

平成 20 年 3 月 7 日  
日本大昭和板紙株式会社  
古紙パルプ配合率調査委員会

## 古紙パルプ配合率乖離に係る調査報告について

### 1. 調査委員会メンバー

委員長	濱島 明人	(常務取締役総務人事本部長兼人事部長)
委員	中原 正人	(外部有識者 弁護士)
	菊池 恒雄	(社外監査役)
	久保田道孝	(監査役)
	鈴木 雅夫	(総務部長)
	井上晋一郎	(社長室長)

### 2. 調査の目的及び方法

古紙パルプ配合率の乖離問題の実態調査を行い、原因の究明と責任の所在を明らかにすること並びに対応策の検証を目的とした。

調査に当たっては、関係営業本部長及び技術本部長を長とする作業部会を設置し、古紙パルプ配合率の乖離実態のほか、受注判断するに至った経緯・原因・責任の所在等の調査・取り纏めを依頼し、必要に応じ関係部門にヒヤリングを実施した。

### 3. 古紙パルプ配合率が乖離していた銘柄

平成 15 年に 3 社（東北製紙㈱、大昭和製紙㈱、日本板紙㈱＝平成 9 年に日本紙業㈱と十條板紙㈱が合併）が統合し新しい会社として発足したため、統合前の各工場において独自の管理手法や書類の保存期間に差があったが、現存するデータの分析と関係者へのヒヤリングの結果は既に報告の通りである。

内訳としては、別添資料（別紙－1、2）の通りだが大きく分け、

#### ①洋紙

グリーン購入法対象品	1 品種	1 銘柄
グリーン購入法対象品外	3 品種	1 3 銘柄

#### ②高級板紙・特殊白板紙

グリーン購入法対象品外	7 銘柄
-------------	------

となっている。

#### 4. 古紙パルプ配合率乖離発生の経緯および時期

会社は、「再生紙」品を平成3年から生産・販売してきた。平成5年、エコマークの認定が始まり、認定を受けることが出来れば、販売活動上プラスに作用するという状況になり、各社が競って古紙パルプ配合品を取り扱う方向となり、会社としても逐次銘柄を増やしてきた。

古紙の取り扱いについては、平成3年、「再生資源の利用促進に関する法律」の制定に伴い通商産業省(当時)から古紙の定義に関する通達があり、工場内で発生する損紙については「古紙」から除外されることになったにも関わらず、古紙の定義を見過ごしあるいは誤解し、遵守すべき事項という意識に欠けていたことが窺われる。

旧日本板紙(株)(当時は日本紙業(株))芸防工場では、DIP設備を持っていないため、通達の定義に従って工場内損紙を除外すると、ユーザーからのクレーム品と上白古紙だけでは必要とする古紙の量を確保できず、公称どおりの古紙パルプ配合率を達成できなかつたと推測される。

また、旧大昭和製紙(株)吉永工場では、古紙処理設備の増強工事を実施し古紙パルプ配合率の達成を試みたが、入荷古紙の品質低下や、製品品質要求の厳しさにより、公称通りの古紙パルプ配合率が達成できなかつたと推測される。

以上のとおり、両工場での経過は異なるが、会社の再生紙における古紙パルプ配合率の乖離は、それぞれの銘柄の出荷当初からではないかと判断せざるを得ない。

#### 5. 古紙パルプ配合率乖離の原因

上記の経緯を背景に、事実関係の調査、ヒヤリング調査の結果を総合的に整理し判断すると、古紙パルプ配合率乖離の原因は次の通りと考えられる。

##### ①販売数量の確保を優先

エコマークの認定が始まった以降、古紙高配合品の供給が販売面での重要事項の一つとなっており顧客獲得、販売量確保のため、古紙パルプ入手難等による古紙パルプ配合率乖離を承知していながら、顧客への実態説明等必要な対策を怠り、販売を継続した。

##### ②製品品質基準の確保と古紙を取り巻く状況変化

新規受注品の生産にあたっては、営業部門と工場技術部門及び製造部門との打合せにより品質が決定されるが、顧客と約束した古紙パルプ配合率より品質に関する一般項目(坪量、厚さ、白色度、色相、印刷適正、チリ度など)を優先したことにより、結果として古紙パルプ配合率が乖離した。また、製品品質要求が高度化してきたことに対して、技術力の限界もあり、古紙パルプ配合率を減らして対応してきたことで、公称との乖離が一層拡大してき

たと推測できる。古紙パルプ配合率よりも要求品質を重視し、客先での操業トラブルやクレームを回避しようとした結果である。

加えて、わが国の古紙回収率の上昇に伴い、古紙の品質が相対的に低下し、古紙パルプ配合率の乖離を是正するための、品質の安定した上級古紙の入手拡大が難しくなり、品質基準に沿うことが困難になってきたことも原因の一つである。

### ③消費者・環境意識の欠落

古紙パルプ配合率そのものに起因するクレームの発生はあったが、古紙パルプ配合率が基準に達していないことに係るクレームは過去発生していないことから、古紙パルプ配合率の乖離が放置されてきた。

消費者にとって、再生紙は環境対応商品であり、古紙パルプ配合率の多寡が購買時の重要なファクターであるという消費者サイドに立った認識が欠落していた。

また、自社の状況から、同業他社も同様の対応をしていると類推し、環境意識が欠落したまま生産・販売を継続してきたことが窺える。

## 6. 責任の所在

再生紙を生産していた旧日本板紙(株)芸防工場、旧大昭和製紙(株)吉永工場とも共通して、新規の受注に際しては、営業部門と工場の技術部門及び製造部門との協議により生産が決定され、品質・生産（抄造）基準も同じ 3 部門で設定されていたことから、初期の段階から前述の 3 部門長は古紙パルプ配合率の乖離を把握していたと思われる。しかし、古紙パルプ配合率を含む生産基準の詳細が工場長まで報告されていたかどうかは確認できなかった。

一旦、品質・生産（抄造）基準が確立した以降では、古紙パルプ配合率の乖離を認識できる立場の営業部門と工場の技術部門及び製造部門の部門長が、適切な是正措置を講じなかった。

平成 15 年の会社統合後からは、組織の統廃合を推進しているが、人的交流が遅れがちであったため、旧来の手法により生産・販売が継続された。

## 7. 対応策の検証

社内の再発防止委員会での最終結論で、

① 新製品開発システムの改正

② 古紙パルプ配合率保証制度の作成、実施

を柱とした対策案が取りまとめられた。

この対策案の説明を受けた調査委員会としては、有効な対策であると判断する。

## 8. その他

当初は本委員会の調査目的としていなかったが、調査期間中に非木材紙の非木材パルプ配合率でも一部に公称と乖離していたことが判明し、委員会として以下の内容の報告を受けた。

### (1) 非木材紙の非木材パルプ配合率調査結果

調査結果は別添のとおり（別紙－3）

### (2) 乖離が生じた原因、経過

#### ① 塗工紙

平成6年よりケナフパルプ100%で生産を開始したが、その後原材料の調達が困難となり、併せて品質の維持を優先するために、非木材パルプ配合率を段階的に下げ、非木材パルプ配合率を60%に変更して生産販売を行ってきた。

#### ② 非塗工紙

平成11年より竹パルプ20%配合で生産を開始したが、塗工紙と同様、品質基準を維持するために配合率を減らして生産販売を継続してきた。

### (3) 乖離品についての対応

#### ① 塗工紙

H20年1月より銘柄表示を変更し、実配合で生産・販売している。

#### ② 非塗工紙

H20年1月より生産を中止すると共に流通在庫も回収、廃番とした。

以 上

別紙 1

洋紙

品種	銘柄	古紙パルプ 配合率 (公称) %	出荷 時期	販売数量				古紙パルプ配合率(実績)				生産工場とマシン番号
				H16 t/月	H17 t/月	H18 t/月	H19/上 t/月	H16 %	H17 %	H18 %	H19/上 %	
●グリーン購入法対象品												
微塗工紙	ガバメント70	70	H.13	40	41	35	59	13	12	13	11	芸防工場 和木4マシン
●グリーン購入法対象外												
上質紙	PB/特抄品 9 銘柄	20~70	H.12	162	152	172	177	1~5	1~5	1~5	1~5	芸防工場 和木4マシン
微塗工紙	PB/特抄品 2 銘柄	70	H.5	27	100	119	139	1~5	1~5	1~5	1~5	芸防工場 和木4マシン
包装用紙	PB/特抄品 2 銘柄	20~40	H.3	0	0	5	6	1~5	1~5	1~5	1~5	芸防工場 和木3マシン
合計				229	293	331	381					

PB: プライベートブランド

## 別紙 2

## 白板紙

品種	銘柄	古紙パルプ 配合率 (公称) %	出荷 時期	販売数量				古紙パルプ配合率(実績)				生産工場とマシン番号
				H16 t/月	H17 t/月	H18 t/月	H19/上 t/月	H16 %	H17 %	H18 %	H19/上 %	
●グリーン購入法対象外												
特板	NEW リファイン	70	H.11	138	239	226	242	35	35	35	35	吉永工場 51マシン
高板	F-1アイボリーR	70	H.12	88	80	55	45	25	25	25	30	吉永工場 51マシン
	F-1カードR	70	H.10	133	106	102	90	35	35	35	35	吉永工場 51マシン
	リバーズ100	100	H.14	137	165	151	161	35	35	30	30	吉永工場 51マシン
特板	リファイン	70	H.11	177	111	122	115	1~5	1~5	1~5	1~5	芸防工場 8マシン
高板	アイベストE	70	H.5	207	109	122	29	1~5	1~5	1~5	1~5	芸防工場 8マシン
	ユニフェイスE	70	H.5	118	110	98	120	1~5	1~5	1~5	1~5	芸防工場 8マシン
合計				998	920	876	802					

## 非木材紙の非木材配合率調査結果

## 1. 公称配合に乖離ありの製品(販売量:H19年1月～12月の平均)

区分		販売量 t/月	出荷開始 時期	非木材パルプ 公称配合率	実績配合	乖離時期	生産工場とマシン番号
印刷用紙	塗工紙	30	H.6	100%	60%	H.8	芸防工場 和木4マシン
	非塗工紙	7	H.11	20%	1～5%	H.15	芸防工場 和木4マシン
合計		37					

## 2. 公称配合に乖離はない製品(販売量:H19年1月～12月の平均)

区分		販売量 t/月	出荷開始 時期	非木材パルプ 公称配合率	実績配合	乖離	生産工場とマシン番号
印刷用紙	非塗工紙	118	H.5	10%	10%	なし	芸防工場 和木4マシン