

D 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
<p>① 原料及び保管方法</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 原料ペール（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 に分類される指定 PET ボトルで、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。 ・ 機器や手選別により着色ボトルや汚れのひどいボトル、PET 以外のボトル、ラベル、キャップ、ガラス、金属、木片等を除去している。また、非食品用途を手作業などで除き指定 PET ボトルのみとし、クラス 2 相当のみに選り分けている。 ・ 仕入先ごとに区分して保管している。 	則っている
<p>② 再生行程</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 粉碎、洗浄等の工程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、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。 ・ 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の実施している。 	則っている
<p>③ 代理汚染物質試験等</p> <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、代理汚染物質 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。 	則っている

<ul style="list-style-type: none"> ・ アルカリ洗浄工程、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濃度が1種類のみ検出限界の 10 $\mu\text{g}/\text{kg}$ 以下、4種類は 20-70 $\mu\text{g}/\text{kg}$ であり、選定した8種類の汚染物質のうち5種類においては、材質中に残存する汚染物質の量が 220 $\mu\text{g}/\text{kg}$ を超えないことを確認している。 ・ 選定した8種類の汚染物質のうち3種類においては、材質中に残存する汚染物質の量が 220 $\mu\text{g}/\text{kg}$ 以上であったが、実施した溶出試験において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。 ・ 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）等諸外国においても当該再生工程の申請が認められていることを確認している。 	
<p>④ 食品衛生法への適合</p>	
<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>