

古紙パルプ配合率乖離に係わる再発防止対策について

I. 再発防止委員会メンバー

委員長 濱島 明人 (常務取締役人事本部長兼人事部長)
メンバー 津山 峯生 (常務取締役洋紙・特殊紙営業本部長)
軽部 俊一 (取締役技術本部長兼生産技術部長)
橋本 裕 (取締役板紙営業本部長)

なお、この再発防止対策は、非木材パルプの場合には、古紙パルプを非木材パルプに読み替えて準用する。

II. 再発防止対策

顧客に信頼される供給体制の再構築を行い、再発を防止する対策を実施する。

1. 製品受注体制を見直し、受注条件を維持管理できない製品は受注しないことを徹底する。
2. 古紙パルプ配合率、その他受注条件を遵守するために新製品開発システムを改定する。
3. コンプライアンスの重要性を再認識するために、全社員に周知徹底する教育を定期的実施する。
4. 上記防止策を定期的にチェックできる内部監査体制の内容を充実する。

具体的には、以下の方法で管理の徹底をはかる。

1. 新製品開発システムを改正し、古紙パルプ配合率などの製品に関する法令・規制要求事項(含顧客への約束事の要求事項)を明記する。

・新製品開発システムの改正

古紙パルプ配合率を品質の重要項目として位置づける。
<改正点> (アンダーライン部)

- ① 品質などの要求事項の確認
営業からの試験抄造依頼書に次の項目に古紙パルプ配合率を新たに記入する。
 - イ) 顧客の要求事項
 - ロ) 顧客の明示は無いが、用途が既知でその用途に応じた要求事項
 - ハ) 製品に関する法令・規制要求事項や顧客への約束事
 - ニ) 営業が必要と判断する要求事項
- ② 製品規格及び製造基準書の改定
 - イ) 製品規格書は営業、工場の責任者の捺印。
 - ロ) 製品規格及び製造基準書に古紙パルプ配合率を重要項目として明記。
- ③ 内部監査
 - イ) 工場の内部監査(通常年1回)の他、営業の監査も実施(年1回)。
 - ロ) 内部監査の独立性保証のため、必ず議事録を作成する。
(いつ、どこで、他部署の誰が、どういう内容で、指摘事項は何か)
- ④ 工場長のマネジメントレビュー(年1回)
 - イ) 工場の内部監査の他、営業の監査結果もインプット情報項目とする。

新製品開発システムの改正点を含むフローは、別紙1を参照のこと

2. 古紙パルプ配合率の担保も重要であり、保証制度を作成し実施する。

古紙パルプ配合率保証制度

2-1. 目的

環境への取組みに対する社会的要請から、古紙パルプの配合を指定して紙を購入することが、一般的になっており、政府や自治体が消費する印刷用紙やPPC用紙にはグリーン購入法の特定調達品目基準がある。また、民間取引ではエコマーク認定制度など、製紙会社が古紙パルプ等の配合率を表示して取引する例が多くなっている。

これまで、紙製品は古紙パルプ等配合率を製紙会社が自己申告することにより取引されているが、実際には紙製品の分析をして古紙配合率を特定することが困難なため、当社と直接取引する企業からの求めに応じ、古紙パルプ配合率を保証する制度を構築する。

2-2. 保証方法

1) 責任の明確化

当社は、再生紙や非木材紙の品質項目のなかで古紙パルプ等配合率が重要な品質であることを再認識する。

当社が古紙パルプ等の配合率を表記して紙を販売する場合には、当社と直接取引する企業からの求めがあれば、品質管理責任者名で古紙パルプ等配合率の証明する文書を発行する。

(別紙2)

2) 古紙パルプ等配合率の確認

① 当社との取引企業が当社から発行された古紙パルプ等配合率を記載した文書の信頼性を検証する必要がある場合には、当工場に立ち入り古紙パルプ等の使用状況を調査できる。

② 立ち入り検査時に必要な項目については、チェックリストを作成し、このチェックリストにより相互に事実関係を確認する。

③ 定期的に行われる工場内の内部監査の他、チェックリストにより営業による内部監査(年1回)を行う。

3) チェックリスト項目が記載された記録類の保管期限 (別紙3)

チェック項目としての記録類は、原則3年間 保管する。

4) 機密保持

チェックリストにより確認した情報は、原則として当事者以外への公開は行わない。

2-3. 制度の運用

このシステムは、日本製紙連合会 古紙配合率問題検討委員会での決定を踏まえてシステムの変更や追加を行なう。

3. その他

3-1 コンプライアンスの徹底と教育

半期毎(年2回)の工場方針や目標などの説明会の機会をとらえ、コンプライアンスの重要性を再認識する教育を実施する。

3-2 森林認証制度の併用について

平成20年3月10日に森林認証機関であるSGSジャパンの本審査を受ける計画である。

以 上

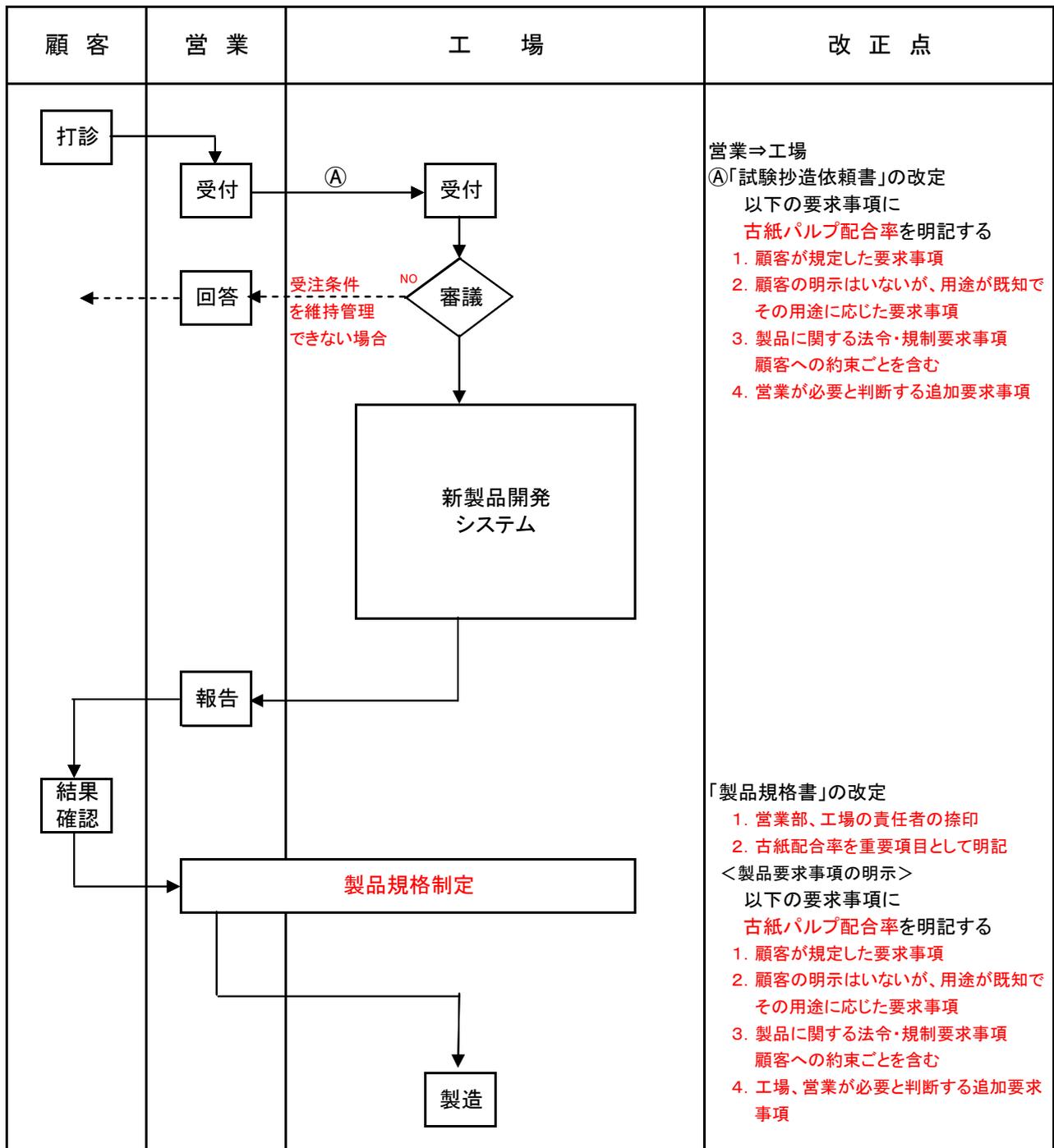
別紙1
新製品開発システムの改正

古紙配合に関する問題は、工場の製品品質設計上に古紙配合が重要視されていないシステムでP. D. C. Aが回っていたことが原因。

品質の重要項目として、古紙パルプ配合率を位置付ければ、特に問題のないシステムになっている。

改正点は以下のとおり

<改正点>



☆内部監査

- ①工場の内部監査(通常年1回)の他、**営業の監査(担保書類)も実施(年1回)**
- ②工場内部監査の独立性保証のため、必ず議事録作成(いつ、どこで、他部門の誰が、どういう内容で、指摘事項は何か)

☆工場長によるマネジメントレビュー(年1回)

- ①工場長へのインプット情報として、営業の監査結果もいれる。

以上

御中

古紙パルプ配合率 保証書

ロットNo

製造銘柄

販売銘柄

上記銘柄は、製造基準に従い製造し、古紙パルプ配合率が□□%であることを
操業データに基づき確認いたしました。

日本大昭和板紙株式会社 ○○工場

(工場印)

品質管理責任者

印

抄造日 平成 年 月 日

確認日 平成 年 月 日

別紙3
チェックリスト

		チェック項目	備 考	
古紙購入及び使用量	古紙購入量	古紙購入量	種類ごと調査	伝票等
	古紙使用量	古紙使用量	種類ごと調査	伝票等
	購入古紙パルプ購入量	購入古紙パルプ購入量	種類ごと調査	伝票等
	購入古紙パルプ使用量	購入古紙パルプ使用量	種類ごと調査	伝票等
古紙パルプ生産量	古紙パルプ生産公称能力	各系列生産公称能力	フロー図	
	古紙パルプ生産量	マシン払出量	種類ごと調査	
古紙パルプ使用量	各銘柄生産量	紙生産量 (古紙パルプを含む全銘柄)	抄紙機、品種ごと調査	
	配合率(銘柄別)	古紙パルプ使用量 バージンパルプ使用量 (流量、濃度により算出)	抄紙機、品種ごと調査 抄紙機、品種ごと調査	
仕上げ・出荷		オーダーとの突合せ	仕上記録(オーダーNO)	

<チェックリスト項目の記録類>

古紙払出日報	製造基準書
DIP操業日報	製品規格書
調成日報	生産計画書
抄造日報	納品書
品質基準書	

ただし、記録類名称に工場間で差があるため工場ごとに定義する。