

平成20年2月20日

環境省総合環境政策局
環境経済課長 笠井俊彦様

特種東海ホールディングス株式会社
取締役社長 安本昌司

紙製品の古紙配合率の乖離に対する調査回答書

拝啓 時下益々ご清栄のこととお慶び申し上げます。

平素は格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。

さて、古紙配合率の件に関しましては、多大なご迷惑をお掛けいたし、ここに深くお詫び申し上げます。

弊社では、去る1月21日に古紙配合率基準を満たさない製品がある旨を公表いたしますと共に、直ちに社外役員を中心に構成されるコンプライアンス委員会の下部組織としてコンプライアンス小委員会（管理部門、製造部門、営業部門の責任者10名により構成）を立ち上げ、多角的に実態の調査・再発防止策の検討を行ってまいりました。その過程において、対象を古紙から非木材パルプにまで広げ調査を進めてまいりましたところ、非木材パルプ製品の一部にも表示との乖離のあることが判明いたしました。この事実は2月17日に新聞等で公表いたしますと共に、2月4日付でご指示のありました「紙製品の古紙配合率の乖離に対する調査依頼」には、この内容を加え取りまとめをさせていただきました。その結果について別紙のとおりご報告させていただきます。

なお、今後はコンプライアンス委員会による検証を経て万全を期すと共に、会社としての対処を決定してまいる所存でございますので、何卒宜しくお願い申し上げます。

また、弊社グループでは、今まで環境問題については、真摯に取り組みを進めてまいりました。具体的には、

- 1 間伐材やソーダストパルプの使用など環境にやさしい原材料の積極的活用
- 2 バイオマスボイラやオゾン脱色装置など環境保護設備の先端的導入
- 3 広大な社有林（南アルプス2万5千ha）における自然保護活動の計画的着実な推進などの諸施策であります。今後とも、環境保全に資する努力を地道に積み重ねてまいると共に、再生資源その他の環境への負荷の低減に資する原材料及び製品の開発に取り組んでまいります。

この度の件につきましては、社会の信頼を大きく裏切る行為であったことを痛感し反省すると共に、消費者の皆様をはじめ関係の方々にも多大なご迷惑をおかけいたしましたことにつき、あわせてここに深くお詫び申し上げます。

敬具

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)ご回答

1) 別紙1をご参照下さい。(弊社グループでは多品種小ロットの高級印刷用紙を多く生産していることから、約800種類[同一銘柄で多色のものは1銘柄としています]の製品群を擁しています。この度は銘柄別としたことから表記数が多くなっております)

2) 今回の調査方法について

調査項目は、再生紙と公表している製品の公称配合率、製品化年月、第一回生産の実配合率、現在の実配合率、直近5ロットの実配合率、生産工場、生産マシン、エコマーク登録商品と登録日、グリーン購入法登録商品、乖離発生時期です。

これらの調査にあたり、製造仕様書、作業日報、製品化の社内申請書、エコマーク登録申請書、グリーン購入法特定調達物品情報提供システムのデータを確認しました。

3) 乖離の要約について

グリーン購入法対象商品

< 高級印刷紙 >

乖離の原因は、「他社との販売競争上、当社だけができないとはいえ、将来の設備・技術改善に期待をして対象商品として登録してしまった」、「開発当初は基準が守られていたが、品質を維持するための古紙の安定的集荷が困難になったことにより、バージンパルプを配合してしまった」ことによりです。

< 包装用紙(封筒用紙) >

乖離の原因は、マシン能力に見合うDIP設備を有していたことから、古紙の配合が可能であると考え開発を行いました。しかしながら、製品品質を満たすことができず、古紙の配合率が低下してしまいました。その後、2003年にDIP設備の大幅な改造を行い、古紙の配合率を高めようとしたのですが、目標を達成することができず現在に至っております。

グリーン購入法適合以外の商品

< 高級印刷紙 >

乖離の原因は、「再生紙の商品ラインナップ充実や他社との販売競争上、当社だけができないとはいえ、将来の設備・技術改善に期待し製品化してしまった」、「開発当初は基準が守られていたが、品質を維持するための古紙及び古紙パルプの安定的購入が困難になってしまった」、「製品化した後、要求品質に変化があった」ため、古紙の配合率を維持・改善ができなかったことによりです。

< 情報用紙 >

乖離の原因は、「他社との販売競争上、当社だけができないとはいえ、将来の設備・技術改善に期待をしてしまった」、「製品品質を維持するための良質な古紙パルプの購入が困難になってしまった」ことによります。

< 再生未晒クラフト紙 >

乖離の原因は、当初行っていた場内損紙古紙の仕込み量が減少したことや、古紙を配合すると製品に要求される強度維持が困難であったことによります。

< 機能紙 >

乖離の原因は、開発時には要求される古紙配合率でテスト抄造を行いましたが、製品化の段階で要求品質を達成出来ず、品質維持の考えを優先したことによります。

非木材を配合している商品

< バガス・ケナフ >

乖離の原因は、「要求品質を維持するための製造技術が不足していた」、「原料供給先の生産停止により調達が困難となった」、「調達先変更により原料品質が低下した」ことによるものです。

< わら・バンブー >

乖離の原因は、製品の品質維持の考え方を優先させたことによるものです。

< コットン >

乖離の原因は、品質を維持するための良質な原料調達が困難であったことによるものです。

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

ご回答

別紙 1 をご参照下さい。

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下さい)

ご回答

以下にご説明するような製品の開発・供給体制の中で、各部門それぞれが個別案件ごとの対応をしており、また、製品設計から実際の抄造段階までを一貫して確認できる社内的な仕組みが無かったことから、このような問題が生じてしまいました。

< 現状の製品開発及び配合変更の社内フロー >

1) 新製品開発及び現状品質の改良までの流れは次のとおりです。

営業部門の引き合い情報を元に、開発部門が製品化の可能性について調査検討し、製品設計を行う。それに基づき開発部門が製造部門にテスト抄造を依頼し、製造部門がテスト抄造を行う。開発部門がテスト抄造品の社内評価を行い、製造部門はテスト抄造時の問題点の解決策を検討する。その結果に基づき営業及び開発部門がテスト抄造品のユーザー評価を得る。ユーザー評価が合格であったならば、営業、製造、開発、品質管理部門にて開発会議を開催し、製品化決裁を行う。製品化が決定したら品質管理部門が品質標準を作成し、製造部門が抄造条件を決定する。

2) 既に製品化された製品の配合変更の流れは次のとおりです。

営業部門から要求品質の変更や、クレームなどがあった場合に、製造部門と営業部門が協議をし、品質管理部門が承認の上、品質標準を変更する。

< 乖離の原因 >

今回の乖離の原因は、品質維持（ゴミ、チリ、異物、色相、強度等）の考えを優先させ、また、製造技術的に達成が難しい事柄もあり、配合率が基準を下回ってしまったものであります。（「いつから」については、別紙1を参照願います）

その主な経緯は、次の5項目です。

1) 開発時には、要求される古紙配合率でテスト抄造を行いましたが、品質標準で定めた抄造条件では要求品質を維持することが困難なことがあったため、品質維持の考えを優先して条件変更を行ってしまった。

（製造部門・品質管理部門）

2) 製品化した後、要求品質に変化があったため、古紙配合率を維持・改善することができなくなってしまった。

（品質管理・製造部門・営業部門）

3) 他社との販売競争上、当社だけができないとはいえ、将来の設備・技術改善に期待をして対象商品として登録をしてしまった。

（営業部門）

4) 良質な古紙及び古紙パルプの購入が難しくなり、結果、色相など維持の為、バージンパルプの配合率が増えてしまった。

（製造部門）

5) 場内損紙古紙の定義変更があったことや法改正（ ）による古紙配合率変更に対して、技術的に対応できないにもかかわらず、将来の設備・技術改善で配合率が実現できると期待して、対象商品としてしまった。

（営業・品質管理部門・開発部門）

グリーン購入法	2001年4月施行	印刷用紙の古紙配合率	70%以上
エコマーク	1990年	再生パルプ使用印刷用紙の古紙配合率	35%以上
	1997年	同	50%以上
	2001年	同	70%以上

4. 納入先に対するこれまでの品質保証に関する方法

ご回答

納入先への保証品質の対象は、坪量、紙厚、引張強度・引裂強度などの強度物性、平滑性や不透明度などJISに規定された試験方法に基づいた項目や、色相、外観などに関するものが主体でありました。これらの要求品質項目を確保することを重視するあまり、古紙配合率に関する意識が不足してしまいました。また、納入先からの古紙配合率に対する問い合わせ等が少なかったことも意識が低下した要因でございました。

なお、古紙配合に関する問い合わせ時は、営業部門からの要請に基づいて、品質管理部門が実際と乖離した古紙配合率を記載した証明書および必要な文書を発行してしまったことも一部にはありました。

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、今後表示の適正化までの当面の間の対応策

ご回答

当面の措置として弊社販売代理店に対して正確な古紙配合率を商品毎に公開し、代理店と協力して、できるだけ早くお客様に表示を訂正していただくようお願いしております。お客様からの古紙配合率の問い合わせに関しては、弊社の営業部門と品質保証部門と連携し、速やかにお答えするように努めております。お客様ならびに消費者の皆様には、新表示によるご使用について、ご理解をいただくような努力をしておりますが、どうしてもご使用いただけない商品に関しましては、速やかに返品いただき、有効利用の検討を進めております。

グリーン購入法の基準配合値未満の商品につきましては、1月22日にGPNに登録抹消のお願いをいたしました。

非木材パルプの配合率の乖離については、今回の古紙配合率調査の範囲を非木材パルプの配合率まで広げて調査をした結果判明したものであり、弊社代理店等への情報開示を行うとともに、2月17日に新聞及びホームページにて乖離についての事実を公表いたしました。

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と検証方法

ご回答

古紙配合率の基準についての今後の対応につきましては、製紙連合会の古紙配合率問題検討委員会の中で、行っていきたいと考えております。

社内での今後の体制につきましては、下記の方法にて対応を行います。

製品化を決定する開発会議の役割をこれまで以上に充実させ、外部公表する原料配合率については、開発会議の承認項目とし、同会議が責任を果たすことができる体制といたします。また、製品化された後、配合率に乖離を起こすことが無い継続保証体制として、製造管理データを月次で集計し品質管理部門がチェックをできるシステムの検討に入り、4月以降の導入を目指して参ります。さらに、監査室においても原料配合率についての監査項目を追加し、定期的な監査を実施することで、開発会議の運営及び品質管理部門の業務を監査いたします。

監査体制を従来に増して強化し、二度とこのような問題が発生しないような、体制を構築してまいります。

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ナップ及び最大月間生産量

ご回答

古紙の配合率に乖離の無かった印刷用紙・コピー用紙については納入先のご要望により製造販売をしております。包装用紙（封筒用紙）については、新表示に切り替えて製造販売を継続いたします。

今後は積極的に古紙パルプを配合して製品を製造していくと共に、古紙利用についても幅広く調査研究を進め、特に DIP 設備の完備した島田工場・横井工場において、古紙利用の特性を生かす新たな高級印刷紙を開発し、別ブランドとしてできるだけ早く製造販売したいと考えております。

また、古紙配合に替わる環境対策として、ソーダスト（のこぎりくず）パルプ及び F S C（森林管理協議会）認証パルプ等を積極的に使用し、引き続き環境負荷の軽減に寄与させていただきたいと考えております。

< 島田工場・横井工場における DIP 設備能力 >

島田工場 : 180 t / 日

横井工場 : 60 t / 日 (合計 240 t / 日)

これまでの環境対策としては、C 重油使用量の積極的な削減や、エネルギーの効率利用による CO₂ の削減に取り組んでまいりました。具体的には、製紙工程で発生するペ

ーパースラッジや木くず燃料、さらには廃プラスチックと紙くずからつくられた固形燃料（RPF）による廃棄物ボイラ（2002年稼働）及びバイオマスボイラ（2006年稼働）の設置を行いました。また、静岡県の北部におよそ25,000haの面積を有する社有林（南アルプス井川山林）における自然保護活動に取り組んでまいりました。

今後の環境対策としては、CO₂排出量の削減への継続的な取り組みとして、自家発電装置の見直しによるエネルギー効率のさらなる向上や、日常活動において無駄なエネルギー消費削減にグループをあげて取り組んでまいります。

南アルプス井川山林については、CO₂の吸収機能や水資源の安定化機能等の多面的な機能を有する財産であることを認識し、次世代に伝えるべき大切な自然環境と位置付け、その保全に努めてまいります。また、間伐への取り組みを図ることで、域内間伐材の有効活用を推進してまいります。

以 上