サステナブル経営方針や、
その推進体制などについての詳細は、
Webサイトをご覧ください。

すべてを、生かしきる。



十勝平野のニッタグループ所有地にある、推定樹齢200年以上の槲（かしわ）の木。ニッタの北海道での事業活動を見守りつづけています。（建物は有限会社NEEDSのチーズ工房）

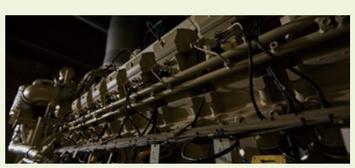
ニッタグループのサステナビリティ経営は、近年になって生まれたものではありません。創業以来、ものづくりと経営の根底に流れつづけてきた考え方です（→P12）。その源流の一つは、明治期に始まった北海道での取り組みに見ることができます。北海道の森や牧場などには、長い年月と向き合いながら価値を育てる、ニッタらしい経営のあり方が息づいています。

事業、技術、設備、資源、人、そして時間をかけて培ってきた知恵や信頼。自分たちが持つものを見つめ直し、その価値と可能性をできる限り引き出しながら、環境や社会と向き合う。ニッタの「すべてを生かしきる」という姿勢は、ニッタの長い歴史に脈々と流れ、現在の経営にまで通じています。ここでは、そうしたニッタグループのサステナビリティ経営について、紹介していきます。

サステナブル経営方針

ニッタグループは、企業価値の増大を図るとともに、産業・社会の持続的発展と環境の維持・保全に貢献すべく、下記の「NITTAサステナブル経営方針」に基づく事業展開を推進してまいります。

1. 「未来へ導く製品」の開発を通じて、新たな価値を創造し、産業と社会の持続的発展に貢献します。
2. 地域および地球環境への影響を考慮して、廃棄物の発生量を削減するとともに省資源・省エネルギーを推進し、環境負荷の低減に努めます。また、生物多様性および生態系や森林資源等の保護等を考慮して、環境保護と環境汚染の予防に努めます。
3. 全ての人の尊厳が守られる社会の実現に向け、企業活動において人権侵害を未然に防止するように努めます。
4. 新たな価値創造の源泉である人材の多様性を尊重するとともに、人材育成・活用を推進することにより、一人ひとりが感性や創造性を発揮できる職場環境の実現に努めます。
5. 法令や社会規範を自ら遵守することはもとより、取引先とも連携し、社会に対して責任ある調達活動に取り組む等、バリューチェーン全体において公正な事業活動を行うように努めます。



エネルギーを生かしきる。

使うエネルギーを減らし、
使いきる取り組み。 P.40



資源を循環させる。

つくる前から、使い終えた後まで。
資源の価値を生かしきる。 P.42



長く続く関係を育てる。

取引先、お客様、地域社会、
従業員との信頼関係という資産。 P.44



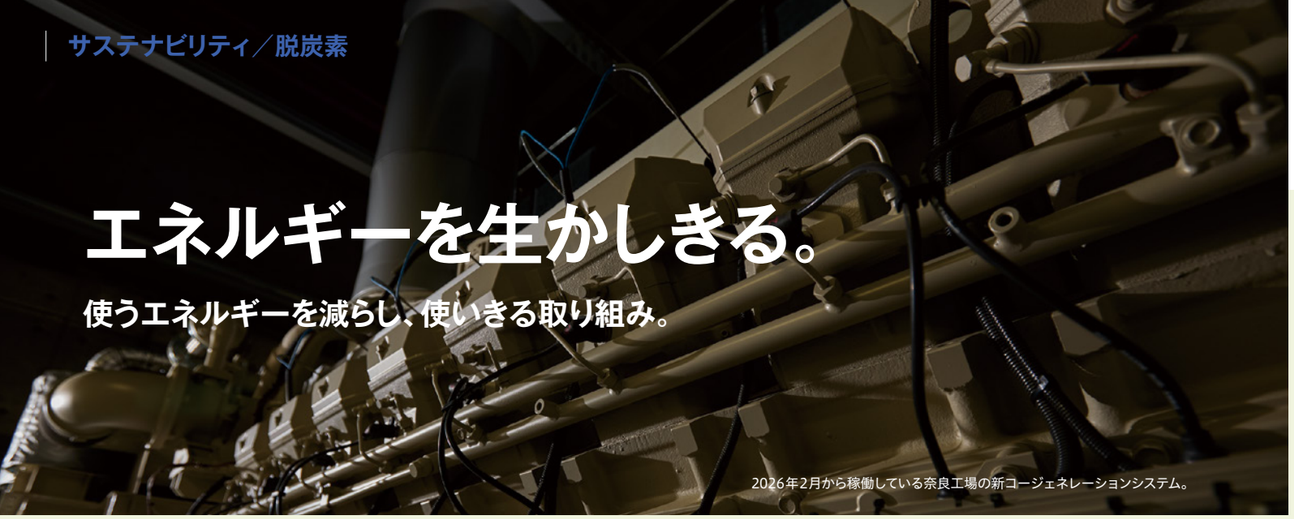
育てて、つなぐ。

受け継いだ6,680ヘクタールの
森林を、守り、育て、生かす。 P.46



100年の積み重ねを生かし、次の100年へ。

独自の新たな価値を生み出し、
事業へと育て上げる。 P.48



エネルギーを生かしきる。

使うエネルギーを減らし、使いきる取り組み。

2026年2月から稼働している奈良工場の新コージェネレーションシステム。

ニッタグループの脱炭素、カーボンニュートラルの取り組みは、遠い理想ではなく、現場で着実に積み重ねているものです。
ニッタには、20年以上エネルギーと向き合ってきたTNS（トータルニッタシステム）センターという部署があり、
エネルギーを使う量そのものを減らすこと、可能な限り使いきることに取り組み続けています。
2026年2月の、奈良工場における約20年ぶりのコージェネレーションシステムの更新は、そうした取り組みの象徴です。

脱炭素、カーボンニュートラル実現へ

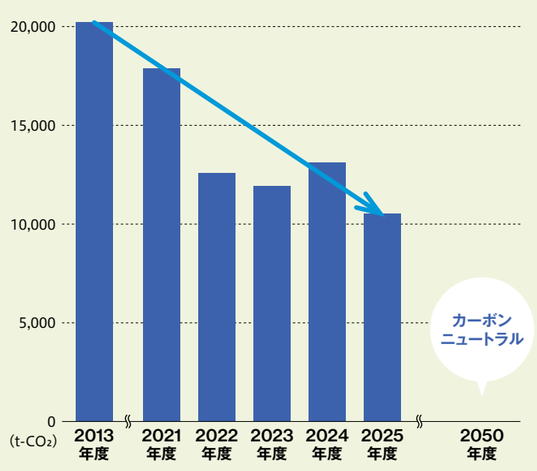
環境負荷を下げる施策を、さまざまな角度から。

ニッタグループは、生産段階の温室効果ガス排出量を2030年度までに2013年度比46%削減し、2050年度にカーボンニュートラルを実現することを目標に掲げています。そのため、エネルギー使用量そのものを減らす省エネの徹底、再生可能エネルギーの活用拡大、そしてGHGフリーエネルギーの購入の3つの視点で取り組みを続けています。

2022年度には名張工場でグループ初のオンサイトPPAを導入し、2025年度には物流・加工センターへ広げました。国内外の拠点では、再生可能エネルギー由来電力への切り替えを計画的に進めています。2023年度からは、社内で二酸化炭素に18,000円／t-CO_2の価格を設定するインターナルカーボンプライシングを導入しています。排出量を減らす投資ほど有利に評価される仕組みで、2025年度はこの基準で25件の設備導入を判断しました。そうした設備投資に加え、日々の運用改善を積み重ねることで、削減施策の実効性を着実に高めています。

ものづくり企業として、前述のTNS活動も含めたさまざまな角度から、カーボンニュートラル実現へ向けて取り組んでいきます。

温室効果ガス（GHG）排出量（Scope1, 2）の推移



2025年度は、2030年度までの目標としていた「2013年度比46パーセント削減」を達成しました。

COLUMN ／ **TCFD提言に基づき、気候変動に伴うリスクと機会の分析・開示を継続**

TCFD TASK FORCE ON CLIMATE-RELATED FINANCIAL DISCLOSURES

ニッタグループは2022年5月にTCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）提言への賛同を表明し、取り組みを続けています。

「4℃シナリオ」と「1.5℃シナリオ」を用い、2030年時点で事業が受ける影響を、原材料の調達から製品の販売までの各段階を対象に分析しています。

結果と対応策は、社長を委員長とするサステナビリティ推進委員会で審議し、年4回、取締役会に報告しています。

環境への取り組みに関する詳細は
Webサイトで紹介しています。

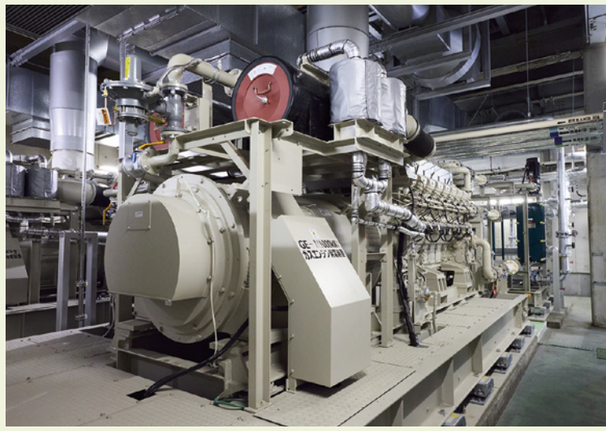
省エネルギー対応設備への切り替え

工場のエネルギー使用量を節減し、設備も小型化。

ニッタの奈良工場では、コージェネレーションシステムを利用しています。都市ガスを燃料に発電を行い、発電時に生じる排熱（蒸気、温水）を有効利用することで高いエネルギー効率を実現しています。

2004年に導入した3,820kW（1,910kW×2台）のコージェネ設備は今年、約20年間の役目を終えました。新しい設備へ更新したうえで、2026年2月に火入れ式を執り行い、本格稼働させています。

新しいシステムの発電容量は1,000kWと850kWの合計1,850kWで、以前の約半分です。工場全体の生産金額が伸びているにもかかわらず、奈良工場のエネルギー使用量を、2005年度から2022年度までの17年間で、電力で32%、蒸気で45%も節減できたため、約半分の発電容量となるダウンサイジングを実現しながら、まかなうことが可能となりました。



奈良工場のコージェネレーションシステムは、更新する際に大幅なダウンサイジングを実施。

エネルギーマネジメント

日々の運用で、エネルギーを使いきる。

工場のエネルギー監視システムは、どの設備が、いつ、どれくらい使用しているのか、データを収集しています。省エネルギーのためのさまざまな判断は、そのデータをもとに行われます。

奈良工場においても、新しいコージェネレーションシステムによる自家発電と電力会社より購入している買電量をどのように分担するか、脱炭素の観点とエネルギーコストを下げる観点とのバランスを見定めながら、担当者が日々、最適解を探し続けています。設備を更新するだけではなく、それをよりよくマネジメントすることで、効率を高めることができると考えています。

他にも、太陽光発電の活用、照明器具のLED化、空調のゾーニング式への変更など、本当に必要なエネルギー量を現状把握し、分析を行って最適化をはかっています。

さらに、省エネルギー設備に切り替えたら完了、ではなく、日々の運用でエネルギーを使いきる努力を続けています。

VOICE 奈良工場 コージェネレーションシステム更新

「環境や工場を守るだけではなく、人を守る設備としても」

ニッタの3つの工場では、この20年間で、省エネに関するさまざまな施策や工夫を積み重ねてきました。これから先も、工場のさまざまな部署の協力を得ながら、まさに「乾いたぞうきんをさらに絞る」のにも似た、小さな改善努力を積み重ねていきます。

そんな中、奈良工場での大きな施策となったのが、コージェネレーションシステムの更新です。大きな投資だけに、担当する私たちは経営陣に対して2004年の導入以来21年間の運用による環境負荷低減・コストダウンの実績をデータで示すとともに、ダウンサイジングして更新することにより期待される成果をシミュレーションして提言。2026年2月、更新が実現しました。

さらに今回の更新にあたっては、レジリエンス（災害への対応力）の観点も加えました。更新した2台のうち、1台は水冷式で、1台は空冷式です。空冷式は、発電効率だけでみるとわずかに劣るのですが、断水した時でも発電を止めずに動かせる強みがあります。もしもの災害の際に、社員や地域の方々を守ることも考えて導入した設備なのです。



TNSセンター 部長 吉野勲司（写真中）、課長 田中滋巳（左）、喜夛宣之（右）



奈良工場のVOC処理装置。
VOC（揮発性有機化合物）を高温で燃焼処理し、
清浄なガスとして大気に放出している。

資源を循環させる。

つくる前から、使い終えた後まで。資源の価値を生かしきる。

**資源を循環させるための取り組みは、使い終わったものを回収するだけではありません。
製品を設計する段階での材料や構造の見直し、製造工程での廃棄物と水使用量の削減、化学物質管理といった、
数多くの創意工夫の積み重ねです。ニッタグループは2050年環境ビジョンで「循環型社会の実現」を掲げ、
製品ライフサイクルのすべての段階で資源を循環させることで、環境負荷低減の実現に取り組んでいます。**

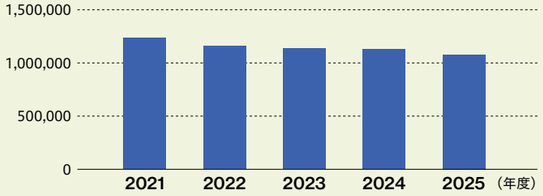
廃棄物と水使用量の削減

ロスを減らし、繰り返し使う。

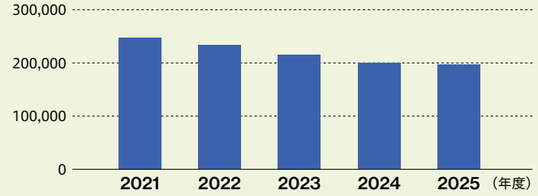
ニッタグループは、3R（発生抑制・再使用・再生利用）、熱回収、適正処分の順で、廃棄物の処理方法を検討しています。製造現場では、徹底したムダの排除を図るTNS（トータルニッタシステム）活動を通じ、歩留まりの向上や不良品の削減を推進。設計段階でも、製品の長寿命化やバイオプラスチックの利用を進めています。

水使用量（上水道＋井戸水）は、ニッタ単体で原単位を前年度比1％以上削減する目標を設定。奈良工場では、冷却に使う井戸水を排水せず、チラーで循環利用する設備を2023年度から稼働させ、対象工程の井戸水使用量を90％以上削減しました。さらに使用量の監視や漏水の点検・修繕を続け水利用の効率化を進めています。

プラスチック廃棄物量の推移（kg）



水使用量の推移（㎥）



グリーン調達・化学物質対応

選ぶ、確かめる、混入・流出を防ぐ。

ニッタグループは「グリーン調達管理規定」に基づき、国内法規制やお客様の基準、欧州REACH規則、RoHS2指令を踏まえて原材料・部品を管理しています。

環境保全責任者のもと、含有化学物質のリスクアセスメントを毎年行い、担当者教育を通じて規制改正を共有。奈良工場では、RoHS2指令対象可塑剤の混入防止や、発がん性が懸念される特定有機溶剤を含む接着剤の非含有品への切り替えを進めています。さらに暴風・浸水時の毒劇物流出に備え、原材料や製品を高所に保管し、止水板を設置。平時と緊急時の両面で管理しています。

ISO 14001に基づく環境マネジメント

製品・生産・調達をつなぎ、全社で改善を重ねる。

ISO 14001に基づく環境マネジメントは、ニッタグループの環境活動全体を動かす基盤です。当ページで取り上げた環境配慮型製品の開発、廃棄物・水使用量の削減、グリーン調達・化学物質管理などのさまざまな取り組みを、社長をトップとする体制のもとで目標を定めて実行・点検。内部監査や第三者機関による外部監査によって有効性の確認を行い、経営層の見直しを経て次の計画につなげ、各部門・グループ会社が継続的な改善を重ねています。

環境配慮型製品

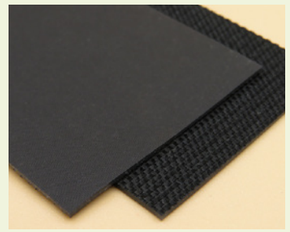
環境のすべてに目配り。ゴールのない製品開発。

環境配慮型製品と聞くと、植物由来の材料を使った製品を思い浮かべるかもしれません。もちろんニッタグループではそうした製品もつくっていますが、一方で、製品が納品先の設備に組み込まれて動く時の電力を減らすことも大切な環境配慮です。そこで私たちは、以下の2つの方向で環境配慮型製品の開発を進めています。

（1）製品そのものの環境負荷を減らす。
植物由来原料への置き換えなどによって、石油由来資源の使用を減らします。材料を変えても製品に求められる耐久性などの性能を保つことが、開発の重要な条件です。

（2）使われる際の環境負荷を減らす。
ベルトが使われる時の抵抗や、フィルタが空気を通す際の抵抗を小さくすれば、設備を動かすための負荷を抑えられます。それは、製品の使われる現場での消費電力を減らすことにつながります。

一つひとつは小さな改良でも、ベルトなどの製品は長期間にわたって数多く使われるため、環境負荷を減らす効果は積み上がります。ニッタグループでは、設計の初期段階から材料や構造、製造方法、使用時のエネルギーまで、すべてに目を配り、常に見直し、製品開発を進めています。



−30℃でも柔軟性を保つベルト

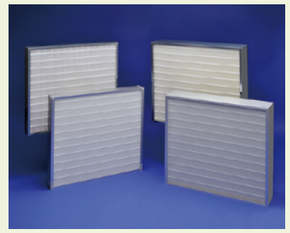
ポリスプリントTM「TA12-LT」
冷凍倉庫などでベルトが硬くなってモーターへ負荷をかけることを抑え、消費電力を低減。



バイオマス度42％のチューブ

バイオマスウレタンチューブ
柔軟性と耐圧性を維持しながら、ウレタン製としては画期的なバイオマス度を実現。

バイオマス
使用部位：チューブ
No.230328



消費電力を削減するエアフィルタ

エミレント™ エンボス構造シリーズ
空気の通り道を最適化して送風ファンの負荷を下げ、従来品比約30%の電力量削減に貢献。



温度によって透明性が変化するフィルム

感温性ウインドウフィルム（調光粘着テープ）
低温では透明で光を通し、高温では白濁して遮光。室温の調節に役立つ次世代環境材料。

VOICE 環境配慮ベルト製品の開発

「ニッタの技術力で、環境性能も、強さや耐久性も、追い求める」

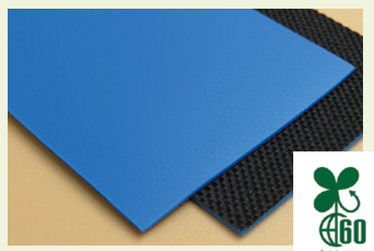


工業資材事業部 技術部 部長
白井則夫

いくら環境に配慮しても、強度や耐久性が不足していては、お客様に安心して使っていただくことはできません。私たちはまず求められる性能を満たすことを前提に、材料配合や構造、加工条件を細かく検討し、試験と評価を重ねながら製品開発を進めています。

一方で、お客様からは設備の消費電力削減や環境負荷低減への期待も高まっています。ベルトの走行抵抗や設備負荷を抑えることは、省エネルギーやCO_2排出量削減にもつながります。私たちは従来の強さや耐久性を維持しながら、こうした価値の実現にも取り組んでいます。バイオマス原料を活用したベルト製品「TA12-BP60」は、その取り組みの一例です。

環境負荷の低減と製品性能の両立を目指し、これからも材料、構造、製造方法まで幅広い視点で改良を続け、お客様の期待に応えられる製品開発を進めていきます。



バイオマス度60％を実現したベルト製品
「TA12-BP60」

バイオマス
使用部位：ベルト
No.240100



長く続く関係を育てる。

取引先、お客様、地域社会、従業員との信頼関係という資産。

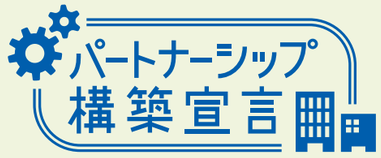
創業者 新田長次郎が造園した琴ノ浦温山荘園の維持管理を通して、地域社会との長い関係を築いている。

ものづくりは、当社１社だけで行えるものではありません。原材料や部品を供給いただく取引先、課題を託してくださるお客様、事業を支えてくださる地域社会。互いを尊重し、公正に向き合い、対話を重ねながら課題を解決する。その積み重ねが、長く続く信頼を育てることになり、安定供給や新たな価値の創出へとつながっていきます。ニッタグループは、これからも「信頼こそ大切な資産」という考えで取り組んでいきます。

CSR調達と人権尊重

責任ある調達の基準を取引先と共有する。

ニッタグループは2020年度に「NITTAグループCSR調達ガイドライン」を制定し、購買・調達に関わるグループ社員と取引先に共通する行動基準として運用しています。対象は、法令・社会規範の遵守と公正な取引、人権、安全衛生、安定供給、環境、社会貢献・コミュニケーション、情報管理の7分野です。また「NITTAグループ人権方針」に基づき、人権デュー・ディリジェンス、通報・救済、教育、対話、モニタリングを継続。サプライチェーン全体で、強制労働や児童労働、差別をはじめとする人権への負の影響を未然に防ぎ、軽減することを目指しています。



当社は、取引先との共存共栄と適正な取引を推進する「パートナーシップ構築宣言」を、2022年3月30日に公益財団法人全国中小企業振興機関協会のポータルサイトで公表しました。

サプライヤー（購買取引先）との協働

対話を重ね、課題の改善にともに取り組む。

取引先と共有した基準を実際の改善につなげるため、ニッタグループは、取引先の取り組みを一方的に評価するだけでなく、対話を通じて課題を共有し、ともに解決することを重視しています。2021年度に実施したアンケートで課題を把握し、2022年度から訪問・対話による支援を開始。人権デュー・ディリジェンスやサイバーセキュリティ、BCPなどへ支援領域を広げ、2024年度からはGHG排出量の算定や削減策に重点を置いています。

2025年度には13社を訪問し、設備やエネルギー使用の実態、データの見える化など、各社の状況に応じた助言を行いました。支援の進捗はサステナビリティ推進委員会で毎四半期確認。取引先からの学びも取り入れながら、双方の改善をサプライチェーン全体の強さへつなげています。

「NITTAグループCSR調達ガイドライン」に基づく調達・協働の推進フロー

方針・ガイドラインの共有 ▶ アンケート・対話による状況把握 ▶ 課題に応じた支援 ▶ 取り組みの進捗確認

法令遵守と公正な取引

対等な対話を、長く続く信頼の土台に。

「CSR調達ガイドライン」で掲げた公正な取引は、協働関係を支える基盤となります。発注側と受注側が対等な立場で向き合い、双方が納得できる条件を築くことが、持続可能なサプライチェーンにつながります。

当社グループでは「NITTAグループ調達・購買方針」に基づき、品質、価格、信頼性、安定供給、環境保全など合理的で明確な基準で取引先を選定。公正・公平で透明な取引、機密情報・知的財産の保護、反社会的勢力との関係遮断を徹底しています。

公正な取引に向けた、このような姿勢は、2022年に公表した「パートナーシップ構築宣言」にも示しています。

労働安全衛生

働く人々の安全と健康が、企業活動の基盤。

ニッタグループは、働くすべての人々の安全と健康を最優先事項と位置づけています。社長を最高責任者とする推進体制のもと労使が参加・協議し、全員で「危険ゼロの職場」を目指しています。

各職場では、リスクアセスメントで潜在的な危険性・有害性を洗い出し、優先度に応じて低減・除去を進めています。さらに、パトロールや設備安全チェックでリスクの抽出漏れや対策の不備を確認するとともに、緊急事態訓練や安全教育を実施しています。

把握した課題と対策を各階層の会議で共有し、改善が完了するまでフォローします。こうした取り組みを重ね、誰もが安心して働き続けられる職場環境を継続的に改善しています。

ステークホルダーとの対話

対話を、経営と事業活動に生かし、価値創造へつなぐ。

ニッタグループは、中長期的な企業価値の向上に向けて、お客様、取引先、株主・投資家、従業員、地域社会、行政など、多様なステークホルダーとのコミュニケーションを重視しています。それぞれに対する責任を果たすため、企業情報を積極的かつ公正に開示するとともに、対話や協働を通じて、社会から寄せられる期待や懸念、事業を取り巻く課題の把握に努めています。こうして把握した社会課題を経営と事業活動に生かし、その解決に向けた取り組みを進めます。その進捗を確認しながら、多様なステークホルダーとの適切な協働を重ね、信頼関係を深め、ともに新たな価値を創造し、持続的な成長を目指します。

COLUMN ／ **文化財と地域の記憶を、未来へつなぐ。琴ノ浦温山荘園の保全と運営**

和歌山県海南市の琴ノ浦温山荘園は、創業者・新田長次郎が大正時代の初期から造園し、在世中に一般開放した庭園です。現在は公益財団法人が管理し、2010年には庭園が国の名勝に、建造物が重要文化財に指定されました。ニッタグループはその維持管理を支え、「ひな祭り」「夏まつり」「秋の遊宴」などの催しを主催。文化財そのものに加え、庭師や大工、左官などの伝統技術、地域の記憶、人が集う機会を次世代へつないでいます。創業者の思いのこもった場所を、地域との長い関係として育て続けます。







1万4千坪の敷地には、潮入式池泉回遊庭園や主屋、茶室などの伝統的な和風建築が点在しています。



豊かな森を未来へつなぐ。

受け継いだ6,680ヘクタールを、守り、育て、生かす。

カラマツの苗木（幕別町）。北海道ニッタは育苗から一貫して手がける。

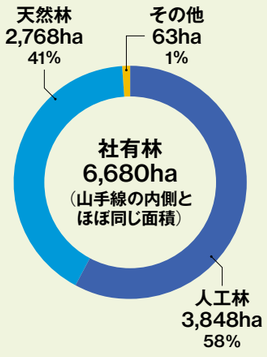
1906（明治39）年、タンニンの原料となる槲（かしわ）の木を求めて北海道へ進出したニッタグループ。
今、十勝地方に広がる社有林は6,680ヘクタールに及びます。工業用ベルトやホース・チューブなどを主力事業とする企業が、
100年以上にわたって広大な森を守り育ててきたことは、私たちの特徴であり、誇りです。
森は、未来から預かっている資産でもあります。100年先に、より豊かな森を手渡す。それが私たちの自然資本経営です。

長期的な森林経営

6,680ヘクタールの森を長期視点で管理する。

ニッタグループは、北海道十勝地方の6市町村に社有林を保有しています。森林管理に関するSGEC／PEFC認証を取得し、北海道ニッタ株式会社が、森林の巡視、植林や間伐、木材の生産・流通まで、長期的な森林経営計画に基づいて管理しています。

人工林では、苗木を育て、植え、下刈りや間伐を重ね、45～50年後に主伐します。伐採後は再び苗木を植え、森林資源を循環させます。この長いサイクルを途切れさせないことが、木材を持続的に供給し、森を将来へ残すための基本です。



SGEC
第三者機関が審査する日本の森林認証制度

PEFC
各国の森林認証を相互承認する国際制度

進化する森づくり

一つの樹種、方法に頼らず、多層の森へ。

カラマツは、寒さが厳しく積雪の少ない十勝の気候に適し、ほかの針葉樹に比べて成長が早いという特長があります。そのためニッタグループの人工林では約83％を占めています。

一方、同じ樹種・樹齢が並ぶ単層林では、風倒や野生動物、虫害などの被害が広がりやすく、生物多様性も失われていきます。木材生産での効率を維持しながら、森のあり方を多様にしていくことが全国的な課題になっています。

そこで、カラマツだけを一律に育てるのではなく、林内に自然に育つ広葉樹を残し、樹種や高さの異なる多層の森へ誘導する取り組みを始めています。生産林としての役割を維持しながら、自然災害への強さと生物多様性を高める森づくりです。

COLUMN ／

次世代の樹木を育てる活動にも参画。クリーンラーチの採種園

北海道ニッタは、林野庁や北海道が推進するエリートツリー（新品種）の育成事業に参画しています。新品種の「クリーンラーチ」は、成長が早く食害に強く、CO_2吸収量も多い期待の品種ですが、種子の採取が難しいという課題があります。その苗木の安定供給を支えるため、北海道ニッタは2018年に社有林内に採種園を造成。公的機関の技術指導のもと育成・管理を続けてきた結果、まもなく本格的な種子生産を開始できる見込みです。これからも、こうした官民協働の取り組みに貢献していきます。



順調に育つ「クリーンラーチ」の種子
（北海道幕別町の採種園にて撮影）



「十弗の森」に立つミズナラの巨木

OECM「30by30」ロゴ

「十弗の森」の生物多様性

サイト面積	59.6ha
植物	266種
鳥類	35種
哺乳類	8種
（うち希少種）	11種

チドリケマン、エゾクロテンといった絶滅危惧種の生育・生息も確認しています。

生物多様性

切らずに守り、生きもののための場所を残す。

ニッタグループの社有林である北海道豊頃町の「十弗（とおふつ）の森」は、ミズナラの巨木をはじめ多様な動植物が生息する59.6ヘクタールの天然林です。2024年3月、環境省の「自然共生サイト」に認定され、同年8月にはOECM※として国際データベースに登録されました。森の価値と、その保全活動が、国内外で認められたものです。

また、北海道ニッタは2021年度から広葉樹林で動植物の生息状況を継続的に調査しています。多様な生きものが存在できる自然を残すことを基本に、森林環境の変化を見守っています。

※OECM：国立公園などの保護地域以外で、生物多様性の保全に貢献する区域。環境省の認定を経て国際登録され、2030年までに陸と海の30%以上を保全する国際目標「30by30」に寄与します。

森の価値を共有

「森と笑う」が、地域とともに次の価値を育てる。

北海道ニッタは、「森と笑う」チームによる地域イベントや学校での木育教育を通じて、子どもたちや地域の人々と森の価値を共有してきました。こうした活動は、自然への理解を深めるだけでなく、森を守り育てる営みを地域社会にひらき、長期的な森林経営を支える理解と関係を育むものです。

さらに、森林フィールドを活用した観光・体験事業や企業向け研修など、新たなサービス領域の開拓も構想中。これからも森の可能性を地域とともに広げていきます。



小学校への出前授業の様子



「森と笑う」チームによるイベント

VOICE 森づくりを担う若手リーダーの声

「次の世代に森を残したい。だから今『伐らない林業』を模索中です」

ニッタグループの社有林は人工林と天然林がおよそ6：4で、人工林は木材を生み出す森として循環させ、天然林は切らずに守ることを基本としています。しかし、人工林の循環といっても、気候変動などの問題もあり、切って植えれば必ず数十年後に森になるとは限りません。また天然林も単に放置すればよいわけではなく、その価値を伝え、生かしていかなければ、守ることができません。

そこで今、考えているのが「伐らない林業」。森そのものの価値から、森を守り育てる力を生み出せないか。社内外の人たちを巻き込みながら、その可能性を探り、さまざまな試みを行っています。

私はいま30代で、若いメンバーと一緒に現場を飛び回っていますが、これから先、森に携わる仕事をできるのは30年ほど。その間に、できるだけ森を残し、育てて、次の世代へ渡したい。今すぐに答えが出なくても、私たちの世代が考えて動くことで、未来の選択肢を増やすことができるはず。それが今、森を預かっている私たちの役割だと考えています。



北海道ニッタ株式会社 林務部
神谷浩平



100年の積み重ねを生かし、次の100年へ。

独自の新たな価値を生み出し、事業をつくる。

メープルシロップ工場（北海道池田町）。
写真手前の森からイタヤカエデ・ヤマモミジの樹液を集める。

林業、乳業、チーズ、メープルシロップ……。ニッタグループが北海道で行っている事業は、とりとめのないように見えるかもしれません。しかしそれらには、「未利用・低利用だった資源を生かして価値を生み出してきた」という共通点があります。さらに、「それまで日本には育っていなかった事業に取り組んできた」という点も共通しています。長年守ってきた自然資本を生かして、いかに価値を生み出す事業を育てていくか。その取り組みは続いています。

生乳生産事業

量や規模だけを追わず、新たな価値創造を目指す。

新田牧場が牧場経営を始めたのは1916（大正5）年。社有林の伐採跡地を有効活用しながら、当時まだ黎明期にあった北海道の乳業振興へ貢献するという二つの役割を担う事業でした。現在は約200頭の乳牛を飼育しており、自社保有の牧草・デントコーン圃場（ほじょう）で飼料を自給しながら健康な牛を育んでいることを強みとしています。

生乳は、販売価格が一律に決められ、出荷量も調整されるため、牧場単体での収益改善には構造的な限界があります。多くの酪農業者が、廃業や譲渡をするか、M&Aによるメガファーム化で規模を追求するかという二者択一を強いられる中で、新田牧場が目指しているのは、そのどちらでもありません。自社グループ内の乳製品加工事業と垂直統合し、持続可能な「高付加価値化」「六次産業化」へシフトする独自の道です。





NEEDSのチーズは、隣接する新田牧場の新鮮な生乳から製造される。



ハードタイプの「榑（かしわ）」は、4カ月以上、磨きをかけて熟成される。

乳製品の製造販売事業

国産ナチュラルチーズを持続可能な事業へ。

チーズの製造販売は、1995年に新田牧場に隣接する立地を生かし、搾りたての新鮮な生乳を活用して始まりました※。国産ナチュラルチーズ製造の先駆けとなった一社であり、現在の北海道のナチュラルチーズ人気を牽引してきた存在です。

2026年、ニッタグループは有限会社NEEDSの株式を取得し連結子会社化。それにより、生乳の生産からチーズの加工販売までを自社グループ内で一体的に行う「六次産業化」を確立しようとしています。NEEDS がこれまで培ってきた製造技術やブランドを大切にしながら、当社グループの経営基盤やノウハウを活用する。それは、地域資源を持続可能な事業へつくりかえる取り組みです。

※1995年は前身となるチーズ工房カシユニの創業年度。有限会社NEEDSの創業は2003年。

国産メープルシロップ製造販売事業

日本初の事業化。さらなる拡大に挑戦中。

わくっとニッタ株式会社は2025年、ニッタグループの保有する天然林にあるイタヤカエデやヤマモミジの樹液を活用し、国産メープルシロップの製造・販売事業を開始しました。日本で初めての大規模生産への挑戦として、各所で取り上げられています。

20ヘクタールの広大な天然林の中に、樹液を工場へ運ぶためのチューブラインが張り巡らせてあります。それは、経済的に未利用だった森から価値を生み出す新たな挑戦の象徴です。

この事業は、十勝の気候・風土がカナダのメープルシロップ産地と似ていることへの、いわば素朴な着目から始まりました。そこからは今、木を切らずに毎年製品を生み出せることに加え、樹液の採取・製造が2～3月に集中するため林業の閑散期に雇用を生み出せることなど、林業の新たな可能性が生まれ始めています。

2026年には、隣接する40ヘクタールの森へ、新たなチューブラインの敷設を進めています。完成すれば、樹液を集める森は約3倍の広さになります。今後は北海道の複数の地域資源とも組み合わせて、さらなる付加価値の創出を目指していきます。



豊かな天然林の中に、樹液を工場へ送る総延長約20kmのチューブラインが延びる。



工場には、メープルシロップの本場カナダ製の設備を導入。



商品化された「MOMIJI SYRUP」。「コクがありながら後味がスッキリ」という評価も多い。

VOICE 北海道事業のこれから

「いろいろな可能性を育てて、ニッタならではの道を歩んでいく」

森の仕事の成果が現れるのは数十年先です。成長の早いカラマツでも伐採まで40年以上。いま選んだ樹種や育て方が、そのときも正解かどうかは誰にも分かりません。そこで、樹種や林種を単一にしてしまわず、次の世代へ多様な可能性を残すことが大切だと考えています。

牧場も同じです。生乳の販売価格や出荷量が決められている中で生き残るには、量や規模を追うメガファーム化が唯一の答えとされがちですが、きっと他にも正解はあるはずです。私たちは、100年以上続いてきた牧場で今の規模を維持し、牛を大切に育てて質の高い生乳を得る活動を続けたい。そのために、牧場単体ではなく乳製品の加工・販売までを一体で考え、生乳の質を商品の価値へつなげる道を模索しています。グループ会社のNEEDSが手がけているチーズ製造に加え、今後はプレミアム牛乳の製造販売などへ可能性を広げていきます。

メープルシロップも、木育や体験も、根本にある考え方は同じ。森を木材の供給源とだけ捉えず、樹液から産物をつくり、学びや交流の場として地域に開く。森への理解を深めながら、新しい事業の可能性へつなげていく。森を一つの用途で使い切るのではなく、価値を生む方法を多様化していきたいのです。

森を育て、牧場を守り、地域との関係を深められれば、北海道の自然資本はより強い事業基盤になるでしょう。引き継ぐだけでなく、可能性を育てて次の世代へつなぐ。それが、私たちが北海道で目指していることです。



北海道ニッタ株式会社
代表取締役社長
門野貴行

2026年にニッタグループの仲間入りをしたNEEDSのメンバーと。

