

平成 20 年 2 月 26 日

各位

会社名 中越パルプ工業株式会社
代表者名 代表取締役社長 長岡 剣太郎
(コード番号 3877 東証・大証一部)
問合せ先 調査委員長 原田 正文
(電話 03 - 3544 - 1522)

非木材パルプを配合した紙製品全体に係る実態調査結果報告の件

この度の古紙配合率乖離の問題につきまして、消費者並びにお取引先の皆様をはじめ関係各位に多大なご迷惑をお掛けし、また大変な混乱を招いたこと誠に申し訳ありません。改めて深くお詫び申し上げます。

先般古紙配合率の乖離について詳細調査の結果をご報告申し上げましたが、弊社では古紙配合製品以外に、非木材パルプを配合した製品を生産しております。今般これらの製品についても実態詳細調査を実施いたしましたところ、公称配合率と実際配合率が乖離している製品を供給していたことが判明いたしましたのでご報告申し上げます。

重ねてこのようなご報告を申し上げなければならないことは痛恨の極みであり慙愧に堪えません。衷心よりお詫び申し上げます。

先般ご報告の諸対策を確実に実行し、再発防止に全社を挙げて取り組んで参りますので、何卒今後とも宜しくお願い申し上げます。

1. 非木材パルプを配合している製品および製造ラインと配合率乖離の状況
別表をご参照ください。

2. 乖離状況のお客様へのご報告と対応

非木材パルプ配合率乖離製品（非木材パルプ配合率が公称配合率と乖離していた製品）に関し、需要家様への実配合のご報告を開始いたしました。

在庫品につきましては、実配合をご承知の上、需要家様から要請された場合には供給することにしております。

製造につきましては、早急に需要家様と協議を行い、新たに抄造条件を取決めた上で開始することにしております。

3. 乖離が始まった理由

竹パルプ（川内工場）

- ・ 竹パルプ配合製品供給開始当初は生産量も僅かであったため、該当製品生産時に竹チップを木材チップと混ぜ合わせて製造したパルプで所定の条件を確保できましたが、生産量の増加に伴いこの方法では配合率不足が懸念されるようになりました。
- ・ この対策として、2003年5月には竹チップ100%のパルプを抄取り、所定の配合量に不足する分はこの抄取りパルプを仕込み溶解することによって補い乖離のない製品を製造してきました。その後、2005年12月に最後の竹チップパルプ（竹チップ比率50%）の抄取りを行っております。
- ・ しかしながら、2006年6月の組織改定・人事異動の際に、竹チップの混合投入だけでは規定配合率未達となる場合に竹パルプ抄取品を仕込み溶解することで補う事に関する操業管理について業務引継ぎが不十分であったため、この時期以降パルパーからの追加仕込みが実施されていません。
- ・ 2006年6月以後、竹パルプ配合製品と竹チップ消費量との間の相関関係のみ所定の配合が行われているとの誤認をし乖離の認識が無いまま、結果として配合率に乖離のある製品の供給が続けられました。

竹パルプ（高岡工場）

- ・ 供給開始時に公称配合率での竹パルプ配合では所定の品質を満足できなかったため、お客様にご相談することなく配合率を減らして供給を開始しました。
- ・ その後、用紙の坪量変更があり更に品質維持が困難になったため一時期無配合となりました。
- ・ 抄紙機の操業条件の調整などにより再び配合出来るようになりましたが、お客様にお約束した配合率には達しておりませんでした。
- ・ 乖離の事実については、営業部門は本部長以下担当者まで、工場では工場長以下品質設計、製造部門の管理職まで該当製品の生産開始時より承知していたと考えられます。また、製造標準書には公称配合率の記載があり、原料調合担当部署の係員も承知していたと考えられます。

ケナフパルプ（高岡工場）

- ・ 供給開始時に公称配合率でのケナフパルプ配合では所定の品質を満足できなかったため、お客様にご相談することなく配合率を減らして供給を開始し、現在に至っております。
- ・ 乖離の事実については、営業部門は本部長以下担当者まで、工場では工場長以下品質設計、製造部門の管理職まで該当製品の生産開始時より承知してい

たと考えられます。

バガスパルプ（川内工場）

- ・ 供給開始時に公称配合率でのバガスパルプ配合では所定の品質を満足できなかったため、お客様にご相談することなく配合率を減らして供給を開始しました。なお、当該製品の販売は、2006年3月で終了しております。
- ・ 乖離の事実については、営業部門は本部長以下担当者まで、工場では工場長以下品質設計、製造部門の管理職まで該当製品の生産開始時より承知していたと考えられます。

4. 今後の対応

竹パルプ（川内工場）

- ・ 竹パルプ配合製品の生産を月2～3回に集約し、その日程に合わせて必要量の竹チップを集荷貯蔵し、当該製品抄造時に竹チップを規定の配合率で投入します。
- ・ 竹チップ集荷量には季節等による変動がありますので、定期的に竹チップ高配合（50%以上）のパルプを製造抄取りストックすることで集荷量の変動に備え、常時規定の配合率を守れるようにいたします。
- ・ 今後のチェック体制といたしましては、竹パルプ製品生産報告書、竹チップ投入報告書、竹パルプ仕込み報告書等の作成を制度化し、検証を行える体制にします。また、本年度より実施予定のコンプライアンスに関する内部監査により検証することといたします。
- ・ 該当製品生産に当たって規定配合率を守れない製品については、関係部署と打合せの上今後の生産を中止することとします。

竹パルプ（高岡工場）

- ・ 常時規定の配合を保證できる配合率を見極め、需要家様との間で紙質・抄造条件を協議し、ご了解頂いた上で生産を開始いたします。

ケナフパルプ（高岡工場）

- ・ 常時規定の配合を保證できる配合率を見極め、需要家様との間で紙質・抄造条件を協議し、ご了解頂いた上で生産を開始いたします。

以 上

別表 非木材パルプ配合率調査結果

非木材パルプの配合率について詳細調査いたしましたので、その結果をご報告いたします。

- ・製品には非木材紙であることや非木材パルプ配合率などは表示しておりません。
- ・「公称配合率」は、弊社がお客様にお約束した非木材パルプ配合率です。

1. 竹パルプ

区 分		生産工場	抄紙機 No.	竹パルプ配合率		生産開始 時期	乖離開始 時期	販売量 (トン/年)
				公称	実配合			
印刷用紙	非塗工紙	川内	1, 2, 4, 8	10%	2~10%以上	2002/ 3月	2006/6月	4,038
	塗工紙	川内	6	10%	2~5%	2004/12月	2006/6月	313
包装用紙	未晒包装用紙	川内	3	10%	10%以上	2004/12月	乖離なし	15
	晒包装用紙	川内	8	10%	10%以上	2003/ 4月	乖離なし	11
		高岡	1	10%	0~5%	2000/ 9月	2000/ 9月	162
加工原紙	紙器用板紙	川内	1	10%	2~10%以上	2003/ 1月	2006/ 6月	752

2. ケナフパルプ

区 分		生産工場	抄紙機 No.	ケナフパルプ配合率		生産開始 時期	乖離開始 時期	販売量 (トン/年)
				公称	実配合			
包装用紙	晒包装用紙	高岡	1	15%	10%	2000/ 4月	2000/ 4月	109

3. バガスパルプ

区 分		生産工場	抄紙機 No.	バガスパルプ配合率		生産開始 時期	乖離開始 時期	販売量 (トン/年)
				公称	実配合			
印刷用紙	非塗工紙	川内	4	10%	1%程度	1994/ 9月	1994/ 9月	0

バガス配合製品の販売は、2006年3月で終了しています。

(2005年4月~2006年3月販売量 1,411トン)