

平成20年2月20日

経済産業省製造産業局
紙業生活文化用品課長 殿

日本大昭和板紙株式会社

古紙を配合した紙製品全体に係る古紙配合率の追加実態調査の実施について

掲題のご依頼いただきました件の内、＜当面の対応に関する項目＞につき、回答いたします。

＜当面の対応に関する項目＞

I. 各社では、詳細な原因の究明等について、社内で調査委員会を設立するなどにより調査を進めるとしているが、その調査の体制、社外からの参加の有無、調査項目、終了時期。

回答：2つの委員会を組織し、進めてまいります。

1. 調査委員会

① 目的：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及び対応策の検証を目的としています。社外学識経験者を含め、6名で構成いたしております。

② メンバー

委員長	： 日本大昭和板紙(株) 総務人事本部長	濱島明人
委員	： 外部有識者 社外監査役 社内監査役 日本大昭和板紙(株) 総務部長 社長室長	弁護士 中原 正人 菊池 恒雄 久保田 道孝 鈴木 雅夫 井上 晋一郎

③ 調査項目

* 乖離調査	古紙パルプ配合率の乖離実態の調査・とりまとめ
* 受注判断調査	実際に配合可能な率と異なる基準で受注判断するに至った経緯・原因・責任の所在の調査・取りまとめ

2. 再発防止委員会

① 目的：調査委員会の調査を踏まえ、具体策を速やかに実行に移しながら、早期に顧客に信頼される供給体制の再構築を目的としています。調査委員会と平行して社内メンバーで構成し、最終的には再発防止策について調査委員会に報告いたします。

② メンバー

委員長 : 日本大昭和板紙(株) 総務人事本部長 濱島明人

委員 : 日本大昭和板紙(株)
洋紙・特殊紙営業本部長 津山 峯生
白板紙営業本部長 橋本 裕
技術本部長 軽部 俊一

③ 再発防止検討項目

- ・営業受注時、配合率確認の徹底
- ・コンプライアンス体制の構築及び教育
- ・顧客に対しての配合率保証体制の確立
などの検証

終了時期: 両委員会の実態調査及び原因調査を踏まえ、2月末を目標に最終報告を
いたします。

II. 古紙配合率の表示と実態に乖離のある紙製品の、表示の訂正、削除について

現時点で講じている措置。

- 回答: 1. 古紙配合率の表示と実態が乖離している対象製品の全ての生産・出荷を停止しています。
2. 特注品については、個別ユーザーに確認して、乖離のない配合率による生産・出荷の
対応を進めています。

① 現状の製品の代替品の提案

② 在庫品の取り扱い

- ・ユーザーの了解のもとにラベルの貼り替えで正しく表示して販売
- ・了解を得られない得意先については、回収を行います。

<過去の事実関係に関する項目>

Ⅲ. 古紙配合の基準を満たさない製品の供給を開始した時期。

・過去のデータが不明確なため、詳細は不明ですが、各銘柄の推定を表示します。

別紙1及び2を参照願います。

Ⅳ. 古紙配合率の基準を満たさない製品の供給について、貴社において

いつからどの範囲の役職員まで把握していたかに関する事実関係

・営業部門からの抄造依頼に対し、工場の技術部門と抄造部門の3部門の打合せにより、品質及び抄造基準が設定され、その抄造結果は工場内にて報告されるが、工場長まで報告されていたかどうかは、確認できませんでした。
営業と工場の技術及び製造の部門長が把握していたと思われま

Ⅴ. 古紙配合率の基準を満たさない製品を供給していたことを、経営トップが知った時期。

・今回の再生ハガキ問題にて乖離問題が表面化した時期

Ⅵ. 古紙配合率を満たさない製品を製造していた工場名と生産ライン名

- ① 吉永工場 51号マシン
- ② 芸防工場 8号マシン
- ③ 芸防工場 和木3号マシン
- ④ 芸防工場 和木4号マシン

Ⅶ. これまでの社内での古紙配合率等の品質の確認の制度(監査など)、体制(最高責任者等)、

方法(流量計メーターのデータチェック等)

抄造後の古紙パルプ配合率の確認の制度(監査等)は、これまで行なわれておりませんでした。また、製造現場では、流量計や濃度計によりパルプ配合率を管理してきました。

Ⅷ. これまでの納入先への品質保証に関する対応。

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

(一般項目;坪量、厚さ、白色度、色相、印刷適性、チリ度など)

<今後の対応に関する項目>

Ⅸ. 今後の、社内での古紙配合率の確認の体制、方法の変更の有無。

乖離実態を調査報告後、乖離品の品質を満足する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古紙配合率を確認できる方法にて管理します。

X. 今後の、納入先への品質保証に関する対応の変更の有無。

今後は、古紙配合率を約束した場合は、古紙配合率を重視する抄造条件とし、検証方法についても、製紙連合会などで確立された方法にて実施します。

また、古紙利用を最大にする努力をした上で、森林認証パルプの併用も推進します。コンプライアンスの徹底と教育を行い、再発を防止します。

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					