

平成 20 年 4 月 7 日

## 北越製紙の環境貢献

北越製紙株式会社

この度は弊社製品の古紙パルプ配合率乖離問題におきまして、広く社会と国民の皆様にご迷惑をおかけしました。心からお詫び申し上げます。また、古紙の分別回収に熱意をもって取り組まれている全国各地の皆様や、リサイクルにご尽力をいただいております大勢の皆様の信頼を損ねたことにつきまして、重ねてお詫び申し上げます。

今後、このようなことの無いように全力を尽くすと同時に、信頼回復のため、弊社といたしましては、古紙利用の促進、海外植林の推進や国内社有林の育成強化、バイオマスエネルギー利用促進など、下記の環境活動の取り組みを推進してまいりますので、よろしくお願い申し上げます。

### 1. 古紙利用の促進

#### (1) 古紙使用量の拡大

弊社の古紙使用の本格的な歴史は昭和 36 年の市川工場（現関東工場・市川）におけるコート白板紙の製造に始まります。都市型工場として古紙の集荷に優位な立地条件を有する市川工場において、古紙の利用を進めてまいりました。続いて、昭和 50 年に勝田工場（現関東工場・勝田）を建設し、日本で初めて高品質な脱墨古紙パルプを使用した特殊白板紙の生産を開始しました。更に、近年は新潟工場の洋紙への古紙配合を増加させ、全社での古紙利用拡大を推進し、古紙の使用量を増加させてまいりました。

今回の古紙パルプ配合率の乖離量は、弊社が過去に販売した再生紙において、古紙パルプ配合率の公称値と実績値の乖離についてデータの存在する平成 17 年から平成 19 年の 3 年間につきまして乖離数量を試算すると約 17 万トンとなります。また、乖離の始まりました平成 4 年から平成 16 年までの乖離数量は約 43 万トンと推定されます。

古紙利用を促進するために、古紙処理設備の増強や古紙処理技術の向上のための検討を進め、今後 5 年間で古紙使用量の年間増加量 2 万トンを目指します。

(2007年：31万トン      2012年：33万トン)

### 2. 海外植林の推進と植林木の利用

#### (1) 植林木利用の推進

弊社は輸入木材原料を植林木に切り替えてまいりました。そして、業界でいち早

く、平成17年8月に輸入広葉樹を全量植林木にしました。これらの木材は、元来荒地や遊休の牧草地であった土地に苗を植え、木を育て、計画的な植林～育成～収穫～植林のサイクルが定着しているパルプ用の植林木であり、再生可能な資源であります。このような植林木の利用は、現在の天然森林には一切影響を与えず、現地の人々の雇用促進にも役立つものです。今後とも、この取り組みを推進してまいります。

## (2) 原材料の情報開示

消費者の皆様から安心して紙をお使いいただけるように、弊社は平成15年度から使用する木材原料の情報開示を開始しました。木材原産地の国名にとどまらず、産地(チップ工場の所在地)を海外は都市名、国内は町村名レベルまで開示しています。その他に木の種類、使用比率、遺伝子組み換えの有無等を含め、弊社の木材原料調達システムに基づいた合法性証明も行っております。今後、更に詳細な情報開示を進めてまいります。

## (3) 海外植林の推進

これまで弊社ではニュージーランドやオーストラリアなどで海外植林を実施し、南アフリカ共和国では出資と融資などを行って海外植林を支援してきました。これらの海外植林計画に加え、新たに今後10年間に2万ヘクタールを目標として海外植林地を取得し、管理と植林を進めてまいります。(2万ヘクタールは山手線内側の面積の約3倍に相当します) 現在の候補地としては、南アフリカ共和国等を中心に適地の調査等を進めております。これにより、世界の森林面積の増加に寄与したいと考えております。

## 3. 国産材の利用による国内山林の活性化

### (1) 国産里山材の利用

ここ数年、国内の広葉樹林の代表的なコナラやミズナラが集団で枯れる「ナラ枯れ」の被害が急速に拡大しています。カシナガという甲虫がまるで松喰い虫のように里山の広葉樹二次林を次々と枯れさせているのです。昔はこれらの里山広葉樹二次林は20年から30年の周期で薪や炭として使われていましたが、昭和30年代以降は薪炭材への利用がなくなり、カシナガが好み、かつ繁殖に適した老木が増えていることも原因のひとつと言われています。弊社ではフレッシュパルプの原料として、年間およそ8万5千トンの里山材を使い、収穫～天然更新～収穫のサイクルで里山の活力を保ち、山村林業の振興を図っています。もちろんこれらの里山材は各自治体の許可を受けて、合法性が確認された木材です。これからもこれらの里山材の利用を通じて、国内山林の活性化を図ってまいります。

## (2) 山間部チップ工場の活性化

山村林業を振興し、山の担い手の収入確保や山林の健全化をはかるために、弊社では山間部各地の関連のチップ工場などで、多角的な経営を進めております。広葉樹の材木のうち良質なものは家具や木工用に使用し、それ以外を紙の原料のチップにします。また、木の皮は発酵させてバーク堆肥を作り、おが粉はキノコの菌床として利用し、販売しています。国産木材の利用が低下している昨今、日本の山林で収穫した木材の多角的な利用展開を更に進めることで、山村林業の一層の振興を図ってまいります。また、木の皮を原料としたバイオマス発電用の燃料生産を開始しました。化石燃料に代わる新しい燃料として活用してまいります。

## (3) 社有林の整備

弊社は国内各地に約 8,300 ヘクタールの社有林（分収林を含む）を所有管理し、地域の環境・経済に配慮した社有林経営を進めております。森林の持つ水源涵養や二酸化炭素の吸収などの諸機能を活性化させるため、計画的な間伐の実施や間伐材の利活用を推進しています。また、弊社最大の社有林である岩手県北部の社有林（面積約 3,000 ヘクタール）では、F S C 森林認証を取得し、森林生態系モニタリングや生長量固定プロット調査などを実施し、持続可能な森林経営の推進と地域社会とタイアップした社有林の整備を進めてまいります。

## 4. CO<sub>2</sub>の削減

### (1) 廃材バイオマスボイラのバイオマス比率アップ

弊社では化石燃料の使用量を削減し、地球温暖化防止に寄与するために、建築廃材や間伐材などを燃料とする木質バイオマスボイラの導入を進めてまいりました。平成 18 年に運転開始した関東工場（勝田）のバイオマスボイラの発電能力は 41,000kW で日本最大級です。更に平成 19 年に新潟工場でも発電量 7,600kW のバイオマスボイラの運転を開始しております。これらの CO<sub>2</sub> 削減効果は年間約 20 万トンになります。今後、バイオマス燃料の比率向上による助燃用燃料の減少などにより、これらのバイオマスボイラによる CO<sub>2</sub> 削減効果を更に高める努力を進めてまいります。

### (2) 黒液回収ボイラのエネルギー効率アップ

木材からフレッシュパルプを製造するときには黒液と呼ばれるバイオマス燃料が発生し、フレッシュパルプ 1 kg を作る時に発生する黒液のエネルギーを重油に換算すると約 0.4 リットル（牛乳瓶 2 本分）に相当します。この黒液は専用の回収ボイラで蒸気と電気のエネルギーに変えられます。フレッシュパルプを生産して

いる弊社新潟工場では使用するすべてのエネルギーの約63%を黒液でまかっています。ここで重要なことは、同じ量の黒液からできるだけ多くの蒸気と電気を生み出すことです。そのために、黒液濃度のアップなどのエネルギー効率向上対策を進めてまいります。一例をあげますと、平成19年1月から1年間で黒液濃度を71%から75%に上げることで、ボイラ効率が2%向上し、CO<sub>2</sub>排出量を年間15,000トン減少させることができました。黒液濃度アップ等による一層のボイラ効率向上対策を進め、今後ともCO<sub>2</sub>排出量の削減を推進してまいります。

## 5. 環境コミュニケーションの推進

### (1) リサイクル見学会の開催

地域社会のみなさまのご努力によって集められた古紙が、どのように古紙パルプになって、紙にリサイクルされるかをご理解いただくために、古紙パルプ製造プラントを中心とした工場見学会を開催してまいります。

### (2) ふれあいの森づくり

岩手県北部の葛巻町に北越製紙最大の国内社有林があります。現在も社有林の中に森林公園を設置して地域のみなさまにご利用いただいておりますが、新たに、地元の皆様のご協力をいただきながら、都会の人々にも豊かな自然とふれあうことのできる仕組みづくりを検討してまいります。

### (3) 文化講演会の開催

地域社会のみなさまとのコミュニケーションを強化するために、外部講師を招いての文化講演会を開催してまいります。この講演会の中で北越製紙の環境への取り組みなどを紹介させていただきます。

以上