

紙製品の古紙配合率の乖離に対する調査結果

別紙 1

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と管理方法の改善内容、検証方法	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	○ 2006年上期以降について数量的な資料で作成 ○ 1996年以降についてヒアリング調査（OB含む36名）（社外役員・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	○ 洋紙 OKプリンス上質エコG100 他9製品 ○ コピー用紙 Newやまゆり100 他3製品 ○ 白板紙、包装用紙 絵入り葉書用紙 他5製品	○ 数量的な要因 （生産体制を十分確認しないままの受注拡大）など ○ 品質的な要因 （白色度の競争） （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） （技術革新により早期に是正できると見込んでいた）など ○ コンプライアンス意識の不足 ○ 管理体制・情報連絡の不備 ○ 社会変化の認識不足	○ 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	○ 納入先に対する対応 ① 主要納入先は訪問し謝罪と納入品の乖離の状況を報告 ② 現状製品に乖離の無い旨説明 ③ 要望に応じ配合表などを提出	○ 現状は乖離品がないため、販売再開済み ○ 要望に応じ、製品検討依頼書及び品質指示書	○ 印刷用紙 OKプリンス上質エコG100など古紙パルプ配合率100%の製品は従来通り生産可能 ○ コピー用紙 R100、白色度70 4,300 t/月
日本製紙株式会社	○ 社外識者2名を含む調査委員会で検証 ○ 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をベースに集計し、その上で工場に残されている資料で検証 ○ 2003年より以前は本社および工場に残されていた資料、社員へのヒアリングで調査	○ 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	○ コンプライアンス意識の欠如 ○ 管理体制の不備 ○ 内部牽制の仕組みの欠如 ○ 情報伝達、受注プロセスの不備 ○ 品質上の要請（印字適性） 配合率 40 70 85 100 紙詰まり ○ ○ △ × ○ 顧客要望への安易な対応 ○ 受注優先 ○ 設備能力の不足 ○ 購入古紙の品質悪化（ダートの数） H15 H16 H17 H18 H19 個数 3100 4100 4700 5600 4900	○ 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摘出実績に基づいた配合率を記載し提出	○ 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 返品(2/13時点) 印刷用紙 3,968 t 情報用紙 174 t	○ 発覚後乖離品の一切の受注停止 ○ 暫定措置で関連部門による相互確認などで受注・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 ○ 恒久的対策として、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外部監査（SGSジャパン）を順次実施（一部実施済） ○ コンプライアンス教育、体制の再構築を実施予定	○ 印刷用紙 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 ○ コピー用紙 品種 配合率 生産量 コピー用紙 70%以上 4,500 ※ 単位：t/月
大王製紙株式会社	○ 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	○ 洋紙 グリーンたいおう 他39銘柄 ○ コピー用紙 リサイクル100 他7銘柄 ○ 包装用紙、その他情報用紙、特殊紙、タック紙等 総計38銘柄	○ コンプライアンス不足 工場毎に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調整せず受注 ○ 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	○ 品質試験書の提出を求められた時には、製造部門の部長の承認のもと提出 ○ 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	○ 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 ○ 2007年12月時点の乖離製品は20855tで修正を行い4月までにほぼ出荷	○ 日本製紙連合会の古紙配合率問題検討委員会における検討結果を踏まえ対応 ○ 安定的供給のため多くの製品に古紙を配合し安定的に供給 ○ 管理方法の改善 ◇ 法令遵守への意識改革 ◇ 品質管理体制の改善 ○ 品質保証並びに古紙配合率の担保方法の確立 ○ 組織・監査体制の改善	○ 印刷用紙 品種 配合率 生産量 上質紙 5以上 50 中質紙 40～70 400 印刷更 70以上 400 A2コート 30以上 4,000 A3コート 20～30以上 5,000 微塗工紙 30～40以上 20,000 ○ コピー用紙 品種 配合率 生産量 コピー用紙 100・70以上 5,400 40程度 3,600 20程度 500 表示なし 1,500 ※ 単位：t/月
三菱製紙株式会社	○ 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 ○ 印刷用紙、コピー用紙は2001年のエコマーク基準改訂以降乖離、情報用紙は販売開始時から乖離	○ 印刷用紙 上質紙 金菱REB 他2銘柄 塗工紙 パールコートREW 他11銘柄 ○ コピー用紙 REB100 ○ 白板紙、情報用紙 総計21銘柄	○ 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	○ 品質証明を発行する場合、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されるが、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	○ 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	○ 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	○ 印刷用紙 品種 配合率 生産量 上質紙 15% 300 塗工紙 15% 7,000 ○ コピー用紙 70% 600 15% 1,700 ※単位：t/月 古紙パルプ配合率15%を中心とした銘柄を展開予定

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と管理方法の改善内容、検証方法	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	○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	○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	○売上数量至上主義、シェア優先の営業戦略 ○顧客重視・品質優先主義の意図のはき違い ○コンプライアンス意識の欠如 ○内部統制機能の不足	○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	○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	○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	○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	○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）	○印刷用紙 中級紙（RG雷鳥上質100、広報紙他） 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	○高い品質要求に対し技術的問題をクリア出来なかった ○販売シェア維持のため要望品質の確保を優先させた	○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）	○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要請されたら、古紙配合率の表示を消すなど誤解を与えないよう適正な表示にて供給	○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を制度化し、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	○常時確実に実行可能で今後も保証できる古紙パルプ配合製品の社内確認を実施し、顧客に了承を得て定める
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）	○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	○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）	○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が困難 ○将来の設備・技術改善に期待をした ○工場内損紙古紙の定義変更や古紙配合率変更にて技術的な対応困難 ○製品化後に要求品質に変更があった（配合率を維持、改善できなかった）	○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	○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、GPNI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上にて公表	○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（半期毎）	【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	○工場の製造記録から確認した結果（2004年～）約18万トン ○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	○印刷用紙 上質紙 色上質紙等 ○情報用紙 コピー用紙 ○その他 包装用紙（晒包装紙） 特抄品（加工原紙等）	○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	○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	○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	○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	○顧客の要望に応え、検討を進める
王子特殊紙株式会社	○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	○印刷用紙（薄葉印刷紙） ○雑種紙（加工原紙等） ○板紙	○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	○紙質試験表等により品質保証（古紙配合率の実績値は未記載）	○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	○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従う	○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	○配合表や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	○印刷用紙（中質紙） ○コピー用紙 ○包装用紙	○製品品質を優先した（白色度、強度、夾雑物等）	○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	○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	○「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の ○古紙配合証明書は、技術部より発行	○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と管理方法の改善内容、検証方法	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 (現日本製紙パルピア)	○ 生産・販売管理システムのデータベース(1999年～)及び工場の操業記録等にて照合 ○ 社内に再生紙問題調査会を設置	○ 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)を優先 ○ 当初、場内損紙も古紙として認識し再生紙を製造販売 ○ コンプライアンス意識の欠如	○ 一般的な品質データはスペック表で明示し、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							
日本大昭和板紙株式会社	○ 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	○ 包装用紙(2銘柄) ○ 上質紙(9銘柄) ○ 微塗工紙(2銘柄) ○ 白板紙(7銘柄) * グリーン購入法対象品 微塗工紙(1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								
							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換依頼	○ 検証方法は製紙連合会の決定に準拠								
							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	○ 代理店・ユーザーに乖離の内容を報告 ○ 生産中止し、表示の訂正等は顧客と協議 ○ 乖離製品の理解の上、納入再開	○ 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								
							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					
							再生裏カーボン原紙	Rスイセイ	15					
							再生裏カーボン原紙	サンエコ	20					
リンテック株式会社	○ 過去の製造・販売実績を調査	○ 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入手し、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、配布済のものは回収訂正 ○ 在庫品の表示訂正 ○ HPの製品情報について表記変更・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、古紙配合率の見直しを実施 ○ 品質・製造管理体制の強化と確立 ○ 3月1日から新体制で製造・販売を実施	○ 自社ブランド製品							
							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11銘柄(別注品含)	○ 品質要求の高まり、古紙パルプの品質低下	○ 坪量、紙厚、密度・表面強度などの物性値、白色度・不透明度・平滑性などJIS規定に基づいた項目を主体に報告	○ 乖離の実態を代理店に報告し、表示の訂正を依頼 ○ 乖離製品は実態が明らかになった時点で、直ちに生産中 ○ 在庫品の表示訂正 ○ 実態の古紙パルプ配合率で客先の了解を得た上で、生産再開	○ 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	
														区分
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年に乖離に気づきは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								
														区分
							リサイクルリバー	80						
							特抄品A	20						
							特抄品B	2						