

JIS Q 9091 :2016 「自己適合宣言書」

株式会社 シーピーアール CPR 飯山工場 は、以下の付属書の記載項目について
宣言いたします。

これらの記載する内容は、当社が必要とみなしたものであり、現在、特定の顧客要求
事項が無いので、記載していないが今後、要求事項があった場合には、追加して行きます。

付属書A-㈱シーピーアール CPR飯山工場 自己適合宣言書

付属書B-㈱シーピーアール CPR飯山工場のリスク及び機会

付属書C-㈱シーピーアール CPR飯山工場のインフラストラクチャ

付属書D-㈱シーピーアール CPR飯山工場のプラスチック再生材料の設計開発

再商品化事業者がプラスチック製容器包装廃棄物(以下、原料と言う)を材料リサイクル手法にて再
商品化する組織では8. 3に基づくプラスチック再生材料の実現を確実にするために適切な設計・開発プ
ロセスは適用しない。

付属書E-㈱シーピーアール CPR飯山工場のトレーサビリティに必要な文書化した情報

付属書F-㈱シーピーアール CPR飯山工場の製品実現の管理

株式会社 シーピーアール CPR飯山工場

代表者または代理者の署名： _____

発行日： 2018年 4月 1日

発行場所: 株式会社シーピーアール リサイクル事業部

役職名・氏名 : 専務取締役 堀場 幸一

この宣言書は、JIS Q 9091 :2016の導入にあたり、株式会社シーピーアール
CPR飯山工場の宣言書類を策定する場合の指針として作成したものです。

作成にあたり、公益財団法人 日本容器包装リサイクル協会・プラスチック容器事業部 発行の
材料リサイクル再商品化事業者向け「JIS Q 9091 :2016 付属書類例」の使い方(ガイド)
及びJIS Q 9091:2016品質マネジメントシステム-プラスチック再生材料-事業プロセスパフォー
マンスに関する指針を参考にしました。

JIS Q 9091:2016 自己適合宣言書(付属書A)

発行者の名称 : 株式会社 シーピーアール CPR飯山工場

発行者の住所 : 長野県飯山市大字寿50

宣言の対象 : プラスチック製容器包装から材料リサイクル手法にて再商品化したプラスチック再生材料(再商品化製品)

適合規格 : ・JIS Q 9091:2016 品質マネジメントシステム-プラスチック再生材料-事業プロセスパフォーマンスに関する指針

宣言 :

株式会社シーピーアールCPR飯山工場は、プラスチック製容器包装から材料リサイクル手法にて再商品化したプラスチック再生材料（再商品化製品）について、以下を宣言します。

(1) 再商品化工程の管理

- 1)原料は、引き取り量を計測した後、受入日、市町村、数量を記録し保管します。
- 2)原料及び製品の保管場所は消防法における指定可燃物の届出を行っております。
- 3)再生処理は生産指示書を作成し、計画的に行っております。
- 4)原料及び工程に異常を発見した場合は、直ちに対処する体制を整備しています。
- 5)再商品化製品はロット管理を行います。
- 6)再生処理工程の設備の日常点検を行います。

(2) 品質確認

- 1)出荷する再商品化製品（PEペレット、PP減容品、フレーク・フラフ等）の品質確認を実施します。
- 2)品質管理基準を定め品質管理を実施し、基準に合格したもののみを製品とします。
- 3)製品品質の推移を監視します。
- 4)1日に生産した製品を1ロットとして、サンプリングを行い、水分測定、目視による異樹脂の混入具合や触手による異常が無い事を確認する。
- 5)月にサンプルロットとして一回、所定の品質項目の評価を実施します。

(3) 品質の安定性

- 1)自動選別機の選別状況を1日1回確認します。
- 2)機器の運転状況を適切に監視します。
- 3)機器の点検・保守を適切に行います。
- 4)落札した各保管施設からのベール内容（異物、汚れ等）を把握し、再商品化したプラスチック再生原料（再商品化製品）の品質の安定化を図ります。

(4) 保管管理

- 1)原料及び製品は、社内保管管理文書に基づき保管します。
- 2)原料は、飛散や増湿を防ぐため、建屋内で保管します。
- 3)原料及び製品の在庫、保管状況を毎日確認します。
- 4)原料には市町村名と受入日を表示します。

- (5) トレーサビリティ管理
 - 1)原料の受入日、市町村、数量を記録します。
 - 2)特定の顧客向けに製品販売を行う場合には、再生処理工程内も含め原料由来が明らかとなるような管理を行います。
 - 3)製造におけるマテリアルバランスを管理します。

- (6) 収率管理
 - 1)製品製造量／原料投入量により、収率を監視し工程の安定性を確保します。

- (7) 安定供給
 - 1)安定供給できる体制を整えます。

- (8) 測定器の校正頻度
 - 1)社内測定器の校正を決められた周期に実施します。

- (9) 再商品化製品製造量当たりの二酸化炭素排出量
 - 1)再商品化における二酸化炭素排出量を管理します。

- (10) 再商品化製品製造量当たりの水消費量
 - 1)再商品化における水資源使用量を管理します。

- (11) コンプライアンス
 - 1)公益財団法人日本容器包装リサイクル協会の定めた「プラスチック製容器包装再生処理ガイドライン」を順守します。
 - 2)法令に基づき必要な許認可を取得し、適用される法令を順守します。

JIS Q 9091:2016 リスク及び機会(付属書B)

株式会社シーピーアールCPR飯山工場リスク及び機会 :

6. 1に基づくリスク及び機会を以下に示す。QC工程表等の工程フローを念頭に置き組織が担当するプロセス以前のプロセスのリスクも勘案してリストアップしたものである。

- (1) 落札 (原料の確保)
 - 1) 予定の落札量が確保できなかった。
- (2) 原料の運搬
 - 1) 運搬途上の事故によりペールが毀損・汚染される。
- (3) 原料の搬入
 - 1) 置き場所を間違えたため、市町村が混在する。
 - 2) 表示を貼り間違えたため、市町村が混在する。
 - 3) 表示が脱落し、市町村が不明になる。
 - 4) 保管場所に不備があり異物が混入する。
- (4) 原料の手選別
 - 1) 処理量が多く選別に抜けがある。
 - 2) 表示を貼り間違えたため、市町村が混在する。
 - 3) 表示が脱落し、市町村が不明になる。
 - 4) 保管場所に不備があり異物が混入する。
- (5) 原料の自動選別
 - 1) 機械の不具合で、異物割合が上昇する。
 - 2) 異物が多く、処理速度が確保できない。
 - 3) 機械の不具合で、選別素材の純度が上がらない。
- (6) 破碎
 - 1) 破碎機の減耗、異常等、機械的不具合によって破碎物の大きさが設定外となり、造粒工程等に影響がでる。
 - 2) 破碎機への電池/ライター等の混入で火災が発生
- (7) 洗浄
 - 1) 洗浄が不十分で、土砂、油分、異物が残留する。
 - 2) 水処理設備が不調となり、洗浄工程に支障が出る。
- (8) 比重分離
 - 1) 分離が不十分で土砂、異物(異樹脂)等が残留する。
 - 2) 分離槽水の汚濁により塩分等が製品に移行・残留する。
- (9) 洗浄・脱水
 - 1) 水切れが悪く、水分が残留する。
- (10) 乾燥
 - 1) 水切れが悪く、水分が残留する。

(11) 減容化／ペレット化

- 1) 形状不良により、不適合品が発生する。
- 2) 異物混入により、不適合品が発生する。
- 3) 黒点（ヤケ）が発生し、不適合品が発生する。
- 4) 水切り不足により、規格外れとなる。

(12) 検査

- 1) 検査計画に不備があり、工程が滞る。
- 2) 検査設備が不良となり、不適合品が出荷される。
- 3) 検査技術不足により、不適合品が出荷される。
- 4) サンプルングに不備があり、顧客苦情が発生する。

(13) 包装・出荷

- 1) 計量間違いで、目欠品が出荷される。
- 2) タグ（ラベル）間違いで、誤納入が発生する。
- 3) 荷役が乱雑で破袋が発生する。
- 4) 出荷間違いで、顧客苦情が発生する。

(14) 原料の手選別

- 1) 急な雪で、納入遅延が発生する。
- 2) 運転手の思い込みで、納入先を間違える。
- 3) 納入先の荷捌き場が狭く、屋根を傷つける。
- 4) フォークリフトの免許なしで操作し、設備を破損させる。

JIS Q 9091:2016 インフラストラクチャ(付属書C)

株式会社シーピーアールCPR飯山工場インフラストラクチャ :

7. 1. 3に基づくインフラストラクチャを以下に示す。外部のインフラストラクチャを活用する場合は、8. 4による。

- (1) 箇条a : 建物及び関連するユーティリティー
 - 1)工場建屋
 - 2)受電設備
 - 3)通信設備 (NTT光回線電話、インターネット接続 (HP公開)、メール送受信)
 - 4)水資源受入 (飯山市の上水道)
 - 5)ストックヤード (倉庫、一時保管場所、資材置き場)

- (2) 箇条b : 設備。ハードウェア及びソフトウェアを含む。
 - 1)台貫 (トラックスケール)、計量器、デジタル台はかり
 - 2)保管設備 (原料、仕掛品、及び製品)
 - 3)選別設備
 - 4)粗破碎・破袋設備
 - 5)金属除去設備
 - 6)選別設備 (篩、光学選別、比重選別など)
 - 7)破碎設備
 - 8)洗浄設備
 - 9)乾燥設備
 - 10)排水処理設備
 - 11)減容機、ペレタイザー
 - 12)溶融固化 (PSインゴット製造) 設備
 - 13)試験、検査設備 (次の物性の試験、検査に用いる設備)
 - 比重
 - メルトマスフローレイト (MFR) 及びメルトボリュームフローレイト (MVR)、蛍光X線分析
 - 外部機関へ測定委託 (サンプル供給)
 - 水分計 (水分率; カールフィシャ滴定法、乾燥減量法)
 - 電子天秤、風防付電子天秤

- (3) 箇条c : 輸送のための資源
 - 1)フォークリフト
 - 2)トラック

- (4) 箇条d : 情報通信技術
 - 1)生産管理システム (EDI、FAX、他)
 - 2)在庫管理データ(システム)→クラウドサーバデータ格納
 - 3)経理データ(システム)→クラウドサーバ

JIS Q 9091:2016 プラスチック再生材料の設計開発(付属書D)

株式会社シーピーアールCPR飯山工場 プラスチック再生材料の設計開発：

再商品化事業者がプラスチック製容器包装廃棄物（以下、原料と言う）を材料リサイクル手法にて再商品化する組織では8. 3に基づくプラスチック再生材料の実現を確実にするために適切な設計・開発プロセスは適用しない。

JIS Q 9091:2016 トレーサビリティに必要な文書化した情報(付属書E)

株式会社シーピーアールCPR飯山工場 トレーサビリティに必要な文書化した情報：

再商品化事業実施に当たり、再商品化事業者がプラスチック製容器包装（以下、原料と言う）を材料リサイクル手法にて再商品化する際の再生プロセスのトレーサビリティ確保に必要な文書化した情報を表1に示す。

また、マテリアルバランスの年間管理をするためのカテゴリごとのインプットとアウトプットを表2に示す。

製造プロセス以外の副産物を表3に示す。

マテリアルバランスは、原料の入荷、製品の出荷及び副産物の管理を目的としている。

- a) 顧客要求に基づく管理の例；禁止物質の含有リスクの評価を実施した上で、製品の管理内容、管理基準などを明確にする。
- b) 禁止物質の含有リスクの評価の例；原料以外の使用助剤等に禁止物質が意図的に含有されていないことを供給者に確認する。
- c) 管理内容及び管理基準の項目；
- 管理基準の項目:対象物質, 判定基準値, サンプル数, ロット単位, 頻度など

材料カテゴリ	項目	管理項目	文書化した情報	備考
原料	原料	搬入日, 市町村名, 運搬事業者に関する情報(社名, 搬入台数), 搬入量, カテゴリ(各社決定), 荷姿, 搬入番号, マニフェスト情報	計量伝票, 原料ペール管理票, マニフェストの写し	
副資材	副資材	購入伝票, 仕入先名, 仕入れ量, カテゴリ(各社決定), 荷姿, 搬入識別番号, 禁止物質含有情報(要求事項となっている場合)	購入伝票, 計量伝票, 注文書, 納品書, 受け払い表	
製品	製品	搬出伝票, 運搬業者に関する情報(社名, 搬出台数), 搬出量, カテゴリ(各社決定), 荷姿, 搬出識別番号	搬出伝票, 計量伝票	原料は, 社内利用のため本情報は, パレットのみ。

工程	バランス	項目	月間平均重量(t)	文書化した情報の例
リサイクル工程 (成形工程)	インプット	原料	430(t)	社内計量伝票、日報
		他原料	128(t)	納品書、注文書
	アウトプット	自社で定めた製品品目名	ECO-パレット	社内計量伝票、製造管理表
原料製造工程 (破碎・洗浄工程)		製造プロセスから発生する残渣	175(t)	社内計量伝票、マニフェスト伝票

表3 製造プロセス以外の副産物

項目	管理項目	文書化した情報の例	備考
廃棄する残さなど	マニフェスト情報、委託先名、収集運搬業者に関する情報(社名、許可番号、搬出台数)、カテゴリ(各社決定)、荷姿、搬出識別番号	搬出伝票、マニフェストの写し、計量伝票、契約書	異物など廃棄物処理される残さを対象
工程内で再利用する残さなど	社内管理伝票、製造記録	社内管理伝票、再投入記録簿	ラインに再投入する選別物やダンゴ等
選別後の資源売却	運搬業者に関する情報(社名、搬出台数)、搬出量、カテゴリ(各社決定)、荷姿、搬出識別番号	搬出伝票、計量伝票	金属、RPF等

JIS Q 9091:2016 製品実現の管理(付属書F)

株式会社シーピーアールCPR飯山工場 : 製品実現の管理

8. 5に基づく製造実現の管理について、ロット管理を、表Fに示す。それぞれのプロセスにおける文書化した情報を保持記載する。

表 製品実現の管理

番号	工程	管理単位	管理項目	品質特性
1	原料運搬	車単位	出荷指示書, 原料ペール管理票 納品書 荷崩れ防止	再生処理不適物 異物の有無
2	原料受入れ	受入れロット	色、形状、廃棄物の有無(運搬含めて有価物かどうか)、由来、搬入量、搬入日、搬入先情報、運送会社の情報、禁止物質含有管理対象原料・管理非対象原料	色、形状
3	原料識別	受入れロット	プラスチック製容器包装分別基準適合物、禁止物質含有管理対象原料・管理非対象原料	原料区分(預かり原料／自社原料、禁止物質含有管理対象原料・管理非対象原料)、荷姿
4	原料保管	ロット	保管場所、屋内保管面積、屋外保管面積、原料区分(預かり原料、自社原料)、禁止物質含有管理対象原料・管理非対象原料)、荷姿	-
5	原料払出	製造ロット	払出し指示との一致、荷姿、禁止物質含有管理対象原料・管理非対象原料	-
6	原料からの異物除去	製造ロット	手選別、金属除去(磁選別、メタルソーター、渦電流選別、比重分離)、その他異物除去方法による異物除去	異物の有無とその内容、数量
7	自動選別	製造ロット	選別機の日常点検、定期保守点検 歩留まり、主成分比率、塩素濃度	-
8	原料破砕	製造ロット	造粒機に投入するために必要な粒径、設備能力、生産実績	計上、寸法
9	原料洗浄	製造ロット	洗浄度合い	-
10	比重分離(水洗)	製造ロット	洗浄度合い	土砂、潤滑油、再生処理不適物、異物等
11	脱水(遠心分離)	製造ロット	遠心分離機の日常点検、定期保守点検、水分(目視、触手)	水分、再生処理不適物、異物
12	減容化		減容化状態 工程異常品	外観確認、固まり具合等
13	検査	検査ロット	主成分比率、水分、塩素濃度、異物、吸湿率、臭気の強さ、品質記録、所定の物性試験項目、禁止物質含有測定 検査設備の維持管理(日常点検、校正、等) 製品の合否判定(再商品化製品品質規格) 不適合品の管理(緊急事態(異常時/非常時)対応マニュアル)	主成分、水分、塩素濃度、異物、吸湿率、臭気の強さ
14	包装・保管・出荷 (成形工程)	1包装毎	屋内保管、保管期間 ポカミス防止 製品のリリースの許可	質量、外観 (販売量) PEペレット、PP減容品製造量
15	輸送・納入	出荷ロット	納品書、送り状との整合性	-