

紙製容器包装再生処理事業者 各位

平成 29 年 2 月 22 日  
公益財団法人日本容器包装リサイクル協会  
紙容器事業部

平成 29 年度紙製容器包装分別基準適合物の品質評価の実施について

拝啓 時下ますますご清祥のこととお喜び申し上げます。

さて、貴ジョイントグループが再商品化を担当する市町村・一部事務組合指定保管施設から引き取りを行う紙製容器包装の品質確保、向上を図るため、平成 29 年度も品質評価を実施します。

実施要領は下記の通りです。ご協力よろしくお願いいたします。

敬具

記

1. 対象者 市町村・一部事務組合から引き取りを行なう再生処理事業者（選別・材料リサイクル事業者）。
2. 対象 本年度引き取りを予定している市町村・一部事務組合の全指定保管施設の紙製容器包装分別基準適合物。
3. 実施方法 添付「紙製容器包装引き取り品の品質評価方法」による。
4. 実施期間 平成 29 年 4 月 1 日～10 月 31 日  
(1) 品質評価の実施日が決まり次第、当協会へご連絡ください。  
(2) 実施期間中に引き取りができなかった市町村については、引き取りが発生した時点で実施してください。
5. 報告時期 実施後オンラインにて調査内容および調査結果を入力の上、1 週間以内に市町村・一部事務組合及び当協会に対し、品質評価記録票の写しおよび写真を提出してください。最終報告期限は、平成 29 年 11 月 7 日（火）
6. 立会い 品質評価の実施に際しては、必ず市町村・一部事務組合の担当者宛に連絡し、品質評価への立会いを要請してください。

以上

添付資料：「紙製容器包装引き取り品の品質評価方法」

本件連絡先：公益財団法人日本容器包装リサイクル協会 紙容器事業部

TEL：03-5532-8588

FAX：03-5532-8515

制定：平成 18 年 3 月 1 日  
改定：平成 20 年 3 月 3 日  
改定：平成 23 年 3 月 1 日

公益財団法人日本容器包装リサイクル協会

## 紙製容器包装引き取り品の品質評価方法

### 1. 評価対象および評価の実施場所、実施回数等

#### (1) 評価対象

- ・本年度引き取りを予定している市町村・一部事務組合の全指定保管施設の紙製容器包装分別基準適合物「以下、(引き取り品と称する)」を対象とする。

#### (2) 実施場所

- ・再生処理事業者の工場で行う。

#### (3) 実施回数

- ・原則として、年 1 回実施する（ただし、必要に応じ、複数回実施する場合がある）。

#### (4) 実施期間

- ・原則として 4 月 1 日～10 月 31 日までの 7 ヶ月の間に実施する。
- ・実施日が決まり次第当協会へ連絡する。
- ・実施期間中に引き取りが出来なかった市町村については、引き取りが発生した時点で実施する。

#### (5) 実施者

- ・再生処理事業者が実施する。

#### (6) 市町村等の立会い

- ・品質評価に際しては、市町村等に事前に連絡し、原則として市町村等立会いのもとで実施する。立会いの記録として「(別紙 1) 紙製容器包装引き取り品の品質評価票」の「市町村等の立会者又は委任者」欄に、立会者の部署、氏名を記入し「立会い」にチェックを入れる。なお、遠距離等の理由で立会いが出来ず、再生処理事業者に評価を一任するとした場合は、一任した市町村等の部署、氏名を記入し、「委任」にチェックを入れる（委任の場合、委任状は必要ない）。

#### (7) 評価記録の提出先および保管

- ・評価結果を「(別紙 1) 紙製容器包装引き取り品の品質評価票」に記入し、原本を保管する。品質評価実施後一週間以内に写しを市町村等および当協会に送付する。
- ・概観検査で平場に展開した写真(カラー)、および内容分析で分別した品目ごとの写真(カラー)を撮り記録書に参考資料として添付する。

#### (8) 記録の開示

- ・当協会は、評価結果をホームページ等で公開する。

#### (9) その他

- ・前年度評価 D ランクの指定保管施設、および指定保管施設を兼ねる再生処理事業者については、原則として当協会も立会いの上実施する。

## 2. 評価項目と評価方法

「引き取り品」の評価は、「引き取り品」から無作為に抽出したサンプルについて概観検査と内容分析を行う。評価実施場所が評価対象市町村等の保管施設を兼ねている場合は、中間処理を終えた収集品をサンプルとする。概観検査は開梱・展開したサンプルについて目視・官能による評価を行い、内容分析は分別・計量による評価を行う。また、実際に「引き取り品」を指定保管施設から引き取る際の実態が入札条件と異なる場合などについて評価を行うこととする。

(資料1「紙製容器包装引き取り品の検査・分析フロー」および資料3「紙製容器包装引き取り品の品質評価フロー写真」)

### (1) 概観検査

#### ① サンプル

- ・サンプルは約200kgを用意する(通常のべール品の約1/4相当)。  
引き取り品がべール品の場合、1べールを開梱し均一になるようにかき混ぜたのち、約200kgをサンプルとして抽出する。  
べールの重量がこれに満たない場合は約200kgになるように複数のべールを無作為に選り出してサンプルとする。  
引き取り品がフレコン(フレキシブルコンテナ)詰めとなっている場合も同様に行う。

#### ② 評価方法

- ・サンプルを開梱後、均一になるよう混合し、約200kg分を平場に約25㎡程度の広さに展開して、下記項目について評価を行う。その結果と評点を別紙1に記入する。

##### ア. 濡れたものの混入

目視・手触り等により判断する。

##### イ. 未破袋品の混入数をカウント

市町村等がプラスチック製の指定収集袋を使用して紙製容器包装を収集している場合などで、未破袋となっている袋の数をカウントする。

##### ウ. 結束または紙袋等に入った紙製容器包装の混入数をカウント

紙製容器包装が紐で結束されたままで開封されていないものや紙製容器包装が紙袋等に入ったままで未選別であるなど中間処理がされていない場合、結束数や紙袋の数をカウントする。

##### エ. 段ボールの混入

混入している段ボール(約30cm四方以上)の数をカウントする。

### (2) 内容分析評価

#### ① サンプル

- ・概観検査による評価を行った後のサンプルを分別・計量による評価のサンプルとする。

#### ② 評価方法

- ・サンプルを、資料2内容分析例を参考に各品目に分類し、それぞれを計量して比率を算出、その結果と評点を別紙1に記入する。

計量結果の記録：0.1kg単位      比率の記録：0.01%単位

(3) 引き取り品の引き取り実態に関する評価

- ・指定保管施設から実際に「引き取り品」を引き取っている実態が入札条件どおりであるか評価し評点を別紙1に記入する。

3. 評価結果の総合判定

- ・目視・官能による評価、分別・計量による評価および引き取り実態等に関する評価を行った結果の総合点を別紙1に記入する。
- ・下記の基準により、「引き取り品」のランクを決定する。決定したランクを別紙1の総合判定欄に記入する。

Aランク：合計点数51点以上

ただし、目視・官能評価、計量評価およびその他評価の各項目に評価点0点のものがないこと。

Bランク：合計点数45点以上50点以下

ただし、目視・官能評価、計量評価およびその他評価の各項目に評価点0点のものがないこと。

Dランク：合計点数44点以下

または、目視・官能評価、計量評価およびその他評価の各項目に評価点0点のものが一つでもある場合。

4. 判定結果への対応

(1) Aランクの判定の場合

- ・再生処理に支障がないので、引き続き品質の維持をお願いします。

(2) Bランクの判定の場合

- ・再生処理に若干の支障が生じる場合があるので、支障を来たしている項目について品質の向上をお願いします。

(3) Dランクの判定の場合

- ・著しく分別基準から外れているので、当該指定保管施設を管轄する各市町村・一部事務組合長宛に、当協会より「品質改善についてのお願い」文書を送付する。
- ・改善がほとんど認められず問題が多い場合は引き取りを拒否することもある。

以上

## 紙製容器包装引き取り品の品質評価票

再生処理事業者名		
引き取り先の市町村等の名称		
指定保管施設	名称：	
	住所：	
品質評価実施日	年 月 日 ( 曜日)	評価実施責任者氏名
市町村等の立会者又は委任者	部署： 氏名：	<input type="checkbox"/> 立会い <input type="checkbox"/> 委任 いずれかにチェックを入れてください
品質評価実施場所		
引き取り品の形態とサンプリングに供した数 (注)：該当品の番号を○で囲み、数量を記入	① ベール品	個
	② フレコン詰め	袋
	③ その他 (形態： )	
評価に使用したサンプル量実測	kg (約200kg)	
評価(実作業)に従事した人員・時間	人員： 名	時間： ~

## (1) 概観検査 (約200 kgサンプリングし評価)

	評価対象項目	評価区分 (該当する項目の□にチェックを入れ評点をつける。)			評点
		なし	一部混入	混入が多い	
目視・官能による検査	濡れたものの混入 ※1	□ 5点	□ 3点	□ 0点	点
	未破袋品の混入 ※2	□ 5点	1~9袋 □ 3点 混入の数 袋	10袋以上 □ 0点 混入の数 袋	点
	結束または紙袋等に入った紙製容器包装の混入 ※3	□ 5点	1~29個 □ 3点 混入の数 個	30個以上 □ 0点 混入の数 個	点
	段ボールの混入 ※4	□ 5点	1~9個 □ 3点 混入の数 個	10個以上 □ 0点 混入の数 個	点

・ベールを開梱し、よく混ぜた後にそこから約200kgのサンプルをとり、平場に25㎡程度の広さに展開し概観検査を行う。

※1 評価は目視、手触り等の官能検査による。

※2 紙製容器包装がプラスチックの指定収集袋に入ったままになっているもの。

※3 紙製容器包装が紐で結束されたままで開封されていないものや紙製容器包装が紙袋等に入ったままで未選別であるなど中間処理がされていない場合、結束数や紙袋の数をカウントする。

※4 約30cm四方以上のものをカウントする。

(2) 内容分析 (概観検査を行ったサンプル約 200kg について実施)

	分別品目	重量	比率%	混入比率%と評価区分		評点
分別・計量による評価	① 紙製容器包装	※ ② 紙製容器包装の重量 (食品残渣物の付着なし)		/		
		③ 食品残渣物の付着した 紙製容器包装の汚れ品 (廃棄物)	なし	<input type="checkbox"/> 5点	点	
			1~2個	<input type="checkbox"/> 3点		
			3個以上	<input type="checkbox"/> 0点		
			混入の数 個			
	紙製容器包装対象外	紙製容器包装対象外の 重量 (④+⑤+⑥)		/		
		④ うち ・段ボール ・紙パック (アルミなし) ・一般古紙(新聞、雑誌、 チラシ、その他)	10%未満	<input type="checkbox"/> 5点	点	
			10%以上~ 15%未満	<input type="checkbox"/> 3点		
			15%以上	<input type="checkbox"/> 0点		
		⑤ うち ・紙以外の異物 (プラスチック、木片、 金属類、布など)	0.1%未満	<input type="checkbox"/> 5点	点	
			0.1%以上~ 0.5%未満	<input type="checkbox"/> 3点		
			0.5%以上	<input type="checkbox"/> 0点		
		⑥ うち ・危険物、衛生上問題品 の混入 (ガラス、刃物類、注射 針、乾電池、ライター、 カミソリ、紙おむつ汚 れ品等)	なし	<input type="checkbox"/> 5点	点	
			あり	<input type="checkbox"/> 0点		
			ありの場合、品名及び個数 品名 個			

- ・ 分別後の計量は、③~⑥については台秤・体重計等の小型計量器を用いる。③食品残渣の付着した汚れ品については個数を、⑥危険物等については品名個数を記入する。

- ※ ②紙製容器包装の重量については、下欄の「②. 紙製容器包装」に重量を記載した上で、②-1. 製紙原料向け、②-2. 固形燃料化原料向け に分析してそれぞれの重量を記入してください。

	紙製容器包装の内訳	重量 (kg)	比率 (%)
②-1	製紙原料向け		
②-2	固形燃料化原料向け		
②	紙製容器包装 (②-1 + ②-2)		100%

(3) その他

	引き取り条件	引き取り条件と評価区分			
引 取 条 件 等 に 関 す る 評 価	引き取り形態	入札条件を満たしている (圧縮・結束・フレコン)	<input type="checkbox"/>	5点	点
		入札条件以外の荷姿、条件で引き取りを要求される	<input type="checkbox"/>	0点	
	引き取り場所	指定保管施設で引き取り	<input type="checkbox"/>	5点	点
		指定保管施設以外の場所で引き取りを要求される	<input type="checkbox"/>	0点	
	引き取り車両	入札条件を満たしている	<input type="checkbox"/>	5点	点
		・入札条件以外の条件を要求される (パッカー車を要求されている等) ・引き取り単位を小さく要求される	<input type="checkbox"/>	0点	

合 計	点
-----	---

総合判定結果

総合判定	総合判定基準
<input type="checkbox"/> ランク	<p>Aランク：合計点数51点以上</p> <p>ただし、目視・官能評価、計量評価およびその他評価の各項目に評価点0点のものがないこと。</p> <p>Bランク：合計点数45点以上50点以下</p> <p>ただし、目視・官能評価、計量評価およびその他評価の各項目に評価点0点のものがないこと。</p> <p>Dランク：合計点数44点以下</p> <p>または、目視・官能評価、計量評価およびその他評価の各項目に評価点0点のものがある場合。</p>

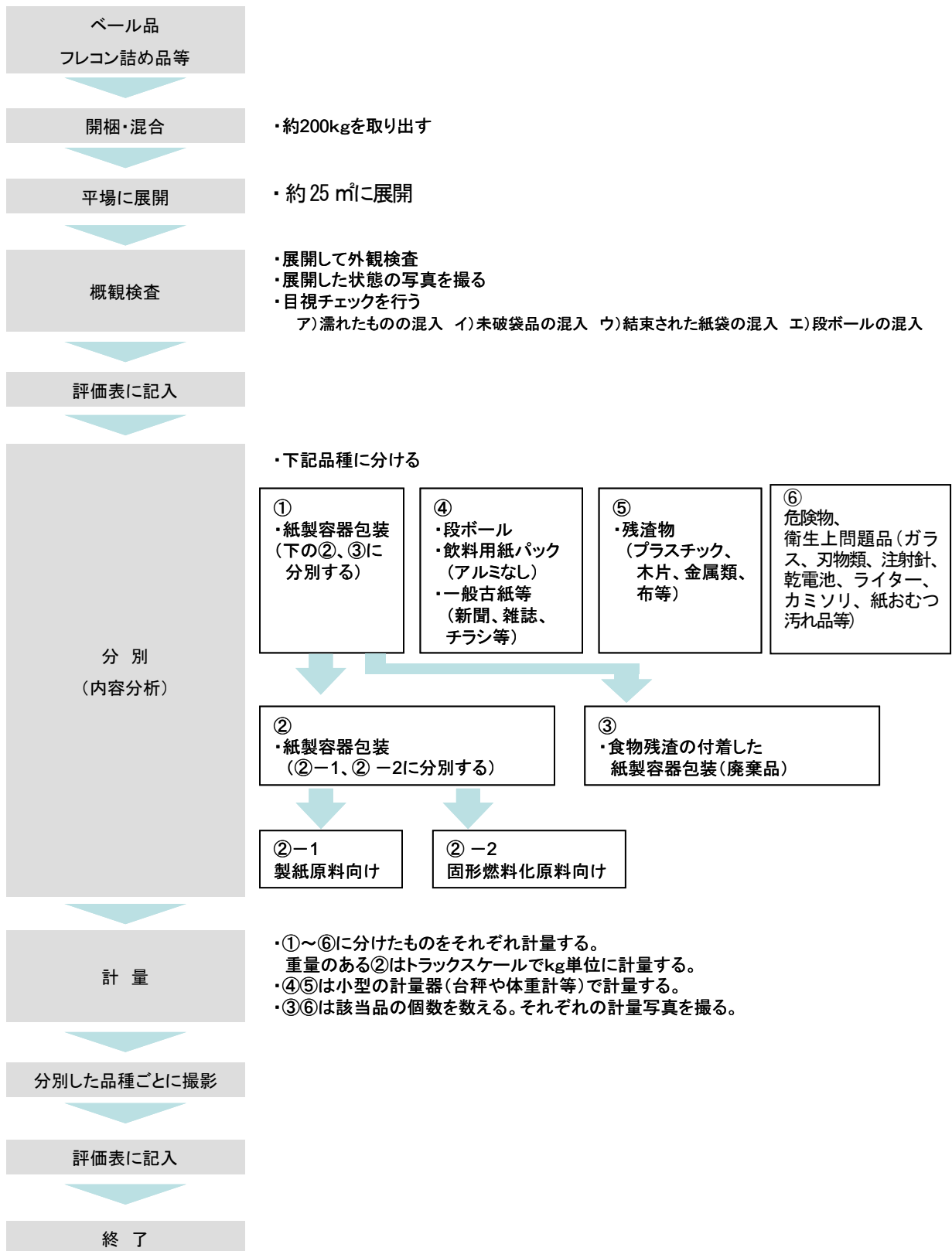
(添付) 品質調査に際しての撮影写真

1. 概観検査で平場にサンプルを展開した写真
2. 概観検査において、各評価対象項目に該当する品目がある場合は、それらを展開した写真
3. 分別後のそれぞれの品目についての計量写真
4. 分別した品目ごとの写真

※ 特に評点が0点となる分別品目がある場合は、それらをクローズアップして撮影した明瞭な写真をこの品質評価票に添付してください。

以上

＜資料1＞ 紙製容器包装引き取り品の検査・分析フロー





## ＜資料2＞ 内容分析

品質評価用サンプルから以下の品目に分別する。

### 1. 紙製容器包装

#### 1) 製紙原料向け (品質評価表品目ナンバー ②-1)

##### ○箱類

- ・菓子・食品・薬・化粧品・衣類等の紙容器
- ・箱類に用いられる台紙や中仕切りで紙製のもの

##### ○ティッシュボックス(ポリフィルムが外してあるもの)

##### ○包装紙

- ・百貨店・小売店等の包装紙で紙の素材でできているもの

##### ○紙袋

- ・百貨店・小売店等の紙袋で紙の素材でできているもの

##### ○パルプモールド

- ・卵・果物・電気製品等の容器や緩衝材で紙の素材でできているもの

#### 2) 固形燃料向け (品質評価表品目ナンバー ②-2)

##### [紙とプラスチックやアルミ箔等の貼合せなどからなるもの]

##### ○紙箱(表面がプラスチック加工されたものなど)

##### ○ティッシュボックス(ポリフィルムが付いているもの)

##### ○紙パック (アルミの付いているもの)

- ・酒パック・ジュースのパック・スープのパックなどの容器

##### ○紙カップ

- ・ヨーグルト・納豆・コーヒー・カップ麺などの容器

##### ○紙管 (筒)

- ・ポテトチップ・クレンザーなどの容器

##### ○包装紙

- ・百貨店・小売店等の包装紙で複合素材からなるもの

##### ○紙袋

- ・百貨店・小売店等の紙袋で手提げがプラスチックでできているものや袋が複合素材からなるもの

## 2. 紙製容器包装対象外品 (品質評価表品目ナンバー ④)

### 1) 一般古紙

- ・新聞
- ・雑誌
- ・ちらし
- ・パンフレット
- ・コピー用紙
- ・ノート、便箋
- ・封筒
- ・トイレットペーパー及びラップ用の紙管

### 2) 段ボールおよび紙パック

- 段ボール (一目で段ボールとわかるもの)
- 紙パック (アルミのないもの)
- ・牛乳パック・ジュースパック
- (1 リットル、500 ミリリットル、200 ミリリットル)

## 3. 残渣物

### 1) 食品残渣の付着した紙製容器包装 (品質評価表品目ナンバー③)

### 2) 紙以外の異物 (品質評価表品目ナンバー⑤)

- ・プラスチック・木片・金属類・布
- ・その他のごみ

### 3) 危険物、衛生上問題品 (品質評価表品目ナンバー⑥)

- ・ガラス、刃物類、注射針、乾電池、ライター、カミソリ、紙おむつ汚れ品等

<資料3> 紙製容器包装引き取り品の品質評価フロー写真

1. 約200kgのサンプルの用意

べール品等の1個の重量が200kgに満たない場合には複数個を用意



2. 開梱



3. 展開

外観検査を行なう



4. それぞれの品目に分ける(コンベアで実施するケース)



5. それぞれの品目に分ける(フロアーで実施するケース)



6. それぞれの品目に分ける(作業台で実施するケース)



7. 分けたものを別々の容器(箱、カゴ等)に入れる。



8. 計量

量が多い場合はトラックスケール



9. 計量

量が少ない場合は小型の秤量器(台秤、体重計等)を利用

