

C社から提出された資料の確認結果

内容	再生プラスチック指針に則っているか否か
① 原料及び保管方法	
<ul style="list-style-type: none"> ・ 原料ベール（収集したものを圧縮し結束材で梱包して俵状にしたもの）は、容器包装リサイクル法に基づき分別・回収・選別・梱包されたクラス 2 相当のもので、日本容器包装リサイクル協会の評価でランク A 相当のものに加え、独自で定めたルートに基づきランク B 及び D 相当のものを受け入れている。 ・ 機器や手選別により着色ボトル、ひどく汚れているボトル、金属、ガラス、石、ラベル等を除去している。 ・ クラス 2 相当の原料の使用をより確実にする為、洗浄・破碎工程において PET 材と PET 以外の異種素材の選別を NIR（近赤外線）自動選別機を用い、また、目視による手選別工程において飲料用 PET ボトル以外の形状素材が流れてきた場合は排斥している。 ・ PET 以外の夾雑物をフレーク化までの前処理工程とペレット化のフィルター段階で除去できる設備仕様となっている。 ・ 原料にロット番号を付与し、工場敷地内の適切な場所に原料を保管している。 	則っている
② 再生工程	
<ul style="list-style-type: none"> ・ 粉碎、洗浄等の工程において、比重の違いを利用して PET 以外の樹脂が除去されたフレークを得ることができる。また、融解させた PET 内の揮発性有機化合物などの不純物を除去することができる。 	則っている

<ul style="list-style-type: none"> 標準作業手順書を作成し、遵守を確認し製造している。機器の操作手順の確認やメンテナンス等を定期的に実施している。 	
③ 代理汚染物質試験等	
<ul style="list-style-type: none"> 極性、揮発性の観点から幅広い汚染物質を8種類選定している。 40℃、2週間の条件下で、汚染物質8種類それぞれが数百～数千 mg/kg 吸着した汚染フレークを用いている。 洗浄工程、押出・造粒工程、精製工程を経て、精製後のペレット中濃度が1種類のみ 30 μg/kg 程度、その他7種類は検出限界の 5 μg/kg 以下であり、選定した8種類の汚染物質すべてにおいて、材質中に残存する汚染物質の量が 220 μg/kg を超えないことを確認している。 代理汚染試験結果などを以て、米国食品医薬品局（FDA）のオピニオンレター（No Objection Letter:NOL）を取得していることを確認している。 欧州食品安全機関（EFSA）およびカナダ保健省（ヘルスカナダ）にも当該再生工程について申請を求め認められていることを確認している。 	<p>則っている</p>
④ 食品衛生法への適合	
<ul style="list-style-type: none"> 材質試験や溶出試験により規格基準に適合していることを確認している。 	<p>則っている</p>