

ニュース年表 A

出展 1947年-1972年：紙及びパルプ年表（紙パルプ技術協会） 1973年-1976年：業界ニュース（紙パルプ協誌） 1977年-1988年：紙パルプ技術年表（紙パルプ技術協会）									
	チップ	MP	KP	DP/SP DIP	新聞用紙	印刷紙	コート紙	ライナー・中芯・白板・段ボール	
1949		神崎製紙神崎1号碎木機。 甲府パルプGP開始	南信パルプ(ソーダパルプ)。千住製紙(わらパルプ)	中越パルプ能生町SP		日本加工製紙京都(1号)。 三島製紙原田。山陽パルプ岩国(2130mm)	神崎製紙神崎2号抄紙機(アート用)	東信製紙(白板2号1050mm)	1949
1950			北日本製紙KP5 t 釜2基	西日本パルプSP釜3基	大阪製紙大阪(1号1880mm)	大西製紙三島(雑種紙2235mm)。国策パルプ勇払(1830mm)。日本加工製紙京都(2号1980mm)。東北パルプ石巻(上質2240mm)	本州製紙江戸川、富士：最初のマシンコート紙、コートボード(チャンピオン式)生産開始。神崎製紙神崎アート紙の自給のため3号	岩淵製紙(白ボール1号1280mm)。中央繊維恵那(?1470mm)	1950
1951	東北パルプ石巻カミヤ式ドラムパーカ。十條製紙八代多刃式チップパー採用	北上製紙：最初のチップCGP	紀州パルプ紀州KP50m3釜2基。東海パルプKP工場完成。山陽パルプ岩国釜2基(KP?)	大昭和製紙富士SP完成。東北パルプ秋田：赤松、ブナのDP。神崎製紙SP(10t釜2基)。東北パルプ秋田DP増設。巴川製紙所新宮釜2基(SP?)		北越製紙長岡(上質1980mm1号)。興国人絹パルプ富士(2180mm)。千住製紙2号(3000mm)。神崎製紙神崎4号生産開始	十條製紙十条：マシンコート紙(シンクロセット)生産開始。神崎製紙神崎：蛍光染料をアート紙に使用	井出製紙本社4号	1951
1952		十條製紙伏木：リングラインダ運転開始(カナダ・ウッドマシナリー)。苫小牧製紙苫小牧マガジンラインダ(2690kw)	巴川製紙所用宗KP多段漂白。日本パルプ米子KP高濃度多段漂白	山陽パルプ岩国：高濃度連続漂白装置	大阪製紙大阪(1880mm)	本州製紙淀川18段スーパーカレンダ運転開始。国策パルプ勇払LBKPによる上質紙生産。大西製紙三島(雑種紙1980mm)。井出製紙本社5号(中質)。山陽パルプ岩国(3610mm)。日本加工製紙京都(3号2000mm)	神崎製紙神崎4号、5号稼働。本州製紙富士1号にマシンコートをつけマニラボール増産	日本紙業東京3号(板紙)。岡山製紙円網2号。立山製紙本社(板紙1520mm)	1952
1953		丸三製紙：最初のSCP生産。日本製紙SCP(1020t/月)	国策パルプ旭川：KPトムリンソン薬品回収設備設置。日本パルプ米子：KP法によるDPの製造。苫小牧製紙春日井：カミヤ式KP連続蒸解釜稼働(日本最初)。紀州パルプ紀州：高濃度多段漂白		日本製紙SCPのみで新聞用紙生産	神崎製紙神崎5号稼働(最初のサクショプレス)	日本加工製紙王子7号。神崎製紙神崎エアナイフ・トンネルコート。神崎製紙神崎イミテーションアート生産開始	三興製紙祖父江(白板2号1390mm)。王子鑄造芝川(板紙2280mm)。中央繊維中津川(ライナー1号1190mm)	1953
1954		本州製紙富士：最初のカミヤ式ラインダ(1100kw, 870kw, 1120kw)。十條製紙小倉：カミヤ式2重ピストンリングラインダ(8台)運転開始。北見パルプ広葉樹SCP。三興製紙SCP運転	日本パルプ：広葉樹によるKP生産。大王製紙三島UKP(830t/月)			東北パルプ石巻(上質3610mm?号)。北越製紙(上質2900mm1号)。神崎製紙神崎：最初のサイズプレス設置(6号)	日本加工製紙王子：直線トンネル型乾燥機付高速塗工機装置(イーガン製)。神崎製紙神崎：アート紙カラーにラツテクス配合		1954
1955		神崎製紙神崎SCP開始	大王製紙三島BKP(430t/月)。紀州製紙紀州KP(?) (50m3 x 2)。白河パルプKP(63t/日)	十條製紙釧路SP(10 t 釜)		紀州パルプ大阪(1140mm, 1390mm)。紀州パルプ紀州(2920mm)。東北パルプ石巻(上質3680mm4号)	神崎製紙神崎：キャストコート紙の完成(通産省補助金による研究)		1955
1956	針葉樹不足により広葉樹利用昭和29年より急増、昭和31年は111万m3、パルプ材消費の13%。ソ連よりパルプ材5600m3を試験輸入	三興製紙SCP(丸釜30t)	大王製紙三島BKP(430t/月増設)。高萩パルプ高萩BKP(85t/日1期)。大昭和製紙鈴川KP(固定37t/日)ダグラスファー。北日本製紙江別7段連続漂白(51t/日)	山陽パルプ江津DSP増設(90t/日)。山陽パルプ岩国DSP(48t/日)。東北パルプDSP(45t/日)	丸住製紙川之江(1960mm)	北越製紙長岡(上質1980mm3号)。十條製紙十条(アート原紙2840mm3号)。三菱製紙中川(上質2750mm4号)		三興製紙(中芯3300mm3号)	1956

ニュース年表 A

	チップ	MP	KP	DP/SP DIP	新聞用紙	印刷紙	コート紙	ライナー・中芯・白板・段ボール	
1957		王子製紙苫小牧：日立造船式連続SCP蒸解釜(70t/日)。西日本パルプSCP。山陽パルプ岩国SCP(地球釜33t/日) L材酸性SCPを新聞用紙に配合)。高崎製紙日光KP法SCP連続。東北パルプ石巻マガジングラインダ(750Kw, 15t/日1, 2号)。大昭和製紙富士マガジングラインダ(15t6号)	王子製紙春日井：KP(カミヤ連続191t/日)。日本加工製紙高萩KP増設。北越製紙KP(固定165t/日)SP停止。中越パルプ川内KP(固定264t/日)。大昭和富士KP(固定70m3)ダグラスファー。王子製紙春日井：日曹法による二酸化塩素自製(日本初)	本州製紙富士：DIPの開発	王子製紙苫小牧：新聞用紙A巻3本取り抄紙機稼働(5280mm)。十條製紙坂本(3160mm)。大王製紙三島(3610mm10号)	王子製紙春日井(3680mm上質4号佐野鉄工)。高千穂製紙(上質2900mm)。大昭和製紙富士(コート原紙3650mm)	神崎製紙神崎：最初のエアナイフコート(1号)。三菱製紙高砂(アート1780mm7号)	関西紙業大阪(白ボール1880mm)。大王製紙三島：ライナー生産。日清製紙東京(中芯1980mm)	1957
1958	廃材チップ利用急増	東北パルプ石巻マガジングラインダ(15t/日)。本州製紙江戸川SCP(アンモニアベース70t/日)。神崎製紙神崎SCP増設。大王製紙三島SCP新設。十條製紙釧路CGP(パウア-40t/日)。東北パルプ石巻CGP(パウア-34t/日)	十條製紙八代KP(カミヤ連続120t/日)。日本パルプ米子KP(カミヤ連続120t/日)	東北製紙石巻：L材100%上質紙の開発。山陽パルプ江津L50%DP。十條製紙小倉SP4段漂白新設	東北パルプ石巻(3610mm)。十條製紙釧路(3610mm)	王子製紙春日井(上質3680mm5号)	神崎製紙神崎(エアナイフ新2号)	大昭和製紙吉永(白ボール1980mm)。加賀製紙(チップボール1900mm)。日本紙業(ライナー4号)	1958
1959	廃材チップ急増, 昨年の4倍	東北パルプ石巻マガジングラインダ15t	北日本製紙江別固定KP(66t)。鶴崎パルプ鶴崎KP増設(3500t/月)。名古屋パルプ岐阜固定KP(59t)。本州製紙釧路KP(カミヤ連続150tx2)。紀州パルプ紀州二酸化塩素漂白完成	東北パルプ秋田広葉樹DP。アラスカパルプ竣工(DP308t/日)		大昭和製紙吉原(中質2260mm)。大昭和製紙吉原(上質3710mm)。東北パルプ石巻(上質2800mm)。三菱製紙中川(アート原紙3700mm)。北日本製紙江別(上質3730mm)	日本加工製紙王子キャストコート紙生産開始。神崎製紙神崎2号(キャスト)設置。神崎製紙神崎4号完成。三菱製紙中川アート1680mm	大昭和製紙吉永(マニラ1900mm)。岡山製紙8号。阿波製紙4号(1700mm)。本州製紙釧路：広葉樹クラフトライナ(5280mm)。三興製紙祖父江(中芯3700mm)	1959
1960		大昭和製紙白老：新聞用設備SCP(75t), CGP(126t), マガジングラインダ(117t)。三興製紙CGP(60t)。佐賀板紙久保田CGP(中芯28t)。十條製紙釧路CGP(パウア-)増設。王子製紙苫小牧冷ソーダCGP(152t)。大王製紙三島CGP。東北パルプ石巻マガジングラインダ(15t), CGP(パウア-固定6m3, 40t/日x3基)	北越：ClO2発生装置。日本パルプ日南固定KP(110t)。日本加工製紙高萩固定KP(97t)。紀州製紙紀州固定KP(50m3増設)。山陽パルプ岩国カミヤ連続KP(5.5万トン/年)。大昭和製紙鈴川固定KP(70m3x2)。北日本製紙江別固定KP(67m3x2)	東北パルプ：ブナ材DP開発	十條製紙釧路：新聞用紙A巻4本取り抄紙機稼働(6号機6960mm)。東北パルプ石巻5280mm。王子製紙苫小牧5280mm。大昭和製紙白老5400mm	日本加工製紙高萩(アート原紙3710mm)。紀州製紙紀州(2240mm)。山陽パルプ岩国(上質3700mm)。国策パルプ旭川(上質3700mmx2)。中越パルプ川内(上質3730mm)。十條製紙八代(上質3680mm)。三島製紙原田(1960mm)。四国製紙熊谷(上質2890mm)	大昭和製紙富士：中質コート紙製造(ヘンリーコート)。三菱製紙高砂アート2080mm。神崎製紙富岡：最初のおンマシンドブルコート	大昭和製紙吉永：長網/丸網コンビネーション多筒抄紙機設置。富士木材(白板1875mm)。新大阪板紙(円網1960mm)。大昭和製紙吉原(板紙1470mm)。央織維中津川(3350mm)	1960
1961		広葉樹CGP前年の3倍	本州製紙釧路M&DKP。東北パルプ石巻固定KP(70m3)。出水製紙固定KP(60t)。王子製紙春日井カミヤ連続KP(506t)。大昭和製紙シボラ法導入	日本パルプ日南KP転換。十條製紙伏木SP漂白設備(80t)		十條製紙十條(中質3680mm)	本州製紙江戸川オフコート(2630mm)。日本加工製紙京都フレキシブレード(1730mm)。国策パルプ勇払アート(1800mm)。大昭和製紙吉原中質コート(2200mm)。神崎製紙富岡キャストコート	東海パルプライナー(3500mm)。北越製紙市川白板コンビネーション(2850mm)。大昭和吉永板紙(1980mm)。連合紙器利根川(3680mm)。本州製紙釧路(中芯5280mm)。天塩川製紙名寄セミ芯(100t)	1961

ニュース年表 A

	チップ	MP	KP	DP/SP DIP	新聞用紙	印刷紙	コート紙	ライナー・中芯・白板・段ボール	
1962		十条製紙八代：CGPスプラウト・ワルドロン連続式新設(67t/日)。中央板紙中津川SCP		アラスカプルプ補強(454t/日)	国策パルプ旭川(6960mm)	新設マシン：日本加工製紙高萩(3710mm), 大昭和製紙白老(中質3710mm), 東北パルプ石巻(中質3700mm), 紀州製紙大阪(2920mm), 神崎製紙富岡4号稼働	王子製紙春日井(フレキシブルード・IA-1576mm)。神崎製紙富岡オンコート。十條製紙十条(ブレード2743mm)。山陽パルプ岩国(エアナイフ1650mm)。三菱製紙高砂(キャスト)	中央板紙中津川(4000mm)。大昭和製紙吉永(コート板紙1980mm)	1962
1963	ダグラスファー廃材(未利用木材資源)の利用			十條製紙八代：2段SP蒸解法を開発。SP2段蒸解による生産工場が漸増	丸住製紙川之江新聞マシン(3700mm)	十條製紙伏木長網マシン(6号3680mm)。中質スーパーカランダ(3500mm)。山陽パルプ岩国(雑種紙4号2920mm)。日本パルプ米子(1号オンコート3660mm)	日本パルプ米子第1号オンコート新設	板紙マシン新設：岩淵製紙(板紙3号1800mm), 井出製紙本社工場(板紙3号), 富士木材工業(白板1880mm), 大昭和製紙白老(板紙7号1980mm, ライナー6号2840mm), 加賀製紙(色板1900mm), 東信製紙松本(板紙3号3180mm)	1963
1964	大昭和製紙最初のチップ専用船大昭和丸就航。東洋パルプチップ専用船呉丸により北米より輸入	十條製紙伏木最初のRGP(DDR600kw2台)。RGPの企業化進む。王子製紙苫小牧RGP117t/日, 冷ソーダCGP146t/日	大昭和製紙白老KP連続設備(200t/日)。国策パルプ旭川ISPの半分をKP転換	東北パルプ石巻新聞用にスギ新SP	王子製紙苫小牧(新1号6960mm)	三島製紙吹田(2440mm)。大昭和製紙富士(中質8680mm)。玉川製紙(印刷紙短網1880mm)	日本加工製紙王子でキャストコート(4号)新設	十条板紙大阪：インバーフォーム抄紙機設置(2, 380mm)。板紙マシン新設：日清製紙岡山(白ボール1900mm), 北越製紙市川(コート白ボール2850mm), 三興製紙祖父江(コート白ボール2845mm), 神崎製紙神崎(板紙7号), 中央板紙中津川(3号3000mm), 芝川製紙(2号), 東海パルプ(ライナー7号インバーフォーム4390mm)。佐賀板紙久保田(中芯3450mm)	1964
1965	大昭和：チップ専用船清水港に初入港	大昭和製紙富士RGP(84t/日)。十条製紙釧路CGP(アスブルンド160t/日)新設。北越製紙新潟BGP設備(66t/日)	紀州製紙紀州KP新設完了。北越製紙新潟BKP増設(合計260t/日)	興国人絹パルプ：マングローブによるDSP製造。神崎製紙：CaベースSPをNaベースに転換	新聞用長網抄紙機新設：大昭和製紙富士(3710mm), 十條製紙釧路7号6960mm)	長網抄紙機新設：国策パルプ勇払(コート原紙1号2910mm), 北越製紙新潟(中質3号3710mm)	コート新設：神崎製紙神崎(7号), 東北パルプ石巻(1830mm), 三菱製紙中川(アート4号2160mm), 国策パルプ勇払(2号117t/日), 山陽パルプ岩国(2号1620mm)	板紙マシン新設：日清製紙東京(ライナー2号3000mm), 大昭和製紙吉永(白ボール12号2840mm, 白ボール13号1880mm)十条板紙東京(ライナーインバーフォーム3760mm), 日本紙業東京(段ボール原紙5号)	1965
								本州製紙釧路：ライナー用長網抄紙機(3期工事5280mm)。本州製紙, Eフルート段ボール開発	

ニュース年表 A

	チップ	MP	KP	DP/SP DIP	新聞用紙	印刷紙	コート紙	ライナー・中芯・白板・段ボール	
1966	中越パルプ能町：大型チップ設置	十条製紙釧路：CGPアスブルンド連続蒸解釜設置。三菱製紙八戸CGP(アスブルンド連続615m3)55t/日	三菱製紙八戸LBKP(豎型47m33基)180t/日	興陽製紙本社に脱インク設備。		三菱製紙八戸長網マシン(上質, コート原紙3700mm)	三菱製紙八戸(3700mm)。日本パルプ米子(1号3355mm)。王子製紙春日井(1号フラジッドニップ1710mm)	三菱製紙八戸長網円網コンビネーションマシンオンコート付(白板3700mm：小林製作所)。板紙マシン新設：興陽製紙本社(板紙3号1850mm), 大王製紙川之江(ライナー5号2900mm), 三島製紙原田(円網1960mm), 大福製紙(3号1450mm), 井出製紙本社(ウルトラフォーマ)	1966
1967	チップ船就航開始：東海パルプ, 本州製紙, 大王製紙, 丸住製紙	大昭和製紙白老CGP(アスブルンド156t/日)	KP新增設：日本加工製紙高萩(合計190t/日), 大昭和製紙鈴川(カミヤUKP250t/日), 北日本製紙江別(豎型67m3 1基), 北越製紙新潟(合計310t/日)	十条製紙釧路, magnefite法		日本パルプ日南(上質5号3800mm)。紀州製紙紀州(用途?長網ヤンキー3050mm)	日本加工製紙高萩(1号トレーニングブレード3480mm)		1967
1968	チップ船就航開始：王子製紙, 十條製紙, 山陽パルプ	RGP：十条製紙釧路(170t/日), 王子製紙苫小牧(59t/日), 十條製紙伏木(45t/日)。SCP：岡山製紙。CGP：大昭和製紙吉永(150t/日), 王子製紙苫小牧(120t/日)	KP新增設：丸住製紙川之江(カミヤ200t/日), 東海パルプ(カミヤ更新), 大昭和製紙岩沼(カミヤ417t/日), 山陽パルプ岩国(カミヤ100t/日), 中越パルプ能町(固定144t/日)。北日本製紙江別5段連続漂白装置増設		王子製紙苫小牧：新2号6960mm	新設マシン：日本紙業芸防(上質7号860t/月), 神崎製紙(富岡1号コート110t/日), 北日本製紙江別(上質6号3780mm128t/日), 紀州製紙大阪(1230mm), 国策パルプ小松島(雑種1号3800mm88t)	神崎製紙富岡ブレードわが国随一の高性能。神崎製紙富岡キャストコート	板紙マシン新設：連合紙器利根川(1900mmウルトラ), 北越製紙新潟(マニコート4号2900mm)。北越製紙新潟：表裏差のない板紙	1968
1969	興人サラワクでマングローブチップ生産, 東海パルプニュージーランドよりチップ輸入。ユーカリ老木利用	大王製紙(三島アスブルンドCGP)。丸住製紙(川之江RGP120t/日バーチファイナ)。十条製紙(石巻アスブルンドCGP150t/日)	神崎製紙富岡2段蒸解, ハイヒートウオッシングKP製造設備稼働。国策パルプ旭川LBKP増設。中越パルプ能町固定釜(67t/日)		砺波製紙(二塚2号3710mm)。大王製紙(三島15号3610mm)。大昭和製紙(吉永バーチフォーマ3700mm：日本最初)。大昭和製紙(岩沼86900mm：日本最大幅)	新設マシン：国策パルプ(小松島2号3800mm雑種紙), 阿波製紙(3号2230mm雑種紙), 三菱製紙(中川8号2240mm上質：移設, 日本パルプ(米子2号3800mm上質), 王子製紙(春日井6号5625mm上質コート原紙), 十条製紙(石巻8号6000mm中質), 紀州製紙(大阪1650mm)	三菱製紙(京都7号1150mm印画紙)	大阪：スーパーウルトラフォーマ(小林製作所 3, 610mm), 大昭和製紙(吉永インバーフォーム6350mmライナー), 鶴崎パルプ(鶴崎インバーフォーム4150mmライナー), 中央板紙(中津川6号), 十条板紙(大阪1号3600mm移設), 十条板紙(大阪2号3610mmスーパーウルトラ:小林製作所)	1969

ニュース年表 A

	チップ	MP	KP	DP/SP DIP	新聞用紙	印刷紙	コート紙	ライナー・中芯・白板・段ボール	
1970		王子製紙苫小牧(RGP448t/月)。東海パルプSCP生産。佐賀板紙久保田(パンティア SCP59t/日)。十條製紙(伏木RGP90t/日増設)	十條製紙(八代M&D式KP連続釜90t/日)。南信パルプ(固定釜19t/日)。東北製紙(カミヤ及びエスコ連続釜525t/日)。日本紙業(3号固定釜増設)。大王製紙(三島IIIKP7, 8号増設)。東洋パルプ呉：ソーダストKP製造開始。鶴崎パルプ(鶴崎固定釜5号120m3)。大昭和製紙(鈴川カミヤ連続350t/日)。大興製紙(M&D連続137t/日)。三菱製紙八戸(固定50m3 x 3釜235t/日)。鶴崎パルプ鶴崎(固定120m3)		王子製紙(苫小牧新聞用紙A巻5本取りN3号8, 640mm新聞専抄工場として世界最大)。大王製紙(三島16号3610mm)。大阪製紙(5号3610mm)。丸住製紙(川之江3700mm)	新設マシン：山陽パルプ(岩国5号3900mm雑種紙), 北越製紙(新潟5号6100mm上質)本州製紙(富士8号3800mmパーチフォーマ), 日本加工製紙(高萩3号4070mm)	日本パルプ(米子2号オフコート3355mm)	板紙マシン新設：三興製紙(祖父江6号2860mmコート白ボール), 東北製紙(インバーフォーム6900mm段原紙), 鶴崎パルプ(3650mmライナー), 高崎製紙(大阪2号ウルトラフォーマ), 福岡製紙(本社ウルトラフォーマ), 中央板紙(恵那4000mmウルトラフォーマ), 三興製紙(富士10号5100mm中芯)	1970
1971	十條製紙石巻タスマニアよりユーカリチップを専用線2隻で輸入。山陽パルプ岩国港湾設備拡充(4万トン級チップ船可能)。日ソチップ協定(シベリヤ開発のため)。本州製紙ニューギニア開発のためJANT PTY	国策パルプ, 王子製紙, カーター(ニュージーランド)RGPと製材開始	北越製紙(新潟1基増設)。十條製紙(石巻カミヤ連続544t/日)。大王製紙(三島BKP増設200t/日)。三菱製紙(北上M&D連続260t/日)。国策パルプ(勇払カミヤ連続350t/日)			三菱製紙(八戸3号5650mmコート原紙)紀州製紙(紀州3800mm)。十條製紙石巻：ヘルベフォーマ稼働(9号機)	三菱製紙(八戸3号5000mm)。山陽パルプ(岩国3号3300mmブレード)	東海パルプ(9号5750mmインバーフォームライナー)。本州製紙(江戸川5号3300mm白板)	1971
1972		王子製紙苫小牧アスブルンドCGP270t/日, RGP168t/日)	北越製紙新潟NBKP釜1基増設	十條製紙DIP石巻30t/日	王子製紙苫小牧(新4号8690mm)	十條製紙石巻ヘルベフォーマ5650mm(世界最初)番号簿	日本加工製紙(高萩2号2600mmファンテンブレード)	本州製紙, 江戸川段ボール工場を開設	1972
1973	チップ専用船の急増(3.5-5.0万トン級20隻予定)。中堅各社海外資源への意欲高まる		日伯プロジェクト事業開始(第1期BKP, 第2期ユーカリ植林)	東京, 大阪に古紙センター。関西13社古紙備蓄会社設立。通産省古紙回収システムを検討。48年度古紙需要590万トン(10.8%増, 回収率38.8%)。通産省, 溶解パルプ需給構造研究会を開催。興人DPから撤退を検討。通産省, 紙類再生利用センター構想提案	大王製紙三島(N3号8600)		十條製紙八代：ゲートルールコート設置。日本加工製紙高萩：ゲートルールコート設置(3号機 軽量コート)	愛媛製紙三島(N2号4300mmセミ中芯)。大王製紙三島(新1号4250mmKライナー)	1973
1974	東邦わらパルプ, 原料を韓国, 台湾より輸入。丸紅, 大昭和製紙, 山陽国策パルプとチリーで資源調査開始。本州製紙, ニューギニアでチップ生産(15万m3/年)。十條, 興人など5社, インドネシアでマンゴローブチップ化。チップ専用船51隻に	王子, 十條, TMPの導入の方針	大昭和製紙白老, 酸素漂白を導入(BKP500t/日)。山陽国策パルプ岩国, DPをKPに転換	政府が紙の節約と古紙の回収を国民に呼びかけ。古紙再生利用センター発足(3月20日)	大昭和製紙岩沼：デュオフォーマ稼働	吉永：パーチフォーマ稼働。山陽国策パルプ, 抄紙機新設		レンゴー, 防府に段ボール貫工場(シート300万m2/月)。本州製紙釧路4号(ライナー7100mm, 700t/日)	1974
1975	米チップ過剰輸入で日本窮地に	十條製紙釧路TMP製造装置稼働	大昭和製紙白老カミヤ連続(550t/日), 酸素漂白(高濃度)稼働	本州製紙富士, LBKP代替脱墨プラント(30t/日)		大昭和製紙白老(雑種紙7250mmフォイト)。三菱製紙中川, 八戸で中性紙化。三菱製紙八戸上質用ヘルベフォーマ設置	三菱製紙中川フローコートにグロススレンジ採用	福岡製紙, 重量物梱包段ボール。北越製紙勝田高級白板紙(250t/日)。本州製紙, 段ボール強化中芯開発	1975

ニュース年表 A

	チップ	MP	KP	DP/SP DIP	新聞用紙	印刷紙	コート紙	ライナー・中芯・白板・段ボール	
1976	チップ専用船対策委員会発足(13社65隻)			大手製紙各社古紙原料重視へ。摂津板紙, 小林製作所よりホット・ディスパージョン・システム導入	十条製紙, ウエアハウザー(米)合併で新聞用紙生産(21万トン/年), 50%を日本へ。大昭和製紙岩沼: 新聞用紙軽量化に着手(53→49G)		ガデリュウス, ビルブレード・コートを輸入販売	中央板紙ライナー(230t/日)新設, 3台の小型マシンをスクラップ	1976
1977			東洋パルプ直接苛性化をAPM(オーストラリア)へ供与。セニプラLBKP(750t/日)。本州製紙キノン添加による歩留まり向上を開発。日本紙業芸防KP全面改造		各社軽量化テスト。十条製紙釧路(8号ベルベII324t/日)。大王製紙三島(N-4)	大竹紙業(上質パプリフォーム)	コート新設: 本州製紙富士(中質コート160t/日), 大昭和製紙富士(中質コート160t/日), 興陽製紙本社(キャスト洋紙, 板紙)。中質コートが上級印刷紙の独自の分野として認知		1977
1978			王子製紙江別KP近代化(500t/日)カミヤ, 1塔式置換漂白	新聞用紙にDIP使用が飛躍的に増加(6.4万トン/月)	新聞用紙軽量化急ピッチ(9月41.7%)	中越パルプ能町(上質137t/日)。神崎製紙富岡: シムフォーム	山陽国策パルプ岩国(No.4 200t/日)。中越パルプ能町: ゲートロールコート設置(6号機 上質紙)	本州製紙, ノン・フィンガーシングルフェザーシステム(中芯の糊つけ)を開発	1978
1979						山陽国策パルプ勇払(5号上質230t/日)。大昭和製紙吉永(N-1中質200t/日)		摂津板紙尼崎(8号中芯バーチフォーム)	1979
1980				相川鉄工, 仏ラモー, 西独フエルドミュレより脱墨技術導入。古紙回収率46.2%(史上最高)	王子製紙苫小牧(N-5, 8950mmベルベ530t/日)。軽量化93%, 超軽量46g/m ² 研究開始	神崎製紙富岡(9号マシン軽量コート用)。紀州製紙紀州工場(7号242t/日, 3, 4号停機)	神崎製紙富岡(オフコーター軽量コート)		1980
1981						神崎製紙富岡: シムフォーム。十条製紙石巻: 7号機ツインワイヤー化(デュオフォームF型)			1981
1982	木材チップ工場減少(6305工場が1年で1600工場減少)			東洋パルプ, 古紙設備増強(1.5万トン/月)	讃州製紙, 世界一小さいベルベフォーム(70t/日)。王子製紙苫小牧N-2ツイン化。超軽量紙(46g/m ²)が42%に達したため, これを軽量紙に格下げ			ダンボールの軽量化(50年719g/m ² から678g/m ² に減少)。本州製紙ロシスチカル・パッケージング・システム(包装と物流の総合的効率化システム)開発	1982
1983	国産チップ見直し(51年に69隻あったチップ船が48隻に減少)					ホワイトカーボン生産高2000t/月	中性紙の要望高まる	大王製紙, エクステンデットプレスを新2号ライナーマシンに導入	1983
1984		大王製紙三島CTMP能力倍増	大王製紙三島連続KP(800t/日)。十条製紙八代KP省エネ工事。大昭和製紙吉永KP近代化工事。中越パルプ川内カミヤKP400t/日		王子製紙, ホワイトカーボンを自社生産。軽量紙55%に。大王製紙三島N5号300t/日	大竹紙業7号(コート紙用)。三菱製紙中川, 中性紙専抄工場へ(来年度より)。名古屋パルプ新3号6000t/月	大王製紙三島2号3150mm。大竹紙業コート紙200t/日。日本加工製紙勝田キャストコート4号	摂津板紙東京中芯500t/日。大昭和製紙吉永Kライナー新設計画	1984
1985			大王製紙三島, 世界最大級の廃液濃縮装置(固形分70-75%)。大王製紙三島KP連続(800t/日)酸素蒸解と置換漂白を併設。三菱製紙八戸カミヤ連続750t/日。王子製紙苫小牧カミヤ連続500t/日。北越製紙新潟カミヤ連続540t/日	古紙回収量963万トン, 回収率50.5%, 特に新聞は93.4%。王子製紙苫小牧DIP設備750t/日に, 工場原料の30%		十条製紙石巻N-4抄紙機。三菱製紙八戸2号機中性化完了, 引き続き3, 4号も転換する	王子製紙春日井新1号300t/日。十条製紙石巻4号コート		1985

ニュース年表 A

	チップ	MP	KP	DP/SP DIP	新聞用紙	印刷紙	コート紙	ライナー・中芯・白板・段ボール	
1986	名古屋パルプ, 半田市にチップヤード(豪州よりユーカリ輸入)。王子製紙苫小牧, PGW新設	王子製紙苫小牧:PGW稼働	東洋パルプ呉KP連続蒸解(40億円)			東洋パルプ呉4号改造(パーティからハイブリッドへ)。北越製紙新潟オンコート・ハイブリッドマシン(中質軽量塗工)。中越パルプ川内上質, 微塗工181t/日	北越製紙新潟オンコート・ハイブリッドマシン(中質軽量塗工)。興陽製紙本社キャストコート2号		1986
1987		大王製紙三島新工場PGW増強	紀州製紙紀州KP連続576t/日へ転換あわせてコンピュータによる生産工程自動化。三菱製紙白河, 千代田化工とポリサルファイト製造装置営業運転に入る。三菱製八戸4号回収ボイラ新設(80億円)		大王製紙三島新工場デュオフォームF(新聞用紙6万t/月になる)。大昭和製紙岩沼新聞3号ベルベに転換。本州製紙釧路, 2号(ライナーから新聞用紙に転抄	山陽パルプ岩国7号(塗工紙用)	大昭和製紙吉永30号オフコート(A2, 250t/日)。山陽国策パルプ岩国5号コート(能力1万トン/月へ)	大昭和製紙吉永コート白ボール(ハイスピードウルトラ)	1987
1988	紙パ15社によるタイ・ユーカリ資源(株)設立。大王製紙チップ専用船を推進(35700t)		大王製紙三島パルプ設備(6000千トン/月)完了。三菱製紙八戸パルプ1系列(酸素漂白を含む-4期工事の一部)	大昭和製紙吉永新聞用DIP(100t/日)	王子製紙苫小牧11号(大改造)により新聞能力増1500t/日。中越パルプ二塚3号(400t/日)。丸住製紙ベルベIII(600t/日)。大王製紙三島N-7号完成	三菱製紙八戸5号 抄紙機(4期工事の一部)。十條製紙八代N-1号(ツインワイヤ, 5000mm, 1000m/分)。大昭和製紙鈴川新8号(ツインワイヤ, 3000mm, 1000m/分)	三菱製紙八戸5号コート(4期工事の一部)	本州製紙, 段ボール製造装置とマイコン制御を組み合わせたFMS化に成功, 生産性40%向上する	1988