

再生紙の考え方及び古紙配合率などの確認・検証方策について

1. 再生紙の考え方

(1) 再生紙の表示方法

我が国においては、これまで再生紙の定義は曖昧であり、古紙の配合に関する規定はなく、古紙が少しでも配合されていれば、「再生紙」といえる状況であった。

しかし当初、日本製紙連合会の古紙配合率問題検討委員会では、再生紙の用語を使う場合の表示は、古紙パルプ配合率を実数表示又は4段階（1%以上～10%未満、10%以上～40%未満、40%以上～70%未満、70%以上）に分けてのマーク表示の2通りを検討していたが、とりわけマーク表示はわかりにくい等の意見を受けて、参考資料2-1のとおりとし、再生紙と表示して販売する場合は、最低保証される古紙パルプ配合率¹の具体的数値を付記することとした。

なお、民間団体等を対象としたヒアリングにおいては、「一般消費者の感覚としては『再生紙』と呼ぶためには、半分程度は古紙が配合されていることが条件ではないか。古紙パルプ配合率1%の紙はバージンパルプ99%の紙である」との意見が出されている。

(2) 古紙の定義

古紙の定義は「再生資源利用促進法（現・資源有効利用促進法）」の通達（3 生局第343号／平成3年12月24日）に準拠することとし、いわゆる「工場内損紙」は古紙に含まれない。

2. 古紙パルプ等配合率検証制度

再生紙はこれまで製紙会社の自己申告に基づく古紙パルプ配合率で取引されてきた。古紙パルプ配合率の確認のためには、事業者の発行する品質証明を求めてきたが、結果として、その品質証明書自体に偽装があったことから、古紙パルプ等配合率の検証制度の早急な構築が必要となった。

¹ 古紙パルプ配合率＝古紙パルプ／（バージンパルプ＋古紙パルプ）×100（％）
ただし、パルプは含水率10%の重量とする

このため、日本製紙連合会では、業界としての検証制度について検討を行い、「古紙パルプ等配合率検証制度」を設けることとなり、検証方法（責任の明確化、立入調査による配合率の確認等）、監査担当者のチェック項目等を定めた「古紙パルプ等配合率検証制度」が、3月11日に「古紙と環境検証委員会」において了承されたところである（参考資料2-2参照）。

（１）「古紙パルプ等配合率検証制度」による検証方法

① 責任の明確化

- 製紙会社と直接取引する企業（以下「取引企業」という。）からの求めに応じ、製造または品質管理の責任者名を明示した古紙パルプ等配合率を証明する文書を発行する

② 古紙パルプ配合率の確認

ア。立ち入り検査

- 取引企業が上記文書の検証の必要性を認める場合は、製紙工場に立ち入り、古紙パルプ等の使用状況を調査できる
- 製紙会社と取引企業は、製紙連合会会員の共有するチェックリスト（立ち入り検査のために必要な項目についてのチェックリスト、公開）を基本として相互に事実関係を確認する
- 取引企業による確認手続きが困難な場合、既存の品質管理審査機関などの第三者機関に確認作業の依頼が可能

イ。内部監査

- 製紙会社は、社内の監査システムによりチェックリストを用いて定期的に内部監査を行う

（２）監査担当者のチェック項目

- 消費している古紙パルプ等の種類と量、在庫管理等
- 古紙パルプ等処理設備のフローと生産能力
- 場内損紙の取扱い（古紙パルプ等配合率の計算に含めない）
- 管理体制とそれを示す文書の確認

（３）具体的なチェック項目

- 古紙パルプ等配合検証フロー概念図
- 古紙パルプ等配合率検証制度チェックリスト

- 古紙使用量の把握、仕込み量の確認、古紙パルプ生産量、流量計・濃度計から配合率算出、生産計画書（指図書）の確認、技術標準書（品質規格書）の確認、生産量の確認、配合率の確認