

2008年4月2日
日本製紙連合会

古紙パルプ等配合率検証制度について

1. 目的

環境への取組みに対する社会の要請から、政府や自治体が消費する印刷用紙やPPC用紙にはグリーン購入法の特定調達品目基準が、また、民間取引でもエコマーク認定制度があり、製紙会社に対し古紙パルプの配合を指定して紙を購入することが一般的になっている。非木材パルプを使用した紙についても同様に配合を指定して取引されることが多い。

これまで、これら用紙は古紙パルプ等の配合率を製紙会社が自己申告することにより取引されているが、多くの製紙会社が配合率不適合問題を起こしたことに鑑み、取引の適正化を図るために、早急に古紙パルプ等配合率を検証する制度を構築する必要がある。

2. 検証方法

1) 責任の明確化

製紙会社が古紙パルプ等の配合率を品質の1つとして紙を販売する場合には、製紙会社と直接取引する企業（以下「取引企業」という。）からの求めに応じて、製造または品質管理の責任者名を明示した古紙パルプ等配合率を証明する文書を発行する。

2) 古紙パルプ等配合率の確認

取引企業が、製紙会社により発行された古紙パルプ等配合率を記載した文書を検証する必要を認める場合には、取引企業は製紙工場に立ち入り、古紙パルプ等の使用状況を調査できる。

日本製紙連合会会員は、立ち入り検査のために必要な項目についてのチェックリスト（別紙1）を共有する。製紙会社と取引企業は、このチェックリストを基本として相互に事実関係を確認する。

取引企業による確認手続きが困難な場合には、製紙会社および取引企業は双方協議の上、既存の品質管理審査機関などの第三者機関に確認作業を依頼できるものとする。

製紙会社は、社内の監査システムによりチェックリストを用いて定期的に内部監査を行うこととする。

なお、チェックリストは日本製紙連合会ホームページに公開する。

3. 監査担当者のチェック項目

1) 消費している古紙パルプ等の種類と量、在庫管理等

日本で取引されている古紙の銘柄の中には印刷情報用紙の生産に適さない品目がある。製紙工場で調達している古紙が適切なものであるかその質と量を確認する。

2) 古紙パルプ等処理設備のフローと生産能力

工場の制御設備でそれぞれの原料の流量とパルプ濃度を確認し配合率が適正であるか確認する。または該当パルプの工程（パルパーなど）への投入量を確認する。

抄紙機の能力に比べて古紙パルプ等の生産能力・調達量が不足している場合、配合率を満たすことは出来ない。それぞれの整合性を確認し、古紙パルプ等処理設備の能力に不足のある場合には、その対処の方法を製紙会社に確認する。

3) 場内損紙の取扱い

新たに抄紙機に送り込まれる原料で配合率を計算し、場内損紙は古紙パルプ等配合率の計算に含めない。但し、損紙比率が通常値を上回る場合には、取引企業または第三者機関は損紙中の古紙パルプ配合率の確認を求めることが出来る。

4) 管理体制とそれを示す文書の確認

生産計画書（指図書）と指示系統、納品伝票や品質保証書等について文書の提示を求め、それぞれの発行・保管状況を確認する。

4. 保証文書等の保管期限

当該紙製品が消費されるまでの最長期間を想定し、製紙会社はこれら全てのデータを原則3年間保存するものとする。

5. 制度の運用

古紙配合率問題検討委員会で承認後、日本製紙連合会会員各社は直ちにこの制度を試行することとし、2008年7月1日より正式に運用し、随時レビューを行うものとする。

6. 秘密保持

チェックリストにより取引企業または第三者機関と生産者によって相互に確認された情報は協議によって公開をできるものとする。

以上

古紙パルプ等配合率検証制度チェックリスト

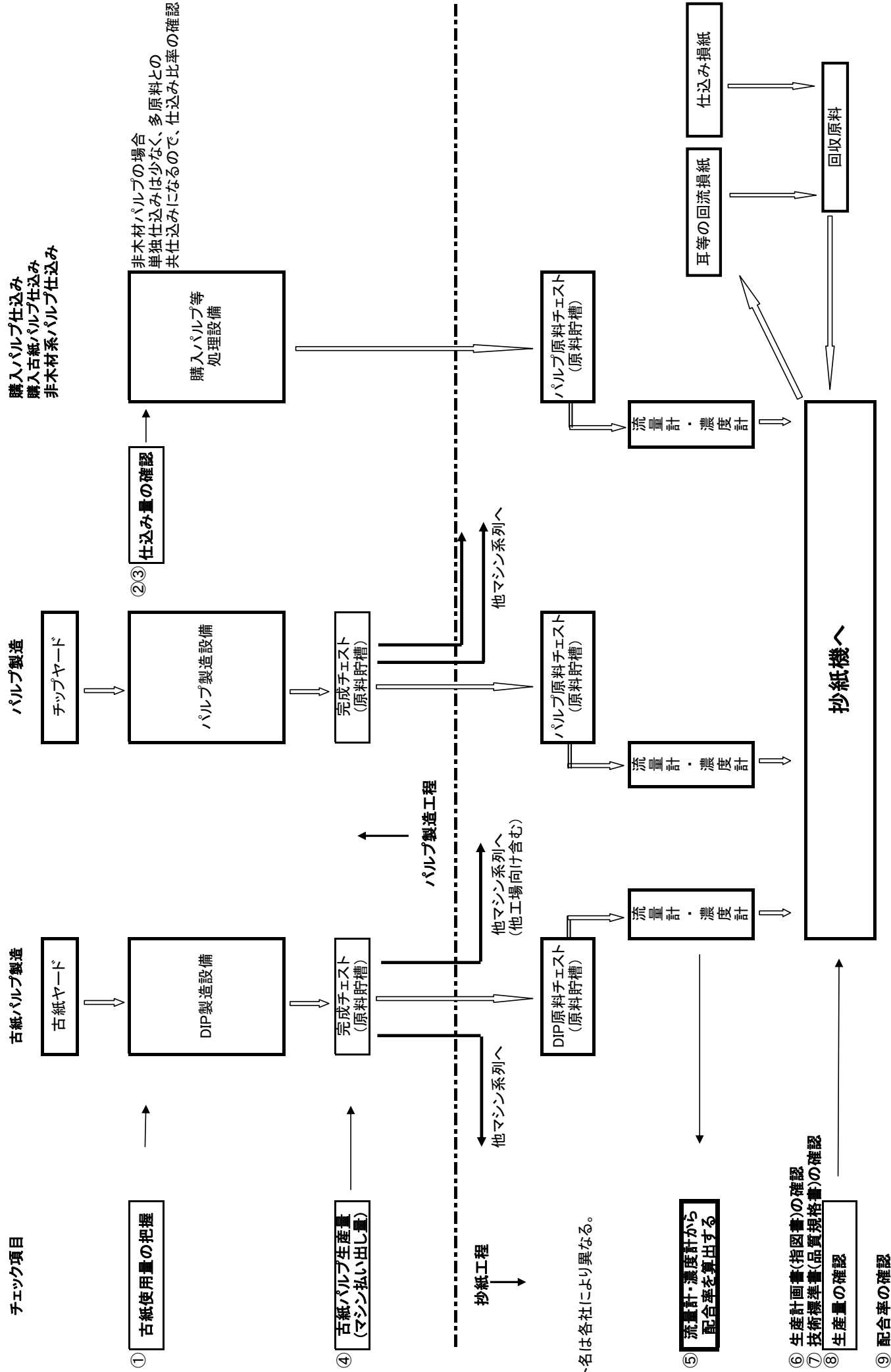
氏名	印
----	---

チェックポイント

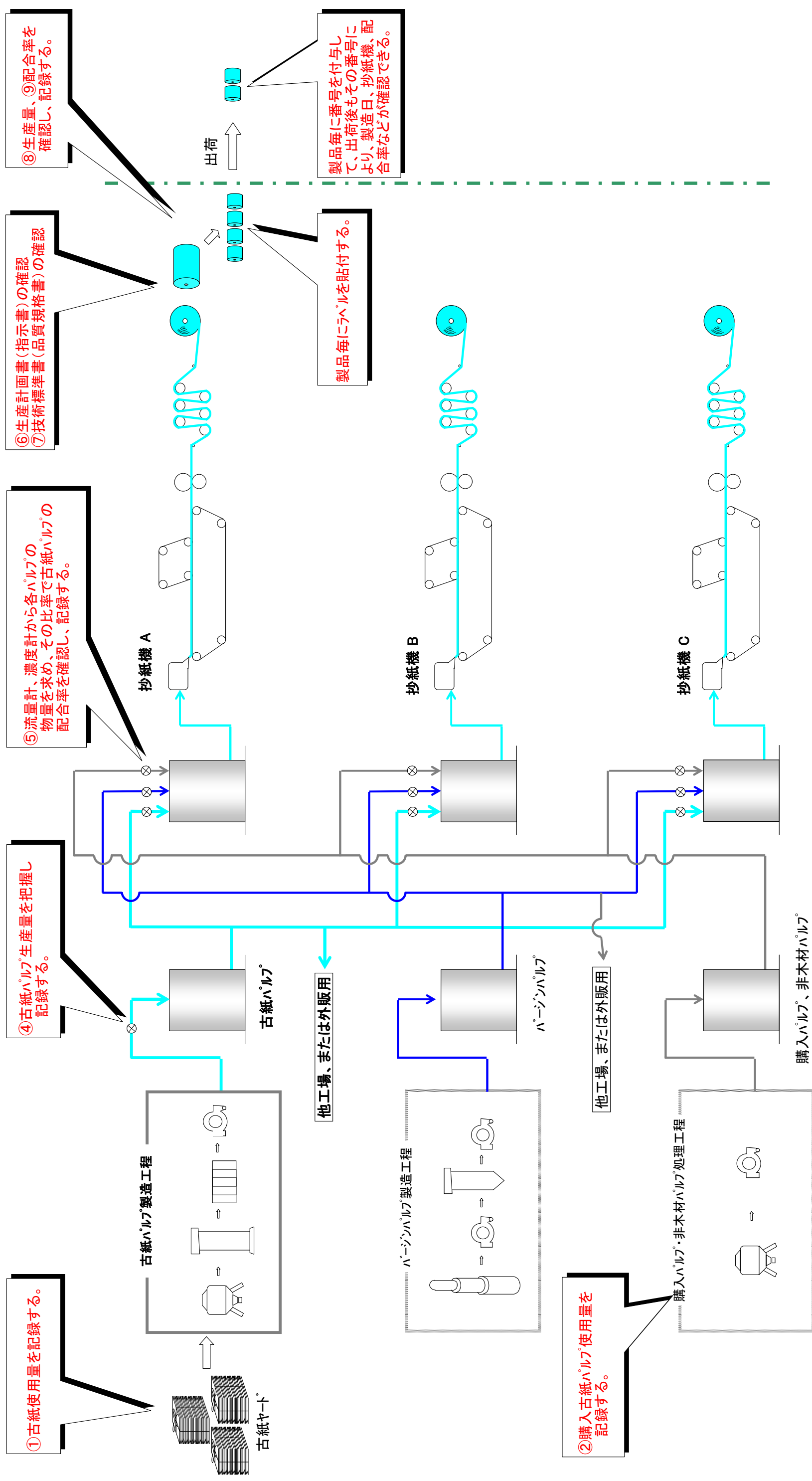
チェック項目	単位:t	チェック
古紙等		
・古紙使用量の把握		<input type="checkbox"/> チェック ①
模造・色上		<input type="checkbox"/> チェック
新聞		<input type="checkbox"/> チェック
雑誌		<input type="checkbox"/> チェック
切付・中更反古		<input type="checkbox"/> チェック
上白・カード		<input type="checkbox"/> チェック
特白・中白・白マニラ		<input type="checkbox"/> チェック
茶摸造		<input type="checkbox"/> チェック
段ボール		<input type="checkbox"/> チェック
台紙・地券・ボール		<input type="checkbox"/> チェック
合 計		<input type="checkbox"/> チェック
原料		
・購入古紙パルプ使用量の確認		<input type="checkbox"/> チェック ②
新聞		<input type="checkbox"/> チェック
雑誌		<input type="checkbox"/> チェック
段ボール		<input type="checkbox"/> チェック
上級		<input type="checkbox"/> チェック
その他		<input type="checkbox"/> チェック
合 計		<input type="checkbox"/> チェック
用量		
・非木材パルプ使用量の確認		<input type="checkbox"/> チェック ③
バガス		<input type="checkbox"/> チェック
ケナフ		<input type="checkbox"/> チェック
その他		<input type="checkbox"/> チェック
合 計		<input type="checkbox"/> チェック
古紙パルプ生産工程		
・各系列公称生産能力		<input type="checkbox"/> チェック
No. 号DIP		<input type="checkbox"/> チェック
No. 号DIP		<input type="checkbox"/> チェック
合 計		<input type="checkbox"/> チェック
・マシン払い出し量の確認		<input type="checkbox"/> チェック ④
No. 号DIP		<input type="checkbox"/> チェック
No. 号DIP		<input type="checkbox"/> チェック
合 計		<input type="checkbox"/> チェック
・外販用古紙パルプ生産量及び社内他工場向け抄き取り量		<input type="checkbox"/> チェック
外販用古紙パルプ生産量		<input type="checkbox"/> チェック
社内他工場向け抄き取り量		<input type="checkbox"/> チェック
合 計		<input type="checkbox"/> チェック
抄紙		
・対象マシン能力と古紙パルプ能力に差異がある場合の対処方法の明示		<input type="checkbox"/> チェック
・回流損紙量の確認		<input type="checkbox"/> チェック
・仕込み損紙量の確認		<input type="checkbox"/> チェック
・古紙パルプ使用量		<input type="checkbox"/> チェック
・バージンパルプ使用量		<input type="checkbox"/> チェック
・流量・濃度計から配合率を算出		<input type="checkbox"/> チェック ⑤
・生産計画書(指図書)の確認		<input type="checkbox"/> チェック ⑥
・技術標準書(品質規格書)の確認		<input type="checkbox"/> チェック ⑦
・紙生産量の確認		<input type="checkbox"/> チェック ⑧
・古紙パルプ配合率の確認		<input type="checkbox"/> チェック ⑨
・古紙パルプ配合率確認書の発行		<input type="checkbox"/> チェック
仕上げ記録(オーダーNo.)		<input type="checkbox"/> チェック
古紙パルプ配合製品銘柄名	配合率	%

古紙パルプ等配合検証フロー概念図(1)

(別紙2-1)



チエスト名は各社により異なる。



【古紙パルプ配合率検証方法】

- ・各品種毎に古紙パルプ配合率を確認し、記録する。
- ・以下の収支バランスが成り立つことを確認する。
古紙使用量 > 古紙パルプ生産量 > 古紙パルプ使用量

※)非木材パルプは他のパルプと同時に処理することが多い為、投入した割合で配合率を確認する。