

### ファンシーペーパー・抄色紙の判定基準

#### 1. 判定の対象

本基準による判定の対象は、ランクリストの普通紙に該当しない印刷・情報用紙とする。

#### 2. ファンシーペーパー・抄色紙のリサイクル適性の判定

##### 2.1. 判定の手順

ファンシーペーパー・抄色紙のリサイクル適性の判定は、図1の判定チャートにしたがって行う。

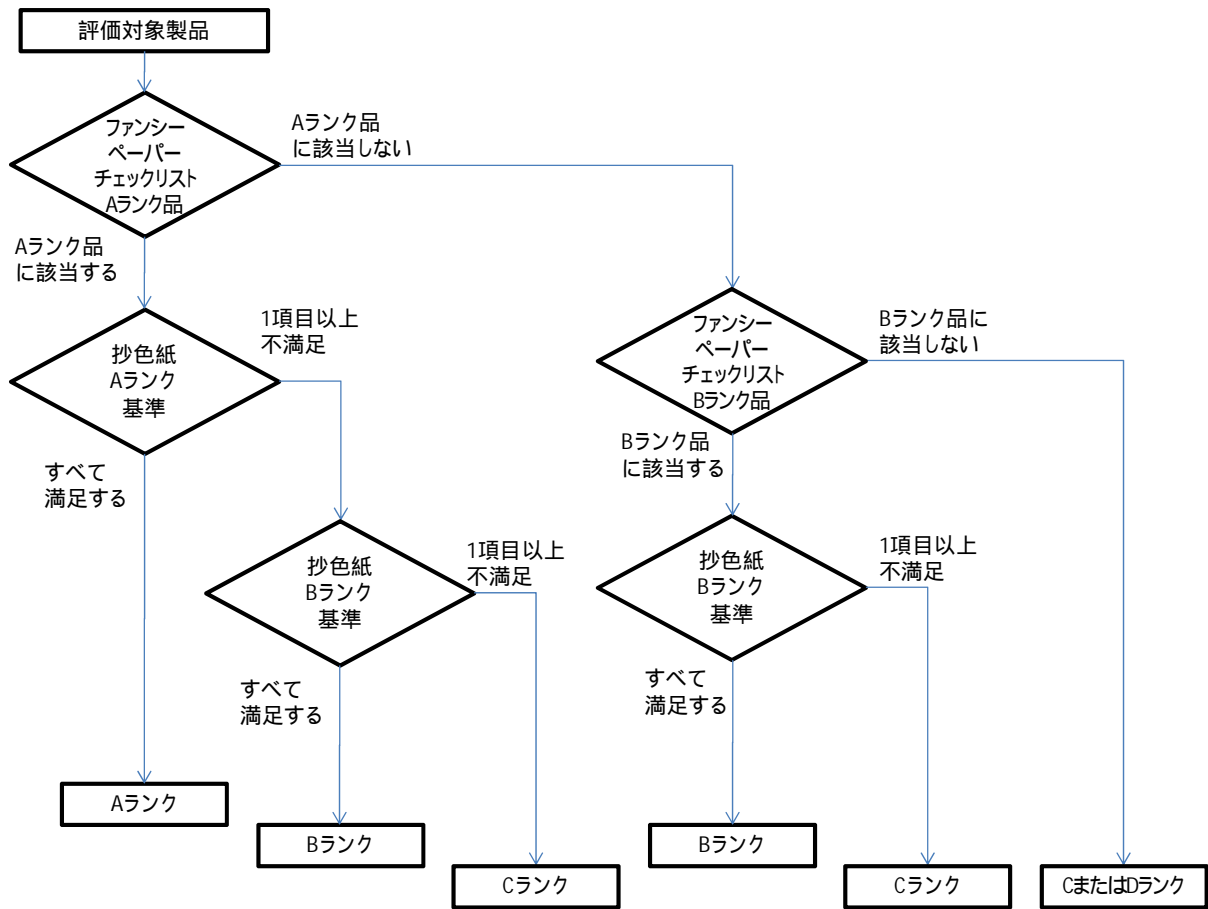


図1 ファンシーペーパー・抄色紙のリサイクル適性判定チャート

##### 2.2. 関連規定

本判定には、以下の4種類の規定を使用する。

- ファンシーペーパーチェックリスト
- 抄色紙判定基準
- 離解・消色試験の方法
- 白色度等の測定方法

### 3. ファンシーペーパーチェックリスト

ファンシーペーパーチェックリストは、表1の通りとする。

表1 ファンシーペーパーチェックリスト

分類	品名	ランク
ランクリスト 記載品	ラミネート紙	B
	タック紙(シール)	B
	樹脂含浸紙	C
	硫酸紙	C
	合成紙	C
	不織布	C
ランクリスト 未記載品	紙	ランク
	貼合品(水溶性のり使用のものに限る)	A
	貼合品(水溶性のり使用のもの以外)	B
	トレーシングペーパー	B
	板紙であるもの	B
	表面加工	ランク
	パール顔料塗工	A
	エンボス加工(レイド・フェルトマーク等含む)	A
	カレンダー加工	A
	アルミ蒸着	C
	耐水加工	C
	染料・顔料を内添した地模様	(抄色紙として評価)
	表面染色	(抄色紙として評価)
	異素材使用	ランク
	スフ毛	C
	フィルム	C
	羊毛	C
	アクリル繊維	C
	ラグ(綿ボロ)	C
	スラッジ	C
	非木材パルプ使用	ランク
	コットンリントー	A
	ケナフ	A
	バガス	A
	竹	A
	わら	A
	リネン(麻)	A
その他	その他	ランク
	ランクリストA評価資材に該当	A
	ランクリストB評価資材に該当	B
	ランクリストC評価資材に該当	C
	ランクリストD評価資材に該当	D
	ランクリストに記載されていない原材料・加工を使用	C
	使用素材不明	C
	加工内容不明	C

#### 4. 抄色紙判定基準

##### 4.1. 基準値

抄色紙の判定基準は、表2の通りとする。

表2 抄色紙判定基準

ランク	白色度	L*値	a*値	b*値
A ランク基準	65 以上	85 以上	絶対値 10 未満	絶対値 10 未満
B ランク基準	30 以上	75 以上	-20 ~ 15	-15 ~ 35

##### 4.2. A ランクの判定

製品、または、離解・消色試験により作成したシートの白色度、L\*値、a\*値、b\*値の測定値が、A ランク基準をすべて満足する場合は、A ランクとする。

##### 4.3. B ランクの判定

製品の白色度、L\*値、a\*値、b\*値の測定値が、A ランク基準の一部を満足しないが、B ランク基準をすべて満足する場合は、B ランクとする。

##### 4.4. C ランクの判定

製品の白色度、L\*値、a\*値、b\*値が、1 つでも B ランク基準を満足しない場合は、C ランクとする。

#### 5. 離解・消色試験の方法

##### 5.1. 試料

試料は JIS P 8111 の標準状態（温度  $23 \pm 1$ 、 $(50 \pm 2)\%r.h.$ ）に 12 時間以上調湿したものを使用する。 $30 \times 30 \pm 3\text{mm}$  に断裁した試料を  $50.00 \pm 0.05\text{g}$  秤量し、試験に供する。

##### 5.2. 離解および漂白

J.Tappi No.39 3., 4., 6.1.1 に準じて、離解および漂白を行う。条件は以下のとおりである。

- ・標準離解機（JIS P 8220 付属書 A に規定のもの） 離解時間 20 分  $\pm$  5 秒間
- ・ $50 \pm 2$ （試料投入時）の温水  $2000 \pm 10\text{mL}$
- ・添加薬品：試料に対し、NaOH 水溶液 2%、3 号けい酸ナトリウム水溶液 4%、過酸化水素水 2%、脱墨剤（例えば、花王株式会社製 DI-7027）水溶液 0.18%

##### 5.3. シート作成

離解・漂白後の試料懸濁液から、JIS P 8212 7.2 に従い、吸引ろ過法により、約  $200\text{g/m}^2$  の測定シートを 4 枚作製する。

## 6. 白色度等の測定方法

製品、または、離解・消色試験により作成したシートの白色度等の測定方法は、以下の通りとする。

### 6.1. 製品の測定

JIS P 8148 7., 8., JIS P 8150 8., 10.に従い、JIS P 8148 5.に規定される反射率計を用い、製品から採取した 10 枚以上の試験片を、表が上を向くようにして重ね、表面の ISO 白色度を 0.05%単位で、CIELAB 座標 ( $L^*$ ,  $a^*$ ,  $b^*$ ) を 0.05 単位で測定する。

ISO 白色度は平均値を 0.05%単位で丸め、 $L^*$ ,  $a^*$ ,  $b^*$ はそれぞれの平均値を有効数字 3 桁に丸めて、測定結果とする。

### 6.2. 離解・消色試験により作成したシートの測定

JIS P 8148 7., 8., JIS P 8150 8., 10.に準じて、JIS P 8148 5.に規定される反射率計を用い、ろ過時の上面をシートの表とし、4 枚ずつ重ねて、シートの表面の ISO 白色度を 0.05%単位で、CIELAB 座標 ( $L^*$ ,  $a^*$ ,  $b^*$ ) を 0.05 単位で測定する。

ISO 白色度は平均値を 0.05%単位で丸め、 $L^*$ ,  $a^*$ ,  $b^*$ はそれぞれの平均値を有効数字 3 桁に丸めて、測定結果とする。

## 7. 参考規格

J.Tappi No.39	古紙 脱インキ試験方法
JIS P 8111	紙、板紙及びパルプ 調湿及び試験のための標準状態
JIS P 8148	紙、板紙及びパルプ ISO 白色度 ( 拡散青色光反射率 ) の測定方法
JIS P 8150	紙及び板紙 色 ( $C/2^\circ$ ) の測定方法 拡散照明法
JIS P 8212	パルプ 拡散青色光反射率 ( ISO 白色度 ) の測定方法
JIS P 8220	パルプ 離解方法

本判定基準は、「平成 20 年度リサイクル対応型印刷物の製作及び普及に関する調査報告書」(平成 21 年 3 月 財団法人古紙再生促進センター・社団法人日本印刷産業連合会)に基づく。

以上