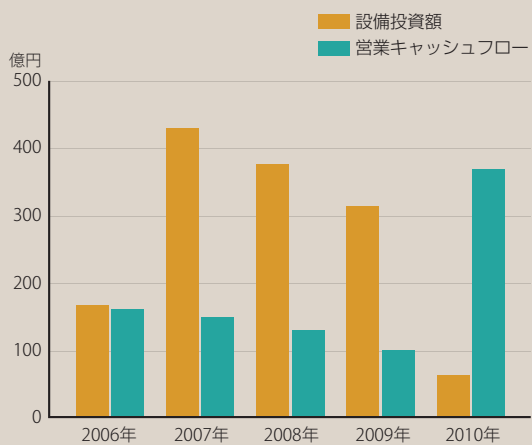
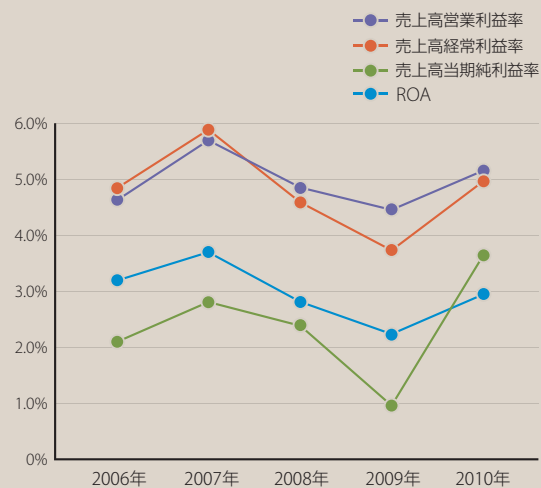
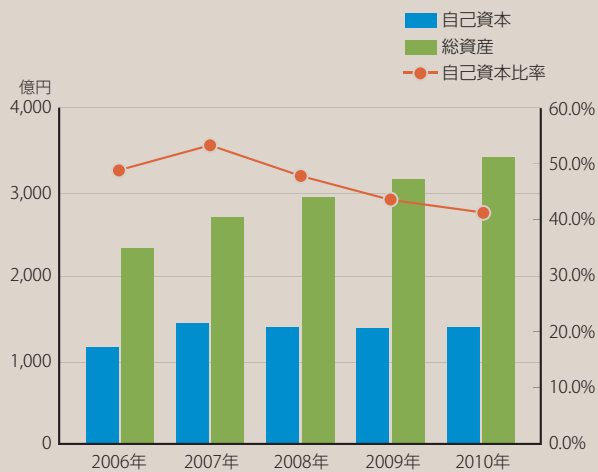
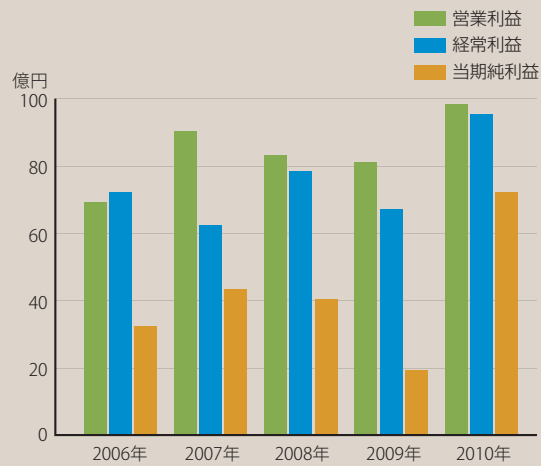
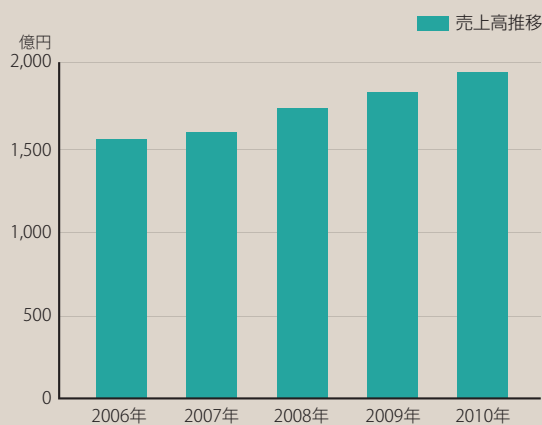
営業CF：営業活動によるキャッシュフロー
 ROA：経常利益 ÷ 総資産 (総資産経常利益率)

北越紀州製紙グループの売上高は2009年10月の紀州製紙グループとの経営統合により前年対比6.1%増加し、1,939億円となりました。

損益面でも経営統合効果に加えて、生産効率向上をはじめとする各種コストダウン効果等により、経常利益は前年比41.8%増加の95億円となり、当期純利益は当社グループの過去最高益となる72億円を計上することが出来ました。

経営統合により業容は拡大し、総資産は前年対比8.7%増加の3,409億円となりましたが、企業経営の安全度を示す自己資本比率は40%以上を維持しております。

北越紀州製紙グループはさらなる経営効率と企業価値の向上を図ってまいります。



北越紀州製紙株式会社

〒103-0021

東京都中央区日本橋本石町三丁目 2 番 2 号

Telephone 03-3245-4500

Facsimile 03-3245-4511

www.hokuetsu-kishu.jp

ECO-PULP



エコパルプ。



植林紙。