

平成20年2月20日

各 位

会社名 三善製紙株式会社
代表者名 代表取締役社長 廣松 信孝
問い合わせ先 常務取締役事務部長 灰田 光男
(Tel 076-267-1151)

古紙パルプ配合率に係る実態調査報告および懲戒処分について

今般、弊社が製造しておりました再生紙製品の古紙配合率に係る実態について調査委員会を設置し下記の通り調査を致しましたのでご報告申し上げます。

なお、ユーザーの皆様や消費者の皆様をはじめ関係者の方々に多大なご迷惑をお掛けしたことに對し関係役員について取締役会の議を経て下記のとおり懲戒処分を行うこととしました。

今後はコンプライアンス体制を強化し、全社一丸となって信頼回復に努め一層の技術の向上、品質の安定、環境負荷の低減と社会貢献活動に取り組んで参りますので何卒ご理解の程お願い致します。

記

1 古紙パルプ配合率実態調査報告

(1) 調査の体制、社外からの参加の有無、調査項目、終了時期

・調査委員会の体制

対象となる製品の受注、製造、販売のラインに関わらない部門から委員を選んでいます。

委員長	常務取締役事務部長	灰田 光男
委員	工務部技術環境課長	大森 陽一
委員	事務部管理課長代理	寺口 武志
委員	石川紙工(株)工場長(三善製紙から出向)	橋川 雅弘

・社外からの参加の有無

中越パルプ工業株式会社常任監査役 室谷 照男(当社非常勤監査役)

なお今後は労使懇談会を充実し労使一体によるコンプライアンス監視体制の強化を図って行きます。

・調査項目

①古紙配合品製品リスト ②販売先、用途、販売量 ③生産開始年月日 ④受注の経緯 ⑤当該製品在庫数量および処置方法 ⑥顧客との契約の有無 ⑦製造標準書の有無 ⑧乖離に至った経緯 ⑨販売済在庫品の処置

・終了時期

2月末を目処としております。

(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

・表示の訂正、削除について

現在、顧客(代理店、ユーザー)と協議中であり指示待ちであります。

・現時点で講じている措置

現在、生産を中止しておりますが、先ず代理店、ユーザーに出向き直接書面でもって陳謝致しました。

・今後の適正化までの間の対応策

当該製品在庫については出荷差止めとしております。なお該当ユーザーの1社から公称と実際の配合率が異なることを確認した上で納入することを了解、許可する文章を頂いております。

(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(調査結果・調査方法)

品種	ブランド名	古紙公称配合率	古紙配合率調査結果	供給開始時期
再生インディアペーパー	RC サンライズ	70%	15%~20%	平成11年6月
再生裏カーボン原紙	R スイセイ	40%	20%~25%	平成12年3月
再生裏カーボン原紙	サンエコ	100%	50%~55%	平成14年3月

・調査方法：抄造指図書、原質管理日報、品質管理日報(現在確認出来る唯一の方法)

(4) 古紙配合率の基準を満たさない製品の供給について、いつからどの範囲の役職員まで把握していたのかに関する事実関係

製品を供給開始した平成11年~平成14年の製造部門・品質管理部門を掌握していた当時の技術室長に経緯を確認したところ公称と実配合率との乖離については認識しておりました。ユーザーからの品質要求に対して古紙配合による塵の混入・白色度の低下等の問題を抱え、当社の技術では限界がありましたが、品質・販売最優先という事でユーザーに了承を得ず公称の配合率に達しない製品を造ったものです。表示の乖離の決定者は当時の営業部長、工場長(共に既に退職済)でありました。

また、現在の製造・販売のライン全管理職に確認したところ公称と実配合率との乖離については認識しておりました。(現在の製造・販売ラインの管理職発令は平成17年4月~平成19年4月)

なお、常勤取締役2名の内1名の常務取締役事務部長(平成7年取締役就任・当時取締役事務部長)は技術的には関与してなく、もう1名の常務取締役工場長(平成19年6月就任)は就任まもなくであり認識は薄かったと言う事です。

(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

社長(平成18年6月就任)は再生紙年賀はがきの報道がありその後社内調査をした結果、当社でも古紙の公称と実配合の乖離があることを知りました。

(6) 古紙配合率の基準を満たさない製品を製造した工場名と生産ライン名

金沢工場(本社)1号抄紙機、2号抄紙機

(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)、方法(流量計メーターのデータチェック等)

- ・品質確認の制度
抄造指図書、原質管理日報、品質管理日報
- ・体制(最高責任者)
工場長
- ・方法
パルパーバッチ投入方式並びに流量計データチェック方式

(8) これまでの納入先への品質保証に関する対応

顧客から品質保証に関する要求があったときはその都度文書(品質保証書等)にて技術環境課で回答していました。

(9) 今後の、社内での古紙配合率の確認体制、方法の変更の有無

- ① 当社製造工程内で発生する循環原料と上白古紙(外注断裁屑)との分別
- ② 台秤増設による断裁屑重量測定・チェック強化
- ③ パルパー廻りの環境整備
- ④ 断裁屑発生・使用フロー作成
- ⑤ 顧客の立入、第三者機関による審査等パルプ配合率の情報公開を検討
- ⑥ 抄造指図書、原質管理日報、品質管理日報による確認(従来通り)

(10) 表示の適正化のための具体的スケジュール

- ① 顧客(代理店、ユーザー)と既出荷品の取扱の協議
- ② 当社在庫品の取扱の協議(出荷する場合は顧客の承諾を得る)
- ③ 今後当該製品を製造する場合は顧客と改めて古紙配合率・配合を取り決める
- ④ 社内手続きの見直し等再発防止のための具体策立案
新製品を今後受注する際は「品質検討書」の稟議起案による社長決済を得る
・終了時期
3月末を目処としております。

(11) 今後の、納入先への品質保証に関する対応の変更の有無

現在、顧客と協議中であります

(12) 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

品種	ブランド名	最大月間生産量
再生インディアペーパー	RC サンライズ	15 t
再生裏カーボンペーパー	R スイセイ	15 t
再生裏カーボンペーパー	サンエコ	20 t

2 懲戒処分について

(1) 懲戒処分の内容

所属・役職	処分内容
代表取締役社長	減俸30%1ヶ月
常務取締役事務部長	減俸10%1ヶ月
常務取締役工場長	減俸10%1ヶ月

以上