



MITSUBISHI PAPER MILLS LIMITED

2007

社会環境報告書

三菱製紙株式会社

本報告書について

編集方針

今回から、タイトルを「環境報告書」から「社会環境報告書」に変更し、環境保全の取り組みのみでなく、企業の社会的責任(CSR)に関する取り組みも盛り込みました。CSRの本格的な着手は今年度からですが、それに先立ち現在の状況を紹介するため、新たに社会への取り組みの項目を設けました。この中では、お客様、株主、取引先、従業員、および地域社会に向けた取り組みをご紹介します。関係する皆様にご理解いただけるように、分かりやすい形での情報発信に努めます。

対象範囲

環境への取り組みは三菱製紙(本体)および生産子会社を対象にしています。海外の生産子会社については、環境に関する法規制が国により異なるため、参考値として記載しました。社会への取り組みは、三菱製紙グループ(本体および国内外連結子会社)を対象としています。

対象期間

2006年度(2006年4月1日～2007年3月31日)としましたが、一部対象期間外の内容も含まれます。

参考にしたガイドライン

GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3版」
環境省「環境報告書ガイドライン 2003年度版」

お問い合わせ先

三菱製紙株式会社 CSR委員会事務局
〒100-0005 東京都千代田区丸の内3-4-2(新日石ビル)
Tel:03-3213-3763 Fax:03-3213-3818
E-mail:csr@mpm.co.jp

発行日

2007年8月31日

次回発行予定

2008年8月

ホームページ

当社のホームページ

<http://www.mpm.co.jp/env/>

でも社会環境の取り組みをご覧になれます。

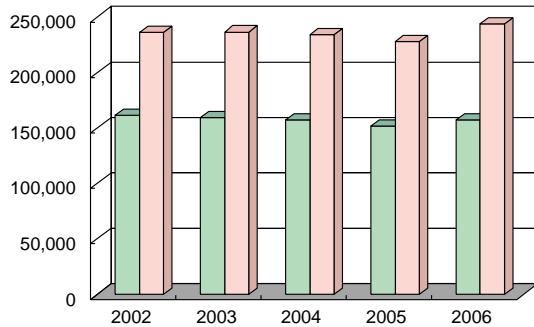
会社概要

社名	三菱製紙株式会社 MITSUBISHI PAPER MILLS LIMITED
所在地	東京都千代田区丸の内3丁目4番2号
代表者	取締役社長 佐藤 健
創業	1898年(明治31年)
資本金	30,865百万円
主な事業内容	当社グループは、紙・パルプ・写真感光材料の製造、加工及び販売を主要な事業としており、事業部門別の主要な商品及びサービスは次のとおりです。 [紙パルプ部門] コート紙、上質紙、書籍用紙、薄葉紙、情報関連用紙(ノーカーボン紙、感熱紙、インクジェット用紙等)、電気絶縁紙、不織布、高級白板紙、衛生用紙、その他特殊用紙及び関連機器、晒クラフトパルプ [写真感光材料部門] 写真印画紙、印刷製版材料、写真用原紙、関連薬品、関連機器及びソフトウェア [その他部門] スポーツ施設運営、保険代理店業、旅行代理店業、不動産業、倉庫業、運輸関連業、エンジニアリング業務
事業所	本社 東京都千代田区 営業所 大阪営業所 工場・事業所 高砂工場、京都工場、八戸工場、白河工場(2007年4月から白河事業所)、北上事業所 研究所 つくばR&Dセンター、京都R&Dセンター、生産技術センター
連結子会社	国内 20社、海外 7社
主要な連結子会社	三菱製紙販売株式会社、ダイヤミック株式会社、北上ハイテクペーパー株式会社*、東邦特殊パルプ株式会社*、エム・ピー・エム・シェアードサービス株式会社、三菱ペーパーホールディング(ヨーロッパ)GmbH、三菱ハイテクペーパー・ビーレフェルトGmbH*、三菱ハイテクペーパー・フレンスブルクGmbH* (*は生産子会社)

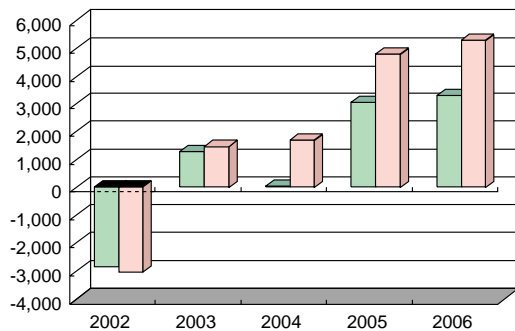
CONTENTS

経営指標

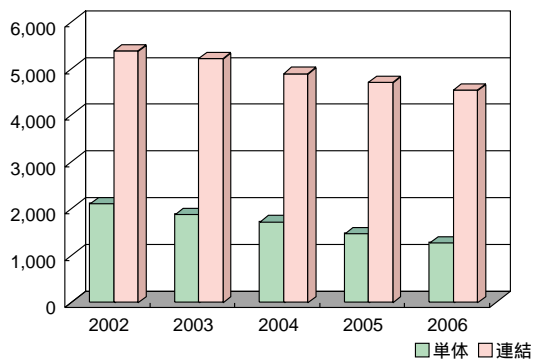
売上高の推移(百万円)



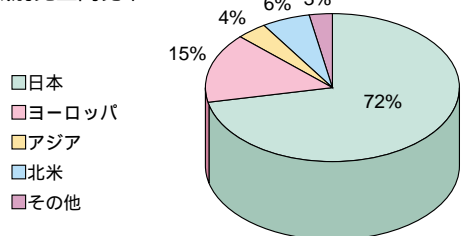
経常利益の推移(百万円)



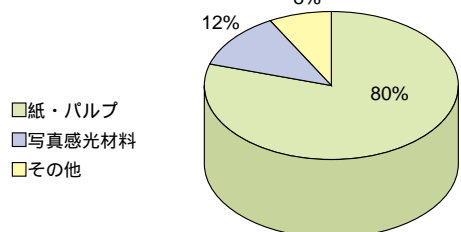
従業員数の推移(人)



地域別売上高比率



事業区分別売上高比率



会社概要..... 1

社長挨拶..... 3

CSRへの取り組み

私たちの考えるCSR..... 4

CSR推進体制..... 5

コーポレート・ガバナンス..... 6

環境への取り組み

環境マネジメント 7

エコバランス..... 8

環境会計..... 9

植林事業の推進..... 11

木材調達..... 14

FSC森林認証..... 16

古紙の利用..... 17

化学物質への対応..... 18

CO₂排出量の削減..... 19

オフィス部門の取り組み..... 19

廃棄物削減..... 20

中長期目標と環境データ 21

環境配慮商品 23

社会への取り組み

お客様とともに 26

取引先とともに 27

株主とともに..... 27

従業員とともに 28

社会貢献活動 30

座談会

“若手社員CSR・環境を語る”..... 33



社長挨拶



明治の創業以来、三菱製紙は製品の供給を通じた社会への貢献と雇用の実現を図ってまいりました。また、工場・事業所においては企業市民として地域社会との連携も図ってまいりました。現在、当社は中期再生計画(フェニックスプラン)の下で経営基盤の確立を進めており、最終年度を迎えつつあります。その中で、CSR(企業の社会的責任)に着手することになりました。

CSRとは、企業が利益のみでなく、様々な社会的側面(コンプライアンス、安全、環境等)においても、バランスのとれた責任を果たすこととあります。私たちはCSRを事業活動の中で前向きに取り組むべき重要な経営課題と位置づけています。

当社は2004年に企業行動憲章を制定し、主としてコンプライアンスの面から取り組みを進めてきました。3年間の取り組みを通じてコンプライアンスの精神が定着したように思われます。今年是企业行動憲章をグループに拡大するとともにCSRに展開しました。関連する事項ですでに実施しているものもありますが、組織的な取り組みとしてCSRを強化するために、改めて体系付けを行い、社長をトップとする推進組織と2007年度の活動計画を設定し、積極的に進めてまいります。

「三菱製紙グループ企業行動憲章」の実践が自らの責務と考え、環境及び社会面に関して以下の取り組みを推進してまいります。

1 地球温暖化対策の推進

八戸工場への廃棄物ボイラー導入(2004年)、高砂工場での天然ガスへの燃料転換(2005年)、京都工場の天然ガスへの燃料転換(2006年)などにより、化石燃料由来のCO₂排出量削減に努めてまいりました。今後、削減目標の達成に向けてさらなる努力をしてまいります。

2 森林資源の保護・育成

チリ及びオーストラリアで大規模な植林事業を進めています。2005年6月には、海外からの購入木材チップを全て植林木にしました。また、2001年のチリ自社植林地でのFSC森林認証取得を始めとし、適切に管理された森林からの木材調達を拡大しています。

3 廃棄物の削減

Reduce、Reuse、Recycleの3Rの原則に則り、自然環境への廃棄物排出量の削減に努めています。廃棄物の有効利用については、最終処分量をゼロにすること(ゼロエミッション)に取り組んでいます。

4 製品・サービスの安全性

「三菱製紙化学物質管理指針」及び「三菱製紙グリーン調達基準及び要領」に基づき、厳格な化学物質の管理を行っています。PRTR法など法規制への対応を含め、安心してご使用いただける製品の製造・販売に努めています。

5 社会貢献活動

まず、高い技術力を活かして社会に有用な製品およびサービスの開発と提供を行い、豊かな社会の実現に貢献することに注力します。さらに、社会と共生していることを常に認識し、積極的に社会貢献活動を推進してまいります。

本報告書により、三菱製紙グループの社会環境活動をご理解いただければ幸いです。今後、社会環境活動をより充実したものにすため、皆様の忌憚のないご意見・ご感想をお聞かせください。よろしくお願いいたします。

取締役社長

佐藤 健



私たちの考えるCSR

2007年2月よりCSRに着手しました。企業が社会の一員として存続するためには、利益を確保することだけでなく、様々なステークホルダーの皆様に対して社会的な責任を果たすことが必要と考えております。CSRの目的は皆様からの信頼と共感を得ることを通して企業価値を上げることにあります。

これまでの取り組みをCSRの観点から見直し、優れているところは伸ばし、不足しているところは補い、全体としてバランスの良い形にして行きます。CSRを社会の要請に応えるため、事業活動の中で取り組むべき重要な経営課題であると認識しています。

三菱製紙グループの企業理念は、事業を進める上での基本的な考え方を示しています。企業行動憲章は、企業理念を具体化する際の指針を示しており、CSRはそれを具体化する活動と考えています。

三菱製紙グループの企業理念
世界市場で顧客の信頼に応える企業グループ
常に技術の先端をいく企業グループ
地球環境保全、循環型社会に貢献する企業グループ

三菱製紙グループ企業行動憲章

三菱製紙グループ各社経営トップは、本憲章の実行が自らの責務であることを認識し、本憲章に反する事態が発生したときには、自らが問題解決にあたり、責任ある対応をします。

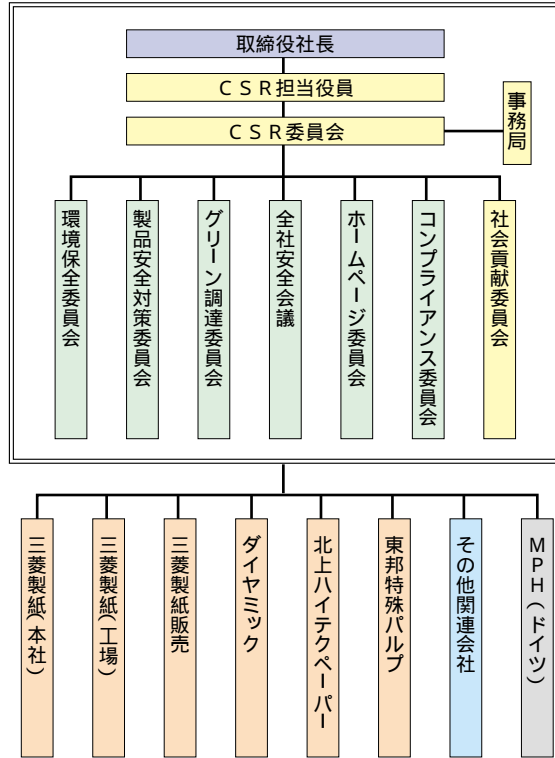
- 平成19年1月1日制定
1. [企業活動の目的]
紙、パルプおよび写真感光材料を中心に、高い技術力を活かして社会に有用な製品およびサービスの開発と提供を行い、豊かな社会の実現に貢献することを企業活動の目的とします。
 2. [法令の遵守]
国内外の法令およびその精神を遵守し、社会の一員として良識をもって品位ある行動をします。
 3. [企業活動の透明性]
公正、透明な企業活動を行い、積極的かつ適正に企業情報を開示して顧客、株主、地域社会その他の関係者とのコミュニケーションを図り、社会からの理解を深めるよう努めます。
 4. [製品・サービスの安全性]
製品およびサービスの開発・提供にあたっては、安全性に最大限の配慮をします。
 5. [環境との共生]
環境問題に真摯に取り組み、森林資源の育成に注力するなど、かけがえのない地球環境を維持し、循環型社会の構築に貢献します。
 6. [社会貢献活動への参加]
社会と共生していることを常に認識し、積極的に社会貢献活動に参加します。
 7. [従業員の尊重]
従業員の人間性を尊重し、職場においては安全を第一に考え、各人が働きやすく充実感を持てる職場環境を作ります。
 8. [反社会的勢力との断絶]
市民社会の秩序と安全を保持することに努め、反社会的勢力には毅然とした態度で対応します。
 9. [国際社会との協調]
海外においては、その文化、習慣を十分に尊重し、現地からの信頼を獲得するよう努めます。
- 以 上



CSR推進体制

CSRの推進はCSR委員会を中心に行います。CSR委員会は、社長、常務役員、事業部長、工場長、関連する本社部長、主要関連会社社長から構成されています。CSR担当役員が委員長を務めます。CSR委員会では、環境、製品安全、グリーン調達、安全衛生、コンプライアンス、社会貢献等に関する方針、活動計画等の課題について審議が行われます。開催の頻度は年に数回を予定しています。

【推進体制】



2007年度の活動計画

まず、現状把握からはじめます。今後3年間かけて活動の幅を広げ、あるべき姿に持っていきます。

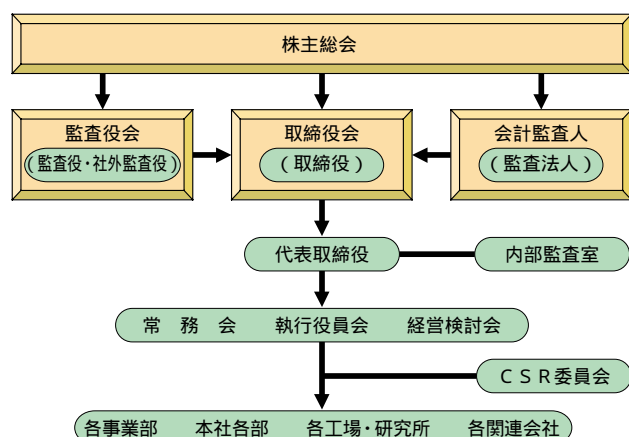
1. CSR やグループ企業行動憲章に関する理解を深める
 - ・三菱製紙本体および関連会社への徹底を図ります。
 - ・説明資料の作成、社内報での紹介等を行います。
2. 適切な情報の発信
 - ・製品・サービスに関する情報発信を見直します。
 - ・企業グループとして整合性のとれた情報発信を目指します。
3. 環境負荷と環境リスク低減の取り組み
 - ・データ調査対象を主要関連会社に拡大します。
 - ・森林認証材の拡大、化学物質管理の徹底を進めます。
4. 社会貢献活動の支援
 - ・社会貢献委員会を設置し、現状の把握と新たな活動の企画を行います。
 - ・対象を関連会社にも広げ、また地道な活動にも光を当てます。
5. 社会環境報告書の作成
 - ・2007年から環境報告書を社会環境報告書に改訂します。
 - ・お客様、投資家、従業員、地域社会への分かりやすい情報の提供を目指します。

コーポレート・ガバナンス

執行役員制度を導入して監督と執行を区分し、取締役会のスリム化、経営意思決定のスピードアップ、組織の活性化を進めていますが、さらに監督機能を強化する目的で社外取締役1名を選任しました。監査役には2名の社外監査役を含む4名の監査役を選任しています。経営方針・経営戦略及び基本的な事業戦略については、常務会及び経営検討会を開催し、経営陣および議題に関する幹部社員で実質的な審議を行い、迅速かつ最適な意思決定に努めています。

日本版SOX法に加え、会社法の改正など企業を取り巻く環境は大きな転換期を迎えています。社会から信頼される内部統制システムの構築により経営の透明性を高めていきます。2005年より社長を委員長とする内部統制委員会を設置し、財務報告の信頼性確保に向けて全社をあげて取り組んでいます。

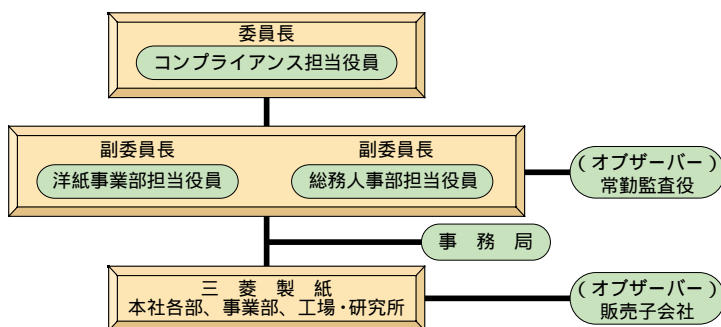
〔コ・ポレ・ト・ガバナンス体制〕



コンプライアンス

コンプライアンスは、健全で信用できる企業であるために最低の条件であると認識しています。三菱製紙グループ企業行動憲章を制定し、グループ全体として経営者から従業員まで法令遵守を徹底しています。コンプライアンス委員会の組織図は下記のようになっています。

〔コンプライアンス委員会の組織図〕



リスクマネジメント

企業活動を展開していく上で生じる様々なリスクを的確に管理していくことが、企業の発展と企業価値の向上に必要です。常務会、執行役員会、経営検討会等において十分な審議を行い、取締役会に諮ることにより経営リスクに対処しています。また、事業活動に直結した販売や生産で外的、内的なリスクを生じた場合は、早急に経営陣に報告し、的確な処理を検討する体制を取っています。

法令遵守面では、コンプライアンス委員会を通じてリスク管理の強化を図っています。製品安全面については製品安全対策(PL)委員会や工場監査を通じてリスク管理を行っています。環境面では、環境保全委員会や工場における環境保全委員会を設置してリスク管理を行っています。



環境への取り組み

環境マネジメント

1 環境憲章

1993年4月1日に三菱製紙環境憲章を制定しましたが、その後「環境基本法」、「地球温暖化対策推進法」、「循環型社会形成推進基本法」等、多くの環境関連法規が制定されたのを受け、これら法律に規定された課題に対応するために、2001年4月1日に三菱製紙環境憲章を改訂しました。

基本理念

三菱製紙グループは、地球環境の保全、資源のリサイクルに積極的に貢献できる企業グループを目指しており、持続可能な社会の構築に向けて、技術革新にチャレンジすると共に、従業員一人一人は「より良い地球環境の実現を目指し、次世代に環境上の負の遺産を残さない」との信念を持ち、環境に配慮した取り組みに努力します。

基本方針

1. 環境負荷低減技術の採用
2. 資源の保護・育成と植林木の活用
3. 環境管理のレベルアップと環境管理状況の情報公開

行動指針

1. CO₂総排出量の削減
2. 化学物質管理の推進
3. 環境影響負荷の低減
4. 廃棄物の削減・ゼロエミッションの実現
5. 資源の保護・育成
6. 環境管理レベルの向上
7. 古紙利用の拡大
8. 環境コミュニケーション、啓発、広報活動
9. 緊急時の対応

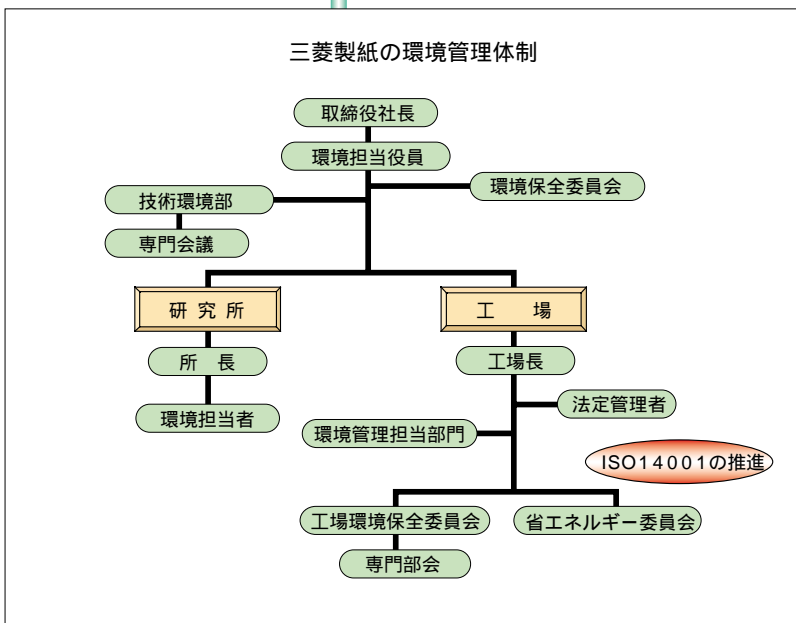
2 環境管理体制

環境憲章の基本理念、基本方針、行動指針を具体的に推進するための自主的取り組み体制を構築しています。三菱製紙の環境管理体制は、左図の通りです。ISO14001を取得している

工場においては、計画(P) 実行(D) チェック(C) アクション(A)のサイクルを実行しながら持続的なシステム運用を行っています。

ISO14001認証は、国内では、八戸工場、高砂工場、京都工場、北上ハイテクペーパー、三菱製紙販売、ダイヤミック、海外では、三菱ハイテクペーパーフランスブルク、三菱ハイテクペーパービーレフェルト(Nordic-Swan 認証)がすでに取得しております。

環境監査については、主要工場に対して年1回社内環境監査を実施しており、環境パフォーマンスの状況について、本社部門(技術環境部)によるチェックを行っています。



エコバランス

三菱製紙グループの工場を中心に、紙の生産に使用される原材料やエネルギーを「資源の投入量」として、紙を生産した際に排出されるものを「環境への排出」として記載しました。数値は、2005年度および2006年度1年間の合計値を示しています。なお、参考として、ドイツ2工場の数値を示していますが、制度の違い等により、今回は三菱製紙グループの合計に加えていません。

地球環境の保全、資源のリサイクルに積極的に貢献できる企業グループを目指す三菱製紙グループは、2006年度では2005年度に比べて、CO₂、NO_x、SO_xなどの環境への排出量を減らし、また化石エネルギーの使用量も減らすことができました。

資源の投入

主原料			エネルギー		
	2005年度	2006年度		2005年度	2006年度
輸入チップ 千トン	786	803	化石燃料 千KL(原油換算)	331	328
国内チップ 千トン	392	382	購入電力 千KL(原油換算)	54	46
購入パルプ 千トン	100	105	バイオマス 千KL(原油換算)	312	345
古紙 千トン	71	76	廃棄物燃料 千KL(原油換算)	43	43
無機顔料 千トン	207	204			

用水		
	2005年度	2006年度
用水使用量 百万トン	128	124

三菱製紙グループ
三菱製紙(株)4工場
北上ハイテクペーパー(株)
東邦特殊パルプ(株)2工場

(注) 2005年度は東邦特殊パルプ1工場のみ

環境への排出

大気への排出			廃棄物		
	2005年度	2006年度		2005年度	2006年度
CO ₂ 排出量 千トン	1,132	1,095	廃棄物発生量 千トン	104	57
NO _x 排出量 千Nm ³	1,077	1,035	有効利用量 千トン	89	25
SO _x 排出量 千Nm ³	246	221	最終処分量 千トン	15	19
ばい塵 トン	444	318			

水系への排出			製品販売量		
	2005年度	2006年度		2005年度	2006年度
排水量 百万トン	127	123	紙 千トン	996	1,027
COD トン	7,718	7,717	感材 百万m ²	138	161
SS トン	3,466	3,412	パルプ 千トン	35	41

(参考)

ドイツ2工場		
	2005年	2006年
購入パルプ量 千トン	130	135
古紙 千トン	23	23
用水使用量 百万トン	3	3
排水量 百万トン	2	2
CO ₂ 排出量 千トン	34	36



環境会計

2006年度の集計結果

環境コストの総額は、3,649百万円でした。内訳の投資額は788百万円で、京都工場におけるボイラー燃料転換をはじめ、数々の省エネルギー投資が主な内容です。一方、費用額は2,861百万円で、公害防止関連の費用が大部分を占めています。水質汚濁防止、大気汚染対策などの環境関連の法令遵守に向けて、各工場において継続的な取組みを進めていることを示しています。

京都工場におけるボイラー燃料転換については、環境省の自主参加型国内排出量取引制度に目標保有参加者として参加し、2006年度温室効果ガスの自主削減目標設定に係る設備補助事業の適用対象になっています。

総合的効果対比表

集計範囲：三菱製紙(高砂、京都、八戸、白河工場)、北上ハイテクペーパー

対象期間：2006年4月1日～2007年3月31日

単 位：百万円

分類	主な取組の内容	投資額		費用額	
		2005年度	2006年度	2005年度	2006年度
(1)事業エリア内コスト		1,961	783	2,165	2,051
	公害防止コスト	1,760	207	1,344	1,385
	大気汚染対策	1,064	122	404	682
	水質汚染対策	685	85	905	674
	悪臭騒音土壌対策他	11	0	35	29
	地球環境保全コスト	167	576	167	1
	国内植林	0	0	0	0
	海外植林	0	167	0	1
	省エネルギー活動	167	409	167	0
	資源循環コスト	34	0	655	665
	古紙等製品リサイクル処理	34	0	0	0
	工場廃棄物削減再使用処理等	0	0	655	665
(2)上下流コスト		0	0	416	420
	容器包装材料等回収・リサイクル	0	0	416	420
	グリーン調達	0	0	0	0
(3)管理活動コスト		2	1	86	94
	環境教育等	0	0	0	0
	環境管理システム構築・認証取得等	2	1	86	5
	環境保全運営費等	0	0	0	89
(4)研究開発コスト		0	0	208	208
	環境配慮商品の開発	0	0	208	208
(5)社会活動コスト		4	4	27	30
	緑化・環境美化等	4	4	26	28
	環境情報公開	0	0	1	1
(6)環境損傷コスト		0	0	68	59
	公害健康賦課金	0	0	68	59
	合計	1,967	788	2,971	2,861

環境省による「環境会計ガイドブック2002年版」に準拠しました。

環境保全効果

効果の内容	環境負荷指標 (2005年度対比)
(1)事業エリア内効果	
公害防止関係	
有害大気汚染物質の削減効果	
ホルムアルデヒド排出削減	0.21トン削減、52.5%減少
クロロホルム排出削減	7.5トン削減、22.3%減少
ベンゼン排出削減	排出なし
地球環境保全関係	
エネルギー消費の削減効果	
省エネルギー対策効果	2,498KL(原油換算)、81.4%増加
化石エネルギー原単位	303L/トン(原油換算)、2.3%削減
温室効果ガスの排出抑制	
CO ₂ 排出量	1,093千トン(CO ₂ 換算)、3.2%削減
海外植林の推進効果	
植林面積増加	85ha増加
資源循環関係	
用水節水量	3,830千トン削減
(2)上下流効果	
製品リサイクル	
古紙利用率	5.6%、0.3ポイント増加
包装容器リサイクル	
パレット回収率	61.4%、1.6ポイント減少
(3)その他効果	
社会活動	
割り箸回収量	27.9トン(絶乾換算)

環境保全対策に伴う経済効果

効果の内容	金額 (百万円)
原料流失防止による費用削減 (注1)	213
省エネルギーによる費用削減	478
リサイクルに伴う廃棄物処理費用の削減	
回収パレット再利用効果 (注2)	207
有効資源化による売却益	119
合計	1,017

(注1) 目標設定した基準と実績の差額を「経済効果金額」として計上しています。

(注2) 新規購入費用と再生費用との差額を「経済効果金額」として計上しています。



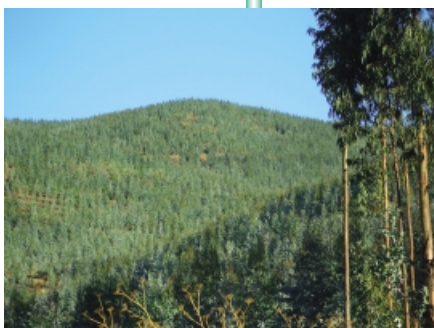
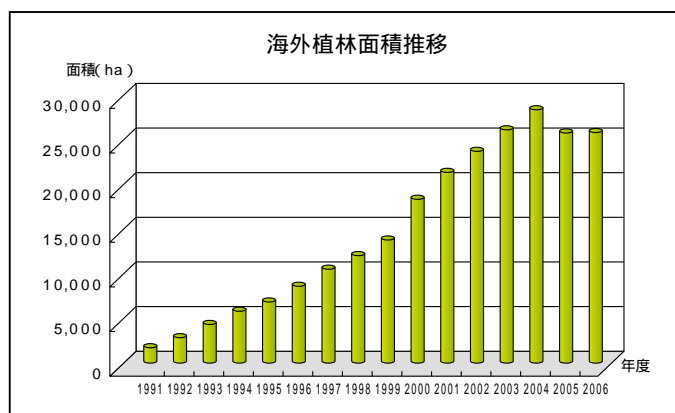
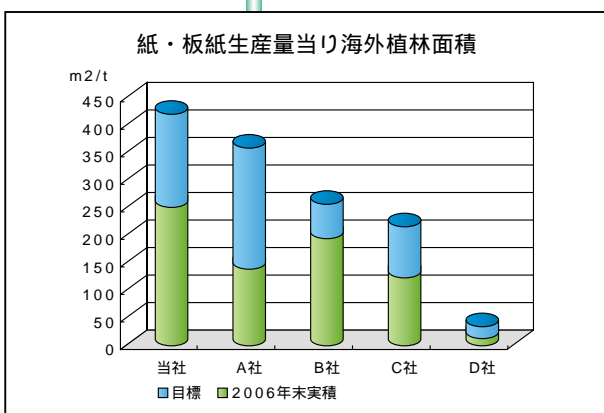
植林事業の推進

植林面積

製紙原料である木材チップを長期に亘って安定的に確保するため、海外植林事業に積極的に取り組んでいます。紙・板紙生産量あたりの植林面積比較では、実績、目標ともに国内製紙メーカーのトップレベルにあります。

国内外の植林事業を通じて二酸化炭素の吸収・固定、土壌流出防止等による林地保全、事業地近郊での労働者雇用や物資の調達など、環境・経済の両面で地域に貢献しています。

1990年にチリ、1996年にタスマニア（オーストラリア）、2003年にアデレード（オーストラリア）で植林事業を開始し、これら3事業地での2006年末時点における植林面積の合計は25,066ヘクタールとなっています。2012年にはすべての植林地で植え付けが完了する予定ですが、目標植林面積である44,000ヘクタールに達すると、当社が年間に使用する輸入広葉樹チップの約54%を自社植林地から調達できる見込みです。



チリの植林地



環境への配慮

チリ植林地でのFSC森林認証取得を始めとして、環境に配慮した森林経営を行っています。水資源の保護や土壌保全のために、事業実施国の法令によって禁止されている薬剤を使わないこと、河川の大きさや沢の傾斜に応じて河川の両側に一定の距離で保護林を設定して植え付けを行わないこと、植え付け後に定期的に水質、土壌調査を実施することなどの対策を講じています。

生物多様性に対する取組みとしては、地元の大学に調査を依頼して自社林内に生育する動植物の調査を行い、希少種の生育が確認された場合にはその区域を保護林とするなど、手厚い管理を行っています。また、希少樹種に競合する樹木の除伐、獣道の確保、郷土樹種の植栽などにも取り組んでいます。

トピックス

チリ植林地社員よりの便り



FTC社 総務部長
Rodolfo Quintana氏

皆さん、こんにちは。チリ南部のコンセプションからお便りします。コンセプションは首都サンチアゴに次ぐ第二の都市です。サンチアゴから520kmほど南にあり、広大で荘厳なパタゴニア地方から1,100km北に位置しているこの都市は1550年にスペイン人征服者によって設立されました。

チリは林業が盛んで、マツやユーカリの広大な植林地があります。わが社 Forestal Tierra Chilena Ltda(三菱製紙と三菱商事が50%ずつ出資)では、3名の日本人スタッフと25人のチリ人スタッフが12,000haの社有地を管理しており、そのうち9,000haはユーカリの植林地です。社有林は太平洋とアンデス山脈の間の広大な大自然の中にあつます。

私たちの役割は、ユーカリを育てて収穫することにより、良質な紙の原料を安定的に供給することです。ここで収穫したユーカリはすべて木材チップにして日本に輸出しています。苗畑で育てたユーカリの苗木は12年間育てて、収穫しています。植林地では、より多くの収穫量を得るためにユーカリの成長量や雑草を管理し、モニタリングすることが重要です。

私たちの植林地は、厳しい森林管理基準に基づいて審査を行うForest Stewardship Council A.C.(FSC)の認証を受けています。認証を通して、私たちが環境や森林の継続性に十分配慮していることが証明されています。

私たちはチリの素晴らしく美しい自然に加えて、地球の恵みであるチリの素晴らしいワインも楽しんでます。



コンセプションの町風景

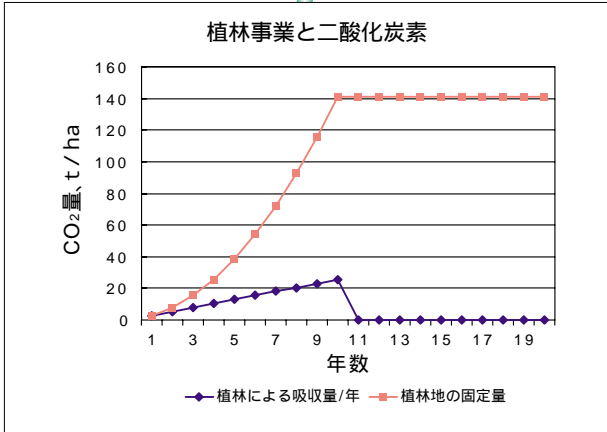


植林事業による二酸化炭素の吸収

植林事業では、10年程度かけて事業面積の全てに植林するよう作業を進めます。例えば、事業面積1haに植林して10年間で伐採する場合には、毎年0.1haずつ植え、植林面積の合計

は1年目が0.1ha、2年目が0.2ha...10年目に1.0haと増加します。その際、植林地では樹木の成長に伴って毎年約2.6t/0.1haの二酸化炭素が吸収されます。伐採が始まるまでの10年間は植林面積の増加に比例して二酸化炭素の吸収量も増加します。11年目以降は、その前年に植林地全体で吸収した二酸化炭素の量に相当する量の樹木を伐採するため、植林地での二酸化炭素の吸収量は伐採により持ち出されてゼロになります。

伐採が始まるまでに吸収した二酸化炭素は、それまでに吸収した量の総和(約141t/ha)になり、樹木の形で固定され続けます。この固定量が植林事業による地球温暖化防止の効果になります。



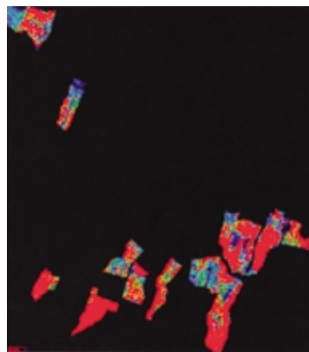
リモートセンシングによる成長量の計測

従来、樹木成長量の評価は、標準的な場所を設定して構成する全ての樹木について樹高や胸高直径(地上高1.3mでの直径)などを測定し、そのデータから全体の成長量を推定することが行われてきました。時間や手間のかかる作業でした。作業の効率化を目的として、東京大学生産技術研究所安岡研究室および国際航業株式会社と共同で、リモートセンシング技術を応用した簡便な樹木成長量計測システムの開発を進めてきました。

過去4年間の植林地の樹木実測データと中解像度衛星(Landsat ETM+)データについて解析した結果、衛星データから樹木成長量を推定する関係式が得られました。それを利用して衛星画像から樹木成長量(単位面積当たりの木材量)の分布図を作成することが可能になりました。二酸化炭素吸収量の算定にも役立ちます。



衛星から見たチリ植林地 (植林地 赤枠内)



樹木成長量分布図 (青 赤 成長がよい)

精英樹の挿し木による増殖

植林事業では成長の良い樹木を植えることが高い収益を得るために必要です。パルプ材の場合は、輸送やパルプ化の効率を高めるために材の比重も重要になります。1997年よりチリ植林地に研究員を派遣し、高成長性で材比重の高い精英樹(ユーカリ・グロプラス)の探索と優良な個体を効率的に増殖する方法の開発を進めてきました。優良な個体が多く見つかることも、これまで困難とされてきたユーカリ・グロプラスの挿し木法による増殖技術も確立し、種子からの苗と同等のコストで大量生産が可能になりました。

2000年から事業規模(約10ha)で成長性の確認を進めています。成長性の優れた樹木は二酸化炭素の固定能力が高いため、環境植林への応用も期待できます。



挿し木苗から増殖した精英樹

木材調達

木材調達方針の制定

環境に配慮した木材調達の基本方針として2005年6月に「森林資源の保護・育成と木材調達および製品の考え方」を制定しました。

森林資源の保護・育成と木材調達および製品の考え方

2005年6月1日 制定

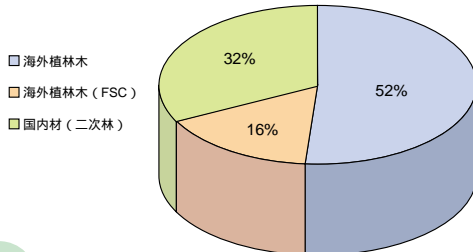
2001年に改訂した環境憲章の行動指針において、森林資源の保護・育成を(1)植林事業の推進、(2)森林認証の取得、(3)植林木利用の拡大の3点を中心に推進することを掲げています。これらを踏まえ木材調達および製品について以下のように考えています。

1. 現地の法律や規則を遵守して生産されていることを確認の上、木材を調達します。
2. 高い保全価値を持ち、その価値が脅かされている森林からの木材を調達しません。
3. 伝統を守る権利または市民権が侵害されている森林からの木材を調達しません。
4. 遺伝子組み換えによる樹木からの木材を調達しません。
5. 植林木、来歴や環境配慮が明確な二次林材、あるいは再利用材を調達します。
6. 適切に管理された森林からの木材(FSC認証材)の調達を進めます。
7. FSC森林認証製品の積極的な開発・販売を通して、適切な森林管理および信頼のおける森林認証制度の普及を推進します。

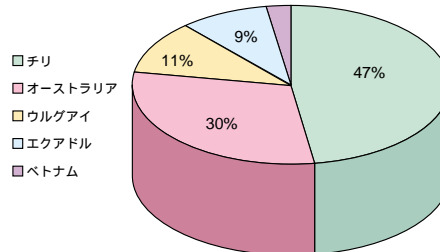
製紙原料の調達

2006年度、パルプ生産に118万BDtの木材チップを使用しました。原料となる木材の種類別内訳は下記のようになっています。全体の約70%が海外から輸入した植林木と森林認証材、残りの約30%が国内産の植林木と二次林材です。輸入木材チップの国別内訳も下記に示します。約50%が南米のチリから、約30%がオーストラリアから、残りがウルグアイ、エクアドル等になっています。

原料木材の種類別内訳



輸入チップの国別内訳



FSC森林認証材

森林認証は持続可能な森林経営を第三者が評価・認証する制度です。2002年にチリ自社植林地で森林管理に関する認証(FM認証)を取得し、認証チップが安定して入荷するようになりました。毎年の監査では、伐採作業、伐採跡地、植え付け地などの実地審査及び近隣住民や政府機関への聞き取り調査が行われ、改善点があれば指摘されます。

2006年の監査は重大な指摘事項もなく無事合格しました。また、2006年2月から国内産FSC森林認証材の受け入れも始めました。

森林認証材以外の木材の管理

森林認証材以外の木材は、FSC管理木材の規格に合っていることを確認の上、調達しています。まず、トレーサビリティレポートによりチップ原料の種類と伐採地を把握し、供給業者にFSC規格に沿って管理されていることを確認し、随時、社員による供給業者の監査を行います。さらに、個々の木材の評価結果についてFSC認証機関の確認を受けています。



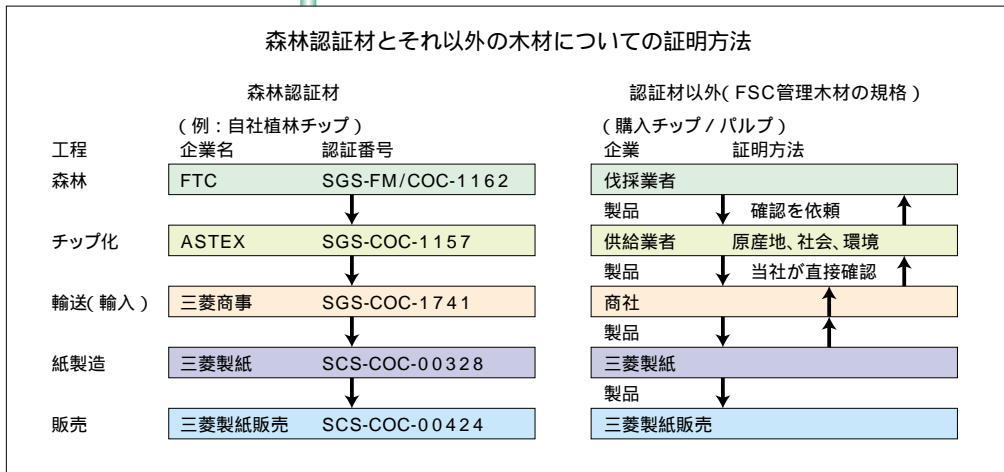
伐採跡地での実地審査



グリーン購入法での合法性確認

グリーン購入法の改訂に伴い、木材製品の合法性の証明が求められています。森林認証材は、林野庁ガイドラインでの「森林認証制度及び CoC 認証制度を活用した証明方法」、それ以外

の木材は、「個別企業等の独自の取り組みによる証明方法」が該当します。当社は、企業独自の証明方法として FSC の管理木材の規格(FSC-STD-40-005)による方法を適用しています。



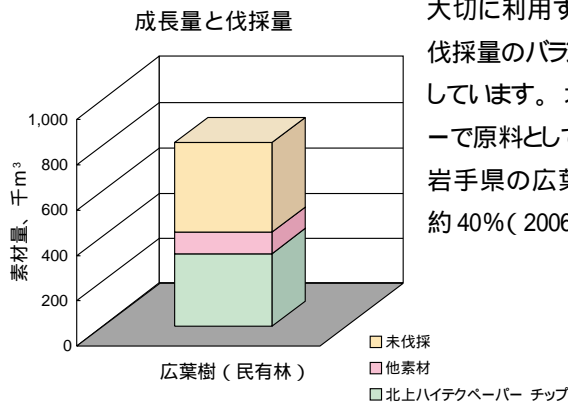
国内産二次林材

北上ハイテクペーパーで使用する木材チップは二次林材です。岩手県から 85%、秋田県から 15%を調達しており、樹種は大半がナラ材です。二次林は1960年頃までは 30 ~ 40 年毎に伐採、再生を繰り返して、薪炭材として利用されてきましたが、最近ほとんど利用されていません。



岩手県の広葉樹二次林

当社では、貴重な木材資源を大切に利用するため、成長量と伐採量のバランスを考慮して利用しています。北上ハイテクペーパーで原料として使用している量は、岩手県の広葉樹年間成長量の約 40%(2006 年度)です。



間伐材の利用

地球温暖化対策として国内森林の整備(間伐等)が求められています。間伐の促進に寄与するため、NPO「オフィス町内会」を中心に、間伐材を使用した紙の生産と販売の仕組み「森の町内会」を立ち上げました。この仕組みの特徴は、森林保全に理解のある紙のユーザーに、本来の紙の代金に加えて間伐作業の費用の一部を負担していただくことにあります。

この取り組みは、FSC森林認証を取得した岩手県岩泉町で行われています。FSCのCoC認証が間伐材の出所を明確にするために使われており、認証取得が副次的な効果を生んでいます。取り組みに賛同する企業が徐々に増えた結果、2006年2月から2007年3月までに3回の間伐(合計4ha)を実施することが出来ました。



集荷した間伐材

FSC森林認証

なぜFSC森林認証に取り組んだか

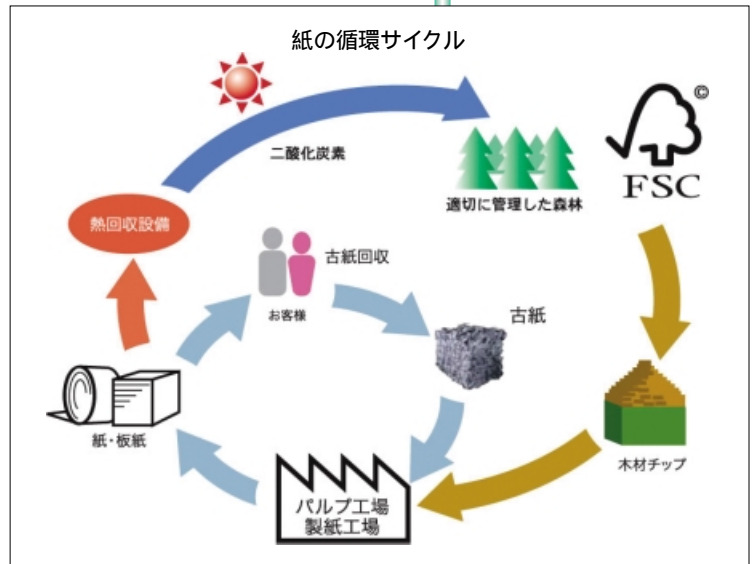
紙は2つの循環サイクルから成り立っています。ひとつは、「再生紙」に代表される「紙のリサイクル」です。もうひとつは、排出されたCO₂が森で固定され木材になる「森のリサイクル」です。

当社は、コート紙やインクジェット用紙等の品質要求が厳しい紙を生産しており、品質上の制約から古紙を配合できない品種が多かったです。一方、市場からは環境に配慮した紙を要望されていました。これに対する解決策をCO₂のリサイクルである「森のリサイクル」に求めました。

「森のリサイクル」では、森林が適切に管理されていること、すなわち成長量や生態系に配慮した森林管理が大切です。森林認証により、「森のリサイクル」が回っていることを明らかにしようと試みました。

数ある森林認証制度の中でFSCを選んだ理由は、世界中で通用すること、および多くの関係者から信頼されていることです。

FSC森林認証紙の意義を以下のように考えています。木材生産地にとっては、森林認証紙が増えると適切に管理された森林からの木材が選ばれ、優位性が明らかになり、地域の森林保全が進むことになります。森林認証紙を使用する企業にとっては、合法性が保証されているため安心して使用できるのみでなく、間接的に適切な森林管理を支援することになりCSRの趣旨にも合致します。森林認証紙は「消費を通じて森を守る商品」です。森林認証紙の普及が、世界の森林保全につながるとの意識で普及活動を行ってきました。



三菱ハイテクペーパー・ビーレフェルト全景

FSC森林認証の取得

2001年に八戸工場で製紙工場として日本で初めてCoC認証を取得し、FSC森林認証紙の生産を始めました。2002年には、チリ自社植林地(チリ第 州)でFSC森林認証を取得し、認証材の安定的な確保が可能になりました。また、国内の紙生産工場(北上、高砂)でCoC認証を取得し、認証製品の品種拡大を行ってきました。2006年7月には、ドイツ子会社(三菱ハイテクペーパー・ビーレフェルト)においてCoC認証を取得し、FSC森林認証紙(感熱紙、インクジェット用紙)の海外での生産・販売を始めました。



郡山市の印刷物

FSC森林認証紙の広がり

2005年からCoC新規格に切り替えました。製品グループで使用した原料木材に占める認証材比率に見合った量のFSC認証紙を生産できるため、生産上のネックが緩和されました。森林認証紙の安定供給が可能になりました。

FSCが多くの人々に知られるようになり、普及活動の主体が製紙メーカーから、紙流通、印刷会社、加工会社など川下の段階に移りつつあります。また認証紙の安定供給が可能になった結果、従来の「環境報告書」や「CSR報告書」など単発の印刷物から、雑誌や広報誌等の定期刊行物や自治体の印刷物に用途が広がっています。



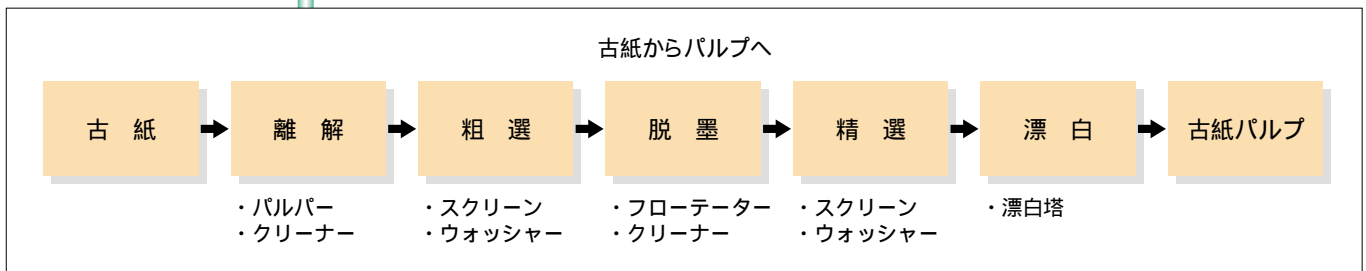
定期刊行物
(雑誌エコココ等)



古紙の利用

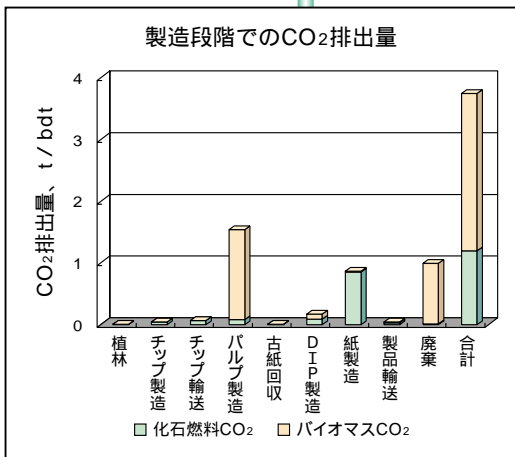
資源循環型社会の形成を目指して、古紙利用率の向上に努めています。日本の製紙産業の古紙利用率は、すでに世界でも最高水準にあり、60%を超えています。日本製紙連合会では2010年度までに古紙利用率を62%に高めることを目標としています。

三菱製紙では、1991年に八戸工場に日産100tの古紙プラントを設置して再生紙の生産を開始し、2001年には市場からの要望に対応するため、日産150tに設備の拡充を行いました。古紙プラントでは、模造古紙、色上古紙、新聞古紙を処理しています。古紙処理のフローを示します。



ライフサイクル・アセスメント(LCA)

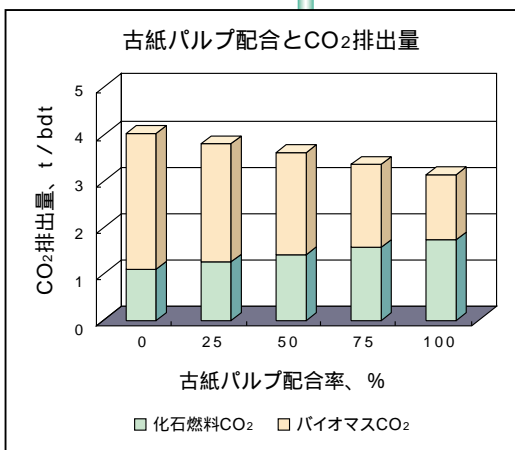
LCAは、製品が生まれてから墓場に入るまでの段階(原料-製造-流通-使用-リサイクル-廃棄のすべての段階:ライフサイクル)で、使用した資源やエネルギーの量と、環境に出た負荷物質の量を算出し、環境に及ぼす影響を評価する手法です。



製造段階でのCO₂排出量

再生紙のライフサイクルについて、資源の消費や負荷物質の排出量を算出しました。CO₂排出量は石炭や重油(化石燃料)によるものと木材等(バイオマス)を燃やした際に発生するものに分けて計算しています。森林認証林では、成長に見合った量の伐採が行われ、森林が維持されています。このような森林からの木材であれば、燃やした際に発生するCO₂は、成長に伴って吸収された量が大气に戻るだけであり、CO₂濃度が増加する原因にはならないと考えられます。

木材パルプ製造のエネルギーはパルプ廃液(黒液)中の木材成分を燃やして発生させます。古紙パルプと紙製造工程では、石炭や重油を燃やすことによりエネルギーを得るため、化石燃料によるCO₂が出ます。このCO₂は地球温暖化の原因になるといわれています。



古紙パルプと木材パルプ

古紙パルプの配合率が異なる再生紙についてCO₂量を計算しました。化石燃料とバイオマス合計のCO₂量は、古紙パルプの配合率が増加すると少なくなりますが、化石燃料によるCO₂量は古紙パルプ配合率が増加すると増加しています。古紙パルプは石炭や重油のような化石燃料を使って製造するためです。

化学物質への対応

化学物質の管理

2001年1月に「化学物質管理指針」を制定しましたが、その後の地球環境、健康への影響、社会動向等を考慮し、各種法令の化学物質規制に準拠して2007年1月に「化学物質管理指針」を改訂しました。各工場、事業所、研究所は、この新しい指針に基づき、調達、貯蔵・保管、製造、排出、廃棄の各工程における化学物質、並びに製品に含有される化学物質の管理を行っています。特に、資材調達時の化学薬品管理については、2004年4月に「三菱製紙グリーン調達基準」を制定して、グリーン調達を進めています。

化学物質管理指針

製造工程化学物質の管理

製造工程で使用する化学物質の環境への負荷並びにヒト、生物への影響を抑制することを目的とする。PRTR法に基づき、調達、貯蔵・保管、製造、排出、廃棄の各工程において化学物質を管理する。

製品含有化学物質の管理

「地球環境、健康、生態系に対する影響の大きい物質や危険性の高い物質は製品へ使用しない」という基本原則のもとで、より安全な製品を提供することを目的とする。社内分類基準に基づき、製品に含有される化学物質の管理を行う。

三菱製紙グリーン調達基準

購入品調達時における化学物質の環境負荷低減を考慮すると共に、化学物質管理をより明確にするために、グリーン調達基準及び調査要領を定める。対象物品には、三菱製紙化学物質管理指針で定める使用禁止物質を含有していないこと。

PRTR

「化学物質管理促進法(PRTR法)」の施行に伴い、化学物質に関する情報提供の依頼が急増しています。お客様からの問い合わせに対し、MSDS(製品安全シート)を提出するとともに、写真感材薬品については、

インターネットによりMSDSを公開しています。また、化学薬品以外の紙製品等については、AIS(製品環境安全情報シート)により情報提供を行っています。

当社におけるPRTR対象物質は、16物質であり、排出量が最も多いのはクロロホルムです。パルプ漂白に塩素ガス

を使用しないECF漂白の導入等により、年々その排出量を削減しています。

大気汚染防止法の改正により、有害大気汚染物質の自主取り組みが定められ、製紙業界ではベンゼン、ホルムアルデヒド、クロロホルムの3物質の削減に取り組んでいます。三菱製紙ではベンゼンは排出しておらず、ホルムアルデヒドについては代替薬品の使用により排出量を削減し製紙工場では排出量ゼロを達成しました。感材工場では今も削減に取り組んでいます。クロロホルムは、八戸工場におけるECF漂白設備の導入により、大幅に(1996年比で約78%)削減しましたが、今なおパルプ工場では排出量削減に向けて取り組みを進めています。

PRTR対象物質および排出移動量

2-アミノエタノール	排出量(t/年)	0.000	N, N-ジメチルホルムアミド	排出量(t/年)	0.000
	移動量(t/年)	0.016		移動量(t/年)	1.700
エチレングリコール	排出量(t/年)	0.000	ダイオキシン類	排出量(mg-TEQ/年)	32.221
	移動量(t/年)	0.049		移動量(mg-TEQ/年)	0.042
銀及びその水溶性化合物	排出量(t/年)	0.000	トルエン	排出量(t/年)	1.700
	移動量(t/年)	0.000		移動量(t/年)	0.370
グリオキサール	排出量(t/年)	0.000	ヒドラジン	排出量(t/年)	0.000
	移動量(t/年)	0.025		移動量(t/年)	0.000
グルタルアルデヒド	排出量(t/年)	0.120	ヒドロキノン	排出量(t/年)	0.000
	移動量(t/年)	0.000		移動量(t/年)	0.421
クロロホルム	排出量(t/年)	26.100	ホウ素及びその化合物	排出量(t/年)	0.000
	移動量(t/年)	0.000		移動量(t/年)	0.449
シクロヘキシルアミン	排出量(t/年)	0.000	ポリ(オキシエチレン)アルキルエーテル	排出量(t/年)	0.000
	移動量(t/年)	0.000		移動量(t/年)	0.001
1,3-ジクロロ-2-プロパノール	排出量(t/年)	3.830	ホルムアルデヒド	排出量(t/年)	0.190
	移動量(t/年)	0.000		移動量(t/年)	0.150



CO₂排出量の削減

製造部門でのCO₂削減の取り組み

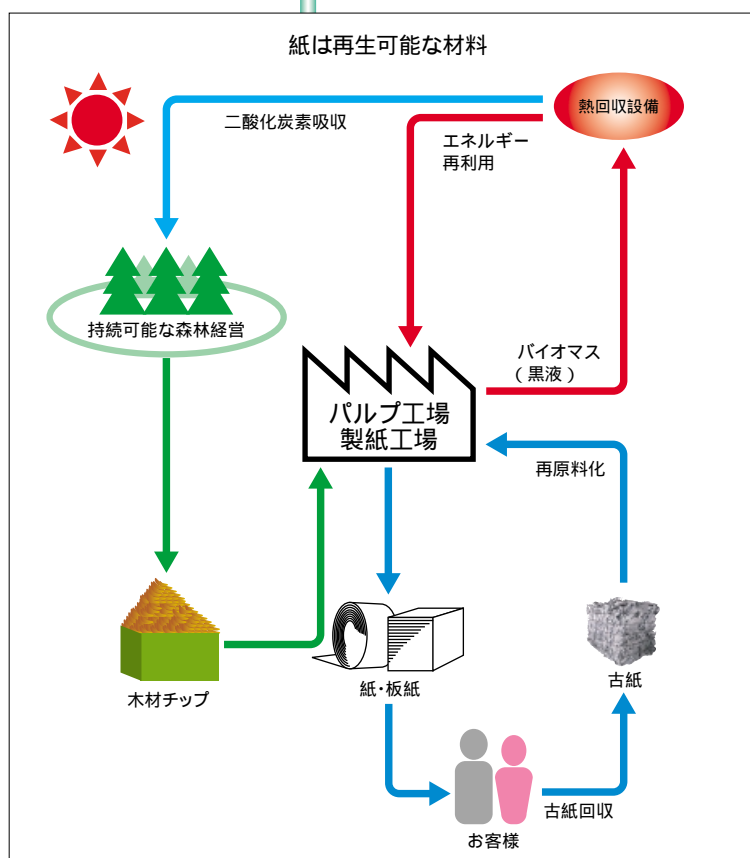
三菱製紙グループは、「環境憲章」の行動指針のトップに「CO₂総排出量の削減」を取り上げています。2006年度、「2010年度中に1999年度CO₂排出量実績の20%削減」という新しい目標を設定し、化石エネルギー由来のCO₂排出量削減に全力で取り組んできました。

その結果、主力の5工場においては、1999年度比で16.0%の減少、前年度比で3.2%の減少となりました。また、CO₂排出原単位では、1999年度比で17.7%の減少、前年度比で4.5%

の減少となり、着実に成果をあげています。

高砂工場および、京都工場におけるボイラー燃料転換によるCO₂削減効果が大きく寄与しており、また省エネルギーの各種取り組みも効果を上げています。今年完成する八戸工場のパルプ増産起業によって、目標をクリアできるものと期待しています。

環境先進国であるドイツの2工場においても、CO₂削減の取り組みを積極的に進めています。なお、CO₂排出者について日本の制度と違いがあるため、この報告書では三菱製紙グループの合計には入れていません。



物流部門でのCO₂削減の取り組み

三菱製紙グループでは、環境負荷の低減に向けて、CO₂排出量の多いトラック中心の物流から、大量輸送が可能な船舶や鉄道中心の物流にシフトしています。荷主と物流業者が協力して、物流の効率を向上させるとともに、CO₂排出量を削減しています。2006年度の実績を表に示します。

物流部門のCO₂排出量

	輸送量×距離 (百万トン・キロ)	使用エネルギー量 (GJ)	CO ₂ 排出量 (千トン)
船舶	273	151,824	11
鉄道	482	236,871	11
トラック	270	303,753	20
合計	1,026	692,448	41

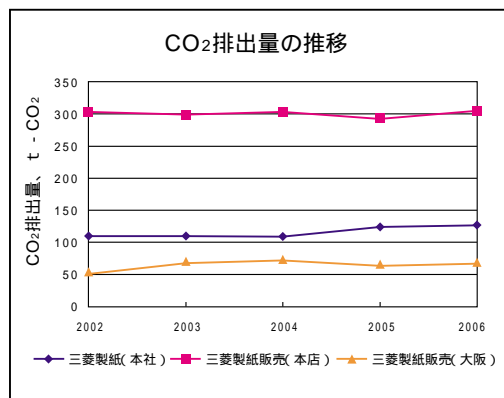
オフィス部門の取り組み

オフィス部門として、三菱製紙本社、三菱製紙販売(本店、大阪支店)を取り上げ、過去5年間の電気使用量と古紙回収量を調査しました。

三菱製紙本社の電気使用量にはビルの空調分は含まれていません。参考のために電気使用量をCO₂排出量に換算した値も載せました。CO₂排出量は横ばいかやや増加する傾向にあります。オフィス部門での排出量削減が必要とされており、今後、目標を設定して削減を進める予定です。古紙回収量は年によって変動しています。回収した古紙は八戸工場に運んで、原料の一部として再利用しています。

オフィス部門の環境データ（1月～12月）

		2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
三菱製紙(本社)	電気使用量, kwh	286,149	286,109	283,591	323,733	330,252
	CO ₂ 排出量, kg-CO ₂	109,881	109,866	108,899	124,313	126,817
	古紙回収量, kg	23,460	23,440	27,210	32,620	28,935
三菱製紙販売(本店)	電気使用量, kwh	788,790	777,954	788,604	761,496	793,110
	CO ₂ 排出量, kg-CO ₂	302,895	298,734	302,824	292,414	304,554
	古紙回収量, kg	26,845	25,945	34,527	32,675	34,779
三菱製紙販売(大阪)	電気使用量, kwh	141,233	184,125	190,861	172,488	180,539
	CO ₂ 排出量, kg-CO ₂	54,233	70,704	73,291	66,235	69,327



廃棄物削減

2000年に「循環型社会形成基本法」が制定され、廃棄物の処理について、発生抑制、再使用、再生利用、熱回収、適正処分という優先順位が法定化されています。また、資源有効利用促進法により、3R(リデュース、リユース、リサイクル)対策を講じることが求められています。三菱製紙グループにおいても、自然環境への廃棄物の排出量削減、つまり「最終処分量をゼロにする(ゼロエミッション)」に取り組んでいます。

2006年の廃棄物発生量は前年比でわずかながら減少し、有効利用率が向上しましたが、最終処分量が増える結果となりました。

廃棄物処理の状況

	2004年	2005年	2006年
廃棄物発生量(t)	127,828	120,250	111,174
有効利用量(t)	87,002	88,489	84,899
有効利用率(%)	68.1	73.6	76.4
最終処分量(t)	15,391	15,257	18,956
製品販売量(t)	1,061,913	1,066,615	1,083,300
最終処分率(%)	1.4	1.4	1.7

5工場(高砂、京都、八戸、白河、北上ハイテクペーパー)合計

有効利用の例として、セメント原料、土地改良材などがありますが、受け入れ先の稼働率などによるフレがあり、なかなか有効利用量を増やすことができないのが現状です。さらなる有効利用先の確保に向けて、取組みを進めています。2010年の最終処分率0.3%を目指して、努力を続けています。(最終処分率は製品販売量に対する最終処分量の%です。)



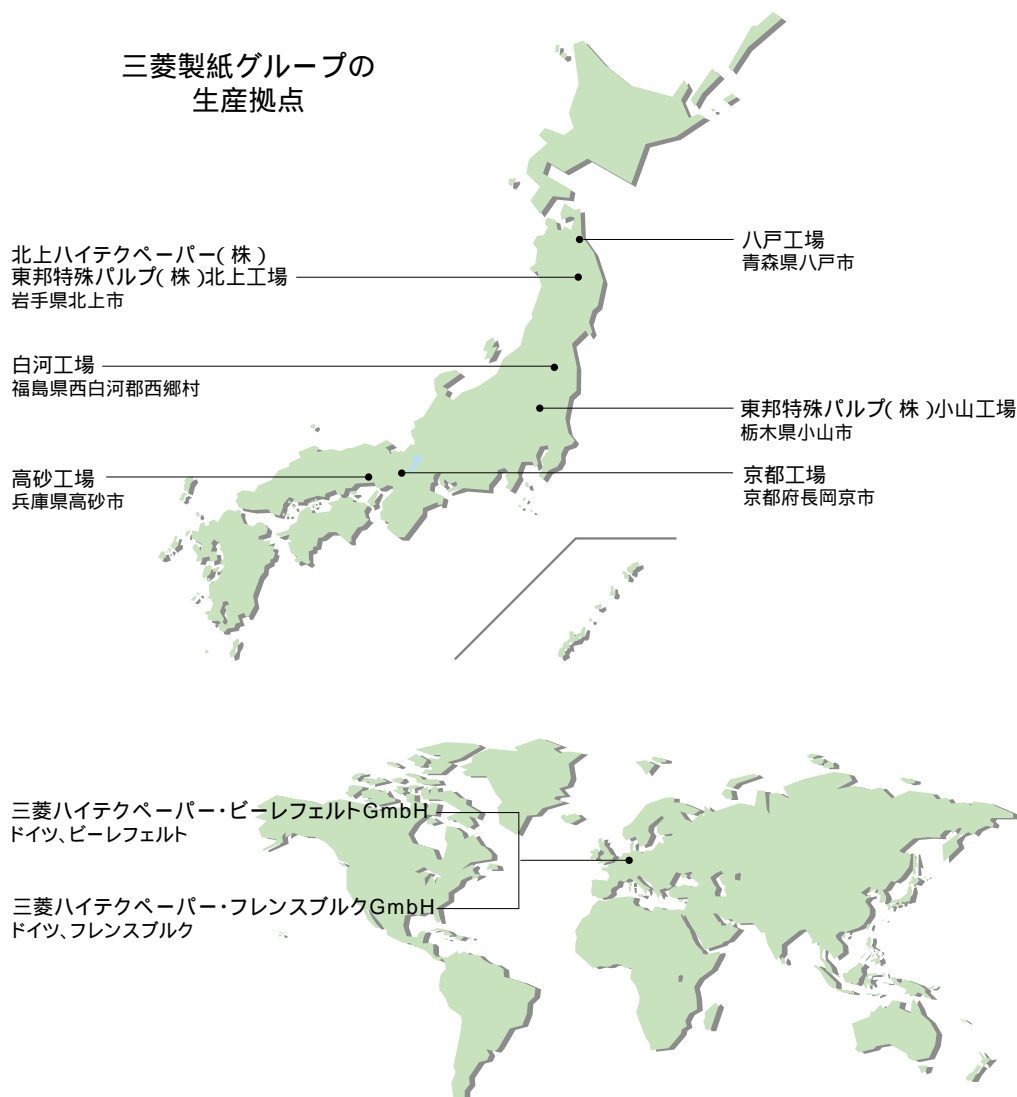
中長期目標と環境データ

三菱製紙グループでは、項目5、7～10に中長期の環境目標を設定しております。
 なお、項目の1～8は、高砂、京都、八戸、白河、北上ハイテクペーパーの5工場合計を対象としています。
 (連合会目標)では、日本製紙連合会が設定した目標から算出した数値を()内に示しています。

中長期の環境目標

	1990年度	1996年度	1999年度	2005年度	2006年度	2010年度 当社目標 (連合会目標)	2012年度 当社目標	
1 化石エネルギー消費量 1000GJ	13,641		17,053	14,819	14,446			
2 化石エネルギー原単位 MJ/t	13,909		16,067	13,863	13,335	(12,101)		(1990年の87%)
3 化石燃料消費量 kL	241,989		367,366	330,557	328,058			
4 化石燃料原単位 L/t	247		346	309	303			
5 CO ₂ 排出量 t-CO ₂	889,934		1,301,265	1,129,651	1,092,982	1,041,012		1999年の20%削減
6 CO ₂ 排出原単位 t-CO ₂ /t	0.907		1.226	1.057	1.009	(0.816)		(1990年の90%)
7 廃棄物最終処分率 %				1.4	1.7	0.3		
8 クロロホルム大気放出量 t		89.3	63.0	23.1	19.6	17.9		1996年の80%削減
9 海外植林面積 ha	109		12,923	24,981	25,066		44,000	
10 自社植林木チップ割合 %					13		54	輸入Lチップに占める割合

三菱製紙グループの 生産拠点



工場別環境データ

		2004年度	2005年度	2006年度	
製品販売量	t				
	5工場合計	1,061,913	1,066,615	1,083,300	+ 1.6%
CO ₂ 排出量	t-CO ₂				
	5工場合計	1,171,306	1,129,651	1,092,982	3.2%、1999年比84.0%
	八戸工場	892,956	884,438	866,788	
	高砂工場	154,346	124,892	110,953	
	京都工場	31,260	27,966	27,537	
	白河工場	11,269	11,385	10,678	
	北上ハイテクペーパー	81,476	80,970	77,027	
CO ₂ 排出原単位	t-CO ₂ /t				
5工場合計		1.103	1.057	1.009	4.5%
化石エネルギー消費量	千GJ				
	5工場合計	15,118	14,819	14,446	2.5%
	八戸工場	10,448	10,070	10,293	
	高砂工場	2,407	2,282	2,191	
	京都工場	609	546	549	
	白河工場	197	202	191	
	北上ハイテクペーパー	1,482	1,445	1,496	
化石エネルギー原単位	MJ/t				
5工場合計		14,260	13,863	13,335	3.8%
SO _x 排出量	Nm ³				
	八戸工場	119,771	113,595	86,846	
	高砂工場	4,684	2,993	0	
	京都工場	2,237	1,955	1,538	
	白河工場	9,756	9,578	8,496	
	北上ハイテクペーパー	183,968	117,719	124,547	
NO _x 排出量	Nm ³				
	八戸工場	763,396	736,632	692,558	
	高砂工場	85,670	64,601	60,097	
	京都工場	5,523	4,350	3,451	
	白河工場	4,242	3,809	2,932	
	北上ハイテクペーパー	213,811	266,280	275,981	
用水使用量	千t				
5工場合計		132,376	125,182	121,352	3.1%
用水原単位	t/t				
5工場合計		124.7	117.4	112.0	4.6%
COD	t				
	八戸工場	6,035	6,254	6,360	
	高砂工場	200	194	183	
	京都工場	42	29	36	
	北上ハイテクペーパー	1,231	1,240	1,137	
BOD	t				
	高砂工場	224	261	224	
	京都工場	38	27	26	
	白河工場	54	49	48	
	北上ハイテクペーパー	989	953	899	
廃棄物有効利用率	%				
5工場合計		68.1	73.6	76.4	+ 2.8%
廃棄物最終処分量	%				
5工場合計		1.4	1.4	1.7	0.3%

(1) CO₂排出量

2006年度より新たにCO₂削減の取組み(目標:2010年度中に1999年度CO₂排出量の20%削減)をスタートしました。2006年度CO₂排出量の実績は、2005年度に比べ3.2%減少し、1999年度比では16.0%の削減となりました。高砂工場でのボイラー燃料転換(2005年10月)による効果および各工場における省エネルギー成果によるものです。京都工場においてもボイラー燃料転換(2006年12月)を実施しており、その効果が出始めています。八戸工場においても現在進行中のパルプ増産起業により、CO₂の大幅な削減効果が期待されています。

(2) 化石エネルギー原単位

日本製紙連合会では、自主行動基準として、2010年における目標値を1990年度比13%削減に設定しました。当社の2006年度化石エネルギー原単位は、対前年では3.8%向上していますが、1990年度比では7.2%の削減となっており、業界目標は未達の状況です。目標達成に向けて、省エネの取組みを強力に推進してまいります。

(3) 廃棄物削減

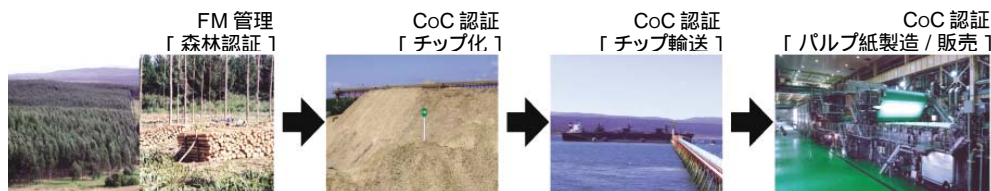
各工場においてはゼロエミッションの取組みを進めています。有効利用率は、北上ハイテクペーパーでの活用が増え、全体としては2.8%向上しました。一方、当面の目標を0.3%以下と設定している最終処分量は、残念ながら、ここ数年1%を超えています。2006年度は、八戸工場での最終処分量が増えて、0.3%低下しました。



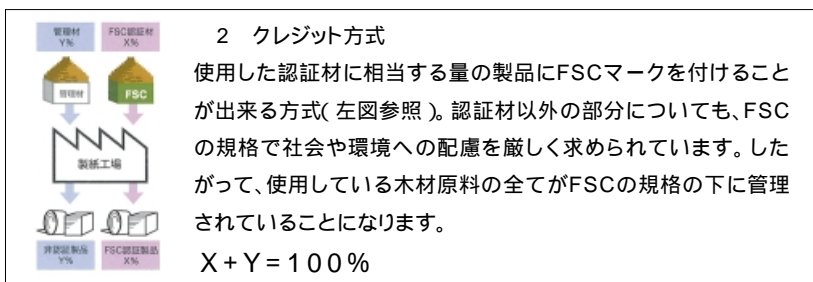
環境配慮商品

消費を通じて森をまもるFSC森林認証紙

適切に管理された森林¹からの木材を使用してクレジット方式²で生産された用紙です。この用紙を使用することは、森をまもり育てることにつながります。



1 FSC(Forest Stewardship Council A.C.)の規定に従い、第三者機関から認証された森林を指します。



ニューVマット(平判品)が全面FSC認証紙へ移行

FSC森林認証紙の更なる拡充と、より安心してお使いいただくために、2007年5月生産分より、ニューVマットの平判品を全てFSC認証紙としました。

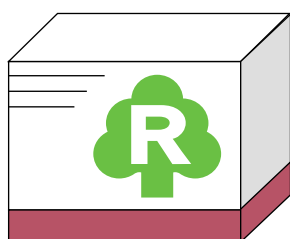


T印はタテ目のみ

		75.6	81.4	104.7	127.9	157.0g/m ²
四六判 (788×1091mm) (1091×788mm)	連量	T65.0	T70.0	90.0	110.0	135.0kg
	包装枚数	(250)	(250)	(250)	(250)	(125S)
	パレット連数	14	14	11	9	7R
菊判 (939×636mm) (636×939mm)	連量	45.0	48.5	62.5	76.5	93.5
	包装枚数	(500)	(500)	(250)	(250)	(250S)
	パレット連数	14	14	11	9	7R
A判 (625×880mm) (880×625mm)	連量	41.5	44.5	57.5	70.5	86.5
	包装枚数	(500)	(500)	(250)	(250)	(250S)
	パレット連数	14	14	11	9	7R

再生紙の銘柄再構築

ライフサイクル・アセスメント(LCA)では、古紙配合率が高いほど化石燃料由来のCO₂排出量が多くなるとの結果が出ています。また、グリーン購入ネットワークGPNガイドライン改定では、古紙配合率の高いものにこだわる必要はないとの考え方が示されています。当社においても、高い印刷品質が要求される上級品種の再生紙については、「古紙パルプ(環境的に無理のない範囲で配合)+バージンパルプ(木材の合法性等が確認されたもの)」として下表の銘柄に再構築することになりました。



品質	銘柄	古紙配合率
アート紙	R特菱アート両面N	15%
	Rスーパーマットアート	15%
A2コート紙	RパールコートN	15%
	RホワイトパールコートN	15%
	RニューVマット	15%
	RホワイトニューVマット	15%
軽塗工紙	Rスイングマット	15%
A3コート紙	RNパールコートL	15%

国産木材チップ100%使用デジタルマルチペーパー



A(1)-060029

「カルセドニー / chalcedony」は、林野庁が地球温暖化防止の観点から、国産材の使用を奨めている「木づかい運動」の「サンキューグリーンスタイルマーク」に適応した製品です。マルチプリント対応であり、オフセット印刷にてプレ印刷を行い、その上に個人情報などをデジタル印刷することができます。

製品名: カルセドニー / chalcedony

水晶系の艶やかな印象をもつ宝石より命名

特徴:

- ・高平滑、高白色な紙質
- ・国内木材チップ100%使用...「サンキューグリーンスタイルマーク」適応

出力対応:

オフセット印刷、POD印刷、カラーレーザープリンタ、インクジェットプリンタなど

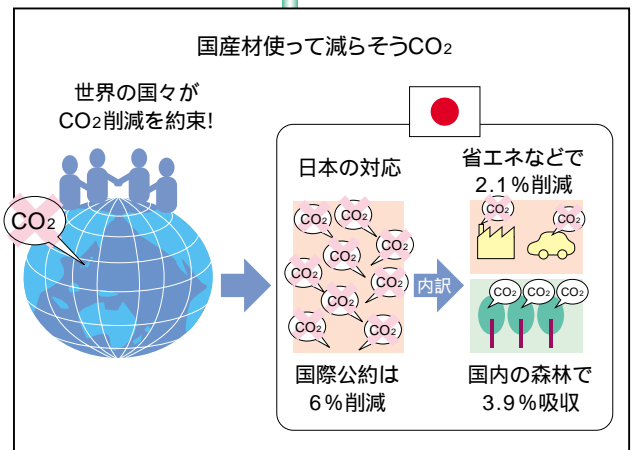
用途:

ダイレクトメール用ハガキ、POP、カード、カタログ、パンフレット、プレゼンテーション資料の表紙、名刺、カレンダー、など

参考:

林野庁推進「木づかい運動」サンキューグリーンスタイルマーク

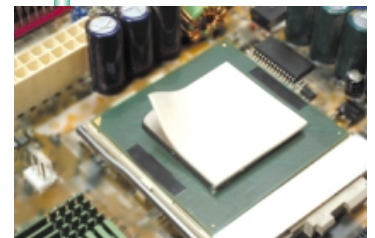
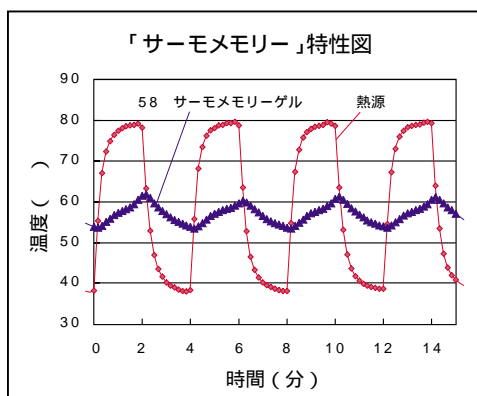
<http://www.jawic.or.jp/kidukai/logo.php>



蓄熱材料「サーモメモリー」

「サーモメモリー」は、物質が氷と水のように固体と液体の間を変化する際、熱を吸収または放出することを利用して温度を一定に保つ材料です。温度を一定に保つ物質を直径数ミクロンのマイクロカプセルの中に封じ込めることにより、取り扱いを容易にしました。

「サーモメモリー」は、保温や保冷に対して積極的にエネルギーを投入しないため、省エネルギーに寄与することが期待されます。これまで、水にマイクロカプセルを分散したスラリータイプの「サーモメモリー」は大規模空調で蓄熱材として使用されてきましたが、今回は応用可能性を高めるために粉体やシート状に加工した商品を開発しました。具体的な用途には、温度調節機能を持った建材、保冷材、保温材、冷涼感のある寝具、保温性のある寝具、ペット用雑貨、衣料品の加工、二次電池や電気部品など発熱体の温度上昇抑制などがあります。



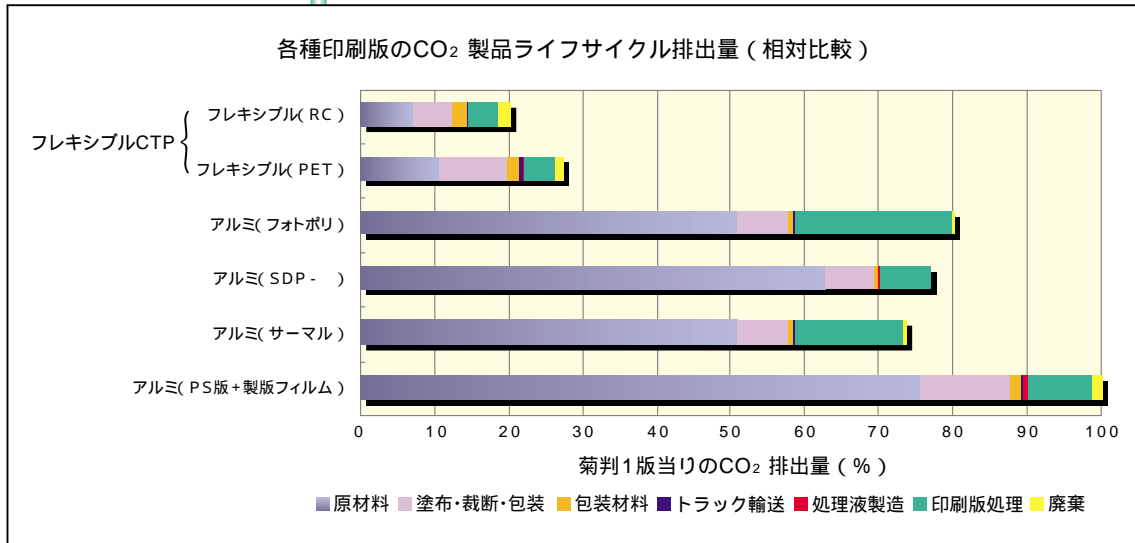
電子機器用サーモメモリー



CTPシステム

CO₂排出量

各種印刷版の製造から、実際に使用し廃棄するまでの製品ライフサイクルCO₂排出量を算出したグラフです。従来製版工程であるPS版とフィルムはCO₂排出量を100とすると、三菱製紙のアルミCTPシステムでは20～30%低く、更にフレキシブルCTPシステムでは70%もCO₂排出量を抑えることができます。新聞用のCTP版である「PD-News」ではプレヒート処理が必要なくなるので、年間40tのCO₂排出量を削減することができます。



FREDIA

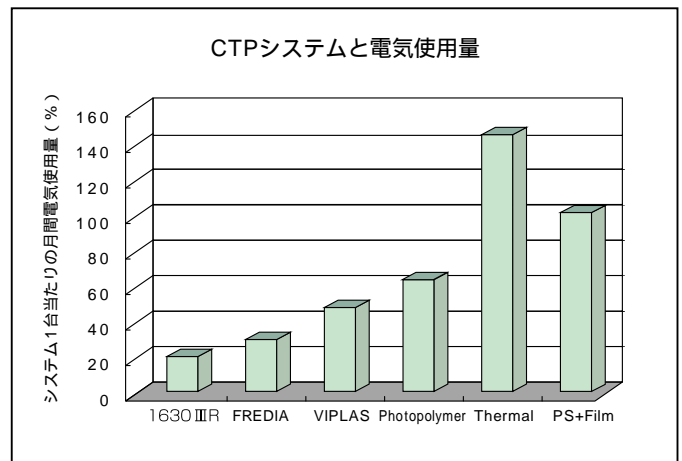
電気代も少ない

各種印刷版のCTPシステムに必要な電気量を算出したグラフです。従来製版工程であるPS版とフィルムの電気使用量を100とすると、三菱製紙のアルミCTPシステムでは50%程度低く、更にフレキシブルCTPシステムでは80%程度も電気使用量を抑えることができます。

新聞用のCTP版である「PD-News」ではプレヒート処理が必要なくなるので、年間12万キロワットの消費電力量を削減することができます。



1630III R





社会への取り組み

お客様とともに

製品安全憲章

お客様に安心して使っていただける製品を提供するために、三菱製紙では「製品安全憲章」を制定し、製品の安全性を向上させる取り組みを進めています。

*** 製品安全憲章 ***

三菱製紙は、お客様に有用で安全な製品と、満足していただけるサービスを提供することが、企業の社会的役割であることを認識し、優れた技術力を駆使して、社会に安全な製品を提供してまいりました。

今後とも、健全な経営を維持し、時代のニーズに応えた、安全な製品と満足して頂けるサービスを、社会に提供し続けるため、下記事項を全社挙げて確実に実行してまいります。

- (1) 品質管理体制と製品安全管理体制を強化し、常に最新の科学と技術により安全を確認した製品を提供いたします。
- (2) 製造工程の安定化を図り、常に一定の品質の製品を提供いたします。
- (3) 製品の正しい使用方法と製品の安全性に関する情報を、適切かつ的確に提供いたします。

(1995年制定)

製品安全推進体制

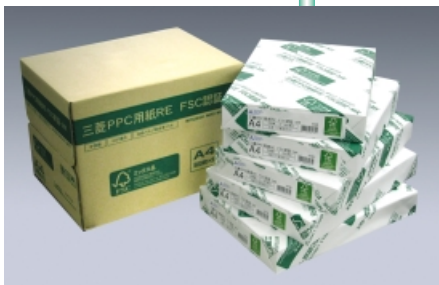
製品安全の具体的活動を積極的に推進するため、製品安全対策(PL)委員会の専門委員会として、製品安全性判定委員会を設置しております。化学物質管理指針及びグリーン調達基準に従い、厳格な管理を行っております。

また、新たな法規制および有害性情報を迅速に入手し、化学物質の安全点検を常時行い、使用原材料の安全性を確実にしています。

品質管理推進体制

各工場において工場長を品質管理統括者とする品質管理システムを構築しており、お客様

からの情報や品質に関する問題に迅速に対応できる体制を整えております。製品の品質維持・向上に向けて、常に努力を続けて参ります。



左 FSC森林認証PPC用紙
右 FSC森林認証ティッシュ“めぐみのもりこ”

顧客満足度調査

2006年12月に印刷・情報用紙のお客様を対象に顧客満足度調査を行いました。約250社にご協力をいただきました。

- ・印刷用紙に関しては、「品質」、「印刷適性」、「技術力」で高い評価が得られました。また、「森林認証紙等、環境対応」は潜在的な強みとして評価されました。
- ・情報用紙に関しては、「緊急対応力」、「トラブル発生時の迅速な対応」で高い評価が得られました。

お客様からの評価や指摘を真摯に受け止め、製品やサービスの向上に努める所存です。



取引先とともに

以下の基本方針の下に、公平かつ公正な購買活動を進めています。購買規定総則を制定し、公正取引の徹底を図るとともに、購買部門の担当者には下請法の講習受講を義務付け、法令遵守を徹底しています。またホームページに資材購買の基本方針を掲載、取引先への周知とお願いを図っています。

今後、取引先に対する実態の把握、評価、定期的な監査などさらなる取り組みを推進して参ります。

資材購買の基本方針

1. 公平・公正

三菱製紙は、購買先との取引において良識と誠実さをもって接し、公平かつ公正にあつかります。

2. 最適な購入品の調達

原材料・副資材・燃料・機械等全ての購入品において品質・コスト・納期・技術開発力・安定供給・企業姿勢(法令遵守、環境への配慮など)を総合的に判断し最も適した取引先を決定します。とくに海外との取引においては、相手先が生物多様性、児童労働の防止などに十分配慮していることを確認のうえ、取引先を決定します。

3. パートナーシップ

全ての購買先は、競争力のある製品を提供するためのパートナーとの認識のもと、相互に繁栄を図る取引関係の確立を目指しております。

活動内容

1. 購買部門担当者への下請法講習受講
2. 購買の基本方針の策定
3. 購買規定総則の見直し

株主とともに

情報開示とコミュニケーション

三菱製紙グループの企業価値を適正に評価していただくため、株主・投資家の皆様に対するIR活動(Investor Relations; 投資家広報)を継続的に行なっています。活動の主な内容は、機関投資家や証券アナリストの方々へ、中間決算と期末決算発表後に開催する決算説明会と、経営計画策定時の説明会などの実施です。また、個人株主の方々や報道機関からの問い合わせにも対応しております。

2006年11月開催の中間決算説明会では、約70名の機関投資家・証券アナリストの方々が出席されました。この説明会には、社長・担当役員などが出席し、業績の解説及び利益の増減分析、経営全般などについて説明しました。また、海外の機関投資家に対しても、英文アニュアルレポートの発行や取材対応を行っております。

さらに、フェアディスクロージャーの観点から、上記の決算説明会・経営説明会の資料はもとより、証券取引所への適時開示情報、プレスリリース、新製品等について、発表と同時にホームページへ掲載しております。



中間決算説明会

従業員とともに

グループ企業行動憲章の9項目のひとつとして、「従業員の尊重」を掲げています。従業員がお互いを尊重し、心身ともに健康で働きやすく、仕事に充実感を持てる職場環境を目指しています。

「環境」にも「人」にも優しい会社、ものづくりを通して社会に貢献できる会社、私たちはそんな企業グループを目指しています。

三菱製紙の労使関係、福利厚生、勤務制度、安全衛生などの一端をご紹介します。



労働組合への事業状況説明会

労使関係

百余年に及ぶ当社の歴史のなかで培われた良好な労使関係を軸として、様々な困難な時にあっても労使協調の精神のもと、話し合いで問題を解決し、企業グループの発展と同時に従業員の幸福を実現するよう努力してきました。

福利厚生

社会生活を営むうえで「職場」と「家庭」は車の両輪のようなものと言われています。安心して働くためには、まず家庭生活の安定から。当社は、優れた社宅・寮制度を有しており、従業員の生活基盤となる住居を提供する一方で、財産形成制度による貯蓄、住宅取得を奨励・支援しています。

- ・社宅は50才、独身寮は35才まで入居でき、転勤時の優遇措置もあります。
- ・財形貯蓄、融資返済に対する利子補給を行っています。

また、三菱グループ金融各社の協力を得て、マイカーローンや、結婚・教育など人生の様々なステージに合わせた支援プログラムを用意しています。

勤務制度

長い人生においては、いくら健康に留意していても長期の療養が必要になることがあります。そんなときに安心して休養でき、職場復帰に向けた猶予期間を持つことができるように、保存年休制度は、そうした従業員の不慮の事態に対応するために導入しました。

その後、徐々に用途を拡大し、今では家族の療養介護や、自身の健康管理、出産時、育児のためにも使用できる制度とし、広範囲にわたって従業員の生活をサポートしています。

2007年4月からは、労使の話し合いの結果、育児短時間勤務制度を導入し、共働き世帯でも次世代を担う子供を生み育てられるよう、勤務制度面からの支援を行うことにしました。



労働安全衛生の取り組み

『安全は全てに優先する』ことを基本に、全社方針を年度ごとに定め、それに基づいて各工場・事業所の方針と年間の具体的活動計画を定めて、労働安全衛生の取り組みを進めています。

2006年度は、“「安全最優先」 自主的な安全衛生活動を推進し 安心して働ける明るい職場をつくる”を基本方針とし、

- ・事前予防を推進し潜在的な危険要因の撲滅を図る
- ・心とからだの健康づくりを推進する
- ・協力会社への安全指導の徹底を図る

という三つの柱でとくみを進めました。中でも事前予防の推進については、既に一部の工場を導入し、2007年度から全社的な展開を計画している「労働安全衛生マネジメントシステム」の構築を見据え、マネジメントシステムのポイントである「リスクアセスメント」の一層の推進を図り、職場の災害リスクの低減に努めました。

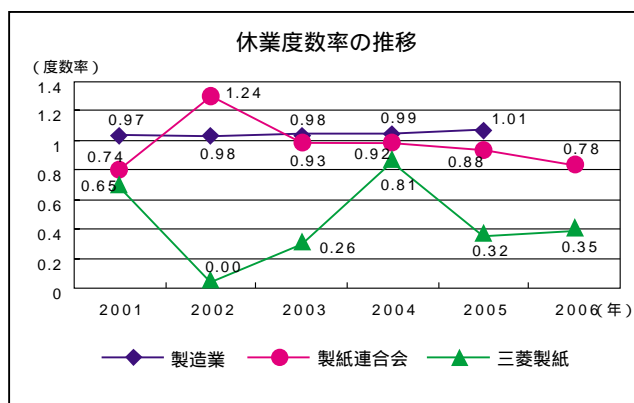
*労働安全衛生マネジメントシステム

組織化、文書化による安全衛生に関する職務ルールの明確化、事業場に潜在する危険・有害要因の特定と排除・低減、P(計画)・D(実施)・C(評価)・A(改善)のサイクルによる自律的な安全衛生管理の促進、等の手法を結合することにより潜在的な危険有害要因を減少させ、連続的かつ継続的に実施する安全衛生管理の仕組み。

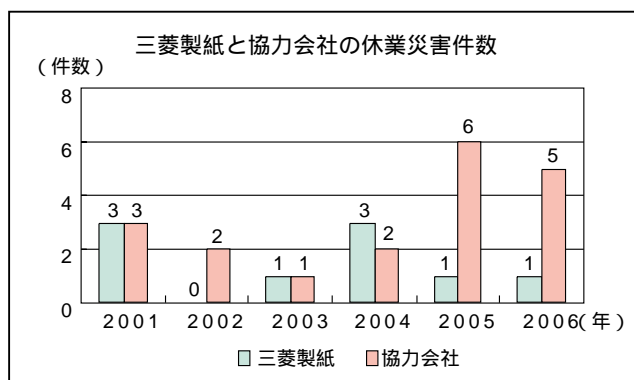
*リスクアセスメント

職場に存在する「危険・有害要因(ハザード)を把握し、これについての「危険・有害性の程度(リスクレベル)を明らかにし、その程度に応じて「リスクを除去・低減するために必要な対策を決定する」手法。

2006年度の労働災害は前年に比べ従業員、協力会社ともに減少しましたが、協力会社での発生が従業員に比べて多い状況にあります。私たちが目指すのは、三菱製紙グループで働く全ての人が安全で健康な“安心して働ける明るい職場をつくる”ことです。各工場と協力会社がより一体となって安全衛生管理にとくむ体制を強化していきます。



* 度数率 /
100万延べ労働時間当たりの死傷者数
* 製紙連合会 /
日本製紙連合会会員会社の平均値



社会貢献活動

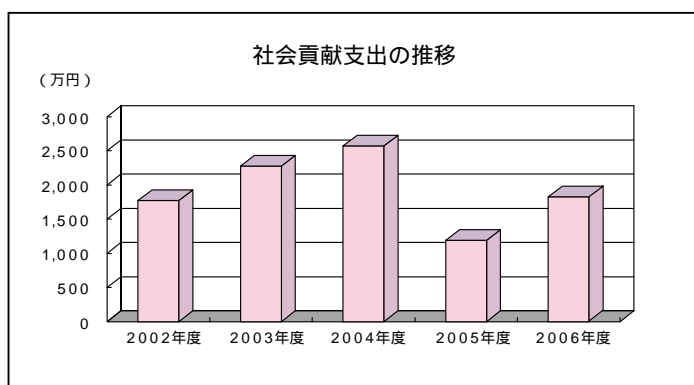
社会貢献に対する考え方

「三菱製紙グループ企業行動憲章」に掲げている「紙、パルプおよび写真感光材料を中心に、高い技術力を活かして社会に有用な製品およびサービスの開発と提供を行い、豊かな社会の実現に貢献することを企業活動の目的とします。」を基本理念として、社会と共生していることを常に認識し、積極的に社会貢献活動を推進してまいります。

寄付・義援金等

社会貢献支出の推移

当社は、経団連1%クラブに加入しており、毎年、当社の社会貢献活動実績を報告しております。



- ・2002年度 1,769万円
- ・2003年度 2,275万円
- ・2004年度 2,573万円
- ・2005年度 1,189万円
- ・2006年度 1,822万円

自然災害被災地復興への支援

当社グループは積極的に復興支援を行っております。

- ・2004年10月 『新潟県中越地震』義援金 100万円 救援物資 トイレットロール 200ケース
- ・2004年12月 『スマトラ沖大地震』義援金 60万円
- ・2005年 8月 『米国ハリケーン』義援金 90万円
- ・2005年10月 『パキスタン北部地震』義援金 50万円
- ・2006年 5月 『インドネシア・ジャワ島中部地震』義援金 50万円
- ・2007年 3月 『能登半島沖地震』救援物資 トイレットロール他 200ケース

NPOやNGOとの連携

点字カレンダーの制作・寄贈

当社では、1997年より点字カレンダーの制作を始め、2007年版で11年目を迎えました。

2007年版のタイトルは「melodies (発車メロディーのススメ)」。

駅の発車メロディーが登場して10年以上、その数は増えひとつの文化となってきており、関東圏のメロディーを集めた点字カレンダーを制作しました。

点字カレンダーは、当社工場のある地域の福祉団体や、点字図書館等に合計2,500部寄贈し、寄贈先の団体並びに利用されている視覚障害者の方から好評です。

実際に使用されている視覚障害者の方からの声を反映し、毎年改良を加えています。



これまでに制作した点字カレンダー



「みどりの小道」環境日記に協賛

当社は、(財)グリーンクロスジャパンが主催する「みどりの小道」環境日記に、2004年度から協賛しています。本年は、全国の希望する小学校などに10万冊が無償配布されました。この冊子には当社のFSC森林認証紙が使用されています。

「みどりの小道」環境日記は、小学生やその家族が身近な環境問題について考え、身のまわりで何ができるか話し合い、自らの行動(エコアクション)に結びつけることを目的としています。そうした自分たちの発見やアクションを「みどりの小道」環境日記に記入することにより多くの人々に伝えることができます。

2006年12月に第8回「みどりの小道」環境日記シンポジウムとして、環境日記コンテスト表彰式、こども環境アジア会議「エコ・ニコサミット2006」が開催されました。

「みどりの小道」ホームページ <http://www.midorinokomichi.net/>



記念シンポジウムでの
社長講演

「日本森林管理協議会」の発足を支援

適切な管理が行われている森林からの木材・木材製品の市場での流通・調達を推進することを目的として2006年8月に特定非営利活動法人「日本森林管理協議会」が設立されました。

森林認証制度普及の中心的役割を果たすことが期待されています。2007年1月に開催された発足記念公開シンポジウム「木を伐って森を守る」では、佐藤社長が基調講演を行い、製紙メーカーにおける森林認証を通じた森林保全の取り組みを紹介しました。また、会員として「日本森林管理協議会」を支援しています。

「日本森林管理協議会」ホームページ

<http://www.forsta.or.jp/>



高砂クリーンキャンペーン

地域社会とともに

地域社会との交流

当社は、地域社会とのより強固な信頼関係を築くことが重要と考え、各工場・研究所などにおいて地域社会との交流活動を積極的に推進しております。

各工場では、定期的に工場周辺の清掃活動を行うほか、地元自治体が行う列島クリーンキャンペーン、海岸清掃等に積極的に参加しています。

割り箸リサイクル

地域完結型リサイクル社会を目指す八戸エコ・リサイクル協議会と共同で、八戸市内の飲食店等から回収された割り箸をパルプ原料として利用する活動を2000年から行っています。

割り箸は資源として分別回収されないため、ゴミ袋に穴をあけ汚水漏れの原因になるなど問題にされていました。飲食店等で発生した割り箸は回収・運搬協力店を経て、八戸工場に運ばれ、木材チップに混ぜられパルプにされます。回収店舗数は約300件、年間回収量は約10tになっています。また、北上ハイテクペーパーにおいても同様の取り組みが行われています。

森林整備ボランティア行事に参加

2006年9月17日、西山森林整備推進協議会(京都府長岡京市)主催の「森林ボランティア行事」に参加し、森林を守るため雑木林の除間伐を行いました。
地元企業の社員やボランティアの方など130名が参加しました。



西山森林ボランティア活動

関連会社の社会貢献活動

「はな街道」活動参加

三菱製紙販売(株)では、銀座中央通りを季節の花々で彩る「はな街道(フラワーボランティア)」に参加、花壇に季節の花々を咲かせる費用(フラワー寄金)を提供するフラワーサポーター「花奉行」として参加するとともに、花植えや清掃の活動にも協力しました。

NPO法人「はな街道」では、我が国の道路原標がある名橋「日本橋」を拠点とする「中央通り」を四季折々の花で飾り、国際都市東京のメインストリートにふさわしい「景観の保全」と「さらなる賑わいの創出」を目指しています。



まちかどクリーンデー

中央区「まちかどクリーンデー」参加

三菱製紙販売(株)では、中央区環境部が進められている「まちかどクリーンデー」に参加、毎月20日前後の月曜日9時から、会社の周辺を中心にゴミの収集を行っております。身近な場所の清掃を毎月日にちを決めて地域で一斉に繰り広げ、『住みたい、働きたい、訪れたい』清潔で楽しいまちを目指しています。

恵まれない人々への支援

(三菱ハイテクペーパー・フレンスブルク(MPF))

工場のあるフレンスブルク市では、恵まれない人々に日々の食料や衣服を1ユーロで提供する『フレンスブルガー・ターフェル』の活動が行われています。現在、約1,000家族が世話を受けています。

MPFでは、このような活動を尊重し、支援を続けています。写真は、MPFの工場長が模擬店の売上金(1,111ユーロ)を、『フレンスブルガー・ターフェル』の代表に手渡しているところです。



フレンスブルガー・ターフェル



座談会 若手社員 CSR・環境を語る

1 CSRの取り組みを社内にPRするには

司会 / 本年2月から三菱製紙グループとしてCSRの取り組みを開始しました。事務局ではグループ社員の皆さんに取り組みを知っていただくことが大切と考えています。これまでにパンフレットの配布やホームページの立ち上げを行ってきましたが、もっと良い方法はないでしょうか。

山田 / 具体的な内容を基にPRしていくことが良いのではないのでしょうか。

今井 / CSRについて聞いたことはありましたが内容をよく理解していませんでした。紙媒体だと読まれないこともあるので、Eメール、掲示板、WEB等を活用した方が良いでしょうと思います。

伊藤 / お客様からCSRの取り組みについて問い合わせがあります。CSRは使われている用語が難しく説明に苦労します。もっとなじみやすい形でPRできると良いのですが。

末吉 / 社外からの問い合わせへの対応もあり、販売の現場でもCSRが浸透しつつあります。中期経営計画の中でもCSRプロジェクトチームを中心に全員参加にて社会貢献活動を推進しています。ですが、社内外を問わずPR活動は今後工夫すべき課題と思います。

大倉 / CSRは企業が取り組むべき社会的責任であり、今後企業が成長する中で、必要なことだと理解をしています。しかし、まだ指示されてやっている感じがあります。CSRに取り組む意義と効果について分かりやすく説明してもらえると良いのですが。

司会 / CSR委員会事務局では、具体的な例を交えた、分かりやすい情報の発信を心がけます。また、Eメールの活用等、グループ各社への情報提供の体制も検討します。

2 地球温暖化防止について

司会 / 地球温暖化に対する関心が高まっています。製造部門での対策は進んでいますが、オフィス等の業務部門と家庭部門の対策はほとんど進んでいないのが現状です。皆さんの職場での取り組みはいかがでしょうか。

伊藤 / 事務部門で可能な取り組みとして、ゴミ排出量の削減があります。電子化されていても、紙の出力が多いのが現状で、削減が進んでいません。各自が問題意識を持つ必要があります。取り組んだ結果を見えるようにすれば、取り組みに張り合いが出てくるように思います。

末吉 / ISO14001の運用を通じて消費電力の削減等に取り組んでいます。具体的には、クールビズの導入、自動販売機の照明OFF、昼休みに事務所の照明を半分消す、エレベータの使用を控えるといったことを行っています。

大倉 / 「紙会社だから紙を無駄にはしてはいけない」との社長の意見もあり、ミスコピーの裏を使用するようにしています。また、商品の搬送に使用する梱包材の再利用をしています。しかし、これら取り組みの効果が見えにくいことが問題だと思っています。

今井 / システム部からの指示で、昼休みのコンピュータの電源OFFを行いました。また、クールビズも良い取り組みだと思います。取り組みは、会社全体で一律に行うより、部や課などの小集団で特徴を生かした取り組みをする方が良いでしょうと思います。いずれにしても出来ることから実行することが大切です。

山田 / 紙の使用を減らす、照明を消すなどの取り組みを行っています。やはり、成果が見えると張り合いがあって良いのですが。

司会 / 家庭での取り組みはどうでしょうか。

大倉 / ゴミの分別や無駄な電気を使わないようにしています。着古した服等もウエスとして再利用しています。ゴミの分別を行っています。省エネのため、手動のコーヒーマシンを使っています。お湯も1杯の時は電子レンジを使用しています。

出席者プロフィール

- 三菱製紙 林材部
山田 大輔
植林地のチリに4年勤務し、FSC認証林の森林管理に関わる。現在、輸入チップ、海外・国内植林を担当。
- 三菱製紙 関連会社統括部
今井 美也子
三菱製紙と子会社を繋ぐ役割を果たす。会社法の改訂通知、月次販売データの集計等を担当。
- 三菱製紙販売 総務部
末吉 孝行
総務全般の業務と広報等を担当。環境室も兼務。
- ダイヤミック 本社営業部J・新規商材営業G 伊藤 勝人
インクジェット、新規商品に関するマーケティング、企画、販売を担当。
- ピクトリコ 大倉 史香
プロ用の高品質インクジェットペーパーに関するインターネットのオンラインショップ、ホームページの製品案内を担当。

司会:三菱製紙
CSR委員会事務局 桂 徹
経営企画部で、CSR委員会事務局、FSC森林認証等を担当。



伊藤 勝人



末吉 孝行



今井 美也子



座談会風景

今井 / こまめに電気を消すようにしています。

末吉 / ペットボトルの回収時にラベルを外したり、エアコンでなく扇風機を使用するようにしたり、スーパーの袋をゴミ袋として再利用しています。

山田 / エアコンの使用を控えています。また、省エネタイプの冷蔵庫を購入しました。しかし、どの程度の省エネ効果があるかはわかりません。

司会 / 家庭で消費電力を簡易測定できる装置(エコワット)が市販されています。試してみたいかがですか。効果を見えるようにすることにより、省エネを進める装置です。

伊藤 / 電気代、ガス代を減らすことが環境に優しいことを認識し、努めています。また、買い物袋を持参して袋をもらわないようにしています。最初は心理的に抵抗がありました。現在では慣れてきました。取り組みは習慣化することが重要です。

司会 / 皆さんの意見をまとめると、出来ることから実行すること、取り組んだ結果を見えるようにすること、取り組みを習慣化することがポイントだと思います。今後の活動の参考にしましょう。



山田 大輔

3 森林保全について

司会 / 森林を適切に管理することも地球温暖化防止にとって大切なことです。職場や家庭で「森をまもるため」に何が出来るでしょうか。

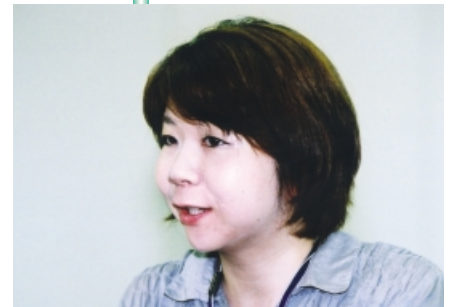
今井 / 個人で森林保全活動に参加するのは難しいので、三菱製紙グループで森林ツアーを組んだらどうでしょうか。

末吉 / 三菱製紙販売では、森林ボランティア等への参加の検討を始めています。そういった森づくりに関連するNPO活動に会社や家族で参加するのも良いと思います。当然、FSC森林認証紙の販売を通じて森林保全に役立つことも当社の役割だと思います。

司会 / 京都工場は森林ボランティア行事に参加しています。CSR委員会事務局でも、このような行事を皆さんに紹介するなど、森林に関わる手伝いをしたいと思っています。

伊藤 / ダイアミックでは、FSCインクジェット用紙の拡販に注力しています。展示会に出展したところ、来場者のFSCへの関心は高いものの、中味についてはあまり知られていないことが分かりました。FSCの認証紙が森林保全に役立つことをもっとPRする必要があります。

司会 / 地球温暖化に比べ、森林保全については職場や家庭で直接出来ることが少ないようです。むしろ、この分野では皆さんが職場や家庭で購入する紙や木材製品を通じた効果が大きいように思われます。FSC森林認証製品は「消費を通じた森林保全」に役立つ商品であり、このような商品の販売が三菱製紙グループの事業を通じたCSRにもつながることを期待しています。



大倉 史香



三菱製紙株式会社

〒100-0005 東京都千代田区丸の内3-4-2 (新日石ビル)
URL : <http://www.mpm.co.jp/>
内容に関するお問い合わせ先
CSR委員会事務局 TEL03-3213-3763 FAX03-3213-3818

発行日 : 2007年8月31日
発行 : 三菱製紙株式会社
製版印刷 : 光村印刷株式会社 (4,250)



この報告書にはFSC森林認証紙を使用しています。
(ニューVマツトFSC-MX 127.9g/m²)