

平成20年2月20日

環境省総合環境政策局環境経済課
環境経済課長 笠井 俊彦 殿

紙製品の古紙配合率の乖離に対する調査結果について

日本大昭和板紙株式会社

代表取締役社長 大即 信行

拝啓 平素よりご高配、ご指導を賜ります事厚くお礼申し上げます。

さて、掲題のご依頼いただきました件、下記回答させていただきます。

敬具

1. 古紙配合率に関して表示と実態との乖離がある紙製品全てについて、

品質管理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した
調査結果

(但し、従来実施頂いている調査方法による方が便宜である場合には、調査結果と
当該調査方法を採用した理由)

生産量や配合率は、コンピューターシステム上に残されたデータを使用し、
実際の配合は、運転現場の記録や帳票を参照するも、3社(※)統合の組織であり
工場による独自の管理手法や、保存期間に差があったため、現存する
データから推定し調査しました。

調査結果は、別紙1及び2を参照願います。

※3社: 東北製紙(株)、日本板紙(株)、大昭和製紙(株)

2. 古紙パルプ配合率に関して表示と実態との乖離がある紙製品全ての販売時のブランド
名と出荷時期

別紙1及び2を参照願います。

3. 貴社が報告した原因の明確な根拠

(表示の乖離の原因が意図的であるか否かの確認、意図的である場合には
その理由及び決定者も明らかにしてください)

・公称との乖離品が発生した理由

品質基準の設定; 営業部門と工場の技術部門と製造部門の打合せにより
決定されるが、通常の品質基準を優先した基準書を作成した
結果、乖離が生じました。

品質の優先; 古紙配合率よりも品質に関する一般項目を優先し、
基準を全て満たした上で、許容される最大古紙配合にて抄造。

4. 納入先に対するこれまでの品質保証に関する方法

ユーザーより求められた時、品質に関する一般項目の検査結果の報告をしておりました。

(一般項目;坪量、厚さ、白色度、色相、印刷適性、チリ度など)

5. 納入先に対する乖離状況の報告状況、及び、乖離問題の報道後のこれまでの緊急の対応策と、今後表示の適正化までの当面の間の対応策

・納入先に対する報告状況

実態調査後、速やかに流通及びユーザーに乖離実態を報告するとともに、対象品の生産・出荷を停止しました。併せて、代替品の提案を行なっております。

・当面の間の対応策

乖離した製品の生産については、納入先に適正な配合率を明示して契約内容を見直し、誤解のない表示に改め、生産・出荷をしています。
在庫品については、納入先の了解が得られた製品はラベルを貼り替え、適正な表示にて訂正、及び削除し出荷しています。
流通在庫についても、同様の措置をとって販売しています。

6. 表示の適正化のための具体的なスケジュール、及び、そのための管理方法の

改善内容と検証方法

乖離実態を調査報告後、乖離品の品質を満足する古紙配合率で生産すべく、受注基準・抄造基準を改定して、ユーザーと確認し実施していきます。

検証方法については、現在製紙連合会にて検討されており、決定しだいその方法に則った形で対処します。

当面は、操業のデータやフローシートや設備能力や古紙購入量などで確認できる方法にて管理します。

7. 表示が適正化され、製造が再開された後の古紙パルプ配合製品のラインアップ及び最大月間生産量

品種	銘柄	古紙パルプ配合率(%)	最大販売量(t/月)
特板	NEWリファイン	35	400
高板	リバース	30	200
微塗工紙	ガハメント	10	70

その他の上質紙などにつきましては、間伐材の利用や森林認証制度を利用し、環境対策に貢献していきます。

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					

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					