

平成 20 年 2 月 20 日

調査報告書

王子特殊紙株式会社
再生紙問題調査チーム

〔調査概要〕

1. 調査の目的等

弊社では 2008 年 1 月 22 日に、古紙配合率の実態との乖離に関する緊急社内調査結果を公表したが、その後社長の指示により、古紙配合率乖離が発生した原因とその経過に関する事実関係を解明し、これを是正するための方策を緊急に検討することを目的として、社内に再生紙問題調査チームを設置し、詳細な調査を実施することとした。

2. 再生紙問題調査チームの構成

①本社

取締役常務執行役員営業本部長 (チームリーダー)

取締役技術開発本部長 (サブリーダー)

取締役執行役員企画管理部長 (事務局)

営業本部副本部長兼高級特殊紙部長

営業本部高級特殊紙営業部担当部長

技術開発本部技術部長

技術開発本部製品開発部マネージャー

②工場

関係工場長

関係工場 製造部長 (製造所長)

関係工場 研究技術部長

3. 調査の方法

再生紙の生産・販売が開始されたのは今から 10 年以上前のことであり、その時期まで遡って調査を行う必要があるが、当社は特殊紙を生産する複数の小さな事業所が合併を繰り返し発足した経緯から、過去の記録が充分残っていないため、関係者へのヒアリングを主体に調査を実施した。

調査期間は 2008 年 1 月 22 日から 2008 年 2 月 20 日のほぼ 1 か月間である。

〔調査結果〕

1. 過去の経緯（表1～3参照）

- (1) 1月22日に公表した数値は、2007年10月から12月の3か月のデータであったが、さらに2006年4月まで遡って、詳細な実態調査を実施した。また2007年10月から12月についても、再度詳細調査を実施した。
- (2) また、前述のとおり当社はこれまで合併を繰り返し発足した経緯があるため、資料が残っていないものもあるので、過去の当社の再生紙に対する取り組みの経緯について、10年以上前まで遡り、ヒアリングによる調査を実施した。

2. 全再生紙製品における乖離の状況

乖離製品の古紙配合率実態調査（2006年4月以降）の結果は、表1のとおりである。

(1) グリーン購入対象品

- ・「薄葉印刷紙」は、2006年度下期以降は、対象品の生産はなかったが、遡って調査した結果、2006年度上期に乖離なし品の生産が約2t/月、乖離品の生産が約3t/月あった。
- ・「その他特殊印刷用紙」では、2007年12月までの間、乖離品の生産が、約150～200t/月あった。
- ・「雑種紙」、「板紙」では、グリーン購入対象品の生産はなかった。

(2) グリーン購入対象品以外

- ・「薄葉印刷紙」は、2007年度下期以降は乖離品の生産はなかったが、遡って調査した結果、2006年度上期に約200t/月、2006年度下期で約100t/月、2007年度上期で約50t/月の乖離品の生産があった。
- ・「その他特殊印刷用紙」は、2006年度4月から2007年12月までの間、約1,200t/月の乖離品の生産があった。
- ・「その他工業用雑種紙」は、2006年度上期から2007年度上期まで約500～400t/月の乖離品の生産があったが、2007年10月～12月は約200t/月と半減していた。（封筒用紙の一部をFSC認証品に転換）
- ・「白ボール」については、乖離品の生産はなかった。
- ・「その他板紙」は、2006年度上期から2007年度上期まで約400～350t/月の乖離品の生産があったが、2007年10月～12月は約150t/月と半減していた。これは、2007年から実施中の東海工場生産体制再構築に際して、古紙入りファイル用紙を生産していた東海工場第一製造所3号抄紙機、4号抄紙機が廃止され、2007年11月を最後に、これらの製品の生産を終了したためである。

3. 薄葉印刷用紙の乖離の発生・拡大について

薄葉印刷用紙は、現在は、主として東海工場岩淵製造所の生産銘柄である。

(1) ビューコロナ手帳クリームグリーン 100

- ・ビューコロナ手帳クリームグリーン 100は、王子製紙岩淵工場（現東海工場岩淵製造所）で、2002年に古紙100%配合で生産を開始した。
- ・生産開始当初は、古紙配合率の乖離はなかったが、2003年9月、ユーザーからの印刷クレームに対応するため、緊急対応として、古紙配合率を下げて生産したと推定される（100%→54%）。

- ・以後、最終生産の2006年9月まで、恒久対策を見出せずに、品質維持のため乖離状態を継続して抄造を行っていた。(2006年10月以降は、受注なし)
- ・クレーム対応後も乖離状態を継続した理由は、配合率を公称配合に戻すことによるクレームの再発と、それによる失注を恐れたためであると推定される。

4. その他特殊印刷用紙の乖離の発生・拡大について

その他特殊印刷用紙は、現在は、主に東海工場で生産するファンシーペーパーが該当する。

(1) OK ミューズシリーズ

- ・OK ミューズシリーズは、安倍川製紙(現東海工場静岡製造所)にて開発したファンシーペーパーで、当初は古紙無配合品でスタートしていた。
- ・1957年OK ミューズコットンの生産を開始。その後、OK ミューズバナナ、OK ミューズガリバーリラ、OK ミューズガリバーしろもの、OK ミューズガリバーエクストラ、OK ミューズカイゼルなどのシリーズで順次生産を開始した。これらのシリーズ品もすべて古紙無配合品であった。
- ・2000年には、当時の安倍川製紙でもファンシーペーパーの古紙配合化(淡色系や濃色系など紙の色によって20~50%)の検討を進めた。これは、2000年前後に各社から古紙高配合率品が相次いで上市されるようになり、当時の安倍川製紙へもユーザーからの古紙配合品の供給を強く要求されるようになってきたためである。ファンシーペーパーは紙の色や風合いが最重要視される品種であるため、古紙を高配合率で配合することは非常に技術的なハードルが高いものであったが、ユーザーからの要求を断ることによる失注を恐れ、古紙配合化を決定したと推定する。しかしながら、前述のような技術的な課題のため、銘柄によっては公称配合率を満たすことができない場合もあったと推定される。
- ・2003年(当時は富士製紙静岡工場)にはDPK(ケントDIP)等の古紙パルプの調達が困難になり、生産を継続させるためにやむなく乖離を広げてしまったと推定する。

(2) OK スーパーエコプラス

- ・OK スーパーエコプラスは、安倍川製紙(現東海工場静岡製造所)にて、高白色度の塗工を特徴としたファンシーペーパーとして開発をスタートさせ、生産開始は2001年であった。
- ・高い白色度と高い古紙配合率を両立させるため、高品質の古紙を吟味し開発を進めていたが、市場では古紙需給がタイトになる中、思うような古紙が手に入りにくい状況であった。一方で、ユーザーからの市場投入への期待が大きく、将来的な製造技術の向上による配合率増加の可能性に期待をかけて、公称配合率を乖離させた状態で生産を開始させてしまったと推定する。さらに2002年には、ユーザーより印刷適性に関する市場クレームを受け、品質対応のため、緊急避難的に乖離状態を広げてしまい、恒久的対策を見出せないまま、今日に至ったと考えられる。

5. その他工業用雑種紙の乖離の発生・拡大について

その他工業用雑種紙は、主に江別工場で生産する封筒用紙などが該当する。

(1) 封筒用紙（掛紙）

- ・封筒用紙(掛紙)の生産開始時期は明らかではないが、1995年にはすでに江別工場にて生産が行なわれていた。この時期では、まだ古紙無配合の製品であった。
- ・1997年、ユーザーからの古紙配合要求を受けて、準高白DIPを購入して生産を開始した。準高白DIPは通常のDIPに比べて白色度が高い上質なDIPであり、流通量も限られていたため、調達先をやりくりしながら生産を継続していた。
- ・1999年頃より準高白DIPの調達が困難となり、通常のDIPでの製造の検討を開始したようである。しかしながら掛紙用紙は、のし紙として使われる紙で、その用途上、和紙調の風合いと高い白色度が要求されるため、通常のDIPでは従来品との品質差が大きくなりすぎてしまい、実際に配合することはできなかった。
- ・当時の担当者は、上質古紙パルプ調達難に伴う品質低下による失注を恐れて、安易に公称配合率から乖離させた状態で生産を継続してしまった。

6. その他板紙の乖離の発生・拡大について

(1) ファイル用紙

- ・ファイル用紙の生産開始時期は明らかではないが、1994年頃に新富士製紙芝川工場（現東海工場芝川製造所）から、同第一工場（現東海工場第一製造所）へ生産移管されている。当時は古紙配合率は決められておらず、おおむね50%前後の配合率で生産を行っていた。
- ・その後、時期は明確でないが、ユーザーより古紙配合を70%に増配する要求を受け、古紙配合率70%での生産を開始した。
- ・1998年頃に、さらに古紙配合率を100%にする要求を受け、対応を検討した。しかしながら品質スペック（特に耐折強度）を満足させることが出来なかった。当時の担当者は、競合他社との競争の中で、古紙の増配によるスペックの見直しをユーザーへ主張できず、また受注の継続を優先させるため、安易に公称配合率から乖離させてしまったと推定する。
- ・なお、2007年11月第一製造所4号抄紙機廃止のため、古紙入りファイル用紙は生産を終了している。

(2) N地券紙

- ・N地券紙の生産開始時期の詳細は不明であるが、1990年代に新富士製紙第一工場（現東海工場第一製造所）2号抄紙機で生産を開始した。2001年に同抄紙機が廃止のため、第一工場3号抄紙機へ移抄し、その後、同工場の1,3,4号抄紙機での並抄体制（主に3号抄紙機）で生産を実施していた。この間、いずれの抄紙機で抄造する場合も古紙100%配合での抄造であった。
- ・第一製造所3号抄紙機を2007年8月末に廃止し、この抄紙機廃止に併せて、N地券紙の生産はグループ他工場へ移管する計画であった。しかしながら抄造移管予定の工場での移抄作業が遅れてしまったため、2007年9月、第一製造所1号マシンで緊急避難的に抄造を実施した。

- ・このとき、使用した古紙パルプの状態が安定せず、操業が極めて不安定となってしまったため、やむを得ずフレッシュパルプを配合して生産を実施してしまった。（その結果、古紙配合率は100%→56%となり、公称配合率と乖離した。）
- ・2007年10月以降は、移管先の工場で、配合率の乖離なく生産を行なっている。

7. 乖離の原因

前述の事実関係・経緯を調査に加え、聞き取り調査の結果を総合的に整理し、乖離発生・拡大の原因を推測すると、おおむね全品種に共通する原因が見出せる。

(1) 品質対応のため

- ・客先の品質要求の変化（品質クレームや、品質改善、古紙増配）に対して、品質要求が満足できないことで失注してしまうことを恐れ、配合率を乖離させた。（先行他社品があって、当社ができないと言えなかったなど。）
- ・新規の古紙配合製品の受注に際して、古紙配合による品質差を十分に考慮せず、あるいは客先への十分な理解を求めず、安易に品質設計を行った結果、目標の品質を確保できずに、配合率を乖離させた。
- ・特に、業績の悪い製造所では顕著であった。

(2) 古紙パルプ調達難のため

- ・古紙パルプの需給がタイトになり、要求品質に対応可能な上級古紙パルプが入手できなくなった。
- ・合併前の小規模の事業所では、周辺の大規模工場との競争に勝てず、自前で十分な古紙を集荷することができなくなった。

(3) コンプライアンス意識の不足

- ・品質項目のうち、白色度、塵、印刷適性などはクレーム経験があるので、品質管理を行う上で重要視したが、古紙配合率はクレームとなったことがなく、軽視してしまった。
- ・古紙配合率が環境対応品質であるという意識が低かった。

(4) 管理体制や情報連絡の不備

- ・古紙の実績配合率と公称配合率とを比較・確認する体制が工場にも営業部門にもなかった。
- ・営業部門と工場品質管理部門および工場品質管理部門と工場操業部門との古紙配合率に関する連絡・確認体制に不備があった。
- ・他社との製品競争上、当社だけが目標品質を維持できないとは言えず、処方変更などの恒久対策の前に、緊急避難的に古紙配合率を下げて生産してしまった。

8. 乖離の発生過程と認識の範囲

(1) 古紙配合率に関する社内意思決定過程

- ・古紙配合率に関する現在の社内意思決定の流れを下に示す。
 - ① 本社営業部門より、製品登録検討依頼書あるいは試抄依頼書を工場に送付する。依頼書に記載されている品質、古紙配合率での生産の可能性を工場品質管理部門が検討あるいは試抄する。検討結果、試抄結果を工場より本社営業部門へ返答する。

② ①にて生産可能となった場合、本社営業部門より、古紙配合率の記載もある品質指示書を工場品質管理部門に発行する。

③ ②を受領した工場品質管理部門が、操業指示書により操業部門へ指示する。

④ 操業部門は、製造標準書に基づいて、操業指示書の配合で生産する。

・上記①～②の間の製造可能性や製造コスト等の検討・調整は、担当管理職が実務を行い、結果を担当部長が承認する。

・また、③の品質指示書の発行も、担当管理職が実務を行い、担当部長が承認する。

・合併前の製造所では、この体制が確立されていたとはいえない。

(2) 乖離の発生過程

・聞き取り調査の結果を総合すると、乖離は、上記①～③の各段階で発生していたと推測される。

・例えば、乖離の拡大した2001～2003年ごろには、古紙配合製品の上市が相次ぎ、その要求に応えようとする中で、品質対応（主としてクレーム対応）のため①、②の段階で、あるいは古紙および古紙パルプの入手が困難になってきたため③の段階で、安易に配合率を乖離させてしまったものと考えられる。

(3) 乖離発生に関する意思決定者

・最終的な乖離の決定者は、当時の営業担当部長と推定しますが、一旦乖離を発生させてしまうと、配合率を公称配合率に戻したときに品質クレームが発生し、失注してしまうのではないかと恐れることになり、その後も惰性で乖離状態を慢性化させ、今回の事態に至ったものと考えられる。

・古紙配合の特殊紙に関しては、白色度、塵、異物に関するクレームが多く、工場の品質担当管理者がその対策として、配合率を一時的に下げていた場合もある。

(4) 役職員の認識の範囲

1) 乖離発生当初の状況

・当社は、特殊紙を生産する複数の小さな事業所が合併して設立したという経緯があり、過去の記録が充分残っていない場合が多かったため、関係者からのヒアリングによる調査を行なった。当初の乖離は、クレーム対応または古紙調達量不足の緊急対応として実施されたため、関係した一部の社員しか認識していなかったと推測される。

・営業が失注を恐れ白色度等の品質を優先させたことや操業部門が古紙の調達量不足の際に配合率を低下させたことがあったという証言から組織全般のコンプライアンス意識が低かったといえる。

・当時の営業部門の担当部長クラス、工場の品質管理担当室長クラス、製造担当部長クラスはその事実を知っていたものと推測される。

2) 乖離拡大時期の状況

・古紙の調達難、古紙品質の悪化に加え、古紙配合製品の需要が大きく伸びた時期には、合併前の各社の業績が不振であったため、クレームによる失注を恐れるあまり、乖離を是正できなかった。

・古紙配合率の乖離に対するコンプライアンス意識が低かったため、営業部門と工場品質管理部門、操業部門との情報交換や是正に向けての検討会などの開催はされず、上司への報告もされなかった。

3) 乖離是正時期の状況

- ・乖離のあった製品を製造していた工場の現工場長は、2007 年 4 月にそれぞれの工場に着任したが、江別工場長は 2007 年 6 月、東海工場長は 2007 年 7 月にその事実を知り、それぞれ営業本部へ報告するとともに、2007 年度内を目処に是正対策を行うことを決め、是正活動を進めていた。
- ・営業本部長は工場の是正対策の決定を受けて、営業本部の責任・権限において解決をすべき問題であると考え、以下の理由で社長への報告は、実施していなかった。
 - ① 代理店（ユーザー）に対して乖離是正を具体的な案で交渉中であった。
 - ② 2008 年 1 月に東海工場富士製造所において、新設 7 号抄紙機の立上げが計画されており、この立上げと同時に「その他特殊印刷用紙（ファンシーペーパー）」の乖離銘柄の多くが、リニューアル化されるため、それを機に問題を解決すべく取り進めていた。
 - ③ 2007 年 7 月頃より全国的に問題となった一連の環境コンプライアンス問題への対応に社長以下が忙殺されていた。

9. 本件判明の経緯

聞き取り調査の結果、2008 年 1 月の年賀葉書問題を契機とした社内調査により、従来より一部の役職員の認識に留まっていた乖離の事実が明らかになったことによる。

以 上

表1 弊社が再生紙として生産している銘柄(生産量:2006年4月～2007年12月)

平均配合率は加重平均値で表した

区分	品 種	配合率 (公称値)	乖離	'06/04～'06/09		'06/09～'07/03		'07/04～'07/09		'07/10～'07/12	
				平均配合率 %	生産量	平均配合率 %	生産量	平均配合率 %	生産量	平均配合率 %	生産量
					t/月		t/月		t/月		t/月
印刷用紙	薄葉印刷紙 (うちグリーン購入法対象品)	10～100% (100%)	なし	70 (100)	300 (2)	70	350	60	250	65	350
			あり	35 (55)	200 (3)	5	100	15	50	-	-
	その他特殊印刷用紙 (うちグリーン購入法対象品)	20～100% (70～100%)	なし	45	5	50	5	50	15	35	20
			あり	10 (15)	1,195 (200)	15 (15)	1,195 (150)	15 (15)	1,135 (200)	15 (10)	1,180 (200)
雑種紙	その他工業用雑種紙 加工原紙	10～100%	なし	45	250	45	250	45	250	50	200
			あり	0	500	0	450	0	400	1	200
板紙	白ボール	60～100%	なし	100	2,550	100	2,400	95	1,750	80	2,800
			あり		-		-		-		-
	その他板紙	60～100%	なし	80	250	80	200	80	200	80	250
			あり	80	400	80	450	80	350	60	150
合 計			なし		3,355 (2)		3,205		2,465		3,620
			あり		2,295 (203)		2,195 (150)		1,935 (200)		1,530 (200)
			計		5,650 (205)		5,400 (150)		4,400 (200)		5,150 (200)

注1 : カッコ内の数字がグリーン購入法対象品生産量(内数)です。

注2 : 薄葉印刷紙生産量にはグリーン購入法対象品2銘柄を含みます。また、その他特殊印刷用紙生産量には、グリーン購入法対象品13銘柄を含みます。

注3 : 2007年10～12月生産の古紙配合品の銘柄についても、生産量、配合率を再確認いたしました。

- ① その他特殊印刷用紙では、グリーン購入法対象品の生産量の値に間違いがあり、値を訂正いたしました。
- ② その他特殊印刷用紙について各銘柄の色毎の配合率を精査した結果、多数色ある銘柄の平均では配合率が乖離しているものの、そのうちの濃色品では乖離がないものがありましたので、その生産量を乖離なし欄に変更しました。
- ③ 板紙においては、古紙配合製品のうちで特に配合率を表示していない銘柄を集計から除外していましたが、いくつかの銘柄で古紙配合をユーザー様へ連絡していた実態が判明しましたので、その銘柄の生産量を追加いたしました。なお、追加した銘柄に配合率が乖離した銘柄はありませんでした。

表2 公称配合率と乖離があった紙製品のブランド名(代表銘柄)

王子特殊紙株式会社

- ※ OEM品、特定ユーザー限定品を除く、生産量10t/月以上の銘柄について記載しました。
 (同一銘柄で複数色・種類がある銘柄は、その生産量合計で10t/月以上のものを記載しました。
 なお、グリーン購入対象品については、生産量にかかわらず、記載しました。
 ※ グリーン購入法対象品欄の◎印は自社での登録銘柄、○印は代理店など他社での登録銘柄です。

区分	品種	ブランド名	グリーン購入法 対象品	乖離品の生産時期	
				乖離開始時期 (推定)	最終生産
印刷用紙	薄葉印刷紙	ビューコロナ手帳クリーム グリーン100	◎	'03年頃	'06年上期
		その他特定ユーザー限定品 (手帳用紙、約款用紙など)		'00年～'03年頃	'07年上期
	その他特殊印刷用紙 (ファンシーペーパー)	OKスーパーエコプラス	◎	'01年頃	'08年 1月
		新シリアルペーパー (計4種)	○	'00年～'03年頃	'07年上期
		五感紙 (計39色・種類)	○	"	'08年 1月
		デュークブラウン (計3色)	○	"	'07年上期
		セキュリティー用紙銀河	○	"	'07年上期
		ジーンズエコ100	○	"	'07年10月
		グラフィテキスト (計2色)	○	"	'08年 1月
		グラフィエコカラー (計5色)	○	"	'07年上期
		グラフィエコ100 (計3色)	○	"	'08年 1月
		グラフィーミルク 1	○	"	'08年 1月
		アトモス (計8色)	○	"	'08年 1月
		Mag100 (計5色)	○	"	'07年12月
		GAボード (計10色)	○	"	'08年 1月
		OKエコジャパンR (計45色。うち、「くろ」は乖離なし)		"	'08年 1月
		OKミューズバナナ (計17色)		"	'08年 1月
		OKミューズコットン (計117色)		"	'08年 1月
		OKミューズガリバーリラ (計3色)		"	'08年 1月
		OKミューズガリバーしろもの (計3色)		"	'08年 1月
		OKミューズガリバーエクストラ (計3色)		"	'08年 1月
		OKミューズカイゼル (計11色)		"	'07年10月
		OKフェザーワルツ (計17色)		"	'07年12月
		OKサンドカラー (計11色)		"	'07年12月
		OKゴールデンリバー (計17色)		"	'08年 1月
		OKエコプラス (計4色)		"	'08年 1月
		OKACカード (計9色)		"	'08年 1月
		新バフン紙 (計15色)		"	'08年 1月
		リカラーN (計40色)		"	'08年1月
		ビオトープGA (計13色)		"	'07年12月
		テンカラー皮しぼ (計35色)		"	'07年12月
		テンカラー (計22色)		"	'08年 1月
		スノーフィールド		"	'07年12月
		サイタン100W (計15色)		"	'08年 1月
		エースペーパー (計28色)		"	'07年10月
		エコラシャ (計26色)		"	'07年12月
		あららぎ (計23色)		"	'08年 1月
		特定ユーザー限定品		"	～'08年1月
雑種紙	その他工業用雑種紙 加工原紙	特定ユーザー限定品 (封筒用紙、掛紙用紙など)		'99年～'01年頃	'07年12月
板紙	その他板紙	N地券紙		'07年 9月	'07年 9月
		特定ユーザー限定品 (紙ファイル用紙など)		'98年頃	'07年11月

表3 王子特殊紙の再生紙に対する取組の経緯

王子特殊紙株式会社

年代	法規制、社歴および生産体制		王子特殊紙の動向		
	法規制、社歴	生産体制 (設備対応含む)	王子製紙(特殊紙部門) 江別、岩渕、(富士宮)	富士製紙	
				新富士製紙 富士、第一、芝川、富士宮	安倍川製紙 静岡
～1995		新富士)第一 上白古紙処理設備(60t/D) DPK古紙処理設備(40t/D)	不明 封筒用紙(掛紙)生産開始(江別) '91 カラー封筒用紙生産開始(江別) (両銘柄とも古紙無配品でスタート)	'79 テンカラーインボス上市 '86 新利休上市 '87 デュークワラウソ上市 '88 モダニイ上市 (いずれも古紙無配品でスタート)	'57 OKミュージックコットン上市 '69 OKミュージックストーン上市 '70 OKプロレスカラー上市 以後、OKミュージックシリーズ等のファッシー般品を順次上市(古紙無配品)
1996	96/10 王子製紙発足 (新王子/本州合併)	本州)富士宮 雑誌古紙処理設備(150t/D) 段ボール古紙処理設備(60t/D)			
1997			封筒用紙(掛紙)古紙配合化(江別)	新シリアルペーパー上市	
1998		安倍川) '98/09 12号抄紙機廃止		新利休、モダニイ、デュークワラウソ等の古紙配合化	OKエコプラス上市
1999			カラー封筒用紙 古紙配合化(江別) 準高白DIPの調達が困難になる(江別)	テンカラー古紙配合化	
2000		王子)江別 '00/11上白古紙処理設備稼働 (6t/D)	上白古紙の調達が困難になる(江別)	OKエコジャパン生産開始(安倍川OEM)	OKミュージックシリーズ等ファッシー般品の古紙配合化
2001	'01/01グリーン購入法施行 '01/10)富士宮事業所を 新富士製紙へ編入	新富士)第一 '01/03 D2マシン廃止 '01/04 タブルワイヤー抄取設備稼働 '01/08 上白精選強化設備稼働	江別工場では、この頃から、配合率の乖離が発生したと推定	この前後の時期で、各社から古紙配合製品の上市が相次いだ。 一方で、古紙および古紙パルプの入手が困難になってきた	OKスーパーエコプラス上市
2002		安倍川) '02/08 3号抄紙機廃止 新富士)第一 '02/11DPK古紙処理設備増強 (40→70t/D)	ビューコロン手帳クリートHG100上市(岩渕) '02/07 グリーン購入ネットワーク登録 FSC認証取得(江別)		OKスーパーエコプラス印刷クレーム発生
2003	'03/01 富士製紙発足 (安倍川/新富士合併)	富士)富士宮 '03/01 雑誌古紙処理精選設備強化	'03/09 ビューコロン手帳クリートHG100印刷クレーム発生(岩渕) ビューコロン手帳クリートHG100は、この頃、配合率の乖離が発生したと推定	DPK(ケント古紙DIP)の調達が困難になる(静岡)	静岡、富士などでは、この頃から配合率の乖離が発生・拡大したと推定
2004	'04/10 王子特殊紙発足 (富士/王子(特殊紙事業)合併)	富士)第一 '04/04 DPK古紙処理設備強化 (ケント→ケント+色上白古紙) '04/10 静岡)6,7号抄紙機廃止		MCP(ミルクカートン古紙)の調達が困難になる(第一)	
2005		'05/04 富士宮)DPZ古紙処理設備稼働 (30t/D)		OKミュージックカーリットHG上市(富士、FSC認証紙)	
2006		'06/04 富士宮)DPZ古紙処理設備増強 (50t/D)			
2007		'07/8 江別)高白DIP設備稼働 (20t/D) 静岡)2号抄紙機廃止 '07/8 第一)3号抄紙機廃止 '07/10 富士宮)雑誌古紙処理設備増強(2系統化) '07/11 第一)4号抄紙機廃止	'07/12 封筒用紙(掛紙)、カラー封筒用紙の生産終了		
2008	'08/01 古紙配合率問題	'08/02 富士)7号抄紙機稼働 '08/8 静岡事業所閉鎖(予定) (1,2号抄紙機廃止予定)	'08/01 乖離品について、製品ラベルなどでユーザーの誤解を招く表示を訂正 グリーン購入ネットワーク登録品は登録取下げ	'08/1 スーパーエコプラス生産終了	静岡製造所閉鎖

王子特殊紙各工場の歴史

