



CSR REPORT  2013

北越紀州製紙株式会社

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

北越紀州製紙グループは、「こころを込めた紙づくり」を通じて社会に貢献してまいりました。そして、顧客、株主、取引先、地域社会等の全てのステークホルダーの皆様との、良き信頼関係があったからこそ100年を超える歴史を築き上げることができました。これからも、北越紀州製紙グループは「こころを込めた紙づくり」を通じて成長してまいります。ぜひ「北越紀州製紙CSRレポート2013」をご一読いただき、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。

表紙の説明 かなまる (金丸社有林:新潟県 岩船郡 関川村)

表紙の写真は、北越紀州製紙の主力工場である新潟工場から、直線距離でおおよそ60km北東に位置する金丸社有林です。当社有林は、1950年代に杉の植林を開始し、現在は、国内資源部の現地駐在員が中心となって適切な管理を実施しております。当社はJ-VER制度を活用した間伐促進によるCO₂吸収量の増大に取り組んでおり、金丸社有林の間伐事業も2012年にJ-VERプロジェクト案件として登録されております。この様に金丸社有林の適切な管理を継続する事で、「平成の名水100選」に認定された、荒川の清らかな水質と豊富な水量を育むと同時に、生物多様性等の自然環境の保全に貢献しております。

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(2013年3月31日現在)
従業員数 連結4,124名 個別1,557名(2013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
 - MC北越エネルギーサービス株式会社
 - 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
 - 勝田紙精選株式会社
 - 紀州紙精選株式会社
 - 株式会社テクノ北越
 - 紀南産業株式会社
- 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、古紙販売、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 트레이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
 - 北越協立株式会社

トップメッセージ 4

特集 6

- 社会とともに成長する製紙企業であるために

北越紀州製紙グループのCSR活動 8

公正で透明性のある経営をめざして 10

環境との調和 12

- 環境に配慮した紙づくり 14
- CO₂排出量の削減 18
- 持続可能な森林管理体制 20
- 社有林の間伐事業 22
- 制定20年目を迎えた環境憲章 23

社会とのかかわり 24

- 製品の品質管理 26
- 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

主要企業データ 33

グループ会社紹介 36

CSR活動へのご意見 37

北越紀州製紙グループネットワーク 38

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ご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

2012年4月1日～2013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(主要連結子会社他)

発行

2013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

トップメッセージ



代表取締役社長 CEO

岸本 哲夫

さらなる成長と環境経営の推進により、
社会に貢献してまいります。

さらなる成長に向けて

我が国の紙パルプ産業は、リーマンショック以降常態化した需要縮小による構造的供給過剰と、円安による原燃料コストの高騰などにより、厳しい環境が続いております。このような事業環境認識のもと、当社グループでは、さらなる成長に向けて、長期経営ビジョン「Vision 2020」を策定するとともに、2011年4月から中期経営計画「G-1st」をスタートさせ、国内事業の強化、積極的なグローバル展開を経営方針として取り組んでまいりました。

国内においては、大王製紙株式会社及び大王製紙関連会社の株式の取得及び譲渡により同社を持分法適用関連会社とした上で、同社と総合技術提携基本契約を締結し、シナジー効果の最大化に向けて取り組んでいるほか、各種コストダウン対策、品質改善工事、価格修正等を実行するなど、国内事業を強化してまいりました。

また、年間40万トンの洋紙輸出体制を整え、最適な生産体制を構築するとともに、子会社の中国の江門星輝造紙有限公司で、白板紙製造工場の建設を進めており、2014年4月に年間生産量30万トンの工場が完工予定であります。さらに、蓄電池用セパレータを主に製造販売するフランスのデュマ社を完全子会社化し、当社による国内市場への新規参入や、デュマ社による欧州での拡販を進めております。

環境経営の推進

当社は、中期経営計画「G-1st」の中で、環境経営の推進に取り組んでおり、従来より製品トンあたりのCO₂排出量の業界トップレベルを維持してまいりました。そして、さらに環境負荷の低減を進めるため、2014年2月に新潟工場内に合弁会社によるガスタービン発電設備と排熱ボイラーを稼働させ、重油使用量及びCO₂排出量を削減してまいります。

また、地球温暖化防止対策として、太陽光発電事業にも積極的に参入しており、当社関東工場（勝田）及び子会社の北越フォレストにおいて、合計2.5MWの太陽光発電設備を2014年3月より順次稼働いたします。

さらに、当社は国内外に多くの社有林を有していることから、CO₂排出量の低減だけでなく、森林管理によるCO₂吸収量を増加させる取り組みとして、環境省創設の「オフセット・クレジット（J-CVER）制度」にも参加しております。

これらの積極的な環境経営をこれからも進め、かけがえ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のもと、ミニマム・インパクトをさらに追求し、地球環境にやさしい企業であり続けます。

企業理念*が経営の源泉

当社グループは、1907年（明治40年）の創業以来100年以上にわたり、「紙づくり」を通じて企業の発展と社会への貢献を行ってまいりました。その源泉は、1925年（大正14年）に制定された「社是」の中の「感謝」、「共存共栄」、「研鑽」、そして「改善」という経営理念にあり、これが現在の「企業理念」に引き継がれております。

当社グループは、これからも透明性の高い事業活動を通じて、顧客・株主・取引先・地域社会などの全てのステークホルダーから信頼される企業であり続けるために、社是をベースとする企業理念を愚直に遵守し、さらなる成長と環境経営を推進し、社会に貢献し続けてまいります。

今後ともご支援ご指導いただきますよう、よろしくお願い申し上げます。

*企業理念 2ページをご参照願います。

特集



社会とともに成長する製紙

国内市場は、少子化による人口減、電子書籍等の普及等に当社グループは、このような事業環境の中で、あらゆる支持続的に成長していくため、次の取り組みを行っており

企業であるために

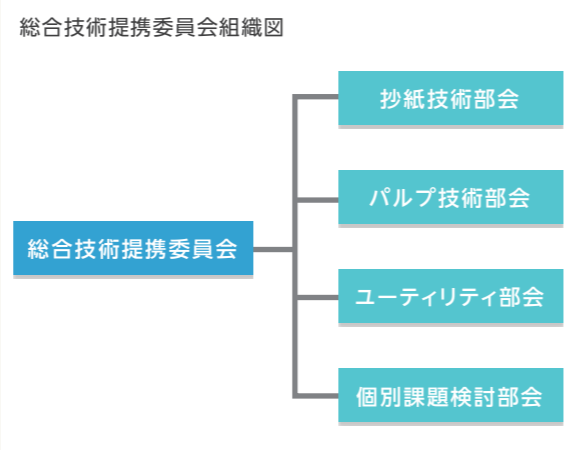
より成熟期を迎えております。テークホルダーの期待に信頼をもって応えます。



国内事業の基盤強化について

1 大王製紙株式会社とのシナジー効果発現に向けて

当社は2012年8月に大王製紙株式会社及び同社関連会社の株式の取得及び譲渡により大王製紙株式会社を持分法適用関連会社といたしました。同年11月には両社で総合技術提携基本契約を締結し、平成25年度から平成27年度の3年間の累計で、当社約19億円、大王製紙株式会社約35億円、両社合計で約54億円のコスト改善を主としたシナジー効果を発現させてまいります。また、2013年6月より当社執行役員を同社の社外取締役として派遣し、両社の提携関係を更に強固なものとししました。今後も同社の諸施策について、全面的に支援・協力を行うことによって、コンプライアンス及びガバナンス体制の強化につなげシナジー効果の最大化を図ってまいります。



2 輸出の強化と最適な生産体制の構築に向けて

新潟工場では、海外ユーザーからの平判*需要に対応するため、2013年4月、カッター2台、平判自動包装機及び自動パレット包装機を設置いたしました。これにより年間40万トンの輸出が可能となり、洋紙の輸出強化につなげると共に、パルプ生産もフル稼働させ、パルプの輸出も積極的に拡大し、新潟工場全体の生産効率を向上させてまいります。

*平判 規定の寸法に切り揃えたシート状のもの



カッター設備

3 新宮港に物流拠点を新設

紀州工場では、2013年3月、紀州工場に近接する新宮港に製品・資材倉庫を新設し、紙の最大需要地である関東方面への製品輸送を鉄道によるコンテナ配送から海上輸送に切り替えました。これによりパルプ等の保管や輸送、生産地における製品保管のキャパシティの増強と海上輸送強化による物流コストの削減につなげ、コスト競争力をさらに強化させてまいります。これら一連のアクションは製品輸送にかかわる省エネルギーにも貢献します。

新宮港倉庫

土地	16,239m ²
製品保管能力	約4,000t



グローバル戦略の推進(海外生産拠点の確立に向けて)

当社は、2011年4月に発表した中期経営計画「G-1st」により、環太平洋を中心とした成長市場を取り込み、「真のグローバル企業」としてのポジションの確立に向け、事業活動を進めております。洋紙事業では輸出の拡大、白板紙事業では中国での工場の建設、特殊紙事業では海外メーカーの子会社化等を行い、海外事業展開を進めてまいります。

1 白板紙事業(江門星輝造紙有限公司:中国 広東省)

当社の子会社である江門星輝造紙有限公司は、2012年12月に白板紙工場の起工式を執り行い、杭打ち工事、建屋建設、抄紙機の据え付け工事と建設工事は順調に推移し、2014年4月には年間30万トンの白板紙製造設備が完工する予定であります。営業運転開始にあたっては、高品質・高効率・低環境負荷の生産体制を築き上げてきた当社の技術力をもって早期立ち上げを実現いたします。



江門星輝造紙有限公司

2 特殊紙事業(デュマ社:フランス ドルドーニュ県)

当社は、2012年9月にフランスのデュマ社を買収により完全子会社化し、世界第2位の特殊ガラス繊維シートメーカーとなりました。同社の製品は蓄電池用セパレータ及びクリーンルーム用超高性能エアフィルターであります。

今後、クリーンルーム用超高性能エアフィルターを生産している当社長岡工場と同社の技術交流を通じて、当社による蓄電池用セパレータの国内市場への新規参入や、デュマ社による欧州でのクリーンルーム用超高性能エアフィルターの拡販などを進めていきます。



デュマ社

北越紀州製紙グループのCSR活動

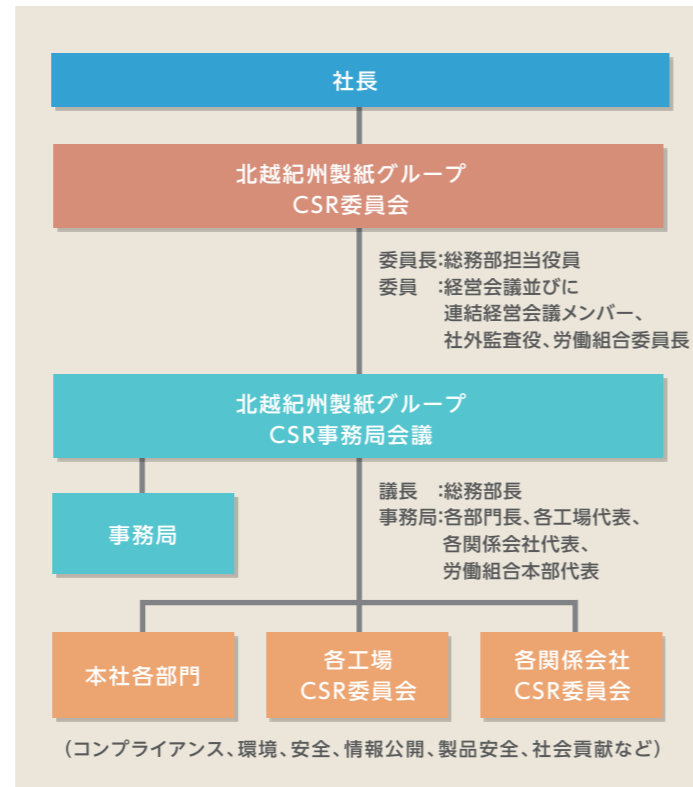
企業が地域社会や環境と共生し、持続的な成長を実現するためには、経済活動だけでなく、環境や社会を加えた3つの側面から企業活動を実践する必要があります。北越紀州製紙グループは、ステークホルダーの皆様のご意見に耳を傾け、「人と自然が調和した豊かな社会」の実現をめざし、CSR活動を展開しています。

CSR活動推進体制

北越紀州製紙グループでは、CSR活動を継続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、前年度の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。

それを踏まえ新年度に向けて、CSR委員会でグループ全体の「CSR活動推進目標」を策定します。さらに各部、室、事業場、グループ会社は、それぞれの職場の特性や事業環境を反映した「CSR活動推進目標」を作成しCSR活動を進めております。

紀州製紙(株)との合併、北越紀州販売(株)の設立、東洋ファイバー(株)の完全子会社化など、業容の拡大に応じたCSR活動を展開しております。



平成25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な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 安全最優先の職場づくりのため、具体的取り組みを実行する。また、全事業場における「BCP(事業継続計画)」策定の推進を図る。
- 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 環境関連法規制の厳守、地域クレームの撲滅を目指すと共に、積極的な環境重視の取り組みを展開する。
- 4 「G-1st」の最終年度にあたり、関連諸施策の実行を通じ、更なる企業体質の強化を図る。
- 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。

具体的なCSR活動

新潟工場の取り組み

新潟工場では、CSR活動の一環として、新潟市が市民のリサイクル意識の啓発を目的に作成したDVD「サイチョと学ぼう・新潟市ごみと資源物のゆくえ」に参画し、古紙のリサイクルに関して取材協力を行いました。DVDでは新潟工場の古紙処理設備や抄紙機が取り上げられています。また、昨年度、学校関係や公共団体など地域の方々の工場見学を積極的に受け入れ、昨年1年間で2,378名の方にご見学いただきました。工場見学は当社の事業活動をご理解いただける、とても貴重な場であると思っております。今後も積極的な受け入れを行ってまいります。



グループ会社:北越紀州販売株式会社の取り組み

北越紀州販売株式会社では、『お客様に信頼される営業活動』を積極的に実施し、社会とともに持続的な成長を果たしていくことを基本目標としております。その取り組みとして環境活動を推進するにあたりISO14001の認証を取得し、その規格に基づく環境マネジメントシステムを採用しており、環境への配慮では業界トップクラスの北越紀州

製紙の「紙」を広く提供する事と、資源・エネルギーを節約し、環境負荷の低減に努めております。また、コンプライアンスの徹底は企業が存続する上で不可欠であるという認識のもとに勉強会の開催、法令遵守の徹底、暴力団排除条例に対応した取引先との「反社会的勢力の排除に関する覚書」締結等様々な形で意識向上に取り組んでおります。

CSR活動に関する監査

内部統制監査

当社7職場、グループ会社9社の内部統制監査を実施しました。安全衛生管理体制や法令遵守に関する項目、コンプライアンス教育の実施状況の確認等を実施いたしました。

環境監査

2012年度は当社工場に加えて、グループ会社の工場9拠点の環境監査を実施しました。環境管理体制の運用状況の確認や現地で現物を見ながらの意見交換等を行いました。



公正で透明性のある経営をめざして

企業価値の長期安定的な向上を図り、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と透明性のある意思決定を通じた、グループガバナンス体制の強化に取り組んでおります。

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

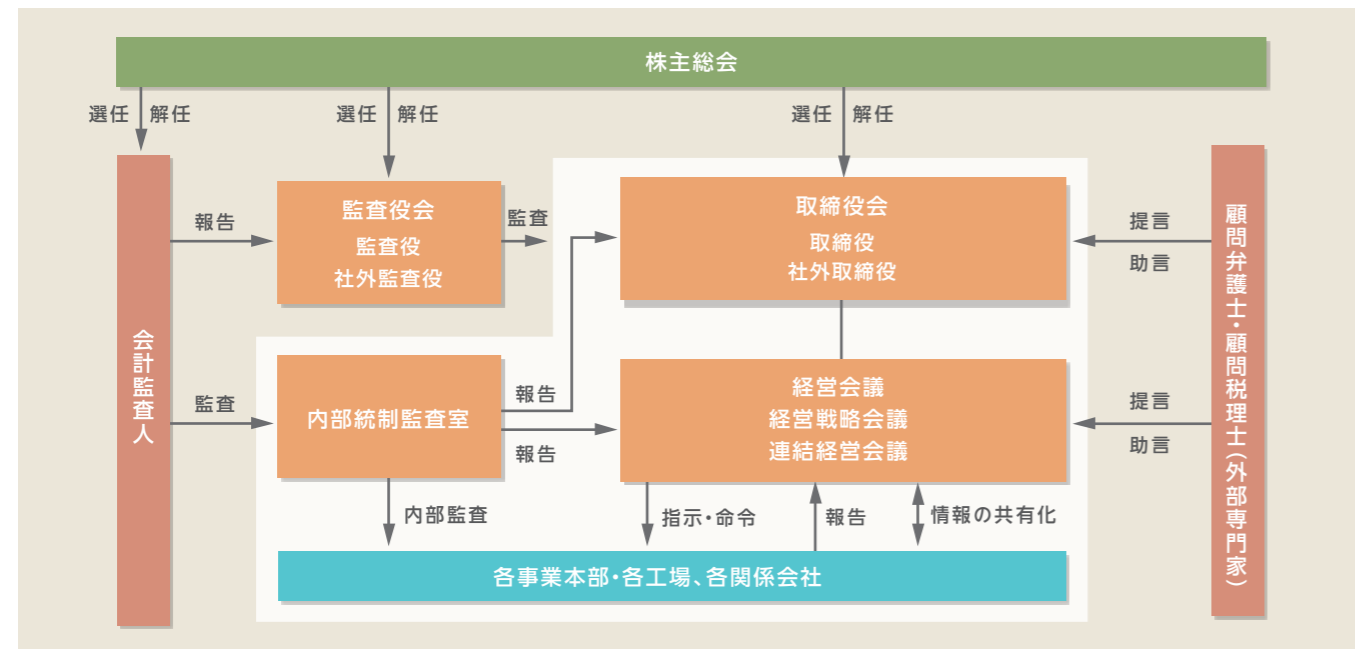
北越紀州製紙グループでは、より良いコーポレート・ガバナンスは、コンプライアンスを重視した公正な企業活動をする事、及び透明性のある意思決定をすることにより達成されるものと考えております。そのため、「法を遵守し、透明性の高い企業活動を通じて、顧客・株主・取引先・地域社会より信頼される企業となる。」を、当社グループの理念である「北越紀州製紙企業理念」に掲げております。

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、全てのステークホルダーから満足して頂くことが、企業価値の長期安定的な向上につながると考えております。

コーポレート・ガバナンスの体制について

当社は、定例取締役会を毎月1回開催し、必要に応じて臨時取締役会を招集し、重要な業務執行の決定や経営の監視を行っております。また、当社経営の重要事項の決定や業務執行の監督等十分な役割を果たすことを期待し、社外取締役を1名選任しております。

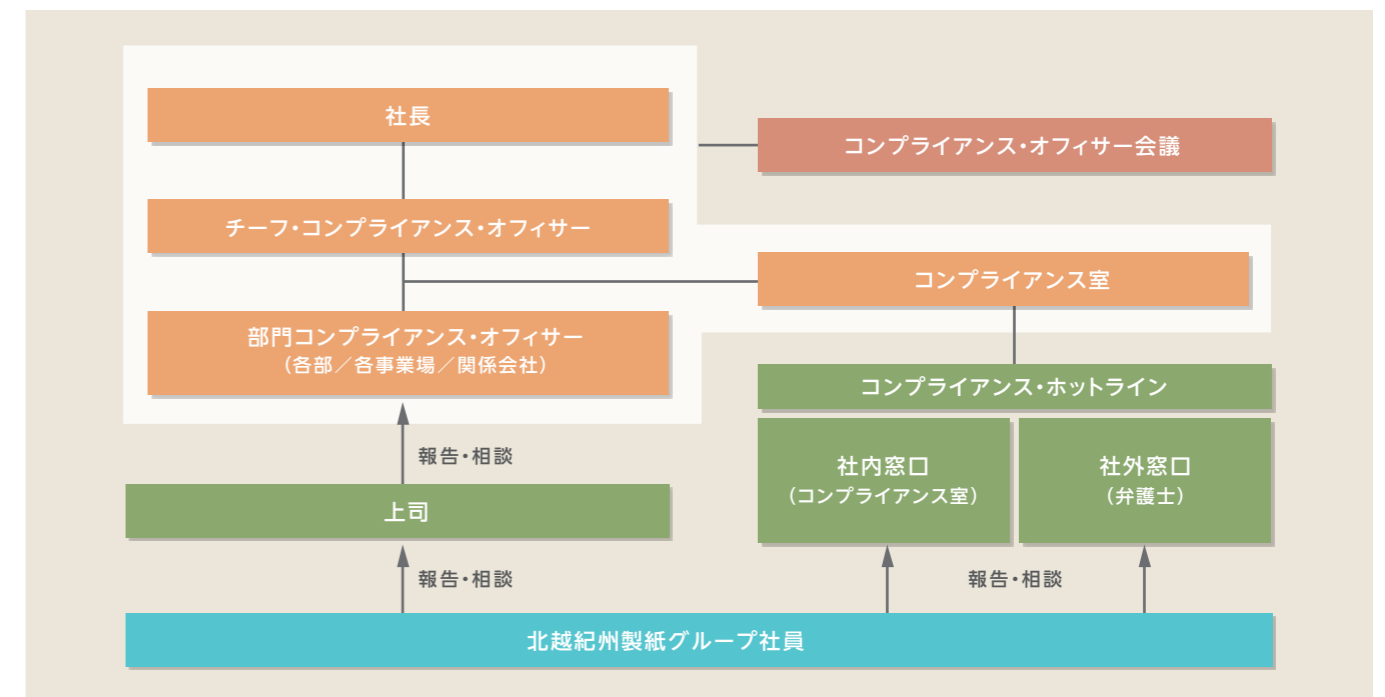
併せて、当社は、監査役制度を採用しており、監査役会には、その監査機能強化のため、独立性の高い社外監査役を2名選任しております。



コンプライアンスの推進

北越紀州製紙グループにおいては、企業活動を取り巻く社会環境の厳しさを勘案し、コンプライアンスを「当社グループが共有する倫理綱領に則り、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」と定めております。その推進にあたっては、「北越紀州製紙グループコンプライ

アンス規程」に基づき、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、各部門での実施、徹底を図っております。また併せてコンプライアンスオフィサー会議を通じ日常的な啓発を行うことでコンプライアンス重視の姿勢を確認しています。



リスクマネジメントの構築

BCP (事業継続計画) の策定に向けて

当社は1964年の新潟地震をはじめ幾多の自然災害を乗り越えながら、今日まで、成長してまいりました。直近では、2011年の東日本大震災において、関東工場(勝田)が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。現在、高品質の製品を安定供給する仕組みづくりとして洋紙事業本部(新潟工場・紀州工場)でBCP(事業継続計画)を策定しております。これらの取り組みを通じ、非常時においてもお客様へ製品を供給できる体制を構築してまいります。

●基本方針

北越紀州製紙株式会社におけるBCP(事業継続計画)は、災害時における人命と事業資産の保護、迅速な業務回復、利害関係者への影響の最小化、及び平時における取引先との信用確立を基本方針とする。

●BCPの目的

当社が不測の事態に直面したとき守るべき内容は次のとおりとする。

- ①従業員及びその家族の安全を確保し、職場の混乱を沈静化する。
- ②お客様への製品供給責任を果たし、信用を維持する。
- ③迅速な継続対策を通じて市場からの信頼を守る。
- ④経営を早期に安定させて従業員の雇用を確保する。

環境との調和

私たちが生活していくうえで、自然界に与えるさまざまな影響をゼロにすることはできません。

しかし、人と自然が永続的に共存していくためには、自然環境や生態系に及ぼす影響(インパクト)を、最新の技術で最小限(ミニマム)にしていくことが重要であると考えます。

北越紀州製紙グループでは、「環境重視の経営に徹し、持続的な成長を目指す」という企業理念のもと、ミニマム・インパクト・ミルの構築に向けた取り組みを進めています。



ミニマム・インパクト・ミルの構築で、持続的な成長をめざす。



アウトドアの好きな方はミニマム・インパクトという言葉聞いたことがあるかと思います。この概念は、ヨーロッパアルプスでの人と自然のふれあいの中で生まれました。高原の山々でのハイキングやキャンプは、人々に癒やしと感動を与え、家族や友人との大切なひとときにもなります。一方で、人々の活動は高原のこわれやすい生態系に影響を与えます。そこで、山や川をなるべく汚さず、草花は踏まない、などの、できるだけ自然環境に与える影響(インパクト)を最小限(ミニマム)にして、キャンプなどを楽しもうという運動が広がりました。この考え方を工場(ミル)の設備や生産活動に適応させ、「今ある技術を最大限使って、今、私たちができる最高の技術、最高の設備で、自然環境や生態系に与える負の影響を最小限にしていく」という考え方が「ミニマム・インパクト・ミル」です。

北越紀州製紙グループでは、このミニマム・インパクトの考え方のもと、原料から製品にいたるまで、環境への影響を最小限にとどめる「ミニマム・インパクト・ミル」の構築をめざし、事業活動に取り組んでいます。

具体的には、まず原料では輸入の広葉樹木材チップはすべて植林木、国内材は里山の二次林材を用いています。これにより持続可能な森林経営と原料の安定調達を両立させています。

製造工程でも、1998年にパルプの漂白プロセスで塩素を使用せず、排水もきれいなECF*漂白を大規模プラントとしては業界に先駆けて立ち上げました。抄紙機においても、1986年に初めて導入した革新的なオンコーターマシンは、従来の常識を覆し、ひとつの設備で抄紙と塗工を同時に行うことで、生産効率とエネルギー効率を飛躍的に向上させました。エネルギー面では、自家発電で使用する燃料を重油からCO₂排出量が少なくクリーンな天然ガスに転換してきました。また、パルプを製造するときに発生する黒液や木質燃料などのバイオマスエネルギーの積極的な活用も進め、CO₂排出量の大幅な削減を行っています。

省エネ活動や節水活動などの、地道でコツコツとした改善活動を基本にしながら、今後とも着実に前進していきたいと考えています。

*ECF:Elemental Chlorine Free、パルプを製造する際、塩素を使わずに漂白する技術。

環境統括部長 中俣 恵一



環境に配慮した紙づくり 関東工場(市川)の事例①

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CSRレポートでは、古紙を主原料にコート白ボールを生産している関東工場(市川)5号抄紙機の製造プロセスをご紹介します。

新潟工場



森林資源

海外の植林広葉樹と国内の里山広葉樹を利用しています。



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、パルプと黒液に分離します。



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。



パルプ

パルプを抄き取り、トラックで関東工場(市川)へ輸送します。



しょうしき 5号抄紙機

出来上がったパルプは抄紙機を通して板紙へと生まれ変わります。

関東工場(市川)

首都圏に近いという立地の良さから、大量の古紙資源を集めることができます。



古紙回収

オフィスや家庭などから回収された新聞・雑誌などが1か所に集められます。

古紙パルプの製造工程



① 古紙原料

原料となる古紙はベルトコンベアで製造ラインへ運ばれます。



② 離解

「パルパー」と呼ばれる機械で古紙に水を加えながらほぐしていきます。



③ 除塵

高濃度クリーナーの中でサイクロン流を起こし、クリップなどの異物を除去します。



④ 脱墨

パルプ原料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。



⑤ 漂白・洗浄

パルプ原料をさらにきれいにすることで、上質な古紙パルプとなります。



古紙パルプ

出来上がった古紙パルプはコート白ボールの原料となります。



排水処理

使用した水は生物処理による排水処理を行い、川へと返されます。



製品

多くのお客様に支えられて「環境配慮型商品 マリコート～50年～」

関東工場(市川)では、古紙を利用したコート白ボール(商品名:マリコート)の生産を開始してから、およそ半世紀が経過しました。当社は、これからもマリコートをはじめ「地球環境にやさしい紙づくり」を進めてまいります。

●マリコートの誕生まで

当社は、1907年(明治40年)の創業以来「板紙」を主力商品の1つとして生産してまいりました。高度経済成長期にあたる1961年(昭和36年)消費革命の進展によって包装材料としての白板紙の需要が格段に増大した事等を受け、白板紙抄紙機を新設いたしました。



マリコート誕生を告げるリーフレット(昭和36年)

関東工場(市川)4号機の概要

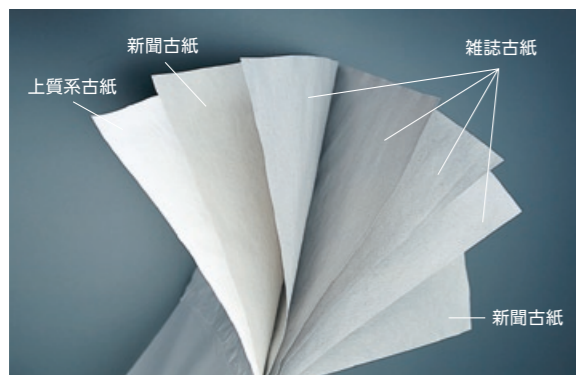
	型式	ワイヤー幅	日産能力	古紙パルプ配合率	米坪		コーター
					最低	最高	
試運転時 1961年	長網・丸網コンビネーションタイプ	2,845mm	85t	約85%	210g/m ²	600g/m ²	片面ダブルコーティング
現在 2013年	ハイスピードウルトラフォーマー	2,845mm	233t	約95%	350g/m ²	600g/m ²	表面ダブル 裏面シングルコーティング

●環境に配慮したマリコート

マリコートは、当初より首都圏で発生する古新聞や古雑誌を原料とし、コート白ボールとして生まれ変わるリサイクルペーパーとして誕生しました。古紙のリサイクルは紙ゴミの減量にもつながり、資源の有効活用にもつながる環境配慮型商品の先駆けとなりました。

マリコートの生産は、古紙パルプを多層に使います。一番上の層に白い上質系古紙、次に新聞古紙、中間層に雑誌古紙、最後に新聞古紙を重ねて多層にし、抄き合わせて生産します。滑らかで白く艶やかな品質等をご評価いただき、マリコートは、成長してまいりました。そして、マリコートは、当社製品群の主要な大黒柱の1つとして、多くのお客様に愛されつづけております。当工場は、古紙の集荷や製品の輸送などに適した首都圏に位置する立地上の優位性に加え、お客様のニーズに応じた品質改良等を継続して実施してきた結果、2011年に生産50周年を迎える事ができました。

これからも、「ここを込めた紙づくり」を通し、環境にやさしく、満足と信頼が得られる製品をお客様にお届けいたします。



マリコートの構成(上質系古紙、新聞古紙、雑誌古紙を重ね抄造します。)



商品サンプル

マリコートのふるさと 関東工場(市川)の特徴

1.首都圏に近い立地を活用

特徴の1つに、首都圏に近い製紙工場であることが挙げられます。首都圏で大量に発生する古紙資源を集めるのに関東工場(市川)の立地は最適であり、その古紙を原料にお客様のニーズにお応えする高品質な白板紙をはじめとする、さまざまな紙製品を安定生産しています。

2.先駆的な古紙処理技術

首都圏で最初に古紙を主原料としたコート白板紙を生産するなど、古紙再生のパイオニアであり、豊富な経験と技術の蓄積による古紙処理技術を持つ古紙再生工場です。



周辺環境への配慮

関東工場(市川)は、都会地工場であるため、地域環境への配慮は欠かせない課題であります。環境憲章に基づいて自然との調和・共生を追求し、持続可能な企業活動を基本として、隣接する地域社会との共存を図っております。

1.クリーンエネルギー

工場では、環境への負荷が少ない都市ガスを使用し、マリコートをはじめ白板紙を生産しております。

2.騒音を常時監視

隣接するマンションや住宅への騒音を最小限に抑えるため、騒音モニターを設置しております。万が一設定を上回る音量を測定した場合は、警告音が鳴動し、対処する体制を構築しております。

3.工業用水を製造し、使った水はきれいに

江戸川より4万m³/日の取水権を持ち、工場内で浄化処理をして工業用水を製造しています。また、その水を抄紙工程で使用した後は、生物処理方式による排水処理を行っています。

4.必要な電力を全量自家発電

工場を運転するために必要な電力は、都市ガスによる自家発電システムで全量をまかない、余剰電力は外部に販売しております。



CO₂排出量の削減

環境負荷の低減を強化し、ミニマム・インパクト・ミルの構築へ

当社では、これまでもさまざまなCO₂排出量削減策に取り組んできましたが、大型設備の導入や工程の見直し、新たな視点に基づいた施策の実施など、さらなる環境負荷の低減をめざしています。

省エネルギー対策への取り組み

●省エネ活動の推進

グループ全体の環境活動を統括する環境保全委員会のもと、各工場では省エネ分科会を設置するなど積極的に省エネ活動を推進しています。新潟工場では2012年度までに、省エネプロジェクトにより消費電力削減目標である3,000kWの72%を達成しました。また、新潟工場での活動実績をもとに、成果や改善点などの情報を他工場でも共有して、新たな視点でエネルギー削減に努めています。

今後は第三者による省エネ診断の受け入れなども含め、省エネ活動をさらに高めていきます。

●天然ガス焼きコージェネレーション設備を新設

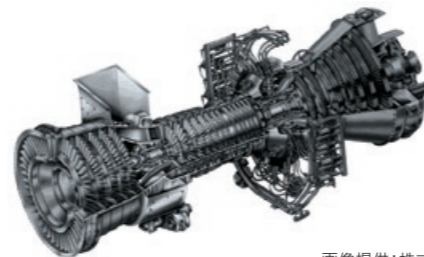
MC北越エネルギーサービス(株)*は、新潟工場敷地内に大型で高効率の天然ガス焼きコージェネレーション設備の建設に着工し、2014年2月の稼働をめざしています。新設される40MW級の発電設備は、新潟工場の稼働に必要な電力と蒸気を供給し、これにより従来の重油使用量を半減し、製品トン当たりのCO₂排出量を2010年全社実績よりさらに1割削減することができます。

このプロジェクトは、「技術の先進性」や「省エネ効果」、「費用対効果を踏まえた政策的意義の深さ」などから、経済産業省の指定する「エネルギー使用合理化事業者支援事業」に認定されました。

*MC北越エネルギーサービス(株)は当社と三菱商事(株)の合併会社です。

●工場内敷地に太陽光発電設備を設置

北越紀州製紙グループは、工場内の敷地を有効活用して太陽光発電設備を設置し、資源エネルギー庁による「再生可能エネルギー固定価格買取制度」に基づき、発電した電力全量を売電するプロジェクトを進めております。関東工場(勝田)では、2014年3月に出力量1.5MWの太陽光発電設備を設置し、北越フォレスト(株)茨城事業所では同年4月に出力量1MWの設備を設置する予定です。これにより、地域への電力供給に貢献していきます。



画像提供：株式会社IHI

新潟工場コージェネレーションシステムの概要	
設備:	ガスタービン発電設備1基(40MW) 高温高圧排熱回収ボイラー1缶(蒸発量約70t/h)
投資額:	約80億円
稼働:	2014年2月(予定)
運営・管理:	MC北越エネルギーサービス(株)

VOICE

2011年度に新潟工場で発足した省エネプロジェクトは大きな成果を上げましたが、2012年4~6月に、プロジェクト活動の紹介やポイント等を全工場に紹介し、省エネ活動の活性化を図りました。他工場の現場見学も行い、意見を交換しながら、新たに新潟工場での改善点もみつけるなど、有意義なディスカッションになりました。職場の枠を超えた全社的な省エネ活動の重要性を実感しました。

新潟工場 汽力課 野中 陽介



日本製紙連合会温暖化対策表彰にて 日本製紙連合会特別賞の受賞が決定

当社は、2013年度に予定されている日本製紙連合会温暖化対策表彰にて、『日本製紙連合会特別賞』を受賞する事が決定しました。

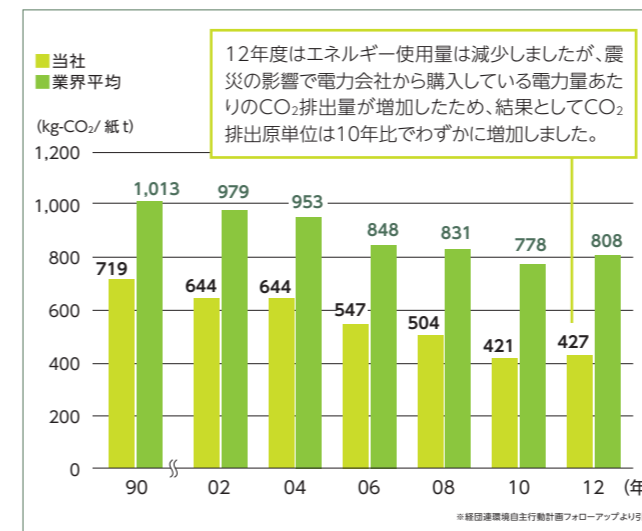
この表彰は製紙業界において、CO₂排出量の削減目標を定めた京都議定書の第一約束期間である2008年度~2012年度の平均CO₂排出量を1990年度比で大幅に削減した企業を表彰するものです。その中で特別賞は生産量の大幅な増加にもかかわらずCO₂排出量を削減した

企業が受賞対象となり、当社がこれまでに進めてきた『省エネ活動』、『環境負荷の低いエネルギーへの転換』、『高効率生産設備の導入』等の取り組みの結果が評価されて受賞する事となりました。

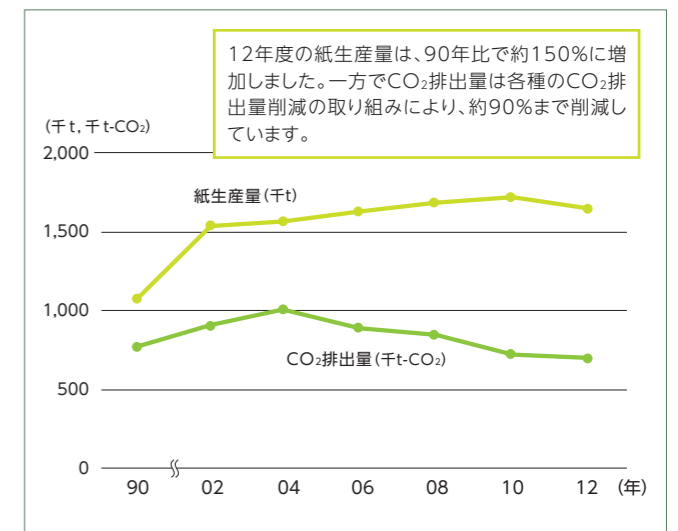
当社ではこの度の受賞を励みとして、2013年度よりスタートした経団連低炭素社会実行計画においても、さらなるCO₂排出量の削減に努めていきます。

当社の環境負荷低減に向けた取り組み状況

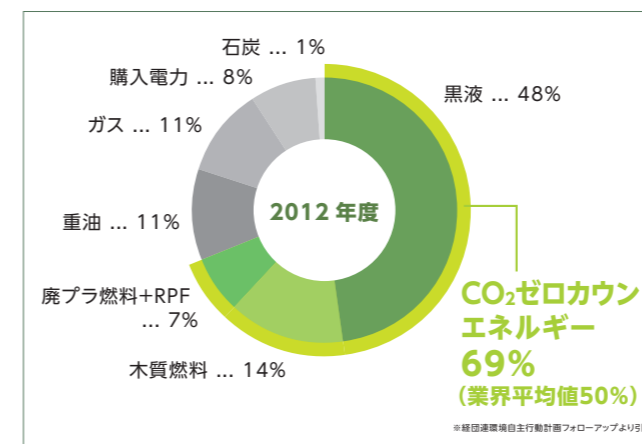
●化石エネルギー起源CO₂排出原単位の推移



●紙生産量と化石エネルギー起源CO₂排出量の推移

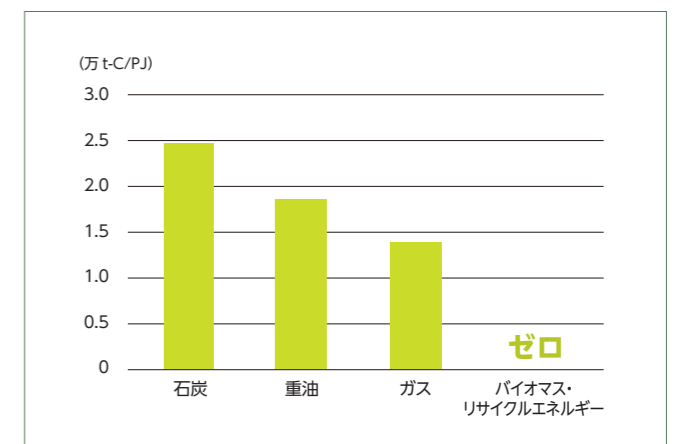


●エネルギーソースの内訳



黒液・木質燃料・廃プラ燃料+RPF(バイオマス・リサイクルエネルギー)はCO₂排出がカウントされないエネルギーであり、全体の69%を占めています。

●燃料種類別の熱量あたりのCO₂排出量比較



バイオマス・リサイクルエネルギーのCO₂排出量は0と見なす事ができます。また、天然ガスのCO₂排出量は、石炭の約2分の1です。

持続可能な森林管理体制

木材チップの合法性や森林の持続可能性を厳しく確認

自然の恵みを享受して事業活動を行う企業の責務として、「原材料調達の基本方針」に基づき、紙の原料となる木材チップの合法性などを厳しく確認し、森林の持続可能性への責任を果たしています。

合法性を確認したものだけを原料に採用

北越紀州製紙グループが紙の主な原料として使用する木材チップは、海外からの輸入が94%、日本の里山材が6%となっています。自然の恵みを享受するものの義務として、これらすべての木材チップについて、森林の持続可能性、生物多様性の保全の観点から適正に管理された森林から生産されているかどうか、またその関連取引における合法性まで、細心の注意を払っています。

北越紀州製紙グループは、下記5項目に由来するチップは購入しておりません。

- ① 違法伐採された木材
- ② 伝統的な権利また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

公的な監査や独自基準による厳しいチェックを実施

原料として使用する木材チップは、FSC®(森林管理協議会)*1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、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。非認証チップは、毎年FSC®管理木材基準をクリアしているか調査(現地調査含む)を行い、FSC®による監査、承認を得た上で購入をしております。また、独自のトレーサビリティ・システム*2を構築しており木材の産地等の詳細情報を定期的に把握しております。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第三者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。

また、北越紀州製紙グループでは、「原材料調達の基本方針」に基づき、木材チップの産地情報を業界に先駆けて2003年から開示しており、透明性を高めています。

*1 FSC®ロゴライセンスナンバー
FSC-C023503

*2 トレーサビリティ・システム
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。

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。

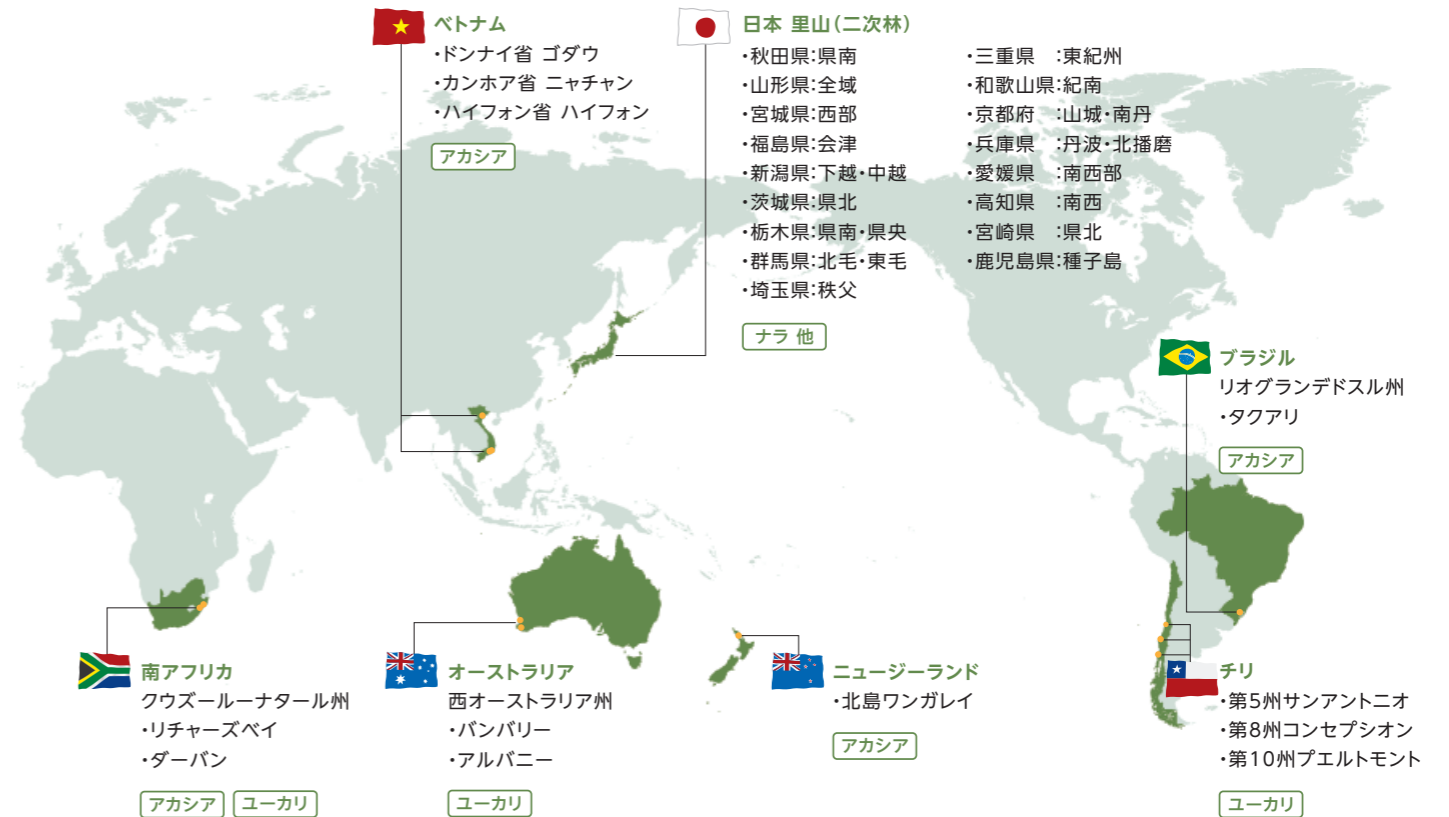
3. 法令の遵守と情報の公開

- 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。

世界の植林木を調達



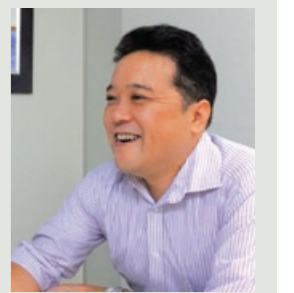
国名	木の種類	森林の種類		産地情報の確認手段			輸入・国産チップ	
		植林木	二次林	トレーサビリティ	合法木材宣言書	森林認証	集荷数量(千BDT)	集荷割合
ブラジル	アカシア	●		●	●	FSC®	1,720	94%
チリ	ユーカリ	●		●	●	FSC®		
南アフリカ	アカシア	●		●	●	FSC®		
	ユーカリ	●		●	●	FSC®		
オーストラリア	ユーカリ	●		●	●	FSC®		
ニュージーランド	アカシア	●		●	●	CW*		
ベトナム	アカシア	●		●	●	FSC®, CW		
日本	ナラ他		●	●	●	CW	120	6%
合計							1,840	

*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当社が評価しFSC®に承認された木材から生産されたチップをいう。

VOICE

最近ではベトナム産の非認証木材を購入する前にこの木材合法検査を実施しました。検査方法は大きく分けて、1) 植林地保有者(農家、行政)との現地確認・事情聴取、2) 伐採、輸送の許可を出す役場での事情聴取、3) 伐採・輸送業者との事情聴取、4) チップ工場での事情聴取、5) 環境団体との意見交換と多岐にわたります。ベトナムでは、現地の方が目上の人との対話には非常に礼儀を重んじることや、コミュニケーションを大切にしていることなど、古き良き日本の農村地域と似ているようです。現地の人々との協働作業も多い仕事であるため、各国の地域性や政情などに配慮することも必要だと感じています。

海外資源部 三上山 学



社有林の間伐事業

当社の社有林では、J-VER制度^{*1}に基づく間伐事業を実施しております。間伐によって林内に、より多くの光が降り注ぎ、樹木や下層植物の成長を促し、CO₂の吸収促進につなげております。

新潟県

金丸社有林
J-VER計画対象面積 15ha

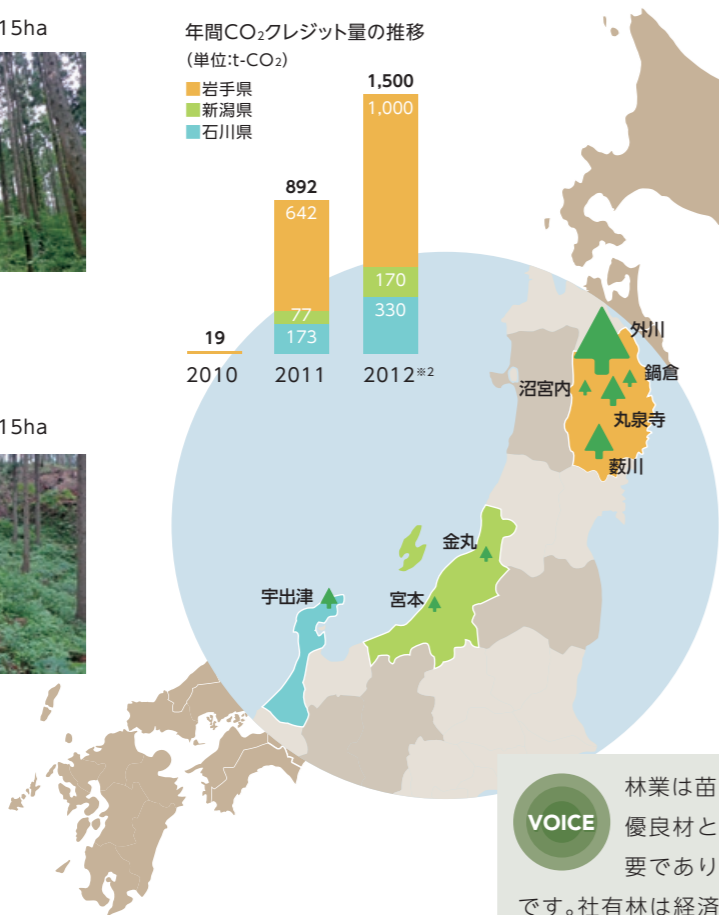
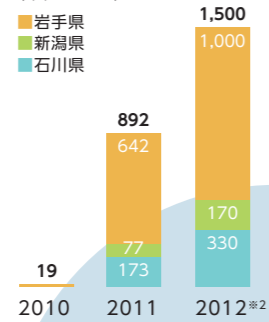


新潟県

宮本社有林
J-VER計画対象面積 15ha

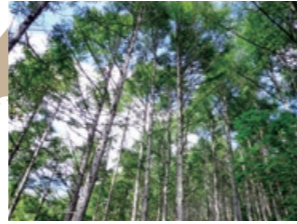


年間CO₂クレジット量の推移
(単位:t-CO₂)



岩手県

鍋倉・外川・藪川・丸泉寺・沼宮内社有林
J-VER計画対象面積 231ha



石川県

宇出津社有林
J-VER計画対象面積 39ha



VOICE

林業は苗を植えてから定期的の間伐などを行い優良材として出荷するまで、数十年の年月が必要であり、非常に息の長い仕事であるのが特徴です。社有林は経済的な寄与はもとより、山村においては地域住民への雇用の場や山菜などの副産物の提供など地域社会と密着した存在であります。

近年、FSC[®]やJ-VERなど山林を活用した取り組みを積極的に行っていることから、以前より社有林を踏査する機会が多くなりました。間伐実施により活力を取り戻した林内を見ると爽快な気分になります。今後も時代にマッチしたより付加価値を高める活動を行っていきます。

国内資源部 穴戸 豊



北越紀州製紙グループでは、国内に32カ所、総面積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取得しましたが、現在ではパルプ原料の94%が海外の広葉樹植林木となっているため、社有林で育った木材は主に建築用材生産林や環境保全林として管理育成しています。

この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、岩手社有林では2003年に製紙業界で初めて、FSC[®]森林認証^{*3}を取得し、この他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。また間伐事業によるCO₂吸収量増大の取り組みも推進しております。2011年の岩手県社有林に続き、2012年には新潟県の2社有林、石川県の1社有林が、J-VER制度に基づく森林間伐促進型プロジェクトとして登録されました。

*1 J-VER制度

環境省創設のオフセット・クレジット制度。日本国内で実施された温室効果ガス排出削減・吸収プロジェクトから生じた削減・吸収量をクレジットとして認証します。

*2

2012年度分は、最終確定数量ではありません。

*3 FSC[®]森林認証

Forest Stewardship Council (森林管理協議会) による国際的な森林認証制度。

制定20年目を迎えた環境憲章

1993年に制定された「北越紀州製紙環境憲章」に基づき、北越紀州製紙グループ全体で環境保全活動を推進しています。

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

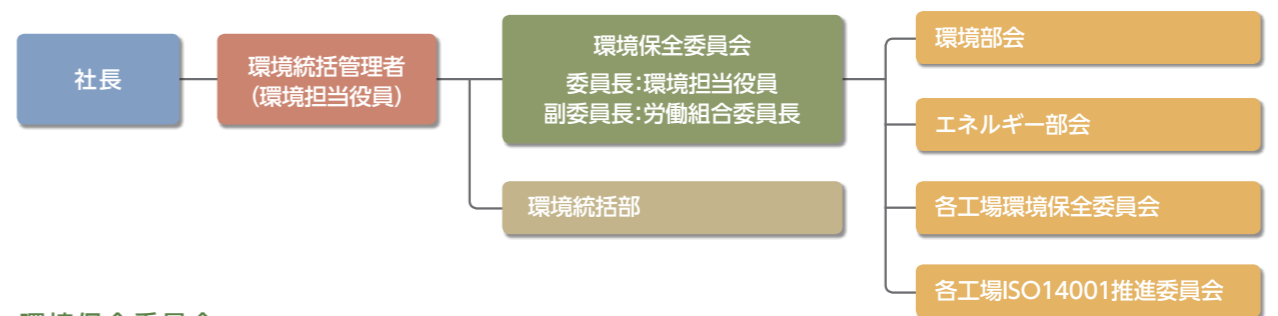
- 一. 森林資源の保護育成
- 一. 事業活動に係わる環境負荷の低減
- 一. 活資源・省エネルギーの推進

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。



環境保全委員会

当社各工場では、環境保全活動のステップアップを図るために、毎月環境保全委員会を開催し、大気関係や水質関係などの測定状況の確認や、環境課題に関する審議などを行っています。また、本社では半年に一度、全社環境保全委員会を開催しています。この全社環境保全委員会は1971年に設立され、委員長は環境担当役員、副委員長は労働組合委員長が務め、労使一体となって今後の目標や方針を決定し、全社的な環境保全活動を審議・推進しています。グループの環境監査結果もここで報告されています。



新潟工場 環境保全委員会

社会とのかかわり

～ステークホルダーとの共生をめざして～

私たちには、社会とのかか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、地域経済を支えていくこと。

社員一人ひとりが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。

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。

そして、社会から信頼される企業として、私たち北越紀州製紙グループは社会との調和をめざし、

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

存在感を発揮していきます。

お客様の声に常に耳を傾け、
魅力的な製品づくりを続けることが使命。



洋紙事業

環境配慮をPRしながら、幅広いニーズに対応

多目的で汎用性の高い洋紙には、幅広い印刷ニーズに応える繊細な表現力と豊富な品ぞろえが求められます。近年では書籍軽量化のための薄くて強い紙の開発や、高齢者や子ども向けの印刷物に識別しやすい色上質紙の使用のご提案など、お客様や市場のニーズをキャッチアップした製品づくり、提案を行っています。また、紙が天然素材でできていること、リサイクル可能で環境にやさしい製品であることなども積極的にPRしています。



洋紙事業本部
上級・色上質紙営業部
瀬田 明洋

白板紙事業

安心して使っていただける安全な製品を提供

主要なエンドユーザーである紙器メーカー各社からは、製品在庫縮小のために小ロットでの納品や短納期化の要望が増えており、安定的に製品を供給できるよう、我々営業と生産部門が意見交換しながら、デリバリー拠点の見直しや品ぞろえの充実を進めています。また、主に古紙パルプを原料とする白板紙は、安心して安全なリサイクル素材であり、パッケージにも環境配慮製品を求めるお客様の声にも対応しています。



白板紙事業本部
白板紙営業部
原口 健

特殊紙事業

紙の特性を活かした新規分野の開拓

リサイクル可能、書く（印刷する）ことができる、折りたためるといった紙のもつ特性を活かした、まったく新しい製品の開発・提案を行っています。例えば、耐水性にすぐれた紙を使用し、コンパクトにたためて収納場所も取らない「レスキューボード」や災害現場で役立つ「ハザードマップ」は、災害対応製品として官公庁などに納入しております。今後は、工業製品分野でガラス繊維や化合繊維に代わる新しい紙の可能性も追求していきます。



特殊紙事業本部
特殊紙営業部
谷澤 彰史

紙加工事業（北越パッケージ株式会社）

循環型社会の推進に役立つパッケージ

包装資材の分野では化石燃料の削減、脱プラスチック・脱アルミへの意識が高まり、スーパーやコンビニエンスストアでは紙製の食品トレーへのニーズが増えています。これらのニーズに対応した製品づくりに加え、液体容器の分野では遮光カートンやバリアカートン*などの拡販も進めています。また、原料となる紙の軽量化によるごみ排出量の抑制や、業界と協力して使用済紙パックのリサイクル推進なども行っています。



北越パッケージ株式会社
生産技術本部
西山 佳孝

*バリアカートン：酸素透過量が少ないフィルムをラミネートしている原紙を使用した製品



新潟工場 8号抄紙機 コーターパート 品質点検作業

製品の品質管理

厳しい品質管理に取り組み、安全で安心な製品をお客様へ

化学物質の管理体制を整備し、製品の安全性を確保するための内部品質監査を実施しています。

原材料の安全性の確認について

当社では新規に使用する原材料についてはまず原材料の安全性に関する情報の確認を行っています。安全性だけでなく、環境にも配慮していることの確認が得られたものについてのみ使用するという事前承認制を実施しています。

社内の化学物質管理体制としては各事業場ごとに化学物質管理者を選任し、事業場内で使用する原材料の化学物質を中心とする安全性情報を管理するとともに、本社内で全

事業場の化学物質を統括して管理する体制をとっています。最近では化学物質に関して、新たな知見を元に、国内外の法規制対象物質が追加され、それまで規制の対象外であった原材料であっても、含有成分が規制対象物質に該当するような場合もあります。

このため最新の情報を取り入れながら、当社で使用している原材料について、定期的に製品安全に関する情報確認を実施し、更新を行っています。

品質監査

原材料の安全性確認や食品用途向けの容器や包装紙に使用される製品についての自主基準への適合状況、製造部門での各規程の遵守状況等について、定期的に本社部門による内部品質監査を実施しています。2012年度は当社の全工場及び研究所、グループ会社1社の内部品質監査を実施しました。

また古紙パルプ配合率検証監査については第三者による監査を毎年実施するとともに、内部監査も実施しています。



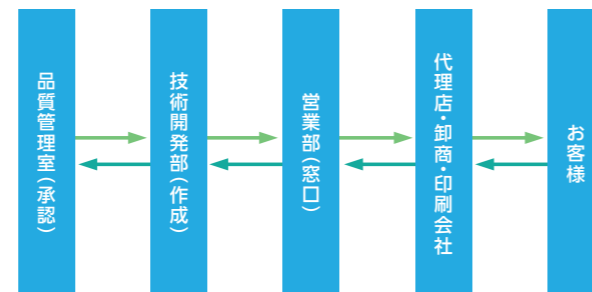
関東工場(市川) 内部品質監査

お客様への情報提供

原材料の安全性確認で得られた情報等を元に、お客様からの製品に関する様々なお問い合わせに対して、「製品情報シート」や「各種調査報告書」等による情報提供を行っています。

情報提供に関しては、主に代理店、営業部を通じてのお問い合わせに対して、技術開発部にて資料を作成の上、品質管理室で検証、承認を行った上で、回答しております。

お客様への情報提供



品質管理に対する取り組み — 関東工場(市川) —

関東工場(市川)では、高品質の白板紙を生産しています。品質管理課ではISO9001を運用し、お客様に安心かつ満足してご使用いただけるように、工場で生産された板紙の品質について、継続的改善を行いながら、日々厳しく検査を行っております。

近年はお客様からのご要望がますます厳しくなっており、品質管理の重要性が高くなっていますが、これからはお客様の信頼を更に高めていけるように、1人1人が真摯に日常の品質管理・継続的改善に取り組んでいきます。



白板紙の白色度試験

品質管理に対する取り組み — 白板紙事業本部 —

キャストコート紙、高級白板紙、特殊白板紙、コート白ボールを主要商品とする白板紙事業本部では、生販一体の組織体制により効率的かつ迅速に対応できる体制を取っています。お客様と接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間では、定期的に会議を開催して情報の共有化と緊密なコミュニケーションを図っています。



白板紙事業本部 品質会議

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」の取り組みを推進し、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月に、紀州工場が取得いたしました。

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
紀州工場	2001年3月	2012年9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	
長岡工場	2000年6月	2003年8月
大阪工場	2001年5月	-

従業員とのかかわり

従業員が安心・安全で、かつ、生き生きと目標を持って働ける職場作りに取り組んでいます。

当社では、チャレンジ精神旺盛な従業員に対しては、海外展開に対応した海外トレーニー（海外研修）制度やTOEIC®試験への参加機会を提供するなど、各個人が目標を持って日々の業務に取り組めるよう支援しています。また、従業員が安心・安全に働けるような職場環境を確保するために様々な安全衛生活動にも取り組んでいます。

海外展開に対応した取り組み

当社は、2011年4月に策定した長期経営ビジョン「Vision2020」の第1ステップとして3年間の中期経営計画「G-1st(ジー・ファースト)」において、グローバル企業への成長戦略を進めてまいりました。

それに先立ち、当社は、グローバル展開による事業領域の拡大に備えた人材育成制度として、2001年より海外トレーニー（海外研修）制度をスタートさせました。現在までに16名がこの制度を利用し、その後、トレーニー経験者が南アフリカや中国、フランスなどに駐在員とし

て派遣され、当社のグローバル戦略の最前線で活躍しています。主な研修先は北米（アメリカ・カナダ）ですが、2012年には初めて中国に派遣するなど、研修先も多岐にわたり、グローバルな人材育成が着実に進んでいます。

また、当社では希望者を対象に、全社一斉のTOEIC®試験を毎年実施しており、トレーニー制度を希望する者はもちろん、その他従業員にも広く自己研鑽を図る機会を提供しています。

VOICE 2012年2月～2013年2月までの1年間、中国南部の広州市で中国語を学習しました。

この1年間は中国語の習得を主な目的として、午前中は大学付属の語学学校、午後は個人レッスンに通学し、まさに中国語漬けの日々を過ごしました。研修終了時には、現地法人の会計監査の補助を行い、中国語で実際の業務を行いました。現地の生活等を通して、日本との社会や文化の違いを感じることができ、非常に有意義な一年であったと思っています。今後はこの経験を生かし、グローバルな視点を持って業務に臨んでいきたいと考えています。



経営管理部 宇都宮 脩

VOICE 2011年1月から南アフリカ共和国のピーターマリツバーグに駐在しています。当地では、2008年から開始した当社植林事業の運営、当社向けに出荷されるチップの出荷管理等を行っております。業務の行動範囲は、クワズールーナタール州全域からムプマランガ州南部、隣国のスワジランド王国にかけて広域に及びます。

アフリカの広大な大地が職場となるため、地元のランニングクラブに入りマラソン大会に参加するなど、健康管理にも配慮し業務を行っております。アフリカの自然と親しみやすい人達からたくさんの元気を貰っています。



Freewheel Trade and Invest 7 Pty Ltd. 南ア植林合弁会社 荒井 芳晴

安全衛生活動について

北越紀州製紙グループでは、「安全職場の構築」を最優先課題と位置づけ、全社安全衛生管理方針に基づき、事業場ごとに様々な安全衛生活動に取り組んでいます。

平成25年度全社安全衛生管理方針

昨年の点検に基づき、平成25年度は無災害の達成に向けて、全社一丸となって取り組んでいます。平成25年度全社安全衛生管理方針では、基本方針達成のため、6つの行動指針を掲げ、特に安全衛生の基本となる3つの責任（管理責任、自己責任、共同責任）を明確にしています。

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

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。

- 管理責任：安全の確保は職制の責務である意識と行動に徹し、職制は、部下の身（安全・健康）を守り、守らせる。
- 自己責任：自分の身（安全・健康）は自分で守る。
- 共同責任：自分は同僚のために、同僚は自分のために、お互いが注意し守り合う。
- 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。
- 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。

取り組み事例紹介

わたしの安全目標

「わたしの安全目標」は従業員各自が個人目標を設定し半期にわたって実行するものです。

期首に設定し期末に達成度を点検しますが、いずれの時も上司との面談を行い目標の確認、達成度の点検を行います。これにより、各個人の安全に対する意識を高めるとともに、個人とその上司との安全に対する責任意識の共有化、コミュニケーションの向上を図っています。

安全体感研修

経験の浅い若年層従業員を主な対象として社外設備を利用した「安全体感研修」を行っています。各生産設備は我々が思っている以上に危険をはらんでおり、ちょっとした油断で災害に巻き込まれるものです。“挟まれ”“巻き込まれ”といった災害を模擬体験させることにより、その怖さを実感させ、決して不安全行動を起こしてはならない、という意識付けを行っています。



回転体巻き込まれ強さ危険体感

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。

地域住民の皆様との交流をはじめ、工場見学会や社会貢献活動などを通じて、地域との交流を積極的に深めていきます。また、留学生の実務訓練の受け入れや、海外の教育機関への援助等あらたな社会貢献活動をスタートさせております。

社会貢献活動

◎ウエス原料リサイクル活動

新潟工場では、地元の社会福祉法人に協力し、ウエス®原料となる使用済の作業服や衣料等を回収するリサイクル活動を実施しております。このリサイクル活動を、身近な社会貢献活動の1つとして取り組んでおります。

※ウエス:機械器具類の清掃に用いられる布切れ



◎長岡文化祭開催

当社会社である北越トレーディング(株)主催による「交通安全」をテーマとした長岡文化祭を開催いたしました。当日は、市内の小学校、高校、大学等の教育機関、行政機関の協力をいただき、交通安全の大切さを再確認していただく1日とする事ができました。



地域交流

◎企業めぐりウォーク

新潟工場では、新潟市東区役所が企画した「新潟市東区企業めぐりウォーク」に参加しました。このイベントは新潟工場周辺をウォーキングしながら見学し、体力の維持・増進につなげると共に各企業に対する理解を深めていただく事を目的としており、企画段階から協力を行いました。当日は、参加者に新潟工場を理解していただく良い機会となりました。



◎海岸クリーン運動、那珂川水系クリーン運動参加

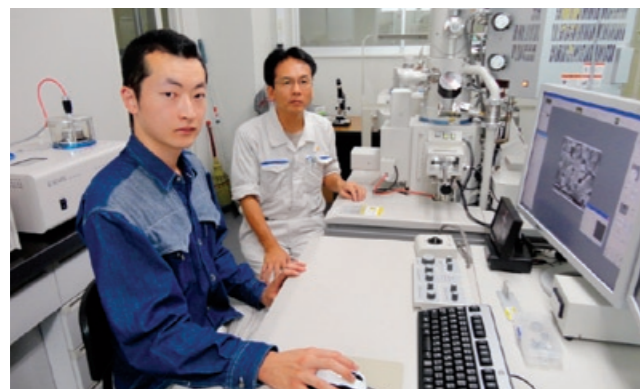
関東工場(勝田)では、毎年7月に「海岸クリーン運動」と「那珂川水系クリーン運動」が同日開催されます。当日は、地域自治会や地元企業と共に参加しました。



文化・教育活動

◎長岡工業高等専門学校実務訓練生受け入れ

研究所では、長岡工業高等専門学校実務訓練生の受け入れを行いました。2週間という限られた研修期間の中で、安全第一に様々な測定や分析を経験していただき、「紙」という身近な素材を再発見していただく機会となりました。



◎小学校児童体験学習受け入れ

関東工場(市川)では、千葉県で実施している小学校児童による就業密着観察学習に協力し地元の小学生の受け入れを行いました。当日は、工場見学と、子供達の両手を上げた位の大きさの製品をワンプで包装する作業を体験していただきました。



国際交流

◎南アフリカの養護学校へ古着の寄贈

本社は、新潟工場、大阪工場の協力のもと、2013年2月に社有林のある南アフリカ共和国ダーバンのWest Park Schoolへ、シャツやズボンなどの古着を新潟東港よりチップ船に乗せ、寄贈を行いました。同校は、障害を持った生徒約200人が学んでおり、多くは孤児院から通っています。同年5月には感謝の気持ちとして、同校の生徒が制作した「Thank you HKP」と刺繍されたタオル、ズールー民族工芸品のビーズブレスレット、飾り枕をお返ししていただきました。このような国際交流にも力を入れ、社会貢献活動の一環として継続して取り組んでおります。



株主・投資家の皆様とのかかわり

株主・投資家の皆様との信頼関係を深めるために 様々なコミュニケーション機会を充実させています。

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

当社の企業経営、企業活動を株主・投資家の皆様により深くご理解いただくため、各種IR活動を行っています。また、当社ホームページに各種経営に関する資料を掲載し、幅広く情報発信をしています。(URL:www.hokuetsu-kishu.jp)

- 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

2013年6月には、当社第175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、2012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、株主の皆様より全ての決議事項のご承認をいただきました。

情報の適時開示体制等に関する事項

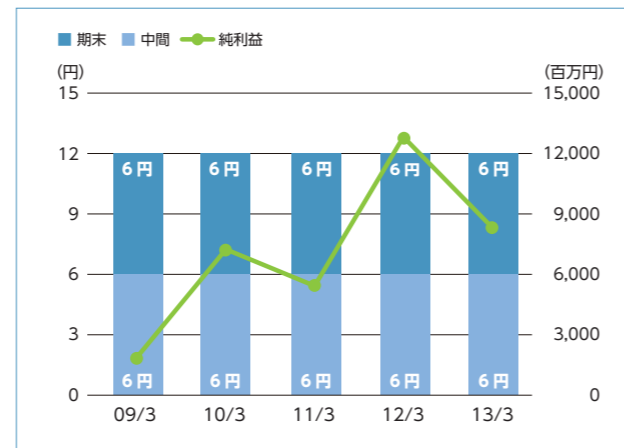
適時開示業務の執行体制

当社は、総務部担当役員を適時開示の責任者とし、同役員を(株)東京証券取引所が定める情報取扱責任者に指定しております。同取引所が定める規則等に基づき、重要な会社情報は社内手続きを経て、直ちに開示を行っております。また、インサイダー取引の未然防止等については、「北越紀州製紙グループコンプライアンス規程」や「北越紀州製紙グループ内部者取引管理規程」等に基づき、未公表の会社情報の厳重な管理に努めております。

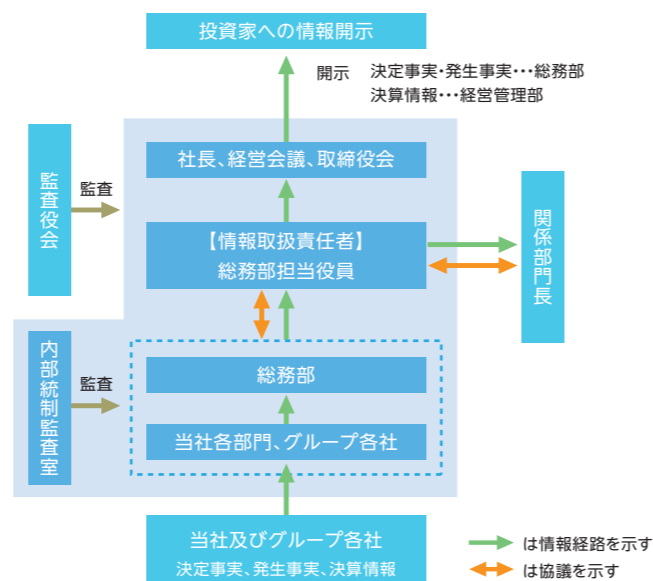
安定した利益還元

株主の皆様へ安定した利益の還元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。国内事業基盤の強化、主要4事業の成長戦略、環境経営、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、株主の皆様へ安定した利益の還元に努めてまいります。

当期純利益と配当金の推移



情報開示に係る社内体制の概略図



主要企業データ

経営指標

連結財務ハイライト

	2013/3	2012/3	増減	増減率
売上高 (単位:百万円)	208,289	230,575	-22,286	-9.7%
営業利益	3,666	10,828	-7,161	-66.1%
経常利益	10,725	13,906	-3,181	-22.9%
当期純利益	8,379	12,796	-4,417	-34.5%
売上高経常利益率	5.1%	6.0%	-0.9%	—
営業CF ^{*1}	21,363	29,082	-7,719	-26.5%
ROA ^{*2}	3.2%	4.2%	-1.1%	—

1株あたり (単位:円)

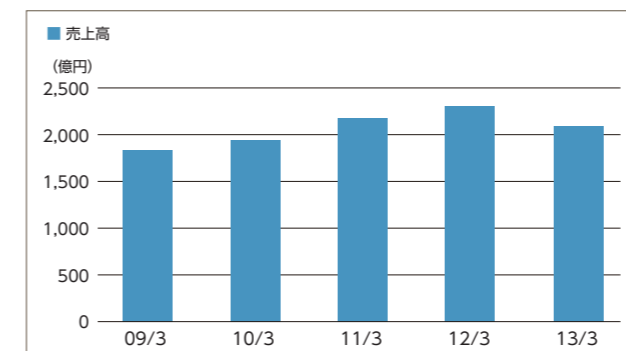
当期純利益	41.1	62.7	-21.6	-34.4%
配当金	12	12	—	0%

会計年度末 (単位:百万円)

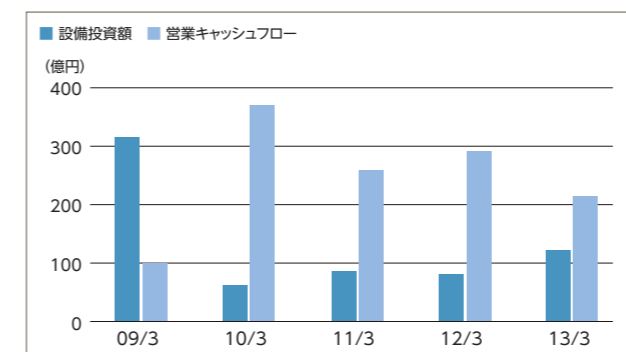
総資産	343,179	332,994	10,185
自己資本	158,906	150,769	8,136

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

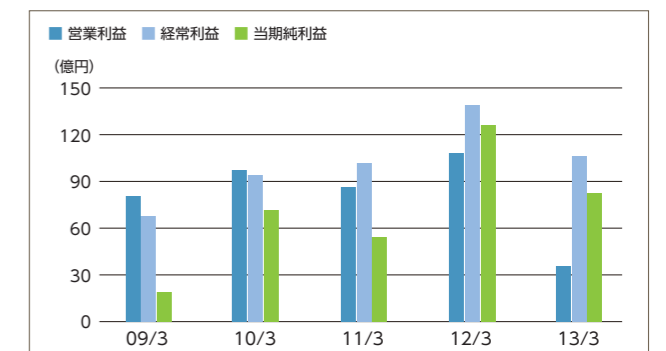
売上高推移



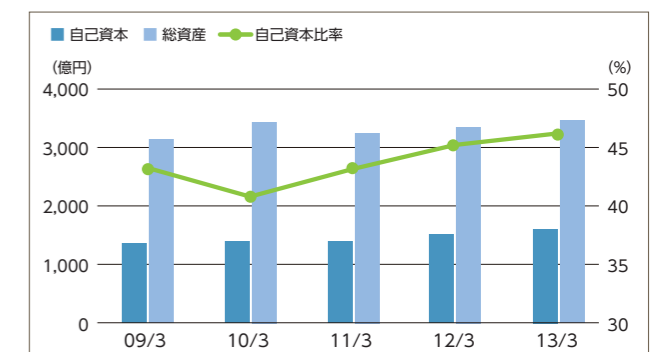
成長性指標



収益性指標



健全性指標



主要企業データ

環境会計

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：2012年4月1日～2013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
(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)		1,061	6,409
内訳		458	3,423
① 公害防止コスト			
a.大気汚染防止対策		36	569
b.水質汚濁防止対策	排水処理設備の強化	375	2,697
c.騒音・振動・悪臭防止対策		47	156
② 地球環境保全コスト		328	983
a.温暖化防止対策		174	957
b.省エネルギー対策	省エネルギー設備	149	(製造費用に含む)
c.国内社有林関連	社有林保育費用	5	19
d.海外植林関連	海外植林にかかわる設備投資	—	6
③ 資源循環コスト		273	2,002
a.資源の有効的利用		273	(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		—	2,002
(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)		—	569
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	—	25
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	—	544
(3)管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)		—	244
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	—	4
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	—	11
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	—	62
④ 環境保全対策組織運営費等	工場環境管理組織	—	165
(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)		—	162
内訳			
① 環境保全に資する製品等の研究開発		—	33
② 製造時の環境負荷の抑制の為の研究開発・企画設計等		—	129
(5)社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)		—	82
内訳			
① 緑化・環境美化等	工場内緑化費用ほか	—	35
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		—	34
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)		—	104
合計		1,061	7,573

項目	金額
当該期間の投資額の総額	8,546
当該期間の研究開発費の総額	778

※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

金額単位：百万円

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	290
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材を原料としたECF漂白パルプです	
輸送・その他に関する環境保全効果	モーダルシフトの推進により、輸送に係る化石エネルギー原単位が前年比約3%改善しました	

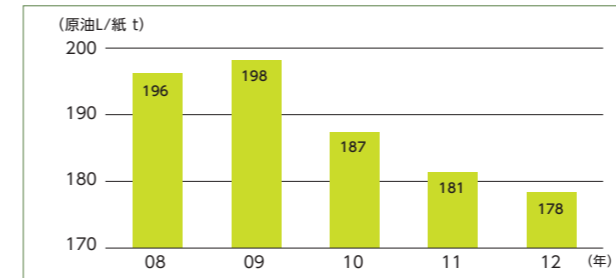
2012年度 年間環境負荷データ

環境影響	項目	数値	単位
水質	紙・板紙生産量	1,648	千t
	水使用量	92,877	千m ³
	BOD排出量*	568	t
	COD排出量*	1,395	t
大気	SS排出量	856	t
	CO ₂ 排出量	703	千t
	SO _x 排出量	324	t
	NO _x 排出量	2,463	t
産業廃棄物	ばいじん排出量	123	t
	最終処分量	12,175	絶乾t
化学物質 (PRTR)	排出量	7.6	t
	移動量	31.7	t

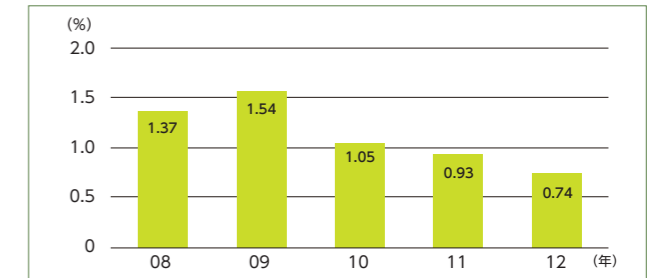
環境影響	項目	単位	96年度実績	12年度実績	13年度目標
地球温暖化防止	CO ₂ 排出量 (CO ₂ 換算)	kg/紙t	667	427	385
省エネルギー	化石エネルギー (原油換算)	L/紙t	292	178	162
大気汚染防止	SO _x	kg/紙t	1.93	0.20	0.10
	NO _x	kg/紙t	1.26	1.49	1.45
	ばいじん	kg/紙t	0.16	0.07	0.13
水質汚濁防止	排水BOD*	kg/紙t	0.80	0.40	0.41
	排水COD*	kg/紙t	6.96	5.84	5.60
産業廃棄物減少	最終処分量	対生産量%	0.99	0.74	0.82
水使用量減少	水使用量	m ³ /紙t	54.8	56.4	55.2

※河川放流の工場はBODで、海域放流の工場はCODで水質管理を行っています。

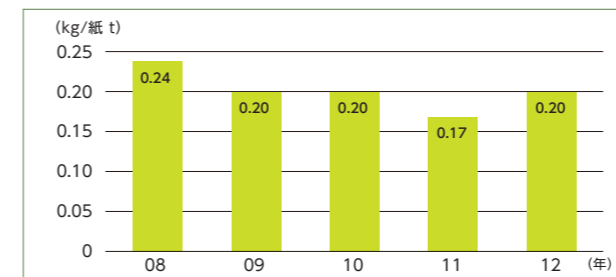
化石エネルギー原単位(原油換算)の推移



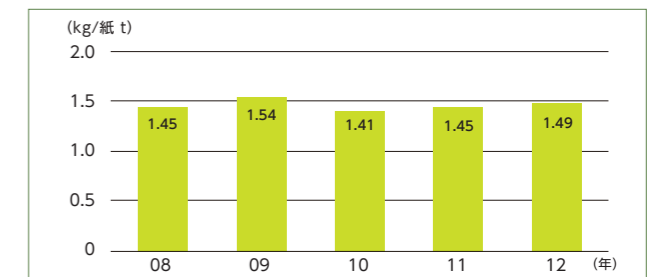
産業廃棄物最終処分量(対生産量%)の推移



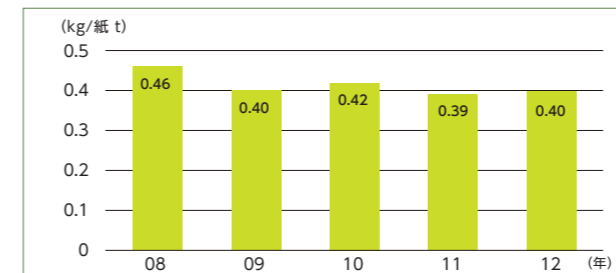
SO_x排出原単位の推移



NO_x排出原単位の推移



排水BODの推移



グループ会社紹介



東洋ファイバー株式会社

私たちは、天然素材のセルロースを原料に環境に優しい製品を提供しています。

東洋ファイバーは1934年に設立された、バルカナイズドファイバーメーカーです。2013年に北越紀州製紙グループの一員となりました。

主力製品のバルカナイズドファイバーは、木綿や木材パルプのセルロース繊維を主原料とした紙に塩化亜鉛を浸漬・積層させた天然繊維の硬質ボードです。

古くから電気機器・トランスなどの絶縁、機械のパッキン、

トランク、ドラムケースに使われています。同製品を製造している長岡工場と一体となりグループ経営効率の向上をめざしています。

バルカナイズドファイバーの主成分であるセルロースは、シュレッター処理や焼却処分等廃棄が容易であることから、最近では靴下のフック、クリップ、ラップの刃などその堅さと剛性を生かした用途に展開しています。

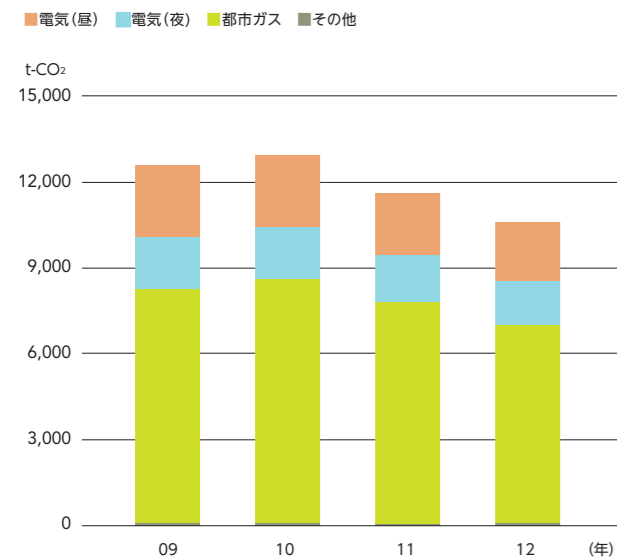
ISO 9001で品質保証

東洋ファイバーはISO9001を2002年3月に取得、品質の安定とお客様の信頼と満足度を上げるため、品質計画(P)→実行(D)→チェック(C)→改善(A)のPDCAサイクルを回し、より良い製品提供をめざしています。

環境への配慮

従来より、エネルギーの使用量をCO₂に換算したt-CO₂で監視しております。2011年のリーマンショックで落ち込んだ生産は回復傾向にあり、エネルギーの使用量も増加していますがあらゆる取り組みの結果、t-CO₂原単位(製品1tあたりのCO₂排出量)は減少傾向にあります。

CO₂排出量削減状況

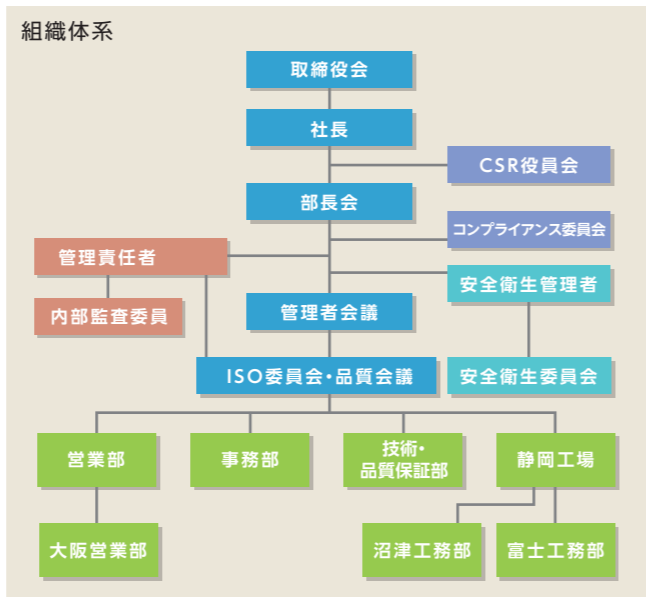


地域コミュニティとの関係

市のクリーン作戦に協賛した工場周辺の一斉清掃や地域秋祭りで工場の敷地を開放し、御輿の休憩場所や盆踊り会場等に使用されています。

組織

北越紀州製紙グループの一員となり、従来の組織にCSR委員会及びコンプライアンス委員会が加わり、従来の品質・安全に加え企業の社会的責任を果たすべく活動が広がっています。



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。

本年度の報告書の第一の目標は、グローバル社会の中で躍進を遂げる北越紀州製紙グループの全体像を分かりやすく、しかも明確にステークホルダーの皆様に伝えることであるといえる。この社会的な要請に応じて、本誌の特徴は規模を大きくすることの意義とその強みを多面的にしかも大きなスペースを使って説明していることだ。具体的には、御社の新潟工場、紀州工場、関東工場(市川)等での「環境との調和に向けた取り組み」は、読者に安心感を与えると共に、ステークホルダーへの重要なメッセージとなる。

また、大多数のステークホルダーが御社の持続的成長の観点から注視するのは、6頁から7頁の特集に集約される。国内事業においては、大王製紙とのシ

ナジー効果、海外展開においては、中国の白板紙工場、フランスのデュマ社の事業買収と意欲的な事業展開が並べられている。私は読者が本報告書を一読し、これらの事業展開を成功に導くために必要な御社のリスク管理の仕組みあるいはプロセスを理解することを通して、多くのステークホルダーと北越紀州製紙グループとの良好なコミュニケーションがさらに深まっていくことを期待したい。

貴重なご意見ありがとうございました。



北越紀州製紙株式会社
取締役 CSR委員長
葦沢 清

私どものCSRレポートでは、継続性の観点から本年度も引き続き中央大学の田中先生より客観的な立場で当社グループのCSR活動を評価していただきました。本年度のCSRレポート2013は、昨年度の田中先生のご意見を反映させるとともに、編集段階から評価を行っていただくなど、ステークホルダーの皆様へ、当社グループの1年間の取り組みをさらにご理解していただけるよう編集させていただきました。

特に本年度のCSRレポートでは、田中先生より当社の経営の柱の1つに位置づけている環境経営の推進に関して

ご評価を頂きました。これからも「ものづくりの企業」として、地域環境に配慮した紙づくりを行い、「ミニマムインパクト」を追求した事業活動を展開してまいります。

また、本年度の特集では「社会とともに成長する製紙企業であるために」と題し、国内事業基盤の強化、グローバル戦略の推進について報告させていただきましたが、田中先生のアドバイスにもあるように、さらにステークホルダーとの良好な関係を築き、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。

北越紀州製紙グループネットワーク

主な生産拠点

北越紀州製紙株式会社

- A 新潟工場
- B 紀州工場
- C 関東工場[市川]
- D 関東工場[勝田]
- E 長岡工場
- F 大阪工場

グループ会社(国内)

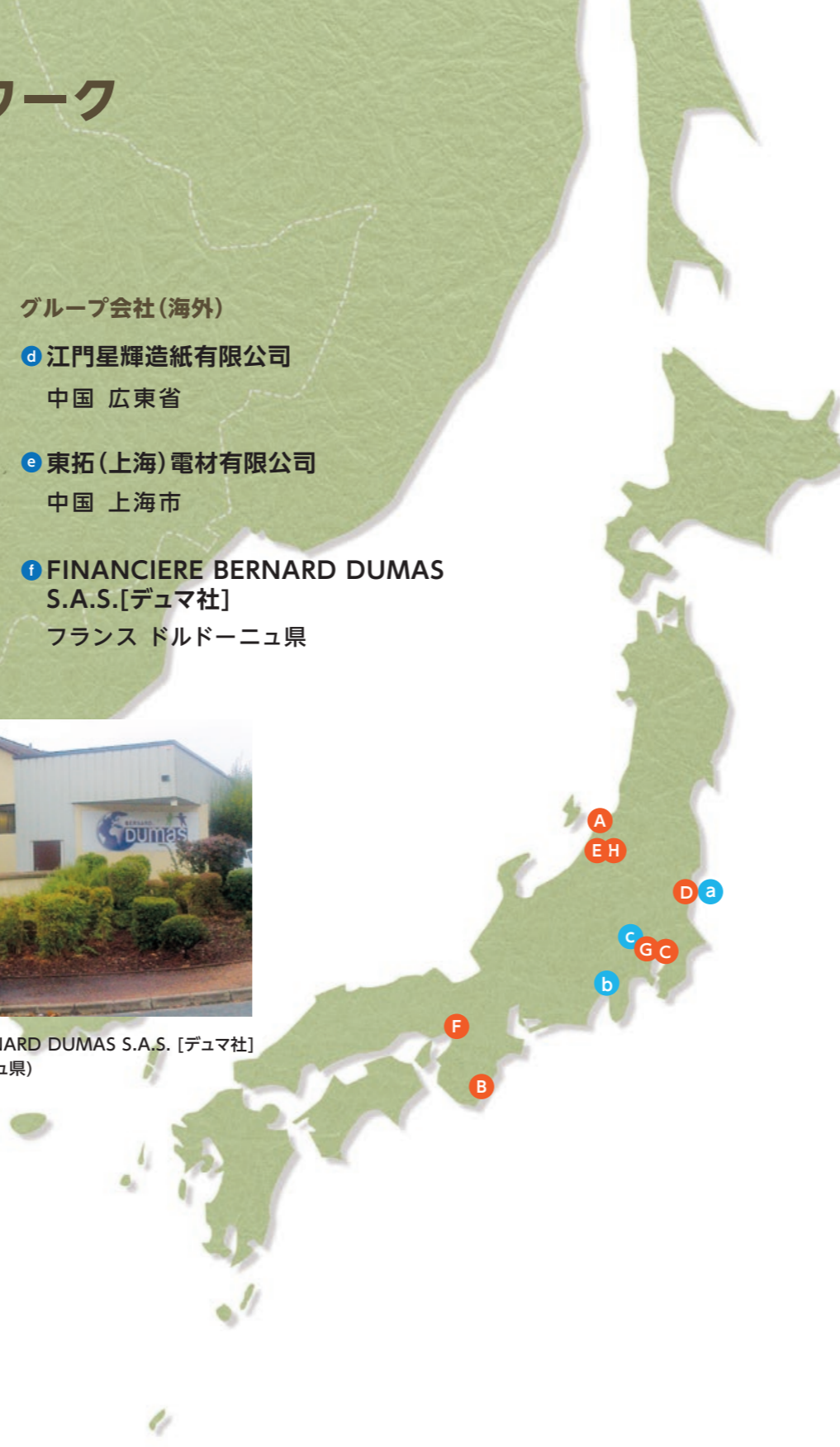
- a 北越パッケージ株式会社
勝田工場
- b 東洋ファイバー株式会社
静岡工場
- c 株式会社ビーエフ
所沢工場

グループ会社(海外)

- d 江門星輝造紙有限公司
中国 広東省
- e 東拓(上海)電材有限公司
中国 上海市
- f FINANCIERE BERNARD DUMAS
S.A.S.[デュマ社]
フランス ドルドーニュ県



f FINANCIERE BERNARD DUMAS S.A.S. [デュマ社]
(フランス ドルドーニュ県)



A 新潟工場(新潟県新潟市)



B 紀州工場(三重県南牟婁郡紀宝町)



C 関東工場[市川](千葉県市川市)



D 関東工場[勝田](茨城県ひたちなか市)
a 北越パッケージ株式会社[勝田工場]



E 長岡工場(新潟県長岡市)



F 大阪工場(大阪府吹田市)



G 東京本社(東京都中央区)



H 研究所(新潟県長岡市)



d 江門星輝造紙有限公司(中国広東省)〈完成予想図〉



e 東拓(上海)電材有限公司(上海)



b 東洋ファイバー株式会社[静岡工場](静岡県沼津市)



c 株式会社ビーエフ[所沢工場](埼玉県所沢市)

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