

平成21年3月18日制定
平成22年2月15日改定

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。

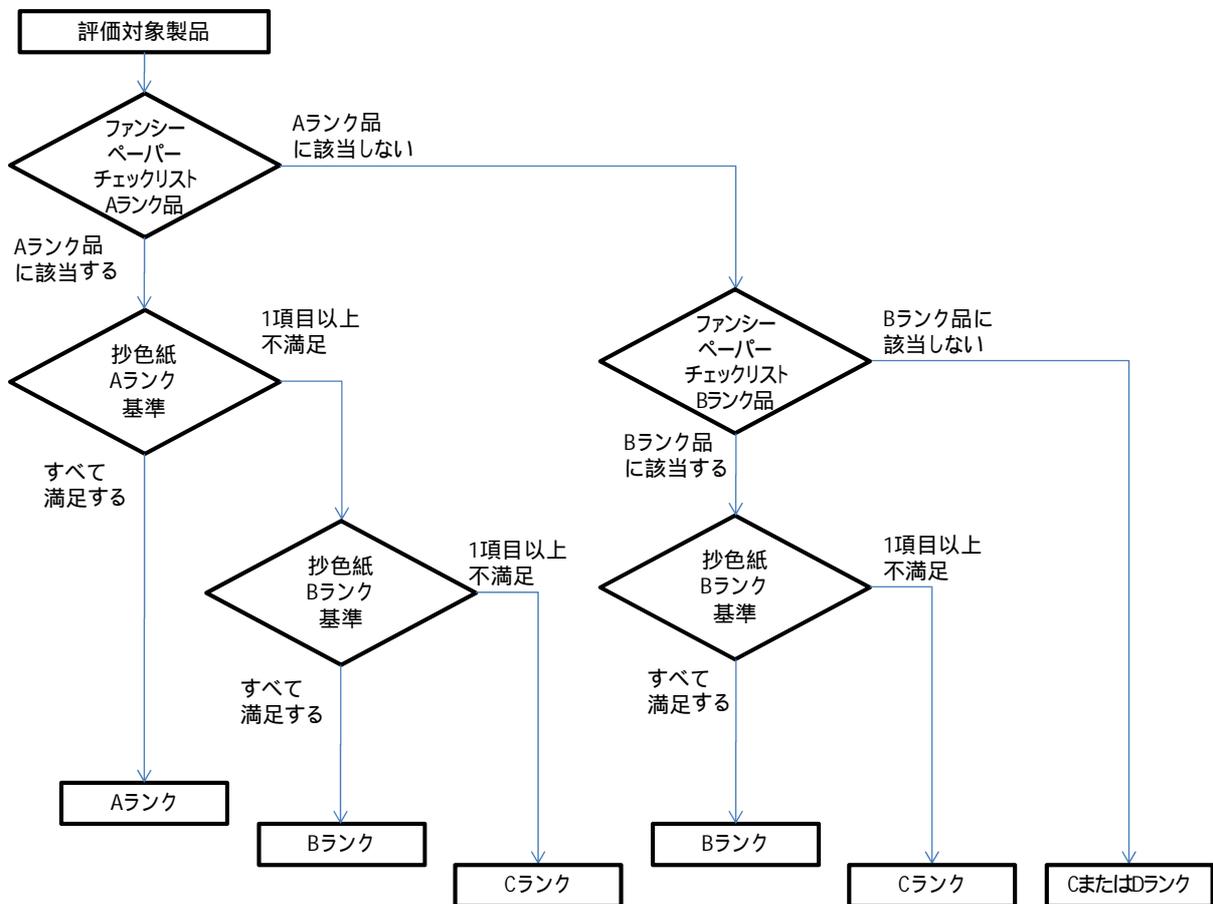


図1 ファンシーペーパー・抄色紙のリサイクル適性判定チャート

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・漂白試験の方法

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(水溶性のみ使用のものに限る)	A
	貼合品(水溶性のみ使用のもの以外)	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、もしくは試料の離解・漂白試験により作成したシートの白色度、L*値、a*値、b*値を測定し、全ての試料の平均値が、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、もしくは試料の離解試験により作成したシートの白色度、L*値、a*値、b*値を測定し、全ての試料の平均値が、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

A ランク及び 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・漂白試験の方法

5.1. 試料

試料は JIS P 8111 の標準状態（温度 23 ± 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。

試料の内訳は以下に規定する基紙を 90wt%、試験に供する抄色紙を 10wt%とする。

基紙の規定：「環境物品等の調達の推進に関する基本方針」における、「2. 紙類、(1) 品目及び判断の基準等、【情報用紙】、コピー用紙、判断の基準」を満足し、かつ ISO 白色度が 75%以下のもの。

5.2. 離解および漂白

J.Tappi No.39 3., 4., 6.1.1 に準じて、離解・漂白または離解を行う。試験回数は 3 回とする。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 ± 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%、脱インキ剤水溶液 0.18%

ただし、板紙系の古紙処理設備には一般的にフローテーターや漂白タワーが設置されていないので、B ランクの判定試験を行う際は、添加薬品を使用せず離解のみとする。

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 200g/m² 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・漂白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・漂白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°) 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)に基づき制定したものを、平成 22 年 2 月 15 日開催の古紙リサイクル対応協議会において改定したものである。

以上