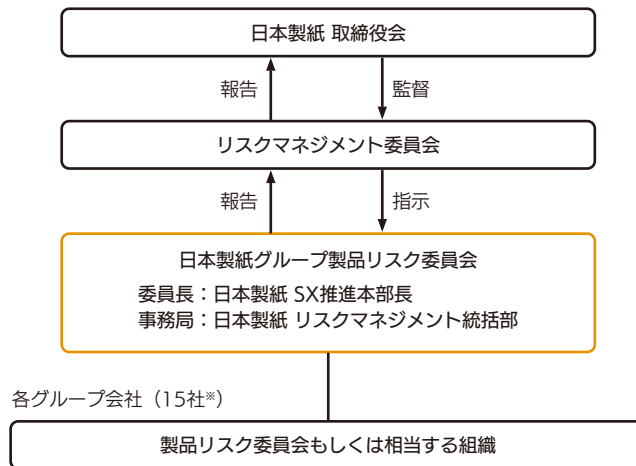


製品の安定供給・安全性向上

1 基本的な方針

📖 →P88 製品安全に関する理念と基本方針

2 推進体制



※ 日本製紙、日本製紙クレシア、日本製紙パピリア、国永紙業、日本製紙木材、大昭和ユニボード、日本製袋、共栄製袋、日本紙通商、フローリック、Opal社、十條サーマル社、サイアム・ニッポン・インダストリアル・ペーパー社、日本ダイナウェーブパッケージング社、秋田十條化成（2024年6月末時点）

- 日本製紙グループの製品安全に関する活動は、SX推進本部長を委員長とする「日本製紙グループ製品リスク委員会」が統括しています。
- 当社グループは、国内外の法規制等を順守し、事業・製品の特性に応じた管理手法により製品安全の確保に努めています。
- 2023年度は、リスクマネジメント委員会を通じて、当社グループでの製品リスク管理強化の取り組み状況等について取締役会に報告しました。

3 製品の安全性向上

①製品安全性向上に向けた取り組み

- 当社グループは、事業・製品の特性に応じて食品衛生法や医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律（薬機法）などの法規制等に基づく管理を行い、製品の安全性を確保しています。管理方法については、適宜見直しています。
- また、関連法令、社内規定に基づき、当社グループ製品の品質・安全性情報を開示、製品への表示・ラベリングを実施しています。
- 2022年度より、製品安全と品質保証に関するミニマムスタンダード（守るべき最低限の基準）に基づく製品リスク管理規程を主要グループ会社で策定し、運用を開始しています。
- 食品関連については、さまざまな食品安全関連の法規制やマネジメントシステム・規格にのっとった管理を実施し、必要に応じてFSSC22000等の認証を取得しています。

②食品用器具・容器包装のポジティブリスト制度への対応

- 当社グループの食品用器具および容器包装（合成樹脂製）は、食品衛生法で定められた合成樹脂対象のポジティブリスト制度（安全性を評価した物質のみを使用可能とする制度、以下PL制度）に適合しています。
- 将来的には紙・板紙もPL制度の対象となります。PL制度に対応した業界の新たな自主基準に対応するため、日本製紙では食品に接触することを意図した紙・板紙を対象に製造に関わるガイドラインの改訂を進めています。

4 品質管理

①グループ会社や事業における共通の取り組み

- 必要に応じて品質マネジメントの国際規格であるISO9001の認証を取得しています。
- それぞれの製品の特性に合わせた品質管理体制を構築しています。
- 製品不具合が発生しないような管理体制を整備し、万が一不具合が発生した場合の対応も準備しています。
- それぞれの管理体制は必要に応じ、適宜見直しています。

②紙・板紙事業における取り組み（日本製紙）

- 各営業部門に技術担当者を配置し、お客さまのご要望を直接聞き取っています。
- 生産、営業、技術の各部門をつなぐ社内データベース等を活用し、品質管理に関わる担当者全員で必要な情報を共有しています。
- リスクマネジメント統括部は、品質管理部門によって行われる上記の運用状況を監査、適切に運用されていることを確認しています。
- 製品不具合発生に備え、以下の取り組みを実施しています。
 - ・不具合発生時の連絡体制の整備、必要に応じて対策組織の立ち上げ
 - ・トレーサビリティの確保
 - ・主要製品の生産物賠償責任保険（PL保険）への加入
 - ・同様の不具合回避のための水平展開の実施

製品の安定供給・安全性向上

- 古紙パルプ配合率、森林認証、間伐材利用などのお客さまからのご要望に応えるため、それぞれの管理システムを確立しています。
 - ・ 本社では、対象銘柄の特定、証明書発行等の手順を制定し、手順に従って運用
 - ・ 工場では、環境マネジメントシステムISO14001等に組み込んで生産手順を管理
 - ・ 内部監査・第三者監査で上記の運用状況を確認、必要に応じて各部門で管理手順の見直しを実施

③ パッケージ事業における取り組み (日本製紙)

当社紙パック営業本部では、生産拠点である日本製紙リキッドパッケージ製品の各事業所において、品質・技術支援(随時)や現地品質会議・製品安全衛生監査(各年1回)を実施しています。

④ 製品事故発生状況

当社グループでは、2023年度に「製品事故」「重大製品事故」※の発生はありませんでした。

※ 消費生活用製品安全法第2条第5項および第6項に定める「製品事故」「重大製品事故」

5 製品安全に関する主な認証の取得状況

国内生産拠点における製品安全に関する主な認証取得状況 (2024年3月末時点)

社名	品質マネジメントシステム (ISO9001)	食品安全マネジメントシステム、その他認証
日本製紙	白老工場 ^{*1} 、秋田工場、勿来工場、足利工場、草加工場、富士工場(吉永)、江津工場 ^{*2} 、大竹工場、岩国工場 ^{*3} 、東松山事業所	FSSC22000:江津工場 ^{*4} ハラール認証:江津工場 ^{*5}
日本製紙(CNFなどセルロース派生事業関連) ^{*6}	富士革新素材研究所、石巻工場CNF開発推進室、バイオマスマテリアル販売推進部	—
日本製紙クレシア	東京工場	—
日本製紙パピリア	原田工場、吹田工場、高知工場	ISO22000:高知工場
日本製袋	北海道事業所、前橋工場、埼玉工場、関西事業所	—
共栄製袋	本社、小金井工場、北海道工場	—
日本製紙ユニテック	本社、春日部事務所	—
日本製紙石巻テクノ	本社	—
ジーエーシー	本社・工場、営業本部	—
フローリック	本社、コンクリート研究所、名古屋工場	—
エヌ・アンド・イー	本社工場	—
日本製紙リキッドパッケージ製品	—	FSSC22000:江川事業所、三木事業所、石岡事業所
秋田十條化成	—	秋田県HACCP:本社工場

※1 パルプおよび9・10マシン、32コーターにおける食品用原紙の製造で認証を取得

※2 CMC、セルロースパウダー、核酸・酵母の製造で認証を取得

※3 化成品製造部で認証を取得

※4 CMC、セルロースパウダー、およびステビア・カンゾウ甘味料(いずれも食品用)の製造で認証を取得

※5 溶解パルプ CMC (CNF含む)、および核酸・酵母で認証を取得

※6 富士革新素材研究所におけるセルロース派生事業の設計・開発、製造で認証を取得

製品の安定供給・安全性向上

海外生産拠点における製品安全に関する主な認証取得状況(2024年3月末時点)

社名	品質マネジメントシステム (ISO9001)	食品安全マネジメントシステム、その他認証
Opal社	21拠点で取得	FSSC22000:8拠点で取得、 HACCP2020:5拠点で取得
十條サーマル社	Kauttua	ISO22000:Kauttua
サイアム・ニッポン・ インダストリアル・ペーパー社	サイアム・ニッポン・ インダストリアル・ペーパー社	Good Manufacturing Practice:サイアム・ニッポン・ インダストリアル・ペーパー社
日本ダイナウェーブパッケージング社	Longview Washington Mill*1	FSSC22000:Longview Washington Mill*2
TS Packaging社	Ipoh	FSSC22000:Ipoh

*1 ラミ付およびラミ無の液体容器原紙の製造で認証を取得

*2 液体容器原紙の製造で認証を取得

6 製品の安定供給

- お客さまへ必要な時に必要な量を供給できるよう、原材料を安定確保し、計画的に生産設備を整備・更新しています。
- 営業部門と生産部門の連携による、フレキシブルで無駄のない生産計画の策定と在庫管理を行っています。
- 大規模災害や感染症等により通常の業務遂行が困難になった場合を想定し、BCM(事業継続マネジメント)規程に基づき各部門でBCP(事業継続計画)を策定し、必要に応じて見直しています。

7 従業員への教育

- 「日本製紙グループ製品リスク委員会」の中で、年2回製品安全に関する教育を実施しています。
- 化学物質管理を中心とした法規制について、技術担当者等を対象に情報提供を実施しています。

事例

地震等災害に対する体制整備

(日本製紙)

当社新聞営業本部では、災害やその他事由により供給が困難になった場合、日本製紙連合会新聞用紙委員会が策定した「非常事態対策要綱」に従って加盟各社共同で円滑な供給を維持する体制を備えています。

「e-無線巡回[®]」の開発・導入

(日本製紙、日本製紙ユニテック、桜井)

「e-無線巡回[®]」は当社グループが独自に開発した設備監視システムです。従来の設備異常予兆は人が生産現場を巡回して異常を発見する方法が中心でしたが、「e-無線巡回[®]」では稼働中の機械装置の温度・振動加速度データを無線で収集し、グラフデータで傾向を監視することができます。これは、設備トラブルによる突発停止を未然に防ぎ、操業の安定化に寄与するほか、現場作業員の負担低減により、労働力不足の解消にも貢献します。当社の国内全工場への導入を進めているほか、大手自動車会社、繊維会社など、グループ外での採用も広がっています。また、タイでも無線認証を取得、販売を開始しています。