

古紙配合率の乖離についての原因と再発防止対策の報告書

平成20年2月20日
大王製紙株式会社

目 次

1. 古紙配合率の実態調査について

- 1) 調査対象期間
- 2) 対象工場、対象設備、対象品種
- 3) 調査委員会
- 4) 調査・検討方法について

2. 調査結果並びに背景と原因について

- 1) 古紙配合率の公表値と実態に乖離のある品種・数量・時期について
 - (1) 古紙配合率に乖離のあった品種・数量について
 - (2) 古紙配合率に乖離のあった品種の数量と実配合率について
- 2) 古紙配合率の乖離を発生させた背景とその原因について
 - (1) 古紙に関する外部環境の変化
 - (2) 古紙配合率乖離の背景と原因
 - ① 社会的な背景
 - ② 管理体制上の問題
 - ③ 品質保証と監査体制
 - (3) 古紙配合率乖離の主な原因（要約）

3. 再発防止対策

- 1) 当面の暫定措置について
- 2) 今後の品質保証に関する対応について
 - (1) 営業部門の受注時の取り決め方法の改善について
 - (2) 製造部門での品質管理方法の改善について
 - (3) 品質保証並びに古紙配合率の担保方法について
 - (4) 組織・監査体制の改善について
 - (5) 法令遵守への意識改革について

今回、弊社 紙製品の一部の古紙配合率において、グリーン購入法並びに再生紙として公表している配合率と実配合率に乖離がありましたことにつきまして、消費者並びにお取引先の皆さまをはじめ、紙のリサイクルにご尽力をいただいております関係各位の期待を裏切るとともに、多大なご迷惑をおかけしましたことを改めて深くお詫び申し上げます。

弊社グループにおきましては、循環型社会の形成並びに環境負荷の低減に向けて、全製品を対象に古紙を高配合していくことを優先課題として取り組んで参りました。一方、個々の品種においては、お取引先毎に要求される製品品質（機能品質）を第一義に捉えて対応してきた結果、配合率乖離という問題を発生させてしまいました。これは古紙使用量の増大を図れば、個々の製品の古紙配合率の多少の乖離は良しとしたコンプライアンスの欠如であります。

また、古紙配合率の乖離について調査する過程で非木材パルプ（ケフ、バガス）の配合率の乖離並びに一部の未晒製品に晒パルプを配合していた製品が、137トン/月ある事実が判明し、お取引先各位にご説明、ご相談させていただいております。

今回のこれらの行為に繋がった技術的な問題、並びにその判断の過程をいかに申し上げたとしても、決して容認されることではなく、重ねてお詫び申し上げます。

二度とこのような事が生じないよう調査委員会を設置し、社外委員3名の参画のもと、営業・工場・関係会社毎に調査部会を設け、原因究明と再発防止対策を立案いたしました。

今後、全社を挙げて再発防止対策の徹底に取り組んで参りますので、これからも一層のご指導を賜りますようお願い申し上げます。

以下に、紙製品全体に係わる古紙配合率などの調査結果および再発防止対策についてご報告いたします。

1. 古紙配合率の実態調査について

1) 調査対象期間：平成2年～平成20年1月の18年間

弊社が再生PPC用紙を商品化した平成2年以降を調査対象期間としました。

- ・データに基づく確認 …… 平成15年1月～平成20年1月
- ・関係者へのヒアリング
に基づく確認 …… 平成2年～平成14年

2) 対象工場、対象設備、対象品種

以下の弊社グループ全7社8工場で生産する家庭紙を除く全設備、全品種を対象に実態調査を行いました。

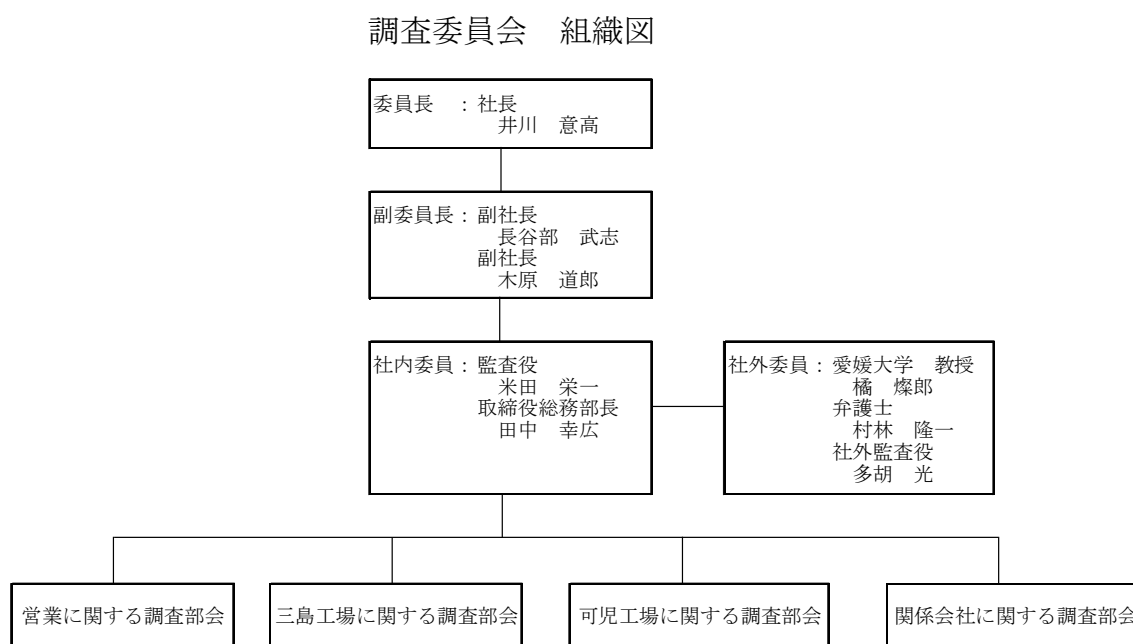
- ・弊社三島工場・可児工場
- ・関係会社6社（大日製紙、いわき大王製紙、大成製紙、ハリマペーパーテック、リエールテケル、丸菱ペーパーテック）

3) 調査委員会

社長を委員長とする「調査委員会」を1月18日に発足しました。

調査委員会には、社外委員3名の参画を得るとともに、調査部会を部門毎に設置し、古紙配合率の面から、乖離の実態、原因、管理、組織に関する原因究明と再発防止対策の立案・検討を行ってきました。

組織は下表のとおりです。



4) 調査・検討方法について

調査委員会は、各調査部会の調査内容を確認するとともに、工場部門では古紙利用の変遷など、営業部門ではお取引先との取り決め事項や仕様書に記載されている品質・保証の内容などの聞き取り調査を行い、原因究明と対策の立案を行ってきました。

また、調査部会についてはほぼ毎日開催、調査委員会は9回開催し、社外委員には3回報告の上、助言を得ました。

2. 調査結果並びに背景と原因について

1) 古紙配合率の公表値と実態に乖離のある品種・数量・時期について

記録が保存されている過去5年間のデータを確認した結果、平成15年1月には、古紙配合率の公表値と実態に乖離が発生していたことが判明しました。

また、平成14年以前については、操業データが保存されていないため、営業・工場部門の当時の関係者からのヒアリング結果および、平成9年にエコマークの認定基準が改定されていること並びに、再生紙の生産量が増加していることより推察し、平成9年頃から古紙配合率の乖離が始まっていたものと推測します。

なお、記録が保存されている平成15年度以降の年度別推移は、別紙1、2のとおりです。

(1) 古紙配合率に乖離のあった品種・数量について

品種	19年度(10月～12月)						
	全生産量 トン/月	再生紙 生産量 トン/月	再生紙 比率 %	再生紙の内、 古紙配合率に 乖離のあった 生産量 トン/月	対 生産量 比率 %	対 再生紙 比率 %	
新聞用紙	53,034	53,034	100.0	0	0.0	0.0	
非塗工紙	10,483	7,515	71.7	791	7.5	10.5	
塗工紙	84,284	33,107	39.3	1,575	1.9	4.8	
PPC用紙	9,043	7,452	82.4	7,452	82.4	100.0	
その他情報用紙	7,610	1,609	21.1	1,434	18.8	89.1	
包装用紙	14,303	5,087	35.6	1,323	9.2	26.0	
特殊紙	2,627	771	29.3	304	11.6	39.4	
紙計	181,384	108,575	59.9	12,879	7.1	11.9	
板紙 計	72,018	72,018	100.0	0	0.0	0.0	
紙・板紙計	253,402	180,593	71.3	12,879	5.1	7.1	

注1) 今回の報告数値は、1月18日ご報告時の販売数量から生産数量に変更したことから詳細調査した結果に基づき、古紙配合率に乖離のあった数量が3,527トン増加しております。

注2) 家庭紙を除く7社8工場の全生産量です。

(2) 古紙配合率に乖離のあった品種の数量と実配合率について

品 種	平成19年10月～12月の月間平均			
	生産量 ト/月	古紙配合率 公表値 %	実配合率 %	
<グリーン購入法対象品>				
印刷用紙	下級紙	164	70	40
	更紙 (B4、B5等カット判)	387	100	70～87
	印刷用紙計	551		
情報用紙	PPC用紙	4,572	100	39
封筒用原紙	色クラフト紙	106	70	0～5
	半晒クラフト紙 100%品	175	100	22
	封筒用原紙計	281		
グリーン購入法対象製品 計 5,404				
<グリーン購入法対象外>				
印刷用紙	上質紙	16	20	12
	嵩高更紙	224	70	35
	A3コート	198	30	11～29
	B2コート	146	40	30
	微塗工紙	1,054	50・70	40～70
	教科書用紙	177	30	10
	印刷用紙計	1,815		
情報用紙	PPC用紙 100%品	2,000	100	9
	PPC用紙 70%品	118	70	8
	PPC用紙 40%品	762	40	23
	PPC用紙 計	2,880		
	フォーム用紙	86	40・70	7
	インクジェットフォーム用紙	420	50	0
	ノーカーボン紙	284	40・100	5
	ジアゾ原紙	43	100	0
	圧着はがき原紙	66	100	0～21
	感熱原紙(特抄品)	320	100	40
	インクジェットはがき用紙	170	40	0
	タック紙	45	70・100	0～5
	情報用紙計 (PPC用紙を含む)	4,314		
	包装用紙	晒片艶クラフト紙(特抄品他)	545	30・100
製袋用塗工紙		47	30	0
晒両更クラフト紙(特抄品)		99	30・100	20～38
クルパック紙		83	40	0
未晒軽包装紙		250	30	0
半晒クラフト紙 50%品		18	50	17
	包装用紙計	1,042		
特殊紙	板目表紙	47	100	74～85
	色画用紙	123	70	60～80
	ファイル原紙等	134	70～100	64～85
	特殊紙計	304		
グリーン購入法対象外製品 計 7,475 ト/月				
合 計		12,879 ト/月		

2) 古紙配合率の乖離を発生させた背景とその原因について

(1) 古紙に関する外部環境の変化

平成元年	三島工場に新聞古紙・段ボール古紙パルプ設備に加えて、中質紙用途の古紙パルプ設備を増設。 (大王製紙グループの古紙パルプ生産能力 92→96 千トン/月)
平成2年	エコマークが制定される。日本製紙連合会が平成6年度までに古紙利用率を55%とする目標を設定。
平成3年	再生資源利用促進法が施行される。
平成4年	三島工場の古紙パルプ設備の増強。 (大王製紙グループの古紙パルプ生産能力 96→101 千トン/月)
平成7年	三島工場の中質紙用途の古紙パルプ設備を上物古紙パルプ設備へ改造。再生資源利用促進法の達成目標が見直され、日本製紙連合会が平成12年度までに古紙利用率56%とする目標を設定。
平成9年	エコマーク認定基準の古紙配合率基準の改定により、PPC用紙の古紙配合率基準は50%以上から70%以上に変更された。 再生紙の需要が増え、弊社の再生紙生産量も増加。
平成10年頃	ゴミ最終処分場の残容量の逼迫が社会問題化し、廃棄ゴミ中の古紙の更なる有効利用が求められた。
平成10年 ～13年	三島工場に雑誌古紙パルプ専用設備の設置および他古紙設備の増強。 (大王製紙グループの古紙パルプ生産能力 101→158 千トン/月)
平成13年	グリーン購入法が施行される。 再生資源利用促進法の達成目標が見直され、日本製紙連合会が平成17年度までに古紙利用率60%とする目標を設定。
平成17年	日本製紙連合会が平成22年度までに古紙利用率を62%とする目標を設定。
平成18年	三島工場の段ボール古紙パルプ設備を増強。 (大王製紙グループの古紙パルプ生産能力 158→175 千トン/月)
平成19年	三島工場に雑誌古紙パルプ設備、新聞古紙パルプ設備を増設。 (大王製紙グループの古紙パルプ生産能力 175→207 千トン/月)

(2) 古紙配合率乖離の背景と原因

① 社会的な背景

平成元年頃より古紙の利用促進が本格化しました。その後、再生資源利用促進法の制定・施行、エコマークやグリーンマーク基準の制定・改定など、法令・各種基準が整備されるとともに古紙のさらなる利用促進が急激に求められるようになりました。

平成10年頃には各製紙メーカーより古紙配合率100%品の商品化が相次ぎ、平成13年にはグリーン購入法が制定されました。

一方、古紙を高配合した再生紙の生産には、以下のような問題が発生していました。

イ) 要求品質のアップ

コピー機の複写速度が高速化するとともに、印刷の高精細化、カラー化が進み用途の多様化が進んだことから、白さや裏抜けの少なさ、紙面のゴミの数の低減など、再生紙にも普通紙と同様の厳しい品質が要求されたことから、お取引先の要求品質を満たすためやむを得ず古紙配合率を下げて対応していた製品もありました。

ロ) 再生紙受注の急拡大

弊社では平成9年頃より再生紙の受注が拡大し始め、日々生産する個々の製品別に対応した古紙パルプの供給量が調整できず、一部の製品では古紙配合率の公表値を満たすことができない生産状況が常態化し始めました。

ハ) 古紙の品質悪化

国内の古紙回収率が平成10年の約55%から平成19年には約73%まで向上するとともに、平成13年以降中国を主体とした東南アジアへの古紙の輸出数量が急増しました。また、弊社はさらに古紙利用率を高めるべく、従来産業廃棄物として廃棄されていた古紙の利用を進めてきたことなどから、良質な古紙を主体とした利用が難しくなり、古紙パルプの品質のバラツキが大きくなってきました。その結果、お取引先の要求品質を満たすべく古紙配合率の乖離が広がり始めました。

② 管理体制上の問題

イ) コンプライアンスの欠如

環境保全に資するため、古紙を高配合して工場毎にトータルでの古紙利用率を高めることを最優先課題として取り組んできました。

一方で、個々の製品に要求される品質（コピー適性や印刷適性、白さや紙面のゴミの数の少なさなど）を優先するあまり、個々の製品の古紙配合率については遵守すべき重要な品質であるという認識が希薄になり、お取引先との受注時の取り決め事項を履行するというコンプライアンスが欠如していました。

ロ) お取引先との受注時の取り決めについて

受注にあたっては、納入する製品に求められる品質（コピー適性・印刷適性など）を明確にして取引を開始しますが、古紙を配合することによって発生する紙面のゴミの数、蛍光反応の強さなどを曖昧にしたまま受注するケースが大半でした。

ハ) 営業と工場の連絡体制について

工場・営業担当者が異動となり、受注当初に定められた古紙配合率などが不明確となりました。

また、営業とお取引先との取り決め事項は、工場の抄造部門に伝えられていたものの、塗工・加工部門などには十分に伝わっていないなどの社内連絡体制が不備であった問題もありました。

ニ) 製造部門における品質・操業管理について

工場技術者はお取引先との取り決め事項の内、古紙配合率は遵守すべき重要な品質事項であるという認識が薄く、印刷適性などの用途に応じた要求品質を満たすことが最優先となっていました。

また、受注当初は古紙配合率が達成できなくても、古紙パルプ製造技術や抄紙技術などの向上により、近い将来取り決めの配合率まで配合できるであろうという考えもありました。

三島工場を取ってみても品種数は約1,200品種（明細別では約25,000規格）もあることから、日々の操業条件の変更は担当課長・係長に任され、結果は部長まで報告されていました。

品質・操業日報は、個々のお取引先との取り決めや各種マーク認定基準を記載する書式とはなっていませんでした。

③ 品質保証と監査体制

イ) 品質保証体制について

お取引先から製品の品質試験表の提出を求められた場合は、製造部門の部長が承認し提出していました。

古紙配合率の証明書を求められた場合は、主として営業担当者がお取引先との取り決め事項どおりに作成し、営業部長承認のもと古紙配合率証明書を提出していました。

ロ) 品質監査体制について

品質保証の基本となる品質・操業基準の制定・改定は、担当製造部門より上程され、社内の審議会で審議した後、品質管理責任者（技術部長）が決裁し、工場長、営業本部長にまで報告される体制でした。

しかし、審議内容は印刷・加工適性に係わる品質項目や操業条件に限定され、古紙配合率などのお取引先との取り決め事項の適合性を審議・確認する仕組みになっていませんでした。また、工場長、営業本部長は一部の製品において古紙配合率に乖離があることを認識していましたが是正させることなく看過していました。

なお、ISO9001で定める内部監査の項目となっていませんでした。

(3) 古紙配合率乖離の主な原因（要約）

以上の調査結果によって明らかになった古紙配合率乖離の主な原因は、以下のことに要約されます。

① コンプライアンスの欠如

環境保全に資するため、古紙を高配合して工場毎にトータルでの古紙利用率を高めることを最優先課題として取り組んできました。

一方で、個々の製品に要求される品質（色適性や印刷適性、白さや紙面のゴミの数の少なさなど）を優先するあまり、個々の製品の古紙配合率については遵守すべき重要な品質であるという認識が希薄になり、お取引先との受注時の取り決め事項を履行するというコンプライアンスが欠如していました。

② 管理体制上の不備

- イ) お取引先との受注の取り決め事項の不備
- ロ) 営業と工場の連絡体制の不備
- ハ) 製造部門における品質・操業管理の不備

③ 品質保証体制、品質監査体制の不備

3. 再発防止対策

地球環境保全に資するため、循環型社会の形成と環境負荷低減並びに事業活動の両立に取り組んで参りましたが、企業間の熾烈な販売競争を背景にコンプライアンスの意識が欠如し、今回の古紙配合率の乖離問題を発生させるに至りました。理論上 全ての紙・板紙を古紙配合率 100%で再生産し続けることはできません。古紙、間伐材や植林木など環境負荷の低い原料の有効活用により環境負荷の低減に取り組む必要があります。

下記 4 項目については、日本製紙連合会の古紙配合率問題検討委員会などを通じて協議していきます。

- ① 古紙の高度利用と二酸化炭素低減対策に対する調和（バランス）の取れた環境保全活動のあり方
- ② 再生紙の定義と環境負荷低減に向けた生産性の最適化
- ③ お取引先との環境保全に向けた相互取り組みを前提とした商品仕様の決定プロセスの改善
- ④ 環境貢献に取り組む国民の皆さまへの企業としての社会的責任

これらの事項を踏まえて環境保全と事業活動とを両立させることのできる具体的な個々の製品仕様をお取引先さまにご提案させていただきます。

1) 当面の暫定措置について

平成 20 年 1 月 18 日以降、弊社営業員および代理店を通じて各お取引先に対して、個別の製品毎に、実際の配合率が公表値と乖離していたことをご説明いたしました。乖離があった製品の生産・販売を中止する一方で、供給責任を果たすため各代理店・お取引先に対して次のとおり説明し、了解を得た上で対応しています。

- (1) 該当製品の全在庫（代理店在庫含む）については、全製品に対して訂正シールを貼付し「実配合率と公表値が乖離している」旨を表記する。
- (2) 返品の要望があるものについては速やかに受け入れる。

- (3) 1月18日以降に生産する製品については、実配合率に則したラベル表示および段ボールケースへの印字を行い生産・出荷する。

2) 今後の品質保証に関する対応について

(1) 営業部門の受注時の取り決め方法の改善について

受注時並びに品質スペック改定時には、お取引先・営業・工場の3者間で情報を共有するとともに、お取引先の要求に応じて情報を開示する体制とします。

① お取引先と営業間との品質スペックの確認

受注時並びに品質スペック改定の必要が生じた場合、印刷・加工適性に係る品質項目に加えて、再生紙については「古紙配合率」を工場の品質管理責任者（技術分析部長）の承認を経て、営業部長を通じてお取引先と文書にて確認させていただきます。

なお、現行商品については、本年3月末までを目処にお取引先と文書にて変更後の取り決め事項を確認します。

② 営業と工場間の品質スペックの確認

営業がお取引先と確認した取り決め事項に対して、製造部門（工場）で全ての取り決め事項に問題がないことを確認の上、品質管理責任者（技術分析部長）が承認し正式決定とします。

仮に、取り決め事項を達成できない場合は、製造可能な品質スペックについて営業を通じてお取引先と協議して、品質管理責任者が承認の下、最終的に古紙配合率も含めた品質スペックを確定させます。

③ 製品サンプルの提示

従来、生産した製品サンプルの品質試験表には古紙配合率を記入していませんでした。今後、古紙配合率を記入した品質試験表（製造部で作成）を営業を通じてお取引先へ提出し、最終確認を行います。

④ 生産開始後の対応

品質の担保方法として、お取引先の要求に応じ品質スペック、古紙配合率も含めた品質試験表を提示します。

(2) 製造部門での品質管理方法の改善について

① 品質・操業基準書の書式変更

古紙配合率の公表値など受注時の取り決め事項を明記した品質・操業基準書に書式を変更します。

② 日報の書式変更

イ) 品質・操業基準とともに、品質・操業日報に古紙配合率の公表値など受注時の取り決め事項を明記し、生産状況と対比できる書式に変更します。

ロ) パルプ製造部門においては各種日報を、違法伐採された原木チップ[®]でないことが管理できる書式に変更します。

(3) 品質保証並びに古紙配合率の担保方法について

① 古紙配合率証明書は、各営業部門で作成、提出することを止め、技術分析部で一括管理するよう変更しました。

② お取引先の要求に応じて、古紙配合率証明書は製造部で作成した後、製造部長の決裁、品質管理責任者（技術分析部長）の承認を得た後、提出するよう変更しました。

③ 古紙配合率の担保方法については、お取引先の要求に応じて、対象となる製品の抄造立会い並びに、品質・操業日報の実績を開示するよう変更しました。

(4) 組織・監査体制の改善について

① 各種環境マークの申請・維持方法の改善

各種環境マークの認定・登録状況並びに、最新の法令を管理する主管部署を技術分析部に決め、該当製造部門に対し指導できる体制としました。

また、関係会社についても主管部署を見直します。

② 品質監査組織の見直し

製造部門に対し、関係法令や古紙配合率を含むお取引先との取り決め事項が守られていることを監査・指導する目的で、3月末を目処に社内組織の見直しを行っていきます。

(5) 法令遵守への意識改革について

全社員一律に法令教育を行うのではなく、階層別に継続した教育を行います。

技術分析部を教育の推進主管部署として、管理職にはグリーン購入法や不当景品類及び不当表示防止法、不正競争防止法、製造物責任法などの関係法令や、各種環境マークの使用規定の教育を実施するとともに、関連する商品の事例を基に今回策定した規定やルールについて主旨、目的、内容を徹底させます。

また、操業員については今回策定する品質・操業基準の制定・改定ルール、品質監査体制などについて、その主旨、目的、内容を浸透させます。

なお、再発防止対策のスケジュールは別紙3のとおりです。

以 上

品種別生産量・再生紙生産量・配合率乖離品生産量の推移

平成20年2月20日

品種	15年度 (4月～3月)						16年度 (4月～3月)						17年度 (4月～3月)						18年度 (4月～3月)						19年度 (4月～12月)						19年度 (10月～12月)					
	全生産量	再生紙生産量	再生紙の内、古紙配合率に乖離のあった		対再生紙	対再生紙	全生産量	再生紙生産量	再生紙の内、古紙配合率に乖離のあった		対再生紙	対再生紙	全生産量	再生紙生産量	再生紙の内、古紙配合率に乖離のあった		対再生紙	対再生紙	全生産量	再生紙生産量	再生紙の内、古紙配合率に乖離のあった		対再生紙	対再生紙	全生産量	再生紙生産量	再生紙の内、古紙配合率に乖離のあった		対再生紙	対再生紙						
	トン/月	トン/月	%	トン/月	%	%	トン/月	トン/月	%	トン/月	%	%	トン/月	トン/月	%	トン/月	%	%	トン/月	トン/月	%	トン/月	%	%	トン/月	トン/月	%	トン/月	%	%						
新聞用紙	51,031	51,031	100.0	0	0.0	0.0	52,703	52,703	100.0	0	0.0	0.0	53,246	53,246	100.0	0	0.0	0.0	53,800	53,800	100.0	0	0.0	0.0	52,484	52,484	100.0	0	0.0	0.0	53,034	53,034	100.0	0	0.0	0.0
非塗工紙	13,695	9,787	71.5	4,861	35.5	49.7	11,776	8,357	71.0	3,925	33.3	47.0	12,868	7,463	58.0	3,368	26.2	45.1	11,086	6,997	63.1	3,396	30.6	48.5	10,098	6,676	66.1	2,790	27.6	41.8	10,483	7,515	71.7	791	7.5	10.5
塗工紙	66,754	24,616	36.9	22,485	33.7	91.3	66,899	26,731	40.0	22,318	33.4	83.5	69,681	27,906	40.0	22,367	32.1	80.2	67,406	27,465	40.7	20,946	31.1	76.3	75,240	29,943	39.8	21,040	28.0	70.3	84,284	33,107	39.3	1,575	1.9	4.8
P P C用紙	8,737	6,161	70.5	6,161	70.5	100.0	7,308	5,579	76.3	5,579	76.3	100.0	7,106	6,284	88.4	6,284	88.4	100.0	7,697	7,296	94.8	7,296	94.8	100.0	8,448	7,439	88.1	7,439	88.1	100.0	9,043	7,452	82.4	7,452	82.4	100.0
その他情報用紙	8,821	1,744	19.8	1,623	18.4	93.1	8,136	1,760	21.6	1,670	20.5	94.9	7,745	1,537	19.8	1,450	18.7	94.3	7,702	1,408	18.3	1,272	16.5	90.3	6,867	1,555	22.6	1,477	21.5	95.0	7,610	1,609	21.1	1,434	18.8	89.1
包装用紙	12,295	3,900	31.7	3,847	31.3	98.6	12,306	3,875	31.5	3,875	31.5	100.0	11,928	4,353	36.5	4,353	36.5	100.0	13,356	4,611	34.5	4,611	34.5	100.0	14,188	4,754	33.5	3,283	23.1	69.1	14,303	5,087	35.6	1,323	9.2	26.0
特殊紙	2,505	534	21.3	435	17.4	81.5	2,659	491	18.5	443	16.7	90.2	2,723	475	17.4	475	17.4	100.0	3,518	756	21.5	422	12.0	55.8	2,579	680	26.4	426	16.5	62.6	2,627	771	29.3	304	11.6	39.4
紙計	163,838	97,773	59.7	39,412	24.1	40.3	161,787	99,496	61.5	37,810	23.4	38.0	165,297	101,264	61.3	38,297	23.2	37.8	164,565	102,333	62.2	37,943	23.1	37.1	169,904	103,531	60.9	36,455	21.5	35.2	181,384	108,575	59.9	12,879	7.1	11.9
板紙 計	58,135	58,135	100.0	0	0.0	0.0	56,430	56,430	100.0	0	0.0	0.0	55,896	55,896	100.0	0	0.0	0.0	61,096	61,096	100.0	0	0.0	0.0	70,189	70,189	100.0	0	0.0	0.0	72,018	72,018	100.0	0	0.0	0.0
紙・板紙計	221,973	155,908	70.2	39,412	17.8	25.3	218,217	155,926	71.5	37,810	17.3	24.2	221,193	157,160	71.1	38,297	17.3	24.4	225,661	163,429	72.4	37,943	16.8	23.2	240,093	173,720	72.4	36,455	15.2	21.0	253,402	180,593	71.3	12,879	5.1	7.1

注1) 今回の報告数値は、1月18日ご報告時の販売数量から生産数量に変更したことと詳細調査した結果に基づき、古紙配合率に乖離のあった数量が 3,527 トン増加しております。

注2) 家庭紙を除く7社8工場の全生産量です。

古紙配合率に乖離のあった品種の生産量と実配合率の推移

品 種	平成15年度(4月～3月)			平成16年度(4月～3月)			平成17年度(4月～3月)			平成18年度(4月～3月)			平成19年度(4月～12月)			平成19年度(10月～12月)			
	生産量 トン/月	古紙配合率 公表値 % 実配合率 %		生産量 トン/月	古紙配合率 公表値 % 実配合率 %		生産量 トン/月	古紙配合率 公表値 % 実配合率 %		生産量 トン/月	古紙配合率 公表値 % 実配合率 %		生産量 トン/月	古紙配合率 公表値 % 実配合率 %		生産量 トン/月	古紙配合率 公表値 % 実配合率 %		
<グリーン購入法対象品>																			
印刷用紙	上質紙	312	100	30～51	199	100	24～50	104	100	20～54	81	100	48～70	34	100	50～52			
	中質紙	223	70	54～63	124	70	42～60	141	70	42～60	156	70	40～61	140	70	39～70			
	下級紙	114	70	15	15	70	15	46	70	25	44	70	26	55	70	38～40	164	70	40
	更紙 (B4、B5等カット判)	58	70	45										180	100	70～87	387	100	70～87
	印刷用紙計	707			338			292			281			408			551		
情報用紙	P P C用紙	4,132	100	15～31	3,705	100	5～48	4,372	100	5～55	5,280	100	3～63	4,848	100	6～53	4,572	100	39
封筒用原紙	色クラフト紙	249	70	0	150	70	1～6	134	70	0～5	190	70	1～5	94	70	0～5	106	70	0～5
	半晒クラフト紙 100%品	150	100	10～46	148	100	10～21	161	100	7～19	177	100	11～18	154	100	9～36	175	100	22
	半晒クラフト紙 40%品	708	40	8～47	749	40	10～16	790	40	8～15	806	40	8～15	916	40	6～40			
	封筒用原紙計	1,107			1,047			1,085			1,173			1,164			281		
	グリーン購入法対象製品 計	5,946			5,090			5,750			6,734			6,421			5,404		
<グリーン購入法対象外品>																			
印刷用紙	上質紙	42	60	0	13	60	0	24	60	0	27	60	0	21	20, 60	0～12	16	20	12
	色上質紙	3,413	40・100	0～44	3,137	40・100	0～42	2,706	40・100	8～51	2,751	40・100	8～71	2,098	100・5～30/20	5～73			
	中質紙	153	100	17～76	130	100	37～78	85	100	29～77	58	100	36～77	42	100	57～78			
	高高更紙 (特抄品)	546	70	48～55	308	70	39～53	261	70	40～55	279	70	30～55	221	70	33～35	224	70	35
	A2コート	4,410	70・100	0～41	4,606	70・100	0～44	4,746	70・100	0～35	4,696	70・100	0～38	2,754	70・100	8～46			
	A3コート	6,206	30～100	2～54	5,032	30～100	2～54	3,594	30～100	3～59	3,437	30～100	5～55	2,365	30～100	5～65	198	30	11～29
	B2コート	112	40	16～30	274	40	15～31	256	40	15～26	237	40	16～36	202	40	26～40	146	40	30
	微塗工紙	11,717	40～100	12～81	12,369	40～100	18～68	13,749	40～100	13～60	12,527	40～100	14～51	15,659	40～100	14～70	1,054	50・70	40～70
	教科書用紙	40	30	15～20	37	30	10～20	22	30	20～21	49	30	10～20	59	30	10	177	30	10
	印刷用紙計	26,639			25,906			25,444			24,060			23,422			1,815		
情報用紙	P P C用紙 100%品	1,823	100	5～31	1,733	100	6～24	1,719	100	3～13	1,767	100	5～9	2,054	100	5～15	2,000	100	9
	P P C用紙 70%品	206	70	10～19	141	70	6～12	128	70	4～10	95	70	4～8	89	70	5～15	118	70	8
	P P C用紙 40%品							65	40	5	154	40	5	448	40	5～23	762	40	23
	P P C用紙 計	2,029			1,874			1,912			2,016			2,591			2,880		
	フォーム・OCR用紙	265	50・70	0～31	106	50・70	0～39	96	50・70	0～50	79	50・70	0～61	74	40～70	0～56	86	40・70	7
	インクジェットフォーム用紙	288	50	0	362	50	0	324	50	0	272	50	0	334	50	0	420	50	0
	ノーカーボン紙	294	100	0	364	100	0	427	100	0	409	100	0	340	40・100	5	284	40・100	5
	ジアゾ原紙	582	100	0	463	100	0	151	100	0	97	100	0	61	100	0	43	100	0
	圧着はがき原紙	37	100	0～10	59	55・100	2～39	68	55・100	6～29	63	55・100	5～33	160	55・100	6～34	66	100	0～21
	感熱原紙 (特抄品)	17	100	43～50	146	100	32～49	160	100	33～50	205	100	26～66	282	100	38～45	320	100	40
	インクジェットはがき用紙	91	40	0	123	40	0	177	40	0	101	40	0	195	40	0	170	40	0
	インクジェット用紙	6	100	0	3	100	0～10	3	100	0	3	100	0	2	100	0			
	タック紙	43	50～100	0～5	44	70・100	0～5	43	70・100	0～5	42	70・100	0～5	28	70・100	0～5	45	70・100	0～5
	情報用紙計 (P P C用紙を含む)	3,652			3,544			3,361			3,288			4,067			4,314		
包装用紙	晒片艶クラフト紙	1,336	30～100	0～45	1,600	30～100	0～34	1,925	30～100	0～49	2,003	30～100	0～55	490	30～100	0～75	545	30・100	0～48
	製袋用塗工紙	92	30	0	62	30	0	66	30	0	62	30	0	31	30	0	47	30	0
	純白	34	30	0	25	30	0	12	30	0	8	30	0	0					
	晒両更クラフト紙	1,178	30～100	3～47	1,031	30～100	0～19	1,107	30～100	0～18	1,152	30～100	1～37	1,282	30～100	4～42	99	30・100	20～38
	クルパック紙	55	40	1～8	66	40	1～3	86	40	0	72	40	0	79	40	0	83	40	0
	未晒軽包装紙	36	30	1～5	35	30	28～30	59	30	0	128	30	0	224	30	0	250	30	0
	半晒クラフト紙 50%品	8	50	8～47	8	50	10～16	12	50	8～15	15	50	8～15	13	50	6～29	18	50	17
	包装用紙計	2,739			2,827			3,267			3,439			2,119			1,042		
特殊紙	板目表紙	45	100	56～74	49	100	63～75	32	100	62～75	56	100	67～75	80	100	74～85	47	100	74～85
	色画用紙	113	100	41～61	106	100	31～58	177	100	50～98	132	100	56～72	113	100・70	46～80	123	70	60～80
	白画用紙	80	100	0～65	82	100	9～67	70	100	15～58	69	100	36～70	104	100・70	55～85			
	ファイル原紙等	197	70～100	7～78	206	70～100	24～80	196	70～100	26～89	165	70～100	42～78	129	70～100	57～85	134	70～100	64～85
	特殊紙計	435			443			475			422			426			304		
	グリーン購入法対象外品 計	33,466			32,720			32,548			31,209			30,034			7,475		
合計		39,412			37,810			38,297			37,943			36,455			12,879		

再発防止対策のスケジュール

項目	進め方	内容	具体的な取組み	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月
1.古紙の利用について	適正な表示となる再生紙の品揃え	古紙の最大限活用と間伐材・植林木の有効利用と調和	工場の古紙使用量が極大化するよう品揃えの見直し									
2.受注時の取り決め方法の改善について	品質スペックの確認方法の見直し	取引先と営業間との品質スペックの確認方法の変更	①取引先と文書にて確認する									
			②既存取引先との確認									
		営業と工場間の品質スペックの確認方法の見直し	取引先との取り決め事項を工場と営業が文書で確認する。									
		品質試験表の提示	古紙配合率を記入した品質試験表に変更									
3.製造部門での品質管理方法の改善について	基準書の書式変更	品質・操業基準書の書式変更	古紙配合率の公表値など受注時の取り決め事項を明記する									
		日報書式の変更	古紙配合率の公表値など受注時の取り決め事項を明記する									
		パルプ部門の各種日報の書式変更										
4.品質保証並びに古紙配合率の担保方法	古紙配合率証明書の提出ルールの変更	管理方法の変更	技術分析部で一括管理する									
		提出ルールの変更	製造部長決裁、品質管理責任者(技術分析部長)承認に変更した									
	担保方法の見直し	古紙配合率の担保方法の見直し	対象製品の抄造立会い 品質・操業日報の実績開示									
5.組織・監査体制の改善について	各種環境マークの申請・維持方法の改善	主管部署の変更	技術分析部を主管部署に変更する									
	社内組織の見直し	品質監査組織の見直し	新たな品質監査組織の新設									
6.法令遵守への意識改革	社員への階層別法令教育	管理職への法令教育	関係法令知識及び見直し後の規定ルールの徹底									
		操業員への教育	見直し後の規定・ルールの浸透									