

# DNP

株主通信

## DNP Report vol.69

(証券コード：7912)

特集：包装事業の新たな可能性を拓く<sup>ひら</sup>



環境に配慮した包装製品の工場(京都)



株主の皆様には、ますますご清栄のことと心よりお慶び申し上げます。また日頃は格別のご支援を賜り、誠にありがとうございます。

この株主通信では、業績の概要をご報告するとともに、事業継続計画(BCP)や地球環境との共生に関する私たちの取り組みなどについてご説明いたします。

## ❖ 事業継続の責務を果たす

2011年は東日本大震災やタイの洪水などによって国内外で多くの方々が被災され、さまざまな製品のサプライチェーンにおいても世界的な混乱が生じました。企業にとっては、日頃の防災施策や、災害発生時の速やかな復旧に向けた事業継続計画のあり方などをあらためて見直す機会となりました。

私たちは、グループ全体の災害対策の強化に向けて「DNPグループ災害対策基本規程」を定めており、平時から防災計画に基づく予防対策を推進して「災害に強いDNPグループ」を目指しています。東日本大震災後には、あらためて事業継続計画を見直しました。製品のサプライチェーン全体を考慮して、物流や代替生産の体制の整備、国内外の製造拠点の再配置などを進め、災害時の事業への影響を最小限に抑えるよう努めています。

## ❖ 地球環境との共生に取り組む

一方、地球環境に対する生活者の意識が高まっており、省エネや省資源への取り組みも活発化してきています。製品やサービスの提供によって、企業や生活者、社会の課題を解決していく私たちDNPは、“地球環境との共生”を経営の重要課題のひとつとして捉えています。DNPグループ行動規範にも、「恵み豊かな地球を次世代に受け渡していくため、持続可能な社会の構築に貢献します」と掲げており、事業活動における環境負荷の低減、資源の有効活用を進めるとともに、環境配慮製品の開発にも一層力を入れていきます。

## ❖ 環境配慮型の2つの新工場の開設と「省エネ大賞」受賞

これらの取り組みの一環として、2011年には生活・産業部門で2つの新たな工場を開設しました。

まず4月に、福岡県北九州市でエネルギー関連部材を製造する戸畑工場が生産を開始しました。この工場では、環境負荷の低減につながるクリーンエネルギーとして注目される太陽電池用の部材と、世界トップシェアを誇るリチウムイオン二次電池用のソフトパック(包装材)を製造しています。新工場の稼働により生産能力を従来の3倍に高め、中国などの新興国や欧米などの全世界に対する製品供給力を強化しました。

11月には、機能性に優れたフィルムを使用して食品や生活用品などのパッケージを製造する京都府京田辺市の新工場が稼働を開始しました。熱エネルギーを効率よく使用するヒートポンプ技術や、揮発性有機化合物(VOC)を回収して再利用する循環型の設備を導入し、CO<sub>2</sub>排出量とエネルギー使用量を大幅に削減する「環境に配慮した工場」です。これにより、関東の拠点に加えて西日本にも主要な包装製品の製造拠点が整備され、事業継続計画の観点からも大きな強みとなりました。

また、上福岡工場(埼玉県ふじみ野市)の半導体フォトマスク生産ラインのレーザー描画工程向けに省エネルギーシステムを開発し、消費電力量の大幅削減を実現しました。この取り組みが評価され、財団法人省エネルギーセンターが主催する平成23年度「省エネ大賞」の「省エネ事例部門・審査委員会特別賞」を受賞しました。

DNPはこれからも、持続可能な社会の実現に向けて貢献していきます。

株主の皆様におかれましては、今後とも一層のご指導とお力添えを賜りますよう、お願い申し上げます。

代表取締役社長

北島義俊

## 環境に配慮した 最新鋭の設備を整え、 包装材料の新たな用途を 開発する

包装事業部 事業部長  
古賀 昌信



軟包材を利用したパッケージの例

### ❖ 環境に配慮した最新鋭の軟包材新工場を 京都に竣工

2011年11月、<sup>しき</sup>紙器や液体紙容器などを製造してきた田辺工場(京都府京田辺市)に新棟を建設して、機能性に優れたフィルムを原材料とし、食品・日用品・医療品などに利用される“軟包材”の製造を開始しました。この新工場の特徴や今後の事業展開について、包装事業を統括する古賀昌信がご説明します。

## Q.新しい工場で作る製品はどのようなものですか。

### A.多様なパッケージ製品を同一拠点で効率的に製造します。

DNPは1995年に田辺工場を開設し、紙器や液体紙容器などを生産してきました。今回、その同じ敷地内に軟包材を製造する新棟を建設しました。この新棟で製造する軟包材とは、機能性に優れたフィルムを使用した袋やパウチ、チューブなどのパッケージです。ジュースやお酒などの飲料向け、お菓子やアイスクリーム、インスタント食品などの食品向けのほか、トイレットリーや日用品、医療・医薬品などの非食品業界向けに広く利用されています。

従来から製造している紙器などに加えて、隣接する新棟で軟包材を生産することで、より多様なパッケージに対応し、紙とフィルム両方のメリットを活かした“ハイブリッド製品”の生産にも注力していきます。DNPは、飲料パックなど、紙器と軟包材の両方の技術を必要とする製品を既に生産していますが、今回の新棟の開設により、同一拠点での製品の製造・加工に対応し、最高品質の製品を効率的に提供することが可能になります。また、この新しい体制を活かして、紙器と軟包材を複合したハイブリッド製品の開発スピードを速めていきます。



所在地	京都府京田辺市大住西北向29-1
敷地面積	63,000m <sup>2</sup>
建築面積	27,000m <sup>2</sup>
延床面積	43,000m <sup>2</sup>
竣工	2011年11月9日



ユニバーサルデザインに配慮したパッケージ  
 (上)開けやすさ、注ぎやすさを向上させた詰め替え用パウチ「エルボーパウチ」  
 (下)電子レンジ対応断熱容器「ディーカップル」

## Q. 新工場にはどんな特長があるのでしょうか。

### A. 最新鋭の設備を導入した環境配慮型の工場です。

環境保全に対する生活者の関心が高まるなか、DNPは具体的な方針と計画を立てて積極的に環境保全活動に取り組んでいます。その一環としてこの工場では、熱エネルギー源にヒートポンプ\*<sup>1</sup>技術を採用しました。製造工程において、ヒートポンプで得る熱媒体と、DNPが独自に設計・製作した乾燥装置を組み合わせることで、石油や天然ガスなどの石化燃料を利用する必要がなくなり、電力使用量も抑えられるため、CO<sub>2</sub>排出量とエネルギー使用量を大幅に削減することができます。印刷機の乾燥装置にヒートポンプ技術を取り入れた事例は国内初です。

また循環型の工場を目指しており、印刷工程で使用する溶剤から発生する揮発性有機化合物(VOC)を回収して再利用する最新鋭の設備を導入しました。これにより、溶剤の使用量を大きく削減するとともに、一部を燃料として専用ボイラーで燃やすことで熱リサイクルも可能にします。CO<sub>2</sub>排出量だけでなく、材料の消費そのものを抑えることで、ライフサイクルアセスメント(LCA)\*<sup>2</sup>の観点からも環境負荷の低減を実現していきます。

一方、東日本大震災以降は特に、大規模災害発生時の早期復旧に向けた事業継続計画(BCP: Business Continuity Plan)の整備が求められています。今回の新工場の開設によって、紙器・液体紙容器・軟包材の主要な製造拠点を西日本にも確保しました。これにより、地域的な大災害が起きた場合でも、製品供給の継続が可能となり、BCP上でも大きな強みとなりました。



最新鋭の設備を導入した工場の内部

## Q.今後の取り組みについてお聞かせください。

### A.環境配慮製品の開発などに注力していきます。

今回の新工場の開設を機に、医療や医薬などのメディカル・ヘルスケア分野や環境配慮製品などの新たな市場の開拓も加速させたいと考えています。メディカル・ヘルスケア分野は、着実な成長が見込まれており、DNPの事業領域拡大の軸のひとつとして考えています。

またDNPは、環境負荷を低減するために、植物由来の原料を使ったバイオマスフィルム「バイオマテック®」シリーズや、透明で高いバリア性を持つ「IBフィルム®」を用いたパッケージ製品の開発を進めています。この新工場ではこれらの環境配慮製品の製造に注力するとともに、水性印刷などの環境にやさしい印刷・加工技術も積極的に取り入れていきます。

私たちは、今後もパッケージ製品の製造体制を充実させ、生産性と収益性を高めるとともに、包装事業の新たな市場の開拓に積極的に取り組んでいきます。



植物由来の原料を使用した「バイオマテック®」シリーズ



酸素や水蒸気のバリア性に優れた、「IBフィルム®」を使用した食品や医療品用のパッケージ

\*1: ヒートポンプ: 冷蔵庫や空調機などに使われており、「蒸発→圧縮→凝縮→膨張」を繰り返すことで、自然に発生する熱エネルギーをポンプのようにくみ上げて利用する技術

\*2: ライフサイクルアセスメント(Life Cycle Assessment): 工業製品の製造・使用・廃棄にかかわるすべての工程の資源の消費・排出量を計量し、環境への影響を評価する方法

## 「省エネ」と「省資源」— 持続可能な社会の実現に向けた取り組み



### ❖ 地球環境との共生を通じた 持続的成長の実現

企業にとって、リサイクルの推進や電力使用の最適化など、資源やエネルギーに関する課題を適切に解決していくことが、経営戦略上不可欠となっています。DNPは、事業活動における環境への負荷を低減するとともに、資源の有効活用を進めて、企業競争力の強化に努めています。

環境に対するDNPの取り組みは早く、1972年には業界に先駆けて専門の部署を設け、公害対策や地域との対話を開始しました。その後、地球環境問題への取り組みにも注力し、1993年に独自の環境マネジメントシステムを構築し、国内外全ての拠点で運用する

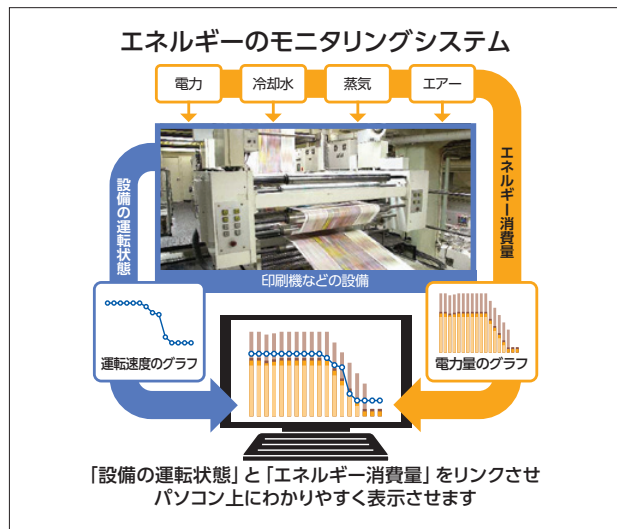
ことでグループ全体の成果を高めています。近年は、限りある地球の資源を無駄にせず、事業活動に必要なエネルギーの使用効率を高めることで、地球環境との共生を図り、社会とDNPの持続的な成長を実現する取り組みに注力しています。

### ❖ 使用エネルギーの「見える化」による 省エネの実現

DNPは、生産設備の運転データと使用エネルギーのデータをリアルタイムに連動させ、パソコン画面に表示する「エネルギーのモニタリングシステム」を自社で開発し、2009年に実用化しました。電力・冷却水・蒸気などの個別の使用量のほか、エネルギー



費用やCO<sub>2</sub>排出量の換算データも一目で確認できます。このシステムを設置した工場では、導入前と比較して、包装材用のグラビア印刷機で約9%、雑誌用のオフセット輪転機で約6%のCO<sub>2</sub>排出量を削減しました。



また節電の取り組みとして、使用電力をリアルタイムで監視するモニタリングシステムも導入しています。このシステムで「見える化」することで無駄を

削減し、2011年夏には、東京電力管内36拠点のピーク電力を平均20%削減(前年比)しました。ほかにも、太陽光発電を利用するなど、再生可能エネルギーの活用も進めています。

## ❖ 環境負荷低減のために不要物を再利用

DNPは循環型社会の構築に貢献するため、「資源生産性の向上」と「再利用の推進」に取り組んでいます。この取り組みは、さまざまな原材料を無駄なく使うことを大前提とし、それでも発生する製品とならないものを可能な限り資源として再利用することで、限りある資源の有効利用を促進するものです。

「再利用の推進」としては、単一素材に分別できるものを積極的に再資源化しています。また、分別しにくいものについても、燃料やセメント原燃料としての利用や、有用物としての再資源化を進めています。これにより、埋立処分量の削減、石油資源枯渇への対策、省資源化による企業競争力の強化を図っていきます。



### 平成23年度「省エネ大賞」省エネ事例部門・審査委員会特別賞を受賞

財団法人省エネルギーセンターが主催する「省エネ大賞」は、企業・自治体・教育機関等における優れた省エネ活動や、技術開発等による先進型省エネ製品などを表彰するものです。

DNPは、上福岡工場(埼玉県ふじみ野市)のフォトマスク生産ラインのレーザー描画工程向けに省エネルギーシステムを開発し、

消費電力量の大幅削減を実現しました。この取り組みが評価され、平成23年度「省エネ大賞」の省エネ事例部門・審査委員会特別賞を受賞しました。

DNPは、今回開発した省エネシステムを他のフォトマスク生産工場に応用するとともに、省エネ活動に継続して取り組んでいきます。



# 第3四半期決算のご報告 (平成23年4月1日から平成23年12月31日)

## 連結業績の概況

(単位:億円)

科目	当第3四半期	前第3四半期
売上高	11,359	12,004
営業利益	228	551
経常利益	259	547
四半期純利益	40	258

## 連結業績の予想(平成24年3月期通期)

(単位:億円)

売上高	営業利益	経常利益	当期純利益
15,400	380	380	80

1株当たり当期純利益12円42銭

## ポイント解説

「情報コミュニケーション部門」は、書籍やICカードが増加しましたが、雑誌やカタログなどが低調に推移しました。「生活・産業部門」は、包装関連や住空間マテリアル関連が前年を上回りました。産業資材関連は、リチウムイオン電池用ソフトパックなどのエネルギー関連部材が増加しましたが、薄型ディスプレイ用反射防止フィルムが減少しました。「エレクトロニクス部門」は液晶カラーフィルターやフォトマスクが減少し、前年を下回りました。「清涼飲料部門」は前年を下回りました。その結果、当第3四半期連結累計期間のDNPグループの連結売上高は1兆1,359億円(前年同期比5.4%減)、連結営業利益は228億円(前年同期比58.5%減)、連結経常利益は259億円(前年同期比52.5%減)、連結四半期純利益は40億円(前年同期比84.3%減)となりました。

## 部門別の状況

### 印刷事業



ICカード



環境に配慮したパッケージ



半導体用フォトマスク

### 清涼飲料事業



清涼飲料

### 情報コミュニケーション部門

売上高	5,301億円
前年同期比	2.1%減
営業利益	84億円
前年同期比	34.5%減

### 生活・産業部門

売上高	3,914億円
前年同期比	2.5%減
営業利益	237億円
前年同期比	34.0%減

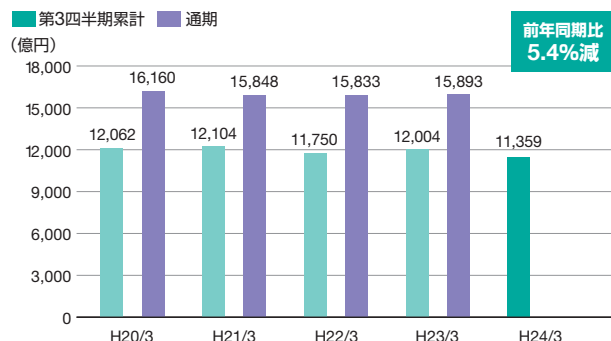
### エレクトロニクス部門

売上高	1,787億円
前年同期比	18.6%減
営業損失	31億円
前年同期は129億円の営業利益	

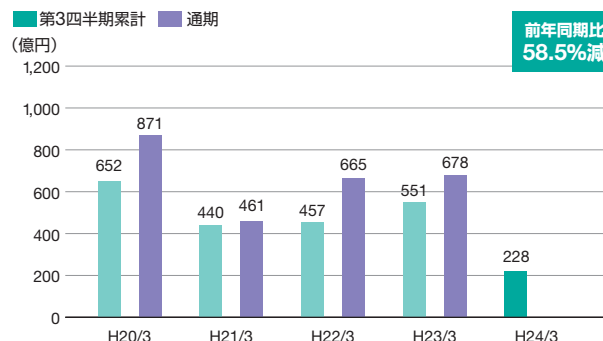
### 清涼飲料部門

売上高	436億円
前年同期比	9.2%減
営業利益	14億円
前年同期比	12.2%増

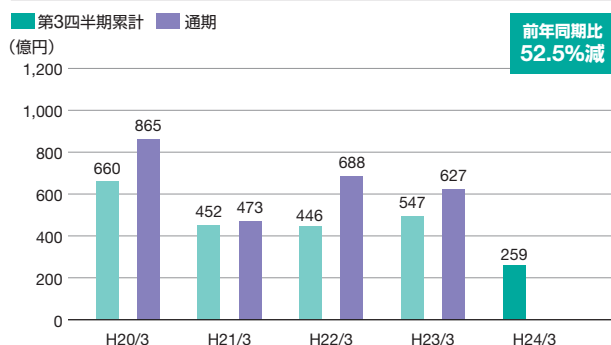
## 連結売上高



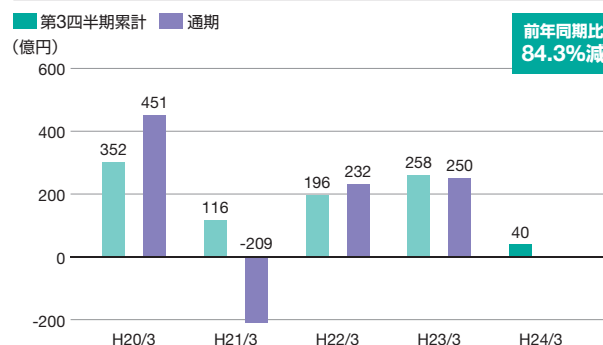
## 連結営業利益



## 連結経常利益



## 連結当期純利益



## 連結貸借対照表(要約) (単位:億円)

	当第3四半期 連結会計期間末	前連結会計年度末
資産	16,079	16,497
流動資産	7,652	7,909
固定資産	8,417	8,575
繰延資産	9	12
負債	6,838	6,973
流動負債	4,368	4,477
固定負債	2,469	2,495
純資産	9,241	9,524

## 配当予想(1株当たり配当金)

基準日	第2四半期末	期末	年間
平成24年3月期	16円00銭 (実績)	16円00銭 (予想)	32円00銭 (予想)
平成23年3月期	16円00銭 (実績)	16円00銭 (実績)	32円00銭 (実績)

## ❖【2011年11月14日発表】反射防止フィルムの高性能品向け製造ラインを増設

DNPは、液晶などの薄型ディスプレイ向けの反射防止フィルムを製造する三原工場(広島県三原市)敷地内に新棟を増築し、2011年11月に反射防止フィルムの高性能品向け製造ラインを稼働させました。

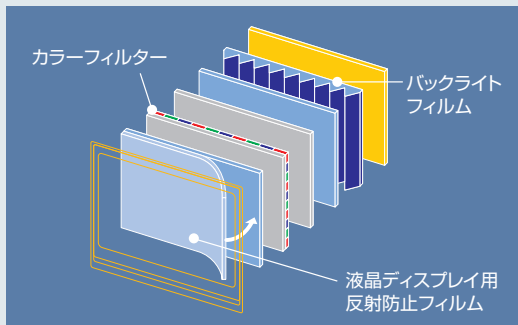
反射防止フィルムは、薄型ディスプレイの最表面に用いられ、外光や照明の映り込みを防いで映像を見やすくする製品です。DNPは、印刷を通じて培ったコンバーティング技術(材料加工技術)を独自に発展させた“クリーンコーティング技術”を活かして、1997年に反射防止フィルムの事業を開始しました。現在は、三原工場および岡山工場(岡山県岡山市)で反射防止フィルムを製造しています。

昨今は、薄型ディスプレイの低価格化が進む一方、高精細・高画質化、三次元(3D)映像のような多機能化や、省エネ対応などの環境配慮も求められています。今回稼働した新ラインでは、より鮮明な映像の表示を可能とする低反射な高性能品や3Dディスプレイ用部材、タッチパネル用部材など、多様な高機能光学フィルムの製造も積極的に推進していきます。また、製造工程の自動化をさらに進めることで生産性を向上させるとともに、高品質を達成します。

DNPは、反射防止フィルムを中心とした光学フィルム関連で、2014年度に1,000億円の売上を見込んでいます。

### DNPの反射防止フィルムの強み

- 開発過程で得られた多くの製造ノウハウと技術特許
- 需要の拡大に応じて、高品質な製品を安定的にタイムリーに供給できる生産体制
- 顧客企業のニーズに対応した豊富な製品ラインナップ



液晶ディスプレイに使われるDNP製品

### DNPの反射防止フィルム生産拠点の推移

2001年	10月	岡山工場	開設
2004年	2月	岡山工場	製造ライン増設
2005年	5月	岡山工場	製造ライン増設
2006年	10月	三原工場	開設
2009年	5月	岡山工場	製造ライン増設
2011年	11月	三原工場	製造ライン増設



三原工場(広島県)

## ❖【2011年12月15日発表】株式会社オールアバウトと資本業務提携

DNPは、マーケティングサービスの相互提供や生活者向けメディアサービス事業の拡充に向けて、2011年12月に株式会社オールアバウトと資本業務提携を行いました。

オールアバウトは、生活者の多様なニーズに対応する総合情報サイト「All About」を運営しています。このサイトは、ガイドと呼ばれる専門家による10万件以上のコンテンツを配信し、約1,800万人の来訪者があり、月間1億2千万ページビューを誇っています。

DNPは電子書籍販売サービス「honto」、電子チラシサービス「オリコミーオ!」、オリジナルフォトブックサービス「ドリームページ」、ネットポイントサービス「エルネ」などを展開しており、オールアバウトとの連携により、生活者向けのメディアサービス事業を拡大させていきます。

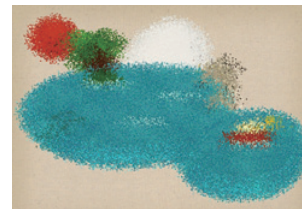
### 株式会社オールアバウトの概要

所在地	東京都渋谷区恵比寿一丁目18番18号
代表者の 役職・氏名	代表取締役社長兼CEO 江幡 哲也
事業内容	・専門ガイドによる総合情報サイトの運営 ・インターネット広告事業 ・情報誌事業
資本金	1,169,675千円 (平成23年12月末日現在)
設立年月日	平成5年3月25日

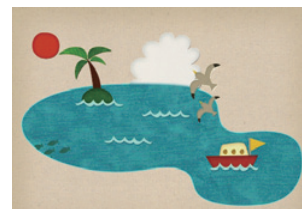
## ❖【2012年2月2日発表】デジタル知育絵本『<sup>タップ ラップ</sup>tap\*rapシリーズ』を制作・配信

DNP、株式会社デジタルえほん、NPO法人CANVASの3社は、知育用のデジタル絵本の制作・配信を行う「みらいのえほんプロジェクト」と題した活動を開始しました。このプロジェクトでデジタル知育絵本「tap\*rapシリーズ」の制作を進め、第一弾「tap\*rapしりとり」をiPad・iPhone向けに配信します。

新感覚のしりとり絵本「tap\*rapしりとり」は、画面に触れると、ある言葉のイメージが形づくられて、楽しくしりとりができるものです。言葉を覚えはじめる幼児から大人まで、多くの人々が楽しめるデジタル知育絵本をシリーズ化していきます。またDNPは、デジタル絵本を電子出版の新たな成長分野と位置づけ、雑誌や絵本を含めた電子書籍コンテンツの制作を積極的に推進して、出版社の事業拡大を支援していきます。



画面に触れると、色の粒子が集まってきます。



色の粒子が完全に集まり、絵が完成します。

## DNPエレクトロニクスアメリカ (DNP Electronics America, LLC)

アメリカ、カリフォルニア州チュラビスタに拠点を構え、大型のプロジェクションテレビや太陽電池の部材などを北米、中南米の顧客に提供。

DNPエレクトロニクスアメリカは、日本の電機メーカーのプロジェクションテレビの現地生産をサポートするため、カリフォルニア州サンディエゴ近郊のチュラビスタに2001年に設立されました。

同社の売上で大きな部分を占めるのが、プロジェクションテレビ用スクリーンの製造および販売です。現在では、太陽電池向けの封止材やバックシートなども販売しています。

日本に比べて住居が広いアメリカでは、60インチを超えるような大型テレビの需要が大きく、同サイズの液晶テレビやプラズマテレビよりも一般的に低価格なプロジェクションテレビが普及しています。2011年には92インチのプロジェクションテレビ向けスクリーンの生産も開始しました。

今後も、大型化の進むプロジェクションテレビ市場に適切に対応して業績拡大を図るとともに、北米、中南米市場に向けた太陽電池用部材の提供も強化していきます。

### 会社概要

名称：DNP Electronics America, LLC

所在地：アメリカ合衆国

カリフォルニア州 チュラビスタ(サンディエゴ近郊)

設立：2001年

資本金：15,045千USドル(DNP出資比率 100%)



DNPエレクトロニクスアメリカ



大型のプロジェクションテレビ用のスクリーンを製造・販売している



## 会社概要

### 商号

大日本印刷株式会社

### 英文社名

Dai Nippon Printing Co., Ltd.

### 本社所在地および連絡先

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号  
 電話 03 (3266) 2111 ダイヤルイン案内台  
 URL <http://www.dnp.co.jp/>

### 創業

明治9年(1876年)10月

### 設立年月日

明治27年(1894年)1月19日

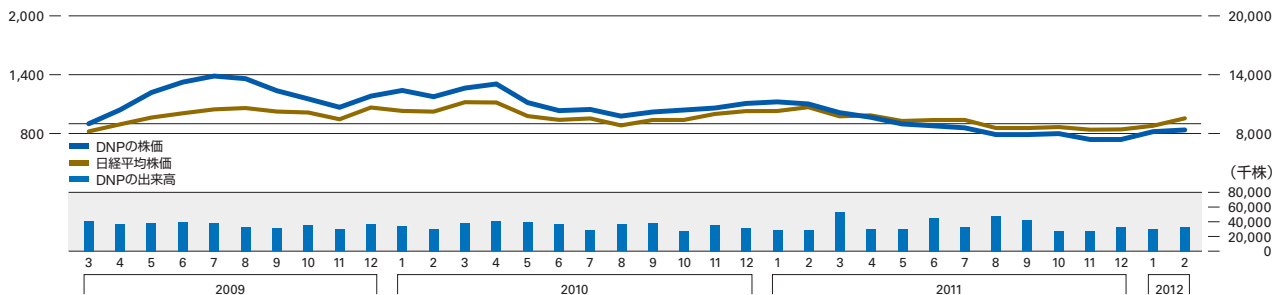
### 資本金

1,144億6,476万円

## 株価 / 出来高の推移

DNPの株価(円)

日経平均株価(円)



## CONTENTS

株主の皆様へ	2
特集:包装事業の新たな可能性を拓く	4
“フォーカスDNP”シリーズ【第9回:地球環境との共生】	8
第3四半期決算のご報告	10
ピックアップニュース	12
世界のDNPグループ⑥ DNPエレクトロニクスアメリカ	14
会社情報	15



表紙：環境に配慮した包装製品の新しい工場(京都)

※当株主通信は、DNPの事業ビジョンや業績に関する情報の提供を目的としています。記載された意見および予測は、作成時点でのDNPの判断に基づいたもので、これらの情報の完全性を保証するものではありません。

※記載されている会社名、製品名は、それぞれの会社の登録商標または商標です。

事業年度	毎年4月1日から翌年3月31日まで
定時株主総会開催時期	6月
上記総会における議決権の基準日	3月31日 その他必要のある場合は、取締役会の決議によりあらかじめ公告して設定します。
剰余金の配当基準日	期末配当金 3月31日 中間配当金 9月30日
株主名簿管理人	東京都中央区八重洲一丁目2番1号 みずほ信託銀行株式会社 本店証券代行部
上場証券取引所	東京証券取引所
公告方法	電子公告により行います。(当社のウェブサイト <a href="http://www.dnp.co.jp/ir/">http://www.dnp.co.jp/ir/</a> ) ただし、事故その他やむを得ない理由によって電子公告ができない場合は、日本経済新聞に掲載して行います。

### ※ 株式に関するお問い合わせ先・お手続き窓口

#### 1. 一般口座(証券会社の口座)にある株式

株主様が口座を開設されている証券会社の本支店

#### 2. 特別口座にある株式

特別口座とは、株券電子化までに、「ほふり」(証券保管振替機構)をご利用されなかった株主様につきまして、当社が、みずほ信託銀行に株主名簿上の株主名義で開設した口座です。

(お問い合わせ先) みずほ信託銀行株式会社 証券代行部 〒168-8507 東京都杉並区和泉二丁目8番4号  
(フリーダイヤル)0120-288-324

(お手続き窓口) みずほ信託銀行株式会社 本店および全国各支店  
みずほインベスターズ証券株式会社 本店および全国各支店

### ※ 単元未満株式に関するお知らせ

1,000株に満たない株式(単元未満株式)を所有されている株主様が、当社に対しその単元未満株式と合わせて1単元(1,000株)になる数の株式を買増請求できる「単元未満株式の買増制度」を導入しております。また、単元未満株式の買取請求につきましても、お取り扱いしております。



グリーン電力を導入しました(年間115万kWh)。この報告書を印刷する際の電力(400kWh)は、自然エネルギーでまかなわれています。



CO<sub>2</sub>の「見える化」  
カーボンフットプリント  
<http://www.cfp-japan.jp>  
検証番号:CV-BS01-030

### ● DNP Report に関するお問い合わせ先

**大日本印刷株式会社** 広報室 〒162-8001 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号  
TEL: 03-3266-2111 (ダイヤルイン案内台)