



CSR REPORT  2012

北越紀州製紙株式会社

# こころを込めた紙づくりを通じて 社会に貢献する

2011年は、東日本大震災をはじめ、世界各地で自然災害が猛威をふるい、我が国経済に大きな打撃を与え、震災復興、防災体制の整備、環境問題への対応等、対処すべき課題を私達に投げかけました。「北越紀州製紙CSRレポート2012」では、これらの課題に対し、北越紀州製紙グループがこれまで対応してきた事や、これから対応すべき事を様々な切り口からご紹介しております。ぜひご一読いただき、北越紀州製紙グループの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。

---

## 【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

- 一. 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。
- 二. 顧客の要望に応えるため、魅力ある商品とサービスを提供する。
- 三. 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。
- 四. 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

---

トップメッセージ	4
----------	---

## 特集

復興に向けた北越紀州製紙グループの取り組み	6
-----------------------	---

## 環境との調和

環境に配慮した紙づくり	10
紙づくりとエネルギー	12
紙づくりは森づくり	14
トピックス	18
環境憲章	19

## 社会とのかかわり

お客様とのかかわり	22
品質管理	26
サプライヤーとのかかわり	27
従業員とのかかわり	28
地域社会とのかかわり	30
株主・投資家の皆様とのかかわり	32

北越紀州製紙グループのCSR	33
----------------	----

コーポレート・ガバナンス／コンプライアンス	34
-----------------------	----

主要企業データ	36
---------	----

グループ会社紹介	38
----------	----

北越紀州製紙グループ概要	40
--------------	----

CSR活動へのご意見	42
------------	----

## 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、北越紀州製紙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、北越紀州製紙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

2011年4月1日～2012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

北越紀州製紙グループ(主要連結子会社)

## 発行

2012年10月

## 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

## 表紙の説明

表紙の写真は、徳島県那賀郡那賀町にある北越紀州製紙グループの紀州造林が所有管理する高野瀬社所有林(1,146ha)で、一般社団法人緑の循環認証会議(SGEC)の認証取得森林です。国際性を持つ基準による持続可能な森林管理の考え方をもとに認証された森林を守り育てることで、これからも環境保全、資源循環社会の実現に貢献していきます。



| top message トップメッセージ |

明るく豊かな未来のために、  
社会の成長・発展に  
貢献し続けてまいります。

## 製紙メーカー、そして企業の使命を果たす

2011年は、東日本大震災、タイの洪水などの自然災害に見舞われたほか、歴史的な円高や欧州債務危機などの影響により、日本をはじめとする世界経済は大きな打撃を受け、先行き不透明な状況が現在も続いております。

当社グループでは、東日本大震災において国内の紙の供給不足に対応するため、輸出量を当初計画よりも減らし、日本国内のお客様へ代替供給することを優先させました。代替供給分はすでに復興されたメーカーへお返しし、今後は計画通り輸出量を拡大してまいります。また、東日本大震災及び台風12号による豪雨被害については、支援物資の無償提供等に加え、合計1億2千万円の支援を行いました。

特に被災地域の児童・生徒に対する教育活動への復興支援として、デスク、イス、パソコンなどの什器・備品類の贈呈や、震災孤児のための育英資金（奨学資金）への寄附を行いました。このような取り組みを通じ、製紙メーカーとしての社会的責任を果たすことのできた一年であったと思っております。

企業は社会とともに成長・発展することが求められております。これからも社会にとって有用な商品をご提供できる製紙メーカーであり続け、企業の使命をより重く受け止めながら、ともに成長・発展してまいりたいと思います。

## 社会とともに成長・発展を目指して

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」と、2014年3月までの中期経営計画「G-1st」を昨年4月にスタートさせ、この1年間で紀州製紙との完全合併、東洋ファイバーの完全子会社化、北越紀州販売の設立等を通じ、内需減退や市場環境の変化に迅速に対応できる国内事業基盤を確立、強化してまいりました。

同時に、海外においては、中国広東省における白板紙工場の建設、紙加工会社である東拓（上海）電材有限公司の子会社化など、グローバル化に向けた成長戦略を積極的に展開してまいりました。

また、当社グループでは「G-1st」において、環境経営の推進を基本方針に掲げております。その取り組みの一つとして、合併会社を通じ天然ガスを燃料とする大型発電設備と排熱ボイラーの新設を決定いたしました。これからも製品トンあたりの

CO<sub>2</sub>排出量の業界トップレベルを維持するとともに、さらなるミニマム・インパクトを追求し、地球環境にやさしい企業であり続けるための経営施策を展開してまいります。

そして、かけがえのない自然の恵みによって支えられている製紙メーカーであるという誇りと責任を当社グループ全社員が共有し、全てのステークホルダーの皆様の信頼のもとに、持続的成長が可能な社会を構築することに積極的に貢献してまいります。

今後ともご支援ご指導いただきますよう、よろしくお願ひ申し上げます。

代表取締役社長 CEO

岸本哲夫

# 復興に向けた北越紀州 製紙グループの取り組み

## ◎ 東日本大震災への対応

2011年3月11日、宮城県三陸沖を震源とする我が国観測史上最大となるマグニチュード9.0の大地震が発生し、余震活動は、1年を経た現在も続いております。そして今なお、震災の影響を受けながら私達は日々の生活を営んでおります。

私たち北越紀州製紙グループは、震災直後から今日まで「お客様」、「地域の皆様」そして「日本の復興のために私達が果たすべきこと」を考え実行してまいりました。

### 国内需要の一時的な供給不足への対応

震災により、他メーカーが被害を受けたため、主に印刷用紙等において国内供給量が大きな問題となりました。北越紀州製紙は、業界の一員として国内市場への供給責任を果たすために、新潟工場において、輸出品の生産を国内用に切り替え、代替生産を実施いたしました。この取り組みは、2011年12月より他メーカーの生産稼働に伴い順次、終了させていただきました。

### 電力不足への対応

関東工場（市川・勝田）においては、工場で製造した電力を電力会社へ供給し、関東地区の電力不足解消に向け取り組みました。また大阪工場では、関西地区の深刻な電力不足に対する対応として、関西電力からの協力要請に応じ、停止中の発電用ガスタービンを2012年3月より再稼働させ、電力不足への対応につなげました。

### 地域社会との共生をめざして

- 関東工場（勝田）近隣住宅地へ工業用水を提供
- 茨城県へ「義援金」1,000万円を寄附
- 福島県へ「更衣室兼授乳室20台」を贈呈
- 新潟県へ「更衣室兼授乳室10台」を贈呈
- 被災地の児童へ「ぬり絵セット10,000個」を贈呈（日本HP社、NPOと共同）
- 岩手県釜石市の小中学校計4校（唐丹小学校、鶯住居小学校、唐丹中学校、釜石中学校）へ「デスク・イス・パソコン他（合計8,000万円分）」を贈呈
- 津波震災孤児等に対する育英資金
- 岩手県「いわての学び希望基金」へ1,000万円を寄附
- 福島県「ふくしまこども寄附金」へ1,000万円を寄附

## ◎ 台風12号による集中豪雨への対応

2011年9月3日から4日にかけて、台風12号が紀伊半島を通過しました。台風が大型で動きが遅かったため、西日本から北日本にかけて各地で従来の観測記録を上回る降水量を記録し、紀州工場が位置する三重県紀宝町や熊野川対岸の和歌山県新宮

市等に大きな被害をもたらしました。紀州工場では、浸水被害等を受けたものの、各事業場からの応援やメンテナンス業者のご協力により早期生産再開を果たす事ができました。

### 供給責任を果たすために

台風による集中豪雨に伴い、紀州工場は、一時的に生産を停止いたしましたがお客様への供給責任を果たすため、新潟工場において上質紙、PPC用紙の代替生産を行いました。また、鉄道網も被害を受けたため、製品の代替輸送としてトラックによる輸送に切り替えました。

### 紀宝町上水道施設の再開協力

紀宝町の上水道用ポンプは、紀州工場の取水施設（揚水ポンプ）に隣接して併設されております。大雨の影響により、設備脇の裏山で土砂崩れが発生し、倒木・土砂が取水施設を塞ぎました。復旧に向けては、まず紀宝町の上水道用ポンプの復旧を優先させるべく、新潟工場の予備モーターを手配し、いち早く紀宝町民への上水道送水を可能としました。その後、紀州工場取水施設（揚水ポンプ）の配電盤・制御盤の洗浄や取水口に流入した土砂を掘り揚げ、運転再開につなげました。

### 地域社会との共生をめざして

- 三重県南牟婁郡紀宝町へ「義援金」500万円を寄附
- 和歌山県新宮市へ「義援金」500万円を寄附
- 各事業場等からの「救援物資」を近隣の皆様へ提供



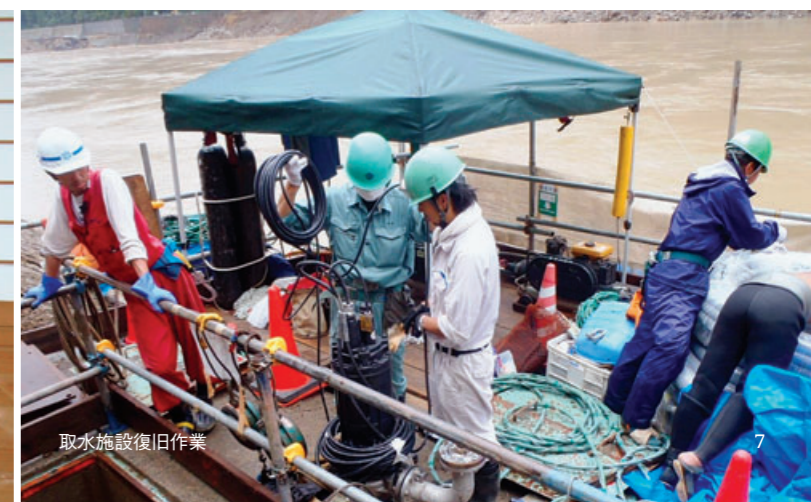
6 岩手県釜石市唐丹小学校3年授業風景



新潟工場8号抄紙機等で代替生産を実施



新宮市田岡市長へ義援金を寄附



取水施設復旧作業



# 環境との調和

私たちはミニマム・インパクト・ミル（工場）の構築を目指します。  
人間が生活している限り、自然界への影響はゼロには出来ません。だからこそ、最小限にしていく努力が大切です。  
廃棄物の削減はもとより、大気、水質、臭気等、環境に与えるネガティブなインパクトのすべてを  
可能な限り削減することが必要だと考えます。そこで、人間が自然と持続的に調和していくために、  
私たちが今できる最高の技術で、自然環境や生態系に与える影響（インパクト）を最小限（ミニマム）にしていく  
「ミニマム・インパクト・ミル（工場）」の構築を目指しています。

Minimum Impact / Harmonization with the environment / Forest Management



# 環境に配慮した紙づくり

魅力ある製紙企業として社会に貢献するために、自然環境との調和を企業活動の中心としています。

## 資源を無駄なく活用する 循環型の紙づくりを推進しています

今回のレポートでは紀州工場の一貫生産ラインを例に、紙づくりの工程をご紹介します。



海外の植林広葉樹



国内の里山広葉樹



木材チップ

木材を細かくしたものを「チップ」と呼びます。木材は木材繊維と樹脂分から構成されます。



パルプ製造設備

木材チップに薬品を加えて柔らかくし、木材繊維と樹脂分を分離します。



黒液

取り出した黒液は濃縮されて燃料となります。



回収ボイラー・発電機

黒液を燃焼させて発生した蒸気は、発電機に送られて電気が作られます。電気はパルプ製造設備や抄紙機の運転に、蒸気は紙の乾燥などに使用されています。

蒸気や電気をエネルギーとして利用



パルプ

木材繊維を漂白し、白いパルプが出来上がります。



しょうしき抄紙機

できあがったパルプから紙を作る機械



製品

新潟工場と紀州工場は、木材を原料としたパルプから紙までの一貫生産で、黒液を主なエネルギー源として使用する洋紙中心の製造工場。関東工場（市川・勝田）は、古紙を主原料に用い、エネルギー源として木質バイオマス燃料（勝田）や都市ガス（市川）を使用する板紙製造工場。そして、長岡工場と大阪工場はエネルギー源として天然ガスや都市ガスを使用して、多彩な機能と感性をもつ特殊紙製造工場です。当社の工場はその立地条件などを生かして、環境に配慮した紙づくりを進めています。



オフィス・家庭他より古紙回収



回収した古紙



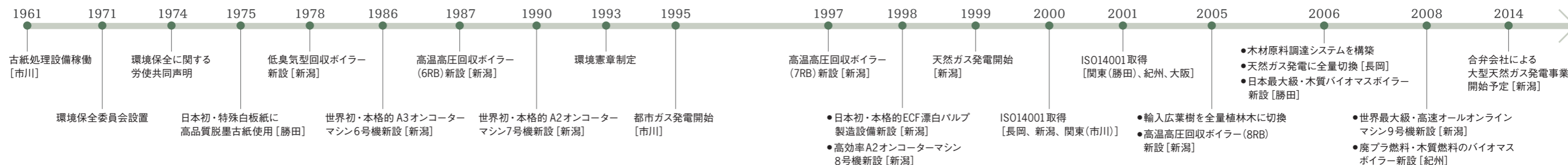
古紙処理設備

古新聞、古雑誌などの古紙に除塵・脱墨・漂白などの処理を行い、古紙パルプを製造しています。



古紙パルプ

### 環境活動の歩み



# 紙づくりとエネルギー

生産工程の効率向上や省エネ活動により、エネルギーの効率的利用を進めています。

## ミニマム・インパクト・ミルの構築を目指し、エネルギー節減を推進

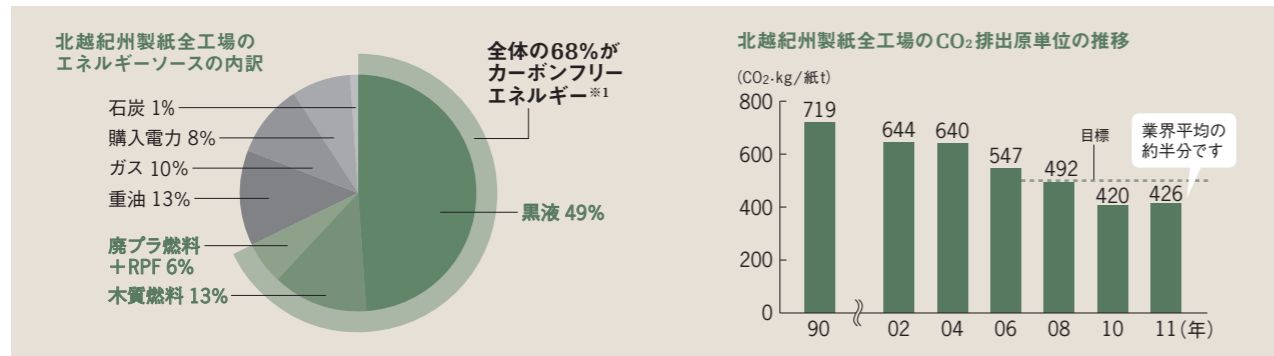
クリーンエネルギーの有効活用と全社規模の省エネルギー活動により、さらなる環境負荷の低減を目指しています。

### ● 高効率な生産ラインを追求

北越紀州製紙は1986年に、軽量コート紙を製造する世界で初めての本格的オンコーターマシンを導入し、1990年にはコート紙を生産する世界初の本格的オンコーターマシンを導入しました。従来のコート紙生産方法は、抄紙機で一度原紙を抄造し

た後に、オフコーターマシンで表面を塗工する方式が用いられていましたが、当社が省エネルギー特性と生産効率の優れたオンコーターマシンを導入、成功したことによって、現在ではこの生産方法が世界標準になっております。

### CO<sub>2</sub>排出量削減の状況



### ● 抄紙機の環境効率を高める

- ① **ワイヤーパート** 水に分散された紙の原料を、回転するプラスチックの網で脱水する工程。脱水された水は循環して再利用。
- ② **プレスパート** ワイヤーパートを出た紙を、水分率を約50%まで脱水する工程。絞った水は処理して再利用。
- ③ **ドライヤーパート** 湿った紙を蒸気の熱で乾燥させる工程。ドライヤーは密閉され、廃熱は熱交換装置でエネルギーロスを低減。
- ④ **コーターパート** 紙の表面に塗料を塗工する工程。従来は抄紙と塗工は別の装置で行うのが一般的だったが、抄紙機の工程内に組み込むことで省エネルギー性と効率性を向上。

### 省エネルギー活動の全社的推進

北越紀州製紙では省エネルギー活動を全社的に推進するために、環境保全委員会のもとに「エネルギー部会」を設置し、統括管理しています。その活動の一例を紹介いたします。

#### 【省エネプロジェクト】消費電力量3000キロワット削減を目標

##### ● 2011年 [新潟工場]で工程見直し

###### 紙づくりのルート見直し

各工程で改善点を探りました。例えば、工場で稼働している水や薬品を送るためのポンプの消費電力量を抑えるために、配管ルートを見直し、削減可能な箇所を特定しました。

###### 規模のコンパクト化

設備の規模も見直しました。利用実態に合わせて規模を縮小することで消費電力量を削減しました。例えば、バルブをつくる工程やボイラー周りに改善点を発見しました。

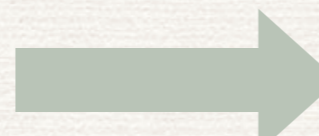
##### ● 2012年 [全工場]へ展開

###### 改善プロジェクトの推進

新潟工場での成果を受けて、2012年からは全社的な省エネプロジェクトを展開しています。省エネ案を出し合う工場単位の会合に加えて、全社的な「エネルギー部会」では、会合の頻度を増やし、電気と燃料それぞれについて具体的な削減目標を議論しています。新潟工場改善プロジェクト専任の社員は他の5つの工場を回り、課題を共有しています。紀州工場と関

東工場（勝田）では、早速、独自の改善プロジェクトが始まりました。

2012年7月現在、既に計画の3分の1の省電力を実現しました。よりクリーンなエネルギーを選び、より循環する仕組みを構築し、全社を挙げて、CO<sub>2</sub>の削減に取り組んでいます。





# 広葉樹の活用により里山の循環を支える

## 里山と北越紀州製紙グループ ～国産広葉樹の森を守る～

パルプ原料でもある広葉樹を守り育て、  
未来へつないでいくことは、私たちの大切な役割です。

北越紀州製紙グループは、人が関わることによ  
って維持されてきた里山の生態系を守るため、身近な  
雑木林の木材を積極的に活用しています。パルプ  
原料の6%が国産の広葉樹ですが、その全量を里山  
から調達しています。

日本には、クヌギ、ナラ、ケヤキ、シイ・カシ類  
など、多様な広葉樹が自生しています。裏山の雑  
木林は薪や炭、山菜や薬草など豊かな恵みを提供  
し農村の暮らしと密接につながっていました。また、  
適度に伐採された明るい林にはウサギやノネズ

ミが繁殖し、トビなどの猛禽類を養い、貴重な生態  
系を築き上げていました。しかし、一部の地域では  
化石燃料の普及によって里山の循環的な利用が途  
切れ、育ち過ぎた全国の雑木林では、ナラ枯れな  
ど、老木を好む病原菌による被害が拡大していま  
す。北越紀州製紙グループが可能な限り里山二次  
林をパルプ原料に使うことは、里山の荒廃を防ぎ、  
生物多様性を保全して、地域住民と自然の調和に  
貢献することになるのです。

### 優れた萌芽力で持続可能な森づくり

伐採された広葉樹のその切り株から出た芽は、  
十分な日照を得て豊かな二次林を形成します。  
また広葉樹は実生の苗からも育つため、里山の  
雑木林は伐採後25～30年で、人の手を借りず  
に天然更新できるのです。しかし60年も放置す  
ると、木が老齢化して根の力が落ち更新が難し  
くなります。25～30年サイクルの伐採は里山を  
循環させるとともに、パルプ原料の持続可能な  
調達を可能にしています。



たくましい萌芽力がある広葉樹の芽

### 木材チップ生産の現場から

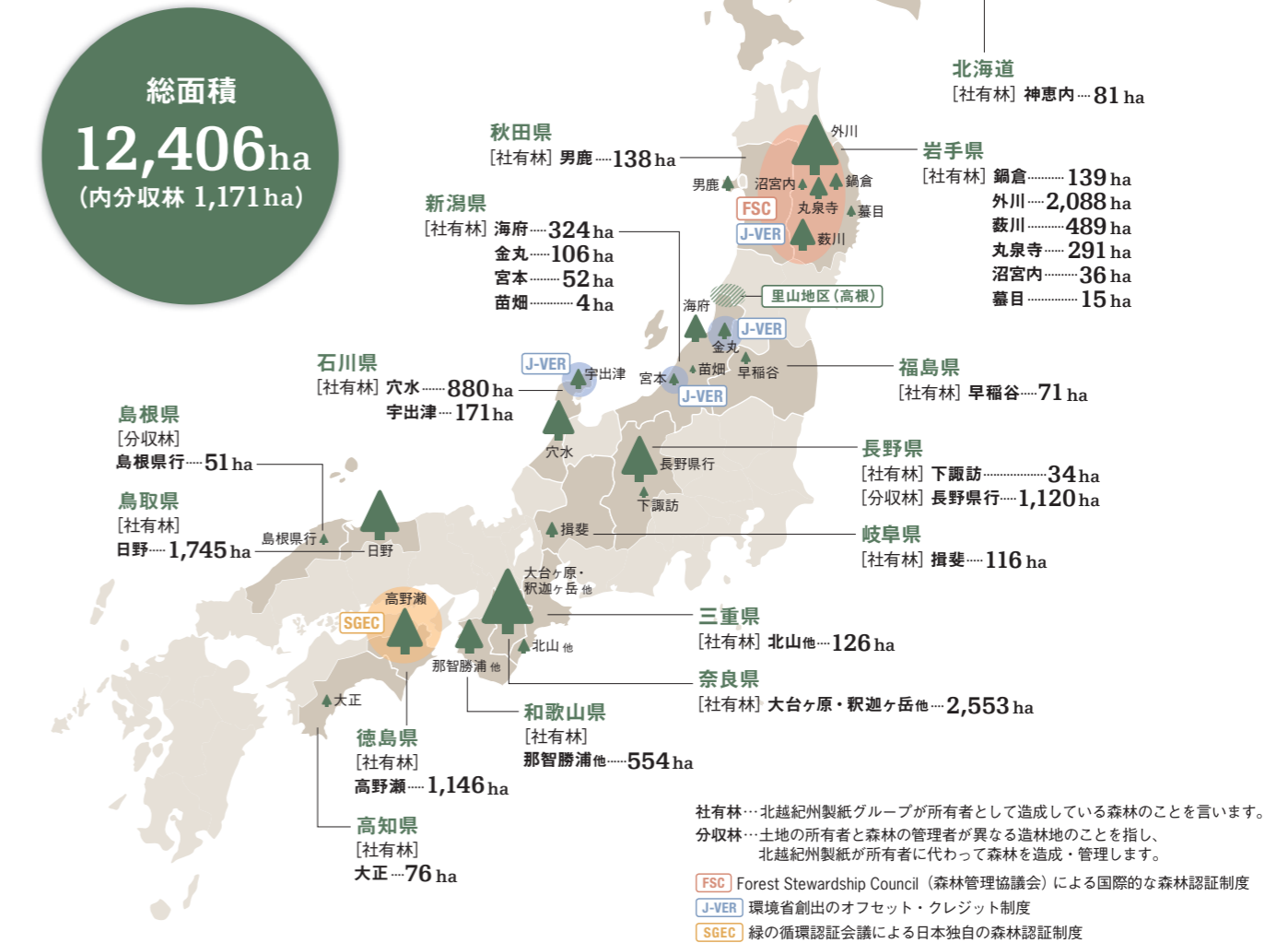
新潟県村上市の高根地区には、6,150haの民  
有林があります。これら高根地区の里山はナラを主  
体とする雑木林で、パルプ原木として昭和30年  
代から北越紀州製紙の新潟工場で利用されてき  
ました。昭和43年12月に集落内にチップ工場が  
出来ると、林業は重要な産業として平成の初めま  
で、高根地区の雇用と収入創出に貢献してきまし  
た。現在は最盛期に比べれば数量は減っていま  
すが、当時伐採された林が今再び里山二次林と  
して、新潟工場のパルプ生産に寄与しています。



新潟県村上市高根 遠山木材

## 全国に広がる社有林・分収林

北越紀州製紙グループは全国に32カ所、  
合計12,406ヘクタールの社有林・分収林を維持管理しています。



社有林は、当初パルプ原料の備蓄林として昭和  
10～30年代に取得され、主にマツ類を植林してき  
ました。現在はパルプ原料の94%が海外の広葉樹  
植林木となり、社有林はパルプ原料の備蓄林から、  
建築用材生産林に林種転換が進みつつあります。  
森林にはCO<sub>2</sub>を吸収・固定し、生物多様性を育むな  
ど多面的な価値がありますが、全国に広がる社有  
林を客観的な評価のもと適切に管理し続けるため  
に、岩手社有林で2003年に製紙業界で初めて

FSC®森林認証を取得しました。岩手県以外の社有  
林においても、FSCの原則と基準の精神に沿った管  
理に努めています。さらに徳島県の社有林では、日  
本版の森林認証であるSGEC認証を2007年に取得  
しています。また環境省創出のオフセット・クレ  
ジット「J-VER」制度にも参加し、社有林を活用した  
CO<sub>2</sub>の吸収・固定にも積極的に取り組んでいます。  
(FSCロゴライセンスナンバー：FSC®-C023503)





## 木材チップの合法性や森林の持続可能性を厳しく確認



北越紀州製紙グループは、環境憲章の基本理念<sup>※1</sup>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。

### ● 原料木材は輸入植林木と日本の里山材。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。北越紀州製紙は、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、94%が海外の植林木、残り6%が日本の里山材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 伝統的な権利又は市民権が侵害されている森林から伐採された木材
- ③ 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る天然木から伐採された木材
- ⑤ 遺伝子組換え樹木を原料とする木材

### ● 第三者機関の監査を受け合法性を確認しています

木材チップは大別すると、FSC（森林管理協議会）が認証した山林から出材されFSCから認証されたチップ工場で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、FSCから認証をうけたチップ工場による合法性確認と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<sup>※2</sup>）に基づき合法性などを確認をした上で購入しています。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機関から監査を受け、正しい運用が確認されています。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、自然の恵みを受け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」

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<sup>※3</sup>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<sup>※4</sup>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。

#### 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が把握・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。

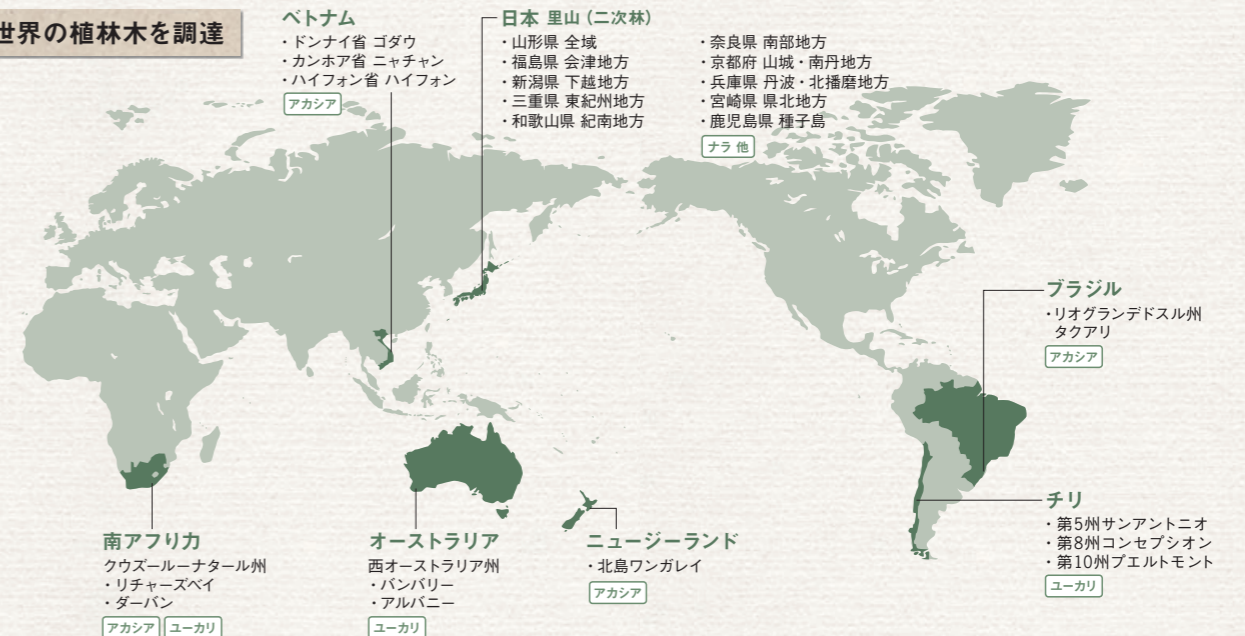
#### 4. 相互の信頼と繁栄

- 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。

木材チップ調達ソース (2011年度実績)

国名	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	アカシア	●		●	●	FSC	94%
チリ	ユーカリ	●		●	●	FSC	
南アフリカ	アカシア	●		●	●	FSC	
	ユーカリ	●		●	●	FSC	
オーストラリア	ユーカリ	●		●	●	FSC	
ニュージーランド	アカシア	●		●	●	CW <sup>※5</sup>	
ベトナム	アカシア	●		●	●	FSC	
日本	ナラ他		●	●	●	CW	6%

世界の植林木を調達



※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 里山とは、人里のすぐ近くであって、暮らしに利用するために人が手を加えることで、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。リグロースともいいます。

※4 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。

※5 CW (コントロールウッド)とは、当社の場合は「FSCの管理された木材の企業評価基準」に基づいて管理された木材として評価されたチップをいう。

TOPICS

1

## 岩手・新潟・石川社有林の間伐事業が J-VER プロジェクトに登録

北越紀州製紙グループは社有林を活用した森林によるCO<sub>2</sub>の吸収固定化にも取り組んできました。その一環として、2011年4月に岩手県、2012年2月に新潟県・石川県内の間伐事業も、その計画の妥当性が認められ、J-VER (Verified Emission Reduction) プロジェクトとして登録されました。



TOPICS

2

## 南アフリカ産ユーカリ植林材で、パレット生産にトライアル中

グループ子会社の紀州造林が販売する各種パレットは、従来より海外から木材を輸入し制作してきました。この度、南アフリカの植林合弁会社の駐在員から、「南アのFSC認証ユーカリ材から生産された木材を利用し、国内向けパレットに使用できないか？」という提案があり、現在、担当者を現地へ派遣し技術指導を行い、最終ユーザーも含めたトライアルを進めております。



TOPICS

3

## 新潟工場内に天然ガス発電所の建設をスタート

現在、北越紀州製紙と三菱商事の合弁会社「MC北越エネルギーサービス」は、2014年1月の完成を目指し、新潟工場構内において天然ガスを利用した発電施設を建設しております。同工場では既にパルプ製造過程で生じる「黒液」を活用したバイオマスボイラーが消費電力量の7割を供給していますが、天然ガスを燃料とするガスタービンと、その排熱を活用するボイラーを設置することで、40MW級のコージェネ発電所を立ち上げる予定です。また、重油使用量の半減により業界トップレベルのCO<sub>2</sub>排出量のさらなる削減を目指しています。今回のプロジェクトは技術の先端性と高い省エネ効果が認められ経済産業省より「エネルギー使用合理化事業者支援事業」に認定されています。

TOPICS

4

## 中国広東省における白板紙工場の環境審査

当社グループが中国広東省で建設計画を進めている白板紙事業に対し、海外投資保険の付保を目的として2012年3月、日本貿易保険による環境審査\*が現地で行われました。地域住民への説明や情報公開、大気・水質・廃棄物・土壌汚染・騒音・地盤沈下・悪臭の状況、労働者の雇用や安全衛生計画、景観、生態系への影響、保護地域や文化遺産との関係など、広範囲にわたる審査の結果、日本貿易保険で承認されることができました。



\*中国の環境当局の事前承認が必要な環境影響評価(EIA)とは別に実施されたものであり、今回のプロジェクトが中国における環境社会に配慮したものであるかを確認するためのものです。

## 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、労使一体となってこれ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

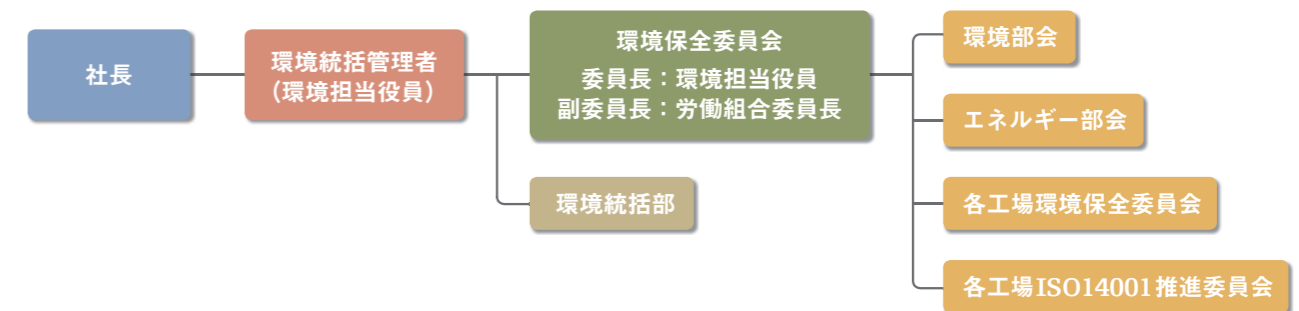
- 一、森林資源の保護育成
- 一、事業活動に係わる環境負荷の低減
- 一、活資源・省エネルギーの推進

## 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。





# 社会とのかかわり

～ステークホルダーとの共生を目指して～

私たちに、社会との関わりのなかで大切にしていることがあります。  
魅力的な製品を安定的に供給し続けること。また、企業市民として地域とのつながりを大切に考え、地域経済を支えていくこと。社員一人ひとりが十分に力を発揮できるよう、安全な職場環境づくりに取り組むこと。  
そして、社会から信頼される企業として、透明性の高い企業経営のもと企業価値を高めていくこと。  
私たち北越紀州製紙グループは、社会との調和を目指し、時代とともに進化を続ける企業であるために、これからも魅力ある製紙企業としての圧倒的な存在感を発揮していきます。

Customer Oriented / Stability, Fairness and Safety / Communications



## より深く、より広く、より迅速に。 ～新たに4事業本部体制を構築～

「4つのコア事業」の効率性を高め、中期経営計画「G-1st (ジー・ファースト)」を加速化させる体制を確立しました。

### ● 生販一体の強みを最大化

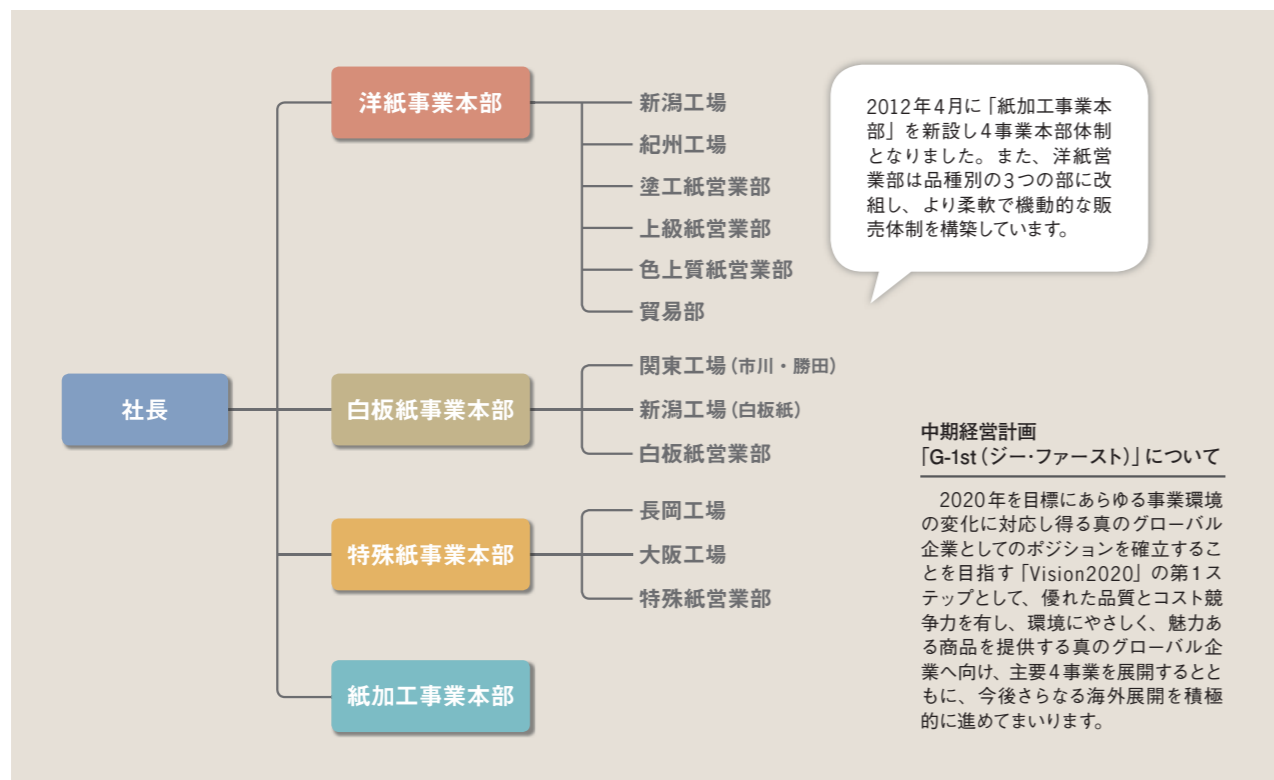
北越紀州製紙グループは、あらゆる事業環境の変化にも対応し得る柔軟かつ強靱な企業体質を構築し、グローバル企業へ向けた成長戦略を確立するため、洋紙・白板紙・特殊紙・紙加工の4つの事業本部を核とした組織改定を行いました。

事業本部制を採用する事により、お客様のあらゆるニーズに対し、工場と営業が一体となって、きめ細かく、且つスピーディーな対応が可能となりました。

した。

強固な販売ネットワーク、創業より受け継がれてきた高品質ときめ細かなサービスを強みとし、より多くのお客様にご満足いただける製品をお届けするために、生産と販売が一体となって国内販売網の充実、環太平洋地域への輸出を推進し、魅力ある紙製品を世界へ発信していきます。

### 4事業本部組織体制



## お客様の身近なパートナーとして ～双方向コミュニケーションの充実～

お客様のニーズに応え、紙の魅力伝える。北越紀州製紙グループの紙づくりは、常に、カスタマーオリエンテッドの志向を反映しています。

### ● お客様の声に迅速にお応えするために

北越紀州製紙グループは、2011年4月に販売子会社である北越紀州販売を設立しました。その後、丸大紙業、田村洋紙店、三矢化成、河野商事、北越トレーディング、北新紙商事の事業を統合し、あらゆるお客様のニーズにお応えする販売体制を整えました。

4事業本部制への組織変更と販売子会社である北越紀州販売の充実した販売体制によりお客様と当社グループの距離感はさらに身近なものになりました。

今後も常にお客様の声を製品づくりに取り入れ、お客様のニーズを実現するためのクリエイティブで魅力溢れる製品の創出を目指します。

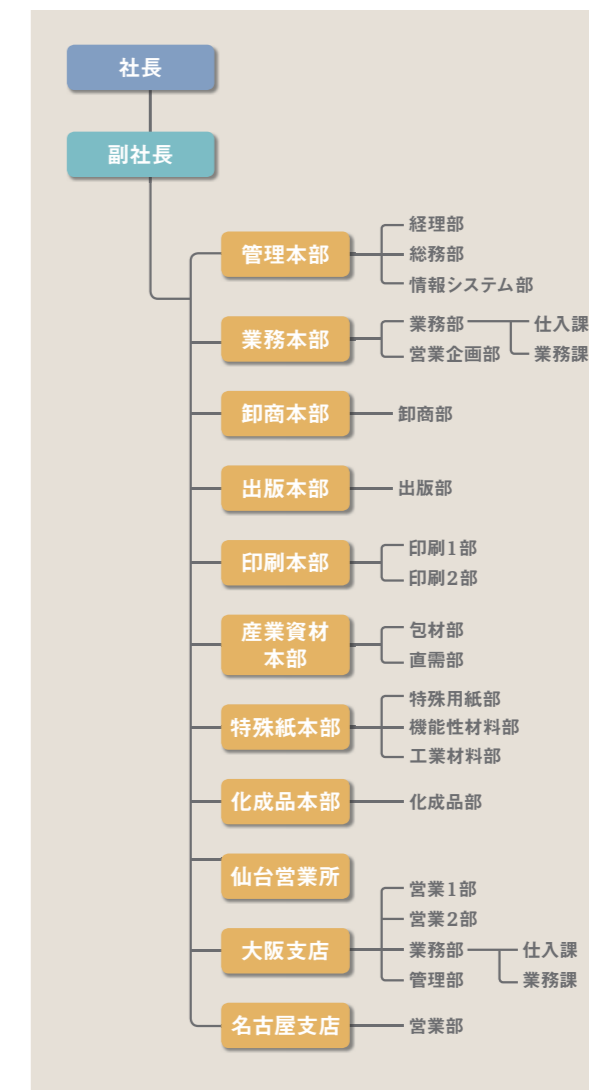
### お客様との信頼向上を目指して

北越紀州販売が発足し、今まで培ってきた製造と販売部門が融合され、お客様のニーズに素早く応えることができる環境が整いました。具体的にはお客様からお預かりした案件に開発中の新商品をいち早く提案、採用頂き、更に印刷の立ち合いから商品になってからのアフターフォローまで製販一体で取り組むことにより、お客様や関係会社全てから信頼を増すことができました。



北越紀州販売株式会社  
出版本部出版2部  
花房 伸城

### 北越紀州販売組織体制



## 多様なニーズに応える営業展開 ～プロダクトアウトからマーケットインへ～

営業と生産現場の密度の濃いコミュニケーションにより、高品質で多種多様な製品の開発と、スピード感のある供給体制を実現しています。

### ● カスタマーオリエンテッド市場の拡がり

ユーザーニーズに機敏に対応しながら信頼と技術に裏打ちされた製品展開でシェアを拡大してきた新製品、すべての紙づくりの根底にあるのはお客様

に寄り添うマーケットインの発想です。私たちは、カスタマーオリエンテッドの志向で多彩なニーズにお応えしています。

### ● 各営業部のご紹介

#### 塗工紙 プロダクトアウト製品にマーケットインの世界観を導入

長きにわたりご愛顧戴いているα・μシリーズなどの従来からの製品に加え、軽量・高高度用紙の開発など、市場ニーズに適した製品の開発と印刷作業性の高い紙づくりの追求により、お客様のご要望にお応えしています。新商品開発には数ヶ月単位のスピーディーな開発

が期待されますので、営業と生産現場が一体となり、迅速で安定的な供給体制を確立しています。また、海外への積極的な展開を図り、環太平洋地域を中心に、平成25年度には年間約30万tの輸出を目指しています。



塗工紙営業部  
一幡 博文

#### 上級紙 幅広いニーズに対応する業界トップレベルのブランド展開

お客様のニーズに応じて薄物から厚物まで豊富なラインナップを誇る当社の上級紙は、出版書籍や情報用紙まで幅広く使われています。白さや不透明度が高く筆記適性に優れた高高度塗工紙のHSハミングやHSスノーフォース、業界トップレベルの多彩なブランドを展開して

おり、そのめくり感の良さ、白くしなやかな風合い、写真再現の良さなどから、料理本にも多数採用されています。新潟工場と紀州工場です生産される上級紙は、優れた印刷作業性に高い評価をいただいています。



上級紙営業部  
岡田 拓也

#### 色上質紙 業界トップシェアを誇るお客様満足度No.1の色上質紙

発売から54年、「色上質は紀州」として広く愛用されてきた「紀州の色上質」は、彩り豊かな33種類のカラーバリエーションと厚みの掛け合わせによる231種類の豊富なラインアップです。チラシ、パンフレットなど身近な暮らしの中にある色上質紙は、安定した色調と抜群の

品質力で市場のリード役を果たしています。全国240社の特約店と提携した当社独自の販売網により、お客様に満足いただける万全の供給体制を確立しています。



色上質紙営業部  
清水 公貴

#### 白板紙 お客様から信頼される高い品質力と多彩なバリエーション

業界トップシェアの高級白板紙と特殊白板紙をはじめ、昨年50周年を迎えたマリコートに代表されるコート白ボールなど、お客様のニーズにお応えする多彩なバリエーションを展開しています。当社の白板紙の特徴のひとつに腰の強さがありますが、紙本来の品質だけで

なく紙器製品としてご使用いただく際の加工適性を追求することで、お客様から高い評価をいただいています。また、白板紙の原料には主に古紙パルプが使用されているため、環境に配慮した製品ライフサイクルを実現しています。



白板紙営業部  
木村 研太郎

#### 特殊紙 オンリーワンの紙づくりが新たな市場を開拓

これまでに商品化した約3000アイテムの7割がマーケットインの発想から生まれたオンリーワン製品です。ご要望に応じた細やかな品質設計、製品化への評価テストなどを一つひとつクリアしながら開発しています。独自の技術で素材、機能、風合い、装飾などの要素を探

りながら、紙の可能性を極限まで追求した紙づくりでお客様のニーズにお応えする品質を提供しています。新たな市場開拓にも積極的に取り組み、全体量の約2割は海外へも輸出されています。



特殊紙営業部  
谷沢 彰史

#### コラボレーション TOPICS 印字適性に優れた「茶殻入り名刺」の開発経緯の対談

株式会社伊藤園 開発一部 佐藤崇紀様

伊藤園では、日本茶飲料『お〜いお茶』の製造工程で出る茶殻の有効活用を推進する「茶殻リサイクルシステム」事業を展開しています。プロジェクトの1つとして茶殻入り紙製品をつくることになり、「茶殻入り名刺」の開発を北越紀州製紙さんと共同開発することになりました。アイデア段階のサンプルづくりから一緒に取り組ん

でいただいたのですが、約1年のプロジェクト期間中は、何度も長岡工場に伺い紙づくりについての意見交換をさせていただいたことを思い出します。茶殻を微粉砕・繊維化して紙の中層に配合することで、可読性の高い紙に仕上げる技術、ベストな茶殻配合比率による抄紙、光による茶殻入り紙の褐変防止などの難題を克服するため、現場の皆さんの知恵をお借りしながら試行錯誤を重ねました。品質に厳しい目を持っておられる北越紀州製紙さんとの共同開発だからこそ、お茶の香りや茶葉の繊維を感じる、伊藤園らしい紙をつくったのではないかと思います。2008年からは約5,000名の社員全員が茶殻配合用紙に印刷された名刺を使っています。



(株)伊藤園開発一部 佐藤 崇紀様(左)と武井 課長代理

※茶殻入り名刺…100枚(1ケース)で日本茶飲料「お〜いお茶」500mlPET 約1本分の茶殻を配合

## 製品ライフサイクルの全工程で、徹底した品質監査を実施しています。

お客様が求めている品質を安定的に提供し続けることは、重要な使命であり、社会的責任であると考えています。

### ● 製品の安全性への配慮

北越紀州製紙より提供する商品がお客様に安全かつ安心してお使いいただけるように、製品のライフサイクル（開発、製造、販売、使用、廃棄段階）

における商品の安全への配慮とともに、お客様からの様々なお問合せに対し、「製品情報シート」などを利用し、わかりやすい説明につとめています。

### ● ISO 認証取得について

北越紀州製紙グループでは、製品の「品質保証」や「環境負荷低減」の取組を推進し、お客様に信頼をいただける様に、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。またISO9001は既に、新潟工場、長岡工場、関東工場が取得済みであり、2012年9月新たに紀州工場が取得いたしました。



ISO9001最終審査（紀州工場）

#### ISO 認証取得の歩み

	ISO14001認証取得	ISO9001認証取得
新潟工場	2000年9月	2010年10月
長岡工場	2000年6月	2003年8月
関東工場（市川）	2000年10月	2005年9月 関東工場全体で認証取得
関東工場（勝田）	2001年4月	
紀州工場	2001年3月	2012年9月
大阪工場	2001年5月	—

## 化学物質管理体制の強化と原材料の安定調達に取り組んでいます。

原材料等は日本を含め世界各国から調達しており、国際情勢による影響を少なからず受けています。そのような中でもより安定した調達ができるよう、努力しています。

### ● 大規模災害想定時の資材物流体制の構築

昨年の東日本大震災で生じたサプライチェーンの寸断に対して、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きました。その取り組みを通じ、主要な薬品については供給先が国内に点在していることを確認しており、一部太平洋側に偏在している薬品については輸入品のテスト使用を実施し、問題のないことを確認しています。製紙用の助剤などに使われる特殊原料に関しては代替品の調査検討を行い、複数ソースの確保を可能にしています。



毎日、各地から原材料（写真は、希硫酸アルミ）が納入されます

### ● 化学物質管理

当社製品をお客様に対し安全に使用していただくため、原材料サプライヤーに対し新規に使用する前に各原材料の安全データシート（SDS<sup>※</sup>）及びそれ以外の各種情報の提供を求め、事前審査を行い、安全性情報が確認できたもののみを使用するようにしています。また国内外の化学物質管理の強化による法規制物質の追加もあるため定期的に化学物質情報の更新を行い、常に安全性を確保出来るよう対応しています。

※2012年6月1日より従来の「MSDS制度」が改正され「SDS制度」の名称に変更された。



テーブルテストの段階から安全性を確認した薬品を使用しています



# 従業員とのかかわり

「従業員」は北越紀州製紙グループの最大の財産です。安全活動を職場運営の基本におき、こころを込めた紙づくりを行います。

## 会社と従業員が一体となって、 安心・安全な職場環境の構築を目指します。

従業員が健康・安全で安心して働ける職場環境を確保することは、企業の最も基本的な責任の一つであります。北越紀州製紙グループでは、安全衛生活動を職場運営の基本におき、会社・労働組合と従業員が相互信頼の中、忌憚りの無い意見を出し合い、安全衛生活動を進めております。

### ● 平成24年度全社安全衛生管理方針

北越紀州製紙グループは毎年12月、1年間の安全衛生活動の点検を行い、次年度の「全北越紀州安全衛生管理方針」を決定します。この方針に基づ

き、事業場毎に具体的な活動項目を明確化し1年間の安全衛生活動を行います。

#### 1. 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」

#### 2. 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

#### 3. 行動指針

北越紀州製紙グループは基本方針を達成するために、以下に定める行動指針に従い、安全で健康な企業運営の発展に取り組む。

- 安全衛生に関する諸法令を遵守する。
- 機械設備の本質安全化を進めリスクの低減に取り組み、災害防止に努める。
- 安全の確保は職制の責務である意識と行動に徹する。
- 自分の身は自分で守るという自己責任を自覚する。
- 心とからだの健康保持増進に向けた職場環境整備に積極的に取り組む。

#### 4. 重点活動項目

- (1) コンプライアンス
- (2) 労働災害の撲滅
- (3) 火災・爆発・漏洩の撲滅
- (4) 北越紀州製紙グループのガバナンス強化
- (5) 危機管理体制の強化
- (6) 飲酒運転、交通加害・自損事故の撲滅
- (7) 心と体の健康づくり

### 全北越紀州安全衛生大会

全北越紀州安全衛生大会は、毎年7月に全国安全週間にあわせ開催し、今年は第40回の節目の大会となりました。当日は、北越紀州製紙グループ全体で200名程が出席し、各事業場の代表による職場の安全衛生活動、交通災害防止に向けた取り組み等の発表や社外講師による特別講演、安全職場表彰等が行われました。安全衛生活動に、特効薬はありません。従業員一人ひとりが、主役となって地道な取り組みを大会で発表する事で、改めて今後の無災害を誓う大切な機会となっています。



安全職場表彰を受賞した各職場の代表者

### 安全衛生管理方針にリンクした具体的な活動事例

北越紀州製紙グループでは、安全衛生管理方針に基づき、年間活動計画を定め、様々な角度から、安全・防災・3S・健康等に関する活動に取り組んでいます。

#### 班長層相互交流安全点検

年1回、各事業場の職場の責任者である班長層代表が、全工場の安全点検を通して、自職場の安全衛生活動のレベルアップにつなげます。



#### 総合防災訓練

「安全最優先」、「二次被害防止」に特化した総合防災訓練を事業場毎に実施しております。各事業場とも、過去の事例をもとに、具体的な訓練を実施する事で緊急時に迅速な対応を行う事ができます。



#### 衛生講話

産業医・社外講師等による衛生講話を開催し、「健康」に対する気付きにつなげます。最近では、「メンタルヘルス」、「減塩」、「メタボリックシンドローム」等の話題について講義していただいております。



#### 交通安全講話

交通事故の根絶を目指し、定期的に交通安全講話を開催します。事業場毎に「運転マナー向上」、「雪道の安全運転」、「道路交通法の改定」等ニーズにあったテーマを設定し、従業員全員の安全運転につなげます。



### ● 労働組合のコメント

労働組合の活動の原点は「職場」であり、その職場で生産活動を行う上で重要な労働条件の一つに「安全」があると考えています。安全に対する意識と動機付けの啓蒙活動は会社のみならず労働組合も役割を果たさなければなりません。

その一環として組合独自で、全国安全週間に併せて「安全と健康に関する標語」を従業員（組合員）

から募集し、今年は364件の応募がありました。

これからも、労使による信頼関係のもと、従業員（組合員）とその御家族・そして地域の方々に「安心と安全」を提供する活動と提言を行ってまいります。

北越紀州製紙労働組合 中央執行委員長  
清水善幸



# 地域社会とのかかわり

社会から信頼される企業として、コミュニケーション活動に取り組んでいます。

## 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、信頼関係の維持・向上をめざします。

地域住民の皆様、教育関係者、学生の皆様への工場見学会をはじめ、各事業場では、地域活動、教育・文化活動、ボランティア活動に積極的に参加・協賛するなどの社会貢献活動を推進しています。

### 社会貢献活動

#### 地域への水の供給 (関東工場[勝田])

東日本大震災当時、関東工場（勝田）は、ひたちなか市で発生した断水における給水支援のため、工業用水を地域住民の生活用水として提供しました。2012年3月、当時の支援活動に対しひたちなか市より感謝状をいただきました。



#### 子育てと循環「森と風の学校」 プロジェクトへの参画(本社)

2011年10月20日から岩手県外川社有林の一部を岩手子ども環境研究所が主催する「森と風のがっこう」の活動拠点として提供しています。社有林の自然エネルギーを通じて、次代を担う子どもたちの健やかな成長に貢献する活動を支援しています。



### 地域交流

#### 北越紀州製紙「希望の森」 下草刈り(紀州工場)

2011年12月、紀州工場は、三重県企業の森活動に協力し「希望の森」（三重県熊野市紀和町）の下草刈りを実施しました。今回で3回目の活動となり、今後も継続してまいります。



#### 「地球の守り人」工場見学会 (新潟工場)

2011年11月、新潟県民環境キャンペーン「地球の守り人」イベントの一環として、当社新潟工場では、見学会を通じて工業用水の節水に関する取組みをご紹介させていただきました。



### 文化・教育活動

#### デュアルシステム受け入れ (新潟工場)

2012年2月、新潟工場では県内の高校生2名をデュアルシステム\*の研修生として受け入れました。工場の作業実習や講義などの研修を通じて、紙づくりの現場への理解を深めていただきました。



#### 東京藝術大学「紙ゼミ」開催 (長岡工場・研究所)

2011年11月、東京藝術大学美術学部デザイン科の「紙ゼミ」が開催されました。長岡工場のファイバークラフトの実習では、独創的な作品を前に学生の皆様と活発な意見交換を行いました。



\*厚生労働省と文部科学省が連携して推進している職業訓練

### 国際交流

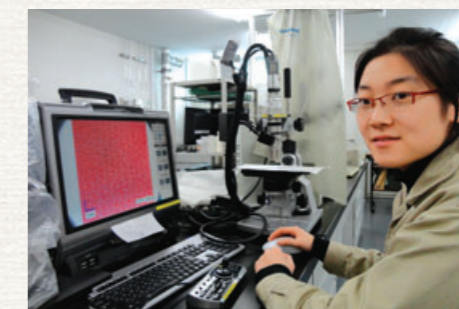
#### 南アフリカの小学校へ エコ画用紙寄贈(本社)

2012年1月、当社は南アフリカ社有林に隣接する小学校に現地の植林木から作られた当社のエコ画用紙を寄贈しました。



#### 留学生への実務訓練 (研究所)

2011年11月、長岡技術科学大学との交流活動の一環として、中国からの実務訓練生1名を受け入れました。3ヶ月間の研修では、実際の開発テーマを題材に研究所内の設備を使用した訓練を体験していただきました。







# 株主・投資家の皆様とのかかわり

適時・適切な情報開示やコミュニケーションの充実に努めます。

## 迅速・公正・タイムリーな情報発信により、長期的な信頼関係の構築に努めています。

中期経営計画「G-1st」を基盤とする健全で透明性のある企業経営のもと、魅力ある製品を提供する真のグローバル企業として企業価値の向上に努めています。

### ● 情報開示とコミュニケーション

#### IR活動の推進

株主・投資家、証券アナリストの皆様へ当社の企業経営・企業活動をより深くご理解頂くためにIR活動を推進しています。適時・適切な情報開示を行い、皆様とのコミュニケーション機会の拡大に努めています。

- ・ 決算説明会（年2回）
- ・ 株主レポート発送（年2回）
- ・ CSRレポート、アニュアルレポート発行（年1回）
- ・ 証券アナリストスモールミーティング（年4回）

#### 株主総会

2012年6月には、当社第174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て、2011年度の事業内容をご報告しました。併せて今後の重点経営施策の説明を行い、株主様より決議事項の御承認をいただきました。

#### 株主価値の向上へ

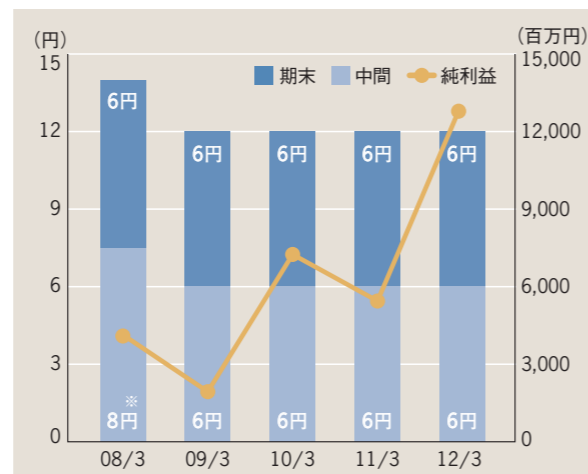
##### 製紙業界の健全な発展に向けて

北越紀州製紙は、2012年8月15日、大王製紙及び大王製紙関連会社等の株式の取得及び譲渡を行いました。これは、大王製紙に関する一連の混乱の解消を目的としたものであり、日本における製紙業界の健全な発展に寄与するものであります。この結果、北越紀州製紙は大王製紙株式の22.29%（議決権ベース）を保有する筆頭株主となり、大王製紙は北越紀州製紙の持分法適用会社となりました。

### ● 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おります。国内事業の強化、グローバル化への取り組み、環境経営の推進、ガバナンス体制の強化を推進し、当社の企業価値向上に取り組み、株主の皆様へ還元に努めてまいります。

当期純利益と配当金の推移



\*創業百周年記念配当を1株につき2円として、合計1株につき8円としました。

##### デュマ社株式取得による欧州市場への参入

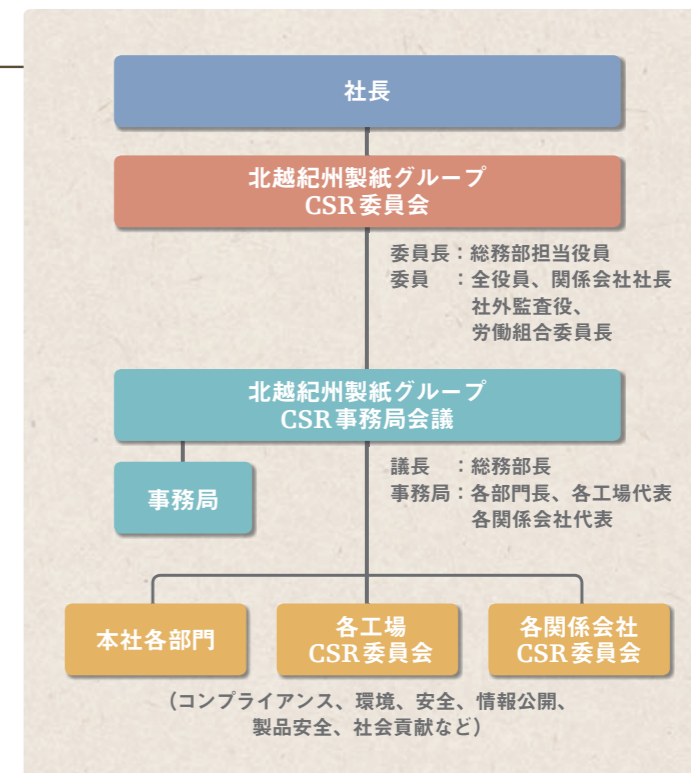
北越紀州製紙では、中国における白板紙工場の建設、東拓（上海）電材有限公司の子会社化、輸出の拡大等を通じグローバルな成長戦略を進めてまいりましたが、2012年9月14日、フランスのデュマ社の全株式を取得し、デュマ社を完全子会社いたしました。同社は、ガラス繊維を原料とした鉛蓄電池用セパレータ及び空気洗浄用フィルターを製造販売しており、今後、技術・ノウハウ等を共有することにより、グローバルな事業展開をさらに進めてまいります。

## 北越紀州製紙グループのCSR

「人と自然が調和した豊かな社会」の実現をめざし、グループ企業理念の実践を通じて、良き企業市民として、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ます。

### CSRの基本方針

北越紀州製紙グループでは、「職位」・「職種」を問わず全員参加のCSR活動を行っております。そして、実効性の高い取り組みとするため、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、CSR活動の総括や当社グループの活動状況の点検・確認を行っております。また具体的な推進計画の策定・点検等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。



### 北越紀州製紙グループのCSR活動推進目標

年1回開催されるCSR委員会における昨年度目標の点検を踏まえ、北越紀州製紙グループとして一貫性のあるCSR活動を推進するための年度目標を設定しています。

#### 平成24年度 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 無事故・無災害を達成するため、一人ひとりの安全意識のさらなる向上を図るとともに、安全設備投資による安全化を同時に進める。また、東日本大震災クラス地震を想定した耐震補強や防災体制の見直しを進める。
- ② コンプライアンスを重視した公正な企業活動を通じ、グループガバナンス体制の強化を図る。
- ③ 「G-1st」計画推進にあたり、法規制の遵守を基本とし、且つ積極的な環境重視の取り組みを展開する。
- ④ 主要4事業における経営施策の迅速な実行により予算を達成し、国際競争力のある収益基盤を確立する。
- 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。

# コーポレート・ガバナンス／コンプライアンス

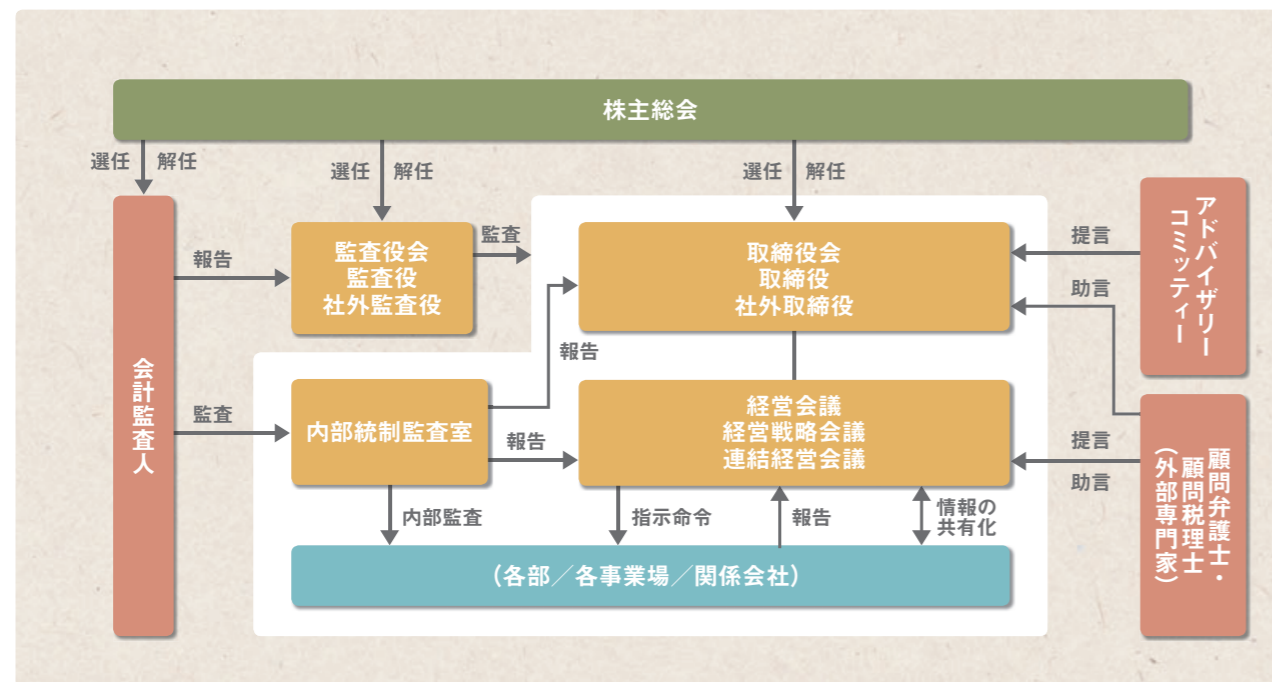
企業価値の長期安定的な向上を目指し、ステークホルダーの皆様からの期待にお応えするため、コンプライアンスを重視した公正な事業活動を通じ、グループガバナンス体制の強化に取り組んでいます。

## コーポレート・ガバナンスの考え方

北越紀州製紙グループは、企業価値の長期安定的な向上を経営の最重要課題とし、経営の透明性と効率性を高めるため、当社グループの理念である『北越紀州製紙企業理念』の第1項目に「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。」を

掲げ、より良いコーポレート・ガバナンス体制の構築に取り組んでいます。

顧客の皆様により良い製品を提供し、地域社会と共生することにより、顧客・取引先・地域社会等と良好な関係を築き、関係する総てのステークホルダーの皆様からの期待に応えてまいります。



### [ グループガバナンス体制強化への取り組み ]

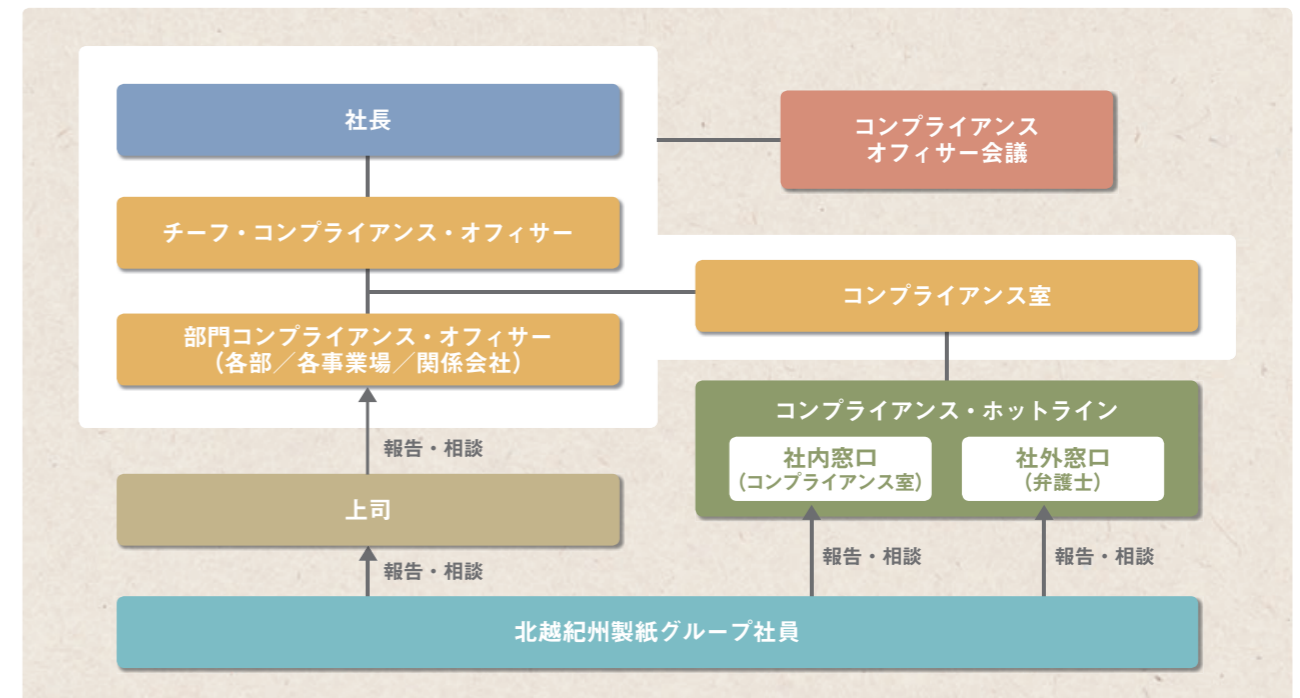
北越紀州製紙グループは、企業価値の長期安定的な向上を経営の最重点課題としております。より良いコーポレート・ガバナンスは、コンプライアンスを重視した公正な企業活動と透明性のある意思決定により達成されるものと考えております。そのため、当社グループで

は、業容の拡大や関係会社数の増加に対応するため、事業本部制を軸とした権限規程や、関係会社管理規程の見直しを行いグループガバナンス体制の強化に繋がっております。

## コンプライアンスの推進

北越紀州製紙グループは「北越紀州製紙グループコンプライアンス規程」に基づき、“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の基本的な考え方として

います。社長直轄の組織であるチーフ・コンプライアンス・オフィサーを中心に、部門コンプライアンス・オフィサーを通じて全社レベルでの実施、徹底を図っています。また、反社会的勢力に対しては毅然とした対応を行うことを倫理綱領に定めています。



### [ コンプライアンス推進活動 ]

関係会社数の増加にともない、2012年4月に「関係会社管理規定」を一部改正し、関係会社と当社担当部門の位置づけを明確化しました。また、各職場でのコンプライアンス教育、グループ各社へのコンプライアンス研修の実施、社内報におけるコンプライアンス講座の掲載など、グループ全体のコンプライアンス意識の向上へ向けた取り組みを積極的に行っています。

### [ 内部通報制度による法令遵守 ]

社内外通報窓口である「コンプライアンス・ホットライン」を設置し、法令違反などによって生じる影響を最小限に留めるとともに、コンプライアンス室が中心となり通報者や関係者に対して不利益な取り扱いがなされないよう細心の配慮のもとで運用しています。

### [ 暴力団排除条例への対応 ]

2011年10月、東京都と沖縄県において暴力団排除条例が施行され、これで全ての都道府県で暴力団排除条例が施行されました。暴力団排除条例では、暴力団排除に係る条項を書面に定めることが求められており、当社グループでは、全てのお取引先様を対象に、「反社会的勢力の排除に関する覚書」の締結の取り組みを行いました。今後も新規のお取引先様に対し、同様の取り組みを継続してまいります。

# 主要企業データ

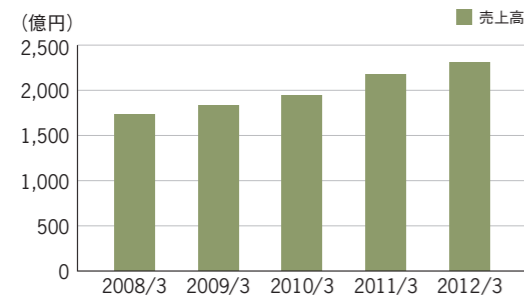
## 経営指標

### 連結財務ハイライト

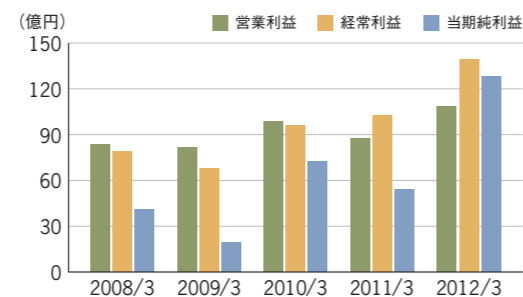
	2012/3	2011/3	増減	増減率
売上高 (単位: 百万円)	230,575	217,013	13,561	6.2%
営業利益	10,828	8,743	2,085	23.8%
経常利益	13,906	10,282	3,623	35.2%
当期純利益	12,796	5,431	7,364	135.6%
売上高経常利益率	6.0%	4.7%	1.3ポイント	-
営業CF <sup>*1</sup>	29,082	25,859	3,223	12.4%
ROA <sup>*2</sup>	4.2%	3.1%	1.1ポイント	-
1株あたり (単位: 円)				
当期純利益	62.7	26.2	36.5	139.3%
配当金	12	12	0	0.0%
会計年度末 (単位: 百万円)				
総資産	332,994	322,254	10,740	
自己資本	150,769	139,137	11,632	

\*1 営業CF: 営業活動によるキャッシュフロー \*2 ROA: 経常利益÷総資産(総資産経常利益率)

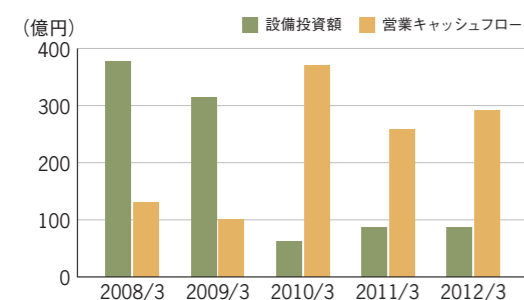
### ●売上高推移



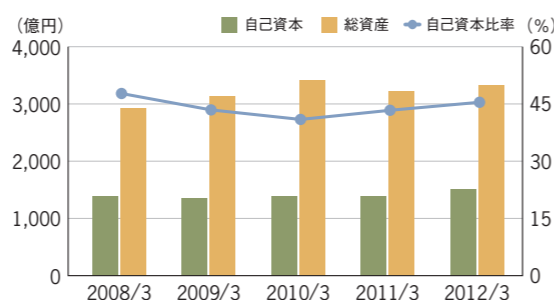
### ●収益性指標



### ●成長性指標



### ●健全性指標



## 環境指標 (環境会計/環境負荷データ)

### 環境保全コスト

集計範囲: 北越紀州製紙株式会社  
対象期間: 2011年4月1日~2012年3月31日  
金額単位: 百万円

分類	主な取組の内容及びその効果	投資額	費用額
<b>(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)</b>			
内訳 ①公害防止コスト		316	3,666
a. 大気汚染防止対策		25	515
b. 水質汚濁防止対策	排水処理設備の強化	268	2,982
c. 騒音・振動・悪臭防止対策		22	167
②地球環境保全コスト		614	189
a. 温暖化防止対策		118	161
b. 省エネルギー対策	省エネルギー設備	441	(製造費用に含む)
c. 国内社有林関連	社有林保育費用	2	19
d. 海外植林関連	海外植林にかかわる設備投資	51	7
③資源循環コスト		289	2,118
a. 資源の有効的利用		288	(製造費用に含む)
b. 産業廃棄物の減量化、削減、リサイクル、処理、処分等		0	2,118
<b>(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)</b>			
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	-	22
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	-	570
<b>(3) 管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)</b>			
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	-	3
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	-	4
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	-	58
④環境保全対策組織運営費等	工場環境管理組織	-	162
<b>(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)</b>			
内訳 ①環境保全に資する製品等の研究開発		-	35
②製造時の環境負荷の抑制のための研究開発・企画設計等		-	130
<b>(5) 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)</b>			
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	-	4
③環境保全を行う団体への支援		-	35
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
<b>(6) 環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)</b>			
合計		1,220	7,150

項目	金額
当該期間の投資額の総額	5,960
当該期間の研究開発費の総額	844

※金額は百万円未満を切り捨てて表示しております

### 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	497
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バルブは植林木と里山村を原料としたECF漂白バルブです	

金額単位: 百万円

### 2011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	96年度実績	11年度実績	13年度目標
地球温暖化防止	CO <sub>2</sub> 排出量 (CO <sub>2</sub> 換算)	667	kg/製品トン	667	426	385
	省エネルギー	292	ℓ/製品トン	292	181	162
	SO <sub>x</sub>	1.93	kg/製品トン	1.93	0.17	0.10
大気汚染防止	NO <sub>x</sub>	1.26	kg/製品トン	1.26	1.45	1.45
	ばいじん	0.16	kg/製品トン	0.16	0.08	0.13
水質汚濁防止	排水BOD*	0.80	kg/製品トン	0.80	0.34	0.42
産業廃棄物減少	最終処分量	0.99	対生産量%	0.99	0.93	0.82
水使用量減少	排水使用量	54.8	m <sup>3</sup> /製品トン	54.8	51.7	38.0

※BODは紀州工場を含まない数値です(海への放流のため)

# グループ会社紹介 [北越パッケージ株式会社]

私たちは人々の暮らしや社会に役立つ、  
価値ある製品・サービスの創造に取り組んでいます。

北越パッケージは1971年に北越製紙勝田事業部としてスタートし、1976年に新会社として独立しました。これまで、素材から加工製品まで一貫して生産できる強みを活かして成長してきました。紙器、加工紙、トーエーパックの液体容器、ならびにフィルムを基材とした機能性材料まで、コンビニ・スーパーで使用される紙容器・食品包装・医療品包装・化粧品包装・工業材料など様々な分野の製品を生産しています。環境保全にも積極的に取り組み、勝田工場で生産される全ての製品に木質系バイオマス発電ボイラーのクリーンエネルギーが利用されています。

## 製品紹介

### 紙器

コンビニ・ベーカリーショップで使用される紙容器をはじめ、さまざまな商品のパッケージを製造しています。また北越紀州グループの強みである“紙素材への知見と経験”を最大限に活かして、お客様に最適な素材とニーズに合ったデザインを提案いたします。



### 機能性材料

塗工に関する豊富なノウハウを持つコーティング技術・粘着加工技術を駆使し、お客様の要望に応える製品と受託加工サービスを提供しています。



### 加工紙

飲料・食品容器素材と医薬品・化粧品などの高級感ある美粧性パッケージ素材を生産・販売しています。また、ラミボードをはじめ、紙に機能性や美粧性を持たせる技術で、お客様の用途に応じたラミネート加工紙を開発・提案しています。

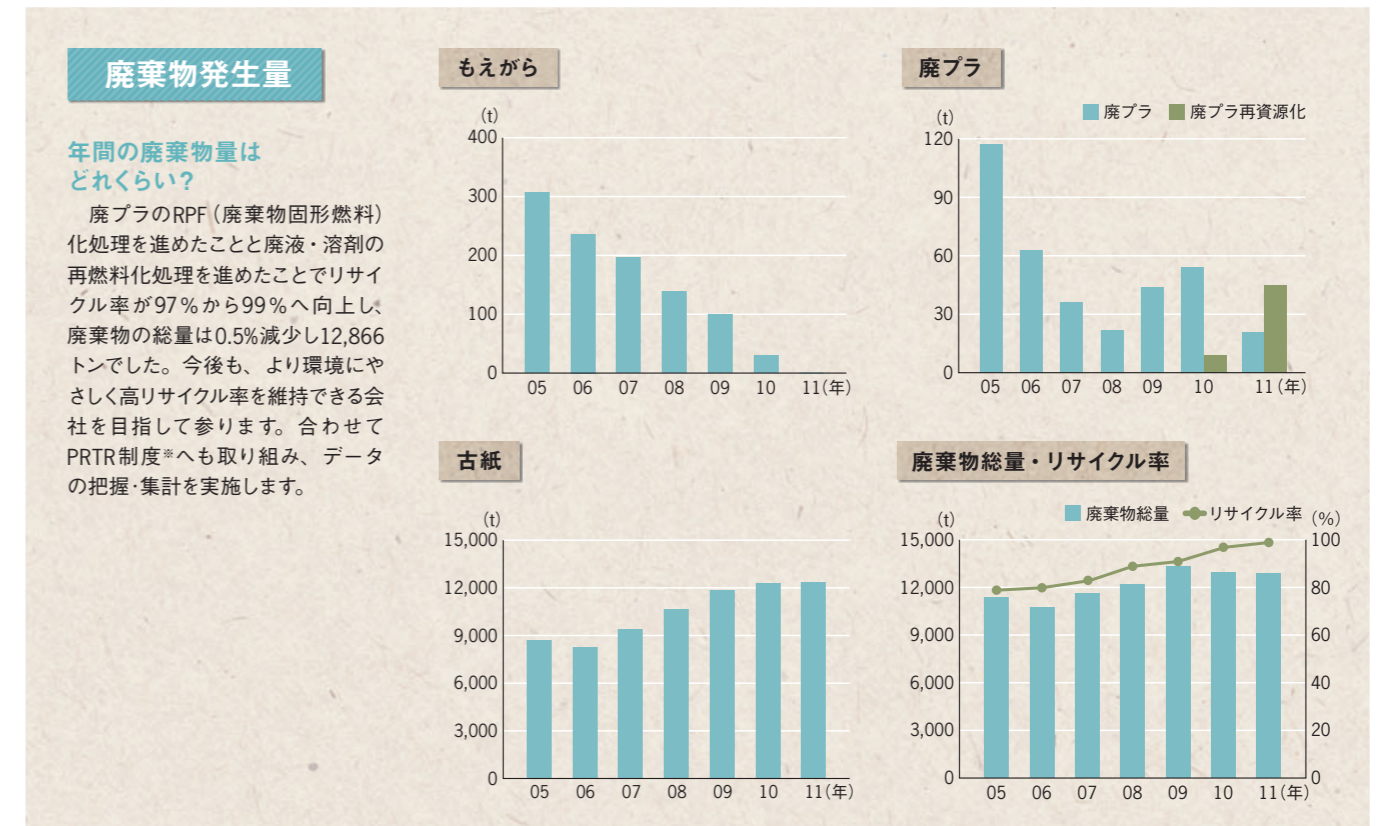


### 液体容器

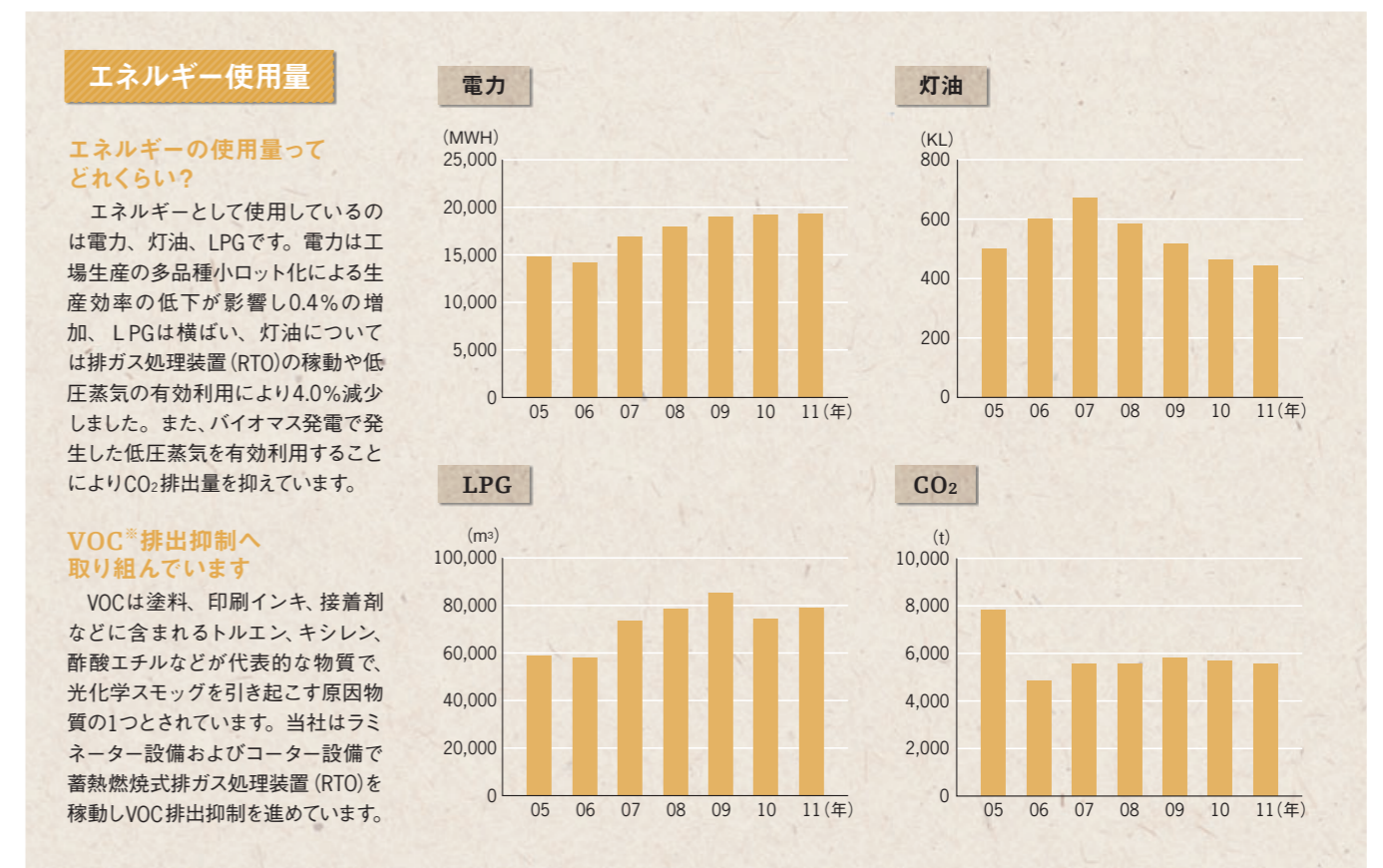
「トーエーパック」ブランドは、豊富な経験と実績をもつ当社のミルクカートンブランドです。ミルクカートンに求められる機能・デザインを追求し、市場から求められている価値ある製品・サービスを提供しています。



## ● 私たちは廃棄物の抑制と省エネを推進しています。



\* PRTR (Pollutant Release and Transfer Register) 制度：事業者が化学物質を環境中に排出、あるいは廃棄物等として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。



\* VOC (Volatile Organic Compounds)：揮発性有機化合物

# 北越紀州製紙グループ概要

## 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(2012年3月31日現在)  
 従業員数 連結4,140名 個別1,575名(2012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・勝田)、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
  - ・東洋ファイバー株式会社
  - ・星輝投資控股有限公司
  - ・江門星輝造紙有限公司
  - ・北越紙精選株式会社
  - ・株式会社テクノ北越
  - ・勝田紙精選株式会社
  - ・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
  - ・東拓(上海)電材有限公司
- その他(木材事業、建設業、機械製造・販売・営繕、不動産売買、運送・倉庫業、古紙卸業、サービス、その他)
  - ・紀州造林株式会社
  - ・株式会社北越フォレスト
  - ・北越物流株式会社
  - ・北越水運株式会社
  - ・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
  - ・紀州興発株式会社
  - ・株式会社京葉資源センター

## 主な生産拠点

- 北越紀州製紙株式会社
- 新潟工場
  - 紀州工場
  - 関東工場(市川・勝田)
  - 長岡工場
  - 大阪工場

## 関係会社

- 北越パッケージ株式会社
- A1 勝田工場
  - A2 神奈川工場
- 株式会社ビーエフ
- B1 所沢工場
  - B2 DSP事業部
- 東洋ファイバー株式会社
- C1 沼津工場
  - C2 富士工場

東拓(上海)電材有限公司  
(上海)

江門星輝造紙有限公司  
(中国広東省)

大阪工場(大阪府吹田市)

情報用紙の中でも特殊塗工品に特化した製品展開をしています。お客様に安心してご使用いただける製品を安定的に提供しています。



東京本社(東京都中央区)

長岡工場(新潟県長岡市)

素材、機能、装飾、風合といった要素を織り交ぜ、お客様一人ひとりのご要望にお応えする「特殊紙」を創り出しています。



紀州工場(三重県南牟婁郡紀宝町)

世界遺産に登録された紀伊山地の山々を源流とした熊野川の河口左岸に位置し、「色上質」をはじめ多彩な製品を提供しています。



新潟工場(新潟県新潟市)

木材チップから紙までの一貫生産を行い、品質・コスト・環境対応等、最高のパフォーマンスでお客様のニーズにお応えします。



関東工場

古紙資源の宝庫である首都圏に近い市街地に位置し、古紙を原料に「高品質板紙」「特殊白板紙」「コート白ボール」等を生産しています。



市川工務部(千葉県市川市)



勝田工務部(茨城県ひたちなか市)



研究所(新潟県長岡市)

# CSR活動へのご意見

## CSRレポートを拝見して



中央大学 経済学部教授  
田中 廣滋

PROFILE ●中央大学経済学部教授、専門は公共経済学・環境経済学。1999年から地球環境レポート代表編集者を務め、主な著書は「環境ガバナンスとコミュニケーション機能」、「21世紀の環境と経済」、「気候変動問題と環境技術革新戦略」など多数（編・共著含む）。最近では、企業の社会的責任行動（CSR）と経済社会のグローバル化に関するモデルの構築などを通して、欧米での研究をリードするだけでなく、東アジアの環境問題に関する取組みのため日中韓3カ国の協働コンソーシアムを設立するなど、幅広い研究活動を展開している。

本年度の報告書でのトピックは2011年3月11日の東日本大震災への対応と9月3日～4日の台風12号への対応である。これらの災害に対する会社の取組姿勢が時間の経過とともに、分かりやすく記述されていて、リスク管理の実態が読者に伝わったことで、CSRレポートの大きな役割が果たせたと評価される。

環境との共生を目指す活動を継続する努力の一環として、環境負荷を最小化する生産設備の導入やパルプの原料となる森林の保全活動への取組は、まさに北越紀州製紙の環境経営であると評価することができる。海外での木材チップの調達割合が94%にも達し、森林認証も活用して、森林保全活動が世界全体に渡ってきめ細かく実施されていることは、誠に興味深い内容である。

本報告書を読んで、感じた次の3点を記録に留めておきたい。第1に、情報

の公開がどのような形でリスク管理に役立つのか明確であることが望ましい。表紙の水源地の涵養がどんなリスクの低減に寄与するのかを読者に語りかけることによって、本誌のコンセプトは分かりやすくなり、対策の意義も理解しやすくなる。第2に、本誌では、生産過程を支える人々をステークホルダーとして焦点を当てているという印象が強い。御社を支える広い意味でのステークホルダーにも配慮することで、CSRレポートを発行する意義が見えてくる。第3に、2013年からの中国市場での生産活動の開始を前にして、現地の人々は御社の長年にわたる取組とその成果が十分に理解できないと考えられる。御社の中国での活動が実り多いものとなるためには、中国版をあらかじめ作成しておくのも一つの選択肢である。

## 北越紀州製紙グループの本年度のCSR活動に対し田中先生よりいただいたご意見等を、今後のCSR活動に活かしてまいります。



北越紀州製紙株式会社  
取締役 CSR委員長  
松木 和道

2011年は、世界各地で自然災害が猛威を震い、企業のリスク管理をはじめ多くの課題を私達に投げかけました。特集では「復興にむけた北越紀州製紙グループの取り組み」と題し、東日本大震災や台風12号による集中豪雨への対応について纏めさせていただきましたが、田中先生より御評価をいただきありがとうございます。また、当社の経営の柱の1つに位置づけている環境経営の推進に関して御評価を頂きました。

これからも「ものづくりの企業」として更なる、「ミニマム・インパクト」を目指し取り組んでまいります。また、今回ご指摘をいただいた点につきましても、今後の課題として取り組んでまいります。

当社は、「人と自然が調和した豊かな社会」の実現を目指し、ステークホルダーの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進めてまいります。

## 製品紹介

### 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

### 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だしています。

- 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

### ECO-PULP



エコバルブ®

「エコバルブ」マークは、環境対応型フレッシュパルプのシンボルマークです。北越紀州製紙がつくるフレッシュパルプは、すべて無塩素漂白パルプ「エコバルブ」です。

### 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

### 紙加工

紙器、加工紙、液体紙容器、機能性材料等、「紙」素材に新しい価値を創造します。

- 紙器
- 加工紙
- 液体容器
- 機能性材料
- 環境対応商品

**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](http://www.hokuetsu-kishu.jp)