

北越紀州製紙株式会社

Hokuetsu Kishu Paper Co.,Ltd.
CSR Report
2011


北越紀州製紙 CSRレポート 2011

日本の復興に向けて、私たちが果たすべきこと。

2011年3月11日に発生した東日本大震災。
未曾有の被害と同時に、多くの課題を私たちに投げかけました。
日本経済の復興やエネルギー問題、雇用問題、環境問題、防災体制の再構築——
その影響はあらゆる分野に及んでいます。

「北越紀州製紙 CSRレポート2011」では、これらの課題に対する私たちの対応や、
日本の復興と、自然と社会が調和する未来に向けて継続して取り組むべきテーマを、
経済（新経営計画）、環境（森づくりとCO₂排出量の削減）、
社会（製品の安定供給と社会貢献など）の切り口で紹介しています。
ぜひ一読いただき、北越紀州製紙のCSR活動に対する
さらなるご理解をいただければ幸いです。





トップメッセージ	5
経営計画・CSR	6 長期経営ビジョン・中期経営計画・CSR 活動推進体制
環境との調和	9 Toward Environmental conservation and Energy saving 10 木材チップの合法確認 12 森づくり(岩手の森を育む) 15 オフセット・クレジット(J-VER) 制度の登録 16 エネルギー / 省エネ活動、CO ₂ 排出量削減 20 環境会計
社会との調和	23 Responsibility for revival 24 お客様とのかかわり / 生販一体の新組織体制、製品の安定供給 28 株主・投資家の皆様とのかかわり / IR 活動と企業価値の向上 30 サプライヤーの皆様とのかかわり / 柔軟な調達体制 32 従業員とのかかわり / コンプライアンスとグローバル化の取り組み 34 地域社会とのかかわり / 社会貢献活動 36 グループ会社紹介 / 北越パッケージ、ビーエフ
グループ概要 データ	40 北越紀州製紙グループの概要 42 経営指標

大きな社会環境の変化に対応しながら、
さらなる飛躍をめざします。



代表取締役社長 CEO

岸本 哲夫

Sekio Kishimoto
President and CEO

「東日本大震災の影響と当社の取り組み」

このたびの東日本大震災により被災された皆様に、心よりお見舞い申し上げます。

当社グループでは人的被害はございませんでしたが、一部の付帯設備や製品在庫に被害が発生し操業を一時停止したものの、3月末に復旧することができました。

また、大震災の影響により、国内では一時的に紙が供給不足となりましたが、諸資材の調達、輸送ルートの確保、各マシンのフル生産などに当社グループをあげて取り組み、お客様に対する供給責任を果たしてまいりました。

一方、社会的な電力規制に対しては、関東工場市川工務部および関東工場勝田工務部で、電気事業者を通じて電力会社などへ電力供給を継続するとともに、社内プロジェクトを通じて消費電力のさらなる削減に向けた取り組みを強化いたしました。

被災者の皆様や被災地への支援としては、義援金1,000万円の寄付、ならびに更衣室兼授乳室30台の無償提供を3月中に行い、また、さらに追加支援として、被災地域の児童・生徒への教育活動に役立てていただくため、1億円を拠出することを決定いたしました。

「長期経営ビジョンと中期経営計画」

当社グループは2020年を目標とする長期経営ビジョン「Vision 2020」を策定し、その実現の第1歩として2011年4月から3年間の中期経営計画「G-1st（ジー・ファースト）」をスタートさせました。「G-1st」では、真のグローバル企業に向けて成長戦略をさらに推進するため、特に主要4事業における海外事業展開については、洋紙事業はさらなる輸出の拡大、白板紙事業は中国広東省に合弁会社を通じて白板紙製造工場を建設、特殊紙および紙加工事業では海外生産の増強・充実を推進してまいります。

また、積極的な環境施策として、業界トップレベルである製品トン当たりのCO₂排出量のさらなる削減に取り組むことにより、環境負荷の一層の低減を進め、環境に優しくかつ優れた品質をもつ商品を提供してまいります。

そして、Green（環境に優しい）・Global（国際化）・Grow Up（成長する）・Glowing（生き生きした）というキーワードを基本方針とする経営計画を確実に実現していくことによって、さらに多くのステークホルダーの皆様の期待と信頼に応え続け、社会の発展に貢献してまいりたいと思います。

長期経営ビジョン・中期経営計画・CSR活動推進体制

環境を重視した経営計画を推進し、企業価値の向上を図りながらグループ全体の持続的発展に努めています。

北越紀州製紙グループは、2020年(平成32年)を目標とする長期経営ビジョン「Vision 2020」を策定し、その実現に向け、2011年4月から2014年3月までの中期経営計画「G-1st」をスタートさせました。さらに、「人と自然が調和した豊かな社会」の実現に貢献するため、社会の良き構成員として経済的、環境的、社会的な側面から、CSR活動を積極的に展開していきます。

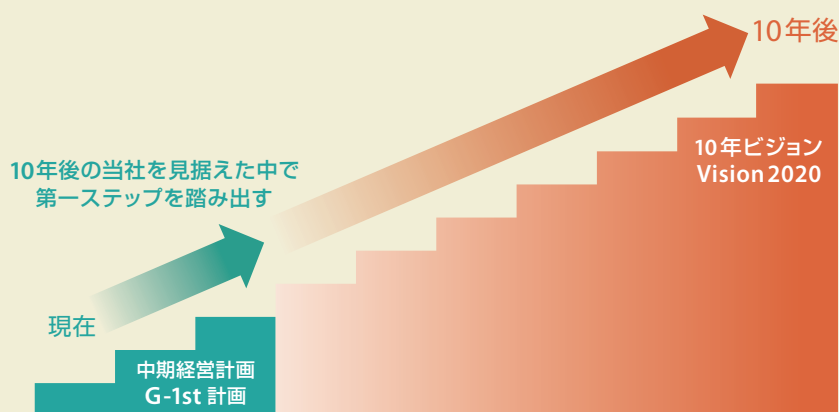
長期経営ビジョン「Vision 2020」

【基本方針】

当社は、環境重視の経営に徹し、すべてのステークホルダーから信頼される企業となり、魅力ある商品とサービスの提供を通じて、社会への貢献を継続するために持続的な成長を目指す。

長期的に内需の減少が想定される中で、国内のみならず、環太平洋を中心とした海外においても、優れた品質とコスト競争力を有する魅力ある製品を提供することが当社の果たす役割である。

この企業活動を通じ、2020年を目標に、あらゆる事業環境の変化に対応し得る真のグローバル企業としてのポジションを確立することを目指す。



中期経営計画「G-1st (ジー・ファースト)」

【基本方針】

国内市場の継続的な減少が予想されるなか、いかなる事業環境下においても、グループ全体で生き生きとした企業風土を醸成し、環境重視の経営に徹し持続的成長を目指す。

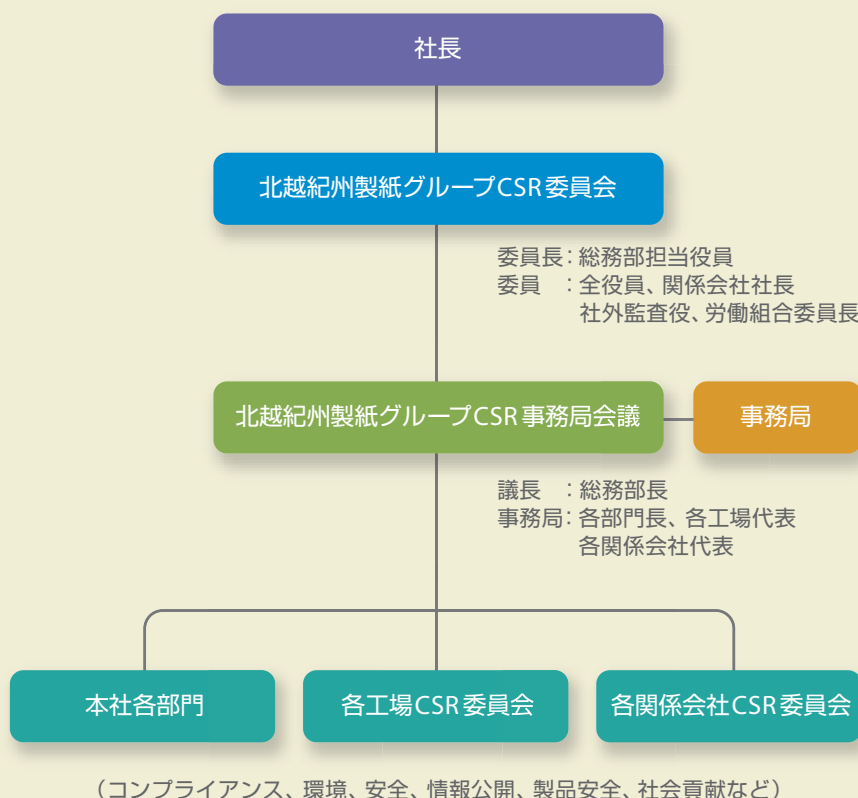
その実現のため、「Vision 2020」の第一ステップとして、優れた品質とコスト競争力を有し、環境にやさしく、魅力ある商品を提供する真のグローバル企業へ向け、主要4事業を展開するとともに、今後さらなる海外展開を積極的に進める。



CSR活動推進体制

組織

北越紀州製紙グループでは、CSR活動を継続的かつ実効性の高い取り組みにするため、社長直轄の「北越紀州製紙グループCSR委員会」を年1回開催し、当社グループCSR活動の総括や当社グループ方針の指示、活動状況の点検・確認を行っています。また、当社グループ方針の具体的な推進計画の策定や各部門、事業場、関係会社のコンプライアンス、環境、安全、情報公開、製品安全、社会貢献など、総合的な進捗管理を行うために、「北越紀州製紙グループCSR事務局会議」を年2回開催しています。



2011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. 二度と重大災害を起こさないため、設備・作業環境の更なる安全化、行動災害（ヒューマンエラー）の撲滅、安全管理体制の見直しを行う。また大規模自然災害を想定した防災体制の見直しを進める。
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. あらゆる企業活動において、環境重視の経営をより一層、推進する。
4. 生販一体となって、優れた品質とコスト競争力ある製品を提供するとともに、全社・全部門がコスト意識を持って更なる収益拡大を実現する。
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



Toward Environmental conservation and Energy saving

環境保全とエネルギー削減に向かって

地球の資源の恩恵を最大限に受けている企業として、いま取り組まなければならない課題が山積しています。森林の保全と育成、CO₂を初めとした温室効果ガスの削減、企業活動における消費エネルギーの極小化——。多様化する課題に対して、北越紀州製紙グループは積極的に取り組んでいます。

そのひとつが、紙の主原料になる木材チップの購入における合法性、森林の持続可能性、生物多様性の保全などの確認です。これは、違法に伐採した木材を排除するために行われている世界的な流れであり、北越紀州製紙グループでは、全てのチップについて、合法性などを確認した上で購入しています。

さらに、森林管理における間伐などの整備は森林の持つ多面的機能を促進させる観点と森林経営を持続する観点からも大切な取り組みであり、岩手社有林では地元の協力会社と連携しながら実践しています。間伐等による、森林のCO₂吸収量増加を促進するために設けられた環境省のオフセット・クレジット制度「J-VER」については、当社の岩手社有林の内、231ヘクタールが登録されています。2011年度も引き続き、J-VER登録に向けたプロジェクトを進めていきます。

消費エネルギーの削減については、各生産拠点において最重要課題のひとつとして推進中です。

2011年4月、紀州製紙との合併により、新生・北越紀州製紙グループが本格的にスタートしました。同時に発表した長期経営ビジョン『Vision 2020』には、「環境経営を推進し、あらゆる企業活動において環境を重視する企業」という目指すべき姿を明確に掲げています。その実現に向けて、私たちは一歩ずつ進んでいきます。

木材チップの合法確認

紙の原料となる木材チップについてはその合法性や森林の持続可能性、生物多様性の保全への配慮等を厳しく確認しています。

北越紀州製紙グループは環境憲章の基本理念^{*1}に基づき、紙の原材料となる木材チップの購入に細心の注意を払っています。それは森や木の恵みを最大限に享受している製紙会社としての義務であり、使命と考えているからです。

原料木材は輸入植林木と日本の里山村。 違法伐採された木材などは使わない

紙の主な原料となるのは木材チップです。私たち北越紀州製紙グループは、合法性、森林の持続可能性、生物多様性の保全の観点で正当に管理された森林から生産される木材を原料としたチップだけを使用しています。北越紀州製紙が使用する木材チップは、93%が海外の植林木、残り7%が日本の里山村から生産されており、すべてのチップについてお客様に安心してお使いいただけるものか否かを厳しく確認したうえで購入しています。

具体的には、以下に由来するチップは購入しません。

- ① 違法伐採された木材
- ② 伝統的な権利及び市民権を侵害し伐採された木材
- ③ 管理活動により高い保護価値が危機に瀕している森林から伐採された木材
- ④ 人工林(プランテーション)または非森林用途に転換されつつある森林から伐採された木材
- ⑤ 遺伝子組換え樹木が植栽された森林からの木材

第三者機関の厳しい監査を受ける 責任をもって合法性を確認

木材チップは大別すると、FSC(森林管理協議会)などの第三者機関が認証した山林・チップ工場などから生産される認証チップと非認証チップの2種類があります。

認証チップは、合法性、森林の持続可能性、生物多様性の保全などの基準をクリアしています。一方の非認証チップについては、北越紀州製紙グループが独自に構築した調達システム(トレーサビリティ・システム^{*2})に基づいて、その合法性などを確認しています。さらに、その確認結果や調達システムは業界団体である日本製紙連合会や専門の審査登録機関から監査を受け、正しい運用が証明されています。

すべての木材チップについて、北越紀州製紙グループが責任をもって合法性などを確認しているわけです。それは、自然の恵みを享受している私たちの義務であり、森や木を守り育てるための使命でもあるのです。

北越紀州製紙「原材料調達の基本方針」

1. 環境優先

- 北越紀州製紙環境憲章を原料調達の基本とし、お客様に安心してお使いいただける原材料の購入をいたします。
- 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。
- 生物多様性の保全^{*3}等並びに労働者の健康や安全等の確保に配慮された木材原料を調達します。

※ 里山とは、人里のすぐ近くにあつて、暮らしに利用するための人の手を加えることで、萌芽更新などの再生力により循環してきた山(森林)のことです。
※ 二次林とは、自然萌芽などの再生力を活用して、新しく育てた林のこと。リグロースとも言います。

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。

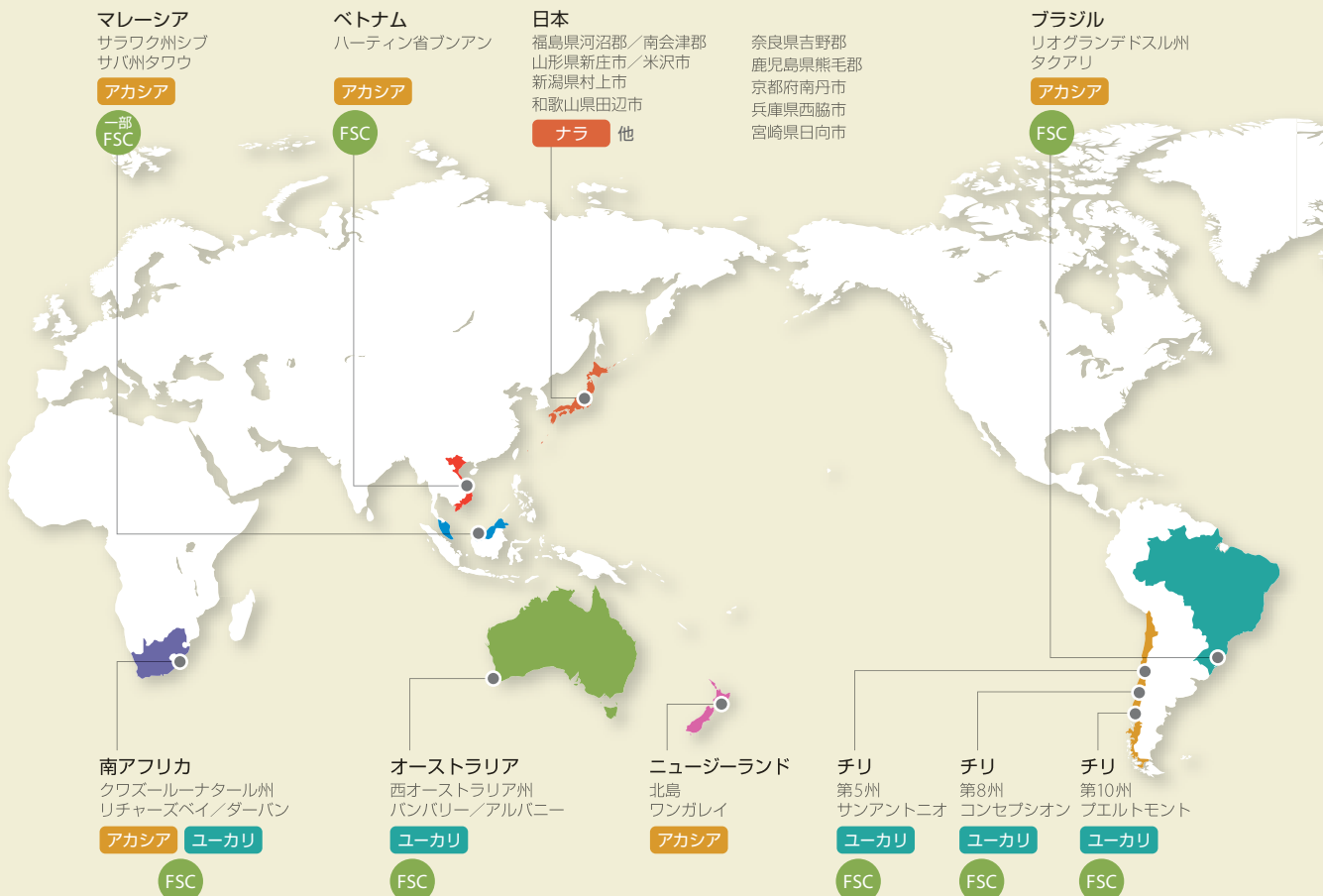
(※2) トレーサビリティ・システムとは、生産や流通に関する履歴情報を追跡・遡及することができる方式。生産流通情報把握システムともいいます。

(※3) 生物多様性の保全とは、多くの生物が生息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(2010年度実績)

国名	産地(チップ工場所在地)	木の種類	森林の種類		産地の情報			集荷割合
			植林	二次林	トレーサビリティ	合法木材宣言書	森林認証	
ブラジル	リオグランデスル州タクアリ	アカシア	●		●	●	FSC	93%
チリ	第5州サンアントニオ	ユーカリ	●		●	●	FSC	
	第8州コンセプション		●		●	●	FSC	
	第10州プエルトモン		●		●	●	FSC	
南アフリカ	クワズルーナタール州 リチャーズベイ/ダーバン	アカシア	●		●	●	FSC	
		ユーカリ	●		●	●		
オーストラリア	西オーストラリア州バンバリー/アルバニー	ユーカリ	●		●	●	FSC	
ニュージーランド	北島ワンガレイ	アカシア	●		●	●		
マレーシア	サラワク州シブ、サバ州タウ	アカシア	●		●	●	一部 FSC	
ベトナム	ハーティン省ブンアン	アカシア	●		●	●	FSC	
日本	福島県河沼郡/南会津郡 山形県新庄市/米沢市 新潟県村上市 和歌山県田辺市 奈良県吉野郡 鹿児島県熊毛郡 京都府南丹市 兵庫県西脇市 宮崎県日向市	ナラ他		●	●	●		7%

植林木が世界中から集まって紙が作られます



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。

森づくり(岩手の森を育む)

適正な森林管理のもとで、 森づくりのトータルマネジメントを進めています。

北越紀州製紙グループは日本国内に約 12,500ヘクタールの森林を管理しています。岩手県・丸泉寺(まるせんじ)地区社有林での、間伐・出荷、品質管理、製品化の取り組みをご紹介します。

岩手社有林のほとんどがマツ類。 技術向上で利用価値が再評価

岩手県の社有林のほとんどが、カラマツやアカマツなどの針葉樹です。マツ類は成長が早い一方で、一般に水気を嫌う性質をもっています。とくにアカマツは梅雨時にアオカビが発生することが多く、一方カラマツはねじれやすいことから建築用材としては不向きという見方をされてきました。

しかし、最近が変わってきています。工法や合板、薬剤などの技術向上で、マツの利用価値が再評価されているのです。たとえば、柱が見えない面建て工法が広まったことで、マツの合板や集成材が一般家屋の構造材(柱)としても使われるようになりました。

マツ類の再評価はごく最近、ここ10年程度のことです。成長が早いマツでも、数度の間伐を経て主伐(収穫のための伐採)までは40年程度かかるといわれています。需要が広がってきたとはいえ、急に増産できるわけではないため、長期間のサイクルを継続していきます。

地元の協力会社と連携しながら 持続可能性と高品質を追求

人びとの環境保全への意識の高まりも、間伐材の有効利用を後押ししています。環境や社会に大きな負荷をかけずに生産された製品を選びたいという人たちが増えているからです。岩手社有林は、国際的な森林認証であるFSC(Forest Stewardship Council=森林管理協議会)の認証を受けた森林であり、厳しい基準の下、管理されています。岩手社有林で生産される丸太は、同じ認証を持つ製材会社に納材することで、適正に管理された森林からの木材として、エンドユーザーまで届けられます。

間伐材のニーズが広がってきたことと、木材の品質管理の重要性が高まってきたこと——。北越紀州製紙グループでは地元の会社と連携しながら、持続可能性のある高品質の森づくりを進めています。日本の森づくりはいま、育成から管理、商品化、流通など、環境保全を基本としたトータルなマネジメント能力が求められる時代になったといえるでしょう。

岩手の森づくりを支える人たち

丸泉寺社有林の管理作業を担当するのは芳平林業さん。代表取締役の芳平サダさん(写真左)は19歳のときに嫁いで来て以来、50年以上も森と付き合ってきました。いまでも現役で山に入ります。

「この仕事は人とのつながりで成り立っています。主人が亡くなって会社を継いだときはたいへんでしたが、社員や回りの人に助けられました。山で働きたいと考える若い人が少ないのが悩みですが、これからも人のつながりを大事に山で働いていきたいですね」。

山口与一さん(写真右)も30年以上の経験をもつベテラン。この仕事の魅力は、自分で自分のことを決める自由だといいます。

「伐採した丸太を搬送するのに里の田畑を荒らさないように、山の仕事は冬場が中心になります。だから、2010年のように雪害があると危険なんですよ。山の掟を守らないと自分が危ない。どうするかは自分の判断。気まともいうけどね」と、その理由を笑いながら話してくれました。





間伐を行う前の丸泉寺社有林



間伐を行った後の丸泉寺社有林

1 間伐・切り出し

直径24cm以上は建築部材として利用

丸泉寺社有林で切り出されたこの間伐材は2mと4mに造材され、直径が24cm以上のものは建築部材用、それ以下のものは合板用として利用されます。通常は地元へ出荷されますが、今年の雪害による出荷増で市場が供給過多になっているので、秋田などの他県へ出す場合もあります。



間伐材に刻印されたFSC認証マーク



丸泉寺社有林で切り出された間伐材にFSCの刻印を打つ芳平林業の山口実則さん。

2 品質管理

岩手県唯一のFSC認定製材所で加工

岩手社有林から出されるFSC認証材は、岩泉町の株式会社吉本岩泉事業所で製材されます。同事業所もFSC認証を取得した製材所。FSCには、森林の管理・経営を対象として適用されるFM(Forest Management)認証と、認証森林から生まれた製品の加工・流通過程を対象としたCoC(Chain of Custody)認証の2種類があります。

同製材所は森林も所有しており、FM認証も取得しています。岩手県の製材所で両方の認証を取得しているのは、同事業所だけです(2011年4月現在)。

「FSCの規定では、認証材とそれ以外では保管場所などを含めて、きちんと分別管理する必要があります。CoC認証は毎年審査があるので、品質管理には日ごろから注力しています」(同事業所長の畠山信一さん)。

FSCの他にも認証機関は存在しますが、FSCの最大の特徴は第三者が客観的に評価すること。評価基準は比較的厳しいと考えられます。「ドイツあたりでは、流通している木材のほとんどがFSC認証材ですが、日本ではまだまだ浸透しておらず、コストもかかります。利益追求よりもCSRと品質管理の観点で、企業のチャレンジとしてFSCに取り組んでいます」。



FSC認証材の90%以上が建築部材として出荷される。
(左が畠山所長)



北越紀州製紙のFSC認証材は、
ここで年間300~500m³ほどが製材される。

3 製品化(パレット材)

岩手の間伐材が新潟工場のパレットへ

岩手社有林の間伐材の一部は、パレット材として利用されます。その製材を行うのが、ここ滝沢村にある角掛製材所です。間伐されたアカマツやカラマツのうち、多い年で1,000m³ほどがここで製材されます。それを北越フォレスト新庄工場でパレットに組み立て、北越紀州製紙新潟工場へ納品しています。パレットは規格品でどれも同じサイズと思われがちですが、そうではありません。業種や用途などによって、サイズに細かな違いがあります。製材にあたっては、それぞれのサイズに合わせて山土場で造材します。「たとえば、L判用の製紙パレットでは、2,400mmのパレット材が必要なので、山でちょっと長めの2,500mmに造材してもらいます」。

取材時には、サイズ違いのパレット材が山積みで、そのチェックは膨大な作業であり、工場では社員の家族総出で製材作業中でした。



パレット用製材は現在、角掛製材所の主力事業に。
(取材中の角掛社長)



「いまの機械はコンピューター制御だから、
若いの方がすぐに覚えるね」(角掛さん)。

オフセット・クレジット(J-VER)制度の登録

森と一体となったフィールドワークで、健全なCO₂削減を実現していきます。

北越紀州製紙グループの「岩手県内社有林の間伐促進プロジェクト」が2011年4月27日、環境省のJ-VER制度認証委員会からその妥当性を認められ、登録されました。

岩手社有林の231ヘクタールが1,861トンのCO₂を削減・吸収

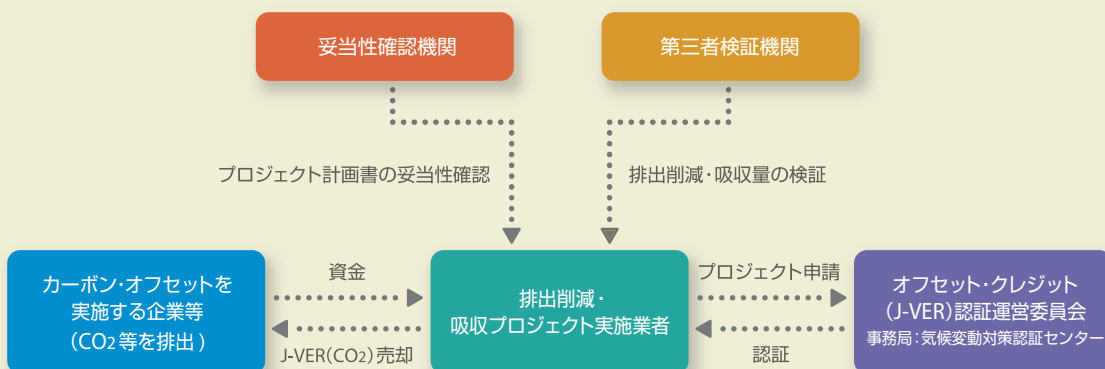
J-VER(Verified Emission Reduction)制度とは、日本国内で実施された活動(プロジェクト)によって実現した温暖化ガスの排出削減・吸収量を、カーボン・オフセットに用いるクレジットとして認証委員会(環境省が設置)が認証する制度です。今回のJ-VER登録では、私たちが岩手県で管理する社有林のうち231ヘクタールが2010年11月1日から2013年3月末までの間、間伐などによる森林管理で1,861トンのCO₂を削減・吸収することが認定されました。

2011年度においても、J-VER登録を進める

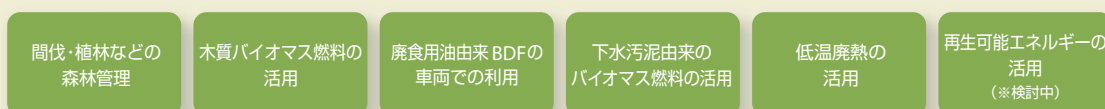
北越紀州製紙グループは従来からCO₂削減に向けて積極的に取り組んできました。今回のJ-VER登録プロジェクトもその一環です。2011年度においても、石川県と新潟県の社有林と長野県の分収林を対象に、J-VER登録を進めています。

J-VER登録には、森の中での地道な取り組みの積み重ねが求められます。立木の種類や樹齢、健康状態のチェック、作業路の整備や安全確保などがその取り組みです。森と人間が一体となった多くのフィールドワークがあって初めて、健全なCO₂削減の第一歩が始まるわけです。

オフセット・クレジット(J-VER)制度の仕組み



対象プロジェクトの種類



※ 2011年3月現在

出典：環境省「カーボン・オフセット・フォーラム」の資料より作成

エネルギー/省エネ活動

小さな改革項目を丹念に洗い出して、提案と実施を積み重ねながら活動中

企業活動の省エネ活動のなかでも、いま最も重視されている省電力。北越紀州製紙グループは従来から、全社を挙げて省電力化を推進してきました。たとえば新潟工場は2010年度、4,117kWの省電力に成功、現在は3,000kW削減に向かって省エネプロジェクトを進めています。

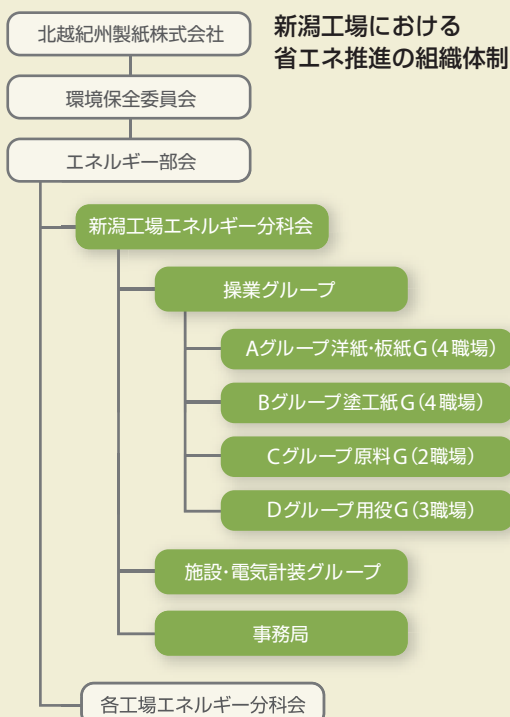
操業、施設・電気計装、事務局で構成されるエネルギー分科会

北越紀州製紙グループでは、従来より積極的な省エネ活動に取り組んできました。「環境保全委員会」のもとに、全社のエネルギーを統括管理する「エネルギー部会」を設置し、目標値の設定や管理方針の決定などを行い、横断的な活動を推進・管理しています。各工場に設置された「エネルギー分科会」が、エネルギー管理と省エネの具体的な施策を進めています。

新潟工場のエネルギー分科会は、操業グループと施設・電気計装グループ、事務局の3つで構成されています。操業グループは省エネ案件の掘り起こしと検討、省エネ値の推定などを担当します。実施の方向性が決まったら、施設・電気計装グループが具体的な設計や発注などを行い、操業グループが「省エネ予想確認書」を作成します。事務局が確認書の有効性を検討・確認した案件が予算化される仕組みです。工事や施工の終了後には省エネ効果の確認も行います。

大型抄紙機省エネプロジェクトを立ち上げ、4,117kW削減の目標をクリア

新潟工場では2008年9月から、世界最大規模のオールオンラインマシン9号抄紙機(N9)が稼働しています。そのN9を含めた4台の大型抄紙機による消費電力を、いかに抑えるかが大きな課題のひとつでした。そこで、エネルギー分科会とは別に大型抄紙機省エネプロジェクトを立ち上げ(2009年10月)、専任メンバーを加えた13名体制で省エネに取り組んできました。各抄紙機ごとに省エネ案件を洗い出したところ、50件もの実施可能な施策がまとまりました。代表的な施策としては、「省エネDDRプレートの導入」(消費電力を従来比10~20%削減)、「ポンプの可変速化」(同45%削減)、「ソフトカレンダーの分離」(527.9kW削減)などが挙げられます。これらの施策を総合的に進めた結果、2011年3月には4,117kW削減という目標をクリアすることができました。



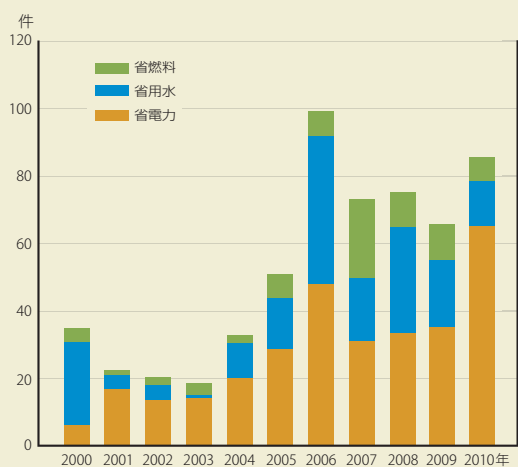
新潟工場稼働中のN9

プロジェクトの選任メンバーを中心に 3,000kW 削減の目標を新たに設定

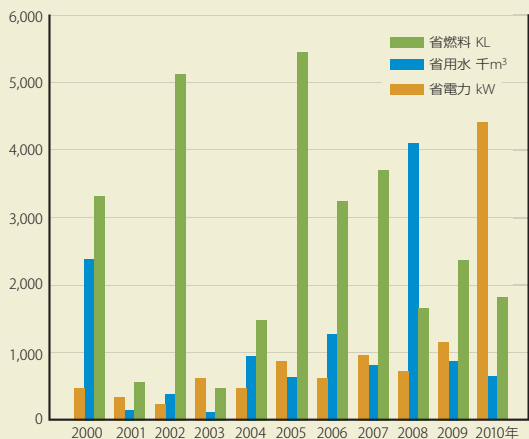
2011年度以降の取り組みも、すでに始まっています。目標値はさらに3,000kWの削減です。専任メンバーを中心に検討を積み重ねた結果、現在は目標の達成にも、ある程度の目処がついてきました。

新潟工場の取り組みは、北越紀州製紙における省電力活動の一例です。同様の取り組みは、全国の工場で恒常的に行われています。

省電力への取り組みは、わが国企業の緊急の課題です。北越紀州製紙グループでは、省電力はもちろん、省燃料と省用水も同時に進めるべき課題と考えています。省エネは技術革新によるものだけでなく、小さな改革項目を丹念に洗い出し、その提案と実施を地道に続けていくことが重要になります。私たちは職制や職場の垣根を超え、全社一体となって継続的に省エネ活動を行っていきます。



北越紀州製紙における省エネ案件の推移



北越紀州製紙における省エネ量の推移

3,000kWの省電力をめざして

新潟工場の省エネプロジェクトの一員として4,117kW削減実施と、2011年度以降の3,000kW削減という目標設定に関わりました。2011年度の省エネプロジェクトは2月16日に発足しました。選任メンバーが決まり、各職場のメンバーと省エネ項目の掘り起こしもようやく軌道に乗ってきた——そう思っていたころ、あの東日本大震災が起きたのです。

関東工場勝田工務部が被災、選任メンバーが1名勝田工務部へ応援に行き、一からプロジェクトをまとめ直す状況になってしまいました。大きな効果が期待できる項目はすでに実施済みで、目標が遠く感じられることもありました。何とか目処をつけることができたのは、現在の専任メンバーのがんばりのおかげです。

省エネは小さな努力の積み重ね、楽な作業でないことは確かです。そんななかで、専任のメンバーがいつも顔をそろえていることはとても効果的だったと思います。普段の業務として自由な議論ができたことで、横断的なプロジェクトに不可欠なチームワークも生まれました。

新潟工場 工務部技術室 坂上 実



エネルギー/CO₂ 排出量削減

CO₂のさらなる削減をめざして、 エネルギーの68.8%をカーボンフリーエネルギーへシフト

CO₂削減のためには、省エネと同時に化石燃料の削減が欠かせません。北越紀州製紙グループは、黒液や木質燃料などのバイオマス燃料の活用を順次進めています。各工場の取り組みが、グループ全体として大きな効果を生んでいます。

新潟工場と紀州工場の主燃料は「黒液」 木質バイオマスボイラーも稼動中

北越紀州製紙グループでは、CO₂のさらなる削減のためにカーボンフリーエネルギーによる紙づくりを進めています。たとえば、新潟工場と紀州工場で主なボイラー燃料として使っているのが「黒液」です。黒液とは、木材チップから繊維を取り出す際に生まれる樹脂を主成分としたバイオマス燃料のことです。2005年に国内最大級の8号回収ボイラー(8RB)が稼動して黒液の効率的な活用がさらに進んでいます。

家屋の廃材などからつくられる木質燃料を積極的に活用しているのは、関東工場勝田工務部と新潟工場、紀州工場です。いずれの工場でも木質バイオマスボイラーが稼動。専用工場(北越フォレスト)などで製造された木質燃料を使いながら、化石燃料の使用削減を実践しています。

ボイラー燃料の天然ガス化も進める 関東工場の余剰電力は売電も

関東工場市川工務部と長岡工場のボイラーの主燃料は天然ガスです。カロリーあたりのCO₂排出量は、重油を1とすると石炭が1.4、天然ガスは0.7になります。ボイラー燃料の天然ガス化は環境負荷を低減する有効な手法のひとつといえます。

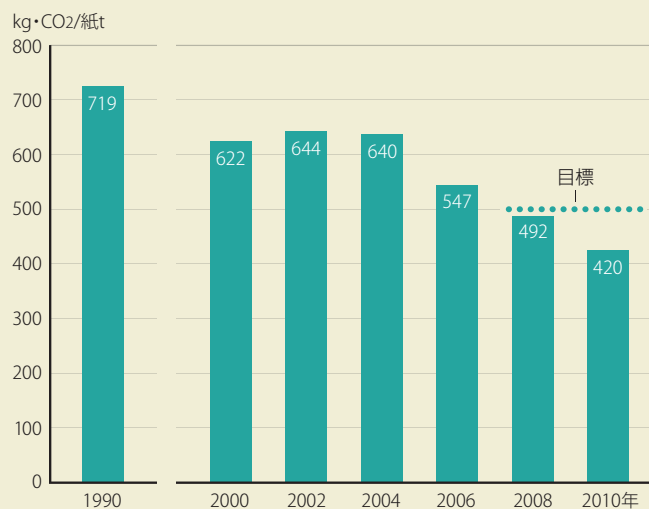
各工場にあるボイラーで自家発電された電気は、当然のことながら紙づくりのエネルギーになります。ボイラーの発電効率が向上することで、余剰電力が生まれます。現在では関東工場(勝田工務部と市川工務部)の自家発電率は100%を超えており、余った電力は外部へ供給しています。

2010年度における北越紀州製紙グループのエネルギー構成は、黒液 52.0%、木質燃料 10.2%、廃棄物系燃料 5.2%、ペーパースラッジ 1.4%と、バイオマスエネルギーと廃棄物エネルギーを合わせた「カーボンフリーエネルギー」が全体の68.8%を占めています。私たちはCO₂の排出量削減のために、環境負荷の小さいエネルギーへのシフトを今後も積極的に進めていきます。

*カーボンフリー

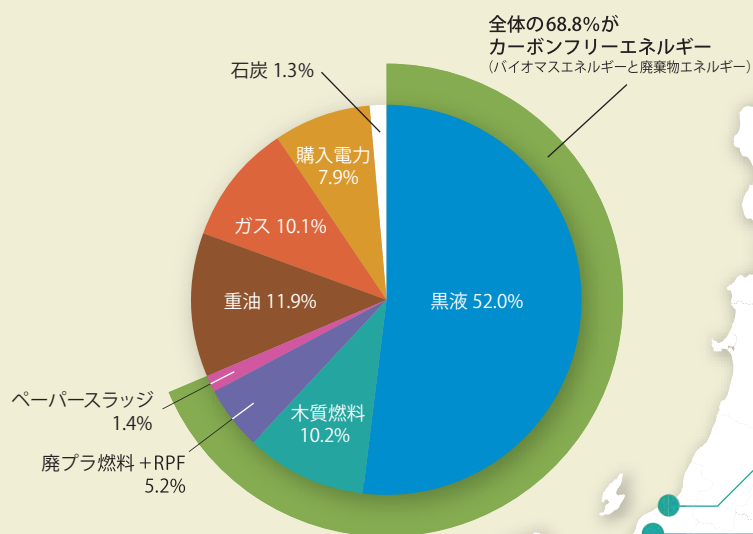
CO₂を排出しない、あるいは、排出されたCO₂をカウントしなくても良いという意味。

CO₂ 排出原単位の推移



※北越紀州製紙と旧紀州製紙の合計値です

2010年度・北越紀州製紙グループのエネルギー構成 (全社、発熱量比率)



各工場のエネルギー構成 (2010年)

- 新潟工場**
黒液
木質バイオマス燃料
RPF (古紙と廃プラ)
天然ガス
重油
購入電力
- 長岡工場**
天然ガス
購入電力
- 関東工場勝田工務部**
木質バイオマス燃料
(石炭=補助燃料)
- 関東工場市川工務部**
天然ガス
- 大阪工場**
天然ガス
購入電力
- 紀州工場**
黒液
廃プラ燃料
木質バイオマス燃料
重油
(石炭=補助燃料)
購入電力

北越紀州製紙グループで使用される主な燃料の特徴

黒液	パルプを作るときに発生する液体燃料
木質燃料	廃材などから作った固形燃料
廃プラ燃料	廃プラを選別した燃料
RPF	廃プラと古紙から作った固形燃料
重油	液体燃料
ガス	気体燃料 (CO ₂ の発生が少ない)
石炭	固形燃料 (木質燃料や廃プラ燃料の助燃材に利用)

CO₂削減関連設備の導入

- 1995年 関東工場市川工務部 ガス発電開始 (都市ガス)
- 1999年 新潟工場 ガス発電開始 (天然ガス)
- 2005年 新潟工場 8号回収ボイラー新設 (黒液)
- 2006年 関東工場勝田工務部 木質バイオマスボイラー新設 (木質燃料)
- 2006年 長岡工場 重油ボイラーを天然ガスに燃料転換 (天然ガス)
- 2007年 新潟工場 木質バイオマスボイラー新設 (木質燃料)
- 2008年 紀州工場 バイオマスボイラー新設 (木質燃料、廃プラ燃料)

環境会計

集計範囲：北越紀州製紙株式会社
 対象期間：2010年4月1日～2011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)		416	4,421
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	98	3,039
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	8	186
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	309	1,196
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)		-	629
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	-	20
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	-	609
3. 管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)		-	178
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	-	51
④ 環境保全対策組織運営費等	工場環境管理組織	-	116
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)		-	164
内訳 ① 環境保全に資する製品等の研究開発		-	53
② 製造時の環境負荷の抑制の為の研究開発・企画設計等		-	111
5. 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)		-	81
内訳 ① 緑化・環境美化等	工場内緑化費用ほか	-	37
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	-	3
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	CSRレポート作成費用ほか	-	10
6. 環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)		-	78
合計		416	5,553

項目	内容等	金額
当該期間の投資額の総額		4,250
当該期間の研究開発費の総額		832

(注) 金額は百万円未満を切り捨てて表示しております

2010年度の環境保全関連の総投資額は、416百万円でした。その主な内容は、関東工場市川工務部をはじめとする排水処理設備の強化や、国内社有林に関わるものなどです。費用額は5,553百万円で、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、各工場環境保全のための各種取り組みを進めています。

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
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	3億7千3百万円
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	北越紀州製紙で製造しているフレッシュパルプは植林木と里山村を原料とした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

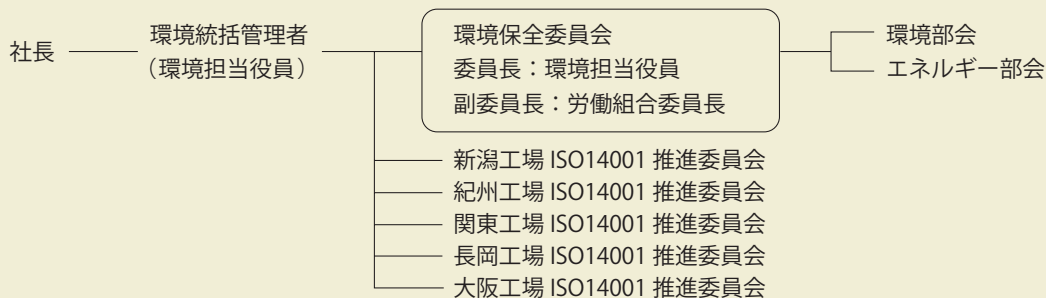
- 一. 森林資源の保護育成
- 一. 事業活動に係わる環境負荷の低減
- 一. 活資源・省エネルギーの推進

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。



2010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	環境影響	項目	単位	10年度実績
水質	紙・板紙生産量	1,720	千トン	地球温暖化防止	CO2 排出量 (CO2 換算)	kg/ 製品トン	420
	用水使用量	97,142	千 m ³		省エネルギー	化石エネルギー (原油換算)	ℓ/ 製品トン
	BOD 排出量	625	トン	大気汚染防止		SOx	kg/ 製品トン
SS 排出量	1,304	トン	NOx		NOx	kg/ 製品トン	1.41
大気	CO ₂ 排出量	722			千トン	ばいじん	kg/ 製品トン
	SOx 排出量	357	トン	水質汚濁防止	排水BOD	kg/ 製品トン	0.36
	NOx 排出量	2,585	トン		産業廃棄物	最終処分量	対生産量%
廃棄物	ばいじん排出量	240	トン	用水使用量	用水使用量	m ³ / 製品トン	56.4
	最終処分量合計	18,099	絶乾トン				

実績値は大阪工場、紀州工場も含まれますが、BODは紀州工場を含みません(海への放流のため)

HARMONIZE WITH SOCIETY



Responsibility for revival

社会の一員として、果たすべき責任があります

2011年3月、未曾有の大震災が東日本を襲いました。
電力の需給ひっ迫などをはじめとして、
その爪痕はまだ企業活動と日々の生活に深く残っています。

北越紀州製紙グループでも、関東工場を中心に大きな被害を受けました。
勝田工務部では当初の想定よりも早く操業を再開することができましたが
その支えになったのはいうまでもなく、
私たちを取り巻くステークホルダーの皆様です。

出荷日程の調整に奔走して下さったお客様。
供給体制の再構築に、迅速に取り組んでいただいたサプライヤーの皆様。
工場の復旧には、協力会社の皆さんが
骨身を惜しまず作業にあたってくれました。
不安に暮らす従業員の生活を支えて下さったのは、地域の皆さんです。
そして何よりも、会社と従業員が一致団結できたことが
早期復旧につながったのだと思います。

日本全体が震災からの再興に突き進んでいるいま、
北越紀州製紙グループが成すべきことは、
ご支援いただいたステークホルダーの皆様の信頼と
期待に応えていくことです。
それは、環境保全や省エネルギー、安定した製品供給、
従業員の安全と雇用の確保であり、
これらは、私たちの果たすべき責任なのです。

お客様とのかかわり / 生販一体の新組織体制

生販一体になった新しい体制で、 付加価値の高い製品・サービスを提供していきます。

北越紀州製紙は2011年4月から、新しい中期経営計画「G-1st」をスタートさせました。その一環として、生販一体の新しい組織体制でビジネス展開を行っています。お客様にとっては、効率的かつスピーディな意思決定と業務執行のメリットが生まれています。

3つの事業本部を新設。 お客様の声を迅速に反映できる体制へ

新体制の最大の特徴は、3つの新しい事業本部による生販一体組織にあります。「洋紙事業本部」には新潟工場と紀州工場、「白板紙事業本部」には関東工場（市川工務部、勝田工務部）と新潟工場（白板紙）、「特殊紙事業本部」には長岡工場と大阪工場が含まれ、それぞれに営業部が配置されています。

私たち北越紀州製紙グループは、洋紙、白板紙、特殊紙、紙加工の4つをコア事業として取り組んでいますが、そのうちの3つを事業本部として新設しています。中期経営計画「G-1st」でも、上記4事業を中心にカスタマーオリエンテッド（お客様志向）に徹したサービス展開を重点項目として挙げています。今回の組織改編は、その具体的な施策のひとつです。

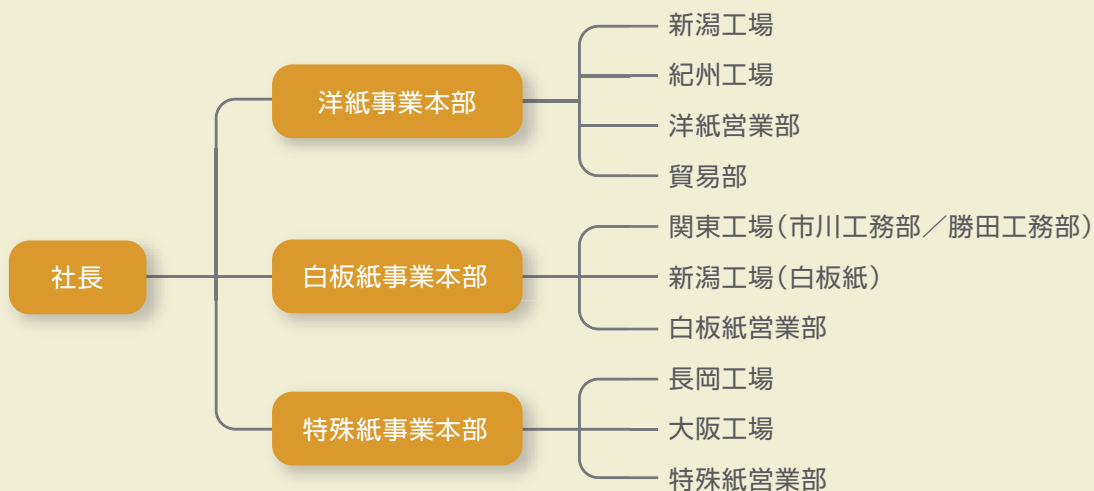
生販一体になったことで生まれたお客様のメリットは、効率的かつスピーディな意思決定と

業務執行が可能になったこと。お客様と直接お話しする機会が多い営業部とそのニーズやご要望を実現する工場の間では、テレビ会議などをフル活用しながら情報共有と緊密なコミュニケーションを図っています。いわば、お客様の声を商品やサービスへより迅速に反映できる体制になったといえるでしょう。



本社（東京）と各工場の間で
テレビ会議による情報共有が定期的に行われます

2011年4月からの新しい事業本部組織体制



北越紀州製紙が誇る バラエティー豊かな製品ラインナップ

【洋紙】

豊かな表現力と優れた印刷クオリティ。
多彩なラインナップでニーズに応えます。

- 印刷用紙
- 情報用紙
- 色上質紙
- 包装用紙

【白板紙】

より強く、よりしなやかに、より美しく。
幅広いグレードが魅力の白板紙。

- キャストコート紙
- アートポスト
- 高級白板紙
- 特殊白板紙
- コート白ボール

【特殊紙】

お客様ひとりひとりのご要望に応えた
新しい紙を創り出しています。

- 工業用紙
- 情報用紙
- 特殊加工品
- 高級印刷用紙
- 特殊繊維ボード
- ファンシーペーパー

本社1Fにショールームを新設

2011年7月、北越紀州製紙の本社ビル(東京都中央区日本橋本石町)1Fに、紙のショールームを開設しました。内部は各営業部員による手作りで、明るく見やすいショールームになっています。雑誌や書籍、パンフレット、カタログなど、当社製品を使ったさまざまなサンプルを豊富にご用意しています。オープン時間は平日の9時～17時で、いつでも自由に閲覧することができます。ぜひ一度、足をお運びください。



紙の可能性を広げながら お客様のニーズに応える製品例

【プリンター用紙】

プリンターの性能は使われる紙によって変わる場合があります。高い品質や低コストなどがより厳しく求められる業務用プリンターでは、なおさらです。北越紀州製紙では、プリンターメーカー様などとコラボレーションしながら、お客様の製品に最も適した紙のご提案を行っています。



BtoB(企業間取引)向け内覧会の実演デモでは、北越紀州製紙の紙が使われることも(写真は昭和情報機器様の内覧会で使用された塗工紙「ハイ・アルファ」)

【圧着紙】

個人情報などの大事な情報を守りながら郵送できる圧着ハガキ。封書に比べて低コストで送れること、インターネットと合わせて活用するとより効果的なことなどから、最近は圧着ハガキのニーズが高まっています。そこで使われる圧着紙も、北越紀州製紙が一部を取り扱っています。



圧着ハガキ

【硬質繊維ボード】

硬質繊維ボード「パスコ」は主原料に木材繊維(古紙やフレッシュパルプなど)を使用している自然派素材です。軽量で強靱という特性を生かし、メイクボックスの材料などとして人気の高い製品です。



「パスコ」を使ったメイクボックス

お客様とのかかわり / 製品の安定供給

不測の事態のなかでも、 製品を安定供給できる仕組みづくりに努めています。

日本の産業や生活に深い影を落としている東日本大震災。関東工場勝田工務部でも影響を受けましたが、お取引先などのご協力のもと、素早く復旧させることができました。高品質の製品を安定供給する仕組みづくりは、私たちの義務でもあります。

工場と営業部が連携して 20日間で操業再開を実現

3月11日に発生した東日本大震災とそれにとまなう津波被害。新潟工場と関東工場勝田工務部で影響を受けました。新潟工場では、構外の工業用水送水管に漏水が発生。操業を一時停止していましたが、同15日には全部門で平常操業に戻ることができました。

また、勝田工務部ではクレーンや2号ボイラーなどの付帯設備に被害がありました。荷崩れや津波による在庫被害も。停電で検品ができず出荷もままならない状況でした。そこで、同工務部と営業部が連絡を取り合いながら、営業部が勝田工務部へ業務支援に出張、出荷再開のための在庫確認・選別やスペース確保、移送判断などをサポートしました。被災現場である勝田工務部とお客様への窓口になっている営業部が緊密に連携することで、同月17日には在庫の出荷を再開し、同24日から勝田工務部で生産していた主力商品「New DV」を市川工務部で代替生産させることなど、迅速な対応を行いました。

勝田工務部では震災後1週間ほど不眠不休の作業でしたが、お客様やサプライヤーの皆様から大きなご協力をいただいたこともあり、3月31日から操業を再開できました。



東日本大震災直後の関東工場勝田工務部の紙料係執務室



被害を受けたクレーンも、メーカーなどの対応のおかげで迅速に復旧

営業部と一致団結したことが、素早い復旧に結びつきました。

関東工場勝田工務部
抄造課 岡村有心

地震が発生して、機械が緊急停止しました。停電で工場内は真っ暗、中枢である執務室ではいくつかのモニターが床に落ちていました。機械の中には製造途中の紙が残されています。そのままだと、熱で燃えてしまう可能性があったので、人間が中に入って人力で取り除きました。どんな仕事も余震が続く中での作業だったので、非常に怖かったのを覚えています。3月16日に白板紙営業部員が東京から駆けつけてくれました。人手や情報、そして私たちの生活のための物資も足りませんでしたから、応援は本当に心強かった。3人が交代で1週間くらい、工場内の会議室に

泊り込みで一緒に復旧作業を行いました。生販一体になった体制で一致団結した対応が早期の出荷再開につながったと思っています。



品質管理と環境負荷低減に注力。 全工場で ISO14001 を取得

北越紀州製紙グループでは、製品の「品質管理」や「環境負荷の低減」の取り組みを推進し、お客様に信頼をお届けするために、国際標準化機構 ISO シリーズの認証取得を積極的に進めています。現在、北越紀州製紙の全工場において ISO14001 を取得しています。ISO9001 は 3 工場で取得済み、紀州工場が取得の取り組みを行っています。ISO9001 および ISO14001 は、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（世界標準）となっています。ISO9001 は品質マネジメントシステム規格で、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。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。

[ISO 認証取得の歩み]

新潟工場

2000 年 9 月：ISO14001 認証取得
2010 年 10 月：ISO9001 認証取得

長岡工場

1998 年 8 月：ISO9001 認証取得
2000 年 6 月：ISO14001 認証取得
2003 年 8 月：ISO9002 から ISO9001 認証へ移行

関東工場

1998 年 10 月：勝田工場が ISO9002 認証取得
2000 年 4 月：市川工場と勝田工場を組織統合、関東工場と改称
2000 年 10 月：市川工務部が ISO14001 認証取得
2001 年 4 月：勝田工務部が ISO14001 認証取得
2003 年 1 月：勝田工務部が ISO9002 から ISO9001 認証へ移行
2005 年 9 月：ISO9001 認証を市川工務部を含めたサイト拡大を行い、関東工場全体で認証を受ける

紀州工場

2001 年 3 月：ISO14001 認証取得
(2011 年 6 月現在、ISO9001 取得取り組み中)

大阪工場

2001 年 5 月：ISO14001 認証取得

全工場に「品質管理課」を設置。 より客観的な視点で設計・製造を検討

北越紀州製紙グループでは、すべての工場に品質管理課を設置しております。品質管理課は製品の品質管理に関して継続的改善を行いお客様の満足度向上に結びつく工場運営を推進する部署であり、お客様の立場を含めたより客観的な視点で業務にあたるのが特徴のひとつです。現在は各工場が情報を出し合って、品質管理レベルの向上とルールを共有化する作業を行っているところです。



さまざまな計測・検査機器が並ぶ
関東工場勝田工務部の品質管理課



勝田工務部の品質管理会議。
営業部と工場がフェイスツーフェイスで
情報共有できる機会

株主・投資家の皆様とのかかわり / IR活動と企業価値の向上

適宜・適切な情報開示を行い、 コミュニケーションの充実を図っています。

北越紀州製紙は、株主・投資家の皆様との長期的な信頼関係を構築するために、透明性と公平性を重視した積極的な情報発信を行っています。当社の経営情報に触れることができるツールを増やし、ご理解を深めていただくことで、企業価値のさらなる向上をめざしています。

IR活動の強化

1. IRコミュニケーション

株主・投資家、証券アナリストの皆様との双方向コミュニケーションを充実させることによって、当社の経営情報を幅広く入手していただけるように努めています。

2010年 5月	決算説明会
11月	
2010年 6月	定時株主総会
2010年 7月	経営トップによる 証券アナリストとの意見交換会
2010年 5月 8月 11月	証券アナリストとの スモールミーティング
2011年 2月	(四半期ごとの決算発表日に開催)
2010年 7月	株主レポート発送
11月	
2010年 10月	アニュアルレポート発行

2. 決算説明会

2011年5月、本社ビル4階で決算・経営説明会を開催いたしました。

機関投資家や証券アナリストの皆様に対して、当社を取り巻く環境や経営状態、経営方針などのご説明を行いました。定期的に行う証券アナリストとのスモールミーティングなどを通して、コミュニケーション機会の拡大も図っています。



3. 株主総会

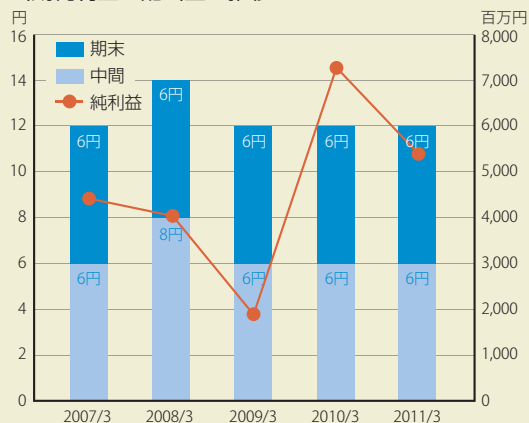
2011年6月には、当社第173回定時株主総会を開催しました。映像とナレーションを用いるなど、よりわかりやすい形で平成22年度の事業内容と業績をご報告しました。また、新しい中期経営計画「G-1st」や環境経営の推進、グループ機動力の強化、海外での事業展開など、当社が対処すべき課題について岸本社長がご説明いたしました。



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。新たな中期経営計画「G-1st」のもと、積極的な事業展開を進め、さらなる企業価値の向上をめざして株主の皆様へ利益を還元していきます。

当期純利益と配当金の推移



企業価値のさらなる向上を目指して

当社は、株主・投資家の皆様と一緒に企業価値、株主共同の利益の向上を図るため、さまざまな取り組みを推進しています。

1. 自社株式保有のための取り組み

2011年6月に開催された当社第173回定時株主総会において、業績と企業価値向上への経営意識をより高めるため、当社取締役に対して株式報酬型ストック・オプション制度を導入いたしました。また、役位に応じた自社株式保有ガイドラインを設定し、役員持株会を通じた当社株式の継続的な取得、保有の取り組みも行っています。

2. 積極的な投資戦略

当社は資本効率の向上および経営環境の変化に対応した機動的な資本政策の実行を可能とするため、2010年11月～同年12月の間、400万株の自己株式を取得しました。

また、2011年4月、当社製品などの販売を行う

子会社として「北越紀州販売(株)」を設立し、同年10月に当社代理店である丸大紙業(株)および(株)田村洋紙店の紙パルプ製品の販売代理店事業と統合させることにしました。販売代理店事業を集約化することにより、その基盤の強化および拡大を図り、お客様により高品質のサービスを提供してまいります。

さらに当社では、当社グループのグローバル化をより拡大することを目的として、当社製品の輸出版売先として長期にわたり良好な関係にある Hop Cheong Paper Company Limited (所在地：香港)および三菱商事(株)とともに、当社が主体となり合併の子会社を設立することにしました。本合併事業では、香港に持株会社を設立し、この合併会社「星輝投資控股有限公司」を通じて中国・広東省に白板紙の製造販売会社「江門星輝造紙有限公司」を設立しました。今後も安定した成長が見込める中国市場において、最終的な白板紙製造能力を60万トン/年とし、同市場における新たな収益基盤を確立して真のグローバル企業へ成長してまいります。



合併会社の概要

名称 : Xing Hui Investment Holding Company Limited
(星輝投資控股有限公司)
所在地 : 香港
資本金 : 50,000 千USドル
株主構成 : 北越紀州製紙株式会社 60%
Hop Cheong Paper Company Limited 30%
三菱商事株式会社 10%
主な事業内容 : 製造販売子会社の管理

100% 子会社

製造販売子会社の概要

名称 : 江門星輝造紙有限公司
所在地 : 中国 広東省
株主構成 : Xing Hui Investment Holding Company Limited 100%
主な事業内容 : 白板紙(主としてコート白ボール)の製造及び販売
製造能力 : 白板紙 60 万トン/年

サプライヤーの皆様とのかかわり / 柔軟な調達体制

震災による薬品の需給ひっ迫を教訓に より柔軟で素早い調達体制を構築しています。

北越紀州製紙グループは、木材チップから薬品など、さまざまな原材料を多くのサプライヤーの皆様から調達しています。2011年3月の東日本大震災ではサプライチェーンの寸断が大きな問題になりました。製紙産業に欠かせない過酸化水素の流通確保を例にして、サプライヤーの皆様との協力体制をご紹介します。

製紙産業に欠かせない「過水」 震災の需給ひっ迫で紙の流通に打撃

過酸化水素(H₂O₂)は「過水」(かすい)などと呼ばれる化合物で、水溶液として漂白剤などに利用されます。製紙工程の中では、パルプの漂白や古紙パルプの漂白などで大量に使われ、製紙産業には欠かせない薬品のひとつといえます。大震災直後に一時、紙の供給不足が懸念された時期がありました。実は、過水の需給ひっ迫が、その大きな要因となっていたのです。

北越紀州製紙の全工場で使用する過水は通常、毎月約900トン。日本の過水メーカー5社のうち、3社3か所の過水工場が被災して生産が止まった結果、通常は年間27万トンあった生産量が一時、7万8,000トン程度まで下がっていました。私たちは、すぐにサプライヤーと連絡を取り合い、被災状況の確認と供給体制の再構築に取り掛かりました。

過水の供給バランスを再考 輸入体制も迅速に構築

具体的な施策は大きく2つです。過水の供給バランスの再考と輸入の準備です。

私たちにどのくらいの過水が供給できるかをサプライヤー各社と相談、その結果をもとに本社で各工場へ再配分しました。工場には過水の使用量をできるだけ少なくするように依頼。また、1社からの購買だった紀州工場へ、他社の過水も供給する体制を整えました。

過水は、含有率50%以上のものは危険物第6類(国内)に指定されるなど取り扱いが難しい化合物です。輸入過水の使用にはこれまで、あまり積極的ではありませんでしたが、緊急措置として輸入にチャレンジすることにしました。ステンレス製の専用コンテナや圧送設備の用意、国内過水との品質比較や接触テストなど、未経験の事項をひとつずつ乗り越え、関東工場勝田工務部へ輸入過水を納入しました。

国内過水メーカーの被災状況

企業名	工場所在地	年産公称能力(トン)	被災の有無
(イ)社	鹿島	104,000	あり
	四日市	18,000	なし
(ロ)社	富士	48,000	あり
(ハ)社	郡山	40,000	あり
(ニ)社	苫小牧	33,000	なし
(ホ)社	宇部	27,000	なし
計		270,000	

(2011年4月27日付 化学工業日報より)



「過水」納入風景(新潟工場)



新設された過水タンク(新潟工場)

鹿島臨海コンビナートに集中する サプライヤーを分散させる体制へ

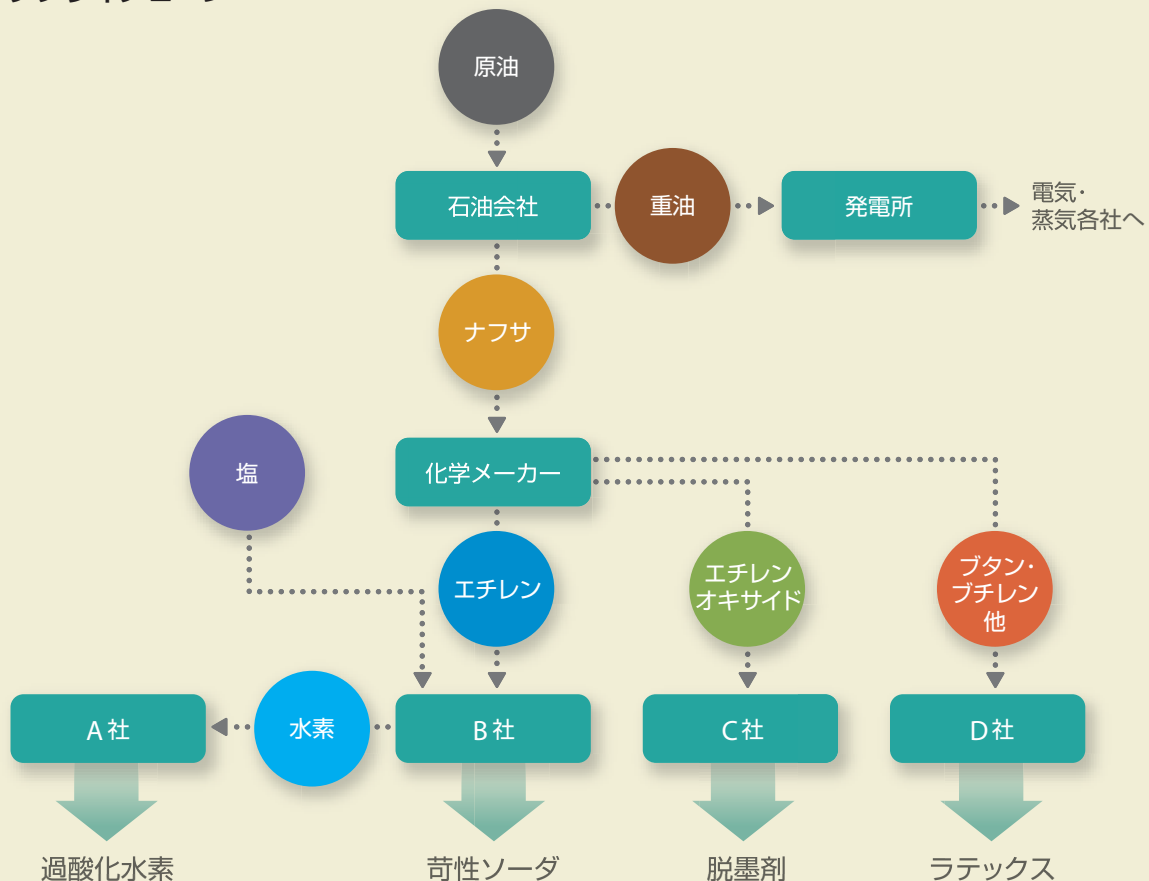
被災した過水メーカーの工場では関係者総出の復旧作業によって、5月上旬には過水流通がほぼ正常化しました。私たちは今回の需給ひっ迫をきっかけに、薬品を中心としたサプライチェーンの現状をくわしく調べてみました。

とくに注目したのが、航路制限や液状化現象などで影響が大きかった鹿島臨海コンビナートです。ここには過水以外にも、苛性ソーダや脱墨剤、ラテックスなど、製紙産業の原材料に関わる中核メーカーが集中しています。製造や物流の拠点だけでなく共同発電所も存在し、こうしたコンビナートで有事が発生すると、北越紀州製紙グループ全体に大きな影響を及ぼすことがわかりました。

購買部門としては、全国コンビナートにあるエチレンプラントの生産能力、その原料ソースのサプライ状況、立地するメーカーを精査したうえ、港湾設備状況、輸送方法、サービスポイントなどを調査し、万が一の場合の供給ルートの確保に取り組んでいます。これまでも、最適価格で安定的に原材料を調達するために、購入先は複数に分散させてきました。

今後は今回の教訓を生かしながら、より広範囲なサプライヤーの皆様と、コストと安定供給のバランスを取りながら信頼関係を築いて、柔軟な調達ができる体制づくりを進めていきます。そのためにも、公平公正でオープンな取引を徹底していく考えです。

サプライチェーン



従業員とのかかわり / コンプライアンスとグローバリゼーションの取り組み

快適な職場づくりと意欲・能力の向上を目指して、
コンプライアンスとグローバリゼーションなどに取り組んでいます。

北越紀州製紙では、従業員にとって働きがいのある、そして、能力を十分に発揮できる職場づくりを目指しています。代表的な取り組みとして、コンプライアンスとグローバリゼーションの取り組みについてご紹介します。

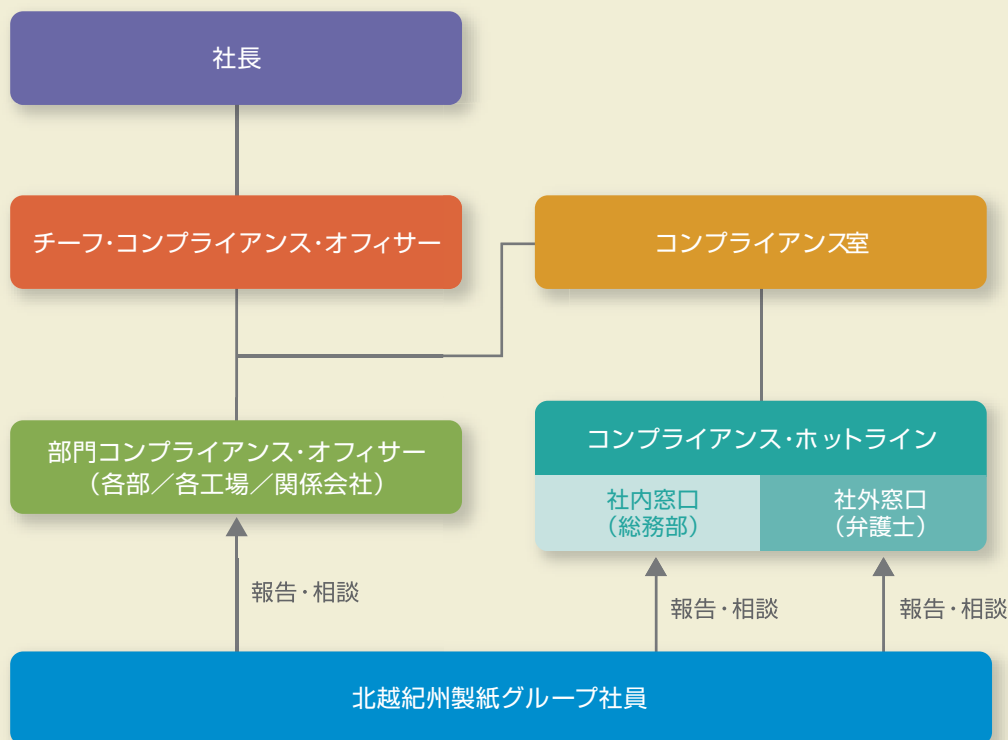
1. コンプライアンスの取り組み

北越紀州製紙グループは、「全役職員が国内外の法令、社内の諸規則を遵守し、社会的規範、社会通念を重んじた公正・透明な行動をとること」をコンプライアンスと捉えています。そのため、「北越紀州製紙グループコンプライアンス規程」を定めて体制を整備するとともに、チーフ・コンプライアンス・オフィサーを中心とする CO 会議を定期的で開催し、コンプライアンスに関する諸施策の徹底を図っています。また、北越紀州製紙グループ全従業員を対象に意識調査を実施し、各職場における意識レベルや問題点の把握に努めるほか、コンプライアンス

ス上の懸念や疑問について相談する社内・社外窓口として、コンプライアンス・ホットラインを設置し、相談者の保護手続きも定め、より相談しやすい体制を構築しています。

コンプライアンスハンドブックでは、従業員が遵守すべき事項として次の項目を定めています。

- 差別の禁止
- ハラスメントの禁止（セクシャル・ハラスメント、パワー・ハラスメント）
- 個人情報の保護
- 職場の安全衛生



2. グローバリゼーションの取り組み

当社の人材育成には OJT を中心に、OFF-JT も組み合わせながら行っています。OFF-JT では、部門別、階層別にそれぞれの教育プログラムがあり、事業や業務の内容に応じて体系的に知識・能力向上を図っています。

なかでも、国際社会で活躍できる人材の育成は急務です。そのため、従来から取り組んできた海外トレーニー制度に加え、全社一斉 TOEIC テストの実施、海外駐在員数の増加など、グローバル化に向けた取り組みを進めています。現在では、南アフリカのほか、香港に海外駐在員を派遣しています。今後の中国における白板紙事業の新たな展開に向けて大いなる活躍が期待されています。



海外事業の現地ミーティング

災害対策統括本部の指示で、救援物資の迅速な輸送を実現しました

東日本大震災への対応として地震発生後直ちに、本社に災害対策統括本部を設置しました。ここで全社の情報を一元化し、各事業場に対して迅速な復旧指示を行いました。

関東工場勝田工務部のあるひたちなか市では、地震の影響で停電、断水が発生しました。災害対策統括本部は、ほかの事業場から発電機や食料・飲料、仮設トイレなどの救援物資を送ることを決めました。しかし、震災直後は全

国的にガソリン・軽油不足となり、救援物資を勝田工務部に一番近い関東工場市川工務部（千葉県市川市）に、一旦集約し輸送することにしました。市川から勝田までは常磐道が通行止めのため、一般道で片道5～6時間をかけての輸送となりました。

勝田工務部から届く「ありがとう」のメッセージは従業員全員を動かし、全社の「絆」をより一層強固にすることができました。



救援物資の積み込み

地域社会とのかかわり / 社会貢献活動

文化・教育、地域交流、震災復興などを通じて、
企業市民の責任を果たすことも私たちの仕事です。

1. 文化・教育活動

漢字文化講演会などの開催（新潟工場）

2010年は、新潟県出身の漢学者、諸橋轍次博士が編さんした世界的な漢和辞典「大漢和辞典」の完成50年にあたりました。2010年10月、新潟市民プラザにおいて、専門家を招いて漢字の成り立ちや漢字にまつわる雑学などを講演していただきました。また、博士の出身地の新潟県三条市にある「遊学の里 諸橋轍次記念館」で、外部講師による親子で漢字と親しめるセミナーを開催しました。



小学生の体験学習

「ゆめ・仕事ぴったり体験」（関東工場）

2010年11月、千葉県市川市大洲小学校6年生6名が就業密着体験学習で関東工場を訪れました。この体験学習は、小学6年生が「仕事に取り組む大人の姿を観察する」「大人が仕事にかける情熱を感じ取る」「働くこと、将来の夢へのイメージを膨らませる」「あいさつやマナーの大切さを知る」を体験し、「働くことの意味と楽しさのわかる教育」の一環として千葉県が推進している事業です。



2. 地域との交流

「那賀川源流碑開き」参加（紀州造林）

2011年4月、当社グループの紀州造林では毎年春先に、那賀川流域住民によって行なわれる「源流碑開き」（徳島県那賀郡）に併せ、林道から源流碑までの約800mの遊歩道の整備に十数名が参加しました。流域の幼稚園児から小学生、国土交通省・那賀川町役場の方々まで、老若男女合わせて100人以上の方々が集まり、今年の渇水や水害が無いように祈りました。



ドクターヘリ ランデブーポイントに （関東工場）

現在、茨城県内におけるドクターヘリの出動回数が最も多い地域が、関東工場勝田工務部のあるひたちなか消防本部管内であることから、当社へ協力要請があり、当社の敷地の一部がランデブーポイントに指定されることになりました。ドクターヘリとは、現場から医療機関に患者を搬送するまでの間、救急医療をおこなうことのできる医療機器を装備した、専用ヘリコプターのことです。このドクターヘリの離発着ポイントが「ランデブーポイント」です。今後、周辺地域における急病人搬送や、災害対応に活用されることが期待されています。



ドクターヘリによる訓練

3. 震災復興

義援金の寄付と 更衣室兼授乳室 30 台を無償提供（本社）

当社では、東日本大震災における被災者の皆さまの支援や被災地の復興に役立てていただくため、震災発生後ただちに、義援金 1,000 万円の寄付と、一部当社製品を使用している更衣室兼授乳室（写真）を 30 台、無償提供いたしました。追加支援として、被災地域の児童・生徒への教育活動に役立てていただくため、1 億円を拠出いたします。被災者の皆さまや被災地の一日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。



「ぬり絵セット・1万個プレゼント大作戦」を 支援（本社）

デジタル印刷でつながりができた日本ヒューレット・パッカード社から、同社がNPOと共同して被災地の子どもたちにぬり絵セットのプレゼントを計画しており、その用紙を支援してもらえないかという依頼がありました。この支援活動に賛同し、当社から表紙用紙として勝田工務部の白板紙「HL」を、ぬり絵用紙として新潟工場の洋紙「画王」を提供しました。ぬり絵セットはNPOを通じて、宮城県仙台市（写真）、多賀城市、石巻市の避難所や保育園から配布をスタートしています。



4. 環境配慮

環境に優しい「電気自動車」を導入 （新潟工場・関東工場）

2011年3月から新潟工場と関東工場勝田工務部に電気自動車を導入いたしました。震災によって全国的にガソリンが不足（欠品）しましたが、構内の電気は早いうちに使えるようになったため、震災復旧の物資の買い出しなどに大いに活躍しました。今後も環境に配慮したこの電気自動車をフル活用し、地球と地域の環境に優しい工場をめざします。



5. 台風12号による豪雨被害への支援

上水道の早期復旧協力と義援金の寄付 （紀州工場）

2011年9月、記録的な豪雨が紀伊半島に大きな被害をもたらしました。当社紀州工場も一部浸水したものの、幸いにして人的被害はなく、生産設備の被害も軽微でした。

当社では被災地の支援を行うため、被害を受けた紀宝町の上水道取水施設の早期復旧に協力するとともに、被災された皆さまへの支援として、関係自治体に義援金を寄付いたしました。

グループ会社紹介 / 北越パッケージ

北越紀州製紙グループの一員として、 廃棄物量の削減と省エネを推進しています。

北越パッケージは牛乳パックや各種紙器・フォーム類などの製造を行っている総合紙加工会社です。省廃棄・省エネはもちろん、業界団体や地域などと交流を深めながら社会貢献活動も積極的に進めています。

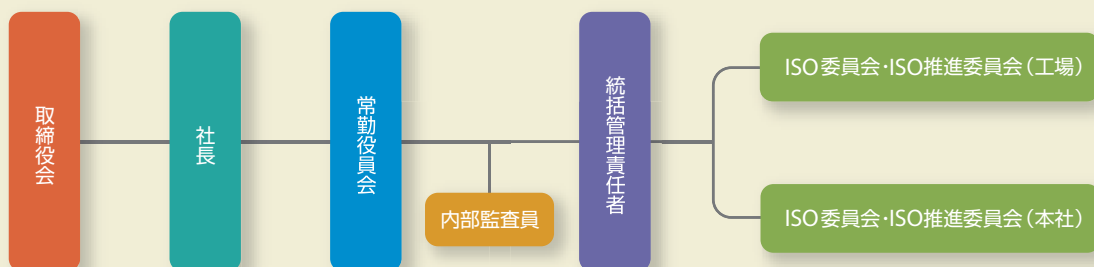
【基本理念】

北越パッケージ株式会社は、企業活動において、「お客様志向」「品質重視」「創意工夫」を基本に「地球環境の保全」を目指し、以下の項目について全社を挙げて取り組みます。

【行動指針】

- ① 開発から生産、納品に至る全てのプロセスで、お客様のニーズを盛り込んだ「品質の造り込み」を行います。
- ② 全ての事業活動において「地球環境負荷の低減」に努めます。
- ③ 事業活動および製品・サービスが与える環境・品質への影響を的確に捉えて目標を定め、環境・品質マネジメントを運用します。また、システムの定期的な点検・見直しを行い、継続的に改善します。
- ④ 関連する法令や、顧客、業界団体、グループ会社などとの合意事項を順守します。
- ⑤ 内部監査や教育、社内広報活動を通して企業活動に携わる全ての人々にこの方針の理解と意識の向上を図ります。

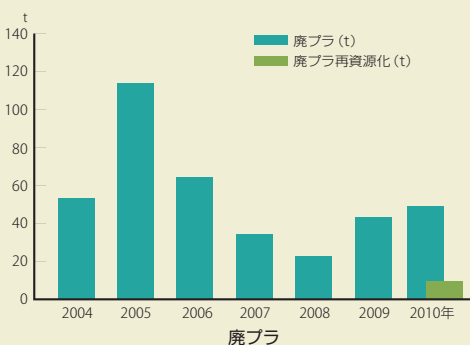
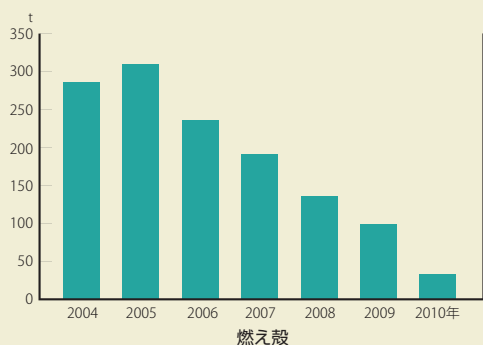
環境保全組織図

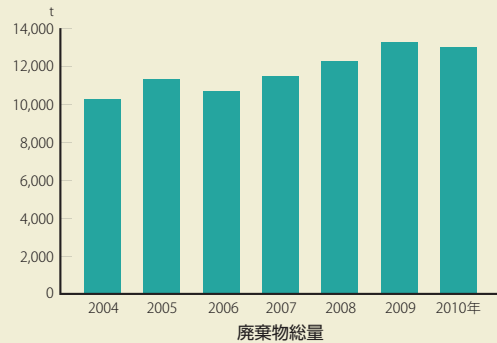
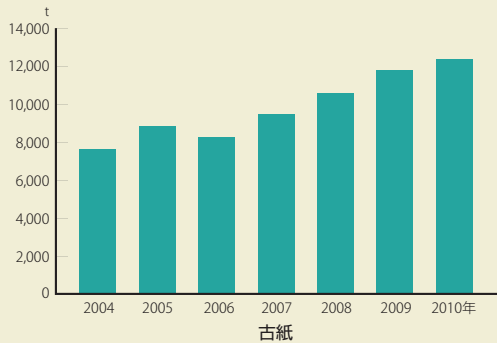


データから見る北越パッケージの環境保全への取り組み

1. 廃棄物量

2010年度における廃棄物の総量は12,936トンで、前年比2.7%減少しています。ダイオキシンの発生をなくすために、2010年9月には焼却炉を停止、分別回収によって産業廃棄物の減量に努めたことでリサイクル率を91%から97%まで向上させました。2010年12月からは、産業廃棄物として排出する廃プラに関して、通常の焼却・埋め立て型の処理からRPF(廃棄物固形燃料)化処理できるものを分別して、より環境にやさしく有効利用できるものへと進めています。





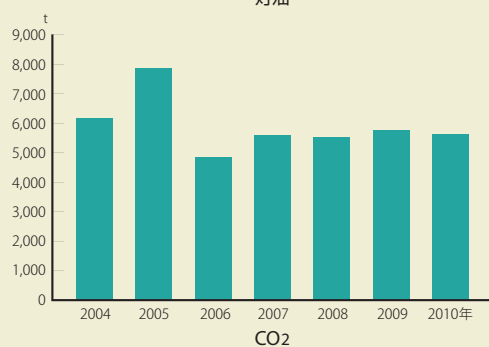
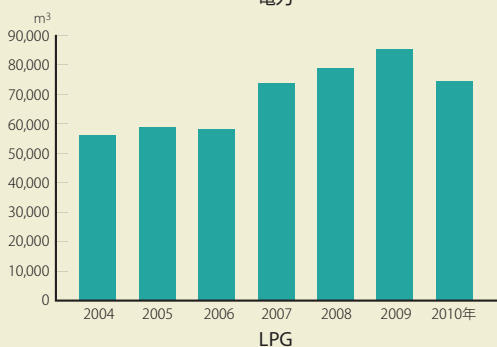
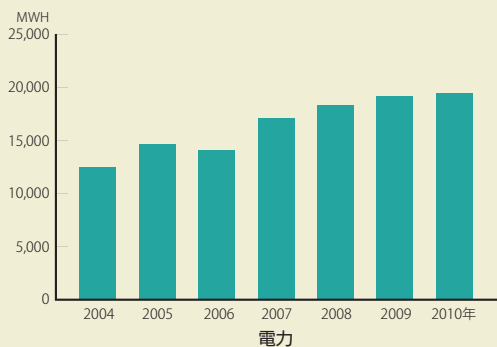
PRTR 制度への取り組み

PRTR (Pollutant Release and Transfer Register) 制度とは、事業者が化学物質を環境中に排出、あるいは廃棄物などで事業所の外に移動したデータを把握・集計・公表する制度です。

北越パッケージでは、2007年から塩化ビニルの移動量がゼロになっているほか、2008年からはラミネーター設備に蓄熱燃焼式排ガス処理装置(RTO)が稼働、2010年4月にはコーター設備にもRTOが稼働しています。そのため、トルエンの排出量が大幅に減少しています。2010年9月には焼却炉を停止して、ダイオキシン類の発生をなくしました。

2. エネルギー使用量

エネルギーとして使用しているのは、電力と灯油、LPGです。灯油についてはRTOの稼働や低圧蒸気の有効利用によって、ボイラー用の使用量が11%減少しています。小ロット多品種が多くなって生産効率が低下したことで、電力は1.2%増加していますが、電力から生み出される低圧蒸気の有効利用によって、CO₂の排出量はほぼ横ばいになっています。



VOC 抑制を進めています

VOC (Volatile Organic Compounds=揮発性有機化合物) はトルエン、キシレン、酢酸エチルなど、塗料や印刷インキ、接着剤などに含まれている物質。大気中の光化学反応によって、光化学スモッグを引き起こす原因物質の1つとされています。北越パッケージでは、ラミネーター設備でRTOを稼働、2010年4月からはコーター設備でも稼働させて、VOC 排出抑制を進めています。

北越パッケージの社会貢献活動

1. 各種業界・団体との連携

北越パッケージでは、牛乳パックの再利用運動を積極的に進めています。具体的には、業界団体である「全国牛乳容器環境協議会」に専門委員として参画し、市民団体の「全国牛乳パックの再利用を考える連絡会」と協力しながら、地域会議やリサイクル講習会、小学校で行う出前授業などを共催しています。また同様に東京ビッグサイトで12月に開催されている「エコプロダクツ展」を含めたイベントへも積極的に参画し、牛乳パックに代表される飲料用紙パックの回収・リサイクルを啓発し促進しています。さらには、印刷工業会の環境委員や紙製容器包装リサイクル推進協議会の技術委員として、紙あるいは飲料用紙パックに関わる環境活動に取り組んでいる各種団体との連携を積極的に行っています。



小学校で行われたリサイクル講習会



「エコプロダクツ展」で

2. 地域との交流

2010年11月6～7日の2日間、ひたちなか市総合運動公園で恒例の「ひたちなか市産業交流フェア」が開催され、北越パッケージも参加しました。このイベントは、市民と地元産業界の交流、姉妹都市や他地域の産業団体との交流を推進し、地域産業の振興と発展、市民生活の向上に寄与することを目的に開催されています。今回は初の試みとして、紙を使ったオリジナルデザインのファイルを作成し、ブース来場者へプレゼントしました。このほかにも、製品のサンプルなどを展示し、北越パッケージへの理解を深めていただくとともに、来場者や展示他社との交流を深めました。



「ひたちなか市産業交流フェア」で

3. 中国での植林活動

NPO 法人日中環境保全友好植林実践会の会員として、中国における植林活動を行っています。2010年4月の植林地は、大連からバスで1時間半ほど移動した山間部でした。山は赤土だけの風景で砂漠化が進んでおり、道路脇や川などのあらゆるところにゴミが散乱しています。地元の小・中学生と一緒に植林を行い、その様子を大連のテレビ局が取材に来ていました。植林後の小中学生との座談会では、緑を増やしてきれいな街にしたいという気持ちが伝わってきました。

グループ会社紹介 / ビーエフ

個人情報保護と情報セキュリティに注力して、高度情報化社会に貢献。

ビーエフは、印刷やDPS（データプロセッシングサービス）事業、RFID（非接触型認証技術）事業などを行っています。個人情報を扱うことから、情報セキュリティに関しては厳しいチェック体制を構築しています。

マネジメントシステム認証取得に積極的。 DPS 事業部とシステム開発室は ISO27001も

ビーエフは、国際標準化機構ISOのマネジメントシステム認証取得を積極的に行っています。マネジメントシステム(MS)とは、方針と目標を定めて、その目標を達成するためのシステムです。品質のMS ISO9001は1999年10月、環境MS ISO14001は2005年1月に、それぞれ全事業所を対象に取得しています。なかでも注力しているのが、情報管理システムの高品質化です。個人情報保護 MS ISO15001は2007年7月(Pマークは2000年12月)

に全事業所で、情報セキュリティMS(ISMS) ISO27001はDPS事業部とシステム開発室で2009年2月に認証を取得しました。

ビーエフでは、上記のマネジメントシステムをもとに、マニュアル(第一次文書)と業務基準書(第二次文書)、各事業部で第三次文書(作業標準書など)を作成。これらで定めた内容に沿って各事業部が活動しながら、3か月に1回は全社で情報共有を図っています。活動は、「計画(PLAN)」「運用(DO)」「確認(CHECK)」「改善(ACTION)のPDCAサイクル」を基本にしなが、常によりよい状態にすることを目指しています。

【ISMS 基本方針】

株式会社ビーエフ(以下、「当社」という)は、データプロセッシング事業を経営するにあたり、保有保管する情報資産をあらゆる脅威から保護するため、「情報セキュリティ基本方針」を定めて実施することで、お客様の満足、信頼を得ることを目指す。

【情報セキュリティ基本方針】

- ①すべての役員および従業員は、情報セキュリティに関する法令およびその他の規範を順守する。
- ②当社が取り扱うすべての情報資産の保護に関して、情報の機密性・完全性・可用性を確保・維持するために、故意・過失を問わず不正アクセス・障害・破壊などから保護するため、リスク分析を行い、受容基準を設定した情報セキュリティマネジメントシステムを構築し、定めた管理策を実施し、事故を予防し、要因を是正する。
- ③個人情報とは、JISQ15001 準拠の当社「個人情報保護方針」を順守する。
- ④すべての役員および従業員は、情報セキュリティに関する管理策への順守の重要性の認識並びに情報資産の適正な利用に関する教育・訓練を定期的に行い、周知徹底して実践する。
- ⑤内部監査およびマネジメントレビューを定期的に行い、情報セキュリティマネジメントシステムの有効性を継続的に改善する。



ビーエフ本社 埼玉県所沢市



社員の入退室管理はIDカードで管理しています

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(2011年3月31日現在)
従業員数：連結3,951名
個別1,227名(2011年3月31日現在)

事業所：東京本社
新潟工場
紀州工場
関東工場市川工務部
関東工場勝田工務部
長岡工場
大阪工場
研究所
大阪支社
名古屋営業所
福岡営業所
新潟営業所

事業概要

- 紙パルプ事業
- パッケージング・紙加工事業
- その他

連結子会社

紙パルプ事業

パルプ・紙の製造販売

北越紀州販売株式会社
星輝投資控股有限公司
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
紀南産業株式会社
紀州紙精選株式会社

パッケージング・紙加工事業

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

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

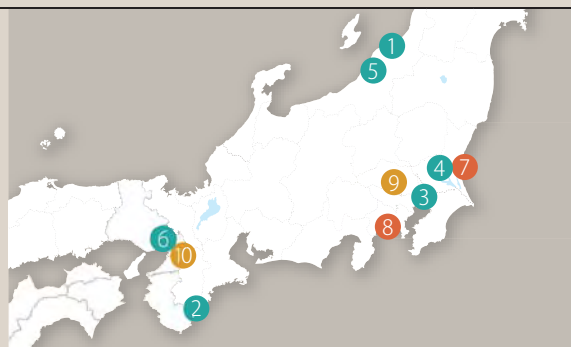
主要な生産拠点

紙パルプ事業

北越紀州製紙株式会社
① 新潟工場
② 紀州工場
③ 関東工場市川工務部
④ 関東工場勝田工務部
⑤ 長岡工場
⑥ 大阪工場

パッケージング・紙加工事業

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(大阪)





東京本社



関東工場勝田工務部



新潟工場



長岡工場



紀州工場



大阪工場



関東工場市川工務部



研究所

連結財務ハイライト

(単位：百万円)

	2011年	2010年	増減	増減率
売上高	217,013	193,951	23,062	11.9%
営業利益	8,743	9,891	-1,148	-11.6%
経常利益	10,282	9,573	709	7.4%
当期純利益	5,431	7,239	-1,808	-25.0%
売上高経常利益率	4.7%	4.9%	-0.2%	-
営業CF	25,859	36,944	-11,085	-30.0%
ROA	3.1%	2.9%	0.2%	-

1株あたり

(単位：円)

当期純利益	26.21	34.38	-8.17	-23.8%
配当金	12.00	12.00	0	0.0%

会計年度末

(単位：百万円)

総資産	322,254	340,970	-18,716	-5.5%
自己資本	139,138	139,219	-81	-0.1%

営業CF：営業活動によるキャッシュフロー

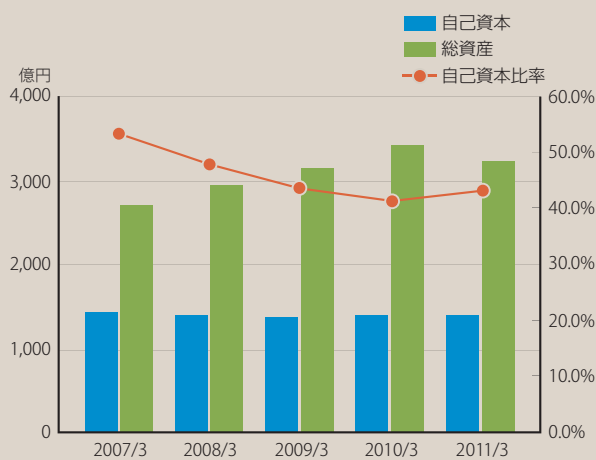
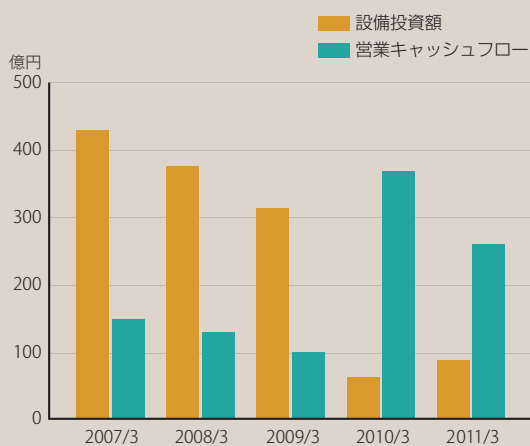
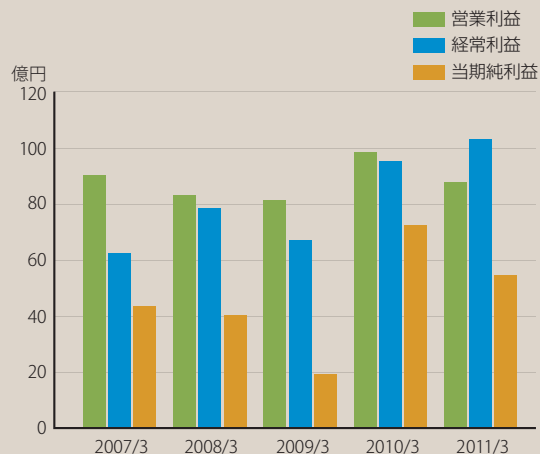
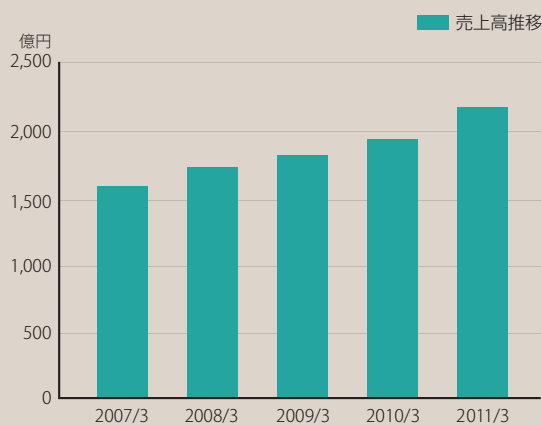
ROA：経常利益 ÷ 総資産 (総資産経常利益率)

紙パルプ業界は原燃料価格の上昇や需要の低調などが続き厳しい経営環境にあります。北越紀州製紙グループの売上高は紀州製紙グループとの統合により販売数量が増加したことから、過去最高の売上高となる2,170億円を計上することができました。

損益面では生産効率向上などの各種コストダウンに取り組み、経常利益は前年比7.4%増加の102億円を計上しました。しかしながら、当期純利益は東日本大震災による損失約15億円を計上し前年比25.0%減少の54億円となりました。

財務面では企業経営の安全度を示す自己資本比率は2.4%改善し43.2%となりました。

北越紀州製紙グループは魅力ある製紙企業として社会に貢献し、さらなる事業の発展と企業価値の向上に努めてまいります。



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。

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。

対象期間

2010年4月1日～2011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

2011年9月(前回:2010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)」

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。

表紙に157g/m² 本文に127.9g/m²の北越紀州製紙ミューマツトを使用しています。