

## A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"> <li>・ 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・梱包されたもので、日本容器包装リサイクル協会の評価でランク A 及び B 相当である。</li> <li>・ 機器または目視により着色ボトル、残渣のあるボトル、汚れのひどいボトル、PET 以外のボトル、ガラス、金属、アルミニウム、紙ラベル、梱包材などを取り除いている。</li> <li>・ この作業により、クラス 2 相当のみに選り分けた PET ボトルを後工程に投入している。</li> <li>・ 原料は、入荷元・入荷日ごとに区分分け・表示して保管している。</li> </ul>	則っている
② 再生工程	
<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 粉碎、洗浄等の工程で得られたフレークはペレット状またはシート状に加工されるが、独自の機器により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。</li> <li>・ 工程管理については、各工程の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実施している。</li> </ul>	則っている
③ 代理汚染物質試験等	
<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 極性、揮発性の観点から幅広い汚染物質を 6 種類選定している。</li> </ul>	則っている

<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 40°C、2週間の条件下で、汚染物質6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。</li> <li>・ 洗浄・乾燥工程、ペレット状への加工工程、精製工程を経て、精製後のペレット中の濃度が検出限界の 50 <math>\mu</math>g/kg 以下であり、選定した6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 <math>\mu</math>g/kg を超えないことを確認している。</li> <li>・ 材質中に残存する汚染物質の量が 220 <math>\mu</math>g/kg 以上となる汚染条件を設定して実施した溶出試験においても食品中への移行量が 0.01 mg/kg を超えないことを確認している。</li> <li>・ 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。</li> </ul>	
<p>④ 食品衛生法への適合</p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 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。</li> </ul>	<p>則っている</p>