

NOT ONLY **S T E A D Y** >>



明日のために。
たくましく成長を続けるために。

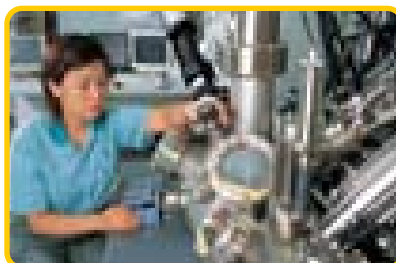


王子製紙の概況
2004年3月期



Contents

財務ハイライト	8
株主・投資家の皆さまへ	9
社長インタビュー	11
ガバナンス・コンプライアンス	18
王子製紙グループ体制	19
役員	20
業績と財務	21
会社案内	33



王子製紙グループは既成概念にとらわれない発想で、新しい可能性を求め、研究開発に注力しています。

,but also **Dynamic.**

歴史や実績に安住することなく、大胆に進化。

日本が近代国家の道を歩み出して間もない1873年に、国内初の本格的な洋紙メーカーとして創設されて130年以上。この間、王子製紙グループは発展を続ける日本の紙パルプ産業で、常にリーディングカンパニーとして業界を未来へ導き、自らも大きな成長を成し遂げてきました。

そして21世紀を迎え日本の紙パルプ市場が成熟期に入ろうとしている今、当社グループは企業理念である「環境と文化への貢献」「革新とスピード」「世界からの信頼」を基礎に「本籍日本のアジア国籍企業」という新たな企業像を標榜。「新技術・新製品・新サービス」の創出で競争力を一段と高め、次なる進化に挑もうとしています。



苫小牧工場RPFボイラー

,but also Streamlining.

たゆまず続く、効率性の追求。

王子製紙グループはこれまでの歴史を通じて、伸び続ける日本の紙需要に応えるため、国内各地で生産力の増強に努めてきました。しかし日本の紙パルプ市場が成長から成熟への転換期を迎えた今、国内事業における競争力を高めるためには最新の技術を生かし、工場や設備の効率性を高めることが必要となっています。

こうした環境の変化に対応して王子製紙グループは近年、生産体制および設備の高度化・効率化を積極的に進めてきました。体制面では、王子製紙の事業部門を含めて製品分野ごとにグループ企業の統合と独立を推進。個々のマーケットニーズに迅速かつきめ細かく対応できる、機動力を備えたグループ体制に変えています。また設備については老朽化したラインの停止と最新設備の導入を進めている他、RPF(廃棄プラスチック・雑古紙固形燃料)ボイラーの活用によるエネルギーコストの圧縮など、より積極的な生産効率の向上とコスト削減に取り組んでいます。



富士工場・最新鋭抄紙機「N-2マシン」

2001年10月から運転を開始した最新鋭の白板紙抄紙機。ワイヤー幅4.7m、全長約230mにおよぶ世界最大規模の白板紙抄紙機で、抄速毎分800m、日産650tという優れた生産能力を持ち、富士工場で老朽化したマシンに替え、この「N-2マシン」1台で白板紙の生産を効率的に行っています。先進的なN-2マシンの導入は品質向上にも結びつき、低密度と高剛度による白板紙の一層の軽量化を実現しています。



中国事業計画

江蘇省南通市の経済開発区に200万m²の用地を確保。長江沿いにあり、紙を生産する上で不可欠な水の確保が容易な上、原料を運ぶ外洋船をそのまま接岸させることが可能です。なお処理排水は開発区が敷設する延長80キロのパイプラインで海へ排出されます。加えて、巨大マーケットの上海に近く、中国沿岸部のほぼ中央に位置するため南や北の大消費地への製品輸送にも便が良いなど、数多くのメリットを備えた工場用地です。

土地意向書調印式を
終えて記念撮影

(写真左から)

羅 南通市書記、

鈴木 王子製紙社長、

李 江蘇省書記、

奥村 王子製紙中国事業推進部本部長



,but also Expanding.

さらなる成長を目指し、アジアへ。

成熟期を迎えた国内の紙パルプ市場で、リーディングカンパニーの地位をより確かなものとするべく生産の効率化を進め収益力を高める一方、王子製紙グループは新たな成長市場であるアジア地域で積極的な事業展開を進めています。中でも中国は、現在の経済発展を2008年の北京オリンピックや、2010年の上海万博の開催を機会に加速させようとしており、当社グループはその成長の勢いを自らのビジネスチャンスとして生かすため、より本格的な事業計画をスタートさせました。

中国でもすでに、段ボールや包装紙、特殊紙、家庭用紙など幅広い事業を展開している当社グループですが、2003年に発表した新たな計画では、パルプからの一貫体制による塗工紙・一般上質紙の生産工場を中国・南通市に建設。2011年までに年120万トン規模の生産力を整え、品揃えや品質、コスト競争力で、激化する中国市場における国際競争を勝ち抜く考えです。



,but also Worldwide.

世界に広がる、原料調達ネットワーク。

木材や古紙など、限りのある資源を原材料とする紙パルプ産業。急速な拡大を続ける中国市場に向け年120万トン規模の製品供給を新たに行うためには、原料調達面での確かな計画が欠かせません。

王子製紙グループは資源循環型企業を標榜し、従来から古紙のリサイクル、間伐材の活用や植林などにより、資源を守りながら原材料の調達を行う姿勢を貫いてきました。そして各地域からバランスよく資源を求めてきた結果、原材料の調達ネットワークは現在では世界の5大陸を網羅し、2003年度には使用パルプ材の約3/4にあたる340万BDトン在海外から安定的に調達しています。中国工場が本格的に稼働する2009年までには、さらに130万BDトンのパルプ材の新規調達が必要となりますが、当社グループはアジアやオーストラリアなどで自社による植林を広げるとともに、周辺植林地からの調達も拡大。中国工場のフル稼働を原料面で支える体制づくりに、すでに着手しています。



**GPFL (GREEN TRIANGLE PLANTATION FOREST
COMPANY OF AUSTRALIA PTY LIMITED)**

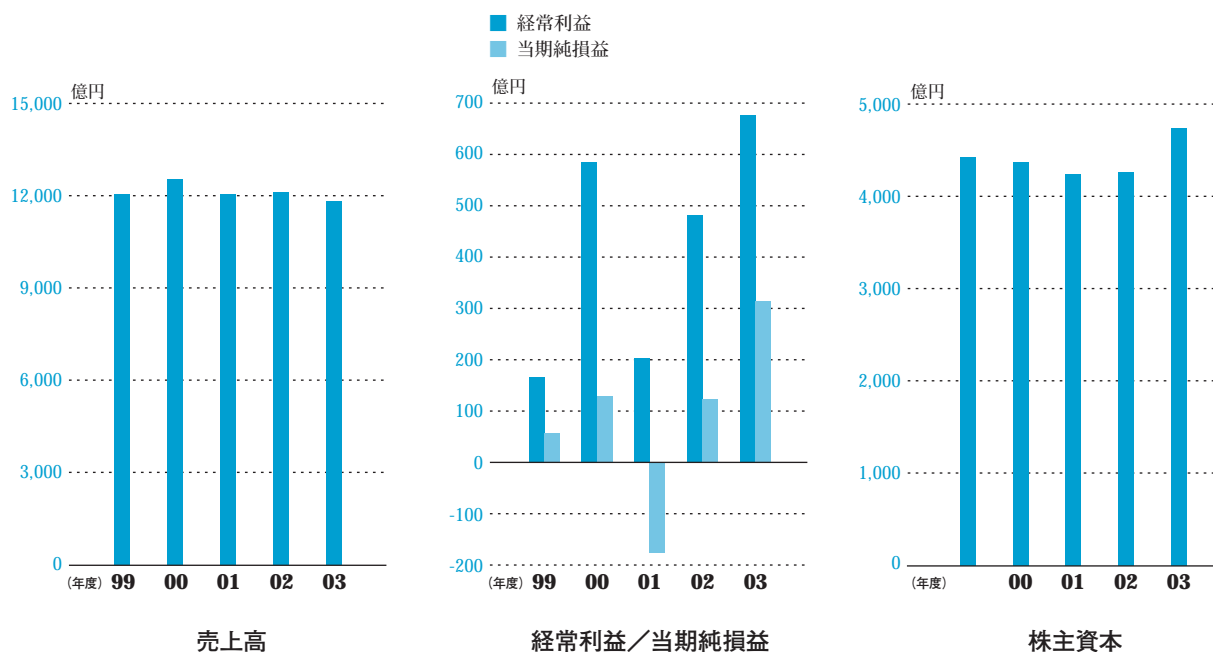
かつて羊毛産業で栄えた地域に、新しく10,000haの植林地の造成を目指しています。

連結財務ハイライト

単位：億円

	1999年度	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度
売上高	¥12,055	¥12,529	¥12,038	¥12,132	¥11,804
経常利益	163	582	201	479	678
当期純損益	56	128	-177	122	313
一株当たりデータ※					
純損益	5.45	12.37	-17.13	11.23	29.90
配当金	8.00	8.00	8.00	8.00	10.00
各年度末					
総資産	17,234	17,043	16,321	16,211	16,060
株主資本	4,421	4,366	4,243	4,259	4,724
資本金	1,039	1,039	1,039	1,039	1,039
株主数	85,416	89,171	82,859	101,000	98,290

※一株当たりデータの単位は「円」です。



将来見通しの記述について：このレポートに掲載されている、将来に関する計画、戦略、確信、期待などのうち過去の事実でないものは、将来の業績に関する見通しの記述であり、不確実性を含んでいるため、実際の結果と異なる場合もあります。また、このレポートは情報提供を目的としたもので投資勧誘を目的としたものではありません。

日本国内の消費環境が依然として本格的な回復に至らない中、王子製紙グループはコスト削減などに努め、2004年3月期も大幅な増益を達成しました。今後も中長期経営計画の実現に向け、積極的な改革を推し進めていきます。



左 代表取締役会長
大國 昌彦

右 代表取締役社長
鈴木正一郎

④ 減収でもなお大幅な増益となった当期の業績

2003年度の日本経済を振り返ると、長く続いた景気低迷に底打ち感が見え始めたものの、消費市場におけるデフレ基調は変わらず、本格的な消費回復までには至りませんでした。国内の紙パルプ業界の事業環境も厳しい状況が続き、当社グループでは販売価格の維持を最優先に営業活動に努めました。その結果、当期の連結売上高は1兆1,804億円と前期に比べ2.7%の減収となったものの、諸経費の削減や省エネルギー、省力化など、あらゆる角度から徹底してコスト低減に取り組んだことが実を結び、連結の利益は営業利益が前期比30.7%増の739億円、経常利益が同41.4%増の678億円、当期純利益が同156.9%増の313億円と、いずれも大幅な増益を達成することができました。

④ 将来につながるさまざまな施策を実施

業績向上に向け日々の努力を続けると同時に、当期も将来の成長のためさまざまな施策を実施しました。中でも重要なものに、2003年6月に発表した中国での本格的な事業展開の計画があります。この計画の概要は、総額2,200億円を投じ、中国江蘇省南通市にパルプからの一貫生産による上質紙・塗工紙の工場を建設し、2011年までに120万トン／年の生産を目指すというものです。

近年続けてきたグループ経営体制の強化では、当期は家庭用紙事業を再編して王子ネピア(株)を設立、木材緑化事業でも王子木材緑化(株)を発足させました。生産体制および事業の再構築も進め、日南工場の6号抄紙機停止や、シュリンクフィルム事業からの撤退に伴う滋賀工場の生産設備の停止を行っています。

④ 連結経常利益1,000億円の達成時期を変更

当社グループでは2001年6月に発表した中長期経営計画を基に、2005年3月期に連結経常利益1,000億円以上の達成を目指して事業活動を展開しています。この目標について、当期および今後の事業環境を検討した結果、誠に遺憾ながら現実的な変更を加え2004年6月に発表させていただきました。新たな計画では2004年度に連結経常利益900億円、2005年度に1,000億円としていますが、あくまでも早期達成を目指す所存です。

目標達成の前提となるコストダウンについては、燃料費の削減につながるRPFボイラーの導入など計画通り進んでおり、人員活性化についても2004年度末の国内就業人員は17,590人となり、目標とする18,000人体制を達成する予想です。

④ そして永続的な成長のために

国内の紙パルプ市場はすでに成長から成熟の時期へと入りました。しかし日本の紙消費は世界の約1割を占めるほどの大きなボリュームがあり、当社グループは今後とも経営の効率化とお客さま満足を追求しながら、国内市場を安定的な収益基盤とすべく事業を推し進める考えです。その一方で、新たな成長の舞台として中国をはじめとするアジアを視野に入れており、各地域に密着した紙パルプ事業の展開も加速させています。

アジアという次なる舞台では、現地や欧米のライバルたちとの激しい競争が避けられません。王子製紙グループは「本籍日本のアジア国籍企業」という新しい企業像を掲げ、日本市場での確かな収益力を強みに、高度な技術やサービス力を生かしてこの国際競争を勝ち抜く考えです。さらに世界規模で森を作り資源を有効活用する「資源循環型企業」の優位性を発揮し、地球環境や社会と最適な共存関係を結びながら永続的な成長を目指していきます。

2004年8月

大國昌彦

代表取締役会長
大國 昌彦

鈴木正一郎

代表取締役社長
鈴木正一郎

代表取締役社長
鈴木正一郎



Q1
QUESTION

2003年3月期の王子製紙グループの業績は、
減収となった一方で大幅な増益を達成しました。

前期に比べ売上高は328億円の減収でしたが、利益については営業利益174億円増、経常利益199億円増、当期純利益191億円増と、大幅な増益になりました。減収の大きな理由は、一般洋紙において市況が悪化し、その影響で販売数量が減ったためで、さらに原材料価格の上昇という厳しい状況が重なりましたが、経営全般にわたる原価低減の努力が実を結び、これらマイナス要因を補ってなお大幅な増益を達成することができました。当初見通しの利益に達しなかった点は不満足ですが、当社グループは総額人件費の削減や草の根コストダウンを粘り強く続けており、当期の増益は、逆風にも負けない強靱な企業体質に生まれ変わったことの証明になったのではないかと思います。

Q2
QUESTION

一般洋紙を中心とする国内の販売市場が厳しい環境になったのは、
どのような理由によるものなのでしょうか。

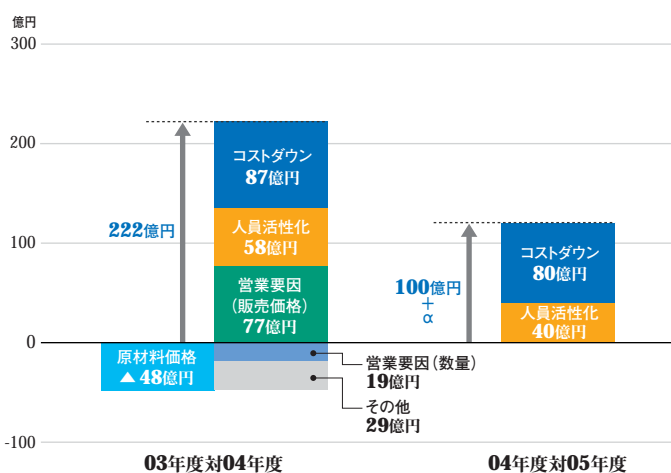
最も大きな理由は、印刷・情報用紙における輸入紙の急増です。価格の安さを武器にする輸入紙に対抗するため国内各社も販売価格を下げ、市場価格の下落を招きました。しかし今回のような価格競争は企業の体力を消耗させるだけだと考え、当社グループは極力価格を維持し、適正レベルでの競争環境が持続するよう努めました。その結果として、販売量は減りましたが、一方で継続的にかつ強力に実施しているさまざまなコストダウン努力が実を結び、収益を高めることができました。今後市場価格が戻れば我々にとって収益拡大のチャンスであり、逆風を受けても「踏ん張りの利く」企業体質を持ちえたことは、今後の競争環境でさらに真価を発揮するに違いありません。



Q3 QUESTION

中長期経営計画で掲げてきた経常利益1,000億円の達成時期を、2004年度から2005年度へと変更しました。その理由について説明をお願いします。

1999年に現在の中長期経営計画を発表して以来、どのような環境の変化があっても変えずに目指してきた目標なので、達成時期の変更は大変残念に感じています。しかし2003年度から始まった古紙やパルプ、重油、石炭、薬品類など、あらゆる分野にわたる原材料



03年度～05年度収益向上要因

価格の上昇は今後もしばらく続きそうです。こうした点を考慮して、2004年6月に発表した計画の見直しで2004年度は900億円とし、2005年度に1,000億円の連結経常利益を達成する計画に変えさせていただきました。ただし社内における収益向上の気概は全く失われていません。あくまで2004年度での1,000億円達成を目標として持ち続けていますし、少なくとも2004年度下期と2005年度上期の合計で1,000億円に到達し、当初計画から半年くらいの遅れにとどめたいと考えています。

Q4 QUESTION

経常利益1,000億円を確実に達成し、その後も維持するための具体的な施策について教えてください。

これまでは草の根コストダウンによって利益体質への転換を果たし、経常利益の拡大を成し遂げてきました。しかし、数々の有効な施策の実行により、草の根的対策だけではコストが圧縮できる幅は次第に小さくなります。そこで近年は、老朽化した設備のスクラップ・アンド・ビルドやRPF(廃棄プラスチック・雑古紙固形燃料)ボイラーの導入など、設備投資を行うことでの効率アップとコスト競争力の強化に力を注いでおり、新規案件の掘り起こしを行っています。さらに今後はこれらの努力に加え、どのような環境であら

うともお客さまに王子製紙の製品を選んでいただけるよう、「新技術」「新製品」「新サービス」といった価格面だけではない競争力の強化を図り、経常利益1,000億円の達成と維持を目指す考えです。

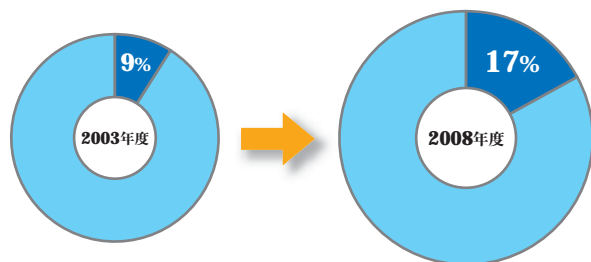
1,000億円維持の施策

<p>継続的コストダウン</p> <ul style="list-style-type: none"> 総額人件費削減 04年3月末→06年3月末 ▲1,100人 06年3月末→09年3月末までの退職予定者 ▲2,000人、採用は抑制 RPFボイラー効果 新設:2005年度 米子工場、2006年度 日南工場 効率化 薬品自製化、省エネ 他
<p>新技術・新製品・新サービス</p> <ul style="list-style-type: none"> 品質優位性の維持向上 需要の創出 環境対応
<p>国内生産体制の再構築 (S&B)</p> <ul style="list-style-type: none"> 輸入紙との競争、棲み分けを念頭に置いた洋紙事業分野でのS&B
<p>積極的な M&A</p> <ul style="list-style-type: none"> 川下分野の強化

Q5 QUESTION

「新技術」「新製品」「新サービス」という非価格競争力の強化はすでに進んでいるのでしょうか？

グループ全社に号令をかけており、研究所・工場をはじめあらゆる部門から斬新なアイデアや技術が集まっています。その中から当期も、インキの乾燥時間を大幅に短縮した高級印刷用紙や印刷シワを抑えた軽量印刷用紙、また電機部品向けのフィルムなど、数多くの画期的な新製品が生まれました。新聞用紙が良い例ですが、これまでもお客さまのニーズを



グループ全事業における新製品売上比率

先取りして提案することで、多少安い輸入紙があっても我々の製品を選んでいただける信頼関係を築いてきました。どのような提案をすればお客さまに喜んでいただけるかを敏感に察知する感性を十分に身につけながら、全事業平均での新製品売上比率を2008年度までに現在の9%から17%にまで高めたいと考えています。

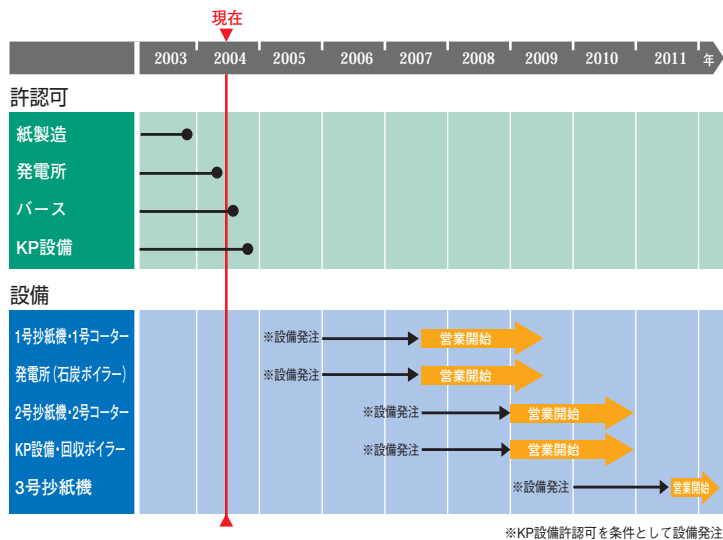
Q6 QUESTION

経営計画のもう一つの柱に中国での事業があります。現在の進捗状況を教えてください。

2003年6月に中国・南通市に生産拠点を建設する計画を発表し、現在は工場の認可申請中です。ただ、詳細な検討を行う中で計画の一部を若干変更しました。当初は購入パルプでの生産が認められた時点で第1期工事に着手する予定でしたが、パルプまでを含めた一貫生産体制での認可を得て事業をスタートさせることに改めました。工事計画も2期から3期に分割した上で、パルプ設備の立ち上げ時期を繰り上げています。中国の需要については、従来は当社の南通市の工場で生産を予定している上質紙・塗工紙の伸びを毎年

7%と見込んでいましたが、実際には2008年の北京オリンピックを経て2010年の上海万博開催まで年10%近い伸びが続きそうです。しかし、急激な需要増に伴い中国国内での供給体制の拡大が見込まれ、競争の激化が予想されます。パルプ設備の立ち上げ時期を繰り上げたのは、この激しい競争を勝ち抜くには中国内では当社プロジェクトならではの「一貫生産」メリットを早期に発現することが不可欠であると判断したためです。また、設置する抄紙機については大型2機から中型3機へ変更し、さまざまな需要に対応できるフレキシビリティの高いものとなりました。

中国事業計画



Q7 QUESTION

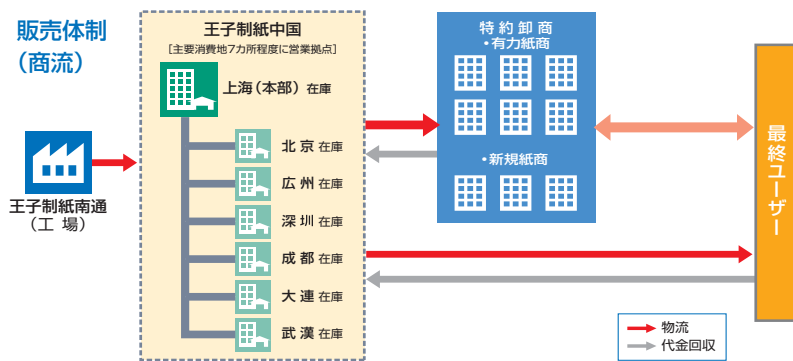
計画では、中国で生産を行い中国国内で販売することが基本方針となっています。販売体制の構築についてはどのような状況なのでしょうか。

中国での販売体制については、上海の本部に加えて北京や広州など主要消費地7カ所程度に営業拠点を設けると同時に、中国国内の有力紙商と特約卸商の契約を結ぶことにより、安定的できめ細かい販売ルートを構築する計画です。中国事業を策定した当初から、



広大な市場をカバーするには各地域の紙商さんとのネットワークが重要になると考えていましたが、実際に各地を歩き緻密な調査をした結果でも、こうした販売体制が現実的

かつ有効であると確認しました。これに加え、新規紙商による商流の開拓にも期待しています。

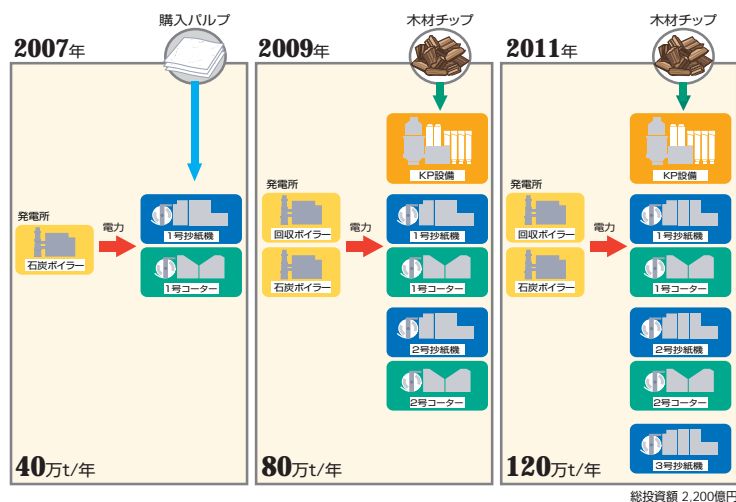


QUESTION 8

中国事業に必要な資金、また原料の確保についてはどのように計画しているのでしょうか。

中国での設備投資額は、2011年の第3期工事完了までのトータルで2,200億円を計画しています。これをすべて自己資金でまかなう予定ですが、経常利益1,000億円体制を確立すれば十分可能な数字です。パルプ生産設備が本格稼働する2010年からは中国工場も単年度ベースで黒字となる予定で、そのキャッシュをさらなる設備増強にも生かせればと考えて

設備および生産計画



います。現在は120万トン／年の生産を目標にしていますが、中国の旺盛な需要を考えればこれをゴールとは決めず、チャンスは積極的に生かすつもりです。また、中国生産の拡大に伴って心配される原料の確保についても、当社ではすでに構築している世界的な調達ネットワークを強化し、アジアやオーストラリア地域における自社植林の拡大などで対応するよう準備を進めています。



Q9 QUESTION

2004年6月に発表した経営基本目標についても説明をお願いします。

今後、王子製紙グループが継続的な成長を続けるために、積極的な投資と健全な財務体質のバランスを考えて見直したのが今回発表した経営基本目標です。経常利益1,000

経営基本目標

	2003年度	目標
経常利益	678億円	1,000億円以上 (継続的達成)
ROE	7.0%	7%以上
D/Eレシオ	1.6	1.5以下
売上高経常利益率	5.7% (全体)	全ての事業で 5%以上

億円以上を続けると同時に、株主資本を拡大させ財務面での健全性を維持しながらもROE7%以上を保ち、中国をはじめとする将来性の高い市場への戦略的な投資を行って「本籍日本のアジア国籍企業」として新たな躍進を目指します。

Q10 QUESTION

これまでグループ内のさまざまな企業の統合や独立を進めてきました。今後のグループ経営についてはどのように取り組む考えなのでしょうか。

新王子製紙と本州製紙の合併で現在の王子製紙が誕生して以来、当社ではグループ内企業の統合や、社内カンパニーの独立を積極的に推し進めて経営の効率化を図ってきました。2004年10月に予定している王子特殊紙の誕生で大きな統合作業はほぼ終わりますが、こうした統合・独立で目指してきたのは、大きな企業と小さな企業の良さを合わせ持つ企業群として王子製紙グループを発展させることです。そのため、独立会社としての機動力を生かしながら、資金や技術力などはグループ全体でバックアップする体制を維持したいと考えています。グループ内の意思疎通についても、王子製紙の役員が一部のグループ会社社長を務めていたり、グループ社長会議を毎月開催することにより、十分に図られており、グループ内の連携は緊密に保たれています。さらに2004年には王子製紙内に統括技術本部を設け、技術面でもグループ全体の連携が図りやすい体制としました。

Q11 QUESTION

最近ますます注目の高まっているコンプライアンスや企業の社会的責任についての対応を教えてください。

これはいつもお話ししていることなのですが、王子製紙は創業者渋沢栄一氏の言葉「論語と算盤」すなわち経済と道徳の合一という意識を常に携えながら事業に取り組んできました。もちろん株式会社として利潤を上げることが最も重要な使命になりますが、不道德な行為に及んでまで利潤をあげてはならないという教えが遺伝子として組み込まれている会社であると考えています。こうした意識は長く不文律としてとらえてきましたが、近年は社会的にも明確化する流れがあり、当社グループでもあらためて「王子製紙グループ企業行動憲章」としてまとめ2004年1月に発表しました。今後も行動憲章とこれに基づく企業行動規範を指針として、社会の期待を裏切らない企業であり続けます。

Q12 QUESTION

最後に、株主・投資家の皆さまへのメッセージをお願いします。

企業が果たすべき責任は幅広く、業績はもとより地域社会への貢献や地球環境の維持、技術・文化の進展に対する支援、従業員満足の向上などにも前向きに取り組み、総合的な企業価値を高めることで株主の皆さまの期待に応えたいと考えております。王子製紙グループは今、成熟した国内の紙・パルプ市場でトップランナーとして走り続ける企業力を備えつつ、アジアを主とした発展市場での事業拡大に果敢に挑もうとしています。将来にわたるたくましい成長に期待していただき、株主・投資家の皆さまには今後とも長くご支援を賜りますようお願い申し上げます。

企業価値のさらなる向上を目指し、 コーポレート・ガバナンスの強化を積極推進

王子製紙では、グループ企業の統合・再編を積極的に推し進め、各社のコスト競争力・営業力・財務体質などを高めて企業価値の増大につなげることをコーポレート・ガバナンスの基本方針としています。そして、その強化を経営上の最重要課題の1つに位置づけ、さまざまな施策を実行しています。

機動的かつ透明性の高い

コーポレート・ガバナンス体制

当社は1999年に執行役員制度および社内カンパニー制を導入し、国内外の事業再編や生産体制の再構築などを迅速に判断・実行する体制を整えました。現在の経営体制は、取締役10名、監査役4名（うち2名は社外監査役）、執行役員39名（うち9名は取締役が兼務）により構成されており、取締役の任期については2002年6月の改定で従来の2年から1年に変え、責任の明確化を図っています。またグループ全体での経営方針や企業理念の共有・徹底については「グループ社長会議」が重要な機能を果たしており、同会議は現在、月1回の頻度で開かれています。

当社は社外監査役2名を含む監査役会制度を取り入れ、監査役が取締役会はもとより、その他の重要な会議にも出席して業務執行に関するチェックを行うなど、健全な経営を維持するための機能強化を前向きに進めています。

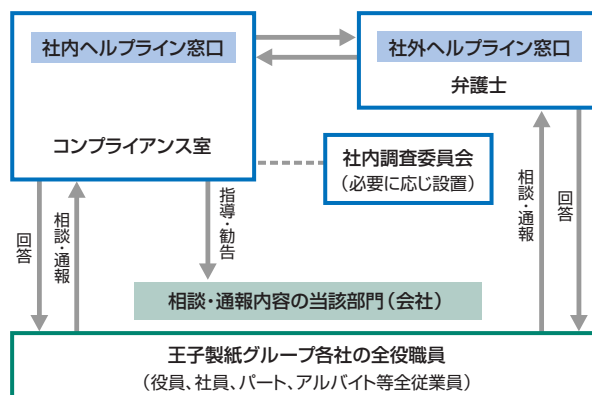
社会からの信頼に応えるための

コンプライアンス体制の整備

コンプライアンスの強化については2003年6月に「コンプライアンス室」を設置し、当社グループ全体における法令遵守および企業倫理に基づく行動のさらなる徹底を図っています。

さらに2004年1月には、創業以来受け継いできた企業としての基本的な価値観および行動理念をもとに「王子製紙グループ企業行動憲章」を制定。その中で「法令遵守」「環境との調和」「有用で安全な製品、サービスの提供」「社会とのコミュニケーション」「社会貢献活動への参画」「国際社会との共生」「ものづくりを通じての貢献」「従業員満足の実現」という8つの項目を掲げました。そして経営トップはじめ役員、従業員のすべてが、企業倫理と利益の両立を優先させる理念を忘れず、グループ全体で、企業市民としての自覚と高い倫理観をもって企業活動を推進することをあらためて確認し、継続を約束しています。

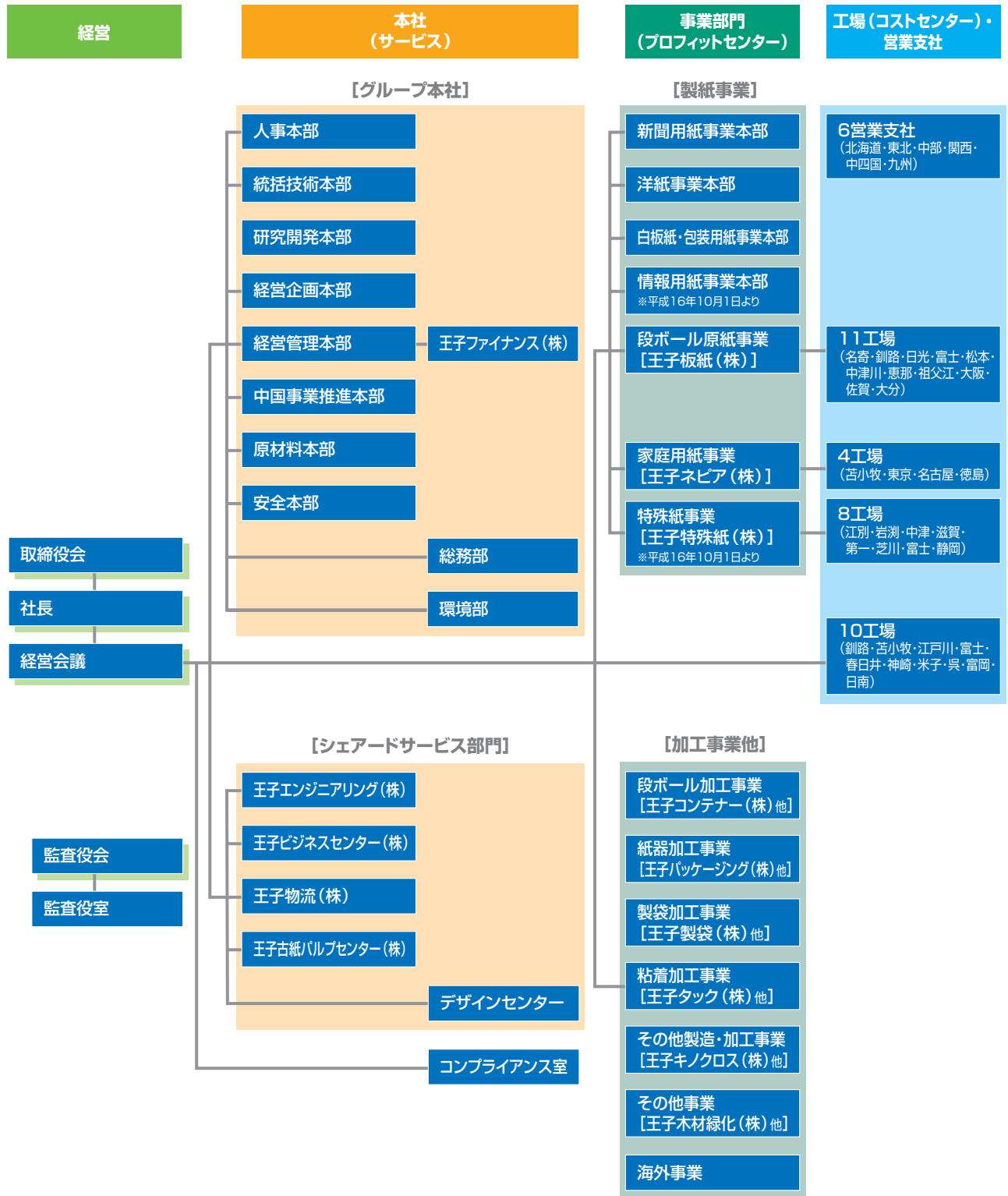
コンプライアンス体制図



企業集団としての強みを発揮する

グループ経営体制の構築

関連企業の統合・再編を進める一方、グループとしての経営体制をより強固なものとするために当社は2003年6月、グループ全体をよりフラットにとらえた新しい組織へ移行する体制を整えました。この新たな体制では、王子製紙をグループ全体を統括する本社とし、本社内にあった関連事業本部を廃止、その業務をグループ全体の事業戦略を担う「経営企画本部」と、グループ各社の経営をサポートする「経営管理本部」に再編しています。当社ではこの新体制を軸に、企業集団としての総合力を高め、企業価値の増大を図る考えです。



役員（2004年6月29日現在）



塩入 淳夫
代表取締役副社長

江河 利幸
代表取締役副社長

鈴木 正一郎
代表取締役社長

大國 昌彦
代表取締役会長

【取締役】

代表取締役会長	大國 昌彦
※ 代表取締役社長	鈴木 正一郎
※ 代表取締役副社長	塩入 淳夫
※ 代表取締役副社長	江河 利幸
※ 専務取締役	渡辺 則利
※ 専務取締役	渡邊 昭三
※ 専務取締役	山本 英樹
※ 常務取締役	池本 滋
※ 常務取締役	安堂 誠
※ 常務取締役	中野 誠久

【監査役】

常任監査役	吉田 忠
監査役	桜井 省吾
監査役	竹内 洋
監査役	村山 五郎

【執行役員】

常務執行役員	関口 直俊	執行役員	関口 裕
同	清田 憲正	同	近藤 晋一郎
同	金丸 吉博	同	林 秀明
同	篠田 和久	同	齋藤 源二
同	山本 信能	同	渡邊 純太
同	佐伯 節夫	同	橋本 経男
同	井上 徹	同	林 孝治
同	奥島 俊介	同	神田 憲二
同	橋本 晃	同	石田 隆
執行役員	薄井 英之	同	渡辺 正
同	寺島 靖裕	同	平井 文彦
同	梶田 淳	同	重谷 恒久
同	内本 岩宏	同	石橋 道弘
同	水島 貞夫	同	鏡 哲夫
同	原田 二郎	同	山中 一

※ 印の取締役9名は、執行役員を兼務します。



業績と財務

Contents

業績の概況	22
連結貸借対照表	28
連結損益計算書	29
連結キャッシュ・フロー計算書	30
単体貸借対照表	31
単体損益計算書	31
株主の概要	32

業績の概況

④ 企業集団の状況

2004年3月末現在における王子製紙グループは、子会社195社および関連会社81社で構成されております。今期の連結子会社数は前期69社より5社減の64社となりました。中国における本格的事業展開のため王子制紙(南通)有限公司が設立され新規に1社が連結対象となりましたが、事業の戦略的効率化等のため、ネピアとホクシーが統合し王子ネピアに、王子木材工業と王子緑化が王子木材緑化となったこと等により6社が連結対象より除外されたことによります。

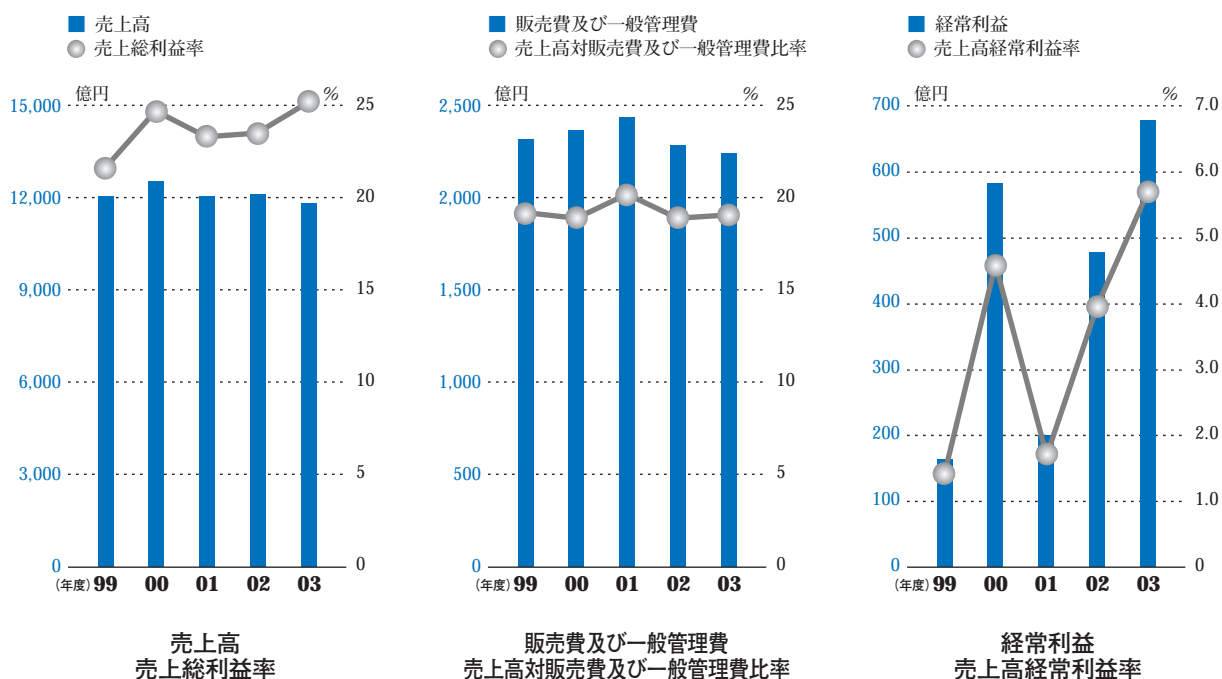
なお、今期の持分法適用関連会社数は前期16社より1社減の15社となっております。

④ 売上および利益の状況

2003年度(2004年3月期)の日本経済は、景気に底打ち感が出てきたものの、デフレ基調が続き、個人消費は本格的な回復に至らないまま推移いたしました。また、王子製紙グループの主力事業である紙パルプ製品分野においては、古紙等主要原材料価格の高騰、輸入紙の増加を発端とした市況の悪化等、厳しい環境にありました。

こうした経営環境の中、王子製紙グループは販売価格の維持を最優先とした営業活動を推進し、さらに経費削減はもとより省エネルギー、省力化・原材料の集中購買化をはじめとする経営全般にわたる原価低減諸施策を強力に実施した結果、販売数量・売上高の減少はあったものの、収益については当期も大きな成果をあげることができました。

2003年度の連結売上高は、洋紙出荷数量が減少したことから、1兆1,804億円と2002年に比べ2.7%、328億円の減収となりました。しかし、売上原価、販売費及び一般管理費について抑制に努めた結果、連結営業利益は739億円となり、前期比30.7%、174億円増の大幅増益になりました。また、営業外収支については、支払利



息の減少や投資事業損失の減少等により、前年度に比べ25億円の収支改善となりました。

これらの結果、**連結経常利益**に関しても、678億円と前期比41.4%、199億円増の大幅増益になりました。また、売上高経常利益率も5.7%となり、前期より1.7ポイント増加しました。

特別損益としては、204億円の純損失でしたが前期に比べ44億円の損失減となりました。これは、厚生年金基金代行返上益が今期発生しなかったことや特別退職金の増加という減益要因があったものの、投資有価証券評価損の減少や投資有価証券売却益の増加といった増益要因が上まわったことによるものです。**税金等調整前当期純利益**は、474億円と前期比242億円増加しました。これらにより、法人税等調整額が50億円増加しました。増益分に比しての法人税等調整額が少ないのは、主として子会社で損益が改善したことにより、これまで実現可能性が低いという理由で計上していた繰延税金資産に対する評価性引当金を戻入したことによるものです。

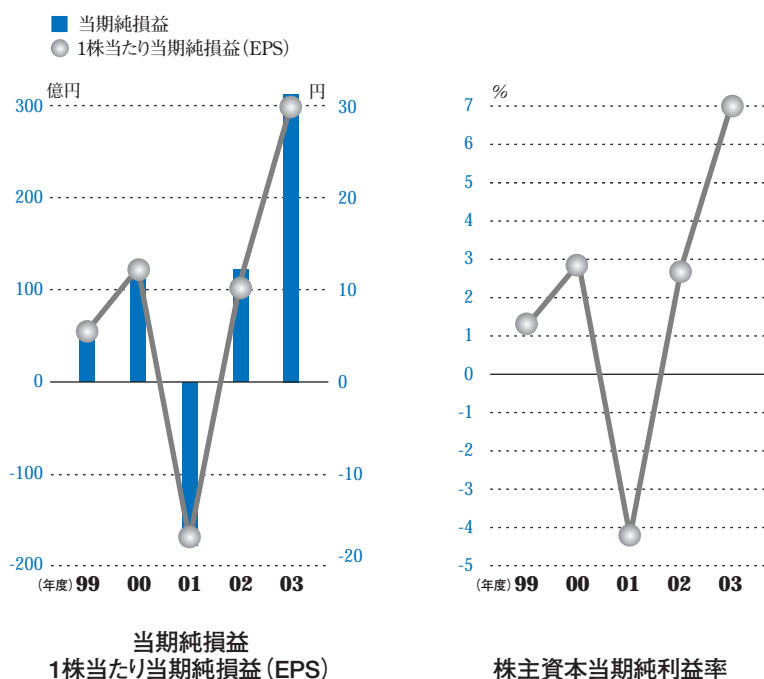
この結果、当期の**最終損益**は313億円の純利益となり、前期比156.9%、191億円の大増益となりました。1株当たりの当期純利益は29.90円と前期の11.23円から増額となりました。また、株主資本当期純利益率は7.0%と4.1ポイント上昇いたしました。

④ セグメント別業績状況

紙パルプ製品事業

日本国内での紙パルプ製品に対する需要は軟調に推移し、加えて輸入紙の増加もあり、紙・板紙とも販売量は減少しましたが販売価格の維持に努めました。

2003年度における紙パルプ製品事業の売上高は7,049億円となり前期に比べ4.0%、294億円の減収となりました。営業利益については、原価低減諸施策の寄与もあり487億円を計上し、前期に比べ14.1%、60億円の増益となりました。



紙加工製品事業

当セグメントの主力製品である段ボール製品(段ボールケース、段ボールシート)の販売は前年並みに推移し、価格についても段ボール原紙価格の上昇に対処し価格の復元に努め、概ね浸透することができました。感熱記録紙については、紙感熱記録紙の販売は減少しましたが、高価格品であるフィルム感熱記録紙の販売比率が増加したことにより、売上高は増加しました。紙おむつについては、価格は横ばいであったものの販売は増加しました。

この結果、売上高は3,352億円と前期に比べ0.9%、31億円の増収となりました。営業利益については価格維持努力及び原価低減諸施策の寄与もあり120億円を計上し、前期に比べ129.9%、68億円と大幅増益となりました。

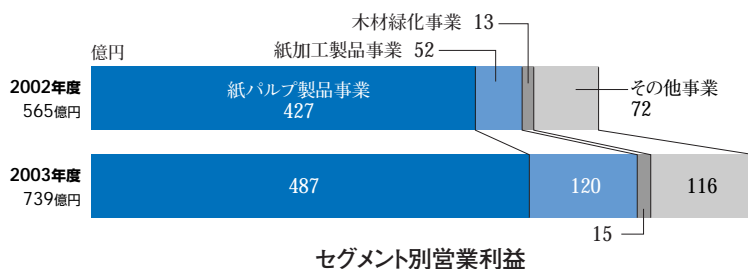
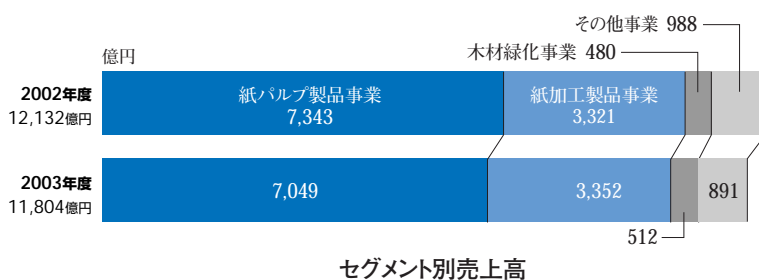
木材・緑化事業

木材事業においては、商材・木材加工品の拡販努力により売上高は増加しました。この結果、売上高は512億円と前期に比べ6.8%、32億円の増収となりました。営業利益については原価低減諸施策の寄与により15億円を計上し、前期に比べ13.3%、2億円の増益となりました。

その他の事業

不動産事業において、大型の販売物件がなくなったこと等により売上高は減少しましたが、各社の合理化効果等により利益は増加させることができました。

この結果、売上高は891億円と前期に比べ9.8%、97億円の減収となりましたが、営業利益については116億円を計上し、前期に比べ60.4%、44億円の増益となりました。



④ 研究開発活動

王子製紙グループの研究開発活動は、総合研究所、森林資源研究所、研究開発推進部、知的財産部から構成されている当社の研究開発本部が主に担当しております。総合研究所は機能別に、4研究所及び分析センターからなっており、プロジェクトごとにフレキシブルな組織編成を行っております。

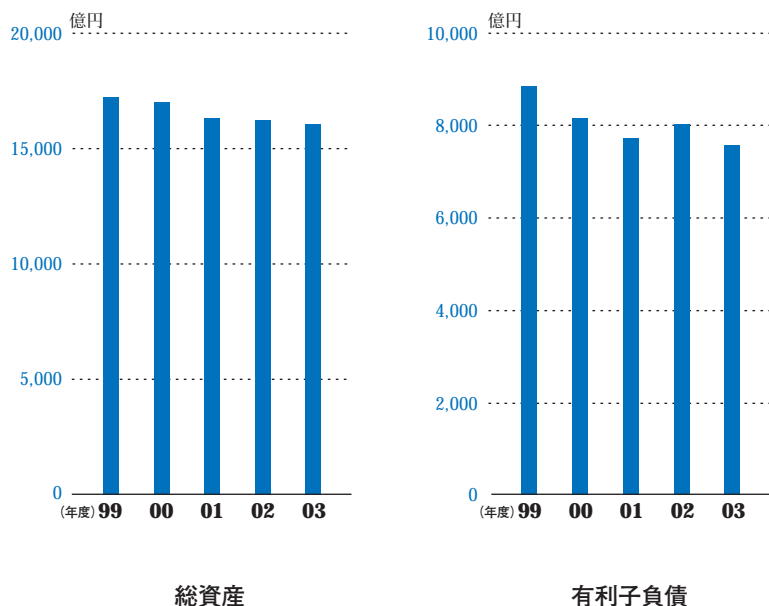
なお、当期末における王子製紙の保有工業所有権の総数は国内1,363件、海外597件であります。また、当会計年度の王子製紙グループの研究開発費用総額は120億円となっております。

④ 財政状態

資産については、2003年度末(2004年3月31日)における連結総資産は、1兆6,060億円となっており、2002年度末に比べ151億円減少しました。これは、流動資産が、減収に伴う受取手形及び売掛金の減少等により、111億円減少したことによるものです。また固定資産においては、株式市況回復に伴う時価評価差額増加等により、投資有価証券が前期末に比して459億円の増加となったものの、減価償却費の額に比して設備投資額が少なかったこと等により、有形固定資産が前期末に比し384億円の減少となり、また繰延税金資産においても109億円の減少となる等、結果としては39億円の減少となっております。

負債については、613億円の減少となりました。割引手形を含めた有利子負債の残高は7,548億円と前期末に比して465億円の減少となっております。

株主資本は当期の利益剰余金の増加と、その他有価証券評価差額金の増加により、前期末に比し465億円の増加となりました。この結果、2003年度末の株主資本比率は29.4%と、前期末に比し3.1ポイント増加し、1株当たりの株主資本については、455.61円と前期末に比し48.31円増加いたしました。



④ キャッシュ・フローの状況

当期の営業活動によるキャッシュ・フローは、税金等調整前利益が前期に比し242億円増加しましたが、退職金支払額が増加したこと等により、前期末に比し11.0%減の1,026億円の収入となりました。

投資活動によるキャッシュ・フローは、投資有価証券の売却の増加により収入が増加し、また、貸付による支出が減少したこと等により、前期末に比し40.0%減の463億円の支出となりました。

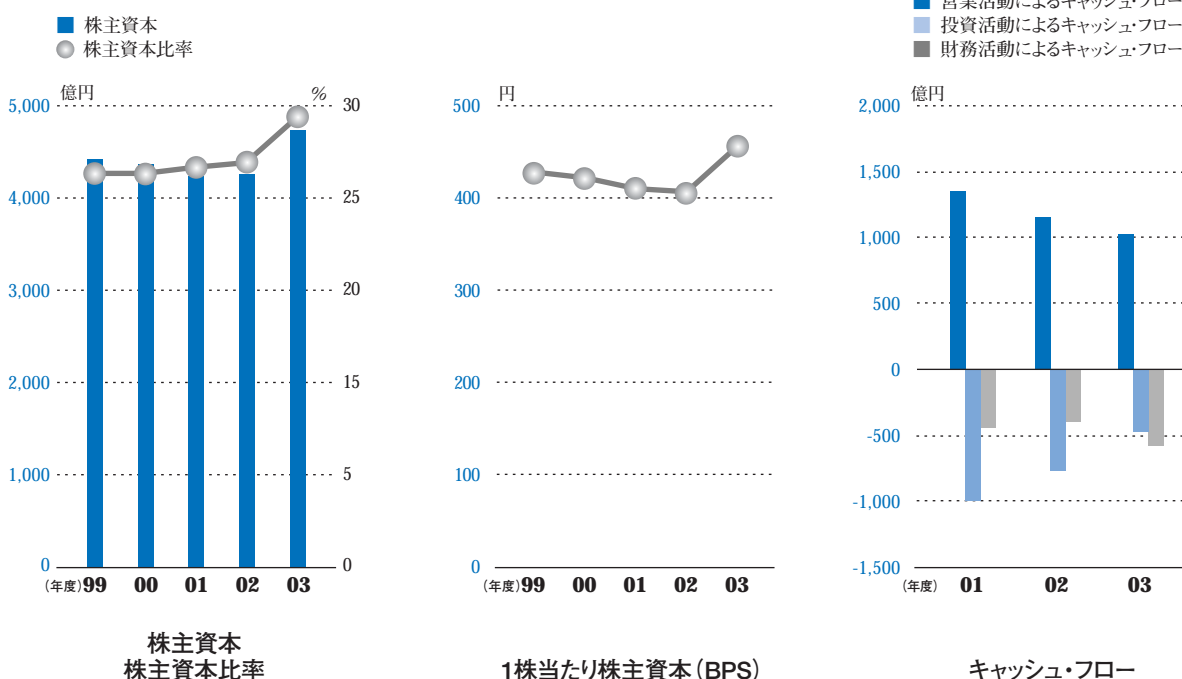
財務活動によるキャッシュ・フローは、有利子負債削減に努めたことにより、前期末に比し43.3%増の573億円の支出となりました。

この結果、当期末における現金及び現金同等物の残高は、326億円となり、前期末に比し6.0%、19億円の減少となりました。

④ 今後の方針

紙パルプ産業においては原燃料価格の高騰等もあり、王子製紙グループを取り巻く環境は、今後も厳しい状況であると予測されます。

こうした状況のもと、王子製紙グループ各社は一丸となって、生産面では最効率かつ機動的な生産体制を維持し、徹底的なコスト削減を推進することはもちろん、営業面では新製品の上市等で営業力強化を図りながら価格維持・復元を最優先課題として取り組んでいきます。



さらに、「本籍日本のアジア国籍企業」を志向し、世界をリードする総合紙パルプメーカーを目指して、より一層の発展に努めてまいります。

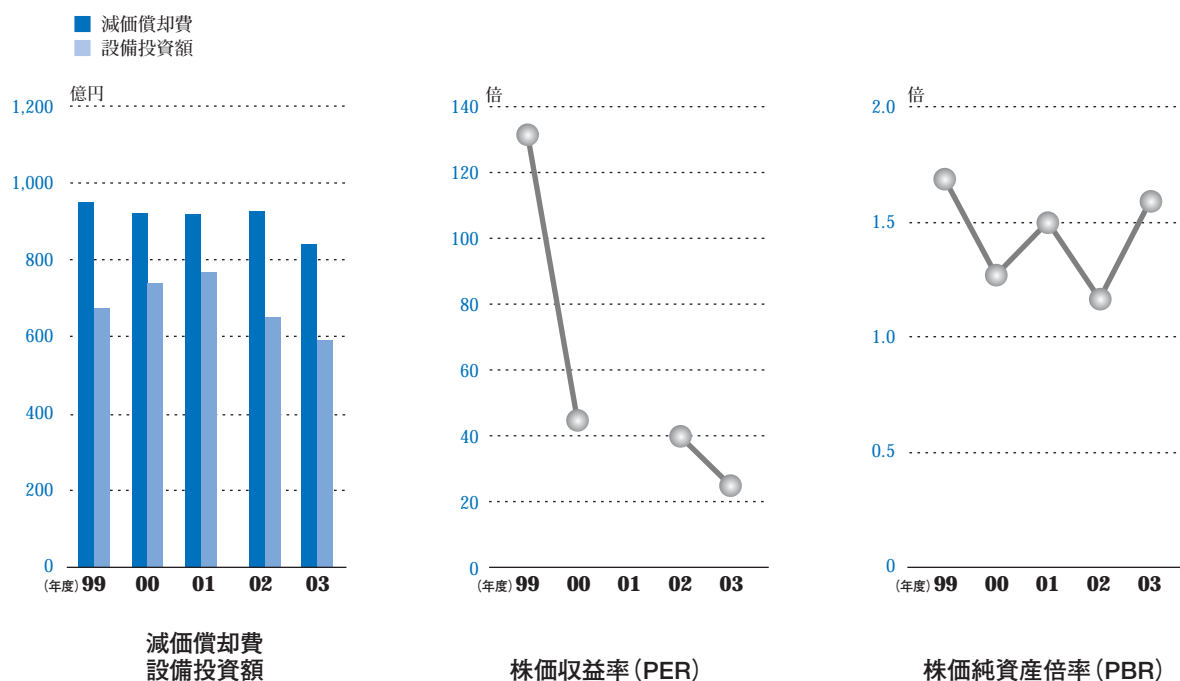
海外においては、すでに表明しております中国事業計画を積極的に推進する一方、国内の生産体制においては、効率化、集約化の一端として特殊紙事業の事業統合を行う予定であります。

今後王子製紙グループは、対処すべき経営課題や国内外での諸施策を着実に実践することにより、経営目標である年間経常利益1,000億円以上の継続的達成の早期実現を目指し、企業価値をさらに増大させてまいります。

④ 単独業績

王子製紙の単独業績に関しては、家庭用紙生産部門の分社化による影響と洋紙の販売量減少が重なり、売上高は6,159億円と前期比11.5%の減収となりました。この結果、**営業利益**については376億円と前期比11.2%の減益となり、**経常利益**も336億円と前期比9.3%の減益となりました。**当期純利益**については、固定資産売却益の計上、投資有価証券評価損の減少等により、178億円と前期比36.8%の増益となりました。

なお、当期の**利益配当金**につきましては、株主さまへの一層の利益還元として、期末配当を2円増配の1株当たり6円とし、中間配当4円を含めた年間配当金は1株当たり10円といたしました。この結果、当期の配当性向は58.9%となっております。



連結貸借対照表

単位：億円

	1999年度	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度
資産の部					
流動資産	5,487	5,690	5,104	4,974	4,863
現金預金	429	420	355	350	329
受取手形及び売掛金	3,126	3,241	2,890	2,711	2,670
有価証券	138	40	1	1	1
棚卸資産	1,454	1,641	1,450	1,421	1,389
前渡金	2	14	6	10	24
短期貸付金	37	32	36	135	127
未収入金	102	86	95	71	62
繰延税金資産	191	189	256	255	244
その他流動資産	36	43	28	29	30
貸倒引当金	-28	-17	-12	-10	-14
固定資産	11,611	11,352	11,217	11,237	11,198
有形固定資産	9,289	9,067	8,950	9,261	8,877
無形固定資産	83	88	88	114	113
投資その他の資産	2,239	2,197	2,179	1,862	2,208
為替換算調整勘定	136	-	-	-	-
資産合計	17,234	17,043	16,321	16,211	16,060
負債の部					
流動負債	7,951	7,483	7,086	7,419	6,049
支払手形及び買掛金	2,099	2,354	2,066	1,897	1,767
短期借入金	4,323	3,530	3,566	3,688	2,794
コマーシャルペーパー	80	680	430	690	760
社債（償還1年以内）	692	-	200	400	-
未払金	131	183	172	126	128
未払費用	450	527	499	489	469
未払い法人税等	33	53	25	46	42
繰延税金負債	2	2	1	1	1
その他流動負債	140	155	128	82	88
固定負債	4,757	5,098	4,896	4,475	5,231
社債	1,200	1,600	1,400	1,000	1,400
長期借入金	2,494	2,297	2,124	2,216	2,580
繰延税金負債	157	171	174	191	351
再評価に係る繰延税金負債	-	-	31	65	79
退職給付引当金等※	761	894	1,035	843	704
特別修繕引当金	1	1	1	2	2
長期預り金	126	130	125	142	105
長期設備関係支払手形	9	-	-	9	6
その他固定負債	8	5	5	6	4
負債合計	12,707	12,581	11,982	11,894	11,281
少数株主持分					
少数株主持分	106	95	96	58	56
資本の部					
資本金	1,039	1,039	1,039	1,039	1,039
資本準備金	987	987	987	-	-
資本剰余金	-	-	-	1,102	1,102
土地再評価差額金	17	17	60	44	65
連結剰余金	2,378	2,417	2,150	-	-
利益剰余金	-	-	-	2,167	2,372
その他有価証券評価差額金	-	-	68	48	344
為替換算調整勘定	-	-94	-60	-61	-78
自己株式	0	0	-1	-80	-119
資本合計	4,421	4,366	4,243	4,259	4,724
負債及び資本合計	17,234	17,043	16,321	16,211	16,060

※1999年度以前については退職給与引当金

連結損益計算書

単位：億円

	1999年度	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度
売上高	12,055	12,529	12,038	12,132	11,804
売上原価	9,448	9,436	9,237	9,279	8,829
売上総利益	2,606	3,094	2,800	2,853	2,975
販売費及び一般管理費	2,319	2,368	2,437	2,288	2,237
営業利益	287	725	363	565	739
営業外収益	152	110	79	100	85
受取利息及び配当金	31	27	22	21	18
持分法による投資利益	11	41	-	31	34
雑収入金	110	41	57	47	33
営業外費用	276	253	241	186	146
支払利息及び割引料	153	143	123	121	108
持分法による投資損失	-	-	6	-	-
雑損失金	123	110	112	64	38
経常利益	163	582	201	479	678
特別利益	52	333	27	239	83
投資有価証券売却益	12	0	13	33	77
退職給付信託設定益	-	253	-	-	-
厚生年金基金代行部分返上益	-	-	-	167	-
固定資産売却益	40	35	13	39	6
事業譲渡益	-	45	-	-	-
特別損失	86	696	505	486	287
生産体制再構築に伴う固定資産除却損	-	38	32	-	-
固定資産除却損	-	-	-	106	51
投資有価証券売却損	-	161	-	-	-
投資有価証券評価損	31	25	303	294	4
子会社整理損失	-	-	-	6	-
退職給付会計基準変更時差異費用処理額	-	458	167	-	-
退職給与引当金繰入額	29	-	-	-	-
災害損失	-	8	-	-	5
特別退職金	25	6	-	57	189
事業整理損失	-	-	-	-	25
貸倒引当金繰入額	-	-	-	-	7
固定資産圧縮損	1	0	3	23	4
税金等調整前当期純損益	128	219	-278	232	474
法人税・住民税及び事業税	46	67	44	62	62
法人税等調整額	33	27	-143	45	95
少数株主損益	-7	-4	-1	3	4
当期純損益	56	128	-177	122	313

連結キャッシュ・フロー計算書

単位：億円

	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度
営業活動によるキャッシュ・フロー				
税金等調整前当期純損益	219	-278	232	474
減価償却費など	917	920	928	845
退職給付金引当金の増減	170	141	-230	-139
利息・配当金	116	101	100	89
投資有価証券評価・売却損益	182	290	261	-73
固定資産除却・売却損益	51	63	67	46
売上債権・仕入債務の増減	188	81	-65	-60
棚卸し資産増減	-167	201	59	52
その他	56	-1	-69	-50
小計	1,731	1,516	1,281	1,183
利息及び配当金の受取額	31	29	35	21
利息の支払額	-141	-124	-121	-110
法人税等の支払額	-44	-72	-41	-67
営業活動によるキャッシュ・フロー	1,578	1,349	1,153	1,026
投資活動によるキャッシュ・フロー				
有価証券売買取支	1	0	1	-
固定資産売買取支	-674	-770	-612	-555
投資有価証券売買取支	-64	-196	-107	100
連結子会社株式売買取支	-34	-	52	3
貸付及びその回収	-3	-37	-106	-9
その他	3	1	-1	-3
投資活動によるキャッシュ・フロー	-771	-1,002	-772	-463
財務活動によるキャッシュ・フロー				
短期借入金の増減	-813	52	-294	-715
コマーシャルペーパーの増減	600	-250	260	70
長期借入れによる収入	134	183	502	705
長期借入金の返済による支出	-351	-345	-506	-510
社債発行による収入	400	-	-	400
社債の償還による支出	-692	-	-200	-400
配当金支出	-83	-83	-84	-83
自己株式取得による支出	-	-	-76	-40
その他	-1	-0	-1	-0
財務活動によるキャッシュ・フロー	-806	-443	-400	-573
現金及び現金同等物に係る換算差額	5	6	-3	-3
現金及び現金同等物の増減額	6	-89	-22	-13
現金及び現金同等物期首残高	444	450	351	347
合併・新規連結による現金及び現金同等物の増加額	1	0	19	0
連結除外による現金及び現金同等物の減少額	-1	-10	-1	-8
現金及び現金同等物の期末残高	450	351	347	326

業績と財務

pg. 30

単体貸借対照表

単位：億円

	1999年度	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度
資産の部					
流動資産	3,408	3,515	2,935	3,457	4,259
固定資産	9,610	9,368	9,153	8,431	8,444
有形固定資産	6,736	6,501	6,144	5,391	5,028
無形固定資産	54	54	52	28	27
投資その他の資産	2,820	2,812	2,957	3,012	3,389
資産合計	13,018	12,882	12,088	11,888	12,703
負債の部					
流動負債	5,311	4,772	4,336	4,634	4,172
固定負債	3,439	3,855	3,687	3,158	4,105
負債合計	8,750	8,628	8,023	7,792	8,277
資本の部					
資本合計	4,268	4,254	4,065	4,096	4,426
負債及び資本合計	13,018	12,882	12,088	11,888	12,703

単体損益計算書

単位：億円

	1999年度	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度
売上高	8,043	8,167	7,440	6,958	6,159
売上原価	6,472	6,164	5,680	5,216	4,512
売上総利益	1,571	2,003	1,760	1,742	1,647
販売費及び一般管理費	1,387	1,464	1,511	1,318	1,270
営業利益	184	539	249	424	376
営業外収益	143	106	93	90	73
営業外費用	169	170	177	144	113
経常利益	158	474	165	371	336
特別利益	13	272	58	252	234
特別損失	97	633	513	395	259
税金等調整前当期純利益	74	113	-290	228	312
法人税・住民税及び事業税	1	1	3	2	2
法人税等調整額	30	42	-129	96	132
当期純利益	43	71	-165	130	178

株主の概要

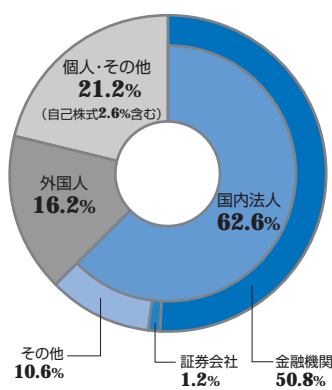
株式の状況

発行する株式の総数	2,400,000,000株
発行済み株式の総数	1,064,381,817株
株主数	98,290名（前期末比2,710名減）

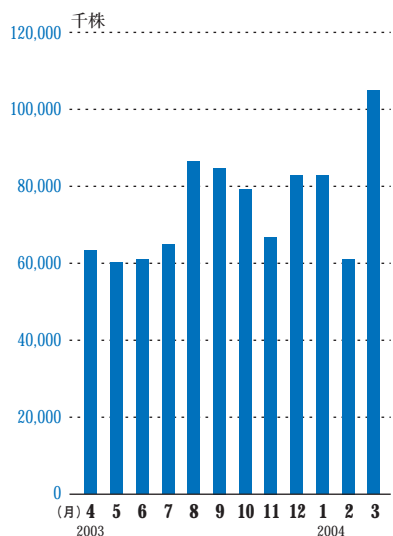
大株主（上位10名）

	持株数（千株）	議決権比率（%）
日本マスタートラスト信託銀行（信託口）	94,665	9.3
日本トラスティ・サービス信託銀行（信託口）	70,928	7.0
三井住友銀行	31,668	3.1
みずほコーポレート銀行	31,636	3.1
新生銀行	30,371	3.0
農林中央金庫	29,654	2.9
日本生命	29,345	2.9
王子製紙株式会社保有会	17,941	1.8
日本紙パルプ商事	17,216	1.7
中央三井信託銀行	16,478	1.6

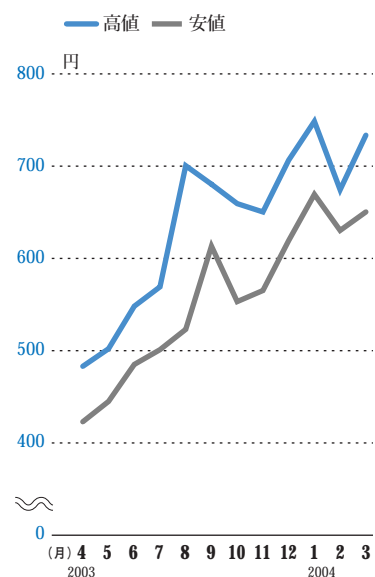
（注）・当社は自己株式を27,693千株保有しておりますが、上記大株主からは除外しております。
 ・千株未満は切り捨てて表示しております。



所有者別持株比率



株式売買高の推移
（東京証券取引所、立会外除く）



株価の推移
（東京証券取引所）



NOT ONLY RESPONSIBLE >>



会社案内

Contents

事業案内	36
新製品	44
研究開発	46
環境保護活動	48
森のリサイクル	50
紙のリサイクル	51
文化・スポーツ活動	52
社会とのコミュニケーション	53
海外からの原料調達	54
海外での生産	55
主な生産拠点	56
会社概要	57

会社案内



, but also **Responsive.**

地球への、そして社会への責任を果たすために。

王子製紙の創業者である渋沢栄一翁は「論語と算盤」という言葉で、倫理と利益の両立が企業の在るべき姿であることを説きました。その精神は王子製紙グループにおける企業行動の根幹として深く根つき、私たちは常に地球環境や社会との共生・貢献と事業の拡大を、どちらも欠くことのできない両輪として企業活動を続けています。

近年、グローバル化の進展や社会の成熟に伴って、企業の社会的責任に対する注目はこれまで以上に厳しさを増しています。王子製紙グループは1873年の創業以来、倫理と利益の両立を風土として守ってきましたが、その理念を基礎に2004年1月1日、「王子製紙グループ企業行動憲章」を定めました。同時に経営トップはじめ全役員、従業員のすべてが、この行動憲章に則って自らを律することを宣言しています。

王子製紙グループ企業行動憲章

㊦ 私たち王子製紙グループは、企業市民の一員としての自覚と社会の信頼に応える高い倫理観をもって企業活動を推進すべく、以下の通り、「王子製紙グループ企業行動憲章」を定めます。

㊦ 私たち王子製紙グループは、本憲章の実践において常に最善を求め、真に豊かな社会の実現に貢献することを目指します。

1. 「法令の遵守」

国内外の法令およびその精神を遵守するとともに、企業倫理、常識、良識を含むあらゆる社会規範を尊重して、公明正大な企業活動を展開します。

2. 「環境との調和」

森のリサイクル、紙のリサイクル運動を推進し、広く地球的視点に立っての、環境と調和した企業活動を維持し、発展させます。

3. 「有用で安全な製品、サービスの提供」

お客さまの満足と信頼の得られる、有用で安全性に十分配慮した、製品とサービスの開発、提供を通じて、社会、文化の発展に貢献します。

4. 「社会とのコミュニケーション」

社会との良好かつ積極的なコミュニケーションを通じて、お客さま、株主、地域の方々などすべての関係者との信頼関係を構築し、維持します。

5. 「社会貢献活動への参画」

社会貢献活動に積極的に参画し、社会の発展、充実に寄与します。

6. 「国際社会との共生」

海外においては、その文化や慣習を尊重して、現地の発展に貢献します。

7. 「ものづくりを通じた貢献」

ものづくりに誇りを持ち、安全かつ環境に配慮した生産活動を通じて地域社会に貢献するとともに、技術の開発と革新に取組み産業の発展に貢献します。

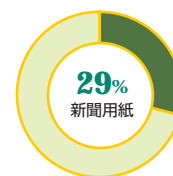
8. 「従業員満足の実現」

従業員の安全と健康に最大限配慮するとともに、従業員のゆとり、豊かさ、個性発揮の実現を目指します。



事業案内 新聞用紙

日本の紙需要の20%近くを占める新聞用紙。その約30%を生産しているのが王子製紙です。近年、新聞業界では高速輪転印刷機の導入や紙面のカラー化などが進んでおり、当社は薄さと強さ、発色の美しさを兼ね備えた新聞用紙の供給で高度化するニーズに応えています。



国内シェア

◎ 製品 軽く強く、発色も美しい高品質な製品群

現在の新聞用紙は、各新聞社が持つ印刷機の特徴に合わせ、オーダーメイドで品質を決めることが主流となっています。薄くても裏の印刷が透けにくく、しかも高速輪転印刷に耐える丈夫さを備えるなど、新聞用紙に対する要望はますます厳しくなっており、王子製紙は高度な技術力でこれに応えています。

また、大量に流通する新聞用紙は、リサイクルも重要なテーマになっています。王子製紙では古紙配合率を高めるため、新聞用紙の基幹工場である苫小牧工場にDIP(古紙脱墨パルプ)設備を増強。2002年2月の新設備稼働とともに新聞用紙の古紙配合率をアップさせています。



事業戦略 製品・生産・営業の総合力でシェアを維持・拡大

長引く景気の低迷によって新聞用紙市場も厳しい環境が続く中、当社は品質の高さや安定供給、ニーズをとらえた製品開発、徹底したアフターサービスなどにより、シェアの維持と拡大に努めています。さらに今後は一層のコスト削減にも力を注ぎ、総合力を生かした事業展開を行っていきます。



苫小牧港専用バース

生産体制 苫小牧工場：世界最大の新聞用紙生産工場

王子製紙における新聞用紙の主力工場です。パルプから紙までの一貫生産体制を整え、N-6マシンをはじめとした最先端の大型設備により新聞用紙を集中的に大量生産。最新の物流システムを活用して、北海道から沖縄までの全国へ、短時間かつ安定的に製品の供給を続けています。



苫小牧工場のN-6マシン

本、雑誌などに使われる出版用紙や、カタログ、マニュアルなどの印刷用紙には、印刷物の目的や印刷機の特性によってさまざまな品質が求められます。王子製紙は先進的な技術で時代が求める製品の開発に努めながら、ラインナップをさらに充実させてお客さまの期待に応えています。



国内シェア

◎ 製品 環境に配慮した多彩な製品群

出版・印刷用紙では、表面をコートして写真などの印刷効果を高める塗工紙(コート紙)、コートを施さず筆記性にも優れた非塗工紙の双方を生産し、幅広い製品群でニーズに応えています。また環境に配慮した生産および製品開発を行っており、古紙高配合の「グリーンシリーズ」や、海外植林の木材チップを使った「植林木シリーズ」などが代表的な製品として挙げられます。



事業戦略 新製品の積極投入で需要を喚起

ここ数年、パソコンや携帯電話などIT機器の伸びに伴ってマニュアルやカタログなどの印刷物が増え、同時に印刷用紙の需要も拡大してきました。しかし、当社は需要の拡大に依存することなく収益性を高めていくため、新製品の積極投入により販売拡大をはかる考えのもと、インキ乾燥性を格段に向上させた高級紙、紙厚はあっても軽量の嵩高紙、オフセット輪転印刷の際に出るシワを抑えた軽量紙など、新たなニーズに高度な技術力で対応した製品を発売し、好評を得ています。

生産体制 春日井工場: 多様な印刷用紙を手がける“紙のデパート”

品目の多様さが特徴の印刷用紙を全般的に製造し、“紙のデパート”とも称されているのが春日井工場です。品目の振替が容易にできる生産体制は、需要に合わせた柔軟な対応力を発揮。クラフトパルプの他、大容量の古紙パルプ設備も備え、完全自動化のラインでパルプからの一貫生産を行っています。



春日井工場

生産体制 富岡工場: 高級印刷用紙の生産を担う国内最大級の臨海塗工紙工場

徳島県阿南市の臨海部に立地し、専用岸壁を使って製品の輸送を行っている出荷効率のよい工場です。また、新たにチップヤードを工場近くに設けることで、チップ輸送の効率化を図るとともに、原料調達コストの削減にも結びつけました。高級印刷用紙を中心に生産を行っており、塗工紙の工場としては日本最大級の規模を誇ります。



富岡工場の塗工設備

特殊紙

紙は、特別な加工を施すことでさまざまな使い道が生まれる、無限の可能性をもった素材です。王子製紙グループでは薄さを極めた紙や、電子製品の一部になる特殊な紙素材、またプラスチックを原料とした電気用フィルムなど、最先端の紙とフィルムを社内の研究開発部門と一体となって提供しています。

◎ 製品 超軽量紙や電子回路用などの、特別な“紙とフィルム”

印刷用紙としては超軽量の「コロナ」や、さまざまな個性を備えたファンシーペーパーを用意。加工紙では剥離紙・剥離フィルム、ラベル用紙、防錆紙などがあります。また世界一薄い電気用OPPフィルムなどは、当社グループの先進性を示す製品のひとつです。



◎ トピックス 「王子特殊紙」の発足

特殊紙事業の効率化を図り競争力を高めるために、王子製紙の特殊紙事業部門（江別・岩渕・中津・滋賀の4工場を含む）を分社し、王子製紙グループの富士製紙と統合。新社名「王子特殊紙」を2004年10月1日付けで発足することを決定しています。

事業戦略 現行事業の再構築と新規事業の早期立上げ

新会社「王子特殊紙」は王子製紙の4工場と富士製紙の4工場1事業所でスタートしますが、各工場の特徴を活かし収益力を向上させるための施策を積極的に展開していきます。滋賀工場では、ハイブリッド自動車用コンデンサに使用される電気用OPPフィルムの生産設備を増設、中津工場では、剥離紙の一貫生産体制を強化するために塗工設備を増設するなど、生産体制の強化と技術開発により、新分野の開拓に力を注ぎ事業拡大を目指します。

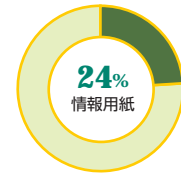
生産体制 滋賀工場：最先端ニーズに対応するフィルム専門工場

OPPフィルムの製造を主力事業として、電気用フィルムおよびIT産業で使用される工程用フィルム等の新規ニーズに対応する新技術・新製品の研究・開発を推進しています。



滋賀工場

IT化の進展に伴って、需要が大きく伸びているのが電子機器で使われる情報用紙や事務用紙です。王子製紙グループは感熱記録紙のトップメーカーであるほか、インクジェットプリンタ用紙、磁気記録紙、昇華熱転写紙などさまざまな情報用紙を揃え、電子機器の便利さを紙で支えています。



国内シェア

◎ 製品 自動改札機のキップにも王子製紙グループの情報用紙

レシートやATMの利用明細などで利用が増えている感熱記録紙では、保存性・耐光性・耐久性などを高めた高品質な製品を揃え、世界のトップシェアを占めています。自動改札機のキップや駐車券などにも当社グループの磁気感熱紙が幅広く使われているほか、高度な品質が求められるインクジェット用紙や、オフィスの必需品であるコピー用紙、ノーカーボン紙などでも好評を得ており、情報化が進む社会において生活の至るところで王子製紙グループの情報用紙・事務用紙が活躍しています。



◎ トピックス 市場の変化に対応して情報用紙の事業体制を再構築

社会の隅々にまで電子機器の普及が進む中、デジタルデータをアウトプットするために紙の重要性があらためて見直されています。大きく変化した電子機器市場を見据え、このほど王子製紙グループは情報用紙における事業体制の再構築に着手。2004年10月より、特殊紙カンパニー内にあった情報用紙の事業部門を王子製紙情報用紙事業本部とするとともに、従来は洋紙事業本部で扱っていたPPC用紙、ノーカーボン紙、フォーム紙などの事務用紙を同本部の扱いに移し、情報用紙関連事業の統一を図ります。

事業戦略 4極体制を構築した感熱紙をはじめ、着々と進む国際戦略

世界トップシェアの感熱紙は米国・欧州・中国に現地法人を置き、日本を加えた世界4極体制で事業を展開。今後も各拠点の連携を図りながら、圧倒的な世界No.1メーカーを目指していきます。この他にもタイでノーカーボン紙事業を展開しており、順調に業績を伸ばしています。

生産体制 神崎工場：高度な塗工技術を備えた加工紙専門工場

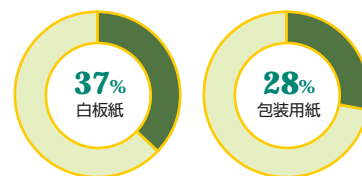
感熱紙やインクジェット用紙、ノーカーボン紙など、多様な情報用紙を生産する加工紙専門工場。神崎工場は薬事法による医療用具製造許可を取得しており、レントゲン写真等の医療用画像診断に使用される透明感熱フィルムの開発に成功し、生産を開始しています。



神崎工場の塗工設備

白板紙・包装用紙

環境保護やリサイクルの観点から、パッケージや袋などの商品容器・包装材として紙の利点があらためて見直されています。ボール紙やクラフト紙などは古紙の利用率が高く、ごみの減量にも結びつく地球に優しい素材。王子製紙グループは紙器用白板紙や包装用紙の分野でシェア30%近くを占める国内トップメーカーです。



国内シェア

④ 白板紙 新鋭マシンの導入で生産性を大幅に向上

白板紙は近年、価格競争力の強化が重要な課題となっており、王子製紙グループでは生産効率のアップに積極的に取り組んでいます。2001年には富士工場で、日産能力650t、毎分800mの白板紙を生み出す世界最速のマシンが稼働を開始。これを受けグループ内の老朽化した抄紙機を廃棄し、生産性を大幅に高めています。



④ 包装用紙 さまざまな用途に対応して幅広い製品を提供

包装用紙は、セメント袋やショッピングバッグ、封筒などに使われているクラフト紙が最も一般的です。用途によって丈夫さや印刷の美しさ、風合いなど求められるものが異なり、王子製紙グループでは幅広い包装用紙を提供しています。



事業戦略 総合力を生かし、トップメーカーの地位をより確かに

白板紙と包装用紙を同じ事業本部にまとめ、相乗効果が期待できる体制を構築。今後はグループ各社間の連携を強めるとともに、お客さまとのコミュニケーションを深めながら製品の充実も一層進め、白板紙・包装用紙のトップメーカーとしての地位をより確かにしていきます。



呉工場1号マシン

生産体制 江戸川工場：首都圏で発生する古紙を白板紙に再生

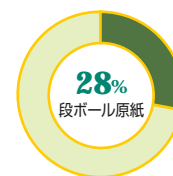
首都圏から出る大量の古紙を高品質な白板紙に再生しているのが江戸川工場です。敷地内にグループ会社である王子斎藤紙業の東京営業所があり、オフィス古紙を含めた多様な古紙が直接江戸川工場に投入されます。また製品の白板紙の一部は隣接する王子パッケージング東京事業部で箱などに加工しており、古紙から最終製品まで高度に一貫化された体制になっています。



江戸川工場の古紙パルプ製造設備

段ボール原紙

日本で使われる包装資材の約4分の1は段ボールですが、その材料となる段ボール原紙で、王子製紙グループは、国内トップの30%のシェアを誇っています。王子製紙グループでは、本体の段ボール原紙事業および子会社3社を「王子板紙」として統合し、全国ネットでスピーディな事業展開を行っています。



国内シェア

◎ 製品

機能と美しさを兼ね備えた段ボール原紙

段ボール原紙には、外側に使われるライナーと、波状に加工されライナーの間に挟まれる中芯原紙とがあります。原紙から作られる段ボール箱は梱包材であると同時に、商品の「顔」として広告の役割も果たしています。そのため、王子製紙グループでは、良好な加工適性はもちろんのこと、高い強度を持つ原紙から、表面が美しく、印刷適性に優れた原紙まで、多彩な品揃えを用意しています。



事業戦略 生産設備の休・停止で適正な稼働水準を実現

近年、王子製紙グループでは、段ボール原紙事業の再構築を加速させています。2001年には、グループの共販会社である王子板紙を設立。2002年には、高崎三興・中央板紙・北陽製紙の板紙生産会社3社および王子製紙の4工場を統合し、王子板紙による生販一体の事業体制を整えました。また同年、3台の段ボール原紙生産設備を休停止。これにより、生産能力の約10%を削減し、稼働率を大幅に引き上げました。さらに2004年には、2台を停止、1台を再稼働し、より効率的な生産体制を構築していきます。

生産体制 釧路工場：日本最大の生産能力を持つライナー抄紙機

日本初のクラフトライナー生産のため、1959年に段ボール原紙の専抄工場として開設。現在も日本最大の生産能力を持つL-1号抄紙機は、その高い品質により、ライナーのトップブランドとして不動の地位を確立しています。

大分工場：地球温暖化防止に貢献する最新鋭ボイラーを導入

大分工場では、家電や飲料、青果物等、さまざまなニーズに応えるため、多様な段ボール原紙を生産しています。2004年からは、燃料としてRPF(紙ゴミや廃プラスチックから作られるゴミ固形化燃料)を使用するボイラーを導入し、地球温暖化をもたらすCO₂の削減にも貢献しています。



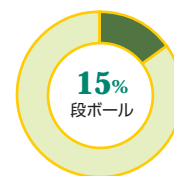
釧路工場L-1マシン



大分工場RPFボイラー

段ボール事業

商品をひとつにまとめ、保護し、輸送を助ける段ボール箱。王子製紙グループでは関連会社を含めて全国にきめ細かく拠点を整備するとともに、段ボール箱の素材開発から設計・デザイン、加工に至る幅広い対応力で、お客さまのご要望に柔軟かつ迅速に応えています。

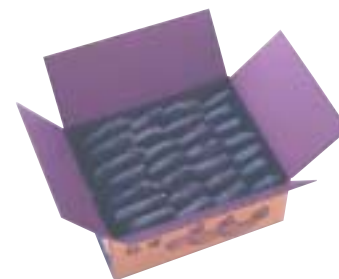


国内シェア

◎ 製品

高度な技術力で複雑な成形にも対応

お馴染みの段ボール箱や段ボールシートのほか、水への耐性を高めたものなど、さまざまな機能を付加した段ボールを生産しています。生活に身近な段ボールは、波状に加工した中芯を外側のライナーで挟み込むことにより強度や衝撃吸収性を持たせた紙製品です。近年は外装に対する美粧性へのニーズが高まっており、王子製紙グループでは高度な技術で印刷の美しさへの対応も進めています。



リサイクル型防湿段ボール DPC

◎ トピックス

関東地区の段ボール生産体制

王子製紙グループは2004年、関東地区における段ボール生産拠点を見直し、供給体制のより一層の最適化を図りました。今回の再編では、グループの段ボール貼合メーカーである高崎三興段ボールを王子コンテナーに経営統合し、高崎三興本社工場を、閉鎖した埼玉工場受注製品の主力移管先工場として、貼合・製函設備を増強し、王子コンテナー高崎工場としました。また、王子コンテナー宇都宮工場、チヨダコンテナーつくば工場の製函設備を増強し、近隣のグループ会社を含めて、一部を移管します。



防虫段ボール サルッチュウ

事業戦略 王子コンテナーの設立などで経営効率を向上

輸送用資材である段ボールは、需要の発生する地域に細かく拠点を設ける必要がある一方、経営効率からは統合化が求められます。王子製紙グループでは数多い段ボール子会社を王子コンテナーが統括。細かな注文に対応しながらグループとして一体化した経営を行い、ニーズと合理化を両立しています。また海外への進出も着実に進んでおり、1997年中国山東省青島への進出以来、1998年ベトナム（ホーチミン）、2002年中国江蘇省蘇州で段ボール事業を本格的に展開しています。2004年にはベトナム（ハイフォン）でも本格的に展開する計画です。



OJITEX

生産体制 生産拠点の統合により、競争力を強化

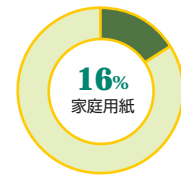
2001年王子製紙パッケージングカンパニーの段ボール部門とグループの段ボール会社7社を統合して、王子コンテナーを設立以来、段ボール事業の競争力強化対策として、今回の王子コンテナー埼玉工場の閉鎖も含めグループ内の6工場を閉鎖し、近隣工場と統合いたしました。この結果、王子製紙段ボールグループとしては、国内に40カ所の段ボール生産拠点（貼合会社9社）と、製函会社16社を配しております。



王子コンテナー長野工場

家庭用紙事業

日本初の国産ティッシュブランドの「ネピア」と、古紙トイレットロールのトップブランドである「ホクシー」が合併し「王子ネピア」が誕生しました。それぞれの強みを活かしながら、国内4つの生産工場を機動的に使い、お客さまのニーズに応える高品質で安全な家庭用紙を安定的にお届けしています。



国内シェア

◎ 製品

ネピアとホクシーの2大ブランドで幅広い家庭用紙を展開

ネピアでは、コンパクト型や高品質型、ウェットタイプなどのさまざまなティッシュや、トイレットロール、キッチンタオル、乳幼児および大人用紙おむつなどの高付加価値な製品を供給。ホクシーでは原料に古紙を100%使用したトイレットロールを中心に商品展開を行っています。

◎ ネピアブランド 国内技術で初めてティッシュを製品化した革新的ブランド

「ネピア」は1971年に生まれた、初めての国産ティッシュブランドです。以来パイオニア精神を失わず国内ティッシュマーケットの開拓に努めるとともに、斬新な発想で新型商品を次々に提案。最近でも5箱パックで従来の1箱分以上の薄型化を実現したスリムボックスや、薄型のまま肌触りも高めた「ふんわりスリム」、花粉症対応のモイスチャー型や水洗トイレに流せるティッシュなど、市場影響力の大きな製品の数々を送り出しています。



ネピア ふんわりスリム

◎ ホクシーブランド 日本人に親しみ深い再生紙トイレットロールのトップブランド

そのルーツは大正時代のちり紙にあり、長年にわたって日本人の暮らしに密接な生活用紙であり続けているのが「ホクシー」です。近年のホクシーは、環境に配慮した再生紙トイレットロールにいち早く取り組んだトップブランドとして知られ、生産量も国内第1位を誇ります。また、最近では、取り出し口のフィルムを無くすなど環境にやさしいボックスティッシュのブランドとしても知られています。



ホクシー フィルムレスボックス

事業戦略 商品力の強化により他社との差別化を推進

ボックスティッシュやトイレットロールは価格競争が激しく、各社とも収益の上げにくい事業となっていました。こうした状況から脱すべく、王子製紙グループは商品力の強化に注力。高品質を追求した商品で価格競争と一線を画し、利益体質への転換に成功しています。また海外での事業拡大にも積極的に取り組み、2002年にはプロクター・アンド・ギャンブル(P&G)社の中国・蘇州工場を買収して中国事業を本格化しています。



王子制紙ネピア(蘇州)

生産体制 名古屋工場: 出版・印刷用紙と一体化した高効率な家庭用紙生産工場

王子ネピアの名古屋工場は出版・印刷用紙を生産する王子製紙の春日井工場と同じ敷地内にあり、パルプやエネルギーを共同で調達・使用する高効率な生産拠点です。ネピアのティッシュ、トイレットロール、キッチンペーパー、紙おむつなど幅広い家庭用紙の、製品加工からパッケージングまでを、衛生管理の行き届いた完全自動化ラインで行っています。



王子ネピア名古屋工場の紙おむつ加工機

新製品

王子製紙グループは現在、今後に向けた成長戦略の要として「新技術・新製品・新サービス」を掲げ、新たな需要の創出と価格を超えた競争力の獲得に力を注いでいます。その取り組みは開発の質とスピードの向上という形で実を結び始めており、近年はこれまで以上に多彩で画期的な新製品を市場に送り出しています。

④ インキの乾燥時間を大幅に短縮する高級印刷用紙「SA金藤+」「OK金藤+」「OKトップコート+」

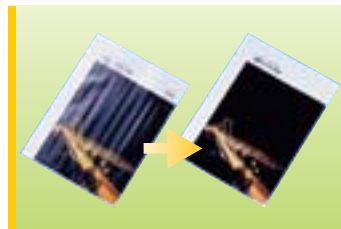
写真集やパンフレットなどの高級印刷では、これまで印刷後のインキ乾燥時間として数日間を必要とするのが常識となっていました。近年、印刷物の小ロット化や短納期化の要望が高まる中、当社グループでは紙の面からこうした課題の解決に着手。塗工層に特別な処方を実施することで、高品位な印刷特性を保持しながら乾燥時間を従来の1/2にする新技術の開発に成功し「SA金藤+（プラス）」「OK金藤+（プラス）」「OKトップコート+（プラス）」として発売しました。



金藤+

④ 薄い印刷用紙での“ヒジワ”も解決したノンリンクルシリーズ

高速で大量の部数を刷るオフセット輪転印刷はコストパフォーマンスが高く、広く利用されている印刷方法です。しかし紙にヒジワが起きやすく、その解消が長年の課題でした。とくに薄い印刷用紙では避けられないものとされてきましたが、当社グループでは原材料や製法に新技術を開発してヒジワの問題を解決。2002年に発売した「OKノンリンクル」に加え、より薄手の軽量ノンリンクルシリーズ3種を2003年から市場投入しています。



ノンリンクルシリーズ

④ 高度な技術力でラインナップの拡充が進む“高高”シリーズ

「厚みは落とさず軽量化したい」「しっかりした厚みを出したい」など、新たに高まってきたボリューム感はあるながら軽量の印刷用紙へのニーズに応えるため、当社グループは近年、さまざまな紙質で高品位な製品を揃えるラインナップの充実に力を注いでいます。2003年には技術的に難しいとされてきた高級印刷用紙でも、塗料成分の改良などにより高高を実現。「OKカサブランカ」として発売し好評を博しています。



“高高”シリーズ

④ 白さと光沢、不透明度を高次元でバランスさせた「OKトリニティ」

「より美しい仕上がり」は、印刷用紙に常に求められるテーマです。とくに近年はファッション誌などでビジュアル化が進んでおり、より優れた印刷再現性や高級感が求められていました。こうしたニーズを受け、卓越した技術力により生み出したのが「OKトリニティ」です。美しい印刷のために必要な紙の白色度・光沢度・不透明度は技術的にトレードオフの関係にありますが、OKトリニティはこれらを高次元でバランスさせることに成功しました。



OKトリニティ

④ ハイブリッド車への採用など成長著しいコンデンサー用ポリプロピレンフィルム

従来の紙のイメージを超えてさまざまな発展の可能性を持つ特殊紙分野ですが、確かな成長軌道を歩み始めた製品の1つに薄物ポリプロピレンフィルムがあります。当社グループではトータルパッケージの観点から包装材料であるポリプロピレンフィルムの生産に進出し、その後工業用向けにも拡大。2004年には成長著しいハイブリッド自動車のコンデンサーへの採用も決まり、当社グループでは同製品を手がける滋賀工場の増強を進めています。



コンデンサー用フィルム

④ 電子写真方式オンデマンド印刷への最適化を図った「PODシリーズ」

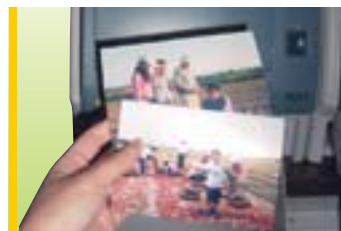
当社グループは、急速に普及を遂げる電子写真方式オンデマンド印刷固有の問題であった、トナーの熱定着時に用紙中の水分が急速に膨張し印字面に膨れが発生する現象を抑えた用紙「POD (Print On Demand) シリーズ」を2001年から発売し好評を得てきました。2003年にはさらに、薄い紙ではトナー定着ロールに貼りつくという問題も解決し、PODシリーズに薄物コート紙を追加しています。



オンデマンド用紙 POD

④ 機器の性能向上に対応し進化を続ける昇華プリンター用紙

デジタルカメラの普及拡大とともに需要が伸び続けている昇華プリンター用紙。当社はグループ内でフィルムおよび原紙の開発・生産から貼合工程、塗工工程、断裁包装仕上げまでの一貫体制を整え、常に向上を遂げるプリンターの性能を十分に発揮できるように改良を重ねながら、品質に厳しいプリントショップなどの業務用を中心に高品位な昇華プリンター用紙を供給しています。



昇華プリンター用紙

④ 品揃えの拡充と高品質化を続けるカラーインクジェット用紙

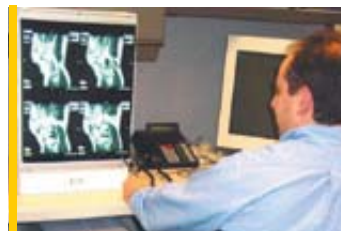
近年、カラーインクジェットプリンターの高画質化と高速化は目覚ましく、用紙に対するユーザーの要望もより高度なものとなっています。当社グループでは普通紙からハイグレード紙、フォト光沢紙、印画紙ベースの写真用紙までを、家庭用サイズから業務用の大判のものまで幅広く取り揃え、“紙のプロ”として原紙や表面処理の改良を続けながら高度化するお客さまの期待に応えています。



デジタル写真プリント用紙

④ 独自の感熱記録・塗工技術が生んだ医療診断画像プリンター用透明感熱フィルム

電子技術の進化がさまざまな形で医療現場に変化をもたらしている中、当社グループではソニー(株)が開発した胸部レントゲンサイズにあたる14×17インチ対応の医療診断用画像プリンター用透明感熱フィルムの開発に成功しました。これは当社が蓄積してきた感熱記録技術や精密塗工技術を生かしたもので、銀塩方式における現像液の管理や廃棄といった問題がなく、低価格、コンパクトなどの利点を持つため広く普及することが期待されます。



透明感熱フィルム

研究開発

紙の原料となる木や森が秘めた未知の可能性を探り、紙はもちろん産業基材等へも新たな技術を生み出して事業を広げ、社会に貢献するために、王子製紙グループは研究開発に積極的に取り組み、数多くの実績をあげています。さらに新技術や新製品をグループ発展の基礎に位置づけた今、当社グループの研究開発組織はもっと迅速に、より大きな成果をアウトプットするものへと進化のスピードを速めています。

④ 王子製紙グループの研究開発体制

当社グループの研究開発部門としては、先進的な研究開発を行う王子製紙の「総合研究所」と「森林資源研究所」の2つの組織が重要な役割を担っています。総合研究所はさらに機能別に4つの研究所および、グループ全体の分析を担う分析センターに分かれ、それらに森林資源研究所を含めた全体を研究開発本部が統括しています。各研究所がそれぞれの専門分野に関するテーマを深く追求すると同時に、研究開発本部の指揮のもと各分野の専門家を集めたプロジェクトを適宜立ち上げ、新たな製品やサービスをいち早く具現化し市場に送る取り組みを積極的に進めています。

このほか各工場の生産現場で共通する問題をいち早く解決するため、工場の技術部門と総合研究所が協力して課題解決にあたっています。

④ 機能別に分かれた総合研究所の4つの研究所

1. 製紙技術開発研究所／古紙の再利用を含めたパルプ化や抄紙分野での技術開発、独自の塗工技術を活かした印刷用紙の開発に取り組んでいます。
2. 情報用紙開発研究所／ITの進化を記録メディアの面からサポートすべく、各種情報記録方式や情報機器に最適化した各種記録メディアの開発に取り組んでいます。
3. 特殊紙開発研究所／従来の紙に新しい機能を備えた紙の開発に取り組んでいる研究所です。高機能な新素材や、環境負荷の少ない素材、粘着剤など研究テーマは多様に広がっています。
4. 新技術研究所／未来を切り開く先端的な研究を推進。現在は有機合成・分子設計、高分子材料、表示素材とシステム、微粒子複合材料ゲル化学など8つの専門領域を設けて研究に取り組んでいます

④ 森林資源研究所の取り組み

紙の原料となる木や森をテーマに、森林資源の造成や有効利用、樹木の品種改良などの研究を推進しています。そして植林事業のグローバル展開を見据え、オーストラリアにも研究室を設けて研究開発を進めています。





④ トピックス **パルプ化工程の省エネにつながる白色腐朽菌の活用**

新技術研究所では、きのこ由来の白色腐朽菌で木材チップを処理することにより、パルプ化工程の省エネ、省資源を実現する研究に取り組んでいます。これまで実用化の大きな壁となっていた、白色腐朽菌がセルロースも分解してしまう問題(紙が弱くなる)についても、菌の遺伝子を制御する新技術で解決。現在は実証試験に向け研究を進めています。

ユーカリから機能成分、有用エキスを抽出

新技術研究所では、自社が保有する森林資源の高度活用を目指し、ユーカリ材から機能性成分を抽出・精製する研究および、ユーカリの葉から有用エキスを抽出し実用化する研究を行っています。前者では、今までにない機能性オリゴ糖の精製に成功し、商品化を推進中。後者では、エキスにオムツかぶれ抑制機能や抗菌作用があることを発見し、ネピアの赤ちゃん用商品などで実用化しています。

繊維配向のオンライン測定技術を開発

新技術研究所では、高速で紙を抄きながら紙の繊維の向き(繊維配向)を測定できるオンライン繊維配向計の開発に成功しました。ねじれやカールといった紙の性質を決める情報となる繊維配向は、これまで抄紙工程でのオンライン測定が難しいものとされてきました。同研究所ではマイクロ波を高度に駆使する技術によりこれを実現。プラスチックシートの分子の配向も測定でき、広く市販も行う計画です。

しわの問題を解決したノンリンクル技術

オフセット輪転機での印刷時に発生する紙のしわを抑えることに成功し、高い評価を得ている新製品「OKノンリンクル」。この画期的な印刷用紙の商品化を支えたのは、製紙技術研究所の高度な開発力でした。同研究所は、抄紙工程ではパルプスラリーの流れの中にマイクロな乱流を発生させて繊維配向を抑え、塗工工程では特定のポリマーを含む表面処理層を設けることで、印刷乾燥工程における紙層中の蒸気圧をコントロールする新技術を開発し、しわの抑制に成功しました。

時代の先を行く2色感熱技術

情報用紙開発研究所では、長年にわたり感熱記録紙の開発研究を続けさまざまな新技術、新商品を世に送り出してきました。約7年前には、塗布する発色染料をポリマーと複合微粒化し、サーマルヘッドからの加熱温度を変えることで2色発色ができる技術の開発に成功し感熱ラベルとして商品化。その後、高い保存性を付与できる保護層の開発も成し遂げ、世界で初めて感熱磁気2色定期券を上市した他、指定乗車券などにも利用が広がっています。



④ 資源循環型企業の優位性を生かし、先進的な環境保全活動を展開

今やあらゆる企業にとって、地球環境を守るための活動は重要な責任の1つになっています。事業の形態により環境保全活動にもさまざまなアプローチの方法がある中、紙パルプ産業はもともと、原料とする木材は植林によって再生が可能であり、その森が地球温暖化の主要因となる二酸化炭素を吸収・固定するという、極めて環境優位性の高い産業です。加えて王子製紙は、古くから樹木を育てながら原料に使うことを理念としてきたほか、古紙のリサイクルについても積極的に推進するなど、企業の歴史を通じて地球環境との共生を目指す姿勢を貫いてきました。

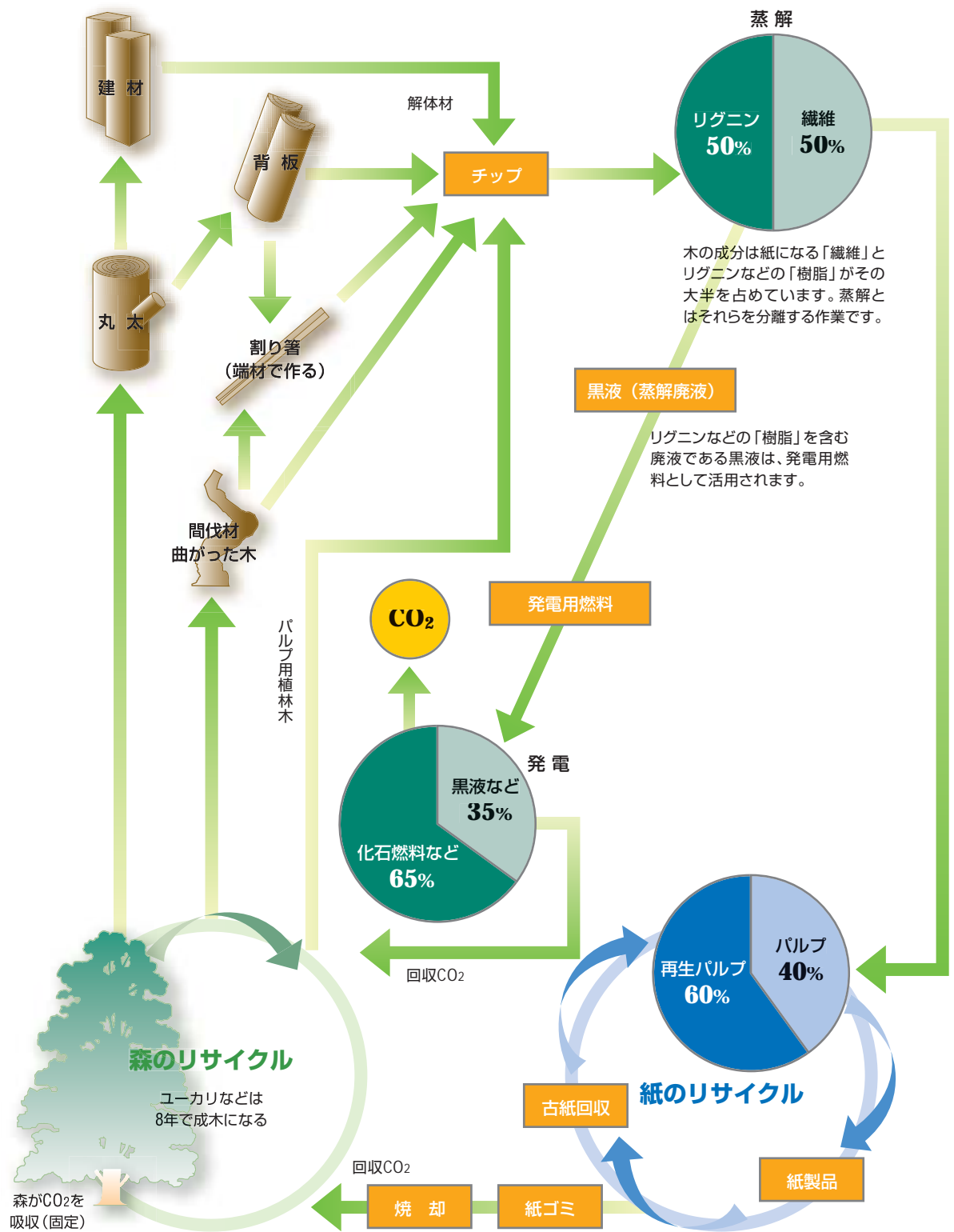
1997年には、こうした資源循環型企業としての取り組みをより戦略的に展開するために「王子製紙環境憲章」を制定。さらにこの環境憲章を受け「森のリサイクル」および「紙のリサイクル」を柱とした8項目の「行動指針」と、具体的な数値目標を加えた「環境行動計画21」を定め、確実に成果をあげるべく環境保全のための活動を続けています。

④ 「王子製紙環境憲章」基本方針

王子製紙は、法による環境規制の遵守はもとより、なお一層の環境改善に取り組むとともに、植林事業を積極的に展開する「森のリサイクル運動」と古紙資源の一層の活用を進める「紙のリサイクル運動」の推進を中心に、広く地球的視点に立って環境と調和した企業活動を維持発展させ、真に豊かな社会の実現に貢献する。

行動指針	1) 森のリサイクル推進	5) 環境負荷の小さい生産技術と製品の開発
	2) 紙のリサイクル推進	6) 廃棄物の低減と有効利用の推進
	3) エネルギー対策の推進	7) 環境対策技術の海外移転推進
	4) 環境改善対策・環境管理体制の強化	8) 広報・啓発・社会活動の促進





森のリサイクル “森を育てながら原料を得る植林の推進”

創業当初から、資源を守るため植林に努めてきた王子製紙は現在、日本国内に国有林に次ぐ規模となる約19万haの社有林を有しています。近年は海外での植林事業に力を注いでおり、その面積も2003年度末で14万haを超え、2010年までには20万haに広げることを目指しています。

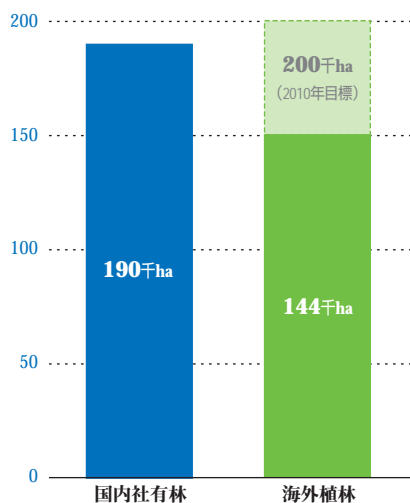
④ 自然への負荷を抑えた木材調達

王子製紙グループの製紙原料は約6割が古紙で、残りの4割ほどが木材から生まれるフレッシュパルプです。使用する木材は植林木と製材廃材で約8割を占め、天然木からのチップは約2割。これについても間伐材や、製材用に使えない枝の部分や樹頂部、曲がったものがほとんどで、自然環境への負荷が極めて少ない原料調達となっています。

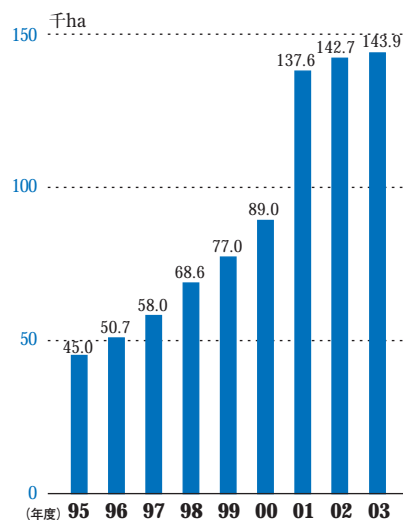
植林木の調達については「森のリサイクル」の考えのもと、当社グループは自社による植林事業を積極的に推進してきました。長い歴史をもつ当社グループの植林事業は、時を経て国内から海外へ、針葉樹から成長の早い広葉樹へと主体が移り、現在は植えてから8年ほどで伐採が可能になるユーカリが最も多く使われています。

④ 地球温暖化の抑制にも貢献する植林事業

当社グループは植林について「植林した面積分しか伐採しない」「伐採後は必ず植林する」ことを基本姿勢にしており、2010年までに海外での植林面積を20万haに広げる目標も、この原則を崩すことなく達成する考えです。木を植え原料として伐採可能となるまでの間、その森は地球温暖化の最大要因とされる二酸化炭素を固定してくれるため、私たちの植林事業は地球温暖化の抑制という面でも地球環境問題に貢献することになります。



王子製紙グループ社有林・植林面積 (2003年度末)



海外植林面積の推移

紙のリサイクル “貴重な資源として古紙を積極活用”

紙パルプ業界全体での積極的な取り組みにより、日本は製紙原料の約60%を古紙が占めるほど、世界でもトップレベルのリサイクル率を誇っています。中でも王子製紙グループは国内で最も多くの古紙を利用しており、資源の活用とごみの減量という2つの側面から、古紙のさらなる有効活用を目指しています。

④ グループとして着実に進む古紙の利用

「環境行動計画21」の中で私たちは、2010年度までに「王子製紙の製品における再生紙比率70%以上」、2005年度までに「王子製紙グループにおける古紙利用率60%以上」とすることを目指して紙のリサイクル活動を推進しています。グループ全体での古紙利用率は2002年度末にすでに60.3%となり、計画を前倒しで達成することができました。2003年度の古紙利用率は60.5%であり、安定した目標達成を目指しています。



国連・グローバル・コンパクトへの参加

王子製紙は2003年6月、国連が提唱する「グローバル・コンパクト」に参加しました。

国連・グローバル・コンパクトは1999年1月にスイスで開催された世界経済フォーラムにおいて、国連のアナン事務総長が世界に呼びかけたもので、人権、労働、環境、腐敗防止の10原則の宣言に同意し国連に登録されることで参加が成立するものです。

2000年7月に正式発足し、現在1,500以上の団体が参加しています。

当面は事務局を環境部に置きグローバル・コンパクトの基本的意義を全社員に周知し教育してまいります。

「グローバル・コンパクト」の10原則

人権

- 原則1. 企業はその影響の及ぶ範囲内で国際的に宣言されている人権の擁護を支持し、尊重する。
- 原則2. 人権侵害に加担しない。

労働

- 原則3. 組合結成の自由と団体交渉権を実効あるものにする。
- 原則4. あらゆる種類の強制労働を排除する。
- 原則5. 児童労働を実効的に廃止する。
- 原則6. 雇用と職業に関する差別を排除する。

環境

- 原則7. 環境問題の予防的なアプローチを支持する。
- 原則8. 環境に対して一層の責任を担うためのイニシアチブをとる。
- 原則9. 環境を守るための技術の開発と普及を促進する。

腐敗防止

- 原則10. 強要と賄賂を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む。

文化・スポーツ活動 “社会への幅広い貢献を目指して”

「紙」という、生活や文化と深いかかわりをもった製品を事業の核とする王子製紙グループ。私たちは「環境と文化への貢献」を企業理念の1つに掲げ、事業を通してこれを実践するだけでなく、芸術や科学、スポーツなどの支援を通じて、より豊かな社会を実現する一助となるよう努力を続けています。

文化活動

㊦ 王子の森

王子製紙グループでは「豊かな環境は市民と共有すべき」との理念のもと、社有林の一部を「王子の森」として一般に開放しています。現在は北海道の栗山町、富良野町、猿払村の3カ所の森に見学コースを設け、豊かな自然を楽しみながら森の仕組みを学んでいただいています。



森林博物館

㊦ 王子ホール

1992年に東京・銀座の本社ビル内に開設したホールで、音響の良さや余裕のある客席のづくりなどで音楽ファンの人気を集めてきました。2003年8月には舞台回りの改修を行い、音の「響き」や舞台と客席の統一感が一層向上しています。



王子ホール

㊦ インタースペースOJI

銀座5丁目の王子製紙1号館1階に設けた70坪のスペースです。多目的なプレゼンテーションルームとして、美術作品の個展やグループ展などに利用されています。

㊦ 藤原科学財団

1938年に王子製紙社長を退いた後、藤原工業大学(現在の慶応義塾大学理工学部)の創設など育英事業に尽くした藤原銀次郎翁が、1959年に私財1億円を投じて創設したのが藤原科学財団です。日本の科学技術の発展に貢献した科学者への「藤原賞」の贈呈や、日本の研究者による国際セミナーの支援などを行っており、当社グループでは財政面を中心に同財団の運営をサポートしています。

スポーツ活動

㊦ アイスホッケー／社会人野球

王子製紙のアイスホッケーチームは1925年創設の伝統あるチームで、全日本選手権大会で31回、日本リーグで13回の優勝を果たすなど輝かしい成績を誇っています。また王子製紙の硬式野球部も都市対抗野球に常連の強豪チームです。



アイスホッケー部

社会とのコミュニケーション “社会や人びととの信頼の絆を強めるために”

企業市民として、社会や当社グループに関係するすべての方々との信頼の絆を強めるため、私たちは周囲との積極的なコミュニケーションに努めています。その一環として全社的な規模で「グランドワーク活動」に参加しており、全国各地で地元の方々と協力しながら地域環境の改善を目指したボランティア活動を行っています。

1995年、地域環境の改善を目指す世界的ボランティア団体「グランドワーク協会」の支部が日本にも設立され、当社はその設立と同時に企業第1号として加盟しました。同協会の精神は、企業と住民と自治体の三者がそれぞれ得意とする分野で知識や人材を提供し、協力して地域環境に貢献するというもので、当社では以前から「地域の住民、行政との良好な関係を保つ」ことを工場運営の大きな柱としていたことから協会への加盟を決定。またこれを契機に「グランドワーク活動の推進」を全社方針に定め、さまざまな地域ボランティア活動に取り組んでいます。

◎ 苫小牧 福祉施設で清掃・除雪奉仕活動

2000年より始め恒例行事となったもので、毎年12月に苫小牧工場の従業員が市内の福祉施設で年末の大掃除や除雪作業を行っています。



海の日清掃活動

◎ 呉 海の日に地元漁協と協力して清掃活動

臨海工場として原料の受け入れや製品の出荷などで海の恩恵を受けている呉工場が、感謝の意味も込めて毎年7月の海の日に実施。地元の漁協が主催する海の清掃活動に参加し、共同で港湾の美化に努めています。



夏休みの環境学習会

◎ 春日井 夏休みの環境学習会を開催

2003年8月に環境パートナーシップ・CLUB(通称EPOC)との共同で、中学生を対象とした環境学習会を開催。春日井工場の見学では、バイオマス燃料や建設廃材チップを使い環境に配慮した紙づくりを紹介しました。

◎ 富岡 日英グリーン同盟記念植樹

日英同盟締結100周年を記念して日英グリーン同盟が結成され、英国から日本に約200本のオークが贈られました。当社ではこのうち1本の記念植樹を依頼され2002年12月、グランドワーク協会と富岡工場の連携のもと、英国総領事や地元の協力を得て徳島県阿南市の公園に植樹しました。



日英グリーン同盟記念植樹

海外からの原料調達 “安定的に世界各地から原料を調達”

製紙原料となる木材チップを安定的かつ低コストで調達するためには、世界規模で調達ネットワークを築くことが欠かせません。当社グループが使用する木材チップは約7割が海外からのもので、そのほとんどが自社を含めた植林によるものや製材廃材、間伐材となっています。

④ 中国での本格生産に向け調達ルートを拡大

王子製紙グループは現在、オーストラリアやニュージーランド、ベトナム、中国およびブラジルで9カ所の植林事業を行い木材チップの調達ルートとしているほか、カナダとブラジルの3カ所に自社関連のパルプ工場があり、世界各地からチップやパルプを調達できる体制を構築しています。中でも当社グループが39.8%を出資する日伯パルプ資源開発(株)(JBP)の完全子会社であるブラジルのCENIBRA(セニブラ)社は、自社による植林木でパルプの製造販売を行っており、原料調達の競争力を高める上で大きな貢献を果たしています。今後、中国・南通工場での生産開始に向け原料調達の拡大が必要となりますが、「森のリサイクル」の推進により2010年までに現在の約14万haから20万haへと海外での植林の規模を広げる計画となっており、周辺の植林地からの調達も増やすことで、当社グループは2009年には約470万BDT／年の輸入パルプ材の調達ネットワークを確立する予定です。

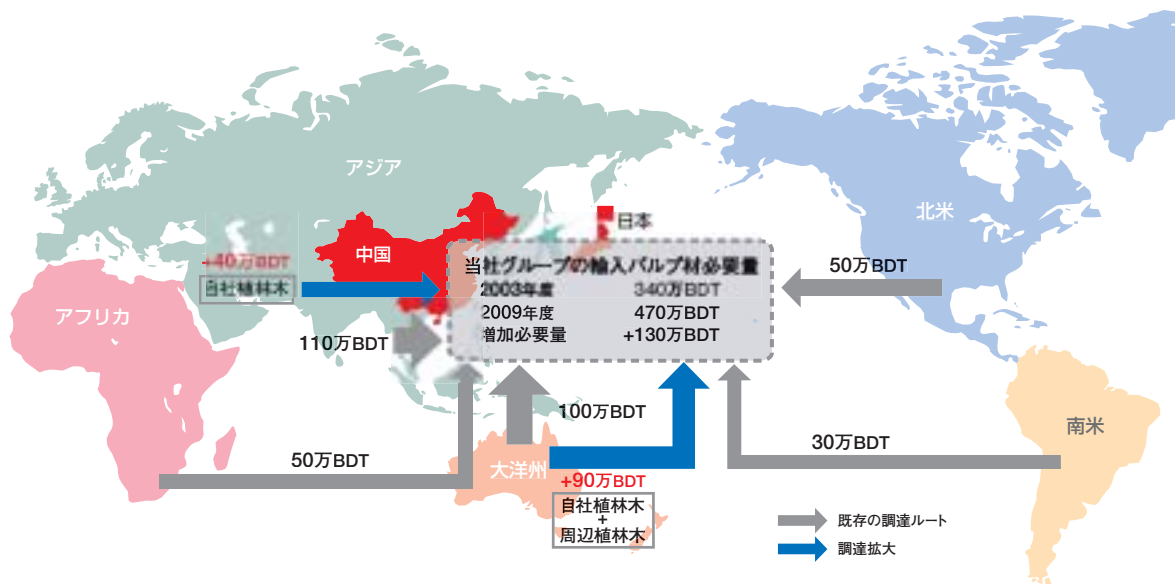


CENIBRAの植林



CENIBRA

資源確保戦略



海外での生産 **世界に広がる紙パルプの製造販売事業**

王子製紙グループは紙パルプの生産販売についても、世界各地域で事業を展開しています。中でも日本・米国・ドイツ・中国で生産を行っている感熱紙は評価が高く、世界のトップシェアを誇っています。さらに現在は中国でコート紙および上質紙を生産・販売する計画を本格化し、アジア地域での事業拡大を加速させています。

④ 王子製紙グループの海外事業

王子製紙グループの主な海外事業には、1970年代に開始したブラジルでのパルプ生産をはじめ、1980年代より本格化したカナダで新聞用紙およびパルプを製造販売する「Howe Sound Pulp and Paper(HSLP)」や、米国で感熱紙を製造販売する「Kanzaki Specialty Papers(KSP)」などがあります。感熱紙についてはKSPの他、1990年代にドイツに「KANZAN Spezialpapiere」を、2002年には中国で感熱紙の加工を行う「王子特殊紙(上海)有限公司」を設立し、日本を含めた世界4極体制で事業を展開し、世界のトップシェアを誇っています。

ブラジルでは同国のリオドセ社と、日伯紙パルプ資源開発(株)(JBP)が共同で設立した「Celulose Nipo-Brazileira S.A.(CENIBRA/セニブラ)」がパルプ事業を行ってきましたが、2001年にJBPはセニブラを完全子会社化しています。アジアについては、タイの「Oji Paper(Thailand)(OPT)」でのノーカーボン紙生産が好調な他、ベトナムでは「OJITEX(Vietnam)」が段ボール箱の製造販売を推進。中国では感熱紙以外にも「青島王子包装有限公司」による段ボール箱の製造販売や、プロクター・アンド・ギャンブル(P&G)が蘇州に持つ工場を譲り受けて本格化した家庭紙の製造販売事業などを展開しています。

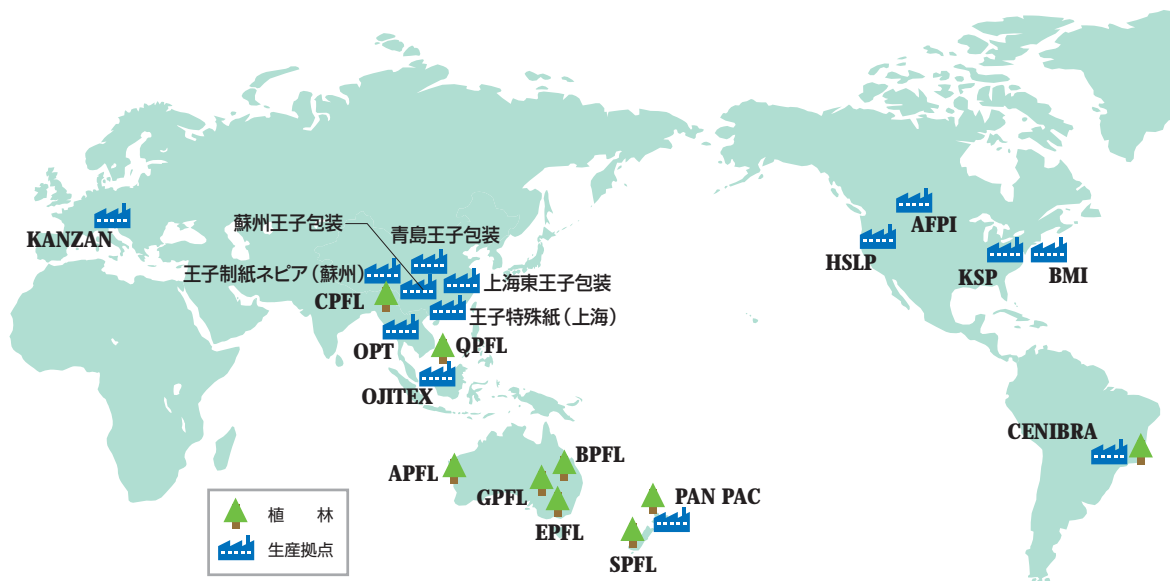


KANZAN

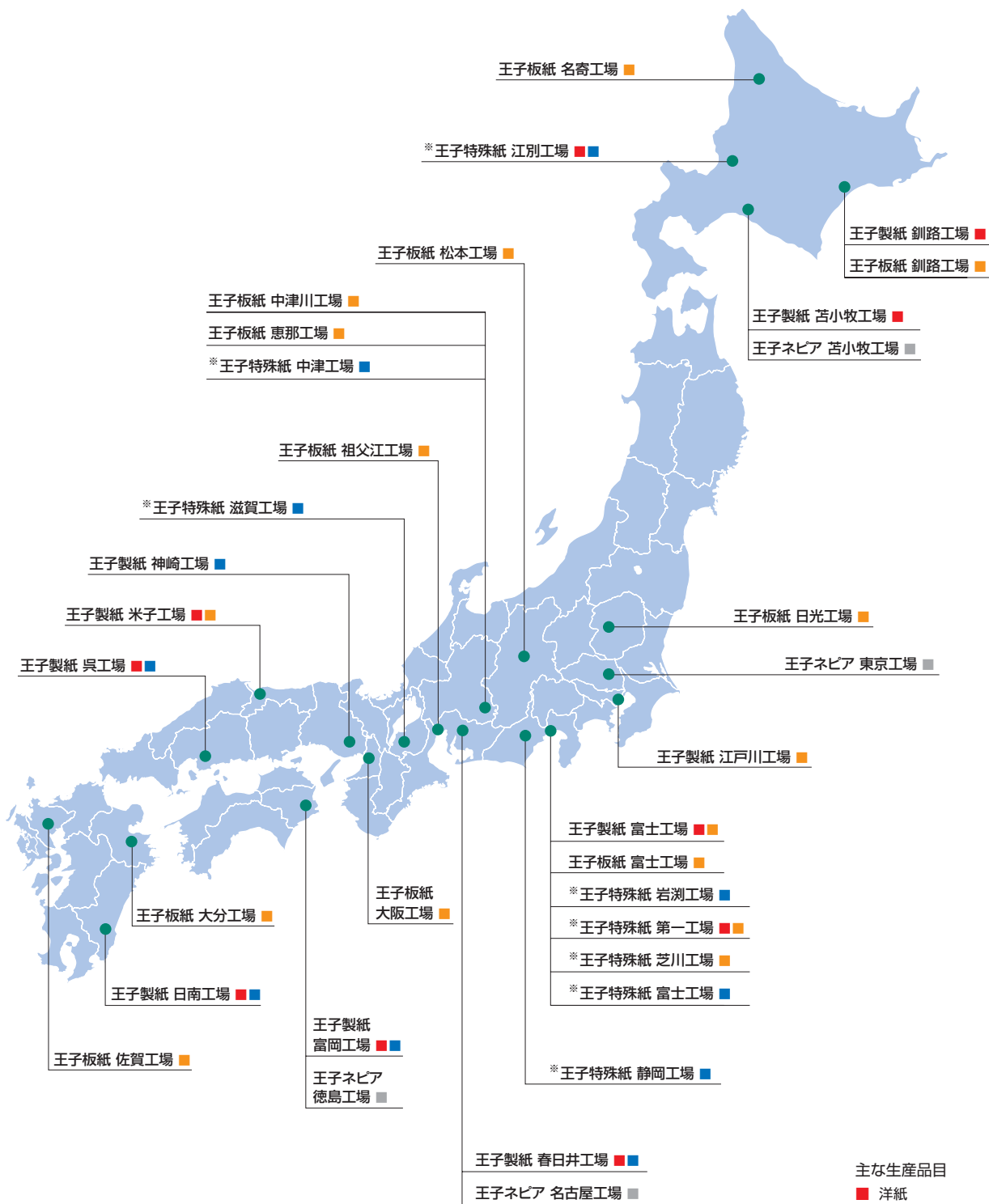


OPT

海外拠点配置



主な生産拠点



※2004年10月1日より

会社概要

④ 創業

1873年（明治6年）2月12日

④ 設立

1949年（昭和24年）8月1日

④ 資本金

103,880百万円（2004年3月末現在）

④ 主な事業内容

- 各種パルプより一貫して一般洋紙、包装用紙、雑種紙、ノーカーボン紙、衛生用紙、段ボール原紙及び白板紙などの製造、加工並びに販売
- 段ボール・段ボール箱、紙器、プラスチック、感熱記録紙、粘着紙及び紙おむつなどの加工品の製造並びに販売
- 製紙用薬品及び包装加工機械の製造並びに販売
- 所有地の活用による土地及び建物の賃貸など
- 国内外での植林事業と所有林の維持管理

④ 従業員数

19,417名（2004年3月末現在、連結）



王子製紙株式会社

〒104-0061 東京都中央区銀座4-7-5

Tel: 03-3563-1111

Fax: 03-3563-1135

URL: <http://www.ojipaper.co.jp/>

お問い合わせ先 : info@ojipaper.co.jp