



### 古紙偽装問題等に係るエコマーク事務局の対応状況について(7)

本年1月に明らかとなった古紙パルプ配合率の偽装問題に対し、エコマーク事務局ではエコマーク認定に係る用紙について基準適合の確認のため、製紙工場への現地監査およびサンプリング分析等を行い、その結果を4次にわたり公表するとともに、紙製二次製品に係る点検調査も進めてきました。また、次いで発生した印刷インキおよびプラスチック製品におけるエコマーク不適正使用問題に対しても、関係する全認定商品について基準適合の確認調査を行い、その状況を逐次公表してきました。

今般、現在までの点検結果を、下記のとおり「環境偽装問題に係る総点検結果の報告(概要)」にとりまとめました。本調査に多大のご協力をいただいた関係の方々に、厚く感謝申し上げます。

なお、紙製二次製品およびプラスチック製品においては、概ねの調査は終えたものの、すべての認定製品を点検するため、引き続き調査を行っており、その状況は、追って公表いたします。

さらに、この結果を踏まえ、エコマーク事務局では、環境偽装問題の再発を防止し、エコマーク制度の信頼性を確保・向上するため、有識者による検討委員会の指導の下に、エコマーク制度・運用の強化策について検討を開始しました。エコマーク事務局では、今秋を目途に、制度・運用面の見直し案をまとめていくこととしています。

#### 添付資料

- ◆ 環境偽装問題に係る総点検結果の報告(概要)

以 上

本件に関する連絡先: エコマーク事務局 総務・契約監査課 TEL:03-5114-1255 FAX:03-5114-1257 〒106-0041 東京都港区麻布台1-11-9 ダヴィンチ神谷町2F
---

## 環境偽装問題に係る総点検結果の報告(概要)

2008年5月20日

財団法人日本環境協会

エコマーク事務局

本年1月、一部の製紙事業者による古紙パルプ配合率の偽装が明らかとなった。また、その後、印刷インキにおける不適正使用問題、再生プラスチックを使用した製品に係る偽装問題など、いわゆる環境偽装問題が相次いで生じ、大きな社会問題となった。

本問題に対し、エコマーク事務局では、リサイクルやグリーン購入法に対する国民の信頼を回復するため、関連する認定商品全体について、実態調査及び是正指導に係る総点検を全力で実施してきたところである。その結果は、一部実施中の事項も残されているが、概ね以下の通りである。また、その対応の過程については、順次、エコマーク事務局ホームページに公表してきている。

## 1. 用紙および紙製品に係る古紙偽装問題への対応について

### 1.1. 用紙および紙製品に係る対応

年初の年賀ハガキ再生紙の偽装発覚から端を発した古紙偽装問題は、広範かつ大幅な乖離が明らかとなるなど深刻な問題となっている。エコマーク事務局では、この問題で、社会全体で取り組んできた古紙リサイクルの取組を後退させないよう、認定製品の基準遵守および適正な表示を確保すべく、用紙及び紙製品に係る全エコマーク製品について、実態調査と是正指導を全力で進めてきた。

<製紙会社に対する対応>

#### ○初期対応

- ・認定商品を有する製紙会社13社に対して実態調査を依頼し、不適正使用の停止を要請した。
- ・エコマーク事務局ホームページから、偽装を公表した以下の製紙会社の認定商品の掲載を見合わせた。
- ①日本製紙(株)(1/10)及び認定企業の製紙会社12社(1/17)に対して、古紙パルプ配合率の調査を依頼し、不適正使用の停止を要請した。
- ②製紙会社5社(王子製紙(株)、大王製紙(株)、三菱製紙(株)、北越製紙(株)、中越パルプ工業(株))の認定商品についてホームページへの掲載を見合わせ(1/22)
- ③用紙に係るエコマーク商品類型について新規申込の受付を一時停止(1/23)。
- ④製紙会社4社(王子特殊紙(株)、紀州製紙(株)、日本大昭和板紙(株)、リンテック(株))(1/23)及び三善製紙(株)(1/24)の認定商品についてホームページへの掲載を見合わせ

#### ○二次対応

- ・13社への実態調査の結果により、11社においてエコマーク基準を満たさない古紙パルプ配合率の商品を製造・販売していたことが明らかとなった。
- ・用紙に係る全認定商品164製品において、古紙パルプ配合率に係る実態調査を実施。実態調査の報告を受けて、順次、エコマーク事務局スタッフが、適正に認定紙を製造していると報告のあった商品を製造する製紙工場に対し現地監査等を実施した。
- ①製紙会社の工場に対する現地監査及びサンプリングを実施。
  - 2月26日までに適正に認定紙を製造していると報告のあった製紙会社7社13工場を終了
- ②7社からサンプリング採取したエコマーク認定商品を分析依頼先で順次、分析。
  - 3月31日までに48サンプルの分析を完了(認定用紙の他、認定二次製品の原紙4サンプルを含む)

③ 現地監査及びサンプリング分析により、問題がなかったと確認された認定商品について、順次エコマーク事務局のホームページで公表し、再掲載してきた。

現在までに、エコマーク事務局による現地監査及びサンプリング分析により、問題がなかったと確認された認定商品は7社43製品である（別紙参照）。

この中には、過去に一時期、古紙パルプ配合率の乖離があったものの、現在は適正使用が確認された2社5商品を含んでいる。

この一時期乖離のあった5製品を含め、乖離があった商品は126であった。（注：1社2製品は、製紙事業者において製造・販売する No. 112「文具・事務用品」の認定商品であるが、ここでは含めて集計している。）

このうち、1製品については、現地監査での古紙の出入りを確認する項目では不適正を発見できず、その旨、事業者の調査により不適正が判明しており、今後、監査者の技術向上を図る必要がある。

また、1社1製品は、書面調査において「乖離無」と報告してきたものの、詳細については調査中とし、その後、報告がないために「乖離無」に含めないものとして整理した。

#### <文具など紙製品の製造事業者に関する対応>

文具など二次製品及びOEM商品の認定企業405社が認定商品に使用する原紙については、認定企業による自己調査が困難な場合もあることから、以下のとおり、二次加工業者からの委任に基づき、原料となる製紙会社に対するエコマーク事務局による確認調査を実施した。

①紙を原料として使用する二次製品について、エコマーク商品類型の新規申込の受付を一時停止（1/23）。

②二次製品およびOEM商品の事業者からの調査委任状に基づき、製紙会社別に整理を行い製紙会社に調査。

③製紙会社への調査をもとに、委任状をいただいた二次加工業者298社に回答を発出（5/12までに報告済）。

基準不適合となる紙製の二次製品については、製造の中止又は基準を満足する原料への仕様変更を求めている。

④製紙会社への調査結果をもとに、一部、現地確認を実施（5/13までに3社3工場を確認済）

⑤二次製品及びOEM商品の認定企業の自主的な調査により、既に、エコマーク認定基準を満足しないことが判明した製品については、エコマーク認定商品としての製造を停止するか、基準を満す原料への仕様変更を求めている。

また、エコマーク事務局による適正が確認された用紙（原紙）の公表に伴い、当該用紙を使用した紙製品についてはエコマーク商品認定の受付を開始した（3/18）。

⑥エコマーク事務局では、引き続き、紙製の二次製品について総点検のための調査および調査委任をせず、自己調査もしない認定企業への対応を進め、エコマーク基準の遵守と適正な環境情報の表示を図っていく。

なお、紙製の二次製品に係る仕様変更の審査の際には、現在、事務局において、提出いただく紙質証明書

について、「承認後にエコマーク事務局で調査確認を行う」ことを条件に暫定的に強化し運用中であり、そこでは「製造工場長をはじめとする製造部門に対して、古紙パルプ配合率の管理の徹底」、「製造工場の名称・工場長名」を明示してもらうとともに、「証明書の記載事項に疑義が生じた場合には、必要な資料提供など十分な説明を」する旨記載しているところである。

## 1.2. 不適正の発生の背景（誘因事項）

総点検を通じて、今回の古紙偽装の発生の背景（誘因事項）として、製紙事業者、認証側（エコマーク事務局）に以下のような要因があったと考えられる。

### ①製紙事業者側

不適正の発生の背景としては、以下のような点が挙げられるが、特に古紙偽装問題が広範かつ大規模な偽装が生じた主な要因としては、古紙パルプ配合率の数値（エコマーク基準（認定）・登録内容）が工場（製造部門）において遵守すべき重要な品質であるとの認識の欠如、及び内部管理体制の不備があげられる。

- ・製造現場において、エコマーク認定製品を製造しているという意識がなかったため、古紙パルプ配合率の管理が不十分であった。守るべき項目として捉えられていなかった。
- ・製造現場の裏づけを取らずに、営業担当者による古紙パルプ配合率の証明書発行が行われていたことがあった。製造現場ではこのことを把握しておらず、古紙パルプ配合率が基準値を下回ってしまった。
- ・エコマーク認定基準の基準値を製品設計および製品製造管理者が十分に認識しておらず、顧客からの製品品質に関する依頼に応じるなどの製品設計を変更することにより、エコマーク認定基準の基準値を下回ってしまった。
- ・同様に、製品設計上は古紙パルプ配合率の下限值が示されておらず、パルプ品質・パルプストック量などのバランスを調整する観点から、製造現場において古紙パルプ配合率を下げた製造してしまった。
- ・エコマーク認定基準の対象範囲とエコマーク認定商品における認定型式の管理が不十分であり、対象外となる型式においてエコマークを貼付けてしまった。
- ・製品開発時にエコマーク認定基準を満たしていたものの、量産開始時に品質を満たせなくなり、古紙パルプから普通パルプに配合を変更してしまった。製造現場において古紙パルプ配合率の確保を前提と認識していない場合もあったと考えられるが、失注を回避する目的から、意図的に行っている事例もあったと考えられる。
- ・古紙の量を十分に調達できず、製品製造を優先するために材料確保の観点から古紙パルプを普通パルプに変更してしまった。製造現場において古紙パルプ配合率の確保を前提と認識していない場合もあったと考えられるが、失注を回避する目的から、意図的に行っている事例もあったと考えられる。
- ・同様に、一部ロットにおいて確保した古紙の質が不十分であったため、古紙パルプを使用できず、製品製造を優先するために材料確保の観点から普通パルプを使用してしまった。
- ・工場の設備更新に伴い、抄紙機の生産能力が古紙パルプ生産能力を上回ってしまったため、古紙パルプの供給不足が起り、製品製造を優先するために材料確保の観点から古紙パルプを普通パルプに変更してしまった。

- ・古紙パルプ配合率の算出方法に見解の相違の見つかった工場があった。
- ・OEM製品において、製造者が基準値を満たしていなかったことをOEM先に報告せず、被害を拡大させてしまった。確認システムの不在が事態を大きくしたと考えられる。

## ②事務局側

製紙事業者の発行した証明書（紙質証明書）を安易に信頼したため、製造現場における裏付け確認を実施してこなかった。

また、製造現場のエコマーク製品の担当者に対し、エコマークの基準の趣旨、遵守義務について発信が十分でなかった。

## 1. 3 是正措置の指導

古紙偽装については、基準適合製品の特定など実態の解明に重点を置いたため、製紙会社への是正指導については、実態を踏まえてこれからという面もあるが、調査の過程で現地の事情等に応じて是正を指導した事項としては以下のようなものがある。是正に当たっての指導ポイントは、①操業日報・製造指示書などの製品製造記録の確認、②関係者（社外を含む）への教育研修等の実施、③製造事業者とエコマーク事務局のコミュニケーション強化による見解相違の解消・情報等の共有、の3点である。

### ①書類面での防止策

- ・製品製造指示書に「古紙パルプ配合率」を明記する。
- ・製品製造時に、ロット毎に古紙パルプと普通パルプの実績配合量を操業日報に記録し、基準どおりであることを確認する。
- ・併せて、品質保証部門においても実績古紙パルプ配合率を確認し、保証できるように改める。なお、基準に適合しないものが発生した場合には、正常品に混入させないように対応を行う。
- ・製造現場と品質管理部門における古紙配合率のダブルチェック。
- ・ユーザーから要望を受けた際に発行する「製品検討依頼書」と本生産時に発行する「品質指示書」への古紙配合率記載をルール化。
- ・製品サンプルの品質試験表には古紙配合率を記入していなかった。今後は、明記して取引先と最終確認を行う。
- ・営業部門での古紙配合率証明書作成の廃止、技術分析部門による管理への変更。

### ②教育面での防止策

- ・製造担当者および営業担当者向けに環境研修を行い、表示事項の遵守などを徹底する意識形成を行う。

### ③システム面での防止策

- ・社内に中立的な監査機関を設け、古紙パルプ配合率に特化した品質監査を行う。
- ・日本製紙連合会古紙配合率問題検討委員会において策定された制度・方法を徹底する。
- ・定期的な内部監査の実施。
- ・証明書発行の際に、実態と乖離した配合率等が記載されることを防ぐためのチェック体制の構築。
- ・月次生産計画毎に古紙パルプと普通パルプの必要総量チェックを標準化し、古紙パルプ不足の場合

は、本社各事業部へ報告することをルール化。

- ・営業部門における製品受注体制を見直し、受注条件が実態と異なる注文を一切行わないことを徹底。かつ定期的にチェック。
- ・受注時および品質改定の必要が生じた場合、品質項目に加えて古紙配合率を、工場の品質管理責任者、営業部長から取引先と文書により確認する。取決事項を達成できない場合、製造可能な品質について営業を通じて協議し、品質管理責任者が承認の下、古紙配合率も含めて確定させる。
- ・マークの認定・登録状況、法令管理を行う部門を決め、製造部門に対して指導できる体制とする。

#### ④その他の防止策

- ・工場管理担当者を設置
- ・以下を協議し、個々の製品仕様を取引先に提案していく。
  - a. 古紙の高度利用と二酸化炭素低減対策に対する調和の取れた活動のあり方
  - b. 再生紙の定義、環境負荷低減に向けた生産性
  - c. 取引先との環境保全に向けた相互取り組みを前提とした商品仕様の決定プロセスの改善
  - d. 企業としての社会的責任
- ・取引先の要求に応じ、対象製品の抄造立会い、日報の実績を開示する。
- ・顧客に提出していた保証書を廃止、品質保証・営業・工場の3部門による「品質仕様書」に改める。汎用品は、ウェブサイトでこれを公開、特注品・OEM製品などの特定銘柄については顧客に提出する。
- ・循環原料と古紙の分別、裁断屑の管理強化、DIP生産設備の見直し。
- ・DIP生産能力と抄紙能力のバランスに関し、工場案内などによる確認。

## 2. 印刷インキの不適正使用問題への対応について

複数の印刷インキ製造会社において、エコマークおよび、アメリカ大豆協会の「ソイシール」の基準を満たさない商品に、マークを付して適合品として出荷された実態が明らかとなった。エコマーク事務局では、以下の対応を行った。

### 2.1. 印刷インキに係る対応

- ① 2月1日 ザ・インクテック株式会社、2月6日 大日本インキ化学工業株式会社より、エコマークの基準を超えて石油系溶剤などを配合していた製品があった旨報告  
両者に対し、不適正使用の停止を要請。
- ② 2月6日 両社からの報告で、標準化された製品ではないが、特殊注文の際の混合（特練）で基準違反が生ずることが判明し、他社製品でも同様の問題が起りかねないと判断、印刷インキ認定会社23社129製品に対して実態調査の報告を請求。
- ③ 基準不適合のあった7社18製品について、3月26日までに是正完了。  
初期対応：不適正使用のあった製品について、出荷停止と是正措置を講ずるよう指導。  
是正：7社すべてに現地監査、対面及び書面による是正指導を行い、不適正商品のエコマーク削除・廃棄等処理と再発防止の改善を概ね確認。

備考：1社については、現地監査の結果、基準の見解に対して事務局・工業会の解釈と相違があり、事業者の判断で不適正と報告したのものに関し、適正であったことが確認されている。これについて、現場における対象範囲・用語定義などへの理解を図る必要がある。

## 2.2. 不適正の発生の背景（誘因事項）

総点検を通じて、今回の印刷インキ偽装の発生の背景（誘因事項）として、印刷インキ製造会社側、認証側（エコマーク事務局）に以下のような要因があったと考えられる。

### ①印刷インキ製造会社側

- ・エコマーク認定基準の基準値を製品設計および製品製造管理者が十分に認識しておらず、顧客からの製品品質に関する依頼に応じるなどの製品設計を変更することにより、エコマーク認定基準の基準値を超えてしまった。
- ・製品設計を変更した際の関係基準等を確認する体制に不備があった。
- ・エコマーク認定基準の対象範囲とエコマーク認定商品における認定型式の管理が不十分であり、ラベル製造指示段階で、対象外となる型式においてエコマークを貼付ないことを指示し忘れてしまった。
- ・エコマーク対象外のインキに関して、汎用インキの特色において、この対象外のインキが含まれることを見落としていた。（調査の結果、本件については基準適合を確認した。）
- ・溶剤含有量に関する計算を間違えた。

### ②認証側の要因

エコマーク製品に係る印刷インキ製造の担当者に対し、エコマークの基準の趣旨、対象範囲・用語定義、遵守義務について発信が十分でなかった。

## 2.3. 是正措置の指導

乖離のあったインキ製造事業者に対し以下のような是正措置を指導し、改善結果について現地監査を行って確認を行った。

### ①インキ製造事業者の改善報告

各社の体制・システムが異なるため、一律にすべてを導入することは困難であるが、概ね、以下のとおり改善の報告を受けている。

- ・新製品設計終了時、必要な認定基準との適合性を確認、基準適合の範囲内での補正方法、ラベル表示項目を含め、製造仕様書に記載。
- ・製造部門に対する製造依頼の為の製造仕様書（試作品製造依頼書含む）の発行において、製品の必要な認定基準・ラベル記載事項を明確に表記。
- ・設計部門は、製造部門における初回製造時、補正後の最終製品が必要な認定基準を満たしていること、およびラベル表示内容との整合性を確認し、出荷の可否を決定。
- ・改良品設計終了時、必要な認定基準との適合性を確認し、基準適合の範囲内での補正方法、ラベル表示項目を含め、製造仕様書に記載。
- ・製品出荷時に、全ロットについて、基準の適合性（応用技術部からの製造配合指示を遵守し、逸脱



することなく製造したこと)を確認する。

なお、基準に適合しないものが発生した場合には出荷停止を行う。

- ・技術～生産～営業の全ての過程で、エコマーク基準不適合発見時に通報できるルートを再度徹底。
- ・改めてエコマーク認定基準を周知徹底すべく、勉強会を開催。
- ・インキの粘度調整で石油系溶剤を多く入れすぎたため、基準値を超えてしまった。設計指示書において、指定数量を超えて溶剤を添加しないよう規定。
- ・設計変更がある場合は基準への適合を第三者が確認。また IS09001、14001 の品質・環境マネジメントシステムの内部監査においても、認定基準の適合をチェック項目として追加、実施状況を確認する。
- ・「蛍光インキを使用した特色インキ」はエコマーク表示を行わない事を徹底
- ・今後、特色の一部では無く、特色全体についてエコマークラベルの使用を中止する事で再発を防止する。

但し、要望の有った特色に関しては配合を確認し、ラベル以外の方法でエコマーク商品である旨通知し保証する。

- ・エコマーク遵守の関係部署あての通達および以下項目のチェック

1. 分類基準の異なるインキの混合は注意！
2. エコマーク対応外インキとの混合は不可！
3. 低タックインキは要注意！（溶剂量をチェック）
4. その他 不明な場合は研究部に指示を仰ぐこと。

#### ②書類面での防止策

- ・製品製造指示書に「エコマーク認定基準に関わる項目の変更不可」を明記する。

#### ③教育面での防止策

- ・製造担当者および営業担当者向けに環境研修を行い、表示事項の遵守などを徹底する意識形成を行う。

#### ④システム面での防止策

- ・製品設計の変更等に際してチェックする仕組みを構築する。

### 3. 再生プラスチック等再生材料を使用した製品（紙製品以外）の偽装問題への対応について

一部のプラスチック製造事業者から、その製造するプラスチック製品に係る再生プラスチック配合率が乖離していることが公表された。このため、エコマーク事務局では、紙以外の再生プラスチック等再生材料を使用した製品について、以下の対応を進めている。

#### 3.1. プラスチック製品に係る対応

##### ① 2月8日に三井化学ファブプロ株式会社 公表

再生プラ品（「エコハッポート」、シート（ポリプロピレンに発泡剤を添加）、文房具ファイル等の材

料) 再生材使用比率の乖離

- ② 2月12日、エコマーク事務局は、三井化学ファブロ(株)へのエコマーク認定商品「カモメパック」の調査報告依頼。
- 本品は、再生プラ50%以上使用(エコマーク基準に適合)を確認した旨の回答
  - 3/25現地監査。適正に製造を概ね確認。
- ③ 2月12日付、再生プラ、再生PET繊維等の再生材料認定商品(紙製品を除く。)の事業者757社に、再生材料配合率等についての自己点検・確認を要請。
- 回答611社(3/31現在)、  
12社(うち5社の修正テープは1社からのOEM製品)で再生材料配合率不適正
  - エコマーク事務局で不適正使用の停止・適正化を指導(監査課にて)。4/10までに第1次・第2次対応は概ね終了。
- ④ 5月12日現在、未回答の事業者約140社(約340製品)に対して、再度の回答を依頼、基準への適合を確認中である。

### 3.2. 不適正の発生の背景(誘因事項)

総点検を通じて、今回の再生プラスチック製品偽装の発生の背景(誘因事項)として、再生プラスチック製造会社側、認証側(エコマーク事務局)に以下のような要因があったと考えられる。

#### ①再生プラスチック製造側

- ・エコマーク認定基準の基準値を製品設計および製品製造管理者が十分に認識しておらず、顧客からの製品品質に関する依頼に応じるなどの製品設計を変更することにより、エコマーク認定基準の基準値を下回ってしまった。
- ・エコマーク認定基準の対象範囲とエコマーク認定商品における認定型式の管理が不十分であり、対象外となる型式においてエコマークを貼付けてしまった。
- ・製品開発時にエコマーク認定基準を満たしていたものの、量産開始時に品質を満たせなくなり、再生材料から普通材料に変更してしまった。  
さらに、顧客にこのことを報告せず、今回の調査によって初めて実態が明らかになった例もある。
- ・再生材料の量を十分に調達できず、製品製造を優先するために材料確保の観点から再生材料を普通材料に変更してしまった。  
さらに、顧客にこのことを報告せず、今回の調査によって初めて実態が明らかになった例もある。
- ・同様に、一部ロットにおいて確保した再生材料の質が不十分であったため、調達した再生材料を使用できず、製品製造を優先するために材料確保の観点から普通材料を使用してしまった。  
さらに、顧客にこのことを報告せず、今回の調査によって初めて実態が明らかになった例もある。
- ・OEM製品において、製造者が基準値を満たしていなかったことをOEM先に報告せず、被害を拡大させてしまった。なお今回の件では、製造者においても、製造委託先が再生材料を普通材料に変更していたことを把握しておらず、確認システムの不在が事態を大きくしたと考えられる。

## ②認証側

エコマークに係る再生プラスチック製品の製造の担当者に対し、エコマークの基準の趣旨、遵守義務、原材料の確認の徹底等について発信が十分でなかった。

### 3.3. 是正措置の指導

乖離のあった再生プラスチック製品製造事業者に対し、以下のような是正措置を指導した。

#### ①書類面での防止策

- ・納入仕様書に「仕様変更時の事前連絡方法」を明記する。
- ・再生材料配合率など消費者への保証開示を前提とする材料の規格について、無断変更を禁止する。  
(大手事業者の場合)
- ・委託先、発注先との契約書において、「配合率の変更は事前に報告・了解を取る」ことを明記する。(大手事業者の場合)
- ・組立事業者に対し、材料規格に関する川上事業者の指導およびロット管理を義務付けることを契約書に明記する。(大手事業者の場合)

#### ②教育面での防止策

- ・製造担当者および営業担当者向けに環境研修を行い、表示事項の遵守などを徹底する意識形成を行う。  
(認定者のみならず、製造委託先に対しても行う)

#### ③システム面での防止策

- ・製品製造の初期段階および定期的に製造現場にて規定どおり製造されているか確認を行う。
- ・樹脂変更する場合に、事前に製造委託元に報告し、無断で変更することのないように徹底する。
- ・製造委託先からの納品検査表において、再生材料の場合の使用樹脂名を明記させ、受入時に製造委託元が確認する。
- ・製造委託先に対し、定期的に変更の有無、再生材料の調達状況を確認する。
- ・材料の整合性、品質、包装・販促物の一貫した責任者を設ける。
- ・開発、製造、品質保証等の関係部門の連絡強化
- ・製品規格の「再生材料率」が組立・成形・再生材料供給事業者に伝わっていることの確認と証明書の取得・保管。
- ・材料証明書を定期的に取得する。

以上

別紙 エコマーク適正使用が確認された用紙に係る認定商品一覧

(第一次)

No	認定番号	商品ブランド名	契約者名	古紙パルプ配合率
1	04107012	ビューコロナ S 淡クリーム G100	王子特殊紙株式会社	100%
2	05113003	封筒内貼用紙	杉野製紙株式会社	100%

(第二次)

No	認定番号	商品ブランド名	契約者名	古紙パルプ配合率
1	04107016	グリーンユトリロL	大王製紙株式会社	70%以上
2	05112498	圧着葉書用紙パワーブライトメール	大王製紙株式会社	70%以上

\*この他に1社1銘柄を確認

\*本表の2商品は、エコマーク使用契約の解約手続き中です。

(第三次)

No	認定番号	商品ブランド名	契約者名	古紙パルプ配合率
1	04107020	OK ソフトロイヤル	王子製紙株式会社	70%以上
2	04107019	OK エバーライトロイヤル	王子製紙株式会社	70%以上
3	03107109	OK エバーライト	王子製紙株式会社	70%以上
4	03107104	OK スターライト	王子製紙株式会社	75%以上
5	03107141	ホホワイトS	王子製紙株式会社	80%以上
6	04107093	OK マットコートL グリーン100	王子製紙株式会社	100%
7	03107011	ユニーレギュラーR	王子製紙株式会社	70%以上
8	04107018	TS オフリン	王子製紙株式会社	100%
9	04107076	JY コート70	王子製紙株式会社	70%以上
10	03107010	ユニースターライトR	王子製紙株式会社	70%以上

## (第四次)

No	認定番号	商品ブランド名	契約者名	古紙パルプ配合率
1	03107123	NS用紙	王子製紙株式会社	100%
2	03107148	OK 微塗エマツエコ G100	王子製紙株式会社	100%
3	03107149	OK ロイヤルライト S グリーン 100	王子製紙株式会社	100%
4	03107150	(F)MCOP	王子製紙株式会社	70%以上
5	03107151	やまゆりブライト	王子製紙株式会社	80%以上
6	04107089	OK マットコートグリーン 100	王子製紙株式会社	100%
7	04107092	OK コートLグリーン 100	王子製紙株式会社	100%
8	03107073	PCグリーン 100	王子製紙株式会社	100%
9	04107051	Sカードグリーン 100	王子製紙株式会社	100%
10	07107001	OK コートNグリーン 100	王子製紙株式会社	100%
11	06107007	ニューエイジEH	王子製紙株式会社	70%以上
12	07107006	OKプリンス上質EH	王子製紙株式会社	70%以上
13	06107009	OK シュークリームEH	王子製紙株式会社	70%以上
14	06107006	OKプリンス上質EH	王子製紙株式会社	70%以上
15	03106012	OKフォームグリーン 100	王子製紙株式会社	100%
16	04107041	ドコモ用紙 100	王子製紙株式会社	100%
17	03107103	鶴居	王子製紙株式会社	70%以上
18	03107112	MK100	王子製紙株式会社	100%
19	03107140	ピジョンコートR	王子製紙株式会社	80%以上
20	07107004	リサイクルS2	日本製紙株式会社	70%以上
21	07107002	リサイクルSソフト	日本製紙株式会社	70%以上
22	03107003	リサイクルコート 80	日本製紙株式会社	80%以上
23	06107011	ANCHOR BRAND	PT. PINDO DELI PULP AND PAPER MILLS	90%以上

\* 上表のNo. 1、4、8、9、15、16、17、18、19、20、21 および 22 は、エコマーク使用契約の解約手続き中です。

◆過去に一時、古紙パルプ配合率の乖離があったものの、現在は、エコマーク適正使用が確認された用紙に係る認定商品

過去に一時、古紙パルプ配合率の乖離があったものの、現地監査及び分析の結果、現在は基準適合が確認された用紙に係る商品として、王子製紙株式会社および大王製紙株式会社の認定製品で下表のNo. 1～5に掲げる製品がありました。

なお、下表のNo. 4については生産を終了し在庫なし、No. 5については現地監査後に、古紙パルプ配合率の基準を40%以上に変更して、No. 4、5いずれもエコマークの解約手続き中としています。

<商品類型 No.107 印刷用紙のうち、過去に一時乖離があったものの現在は適合している製品>

No	認定番号	商品ブランド名	契約者名	古紙パルプ配合率
1	03107160	OKスターライトG100	王子製紙株式会社	100%
2	04107091	OKコートNグリーン 100	王子製紙株式会社	100%
3	03107121	OK プリンズ上質エコ G100	王子製紙株式会社	100%
4	04107090	OKマットコートグリーン 100	王子製紙株式会社	100%
5	04107107	再生微塗工紙(エクセルスーパーB)	大王製紙株式会社	70%以上 (現地監査後の3月15日以降、仕様を40%に変更し、エコマークの対象外となっています。)

以上