

2008年2月20日

各 位

古紙パルプ配合製品における配合率追加実態調査について

三島製紙株式会社

本日、環境省および経済産業省に、弊社製品の古紙パルプ配合率に関する追加実態調査について、別添のとおり報告書を提出いたしましたので、お知らせいたします。

なお弊社は、技術担当役員を委員長とする、常設の製品安全委員会に再生紙問題調査会を設け、現在、乖離の実態、原因の究明、責任の所在の明確化について調査を進めております。

従いまして、現段階での報告書は、あくまでも中間的な報告となっておりますので、ご了解いただきますようお願いいたします。

(添付資料1) 環境省への報告書

(添付資料2) 経済産業省への報告書

以 上

(添付資料1)

平成20年2月20日

環境省 総合環境政策局
環境経済課 課長 殿

三島製紙株式会社
代表取締役社長 村上 正弘

紙製品の古紙配合率の乖離に対する調査についてのご報告

標題の調査結果について、別紙のとおりご回答申し上げます。

なお、誠に申し訳ございませんが、調査と対策につきましては継続中であり結果が不十分なところもございますことをお詫び申し上げます。

以上

古紙配合率が乖離した製品についての調査結果

1. 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について、品質管理上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、調査結果と該当調査方法を採用した理由）

古紙配合率の基準と実態の乖離について、生産・販売管理システムのデータベースに保存されている販売量、生産量を集計するとともに、工場の保存資料として操業記録、品質標準書等を照合して確認を行いました。記録が確認できる過去9年間にさかのぼり調査いたしました。工場での操業記録と古紙使用実績で古紙配合率を検証することができましたが、日本製紙連合会を通じ、1月25日にご報告したように、一部の製品に公称配合と実配合との乖離が確認されました。別紙に販売量と古紙の実配合を調査した結果を示しています。

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

	乖離銘柄	出荷時期	
印刷用紙	MシルビアR	平成14年～	} 旧大竹紙業(株)時代からの製品 (品質標準書の制定日から推定)
	錦R	平成 3年～	
包装用紙	キャピタルラップR	平成 9年～	
	白銀R	平成 9年～	
	Mサンエス用紙	平成 6年～	

乖離がある製品の一部について銘柄及びラベルに「R」の表示をしていますが、「配合率」の表示はありません。また、「再生」及び「再生紙」等の表示も一切ありません。

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を明らかにして下さい）

1月25日提出資料で製品品質の安定確保を優先したことを乖離の原因とご報告いたしました。当初、工場内循環損紙も古紙として認識し再生紙を製造販売していました。その後、工場内循環損紙は古紙パルプとして認められないことがわかり、本来は古紙パルプを増配すべきところ、古紙由来の夾雑物の増加、白色度の変動、蛍光剤の混入等により、要求品質を確保することができずに古紙配合を低下したまま生産していました。当初の再生紙が工場内循環損紙を古紙として品質を設計していたことで、品質の安定確保のためには古紙として最上級グレードの上白古紙を使用する必要がありました。結果として、上白古紙や古紙パルプを配合はしていましたが、安定的に品質を確保することを優先し

配合率を公称より低下させておりました。

4. 納入先に対するこれまでの品質保証に関する方法

古紙配合率は具体的な数値データをスペック表で明示して配合率を保証する方法は取っていませんでした。一般紙と同様に紙の白色度、色、夾雑物個数等のデータで品質保証をしていました。

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、今後の適正化までの当面の間の対応策

乖離状況の報告状況： 東証への適時開示、弊社ホームページへ公表をするとともに、お客様へは直接或いは代理店を通して、乖離品の状況を報告いたしました。

緊急の対応策及び、今後、適正化までの当面の間の対応策：
問題発覚後、乖離製品は直ちに生産及び販売を中止しております。当面、お客様からのご要望がある場合には、ご相談した上で実配合での生産・販売を行っております。

6. 表示の適正化のための具体的スケジュール、及び、そのための管理方法の改善内容の検証方法

適正化のための具体的スケジュール： 納入先とご相談しながら、弊社の生産能力を勘案した古紙配合率を再検討します。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ご提案することを推進します。お客様毎の適正化対応を行い、H20年4月末までに適正化いたします。

管理方法の改善内容の検証方法： これまでの品質保証体系に加えて、古紙配合率を確認する体制として月々の古紙使用量を品質管理部門でチェックできる体制を構築します。製品安全委員会による内部監査を実施し、結果をコンプライアンス委員会に報告いたします（2回/年）。

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ナップ及び最大月間生産量

今後、お客様と相談しながら、弊社の生産能力を勘案して古紙配合率を再検討いたします。古紙を安定的に調達できる量から考慮して、最大月間生産量は 800t(未乖離品 200tを含む)です。

以上

(添付資料2)

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 課長 殿

三島製紙株式会社
代表取締役社長 村上 正弘

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

標題の件に関し、別紙のとおり回答申し上げます。

なお、誠に申し訳ございませんが、一部の項目について調査継続中でありますこと、お詫び申し上げます。調査完了次第ご報告させていただきますのでご理解願います。

以上

古紙配合率の追加実態調査

<当面の対応に関する項目>

1. 詳細な原因の究明等について、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

技術担当役員を委員長とする、常設の製品安全委員会に再生紙問題調査会を設け原因究明を行っています。

1) 再生紙問題調査会の体制:

(調査委員長)	技術開発本部 本部長代理	坂本 祥
(事務局責任者)	技術開発本部 技術・品質保証部長	世見 勝則
(調査委員)	洋紙営業部長	荒井 正好
	営業管理部長	神 正春
	技術・品質保証部長代理	池田 耕作
	大竹工場 工場長代理	秋山 重明
	原田工場 統括管理部長	加藤 一平
	吹田工場 生産部長	宗圓 俊夫
	社外参加なし	

2) 調査項目: 再生紙製品の銘柄・販売量・生産量、生産開始時期、実績配合量、原因の究明、責任の所在

3) 調査期限: 2月20日 期限までに解明できない場合は継続調査

2. 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

一部の配合製品が銘柄及びラベルに「(R)」の表示をしていますが、「配合率」の表示はありません。また、「再生」及び「再生紙」等の表示も一切ありません。公称配合率と実配合率に乖離のある製品は生産及び販売を中止しております。ただし、お客様からご要望がある場合には、ご相談した上で実配合での販売を行っております。

<過去の事実関係に関する項目>

3. 古紙配合率の基準を満たさない製品の供給を開始した時期。

	乖離銘柄	供給開始時期	
印刷用紙	MシルビアR	2002年～	} 旧大竹紙業(株)時代からの製品
	錦R	1991年～	
包装用紙	キャピタルラップR	1997年～	
	白銀R	1997年～	
	Mサンエス用紙	1994年～	

4. 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。

前述の「再生紙問題調査会」の調査の中で、原因の究明、責任の所在について、引き続き調査しております。

5. 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(会長、社長等代表権のある者)が知った時期

経営トップが知った時期:2007年11月下旬

6. 古紙配合率の基準を満たさない製品を製造していた工場名と生産ライン。

工場名 :三島製紙(株)大竹工場

生産ライン :1号抄紙マシン、2号抄紙マシン、6号抄紙マシン、7号抄紙マシン・1号コータ

7. これまでの社内での古紙配合率等の品質の確認の制度(監査等)、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)。

確認の制度: 大竹工場品質保証体系により品質を保証しています。品質チェックはできませんが古紙配合率のチェックは困難です。

体制 : 原料、抄紙、仕上、検査、試験、出荷という各生産工程の流れのなかで各課長が分担して品質保証の責任を負い、製品出荷の最高責任者は製造部長です。

方法 : 古紙配合率はパルパーに投入した古紙重量を計量して決定します。

8. これまでの納入先への品質保証に関する対応。

古紙配合率は具体的な数値データをスペック表で明示して配合率を保証する方法は取っていませんでした。一般紙と同様に紙の白色度、色、夾雑物個数等のデータで品質保証をしていました。

<今後の対応に関する項目>

9. 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。

これまでの品質保証体系に加えて、古紙配合率を確認する体制として月々の古紙使用量を品質管理部門でチェックできる体制を構築します。製品安全委員会による内部監査を実施し、結果をコンプライアンス委員会に報告いたします(2回/年)。

10. 今後の、納入先への品質保証に関する対応の変更の有無。

各納入先と協議をしながら、お客様のご要望と弊社生産能力を勘案した古紙配合率を再検討します。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ご提案することを推進します。コンプライアンスの徹底と内部監査の強化により古紙配合率を保証いたします。

以上