

調査報告書概要(報告概要)

資料

名称	設問に対する回答																																																						
	問1 乖離の調査結果	問2 乖離のある紙製品全ての販売時のブランド名と出荷時期	問3 貴社が報告した原因の明確な根拠	問4 これまでの品質保証に関する報告	問5 納入先に対する対応状況	問6 表示の適正化のスケジュール	問7 製造再開後の再生紙ラインナップ(見込み)																																																
王子製紙株式会社	<ul style="list-style-type: none"> ○ 2006年上期以降について数々の資料で作成 ○ 1996年以降についてヒアリング調査(OB含む36名)(弁護士を中心とした調査委員会による調査) ○ 印刷用紙は2000年頃から、コピー用紙は初期の頃から乖離があったとの証言を得ている 	<ul style="list-style-type: none"> ○ グリーン100シリーズ ○ 絵入葉書用紙 ○ インクジェット葉書 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 販売数量の増加 ○ 品質的な要因(白色度の競争) ○ コンプライアンス意識不足 ○ 管理体制の不備 ○ 社会変化の認識不足 ○ 生産体制を十分検討しないままの受注拡大 ○ 競合他社で製造可能な製品が当社でできないとは絶対に言えないとの意識 ○ 技術革新により早期に是正できると見込んでいた 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 要望があった場合には、古紙配合率を含め品質データ表、あるいは品質証明書、あるいはその両方を提出 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 直ちに関係部門にて代理店・卸商の皆様および関係事業者の皆様を訪問し、お詫びと事情説明を行なうとともに対応につきそのご意向を伺った 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 現状は乖離品なし 	<ul style="list-style-type: none"> ○ ほぼ従来通り(既に再開済み) 																																																
日本製紙株式会社	<ul style="list-style-type: none"> ○ 2003年以降のコンピュータシステム上のデータベースに記録されている配合率及び工場に残されている資料で照合 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 印刷用紙 リサイクル上質100 他171銘柄 ○ コピー用紙 リボンナチュラル100 他190銘柄 ○ その他 葉書、ノート用紙、フォーム用紙、インクジェット用紙、ノーカーボン紙、感熱記録紙、封筒、クラフト用紙等 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 厳しい品質基準 ○ 将来の技術革新を期待した安易な受注 ○ 技術的問題 購入古紙の品質悪化(ダートの数) <table border="1"> <tr> <td></td> <td>H15</td> <td>H16</td> <td>H17</td> <td>H18</td> <td>H19</td> </tr> <tr> <td>個数</td> <td>3100</td> <td>4100</td> <td>4700</td> <td>5600</td> <td>4900</td> </tr> <tr> <td>配合率</td> <td>40</td> <td>70</td> <td>85</td> <td>100</td> <td></td> </tr> <tr> <td>紙詰まり</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>△</td> <td>×</td> <td></td> </tr> </table>		H15	H16	H17	H18	H19	個数	3100	4100	4700	5600	4900	配合率	40	70	85	100		紙詰まり	○	○	△	×		<ul style="list-style-type: none"> ○ 営業部だけで資料作成したケースと営業部と品質保証部で資料作成した場合があったが従来実績に基づいた配合率を記載し提出 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 担当者が納入先に出向いて口頭、もしくは文章にてお詫びと乖離内容の説明 ○ 該当製品については生産及び出荷を停止し、表示に乖離のある製品は返品し代替品を提案、同意が得られた顧客には訂正シールをはって対応 <p>印刷用紙 3,968 t 情報用紙 174 t</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ 発覚後乖離品の一切の受注停止 ○ 暫定措置で営業部門、製造部門、品質保証部門などによる相互確認などで受注及び生産 ○ 2月14日付けで「古紙パルプ配合処理の社内確認ルールについて(暫定)」を定め、関係部署に周知徹底し対応 ○ 今後、受注の適正化及び古紙パルプ配合率の担保方法を定める予定 外部監査(SGSジャパン)についてもモデル的に実施 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 印刷用紙 <table border="1"> <tr> <th>品種</th> <th>配合率</th> <th>生産量</th> </tr> <tr> <td>上質紙</td> <td>70%以上</td> <td>4,000</td> </tr> <tr> <td></td> <td>70%程度</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>中質紙</td> <td>70%以上</td> <td>1,600</td> </tr> <tr> <td>微塗工紙</td> <td>70%以上</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td></td> <td>70%程度</td> <td>1,500</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> ○ コピー用紙 <table border="1"> <tr> <th>品種</th> <th>配合率</th> <th>生産量</th> </tr> <tr> <td>コピー用紙</td> <td>70%以上</td> <td>4,500</td> </tr> </table> <p>※単位:t/月</p>	品種	配合率	生産量	上質紙	70%以上	4,000		70%程度	500	中質紙	70%以上	1,600	微塗工紙	70%以上	400		70%程度	1,500	品種	配合率	生産量	コピー用紙	70%以上	4,500
	H15	H16	H17	H18	H19																																																		
個数	3100	4100	4700	5600	4900																																																		
配合率	40	70	85	100																																																			
紙詰まり	○	○	△	×																																																			
品種	配合率	生産量																																																					
上質紙	70%以上	4,000																																																					
	70%程度	500																																																					
中質紙	70%以上	1,600																																																					
微塗工紙	70%以上	400																																																					
	70%程度	1,500																																																					
品種	配合率	生産量																																																					
コピー用紙	70%以上	4,500																																																					
大王製紙株式会社	<ul style="list-style-type: none"> ○ 2003年以降のデータにより乖離の詳細確認 ○ 2002年以前は、営業・工場部門の関係者からヒアリング ○ 1997年エコマーク基準の改定及び再生紙生産量の増加が乖離の始まりと推測 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 印刷用紙 上質紙、下級紙、更紙、嵩高更紙、A3コート紙、B2コート紙、微塗工紙、教科書用紙 ○ コピー用紙 ○ その他 封筒用原紙、フォーム用紙、インクジェットフォーム用紙、ノーカーボン紙、ジアゾ原紙、圧着はがき原紙、感熱原紙、インクジェット葉書用紙、タック紙、特殊紙 	<ul style="list-style-type: none"> ○ コンプライアンスの欠如 工場毎にトータルの古紙利用率を高めることは優先課題とするも、個々の製品に要求される品質を優先し、個別製品の配合率については遵守されてなかった ○ 古紙配合による品質の低下を曖昧にし受注 ○ 営業と工場の連携体制の不備 ○ 製造部門の品質・操業管理配合率は遵守すべき重要な品質と言う認識が薄く、その他の品質を優先 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 古紙パルプ配合率の証明書を求められた場合、主に営業担当者が取引先との決定事項通り作成し、営業部長承認のもと提出 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 営業員及び代理店を通じ、取引先に個別製品毎の乖離状況について説明 ○ 乖離のあった製品は生産・販売を中止し、顧客に了承を得て以下の対応を行う ① 乖離がある旨の表示 ② 返品希望は速やかに受入れ ③ 1月18日以降生産品は実配合率に即したラベル表示を行い出荷 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 取引先と営業間との品質スペックの確認 ○ 営業と工場間の品質スペックの確認 ○ 製品サンプルの提示 ○ 生産開始後の品質スペック、古紙配合率も含めた品質試験書を提示 の改善を3月に開始し、随時移行 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 現在調整中 																																																
三菱製紙株式会社	<ul style="list-style-type: none"> ○ 操業日報3年前後、技術会議資料5年前後、技術標準書永久保管を基に調査 ○ 工場及び本社の関係者にヒアリングを行い補完 ○ 基準改定に伴う古紙パルプ配合率の強化により乖離へ 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 印刷用紙 金菱REB 他18銘柄 ○ コピー用紙 REB100、RE ○ 白板紙、情報用紙 総計22銘柄 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 販売時点で指定された基準の配合率では必要な品質を確保できなかったため ○ 当初は基準をクリアしていたが、配合率が上がった際に乖離 ○ 古紙パルプの供給量に制限があったため ○ 販売面でのハンデを追わないため 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 品質証明を発効する場合は、証明する製品品質のデータは工場技術部門の長から提出、発行は、工場技術部門の長、工場長、本社営業部門の場合がある 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 基準を満たさない製品の製造及び販売の即日停止 ○ 代替製品の提案 ○ 緊急対応策として顧客の同意を得て乖離のある製品は表示を修正し出荷 ○ お客様のご理解を得るために、環境貢献の取組みの充実と拡大について顧客に説明 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 再発防止のための管理標準を整理し3月末には再生紙銘柄製品体系と管理標準を整える ○ 品質監査の実現できる体制整備は4月を目処に構築 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 印刷用紙 <table border="1"> <tr> <th>品種</th> <th>配合率</th> <th>生産量</th> </tr> <tr> <td>上質紙</td> <td>15</td> <td>300</td> </tr> <tr> <td>塗工紙</td> <td>15</td> <td>7,000</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> ○ コピー用紙 <table border="1"> <tr> <th>品種</th> <th>配合率</th> <th>生産量</th> </tr> <tr> <td>コピー用紙</td> <td>70</td> <td>600</td> </tr> <tr> <td></td> <td>15</td> <td>1,700</td> </tr> </table> <p>古紙パルプ配合率15%を中心とした銘柄を展開予定</p>	品種	配合率	生産量	上質紙	15	300	塗工紙	15	7,000	品種	配合率	生産量	コピー用紙	70	600		15	1,700																														
品種	配合率	生産量																																																					
上質紙	15	300																																																					
塗工紙	15	7,000																																																					
品種	配合率	生産量																																																					
コピー用紙	70	600																																																					
	15	1,700																																																					

名称	設問に対する回答						
	問1 乖離の調査結果	問2 乖離のある紙製品全ての販売時のブランド名と出荷時期	問3 貴社が報告した原因の明確な根拠	問4 これまでの品質保証に関する報告	問5 納入先に対する対応状況	問6 表示の適正化のスケジュール	問7 製造再開後の再生紙ラインナップ(見込み)
北越製紙株式会社	<ul style="list-style-type: none"> ○平成17年4月以降の製造記録を基に調査 ○それ以前の内容は元役員、元社員を含め51人にヒアリング調査 ○1992年の損紙解釈の変更により乖離へ 	<ul style="list-style-type: none"> ○印刷用紙 マリR 他30銘柄 ○コピー用紙 エコリングペーパー 他3銘柄 ○白板紙、情報用紙 総計16銘柄 	<ul style="list-style-type: none"> ○売上数量至上主義、シェア優先の営業戦略 ○顧客重視・品質優先主義の意味のはき違え ○コンプライアンス意識の欠 ○内部統制機能の不足 	<ul style="list-style-type: none"> ○証明書を求められた場合、製造工場の試験室で検査表を作成し、本社技術部門の承認を得て納入先に提出 ○古紙パルプ配合率については、基準値を記載し報告したケースもある 	<ul style="list-style-type: none"> ○販売代理店、主要印刷会社、エンドユーザー等へ訪問し、乖離のお詫びと実態について報告 ○今後の製品供給について当座の措置を協議 	<ul style="list-style-type: none"> ○平成19年12月で高配合製品の製造を打ち切り、乖離のない製品のみ製造中 ○品質管理方法、監査方法を変更し乖離が生じないように配慮 	<ul style="list-style-type: none"> ○印刷用紙 表示に乖離が生じない配合率に見直し 非塗工紙 2,000 t/月 塗工紙 7,800 t/月 ○コピー用紙 700 t/月
中越パルプ工業株式会社	<ul style="list-style-type: none"> ○品質管理上記録が保管されている配合表や製造記録等から確認した結果 ○社内に古紙配合率調査委員会を設置(社外委員はなし) 	<ul style="list-style-type: none"> ○印刷用紙 中級紙(RG雷鳥上質100) 他4銘柄 ○コピー用紙 ○その他 封筒用紙、カレンダー用紙、のし紙、学習参考書・書籍、ノート用紙、封筒用ケント紙、クラフト用紙等、紙器用板紙他 	<ul style="list-style-type: none"> ○販売シェア維持のため 	<ul style="list-style-type: none"> ○工場技術環境部長名又は営業本部技術サービス部長名で公称配合率を記載し提出(古紙配合率証明書、紙質試験表) 	<ul style="list-style-type: none"> ○代理店と協力して、需要家に対し、実配合率を報告 ○該当製品については生産及び出荷を停止し、表示に乖離のある製品は返品し、再梱包等の対応 ○在庫品は実配合率を承知の上で供給 	<ul style="list-style-type: none"> ○2月末までに今後も保証できる古紙パルプ配合率の再確認 ○古紙パルプ配合製品生産報告書、古紙受払報告書の作成し、月次ベースでの検証 ○コンプライアンスに関する内部監査により検証 ○製品登録から生産開始までの手続きルールの見直し 	<ul style="list-style-type: none"> ○現状古紙パルプ配合率が0%の製品を除いた製品 9,929 t/年
特種東海ホールディングス株式会社(東海パルプ、特種製紙)	<ul style="list-style-type: none"> ○品質管理上記録が保管されている配合表や製造記録等から確認した結果 ○製造仕様書、作業日報、製品化の社内申請書、エコマーク登録申請書等を確認 	<ul style="list-style-type: none"> ○印刷用紙 高級印刷紙(TANT-e他) 他16銘柄(非木材含む) ○その他 包装用紙(半晒封筒用紙、晒封筒用紙) 	<ul style="list-style-type: none"> ○競合他社で製造可能な製品が当社でできないとは言えず受注 ○開発当初は、基準は守られていたが、品質を維持するための古紙の安定的集荷 ○将来の設備・技術改善に期待をした ○工場内損紙古紙の仕込み量が減少した、要求の強度維持が困難 ○製品化後に要求品質に変更があった 	<ul style="list-style-type: none"> ○品質管理部門が公称配合率を記載し提出(一部) ○坪量、紙厚、引張強度・引裂強度などの強度物性、平滑性や透明度などJIS規定の試験方法に基づく 	<ul style="list-style-type: none"> ○販売代理店へ正確な古紙配合率を公開、代理店と協力して顧客に表示訂正を依頼 ○新表示の理解を求めるが、返品にも対応 ○グリーン購入法の基準を満たさない商品については、GPNに登録抹消依頼済み ○非木材パルプの乖離は、代理店等への情報公開及び2/17に新聞及びHP上にて 	<ul style="list-style-type: none"> ○商品開発会議において、外部公表する原料配合率を承認項目とする ○製造管理データの月次集計、品質管理部門がチェック(4月以降の導入) ○監査項目として、原料配合率を追加 	<ul style="list-style-type: none"> 【島田工場・横井工場のDIP設備能力】 島田工場 : 180 t/日 横井工場 : 60 t/日
紀州製紙株式会社	<ul style="list-style-type: none"> ○工場の製造記録から確認した結果(2004年～) ○古紙パルプの使用実績から推測すると、1999年まで ○製造仕様書、作業日報、製品化の社内申請書、エコマーク登録申請書等を確認 	<ul style="list-style-type: none"> ○印刷用紙 上質紙、色上質紙 ○情報用紙 コピー用紙 ○その他 晒包装紙、加工原紙等 	<ul style="list-style-type: none"> ○販売シェア維持のため品質要求に技術的な問題を克服できないまま販売 	<ul style="list-style-type: none"> ○顧客から要求があった場合は、公称の配合率を記載した証明書を発行していた ○チェックの仕組みを作っていない 	<ul style="list-style-type: none"> ○実際の古紙パルプ配合率をお客様に十分に説明 ○実態を承知の上購入頂けるお客様に対しては、商品の表示が誤解を与えないよう適切に措置し出荷 	<ul style="list-style-type: none"> ○製紙連合会の古紙配合率問題検討委員会の結果に従う ○全社的な古紙パルプ配合率の相互チェック体制の構築 ○全社的なコンプライアンス意識の徹底 ○定期的な内部監査の実施 	<ul style="list-style-type: none"> ○顧客の要望に応え、検討を進める
王子特殊紙株式会社	<ul style="list-style-type: none"> ○配合表、工場製造記録等から確認した調査 ○社内に再生紙問題調査チームを設置し、10年以上遡り関係者へヒアリング ○5～10年前から配合率の乖離があったと推定される 	<ul style="list-style-type: none"> ○印刷用紙(薄葉印刷紙) ○雑種紙(加工原紙等) ○板紙 	<ul style="list-style-type: none"> ○古紙高配合率品の需要急増により、①品質対策(主にクレーム対応)、②古紙パルプ入手困難のため ○コンプライアンス意識の不足 ○管理体制や情報連絡の不備 	<ul style="list-style-type: none"> ○紙質私見表等により品質保証(古紙配合率の実績値は未記載) 	<ul style="list-style-type: none"> ○主要納入先を訪問し、緊急対応について説明 ○乖離のある表示や不適切な表示は全て修正 ○生産においては、問題表示箇所のないラベルに変更すると共に、識別のための目印マークを添付 ○実配合について同意を得られた顧客から販売再開 	<ul style="list-style-type: none"> ○環境配慮型製品は、その要求事項を指示書等へ確実に記載 ○複数部門による確認体制の確立 ○製紙連合会の古紙配合率問題検討委員会の結果に 	<ul style="list-style-type: none"> ○誤解を与える名称の変更及び適正表示を行って生産継続
丸住製紙株式会社	<ul style="list-style-type: none"> ○操業記録が残っているのは過去1年分 ○推定では、2001年くらいから乖離 	<ul style="list-style-type: none"> ○印刷用紙 (中質紙、下級紙、微塗工紙、塗工紙) ○コピー用紙 ○包装用紙 	<ul style="list-style-type: none"> ○製品品質を優先した(白色度、強度、夾雑物等) 	<ul style="list-style-type: none"> ○営業担当課より紙質試験データと「古紙配合証明書」を提出 	<ul style="list-style-type: none"> ○代理店に乖離の内容を報告 ○乖離製品は生産・出荷中止 ○在庫分は、取引先の了解の上でラベルにて修正 	<ul style="list-style-type: none"> ○「古紙配合率問題調査対策委員会」を社内に設置 ○古紙パルプ配合製品は、各部門でチェック機能の体制 ○品質証明書は、技術部より発行 	<ul style="list-style-type: none"> ○古紙利用量をふやしていく ○具体的には検討中

名称	設問に対する回答																				
	問1 乖離の調査結果	問2 乖離のある紙製品全ての販売時のブランド名と出荷時期	問3 貴社が報告した原因の明確な根拠	問4 これまでの品質保証に関する報告	問5 納入先に対する対応状況	問6 表示の適正化のスケジュール	問7 製造再開後の再生紙ラインナップ(見込み)														
三島製紙株式会社	○ 生産・販売管理システムのデータベース及び工場の操業記録等にて照合を行った ○ 1999年まで確認	○ 印刷用紙 5銘柄 ○ 包装用紙 6銘柄 ※ グリーン購入法該当製品なし	○ 製品品質の安定確保(白色度、夾雑物、蛍光剤) ○ 当初、場内損紙も古紙として認識し再生紙を製造販売	○ 具体的な数値データをスペック表で明示して配合率を保証する方法はとっていなかった	○ 代理店に乖離の内容を報告 ○ 乖離製品は生産・出荷中止 ○ 在庫分は、取引先の了解の上、実配合での生産・販売	○ 納入先と相談しながら、4月末までに適正化 ○ 月次で古紙使用量を品質管理部門にてチェックする体制の構築 ○ 製品安全委員会による内部監査	○ 最大月間生産量は800t														
大日本昭和板紙株式会社	○ 合併によるコンピュータシステムの記録が一部なかったため、現存する記録から推定し2004年までの乖離の状況を報告	○ 印刷用紙 ○ 包装用紙(2銘柄) ○ 上質紙(9銘柄) ○ 微塗工紙(2銘柄)	○ 品質優先した結果	○ 一般項目(坪量、厚さ、白色度、色相、印刷適正、チリ度など)を報告していた	○ 流通・ユーザーに乖離の内容を報告 ○ 乖離製品は生産・出荷中止 ○ 在庫分は、取引先の了解の上適正な表示にて出荷、流通在庫も同様の措置	○ 受注基準・抄造基準を改定して、ユーザーと確認して実施 ○ 検証方法は製紙連合会の決定に従う	○ 最大月間生産量は800t <table border="1"> <tr><td>品種</td><td>古紙パルプ配合率</td><td>最大販売量(t/月)</td></tr> <tr><td>特板</td><td>35</td><td>400</td></tr> <tr><td>高板</td><td>30</td><td>200</td></tr> <tr><td>微塗工紙</td><td>10</td><td>70</td></tr> </table>	品種	古紙パルプ配合率	最大販売量(t/月)	特板	35	400	高板	30	200	微塗工紙	10	70		
品種	古紙パルプ配合率	最大販売量(t/月)																			
特板	35	400																			
高板	30	200																			
微塗工紙	10	70																			
大興製紙株式会社	○ 製造記録、販売記録等にて確認	○ 板紙 ○ 包装用紙	○ 品質優先した結果 ○ 意匠性を優先	○ 一般的な品質規格を明示し納入仕様書を取交	○ 納入先に公称配合率未達を報告 ○ 実績古紙配合率に基づき該当製品への切替依頼	○ 検証方法は製紙連合会の決定に準拠	<table border="1"> <tr><td>区分</td><td>銘柄</td><td>最大販売量(t/月)</td></tr> <tr><td>板紙</td><td>Fカード</td><td>200</td></tr> <tr><td>板紙</td><td>RTリョウクラ90</td><td>25</td></tr> <tr><td>包装用紙</td><td>大興クラフト</td><td>0</td></tr> </table>	区分	銘柄	最大販売量(t/月)	板紙	Fカード	200	板紙	RTリョウクラ90	25	包装用紙	大興クラフト	0		
区分	銘柄	最大販売量(t/月)																			
板紙	Fカード	200																			
板紙	RTリョウクラ90	25																			
包装用紙	大興クラフト	0																			
三善製紙株式会社	○ 品質管理上記録が保管されている配合表や工場の製造記録等から確認 ○ 調査委員会も設立	○ インディアンペーパー ○ カーボン原紙	○ 品質優先の結果	○ 品質保証書等で技術環境課で回答していた	○ 顧客と既出荷品の取扱の協議を行っている	○ 顧客と既出荷品及び在庫品の取扱協議を行う ○ 顧客と製造する古紙配合率を取り決める	<table border="1"> <tr><td>区分</td><td>銘柄</td><td>最大販売量(t/月)</td></tr> <tr><td>再生インディアPP</td><td>RCサンライズ</td><td>15</td></tr> <tr><td>再生薬カーボン原紙</td><td>Rスイセイ</td><td>15</td></tr> <tr><td>再生薬カーボン原紙</td><td>サンエコ</td><td>20</td></tr> </table>	区分	銘柄	最大販売量(t/月)	再生インディアPP	RCサンライズ	15	再生薬カーボン原紙	Rスイセイ	15	再生薬カーボン原紙	サンエコ	20		
区分	銘柄	最大販売量(t/月)																			
再生インディアPP	RCサンライズ	15																			
再生薬カーボン原紙	Rスイセイ	15																			
再生薬カーボン原紙	サンエコ	20																			
リンテック株式会社	○ 社内調査委員会を設置し、調査	○ 包装用紙(4銘柄) ○ 情報用紙(10銘柄) ○ その他特殊用紙(91銘柄)	○ 品質要求が高かった ○ 他社との販売競争	○ 性能・品質に関する各種証明は工場長の責任で発行 ○ 古紙配合証明書は洋紙営業部門長の責任で発行 ○ 購入原紙は、調達部又は環境保全室が購入先から古紙配合証明書を手し、環境保全室長の責任で発行	○ 顧客等に乖離の内容を報告 ○ カタログ等の配布停止 ○ 在庫品の表示訂正 ○ HPIにて表記変更・注意事項を明記、掲載停止等	○ 再生紙等対策委員会を立ち上げ、品質・管理体制の維持(3/1から改善体制で実施) ○ 製造工場及び本社での管理体制の強化(抄紙単位ごとの配合率データの管理等) ○ 他社原紙は、ロット毎に検査表を手し、配合率を確認する	○ 自社ブランド製品 <table border="1"> <tr><td>区分</td><td>最大販売量(t/月)</td></tr> <tr><td>包装用紙(封筒用紙他)</td><td>3900</td></tr> <tr><td>情報用紙(色画用紙)</td><td>370</td></tr> <tr><td>(非塗工印刷用紙)</td><td>50</td></tr> <tr><td>(塗工印刷用紙)</td><td>70</td></tr> <tr><td>(インクジェット用紙)</td><td>30</td></tr> <tr><td>(カード用紙)</td><td>40</td></tr> </table>	区分	最大販売量(t/月)	包装用紙(封筒用紙他)	3900	情報用紙(色画用紙)	370	(非塗工印刷用紙)	50	(塗工印刷用紙)	70	(インクジェット用紙)	30	(カード用紙)	40
区分	最大販売量(t/月)																				
包装用紙(封筒用紙他)	3900																				
情報用紙(色画用紙)	370																				
(非塗工印刷用紙)	50																				
(塗工印刷用紙)	70																				
(インクジェット用紙)	30																				
(カード用紙)	40																				
日清紡績株式会社	○ 品質管理上の記録等から確認	○ 印刷用紙 ※1998年以降乖離が集中14銘柄	○ 品質要求の高まり、古紙パルプの品質低下	○ JIS規格に基づく項目のみ提示	○ 乖離の実態を代理店に提示 ○ HPIにて乖離の内容を報告 ○ 乖離製品は生産中止 ○ 返品への対応も受け入れ	○ チェック体制を変更し、古紙パルプ投入量等確認できる体制 ○ CSR推進センター監査室による内部監査を実施 ○ 法令・各種規制などの外部情報をマネジメントシステムへ導入	<table border="1"> <tr><td>区分</td><td>最大販売量(t/月)</td></tr> <tr><td>再生紙(その他の印刷用紙)</td><td>449</td></tr> </table>	区分	最大販売量(t/月)	再生紙(その他の印刷用紙)	449										
区分	最大販売量(t/月)																				
再生紙(その他の印刷用紙)	449																				
新巴川製紙株式会社	○ 品質管理上記録が保管されている配合表や工場の製造記録等から確認	○ 印刷用紙 2003年～2006年	○ エコマーク認定基準の変更への理解不足による対応の遅れ ○ 2006年に乖離に気づき是正策を検討すると共にエコマークを自主的に返上	○ ISO9001による品質マネジメントシステム認証に基づく、内部監査体制等	○ 納入先に過去に乖離があったことを報告	○ すでに適正化されている	<table border="1"> <tr><td>区分</td><td>最大販売量(t/月)</td></tr> <tr><td>リサイクルリバー</td><td>80</td></tr> <tr><td>特抄品A</td><td>20</td></tr> <tr><td>特抄品B</td><td>2</td></tr> </table>	区分	最大販売量(t/月)	リサイクルリバー	80	特抄品A	20	特抄品B	2						
区分	最大販売量(t/月)																				
リサイクルリバー	80																				
特抄品A	20																				
特抄品B	2																				