

欧州 RecyClass は PPWR リサイクル性能等級の具体的指標を公表

(一財) 化学研究評価機構
食品接触材料安全センター 石動正和

解説

・ RecyClass は欧州リサイクル分野の代表的認証機関である。

・ 3月11日 RecyClass は PPWR リサイクル性能等級の具体的指標をカテゴリ（材料、製品）別に公表した。PPWR は食品、食品以外の包装の全体をカバーする。これらの材料、製品を、欧州標準化機構（CEN）の関連欧州標準（EN）とともに整理する。

RecyClass（リサイクル性能等級の指標が示された材料、製品）[想定される主な最終製品]	関連が予想される EN18120-xx:2026（2026年4月15日発行予定）
1.透明及び淡い青色の PET ボトル[アモルファスのブルーの色材で薄く着色した PET 製飲料ボトル]	パート 4 PET ボトルガイドライン パート 10 PET ボトルプロトコル
2.透明カラーPETボトル[アモルファスの着色した PET 製飲料ボトル]	同上
3.白色不透明な PET ボトル（食品接触包装用）[結晶化により耐熱性をあげた PET 製飲料ボトル]	同上
4.透明 PET 熱成形品[アモルファスの PET シートによるトレイ、フィルム]	パート 5 PET 硬質包装（ボトルを除く）ガイドライン パート 11 PET 硬質包装（ボトルを除く）プロトコル
5.透明着色 PET 熱成形品[アモルファスの着色した PET 製シート、フィルム]	同上
6.家庭用及び業務用包装用ナチュラル PE 軟質フィルム[一般的な PE 製レジ袋、バッグ、ラップフィルム]	パート 7 PE 及び PP 軟包装ガイドライン パート 13 PE 及び PP 軟包装プロトコル
7.家庭用及び業務用包装用着色 PE 軟質フィルム	同上

[着色した PE 製レジ袋、バッグ、フィルム]	
8.家庭用及び業務用包装用ナチュラル PP 軟質フィルム[一般的な PP 製包装用フィルム]	同上
9.家庭用及び業務用包装用カラーPP 軟質フィルム[着色した PP 製包装用フィルム]	同上
10.ナチュラルとホワイトの HDPE 容器[一般的な或いは結晶化度をあげた HDPE 製容器、キャップ]	パート 6 PE 及び PP 硬質包装ガイドライン パート 12 PE 及び PP 硬質包装プロトコル
11.着色 HDPE 容器及びチューブ[着色した HDPE 製容器、チューブ]	同上
12.ナチュラルとホワイトの PS 容器[一般的な或いは結晶化度をあげた PS 製容器、トレイ]	パート 8 PS 及び XPS 硬質包装ガイドライン パート 14 PS 及び XPS 硬質包装プロトコル
13.着色 PS 容器[着色した PS 製容器、トレイ]	同上
14.ナチュラルとホワイトの PP 容器[一般的な或いは結晶化度をあげた PP 製容器、キャップ]	パート 6 PE 及び PP 硬質包装ガイドライン パート 12 PE 及び PP 硬質包装プロトコル
15.着色 PP 容器及びチューブ[着色した PP 製容器、チューブ]	同上
16.HDPE クレート (通い箱) 及びパレット[HDPE 製通い箱、パレット]	同上
17.PP クレート (通い箱) 及びパレット[PP 製通い箱、パレット]	同上
18.EPS 魚箱[EPS 製魚箱、農作物の通い箱]	パート 9 EPS 包装ガイドライン パート 15 EPS 包装プロトコル
19.EPS 白物[EPS 製白物家電用緩衝材]	同上

・カテゴリごとに完全互換性、限定互換性、非互換性に整理される。

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
	リサイクル性能等級 A (PPWR 第 6 条、附属書 II 表 3 リサイクル性能等級 95%)、 B (同 80%) 2038 年 1 月 1 日以降も上市可	リサイクル性能等級 C (同 70%) 2038 年 1 月 1 日までは上市可だが、ここで上市不可になる	2030 年 1 月 1 日までは上市可だが、ここで上市不可になる

・今回公表された指標は、PPWR リサイクル性能等級の基準を示唆している点で、また、具体的な材料、製品をベースに指標を整理している点で重要性は高い。

RecyClass 「RecyClass は 2025 年の広範な試験を経て包装のリサイクル性に関する推奨事項を改訂」 2026 年 3 月 11 日

https://recyclass.prezly.com/recyclass-updates-packaging-recyclability-recommendations-following-extensive-testing-in-2025?utm_source=prezly.com&utm_medium=campaign&utm_campaign=RecyClass+Updates+Packaging+Recyclability+Recommendations+Following+Extensive+Testing+in+2025&utm_id=28ff434d-709f-48e2-a1a1-75f7ddd0c119&utm_content=story+title

20 回以上の試験キャンペーンから得られた科学的知見が、主要なプラスチック包装ストリームの全てを対象とした最新版リサイクルのためのデザインガイドラインに組み込まれた。並行して、リサイクル適性評価プロトコルも明確性と再現性を確保するため改訂された。これらの更新は実際の選別・リサイクル条件を反映しており、欧州全域でよりリサイクル可能なプラスチック包装への移行を促進する。

「これらの新たな知見は、真の循環型プラスチック経済を支えるために、科学に基づく継続的な試験の重要性を改めて確認するものである」と RecyClass 会長パオロ・グレリアンは述べた。彼は更に「ガイドラインとプロトコルを洗練させることで、バリューチェーン全体における設計上の決定が、欧州における最先端のリサイクル条件と整合することを保証している」と付け加えた。これは、材料の選別性と品質を向上させ、市場信頼を高めるために不可欠であり、包装及び包装廃棄物規則で定められた大規模なリサイクル性の目標達成に向けて、プラスチック包装業界を支援するものである。」

選別工程の重要性を踏まえ、実施された試験キャンペーンの中で、RecyClass はメタリック加工の選別挙動と硬質包装の選別挙動を評価した。並行して、PET ボトル向け選別評価プロトコルに新たなカラーモジュールが追加された。これは業界内で透明・クリア・ライトブルーのストリームを維持する上で重要な進展である。

軟包装について、RecyClass が PE フィルムの電子線処理に関する推奨事項を発表し、PVB（ポリビニルブチラール）系インクが PE 及び PP フィルム双方で完全に互換性があることを確認した。更に、透明フィルムへの印刷に関する推奨事項は、2 年間に亘り様々なインク濃度を試験した結果、改訂された。この試験キャンペーンの結果に基づき、RecyClass のインク使用に関する推奨事項は、印刷面積ではなく、包装重量に対するインク使用量の割合に焦点を移した。これは透明フィルムのリサイクル適性を最大限に引き出すための重要なマ

イルストーンである。

その他の知見は、HDPE、PP、PS リサイクルストリーム内の着色容器への直接印刷に焦点を当てている。PET ストリーム内での試験では、ボトル用 PET キャップに完全な互換性が確認され、シーラント上の透明 PET 熱成形品に関する推奨事項が生成された。これには、現在完全に互換性があるに分類される EVA と、互換性がないに分類される共重合ポリエステルが含まれる。

RecyClass は、最先端のリサイクル技術と様々な包装特性の互換性に関する科学的エビデンスの継続的な生成を強く重視している。このため、新たな試験キャンペーンは 2026 年に既に開始されており、年間を通じ更に多くの試験が開始される予定である。プラスチック包装の循環性を評価する上で信頼性が高くハーモナイズしれたアプローチを確保するため、RecyClass は試験キャンペーンへの全バリューチェーン関係者の参加の重要性を強調し、より多くの企業の参加を促している。

RecyClass について

RecyClass は非営利の業界横断イニシアティブであり、リサイクル性の推進、プラスチック廃棄物の起源の透明性確保、欧州におけるリサイクルプラスチックの計算・トレーサビリティに向けた統一的なアプローチの確立に取り組んでいる。RecyClass は革新的なプラスチック材料向けのリサイクル性評価プロトコルと科学的試験方法を開発しており、これらは「リサイクルのためのデザインガイドライン」及び「RecyClass オンラインツール」のベースになっている。RecyClass はプラスチック包装向けリサイクル適合認証書、選別プロセス認証書、リサイクルプロセス認証書、並びにプラスチック製品向けリサイクルプラスチックトレーサビリティ認証書を確立した。

「リサイクルのための設計ガイドライン」

<https://recyclclass.eu/protocols-guidelines/design-for-recycling-guidelines/>

過去 10 年間、RecyClass は包装材料のリサイクル性に関する知見を深め、現在は自動車及び電気電子機器分野におけるリサイクル性の向上にも取り組んでいる。プラスチックの完全な循環利用の実現を支援するため、RecyClass は各分野に特化したリサイクル設計ガイドラインを策定し、製品の構成部品が特定のリサイクル経路に適合するかどうかを判断できるようにしている。このガイドラインは、RecyClass の試験キャンペーンや技術承認を通じて得られた試験結果に基づき、定期的に更新される。

ガイドラインでまだ網羅されていない機能については、RecyClass のリサイクル性評価プロ

トコルに従って試験を実施できる。

「RecyClass 試験プロトコル」

<https://recyclclass.eu/protocols-guidelines/testing-protocols/>

「リサイクルのための包装設計ガイドライン」2026年3月11日

<https://recyclclass.eu/protocols-guidelines/design-for-recycling-guidelines/packaging/>

キャップ、ラベル、接着剤などの包装材料の特徴が、特定のリサイクル経路と互換性があるかどうかを確認するには、RecyClass リサイクル設計ガイドラインを参照されたい。

ガイドラインでまだカバーされていない包装材料に使用されるプラスチック部品の特徴については、RecyClass リサイクル性評価プロトコルに従って試験できる。

ガイドラインの読み方

RecyClass ガイドラインは、信号システムに基づいている：

完全互換性

緑色の列には、最高のリサイクル性とリサイクル材の品質を保証する推奨設計特徴がまとめられている。

限定的互換性

黄色の列には、各包装特徴について、リサイクルプロセスやリサイクル材の品質に僅かな影響を与えることがテスト済み又は知られている次善の選択肢がリストされる。

非互換性

赤色の列には、リサイクルプロセスやリサイクル材の品質に重大な影響を与えるため、包装設計時に避けるべき有害で不適格な特徴が分類される。

1. 「透明及び淡い青色の PET ボトル」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Transparent-clear-light-blue-PET-bottles.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の PET+PO アタッチメントの量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可 < 70%

説明 (試験プロトコル)	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料*、又は(まだ)試験されていないが、PE リサイクルにおいて許容されることが分かっている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は(まだ)試験されていないが、PE リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は(まだ)試験されていないものの、PE のリサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明 (方法論)	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C から D に引き下げられる。	リサイクル不可
本体			
材質**	PET		PLA; PVC; PS; PETG; PC; PBT
色	透明でクリア、透明で淡い青色		その他の透明色;不透明色;蛍光色;メタリック色
サイズ			圧縮時 \leq 4cm、内容量>5リットル
製品残留物(排出容易指数)	指数 \leq 5%の場合 A、指数 \leq 10%の場合 B	指数 \leq 15%の場合 C	>15%
バリア材	SiO _x プラズマコーティング	カーボンプラズマコーティング、PA-MXD6 \leq 5%のPA-MXD6多層膜及び中間層なし;PGA多層膜;PTN アロイ	PA-MXD6>5%又は中間層を含む PA-MXD6多層膜;単層 PA-MXD6ブレンド;EVOH
添加剤	再加熱用添加物なし	紫外線安定剤;アセトアルデヒド(AA)遮断剤;蛍光増白剤;酸素吸収剤窒化チタン再加熱添加剤	カーボンブラック及びリン酸第一鉄再加熱添加剤;生分解性/酸化分解性/光分解性添加剤;ナノコンポジット
アタッチメント			
クロージャーシステム	PE (密度 \leq 1g/cm ³); PP (密度 \leq 1g/cm ³);		着色又は不透明な PET 製クロージャー;

	透明 PET 製クロージャー (添加剤なし、又は承認された添加剤のみ使用)		密度>1g/cm ³ の材料及び混合物 (例: 高充填 PE、金属など); 非着脱式又は溶着式のクロージャー
ライナー、シール及びバルブ	PE; PE + EVA; PP; TPO (いずれも密度≦1 g/cm ³); TPS (密度≦0.95 g/cm ³)	発泡 PET (密度≦0.95 g/cm ³); 浮遊性シリコーン (密度≦0.95 g/cm ³)	密度>1 g/cm ³ の材料 (例:PVC、シリコーン、金属)
その他のコンポーネント	底カップ、ハンドル、又は研削と浮沈/沈降によって分離されるその他の部品 - 全て密度≦1 g/cm ³		密度>1 g/cm ³ の材料 (例:金属、RFID タグ); 非着脱式又は溶接部品; 着色 PET
装飾***			
ラベル表面材	PE; PP; OPP (いずれも密度≦1g/cm ³)	EPS; 発泡 PET; 軽度金属化ラベル (全て密度≦0.95 g/cm ³); 繊維の脱落のない紙ラベル	下地の PET ポリマーの識別を妨げるラベル (例: 大きすぎる、金属化されている、インクが濃すぎる); 密度>1 g/cm ³ のラベル (例: PVC; PS; PET; PETG; PLA); 金属化ラベル; 剥離しないラベル又は溶着ラベル; 繊維が脱落する紙ラベル; 発泡 PETG ラベル (密度≦1 g/cm ³ の場合でも); 水洗可能なインクを使用した PET ラベル
ラベル用接着剤	70~90℃でアルカリ/水剥離可能な接着剤		アルカリ/水溶性接着剤; 70~90℃のアルカリ/水で剥離しない接着剤
スリーブ	PE; PP; OPP (いずれも密度≦1g/cm ³)	PE、PP、OPP の赤外線検出用の半透明フルス	下地の PET ポリマーの識別を妨げるスリーブ

		<p>リーブ(いずれも密度$\leq 1\text{g/cm}^3$) ; EPS;発泡PET;LDPET (いずれも密度$\leq 0.95\text{g/cm}^3$) 暫定:家庭用及びパーソナルケア用の二重穴付きスリーブは、EPBPのガイドラインに準拠。</p>	<p>(例:大きすぎる、金属化されている、インクが濃すぎる) ; 密度$>1\text{g/cm}^3$のスリーブ(例:PVC、PS、PET、PETG) ; 発泡PETGスリーブ(密度$\leq 1\text{g/cm}^3$の場合でも) ; 水洗可能なインクを使用したPETスリーブ</p>
改ざん防止ラップ	PE ; PP ; OPP (いずれも密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$)	EPS;発泡PET;LDPET (いずれも密度 $\leq 0.95\text{g/cm}^3$)	密度 $>1\text{g/cm}^3$ の材料(例:PVC、PS、PET、PETG);金属化材料;発泡PETG(密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ の場合でも);洗浄可能なインクを使用したPET
インク	EuPIA 除外ポリシーに準拠した、滲みにくい(定着性)インク**** 取外し可能なラベル/スリーブに塗布されたインク	製造日又は有効期限(直接印刷)	<p>滲みやすいインク ; EuPIA 除外ポリシーに準拠しないインク ; メタリックインク ; ウォッシュャブルインク PVC 二元及び三元共重合体バインダー ; その他塩素系バインダー</p>
その他の装飾技術	製造日と有効期限のレーザーマーキング		その他の直接印刷

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*承認された技術はこちらをご覧ください。

**ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

***装飾技術は、下地のPETポリマーの識別を妨げてはならない。サイズ、印刷、着色、バリアなどの特徴によっては、選別評価プロトコルの実施が必要となる場合がある。既知の誤解を招く特徴は RecyClass メソッドに記載されており、PETの識別を確実にするために、以下のサイズ表示を考慮できる- 500ml を超える容器の非PET表面のサイズ：70%以下のカバー率 - 500ml以下の容器の非PET表面のサイズ：50%以下のカバー率

****滲みにくい(保持性)は、RecyClass REP-PETbot-03プロトコルを使用して確認できる。

2. 「透明カラーPET ボトル」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Transparent-coloured-PET-bottles.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中のPET+PO アタッチメントの量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可<70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料*、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルにおいて許容されることが分かっている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、PE のリサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明（方法論）	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C から D に引き下げられる。	リサイクル不可
本体			
材質**	PET		PLA;PVC;PS;PETG;PC;PBT
色	透明で淡い青色	透明で濃い色	不透明色；蛍光色；メタリック色
サイズ			圧縮時 ≤ 4cm；内容量 > 5リットル
製品残留物（排出容易指数）	指数 ≤ 5% の場合 A；指数 ≤ 10% の場合 B	指数 ≤ 15% の場合 C	> 15%
バリア材	SiOx プラズマコーティング；カーボンプラズマコーティング；PA-MXD6 ≤ 6% 又は中間層	EVOH ≤ 3% 及び中間層のない EVOH 多層膜；PA-MXD6 ≤ 6% で中間層のある PA-MXD6 多	EVOH > 3% で中間層のない EVOH 多層膜；PA-MXD6 > 6% 又は中間層のある PA-MXD6 多層

	のない PAMXD6 多層膜；PTN アロイ	層膜、PA-MXD6 単層ブレンド；PGA 多層膜	膜
添加剤	窒化チタン再加熱添加剤	紫外線安定剤；アセトアルデヒド（AA）遮断剤；蛍光増白剤；酸素吸収剤	カーボンブラック及びリン酸第一鉄再加熱添加剤；生分解性／酸化分解性／光分解性添加剤；ナノコンポジット
アタッチメント			
クロージャーシステム	PE（密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ ）；PP（密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ ）；透明及び着色 PET 製クロージャー（添加剤なし、又は承認された添加剤のみ使用）		不透明な PET 製クロージャー；密度 $>1\text{g/cm}^3$ の材料及び混合物（例：高充填 PE、金属など）；非着脱式又は溶着式のキャップ
ライナー、シール及びバルブ	PE；PE+EVA；PP；TPO（いずれも密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ ）；TPS（密度 $\leq 0.95\text{g/cm}^3$ ）	発泡 PET（密度 $\leq 0.95\text{g/cm}^3$ ）；浮遊性シリコーン（密度 $\leq 0.95\text{g/cm}^3$ ）	密度 $>1\text{g/cm}^3$ の材料（例：PVC、シリコーン、金属）
その他のコンポーネント	底カップ、ハンドル、又は研削と浮遊／沈降によって分離されるその他の部品 - 全て密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$		密度 $>1\text{g/cm}^3$ の材料（例：金属、RFID タグ）；非着脱式又は溶着式
装飾***			
ラベル表面材	PE、PP、OPP（いずれも密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ ）	EPS；発泡 PET；軽度金属化ラベル（全て密度 $\leq 0.95\text{g/cm}^3$ ）；繊維の脱落がない紙ラベル	下地の PET ポリマーの識別を妨げるラベル（例：大きすぎる、金属化されている、インクが濃すぎる）；密度 $>1\text{g/cm}^3$ のラベル（例：PVC；PS；PET；PETG；PLA）；金属化ラベル；剥離しないラベル又は溶着ラベル；繊維の脱落がある紙ラベル；発泡 PETG ラベル（密度 ≤ 1

			g/cm ³ の場合でも)；水洗い可能なインクを使用した PET ラベル
ラベル用接着剤	70～90℃でアルカリ/水で剥離可能な接着剤		アルカリ/水溶性接着剤；70～90℃のアルカリ/水で剥離しない接着剤
スリーブ	PE；PP；OPP（いずれも密度≦1g/cm ³ ）	PE、PP、OPP の赤外線検出用の半透明フルスリーブ（いずれも密度≦1g/cm ³ ）；EPS；発泡 PET；LDPET（いずれも密度≦0.95g/cm ³ ） 暫定：家庭用及びパーソナルケア用品用の二重穴付きスリーブは、EPBP のガイドラインに準拠	下地の PET ポリマーの識別を妨げるスリーブ（例：大きすぎる、金属化されている、インクが濃い）；密度>1g/cm ³ のスリーブ（例：PVC；PS；PET；PETG）；発泡 PETG スリーブ（密度≦1g/cm ³ の場合でも）；水洗い可能なインクを使用した PET スリーブ
改ざん防止ラップ	PE；PP；OPP（いずれも密度≦1g/cm ³ ）	EPS；発泡 PET；LDPET（いずれも密度≦0.95g/cm ³ ）	密度>1 g/cm ³ の材料（例：PVC；PS；PET；PETG）；金属化材料；発泡 PETG（密度≦1g/cm ³ の場合でも）；洗浄可能なインクを使用した PET
インク	EuPIA 除外ポリシーに準拠した、滲みにくい（定着性）インク**** 取外し可能なラベル/スリーブに塗布されたインク	製造日又は有効期限（直接印刷）	滲みやすいインク；EuPIA 除外ポリシーに準拠しないインク；メタリックインク、洗浄可能なインク；PVC 二元及び三元共重合体バインダー；その他塩素系バインダー
その他の装飾技術	製造日と有効期限のレーザー加工		その他の直接印刷

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*承認された技術はこちらをご覧ください。

**ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

***装飾技術は、下地の PET ポリマーの識別を妨げてはならない。サイズ、印刷、着色、バリアなどの特徴によっては、選別評価プロトコルの実施が必要となる場合がある。

誤解を招く可能性のある特徴は RecyClass メソッドに記載されており、PET の識別を確実にするために、以下のサイズ表示を考慮できる。 - 500ml を超える容器の非 PET 表面のサイズ：70%以下のカバー率 - 500ml 以下の容器の非 PET 表面のサイズ：50%以下のカバー率

****滲みにくい（保持性）は、RecyClass REP-PETbot-03 プロトコルを使用して確認できる。

3. 「白色不透明 PET ボトル（食品接触包装用）」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-White-opaque-PET-bottles.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の PET+PO アタッチメントの総量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可<70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料*、又は（まだ）試験されていないが、白色不透明 PET リサイクルにおいて許容されることが分かっている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は（まだ）試験されていないが白色不透明 PET のリサイクルを妨げるリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、白色不透明 PET のリサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明（方法論）	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可
本体			
材質**	PET		PLA;PVC;PS;PETG;PC;PBT
色	単層 PET ボトル；	多層 PET ボトル（2 層	ボトルの外側（長さ ≤

	ボトルの外側、長さ L > 85	及び 3 層) ; ボトルの外側、長さ L > 80	80) ; その他の不透明色 ; 蛍光色 ; メタリック
サイズ			圧縮時 ≤ 4cm、内容量 > 5リットル
製品残留物 (排出容易指数)	指数 ≤ 5% の場合 A、指数 ≤ 10% の場合 B	指数 ≤ 15% の場合 C	指数 > 15%
バリア材	SiO _x コーティング	カーボンプラズマコーティング ; PA-MXD6 ≤ 5% で中間層のない PA-MXD6 多層膜 ; PTN アロイ ; PGA 多層膜	PA-MXD6 > 5% を含む 又は中間層を含む PA-MXD 多層膜 ; 単層 PA-MXD6 ブレンド ; EVOH
添加剤	二酸化チタン含有量 ≤ 8% ; PET マスターバッチ担体	二酸化チタン含有量 8 ~ 9% ; 紫外線安定剤 ; アセトアルデヒド (AA) 遮断剤 ; 蛍光増白剤 ; 酸素吸収剤	二酸化チタン含有量 > 9% ; その他の充填剤 ; 非 PET マスターバッチ担体 ; 生分解性 / 酸化分解性 / 光分解性添加剤 ; ナノコンポジット
アタッチメント			
クロージャーシステム	PE 密度 ≤ 1g/cm ³ ; PP 密度 ≤ 1g/cm ³ ; 透明な PET 製クロージャー (添加剤不使用、又は承認済みの添加剤のみ使用)		密度 > 1 g/cm ³ の材料及び混合物 (例 : 高充填 PE、金属など) ; 非着脱式又は溶着式の留め具
ライナー、シール及びバルブ	PE ; PE+EVA ; PP ; TPO (いずれも密度 ≤ 1 g/cm ³)、TPS (密度 ≤ 0.95 g/cm ³)	発泡 PET (密度 ≤ 0.95 g/cm ³) ; 浮遊性シリコーン (密度 ≤ 0.95 g/cm ³)	密度 > 1 g/cm ³ の材料 (例 : PVC、シリコーン、金属)
その他のコンポーネント	底カップ、ハンドル、又は研削と浮遊 / 沈降によって分離されるその他の部品 - 全て密度 ≤ 1 g/cm ³		密度 > 1 g/cm ³ の材料 (例 : 金属、RFID タグ) ; 非着脱式又は溶着式

装飾***			
ラベル表面材	PE ; PP ; OPP (いずれも密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$)	EPS ; 発泡 PET ; 軽度金属化ラベル (全て密度 $\leq 0.95\text{g/cm}^3$)、繊維の脱落のない紙ラベル	下地の PET ポリマーの識別を妨げるラベル (例 : 大きすぎる、金属化されている、インクが濃すぎる) ; 密度 $>1\text{g/cm}^3$ のラベル (例 : PVC ; PS ; PET ; PETG ; PLA) ; 金属化ラベル ; 剥離しないラベル又は溶着ラベル ; 繊維が脱落する紙ラベル ; 発泡 PETG ラベル (密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ の場合でも) ; 水洗い可能なインクを使用した PET ラベル
ラベル用接着剤	70~90°Cのアルカリ/水で剥離可能な接着剤		アルカリ/水溶性接着剤 ; 70~90°Cのアルカリ/水で剥離しない接着剤
スリーブ	PE ; PP ; OPP (いずれも密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$)	PE ; PP ; OPP の赤外線検出用の半透明フルスリーブ (いずれも密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$) ; EPS ; 発泡 PET ; LDPET (いずれも密度 $\leq 0.95\text{g/cm}^3$)	下地の PET ポリマーの識別を妨げるスリーブ (例 : 大きすぎる、金属化されている、インクが多量に塗布されている) ; 密度 $>1\text{g/cm}^3$ のスリーブ (例 : PVC ; PS ; PET ; PETG) ; 発泡 PETG スリーブ (密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ の場合でも) ; 水洗い可能なインクを使用した PET スリーブ
改ざん防止ラップ	PE ; PP ; OPP (いずれも密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$)	EPS ; 発泡 PET ; LDPET (いずれも密度 $\leq 0.95\text{g/cm}^3$)	密度 $>1\text{g/cm}^3$ の材料 (例 : 金属 ; PVC ; PS ; PETG) ; 金属化材料 ; 発泡 PETG (密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$)

			³ の場合でも)、洗浄可能なインクを使用したPET
インク	EuPIA 除外ポリシーに準拠した、滲みにくい（定着性）インク****；不透明 PET ストリームで選別を阻害しない取外し可能なラベル／スリーブに塗布されたインク	製造日又は有効期限（直接印刷）	滲みやすいインク；EuPIA 除外ポリシーに準拠しないインク；メタリックインク、ウォッシュャブルインク；その他直接印刷
その他の装飾技術	製造日と有効期限のレーザー加工		その他のレーザー加工

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*承認された技術はこちらをご覧ください。

**ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

***装飾技術は、下地の PET ポリマーの識別を妨げてはならない。サイズ、印刷、着色、バリアなどの特徴によっては、選別評価プロトコルの実施が必要となる場合がある。

誤解を招く可能性のある特徴は RecyClass メソッドに記載されており、PET の識別を確実にするために、以下のサイズ表示を考慮できる。- 500ml を超える容器の非 PET 表面のサイズ：70%以下のカバー率 - 500ml 以下の容器の非 PET 表面のサイズ：50%以下のカバー率

****滲みにくい（保持性）は、RecyClass REP-PETbot-03 プロトコルを使用して確認できる。

4. 「透明 PET 熱成形品」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Transparent-PET-Thermoforms.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の（蓋を除く）PET の量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可 < 70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料 *、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルにおいて許容され	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルを妨害する	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、PE リサイクルを阻害するリスクが

	ることが分かっている材料	リスクが低い材料	高い材料
本体			
材質**	PET 厚さ $\geq 180\mu\text{m}$	PET/PE多層膜は、バリアの有無に係らず、PETの近赤外線検出を妨げない。	PLA;PVC;PS;PETG;C-PET;PET-GAG;発泡PET;厚さ $\leq 180\mu\text{m}$ (選別試験)
色	透明		不透明色;その他の透明色;メタリック
サイズ		圧縮されたアイテム $\leq 5\text{cm}$	圧縮されたアイテム $\leq 2\text{cm}$
製品残留物(排出容易指数)	指数 $\leq 5\%$ の場合A、指数 $\leq 10\%$ の場合B	指数 $\leq 15\%$ の場合C	>15%の場合非互換性
バリア材	黄変しないPETベースの酸素吸収剤、蓋のバリア層用SiO _x 及びAlO _x プラズマ処理 多層構造の場合:PE層内にバリア材を配置(例:PE/EVOH/PE)、又はPEにバリア材をブレンド	PETベースの酸素吸収剤で、黄変効果は限定的	PET層内部又はPET層PAに直接接触するバリア層;その他のバリア層;その他の酸素吸収剤
添加剤	シリコン表面コーティング; アンチブロッキングマスターバッチ $\leq 3\%$	紫外線安定剤;AAプロセキズ剤;蛍光増白剤;アンチブロッキングマスターバッチ;帯電防止剤;防曇剤	生分解性/酸化分解性/光分解性添加剤; ナノコンポジット
多層材へのラミネート添加剤***	水性アクリル材	EVA	溶剤フリーのラミネート添加剤
アタッチメント			
クロージャースystem(蓋のフィルム)	密度 $\leq 1\text{g}/\text{cm}^3$ の浮遊性プラスチックで、トレイから容易に取り外せ、糊残りが無い。	印刷のないPETフィルム又はBOPETフィルム 発泡PET	その他のフィルム
その他のコンポーネント	液体を保持できる多孔質PETトレイ	手で簡単に取り外せる吸水パッドと気泡パッド	PVC;PS;EPS;PA;PC;PMMA;熱硬化性

		ド トレイ裏面の 50%未満を覆うことで、下地の PET ポリマーの識別を妨げない吸水パッド (50%以上の被覆率の場合は選別試験が必須) 黒色の吸水パッド(選別試験)	プラスチック； 手で簡単に取り外せないか、接着剤の残留物が残る金属、吸水パッド及び気泡パッド
装飾			
ラベル表面材	下地の PET ポリマーの認識を妨げない*サイズ(被覆率≦50%)である PE;PP;OPP 製のラベル(いずれも密度≦1g/cm ³)。	リサイクル工程で繊維が失われない BPA フリーの紙ラベル ラベルのカバー率 >50% (選別試験)	密度>1g/cm ³ のプラスチックラベル； リサイクル工程で繊維が脱落する紙ラベル； BPA を含む紙ラベル； 水に浮かない紙ラベル
接着剤(ラベル、蓋、吸水パッド用など)及びシーラント	70°Cのアルカリ/水溶性又はアルカリ/水で剥離する接着剤 EVA シーラント	70°Cのアルカリ/水溶性又はアルカリ/水溶性で、部分的に剥離可能な接着剤	その他の接着剤 コポリマーシーラント(強い剥離)
インク	EuPIA 除外ポリシーに準拠し、取外し可能な部品(蓋やラベルなど)に適用される、滲みにくい(定着性) ****インク	トレイに製造日又は賞味期限を直接記載	滲みやすいインク； EuPIA の除外ポリシーに準拠していないインク；PVC 二元及び三元共重合体バインダー；その他の塩素系バインダー；PET 熱成形体への直接印刷
その他の装飾技術	レーザー加工(製造日又は有効期限)		その他のレーザー加工

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*承認された技術はこちらをご覧ください。

**ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

***調査中

****非滲出性(保持性)は、RecyClass REP-PETtray-01 Protocol を使用して確認できる。

5. 「透明着色 PET 熱成形品」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Transparent-coloured-PET-thermoforms.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の（蓋を除く）PETの量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可 < 70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料 *、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルにおいて許容されることが分かっている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、PE のリサイクルを阻害するリスクが高い材料
本体			
材質**	PET 厚さ > 180 μm	PET/PE 多層膜は、バリアの有無に係らず、PET の近赤外線検出を妨げない	PLA; PVC; PS; PETG; C-PET; PET-GAG; 発泡 PET; 厚さ ≤ 180 μm（選別試験）
色	透明及び不透明な淡い色	濃い色（近赤外線検出可能）	黒、メタリック、近赤外線検出されない色
サイズ		圧縮されたアイテム ≤ 5 cm	圧縮されたアイテム ≤ 2 cm
製品残留物（排出容易指数）	指数 ≤ 5% の場合 A、指数 ≤ 10% の場合 B	指数 ≤ 15% の場合 C	> 15% の場合非互換性
バリア材	黄変しない PET ベースの酸素吸収剤、蓋のバリア層用 SiO _x 及び AlO _x プラズマ処理 多層構造の場合：PE 層内にバリア材を配置（例：PE/EVOH/PE）、又は PE にバリア材をブレンド	PET ベースの酸素吸収剤で、黄変効果は限定的	PET 層内部又は PET 層に直接接触するバリア層；PA；その他のバリア層；その他の酸素吸収剤

添加剤	シリコン表面コーティング； アンチブロッキングマスターバッチ ≤3%	紫外線安定剤；AA ブロッカー；蛍光増白剤；アンチブロッキングマスターバッチ；帯電防止剤；防曇剤	生分解性／酸化分解性／光分解性添加剤； ナノコンポジット PFAS 系防曇剤；その他の PFAS 系添加剤
多層材へのラミネート 添加剤***	水性アクリレート	EVA	溶剤フリーラミネート 添加剤
アタッチメント			
クロージャーシステム (蓋のフィルム)	密度 ≤ 1g/cm ³ の浮遊性プラスチックで、糊残りが無い	印刷のない PET フィルム又は BOPET フィルム 発泡 PET	その他のフィルム
その他のコンポーネント	液体を保持できる多孔質 PET トレイ	手で簡単に取り外せる吸水パッドと気泡パッド トレイ裏面の 50%未満を覆うことで、下地の PET ポリマーの識別を妨げない吸水パッド (50%以上の被覆率の場合は選別試験が必須) 黒色の吸水パッド(選別試験)	PVC；PS；EPS；PA； PC；PMMA；熱硬化性プラスチック； 手で簡単に取り外せないか、接着剤の残留物が残る金属、吸水パッド及び気泡パッド
装飾***			
ラベル表面材	下地の PET ポリマーの認識を妨げないサイズ(カバー率 ≤ 50%)である PE；PP；OPP 製のラベル(いずれも密度 1g/cm ³ 以下)。	リサイクル工程で繊維が脱落しない BPA フリーの紙ラベル ラベルのカバー率 >50% (選別試験)	密度 >1g/cm ³ のプラスチックラベル； リサイクル工程で繊維が脱落する紙ラベル； BPA を含む紙ラベル； 水に浮かない紙ラベル
接着剤(ラベル、蓋、吸水パッド用など)及び シーラント***	70°C のアルカリ/水溶性又はアルカリ/水で剥離する接着剤 EVA シーラント	70°C のアルカリ/水に溶解、又はアルカリ/水で部分的に剥離可能な接着剤	その他の接着剤
インク	EuPIA 除外ポリシーに準拠し、取り外し可能な	製造日又は賞味期限が直接記載されているト	滲みやすいインク； EuPIA (欧州印刷情報協

	部品（蓋やラベルなど）に適用される、滲みにくい（定着性）インク****	レイ。	会）の除外ポリシーに準拠していないインク；PVC バインダー；PET 熱成形品への直接印刷
その他の装飾技術	レーザー加工（製造日又は有効期限）		その他のレーザー加工

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*承認された技術はこちらをご覧ください。

**ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

***調査中

****滲みにくい（保持性）は、RecyClass REP-PETtray-01 プロトコルを使用して確認できる。

6. 「家庭用及び業務用包装用ナチュラルポリエチレン製軟質フィルム」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Natural-PE-Films.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中のPE+PP アタッチメントの総量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可<70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料 *、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルに許容されることが分かっている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、ポリエチレンのリサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明（方法論）	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可
本体			
材質**	配向性及び非配向性 LDPE、LLDPE（PE ブ	多層 PE/PP（PP 含有量 ≤5%）	PP 含有量が 5%を超える多層 PE/PP 複合材、

	ラストマーを含む)、 HDPE ; EVA、EBA、EEA、EMA 共重合体(酢酸ビニル及 びアクリレートモノマ ー含有率 ≤ 5%) ; EMAA、EAA 共重合体 及びアイオノマー ≤ 20% ; C3C2 プラストマ ー ≤ 15% ; 平均照射線量 ≤ 9 kGy の電子線照射 ***	平均照射線量 ≤ 15kGy の電子線照射***	又はその他のポリマー (例 : PET、PVC など) 平均照射線量が 15kGy 以下の電子線照射***
色	無着色 ; 透明	淡い色 ; 半透明の色	濃い色 ; 黒 ; カーボンブ ラック
サイズ	包装面積 > 100 cm ²	包装面積 30 ~ 100cm ² (選別試験)	包装面積 ≤ 30 cm ²
製品残留物 (排出容易 指数)	指数 ≤ 5% の場合 A、指 数 ≤ 10% の場合 B	指数 ≤ 15% の場合 C	> 15% の場合 互換性な し
バリア材	追加コーティングのな い SiO _x 及び AlO _x ; EVOH ≤ 5% かつ MAH > 0.1% を含む PE- g-MAH 中間層、EVOH : 中間層比 ≤ 1	EVOH ≤ 5% かつ MAH > 0.1% を含む PE- g-MAH 中間層、EVOH : 中間層比 > 1 ; 融点 192℃ 以下の PA 6/66 共重合体含有量 15% 以下、かつ最低 10% の PE-g-MAH 中間層を 含む。	EVOH > 5% ; その他の PA ; 金属蒸着 ; PVOH、PVC、PVDC ; その他のバリア層 ; PVOH プライマーのあ る AlO _x ; アルミニウム
添加剤	密度を 0.97 g/cm ³ 以上 に増加させない添加剤		生分解性 / 酸化分解性 / 光分解性添加剤 ; 発泡剤として使用され る発泡剤 ; 密度を 0.97 g/cm ³ 以上 に増加させる添加剤 (炭 酸カルシウム、タルク、 ガラス繊維など)
ラミネート添加剤	脂肪族ポリウレタン含	水ベースアクリレート	脂肪族ポリウレタン及

	有量 $\leq 2.5\%$; RecyClass に拠り全面的 堆肥化可能と認められ たラミネート添加剤 EVOH 以外のバリアと 組み合わせられた場合 試験する	$\leq 2.5\%$; RecyClass に拠り全面的 堆肥化可能と認められ たラミネート添加剤 ; EVOH 以外のバリアと 組み合わせられた場合 試験する	び水性アクリル樹脂 >2.5% 芳香族ポリウレタン ; 沸 点以上の高温用途及び /又は高い耐薬品性向 けに特別に開発された ラミネート用接着剤 ; その他のラミネート用 接着剤 (エポキシ樹脂な ど)
アタッチメント			
クロージャーシステム	LDPE、LLDPE (PE プ ラストマーを含む)、 HDPE	PP	金属、アルミニウム、 PVC、PET、PETG、PS、 PLA、非 PO、又は密度 $\leq 1 \text{ g/cm}^3$ の発泡体
ライナー、シール及び バルブ	LDPE、LLDPE (PE プ ラストマーを含む)、 HDPE	PP、取り外し可能なア ルミ製蓋	金属、アルミニウム、 PVC、PET、PETG、PS、 PLA、PLA、ホイルペー パー、非 PO、又は密度 $\leq 1 \text{ g/cm}^3$ の発泡体
その他のコンポーネン ト	LDPE、LLDPE (PE プ ラストマーを含む)、 HDPE	PP	金属、アルミニウム、 PVC、PET、PETG、PS、 PLA、又は密度 $\leq 1 \text{ g/cm}$ ³ の発泡体
装飾***			
ラベル表面材	PE	PP	金属化ラベル、その他 ; 紙ラベル
ラベル用接着剤	40°C以下で水溶性又は 水に溶解		水に不溶性、又は 40°C 以下の水では剥離しな い接着剤
インク	EuPIA 除外ポリシーに 準拠し滲まない (定着 性) インク**** PU 系インク ; PVB 系イ ンク ; PA 系インク 製造日又は有効期限を	必須情報 (商品名、成分、 バーコードなど)。イン ク $\leq 0.25\%$	NC 系インク、滲むイン ク、EuPIA 除外ポリシー に準拠しないインク ; カバー率 >50% で印刷 **、PVC 二元及び三元 共重合体バインダー ; そ

	印刷		他の塩素系バインダー
その他の装飾技術	製造日又は有効期限をレーザー加工	カバー率<30%でレーザー加工	

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*承認された技術はこちらをご覧ください。

**ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

***電子ビームの閾値は、追加データに基づいて微調整される。

****滲みにくい（保持性）インクの挙動は、PE 及び PP フィルムに塗布された滲みやすいインク用の RecyClass クイックテスト手順を使用して評価できる。

7. 「家庭用及び業務用包装用着色 PE 軟質フィルム」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Coloured-PE-Films.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の PE+PP アタッチメントの総量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可<70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料 *、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルに許容されることが分かっている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、PE のリサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明（方法論）	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可
本体			
材質**	配向性及び非配向性 LDPE、LLDPE（PE プラストマーを含む）、	多層 PE/PP（PP 含有量 ≤5%） 平均照射線量 ≤ 15kGy	PP 含有量が 5%を超える多層 PE/PP 複合材、又はその他のポリマー

	HDPE; ビニルアセテート及びアクリレートモノマーをフィルム $\leq 5\%$ の EVA、EBA、EEA、EMA 共重合体; EMAA、EAA 共重合体及びアイオノマー $\leq 20\%$; C3C2 プラストマー $\leq 15\%$; 平均照射線量 9kGy 以下の電子線照射***	の電子線照射***	(例: PET、PVC など) 平均照射線量が 15kGy 以下の電子線照射***
色	淡い色; 半透明の色	近赤外線では検出可能な濃い色 (選別試験)	近赤外線では検出できない濃い色
サイズ	包装面積 $>100 \text{ cm}^2$	包装面積 30~100 cm^2 (選別試験)	包装面積 $\leq 30 \text{ cm}^2$
製品残留物 (排出容易指数)	指数 $\leq 5\%$ の場合 A、指数 $\leq 10\%$ の場合 B	指数 $\leq 15\%$ の場合 C	指数 $>15\%$
バリア材	追加コーティングのない SiO_x 及び AlO_x ; EVOH $\leq 5\%$ かつ MAH $> 0.1\%$ を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH: 中間層比 ≤ 1	EVOH $\leq 5\%$ かつ MAH $> 0.1\%$ を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH: 中間層比 >1 ; 金属化; PVOH $\leq 1\%$ かつ可溶性 EVOH $\leq 2\%$ 、溶解温度 $\leq 15\%$ の PA 6/66 共重合体 (溶解温度 $\leq 192^\circ\text{C}$ 、PE-g-MAH 中間層 $\geq 10\%$ 含有)	EVOH $>5\%$ 、その他の PA、PVOH $>1\%$ 、PVC、PVDC バリア層、その他のバリア層、アルミニウム
添加剤	密度を 0.97 g/cm^3 以上に増加させない添加剤		生分解性/酸化分解性/光分解性添加剤; 発泡剤として使用される発泡剤; 密度を 0.97 g/cm^3 以上に増加させる添加剤 (炭酸カルシウム、タルク、ガラス繊維など)
ラミネート添加剤	ポリウレタン及び水性アクリル樹脂 $\leq 3\%$;	ポリウレタン及び水性アクリル樹脂 3~5%;	ポリウレタン及び水性アクリル樹脂 $>5\%$;

	RecyClassにより完全に適合と承認されたラミネート用接着剤； EVOH 及び金属化以外のバリア材と組合せる場合は試験が必要。	RecyClassにより完全に適合と承認されたラミネート用接着剤； EVOH 及び金属化以外のバリア材と組合せる場合は試験が必要	沸点以上の高温用途及び／又は高い耐薬品性向けに特別に開発されたラミネート用接着剤； その他のラミネート用接着剤（エポキシ樹脂など）
アタッチメント			
クロージャースystem	LDPE、LLDPE（PEプラスチックを含む）、 HDPE	PP	金属、アルミニウム、 PVC、PET、PETG、PS、 PLA、非 PO、又は密度 $\leq 1 \text{ g/cm}^3$ の発泡体
ライナー、シール及びバルブ	LDPE、LLDPE（PEプラスチックを含む）、 HDPE	PP製、取外し可能なアルミ製蓋	金属、アルミニウム、 PVC、PET、PETG、PS、 PLA、ホイルペーパー、 非 PO、又は密度 $\leq 1 \text{ g/cm}^3$ の発泡体
その他のコンポーネント	LDPE、LLDPE（PEプラスチックを含む）、 HDPE	PP	金属、アルミニウム、 PVC、PET、PETG、PS、 PLA、紙、又は密度 $\leq 1 \text{ g/cm}^3$ の発泡体
装飾***			
ラベル表面材	PE	PP	金属化ラベル、その他； 紙ラベル
ラベル用接着剤	40°C未満で水溶性又は水に剥離		水に不溶性、又は 40°C以下の水で剥離しない接着剤
インク	EuPIA 除外ポリシーに準拠し滲みにくい（保持性）インク****；PU系インク（NCなし）； PVB系インク；PA系インク；インク及びワニス $\leq 5\%$	NC バインダー：0.8%以下 インク・ワニス：5～7%	NC バインダー>0.8%； インク及びワニス>7%； 滲みやすいインク； EuPIA 除外ポリシーに準拠しないインク； 政策：PVC 二元及び三元共重合バインダー；その他塩素系バインダー
その他の装飾技術	レーザー加工（被覆率 \leq	レーザー加工（被覆率	

	50%)	>50%)	
--	------	-------	--

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*承認された技術はこちらをご覧ください。

**ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

***電子ビームの閾値は、追加データに基づいて微調整される。

*****滲みにくい（保持性）インクの挙動は、PE 及び PP フィルムに塗布された滲みやすいインク用の RecyClass クイックテスト手順を使用して評価できる。

8. 「家庭用及び業務用包装用ナチュラル PP 軟質フィルム」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Natural-PP-Films.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の PP+PE アタッチメントの総量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可<70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料 *、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルに許容されることが分かっている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、PE のリサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明（方法論）	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可
本体			
材質**	配向性及び非配向性 PP（PP プラストマーを含む）	PE ≤ 10 % の多層 PP/PE	その他のポリマー（例：PET、PVC など）
色	無着色、透明	淡い色、半透明の色	濃い色、黒、カーボンブラック
サイズ	包装面積>100 cm ²	包装面積 30~100cm ²	包装面積≤ 30 cm ²

		(選別試験)	
製品残留物 (排出容易指数)	指数 \leq 5%の場合 A、指数 \leq 10%の場合 B	指数 \leq 15%の場合 C	指数 $>$ 15%
バリア材	追加コーティングのない SiO _x 及び AlO _x	EVOH \leq 5% (ポリオレフィン複合フィルムにおいて)	ポリオレフィン複合フィルム中の EVOH $>$ 5% ; バリア層:PVC、PVDC、PA ; PVOH プライマーを用いた AlO _x コーティング ; その他のバリア層 ; 金属化 ; アルミニウム
添加剤	密度を 0.97 g/cm ³ 以上に増加させない添加剤		PBT 空隙剤、生分解性 / 酸化分解性 / 光分解性添加剤、膨張剤として使用される発泡剤、密度を 0.97 g/cm ³ 以上に増加させる添加剤 (CaCO ₃ 、タルク、ガラス繊維など)
ラミネート添加剤	脂肪族ポリウレタン \leq 2.3% ; RecyClass により完全適合と承認されたラミネート接着剤 ; EVOH 以外のバリア材と組合せる場合は試験が必要	脂肪族ポリウレタン含有量 2.3%~4.5% ; 水性アクリル樹脂含有量 2.5%以下 ; RecyClass により限定的な適合性が認められたラミネート用接着剤 ; EVOH 以外のバリア材と組合せる場合は試験が必要	脂肪族ポリウレタン $>$ 量 4.5% ; 水性アクリル系接着剤 $>$ 2.5%、芳香族ポリウレタン ; 沸点以上の高温用途及び / 又は高い耐薬品性向けに特別に開発されたラミネート用接着剤 (試験が必要) ; その他のラミネート用接着剤
アタッチメント			
クロージャーシステム	PP (PP プラストマーを含む)	PE	金属、アルミニウム、PVC、PET、PETG、PS、PLA、非 PO、又は密度 \leq 1 g/cm ³ の発泡体

ライナー、シール及びバルブ	PP (PP プラストマーを含む)	PE 製、取外し可能なアルミ製蓋	金属、アルミニウム、PVC、PET、PETG、PS、PLA、ホイルペーパー、非 PO、又は密度 ≤ 1 g/cm ³ の発泡体
その他のコンポーネント	PP (PP プラストマーを含む)	PE	金属、アルミニウム、PVC、PET、PETG、PS、PLA、紙、又は密度 ≤ 1 g/cm ³ の発泡体
装飾***			
ラベル表面材	PP	PE	金属化ラベル、その他；紙ラベル
ラベル用接着剤	40°C未満で水溶性又は水に剥離する		水に不溶性、又は 40°C以下の水で剥離しない接着剤
インク、コールドシール及びラッカー	EuPIA 除外ポリシーに準拠し滲みにくい(定着性) インク*** PU 系インク、PVB 系インク、PA 系インク 製造日又は有効期限が印刷されている	必須情報(製品名、成分、バーコードなど)又はインク $\leq 0.25\%$ ； 天然ゴム及びアクリル系コールドシール $\leq 6.7\%$ ； PA 系ラッカー $\leq 5.2\%$	滲みやすいインク； EuPIA 除外ポリシー規格に適合しないインク； PVC 二元及び三元共重合体バインダー； その他の塩素系バインダー；NC バインダー、 0.25%を超えるインク
その他の装飾技術	製造日又は有効期限をレーザー加工	レーザー加工(カバー率 $\leq 30\%$)	

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*承認された技術はこちらをご覧ください。

**ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

***滲みにくい(定着性)インクの挙動は、PE及びPPフィルムに塗布された滲みやすいインクを対象とした RecyClass クイックテスト手順を使用して評価できる。

9. 「家庭用及び業務用包装用カラーPP軟質フィルム」

https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/Coloured-PP-Flexible-Films-for-Household-and-Commerical-Packaging_v2.pdf

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中のPP+PE アタッチメントの総量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可<70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料*、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルに許容されることが分かっている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、PE のリサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明（方法論）	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可
本体			
材質**	配向性及び非配向性 PP（PP プラストマーを含む）	PE ≤ 10 % の多層 PP/PE	その他のポリマー（例：PET、PVC など）
色	淡い色、半透明の色	近赤外線では検出可能な濃い色（選別試験）	近赤外線では検出できない濃い色
サイズ	包装面積>100 cm ²	包装面積が 30~100cm ² （選別試験）	包装面積≤ 30 cm ²
製品残留物（排出容易指数）	指数≤5%の場合 A、指数≤10%の場合 B	指数≤15%の場合 C	指数>15%
バリア材	追加コーティングのない SiO _x 及び AlO _x	EVOH ≤ 5%（ポリマーの組合せにおいて）；金属化	EVOH>5%（ポリマーの組合せにおいて）；PVC、PVDC、PA；その他のバリア層；アルミニウム
添加剤	密度を 0.97 g/cm ³ 以上に増加させない添加剤	PBT 離脱剤 ≤ 5%	生分解性／酸化分解性／光分解性添加剤；発泡剤として使用される発泡剤；密度を 0.97 g/cm ³ 以上

			に増加させる添加剤(炭酸カルシウム、タルク、ガラス繊維など)
ラミネート添加剤	ポリウレタン ≤3%、水性アクリル ≤ 2.5 % RecyClass により完全適合と承認されたラミネート接着剤。金属化及び EVOH 以外のバリア材と組合せる場合は試験が必要	ポリウレタン 3~4.5% ; RecyClass により限定的な適合性が承認されたラミネート接着剤;金属化及び EVOH 以外のバリア材との組合せる場合は試験が必要	ポリウレタン>4.5%)、アクリル>3%、沸点以上の高温用途及び/又は高い耐薬品性向けに特別に開発されたラミネート用接着剤;その他のラミネート用接着剤
アタッチメント			
クロージャーシステム	PP (PP プラストマーを含む)	PE	金属、アルミニウム、PVC、PET、PETG、PS、PLA、非 PO、又は密度 ≤1 g/cm ³ の発泡体
ライナー、シール及びバルブ	PP (PP プラストマーを含む)	PE 製、取外し可能なアルミ製蓋	金属、アルミニウム、PVC、PET、PETG、PS、PLA、ホイルペーパー、非 PO、又は密度 ≤1 g/cm ³ の発泡体
その他のコンポーネント	PP (PP プラストマーを含む)	PE	金属、アルミニウム、PVC、PET、PETG、PS、PLA、紙、又は密度 ≤1 g/cm ³ の発泡体
装飾***			
ラベル表面材	PP	PE	金属化ラベル：紙ラベル、その他
ラベル用接着剤	40°C未満で水溶性又は水に剥離する		金属化ラベル、その他：紙ラベル
インク、コールドシール及びラッカー	EuPIA 除外ポリシーに準拠し滲みにくい(保持性) インク ; PU 系インク (NC 不含) ; PVB 系インク ; PA 系インク インク及びワニス ≤	NC バインダー ≤0.8% ; インク・ワニス : 5~7%	NC 系インク >0.8% ; インク及びワニス >7% ; 滲むインク ; EuPIA 除外ポリシーに準拠しないインク ; 政策 : PVC 二元及び三

	5%；天然ゴム及びアクリル系コールドシール ≦6.7%；PA系ラッカー ≦5.2%		元共重合体バインダー、 その他の塩素系バインダー
その他の装飾技術	レーザー加工(カバー率 ≦50%)	レーザー加工(カバー率 >50%)	

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*承認された技術はこちらをご覧ください。

**ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

***滲みにくい(定着性)インクの挙動は、PE及びPPフィルムに塗布された滲みやすいインクを対象とした RecyClass クイックテスト手順を使用して評価できる。

10. 「ナチュラルとホワイトの HDPE 容器」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Natural-and-white-HDPE-containers-1.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の PE+PP アタッチメントの総量）	A ≥ 95 % , B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可<70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルにおいて許容されることが知られている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、PE リサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明（方法論）	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可
容器			
材質*	HDPE;HDPE を主成分	PP≦5% ; ≦TPS ≦10%	PLA、PVC、PS、PET、

	とする多層 PE (LLDPE、LDPE、MDPE)；TPO ≤ 10% (完全オレフィン構造又は脂肪族構造)；TPS ≤ 5%		PETG を含む多層 HDPE； TPO (EPDM などのゴムを含む)
本体			
色	ナチュラル (透明)、ホワイト	淡い色	内側の層が黒色、黒色、カーボンブラック、その他の濃い色
サイズ		圧縮されたアイテム ≤ 5 cm	圧縮されたアイテム ≤ 2 cm
製品残留物 (排出容易指数)	指数 ≤ 5% の場合 A、指数 ≤ 10% の場合 B	指数 ≤ 15% の場合 C	指数 > 15%
バリア材	EVOH ≤ 6% かつ MAH ≥ 0.1% を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH：中間層比 ≤ 2、RecyClass 認定フッ素化技術、SiOx プラズマコーティング	EVOH > 6% かつ MAH ≥ 0.1% を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH：中間層比 ≤ 2、EVOH ≤ 1% のその他の中間層	EVOH > 1% のその他の中間層を含む；PA；PVDC；プラズマフッ素化；金属化、PVOH；アルミニウム
添加剤及び充填剤	加工工程において不可欠な添加剤 (安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化剤) を添加しても、非発泡性混合物の密度は 0.97 g/cm ³ 以下である。 鋳物充填剤 (炭酸カルシウム、タルク) を添加しても、非発泡性混合物の密度は 0.97 g/cm ³ を超えない。	加工工程で不可欠な添加剤 (安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化剤) を添加した場合、非発泡ブレンドの密度は 0.97～1 g/cm ³ の範囲に維持される (試験要)。 鋳物充填剤 (炭酸カルシウム、タルク) を添加した場合、非発泡ブレンドの密度は 0.97～1 g/cm ³ の範囲に維持される (試験要)。	材料密度を 1 g/cm ³ 以上に変化させる添加剤、難燃剤、可塑剤、生分解性／酸化分解性／光分解性添加剤
ラミネート添加剤	RecyClass により完全適合と承認されたラミネート用接着剤；	水性アクリル樹脂含有量 ≤ 2.5%； RecyClass により限定的	脂肪族ポリウレタン > 2.5%、芳香族ポリウレタン、水性アクリル樹脂

	EVOH 以外のバリア材と組合せる場合は試験が必要； 脂肪族ポリウレタン含有量 \leq 2.5%	な適合性が認められたラミネート用接着剤； EVOH 以外のバリア材と組合せる場合は試験が必要	>2.5% 沸点以上の高温用途及び／又は高い耐薬品性向けに特別に開発されたラミネート用接着剤（試験要）、その他ラミネート用接着剤（エポキシ樹脂など）
アタッチメント			
色	ナチュラル（透明）、ホワイト	淡い色	内側の層が黒色、黒色、カーボンブラック、その他の濃い色
クロージャーシステム	HDPE 、 LDPE 、 LLDPE、MDPE PP \leq 10%	PP > 10%； PET、PETG（いずれも密度 $>1\text{ g/cm}^3$ ）； 取り外し可能なアルミ蓋	非 PO 及び／又は密度 $\leq 1\text{ g/cm}^3$ の発泡体、アルミニウム、金属、PVC、PS、PLA****
ライナー、シール及びバルブ	HDPE 、 LDPE 、 LLDPE、MDPE；TPO； TPS PO 発泡体；EVA	PP、PET、PETG（いずれも密度 $>1\text{ g/cm}^3$ ）； 密度 $>1\text{ g/cm}^3$ の剥離可能なシリコーン	密度 $\leq 1\text{ g/cm}^3$ の非 PO 樹脂；その他の TPE； アルミニウム；金属； オイルペーパー；PVC； PS；PLA****
その他のコンポーネント	HDPE 、 LDPE 、 LLDPE、MDPE	PP； PET、PETG（いずれも密度 $>1\text{ g/cm}^3$ ）	アルミニウム、PVC、ガラス部品、PS、PLA**** 密度 1 g/cm^3 以下の発泡体
装飾***			
ラベル材料	PE	PP、その他の PO（密度 $\leq 1\text{ g/cm}^3$ ）；PET、PETG（いずれも密度 $>1\text{ g/cm}^3$ ）； 繊維の脱落がない紙；PO 発泡体	剥離できないラベル； PE の識別を妨げるラベル； 密度 $\leq 1\text{ g/cm}^3$ の非 PO 材料； リサイクル工程で繊維の脱落がある紙； アルミニウム； 金属化ラベル；PVC； PS、PLA****
ラベル用接着剤	リサイクル工程で剥離		リサイクル工程で剥離

	可能		されない
成形におけるラベル	リサイクル工程で剥離可能		リサイクル工程で剥離されない
スリーブ	PE 機械的ストレス下で自己分離可能なプラスチック及び板紙製スリーブ（選別試験必須）	PO（密度 1g/cm ³ 以下）、PET、PETG、PET-C； 繊維の脱落のない板紙製スリーブ（選別試験必須）	PE の認識を妨げるスリーブ； 密度 ≤ 1 g/cm ³ の非 PO 材料；リサイクル工程で繊維が脱落する板紙製スリーブ； アルミニウム；金属蒸着スリーブ；PVC；PS、PLA****
インク	滲みにくい（定着性）インク**、EuPIA 除外ポリマーに準拠している、生産又は賞味期限の直接印刷		滲みやすいインク**； EuPIA 除外ポリマーに準拠していないインク： PVC 二元及び三元共重合体バインダー、その他の塩素系バインダー、その他の直接印刷インク
その他の装飾技術	製造日又は賞味期限のレーザー加工	付属部品への電気めっき（密度 > 1 g/cm ³ ）	付属部品への電気めっき（密度 ≤ 1 g/cm ³ ）

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。同一ポリマーの異なるグレードが存在する場合は、重量を合算されたい。

**HDPE 及び PP 容器に印刷されたインクの滲みに関する簡易試験手順に従う。

***装飾技術は、下地の PE ポリマーの識別を妨げてはならない。サイズ、印刷、着色、バリアなどの特徴によっては、選別評価プロトコルの実施が必要となる場合がある。誤解を招く可能性のある特徴は RecyClass メソッドに記載されており、PE を確実に認識するために以下のサイズ表示を考慮することができる。- 500ml を超える容器の非 PE 表面のサイズ：70%以下のカバー率- 500ml 以下の容器の非 PE 表面のサイズ：50%以下のカバー率

**** 沈降分離の非効率性、市場への普及の限定性、及び認証検証に関する制約のため

11. 「着色 HDPE 容器及びチューブ」

[Microsoft PowerPoint - Packaging DfR Guidelines - design](#)

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中のPE+PP アタッチメントの総量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可<70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルにおいて許容されることが知られている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は（まだ）試験されていないが、PE リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、PE リサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明（方法論）	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可
容器			
材質*	HDPE;HDPE を主成分とする多層 PE (LLDPE、LDPE、MDPE) ; TPO ≤ 10% (完全オレフィン構造又は脂肪族構造) ; TPS ≤ 5%	PP ≤ 5% ; ≤ TPS ≤ 10%	PLA、PVC、PS、PET、PETG を含む多層 HDPE ; TPO (EPDM などのゴムを含む)
本体			
色	全ての色	黒色の内層と濃い色 (近赤外線検出可能)	近赤外線検出できない色
サイズ		圧縮されたアイテム ≤ 5 cm	圧縮されたアイテム ≤ 2 cm
バリア材	EVOH ≤ 6%かつ MAH ≥ 0.1% を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH : 中間層比 ≤ 2、RecyClass 認定フッ素化技術、SiOx プラズマコーティング	EVOH > 6%かつ MAH ≥ 0.1% を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH : 中間層比 ≤ 2 EVOH ≤ 1% のその他の中間層; プラズマフッ素	EVOH > 1% その他の接着層を含む、PA、PVDC、PVOH > 1%; アルミニウム

		化；金属化 PVOH \leq 1%	
添加剤及び充填剤	加工工程において不可欠な添加剤（安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化合物）を添加しても、非発泡性混合物の密度は 0.97 g/cm ³ 以下である。 鋳物充填剤（炭酸カルシウム、タルク）を添加しても、非発泡性混合物の密度は 0.97 g/cm ³ を超えない。	加工工程で不可欠な添加剤（安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化合物）を添加した場合、非発泡ブレンドの密度は 0.97～1 g/cm ³ の範囲に維持される（試験要）。 鋳物充填剤（炭酸カルシウム、タルク）を添加した場合、非発泡ブレンドの密度は 0.97～1 g/cm ³ の範囲に維持される（試験要）。	材料密度>1 g/cm ³ に変化させる添加剤、難燃剤、可塑剤、生分解性／酸化分解性／光分解性添加剤
ラミネート添加剤	ポリウレタン及び水性アクリル樹脂 \leq 3%； EVOH 又は金属蒸着以外のバリア材と組み合わせる場合は試験が必要	ポリウレタ及び水性アクリル樹脂 3～5%； EVOH 又は金属蒸着以外のバリア材と組み合わせる場合は試験が必要	ポリウレタン及び水性アクリル樹脂>5%； 沸点以上の高温用途及び／又は高い耐薬品性（試験済み）向けに特別に開発されたラミネート用接着剤； その他のラミネート用接着剤（エポキシ樹脂など）
アタッチメント			
クロージャーシステム	HDPE 、 LDPE 、 LLDPE、MDPE PP \leq 10%	PP > 10%； PET、PETG（いずれも密度>1 g/cm ³ ）； 取外し可能なアルミ蓋	非 PO 及び/又は密度 \leq 1 g/cm ³ の発泡体、アルミニウム、金属、PVC、PS、PLA****
ライナー、シール及びバルブ	HDPE 、 LDPE 、 LLDPE、MDPE TPO; TPS PO 発泡体；EVA	PP； PET、PETG（いずれも密度>1g/cm ³ ）； 密度>1g/cm ³ の剥離可能なシリコーン	密度 \leq 1 g/cm ³ の非 PO 樹脂；その他の TPE； アルミニウム；金属；ホイルペーパー；PVC； PS；PLA****
その他のコンポーネン	HDPE 、 LDPE 、	PP；	アルミニウム、PVC、ガ

ト	LLDPE、MDPE	PET、PETG (いずれも密度 $>1\text{g/cm}^3$)	ラス部品；PS、PLA**** 非 PO 及び/又は密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ の発泡体；密度 1g/cm^3 以下の発泡体
装飾***			
ラベル材料	PE	PP、その他の PO (密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$)；PET、PETG (いずれも密度 $>1\text{g/cm}^3$)；繊維の脱落のない紙；PO 発泡体	剥離不可能なラベル； PE の識別を妨げるラベル；密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ の非 PO 材料；リサイクル工程で繊維が脱落する紙； アルミニウム； 金属化ラベル；PVC； PS、PLA****
ラベル用接着剤	リサイクル工程で剥離可能		リサイクル工程で剥離されない
成形におけるラベル	成形において PE に印刷 $\leq 1\%$ (包装全体の) リサイクル工程で剥離可能	その他成形において PE に印刷	リサイクル工程で剥離できない PO 以外の材料；板紙又は紙を使用した成形におけるラベル
スリーブ	PE 機械的ストレス下で自己分離可能なプラスチック及び板紙製スリーブ (選別試験必須)	PO (密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$) PET、PETG、PET-C； 繊維の脱落のない板紙製スリーブ (選別試験必須)	PE の認識を妨げるスリーブ； 密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ の非 PO 材料；リサイクル工程で繊維が脱落する板紙製スリーブ； アルミニウム；金属蒸着スリーブ；PVC；PS、PLA****
インク	滲みにくい (定着性)**、 EuPIA 除外ポリマーに準拠している、生産又は使用期限を直接印刷するインク		滲みやすい**、EuPIA 除外ポリマーに準拠していないインク、PVC 二元及び三元共重合体バインダー、その他の塩素化バインダー
その他の装飾技術	レーザー加工	付属部品への電気めっき (密度 $>1\text{g/cm}^3$)	付属部品への電気めっき (密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$)

		近赤外線検出を妨げない冷間転写及びホットスタンピング技術	
--	--	------------------------------	--

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。同一ポリマーの異なるグレードが存在する場合は、重量を合算されたい。

**HDPE 及び PP 容器に印刷されたインクの滲みに関する簡易試験手順に従う。

***装飾技術は、下地の PE ポリマーの識別を妨げてはならない。サイズ、印刷、着色、バリアなどの特徴によっては、選別評価プロトコルの実施が必要となる場合がある。誤解を招く可能性のある特徴は RecyClass メソッドに記載されており、PE を確実に認識するために以下のサイズ表示を考慮することができる。- 500ml を超える容器の非 PE 表面のサイズ：70%以下のカバー率- 500ml 以下の容器の非 PE 表面のサイズ：50%以下のカバー率

**** 沈降分離の非効率性、市場への普及の限定性、及び認証検証に関する制約のため

12. 「ナチュラルとホワイトの PS 容器*」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Natural-and-white-PS-containers.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の PS の量）*	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可 < 70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響が認められなかった材料** 又は、まだ試験は実施されていないものの、PS リサイクルにおいて許容されることが分かっている材料	特定の条件を満たし、試験プロトコルに合格した材料** 又は、まだ試験は実施されていないものの、PS リサイクルへの影響リスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料 又は、まだ試験されていないものの、ポリスチレンリサイクルに影響を及ぼすリスクが高い材料
説明（方法論）	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可

容器			
材質*	PS		PS 発泡体（密度 ≤ 1 g/cm ³ ）、多層構造（例：PET、PETG、PVC、PLA、HDPE、PP）
本体			
色	ナチュラル、ホワイト		その他の色
サイズ		圧縮されたアイテム ≤ 5 cm	圧縮されたアイテム ≤ 2 cm
製品残留物（排出容易指数）	指数 $\leq 5\%$ の場合 A、指数 $\leq 10\%$ の場合 B	指数 $\leq 15\%$ の場合 C	指数 $> 15\%$
バリア材	EVOH $\leq 5.0\%$ かつ EVOH を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH：中間層比 ≤ 1 PE $\leq 4.5\%$ と EVA 中間層の組合せ	EVOH $> 5.0\%$ かつ EVOH を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH：中間層比 ≤ 1 4.5 \leq PE $\leq 9\%$ と EVA 中間層との組合せ	PA、PVDC
添加剤	加工工程で不可欠な添加剤（安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化化物）及び配合（SBS 共重合体）において、密度が 1 \sim 1.07 g/cm ³ の範囲内に維持される。	密度 > 1.07 g/cm ³ に高めない 鉱物充填剤（CaCO ₃ 、タルク）	密度 > 1.07 g/cm ³ に高める添加剤； 生分解性／酸化分解性／光分解性添加剤
アタッチメント			
色	ナチュラル、ホワイト	淡い色	内側の層が黒色、黒色、カーボンブラック、その他の濃い色
クロージャースystem	PS	取外し可能な PP 及び／又は PE	PET、PETG、PVC、PLA、紙、密度 > 1 g/cm ³ のその他材料、取り外し不可能な又は溶接された留め具、アルミニウム、金属
ライナー、シール及びバルブ	PS	PP、PE、EVA、TPE（非溶着、密度 ≤ 1 g/cm ³ ）	PET、PETG、PVC、PLA、密度 > 1 g/cm ³ のそ

			他の材料、金属、金属箔、シリコーン
蓋	PS	取外し可能なアルミ蓋； 取外し可能なPP及び/ 又はPE； 取外し可能なPET	PVC、取外し不可のアルミ蓋、紙、取外し不可のPET。PET/紙又はPET/PSの多層構造。密度 $>1\text{g/cm}^3$ のその他の材料。
その他のコンポーネント	PS	取り外し可能なPP及び/ 又はPE	PET、PETG、PVC、PLA、金属、金属箔、紙、密度 $>1\text{g/cm}^3$ のその他の材料
装飾***			
ラベル材料	PS	近赤外線検出を妨げないPP、PE（密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ ）（選別試験必須）。繊維の脱落がない紙ラベル。	剥がせない、又は部分的にしか剥がせないラベル；PSの識別を妨げるラベル；PET、PETG、PVC、PLA； 繊維が脱落する紙ラベル；成形におけるラベル；金属化材料；アルミニウム
ラベル用接着剤	リサイクル工程で剥離可能		リサイクル工程で剥離されない
スリーブ	PS； 機械的圧力下で自己分離するプラスチックと板紙のスリーブ（選別試験必須）	PE、PO（密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ ）；近赤外線検出を妨げないこと（選別試験必須）	PSの認識を妨げるスリーブ；密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ の非PO材料、PET；PETG；PVC；PLA； リサイクル工程で繊維が脱落する板紙スリーブ；金属化材料；インクが多量に付着したスリーブ； アルミニウム
インク	滲みにくい（定着性）インク****、EuPIA除外ポ		滲みやすいインク****； EuPIA除外ポリシーに

	リシーに準拠している インク		準拠していないインク； PVC 二元及び三元共重 合体バインダー；その他 の塩素化バインダー。そ の他直接印刷
その他の装飾技術	生産又は期限日のレー ザー加工		

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。EPS の商業用包装材料については、既存の DfR ガイドライン（例：EPS 白物、EPS 魚箱）を参照されたい。XPS 及び EPS の家庭用包装材料は、PS ストリームにはリサイクルされない。これらをリサイクルするには、別途ストリームを開発する必要がある。

**承認された技術については、こちらをご覧ください。

***装飾技術は、下地の PS ポリマーの識別を妨げてはならない。サイズ、印刷、着色、バリアなどの特徴によっては、選別評価プロトコルの実施が必要となる場合がある。既知の誤解を招く特徴は RecyClass メソッドに記載されており、PS の識別を確実にするために以下のサイズ表示を考慮できる。- 500ml を超える容器の非 PS 表面のサイズ：70%以下のカバー率- 500ml 以下の容器の非 PS 表面のサイズ：50%以下のカバー率

****PS 容器に塗布された滲むインクに関する RecyClass クイックテスト手順による

13. 「着色 PS 容器*」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Coloured-PS-containers.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の PS の量）*	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可<70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響が認められなかった材料** 又は、まだ試験は実施されていないものの、PS リサイクルにおいて許容されることが分かっている材料	特定の条件を満たし、試験プロトコルに合格した材料** 又は、まだ試験は実施されていないものの、PS リサイクルへの影響リスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料 又は、まだ試験されていないものの、PS リサイクルに影響を及ぼすリスクが高い材料

説明 (方法論)	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可
容器			
材質*	PS		PS 発泡体 (密度 1g/cm ³ 以下)、多層構造 (例: PET、PETG、PVC、PLA、HDPE、PP)
本体			
色	ナチュラル、ホワイト	濃い色 (近赤外線検出可能)	近赤外線検出不能
サイズ		圧縮されたアイテム ≤ 5 cm	圧縮されたアイテム ≤ 2 cm
製品残留物 (排出容易指数)	指数 ≤ 5% の場合 A、指数 ≤ 10% の場合 B	指数 ≤ 15% 以下の場合 C	指数 > 15%
バリア材	EVOH ≤ 5.0% かつ EVOH を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH : 中間層比 ≤ 1 PE ≤ 4.5% と EVA 中間層の組合せ	EVOH > 5.0% かつ EVOH を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH : 中間層比 ≤ 1 4.5 ≤ PE ≤ 9% (EVA 中間層との組合せ)	PA、PVDC
添加剤	加工工程で不可欠な添加剤 (安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化化物) 及び配合 (SBS 共重合体) において、密度が 1~1.07 g/cm ³ の範囲内に維持される。	密度 > 1.07 g/cm ³ に高めない 鉱物 充填 剤 (CaCO ₃ 、タルク)	密度 > 1.07 g/cm ³ に高める添加剤 ; 生分解性 / 酸化分解性 / 光分解性添加剤
アタッチメント			
クロージャーシステム	PS	取外し可能な PP 及び / 又は PE ; 繊維の脱落のない紙	PET、PETG、PVC、PLA、紙、密度 > 1g/cm ³ のその他の材料、取外し不可能な又は溶接さ

			れた留め具、アルミニウム、金属
ライナー、シール及びバルブ	PS	PP、PE、EVA、TPE (非溶着、密度 $\leq 1 \text{ g/cm}^3$)	PET、PETG、PVC、PLA、密度 $> 1 \text{ g/cm}^3$ のその他の材料、金属、金属箔、シリコーン
蓋	PS	取外し可能なPP及び/又はPE；アルミ蓋；繊維の脱落のない紙	PVC；取外し不可のアルミ蓋；繊維の脱落のある紙；、取外し不可のPET。PET/紙又はPET/PSの多層構造；密度 $> 1 \text{ g/cm}^3$ のその他の材料
その他のコンポーネント	PS	取外し可能なPP及び/又はPE；繊維の脱落のない紙	PET；PETG；PVC；PLA；金属；金属箔、密度 $> 1 \text{ g/cm}^3$ のその他の材料
装飾***			
ラベル材料	PS	PP、PE (密度 $\leq 1 \text{ g/cm}^3$) (選別試験必須)。繊維の脱落がない紙ラベル。	PSの識別を妨げるラベル；PET、PETG、PVC、PLA；繊維が脱落する紙ラベル；成形におけるラベル；金属化材料；アルミニウム
ラベル用接着剤	リサイクル工程で剥離可能		リサイクル工程で剥離されない
スリーブ	PS；機械的圧力下で自己分離するプラスチックと板紙のスリーブ(選別試験必須)	PE、PO (密度 $\leq 1 \text{ g/cm}^3$)；繊維の脱離のない板紙(選別試験必須)	PSの認識を妨げるスリーブ；密度 $\leq 1 \text{ g/cm}^3$ の非PO材料、PET；PETG；PVC；PLA；リサイクル工程で繊維が脱落する板紙スリーブ；金属化素材；インクが多量に付着したスリーブ；

			アルミニウム
インク	滲みにくい（定着性）インク****、EuPIA 除外ポリシーに準拠しているインク 直接印刷用のインク及びラッカーは、容器全体の1%以下を占め、近赤外線検出を妨げない。	直接印刷が1%以上	滲みやすいインク****、EuPIA 除外ポリシーに準拠していないインク、PVC 二元及び三元共重合体バインダー、その他の塩素化バインダー。
その他の装飾技術	レーザー加工		

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。EPS の商業用包装材については、既存の DfR ガイドライン（例：EPS 白物、EPS 魚箱）を参照されたい。XPS 及び EPS の家庭用包装材は、PS ストリームにリサイクルされない。これらをリサイクルするには、別途ストリームを開発する必要がある。

**承認された技術はこちらをご覧ください。

***装飾技術は、下地の PS ポリマーの識別を妨げてはならない。サイズ、印刷、着色、バリアなどの特徴によっては、選別評価プロトコルの実施が必要となる場合がある。既知の誤解を招く特徴は RecyClass メソッドに記載されており、PS の識別を確実にするために以下のサイズ表示を考慮できる。- 500ml を超える容器の非 PS 表面のサイズ：70%以下の被覆率- 500ml 以下の容器の非 PS 表面のサイズ：50%以下のカバー率

****PS 容器に塗布された滲むインクに関する RecyClass クイックテスト手順による

14. 「ナチュラルとホワイトの PP 容器」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Natural-and-white-PP-containers-1.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の PP+PE アタッチメントの総量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可 <70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料、又は（まだ）試験されていないが、PP	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は（まだ）試験されていないが、PP リサイクルを妨害するリスクが低	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、PP

	リサイクルにおいて許容されることが知られている材料	い材料	リサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明 (方法論)	少なくとも1つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスがAからB、又はBからCに引き下げられる。	少なくとも1つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスがCからリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可
容器			
材質*	PP TPO ≤ 10% (完全オレフィン構造又は脂肪族構造) ; TPS ≤ 10%	PE ≤ 10%	PLA、PVC、PS、PET、PETG を含む多層PP ; PE > 10% TPO (EPDM などのゴムを含む)
本体			
色	ナチュラル (透明)、ホワイト	淡い色	内側の層が黒色、黒色、カーボンブラック、その他の濃い色
サイズ		圧縮されたアイテム ≤ 5 cm	圧縮されたアイテム ≤ 2 cm
製品残留物 (排出容易指数)	指数 ≤ 5% の場合 A、指数 ≤ 10% の場合 B	指数 ≤ 15% の場合 C	指数 > 15%
バリア材	EVOH ≤ 6% かつ MAH ≥ 0.1% を含む PPPO-g-MAH 中間層、EVOH : 中間層比 ≤ 2	EVOH > 6% かつ MAH > 0.1% を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH : 中間層比 ≤ 2	異なる中間層をもつ EVOH ; PA ; PVDC ; アルミニウム ; 金属化
添加剤及び充填剤	加工工程において不可欠な添加剤 (安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化剤) を添加しても、非発泡性混合物の密度は 0.97 g/cm ³ 以下であ	加工工程で不可避な添加剤 (安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化剤) を添加した場合、非発泡ブレンドの密度は 0.97 ~ 1 g/cm ³ の範囲に維持される (試験予定)。 鉱物充填剤 (炭酸カルシウム、タ	材料密度を 1 g/cm ³ 以上に变化させる添加剤、難燃剤、可塑剤、生分解性/酸化分解性/光分解性添加剤

	る。 鉱物充填剤（炭酸カルシウム、タルク）を添加しても、非発泡性混合物の密度は 0.97 g/cm ³ を超えない。	ルク)を添加した場合、非発泡ブレンドの密度は 0.97~1 g/cm ³ の範囲に維持される（試験予定）。	
ラミネート添加剤	脂肪族ポリウレタン ≦2.3% RecyClass により完全適合と承認されたラミネート用接着剤； EVOH 以外のバリア材と組合せる場合は試験が必要；	アクリル樹脂 ≦2.5%； 脂肪族ポリウレタン 2.3~4.5% RecyClass により限定的な適合性が認められたラミネート用接着剤； EVOH 以外のバリア材と組合せる場合は試験が必要	脂肪族ポリウレタン >4.5% 沸点以上の高温用途及び/又は高い耐薬品性（試験要）向けに特別に開発されたラミネート用接着剤
アタッチメント			
色	ナチュラル（透明）、ホワイト	淡い色	内側の層が黒色、黒色、カーボンブラック、その他の濃い色
クロージャーステム	PP	HDPE,LDPE,LLDPR,MDPE、PET,PETG（いずれも密度 > 1 g/cm ³ ）； 取外し可能なアルミ蓋	非 PO 及び/又は密度 ≦1 g/cm ³ の発泡体、アルミニウム、金属、PVC、PS、PLA****
ライナー、シール及びバルブ	PP,TPO,TPS,PO 発泡体；EVA	HDPE,LDPE,LLDPE,MDPE； PET、PETG（いずれも密度 >1g/cm ³ ）； 密度>1g/cm ³ の剥離可能なシリコン	密度 ≦1 g/cm ³ の非 PO 樹脂；その他の TPE； アルミニウム；金属； ホイルペーパー； PVC；PS；PLA****
その他のコンポーネント	PP	PE（密度 ≦1g/cm ³ ）； PET、PETG（いずれも密度 >1g/cm ³ ）	アルミニウム、PVC、ガラス部品、PS、PLA**** 密度 ≦1g/cm ³ の非 PO 及び/又は発泡体
装飾***			
ラベル材料	PP（密度 >1 g/cm ³ ）	PE,PO（密度 ≦1g/cm ³ ）；	剥離不可能なラベ

		PET、PETG（いずれも密度 >1 g/cm ³ ）； 繊維の脱落のない紙	ル；PEの識別を妨げるラベル；密度 ≤ 1 g/cm ³ の非PO材料；リサイクル工程で繊維が脱落する紙； アルミニウム； 金属化ラベル；PVC； PS、PLA****
ラベル用接着剤	リサイクル工程で剥離可能		リサイクル工程で剥離されない
成形におけるラベル	リサイクル工程で剥離可能		リサイクル工程で剥離されない
スリーブ	PO製（密度 ≤ 1 g/cm ³ ）、機械的ストレス下で自己分離可能なプラスチック及び板紙製スリーブ（選別試験必須）	PE（密度 ≤ 1 g/cm ³ ）、PET、PETG（いずれも密度 >1 g/cm ³ ）；繊維の脱落のない板紙製スリーブ（選別試験必須）	PEの認識を妨げるスリーブ； 密度 ≤ 1 g/cm ³ の非PO材料；リサイクル工程で繊維が脱落する板紙製スリーブ； アルミニウム；金属化スリーブ；PVC； PS、PLA****
インク	滲みにくい（定着性） **、EuPIA除外ポリマーに準拠している、生産又は使用期限までの直接印刷に適しているインク		滲みやすいインク **、EuPIA除外ポリマーに準拠していないインク、PVC二元及び三元共重合体バインダー、その他の塩素化バインダー、その他の直接印刷インク
その他の装飾技術	製造日又は賞味期限のレーザー加工	付属部品への電気めっき（密度 > 1 g/cm ³ ）	付属部品への電気めっき（密度 ≤ 1 g/cm ³ ）

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

** HDPE 及び PP 容器に印刷された滲むインクの簡易試験手順に基づく。

滲みにくい（保持性）インクの挙動は、PE 及び PP フィルムに塗布された滲むインクの RecyClass 簡易試験手順を使用して評価できる。

*** 装飾技術は、下地の PP ポリマーの識別を妨げてはならない。サイズ、印刷、着色、及び/又はバリアなどの特性によっては、選別評価プロトコルの実施が必要となる場合がある。既知の誤解を招く特徴は RecyClass メソッドに記載されており、PP を確実に識別するため以下のサイズ表示を考慮できる。- 500ml を超える容器の非 PP 表面のサイズ：70%以下 - 500ml 以下の容器の非 PP 表面のサイズ：50%以下

****沈降分離の非効率性、市場への普及の限定性、及び認証検証に関する制約のため

15. 「着色 PP 容器及びチューブ」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-Coloured-PP-containers-1.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成(包装材中の PP+PE の総量)	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可<70%
説明 (試験プロトコル)	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料、又は(まだ)試験されていないが、PP リサイクルにおいて許容されることが知られている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料、又は(まだ)試験されていないが、PP リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は(まだ)試験されていないものの、PP リサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明 (方法論)	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	
容器			
材質*	PP TPO ≤ 10% (完全オレフィン構造又は脂肪族構造) TPS ≤ 10%	PE ≤ 10%	PLA、PVC、PS、PET、PETG を含む多層 PP ; PE>10% TPO(EPDM などのゴムを含む)

本体			
色	全ての色	内側の層が黒色、その他の濃い色（近赤外線検出可能）	近赤外線検出できない色
サイズ		圧縮されたアイテム ≤ 5 cm	圧縮されたアイテム ≤ 2 cm
製品残留物（排出容易指数）	指数が 5%以下の場合 A、指数が 10%以下の場合 B	指数が 15%以下の場合 C	指数が 15%超
バリア材	EVOH ≤ 6%かつ MAH ≥ 0.1%を含む PPPO-g-MAH 中間層、EVOH：中間層比 ≤ 2	EVOH > 6% かつ MAH ≥ 0.1%を含む PE-g-MAH 中間層、EVOH：中間層比 ≤ 2； その他中間層とともに EVOH ≤ 1%	異なる中間層とともに EVOH > 1%；PA；PVDC；アルミニウム
添加剤及び充填剤	加工工程において不可欠な添加剤（安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化剤）を添加しても、非発泡性混合物の密度は 0.97 g/cm ³ 以下である。 鋳物充填剤（炭酸カルシウム、タルク）を添加しても、非発泡性混合物の密度は 0.97 g/cm ³ を超えない。	加工工程で不可避な添加剤（安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化剤）を添加した場合、非発泡ブレンドの密度は 0.97～1 g/cm ³ の範囲に維持される（試験予定）。 鋳物充填剤（炭酸カルシウム、タルク）を添加した場合、非発泡ブレンドの密度は 0.97～1 g/cm ³ の範囲に維持される（試験予定）。	材料密度を 1 g/cm ³ 以上に变化させる添加剤、難燃剤、可塑剤、生分解性／酸化分解性／光分解性添加剤
ラミネート添加剤	アクリレート ≤ 2.5%； ポリウレタン ≤ 2.3%； RecyClass により完全適合と承認されたラミネート用接着剤； その他のバリア材と組合せる場合は試験が必要；	ポリウレタン：3～4.5% RecyClass により限定的な適合性が認められたラミネート用接着剤； その他のバリア材と組合せる場合は試験が必要	ポリウレタン ≥ 4.5%； 沸点以上の高温用途及び／又は高い耐薬品性（試験済み）向けに特別に開発されたラミネート用接着剤は試験が必要
アタッチメント			

クロージャーシステム	PP	HDPE,LDPE,LLDPR,MDPE、PET,PETG (いずれも密度 > 1 g/cm ³) ; 取外し可能なアルミ蓋	非 PO 及び/又は密度 1 g/cm ³ 以下の発泡体、アルミニウム、金属、PVC、PS、PLA****
ライナー、シール及びバルブ	PP,TPO,TPS,PO 発泡体	HDPE,LDPE,LLDPE,MDPE ; PET、PETG (いずれも密度>1g/cm ³) ; 密度>1g/cm ³ の剥離可能なシリコーン	アルミニウム ; 金属 ; ホイルペーパー ; PVC ; PS ; PLA**** 密度≦1 g/cm ³ の非 PO 樹脂
その他のコンポーネント	PP	PE (密度≦1g/cm ³) ; PET、PETG	アルミニウム、PVC、ガラス部品、PS、PLA**** 密度≦1g/cm ³ の非 PO 及び/又は発泡体
装飾***			
ラベル材料	PP (密度≦1 g/cm ³)	PE,PO (密度≦1g/cm ³) ; PET、PETG (いずれも密度 >1 g/cm ³) ; 繊維の脱落のない紙 ; PO 発泡体	剥離不可能なラベル;PEの識別を妨げるラベル ; 密度 ≦1g/cm ³ の非 PO 材料 ; リサイクル工程で繊維が脱落する紙 ; アルミニウム ; 金属化ラベル ; PVC ; PS、PLA****
ラベル用接着剤	リサイクル工程で剥離可能	RecyClass によって承認された、フィルム状の PO ラベルと組合せ可能な非剥離性接着剤。	リサイクル工程で剥離されない
成形におけるラベル	容器全体の 1%以下の割合で印刷される PP 製成形におけるラベル リサイクル工程で放出可能	PP 製のその他成形におけるラベル	PO 以外の材料で、リサイクル工程で分離できないもの ; 成形におけるラベルでの板紙又は紙 ;
スリーブ	PO 製 (密度≦1g/cm ³)、機械的ストレス下で自己分離可能なプラスチック及び板紙製スリーブ (選別試験必須)	PE (密度≦1g/cm ³)、PET、PETG,PET-C (いずれも密度>1 g/cm ³) ; 繊維脱落のない板紙製スリーブ (選別試験必須)	PP の認識を妨げるスリーブ ; 密度≦1 g/cm ³ の非 PO 材料 ; リサイクル工程で繊維が脱落する板紙製スリーブ ;

			アルミニウム；金属蒸着ス リープ；PVC；PS、PLA****
インク	滲みにくい(定着性)イ ンク**、EuPIA 除外ポ リシーに準拠してい る、いるインク、直接印 刷用のインク及びラッ カーは、包装全体の 1%以下を占め、近赤外 線検出を妨げない。	直接印刷>1%	滲みやすいインク**、 EuPIA 除外ポリシーに準 拠していないインク、PVC 二元及び三元共重合体バ インダー、その他の塩素化 バインダー
その他の装飾技術	レーザー加工	付属部品への電気めっき (密度 > 1 g/cm ³) 冷間転写及びホットスタン ピング技術は近赤外線検出 を妨げない	付属部品への電気めっき (密度 ≤ 1g/cm ³)

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

**HDPE 及び PP 容器に印刷されたインクの滲みに関する簡易試験手順による

***装飾技術は、下地の PP ポリマーの識別を妨げてはならない。サイズ、印刷、着色、バリアなどの特徴によっては、選別評価プロトコルの実施が必要となる場合がある。既知の誤解を招く特徴は RecyClass メソッドに記載されており、PP の識別を確実にするために、以下のサイズ表示を考慮できる。- 500ml を超える容器の非 PP 表面のサイズ：70%以下のカバー率 - 500ml 以下の容器の非 PP 表面のサイズ：50%以下のカバー率

****沈降分離の非効率性、市場への普及の限定性、及び認証検証に関する制約のため

16. 「HDPE クレート（通い箱）及びパレット」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-HDPE-crates-pallets.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の PO の量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可 < 70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料、又は（まだ）試	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料***、又は（まだ）試験され	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていない

	験されていないが、PP リサイクルにおいて 許容されることが知 られている材料	ていないが、PP リサイクル を妨害するリスクが低い材 料	いものの、PP リサイク ルを阻害するリスクが 高い材料
説明（方法論）	少なくとも1つの限定 的な互換性がある場 合、ペナルティが適用 され、リサイクル性ク ラスがAからB、又は BからCに引き下げら れる。	少なくとも1つの限定的な 互換性がある場合、ペナル ティが適用され、リサイク ル性クラスがCからリサイ クル不可に引き下げられ る。	リサイクル不可
本体			
材質*	HDPE、 HDPE を主成分とす る多層ポリエチレン （LLDPE、LDPE、 MDPE）	PE ≤ 10%	PLA、PVC、PS、PET、 PETG を含む多層 HDPR； 10% ≤ PP ≤ 30%（2 クラ ス） pp > 30%（3 クラス）
色	淡い色	濃い色	近赤外線では検出できな い色
添加剤	加工工程において不 可欠な添加剤（安定 剤、酸化防止剤、潤滑 剤、核剤、過酸化剤） を添加しても、非発泡 性混合物の密度は 0.97 g/cm ³ 以下であ る。	鉱物充填剤（炭酸カルシウ ム、タルク）を添加した場 合、非発泡ブレンドの密度は 0.97 以上にならない	材料密度を 1 g/cm ³ 以上 に変化させる添加剤、難 燃剤、可塑剤、生分解性 ／酸化分解性／光分解 性添加剤
アタッチメント			
カバーシステム	PE	PP	その他
装飾			
インク	滲みにくい（定着性） **、EuPIA 除外ポリシ ーに準拠しているイ ンク		滲みやすい**、EuPIA 除 外ポリシーに準拠して いないインク

ラベル材料**	ポリエチレン製の小型ラベル（密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ ）； 複数ラベルの使用は避ける。	PP、PO（密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ ）製の小型ラベル、 PET、PETG、PLA、PS（いずれも密度 $>1\text{g/cm}^3$ ）製の小型ラベル、 繊維の脱落のない紙製の小型ラベル、 PO発泡体製の小型ラベル、 PE製の加工におけるラベル（しみやすいインクを除く）。複数枚のラベルの貼付は避け r y。	PEの識別を妨げるラベル、 密度 $\leq 1\text{g/cm}^3$ の非PO材のラベル、 リサイクル工程で繊維が脱落した紙ラベル、 板紙又は紙製のインモールドラベル、 アルミニウム、金属蒸着ラベル、PVC
ラベルへの接着剤	水溶性接着剤（40°C未満）；水剥離性接着剤（40°C未満）	RecyClassが承認した、非水溶性、又は剥離不可能な接着剤とフィルム状のPOラベルの組合せ	非水溶性接着剤（40°C未満）； 非水剥離性接着剤（40°C未満）
直接印刷	レーザー加工	直接印刷（印刷の割合が小さい）	

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

**小型ラベルの表面カバー率は現在定義中である。

***承認された技術についてはこちらをご覧ください。

17. 「PP クレート（通い箱）及びパレット」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-PP-crates-pallets.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中のPOの量）	A $\geq 95\%$, B $\geq 80\%$	C $\geq 70\%$	リサイクル不可 $<70\%$
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料***、又は（まだ）試験されていないが、HDPE又はPPリサイ	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料***、又は（まだ）試験されていないが、HDPE又はPPリサイクルを妨害するリスク	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、HDPE又はPPリサイクルを阻害す

	クルにおいて許容されることが知られている材料	が低い材料	るリスクが高い材料
説明（方法論）	少なくとも1つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスがAからB、又はBからCに引き下げられる。	少なくとも1つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスがCからリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可
本体			
材質*	PP	PE ≤ 10%	PLA、PVC、PS、PET、PETGを含む多層PP；PE>10%
色	淡い色	濃い色	近赤外線では検出できない色
添加剤	加工工程において不可欠な添加剤（安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化物）を添加しても、非発泡性混合物の密度 ≤ 0.97 g/cm ³ である。	鉱物充填剤（炭酸カルシウム、タルク）を添加した場合、非発泡ブレンドの密度 > 0.97 g/cm ³ にならない	材料密度 > 1 g/cm ³ に変化させる添加剤、難燃剤、可塑剤、生分解性／酸化分解性／光分解性添加剤
アタッチメント			
カバーシステム	PP	PE	その他
装飾			
インク	滲みにくい（定着性）**、EuPIA除外ポリマーに準拠しているインク		滲みやすい、EuPIA除外ポリマーに準拠していないインク
ラベル材料**	PP製の小型ラベル（密度 1g/cm ³ 以下）；複数ラベルの使用は避ける。	PE、PO（密度 ≤ 1g/cm ³ ）製の小型ラベル、PET、PETG、PLA、PS（いずれも密度 1g/cm ³ 超）製の小型ラベル、繊維の脱落のない紙製の小	PPの識別を妨げるラベル、密度 ≤ 1 g/cm ³ の非PO材のラベル、リサイクル工程で繊維が脱落した紙ラベル、

		型ラベル、 PO 発泡体製の小型ラベル、 PE 製のインモールドラベル (にじみインクを除く)。複 数枚のラベルの貼付は避け る。	板紙又は紙製のインモ ールドラベル、 アルミニウム、金属蒸着 ラベル、PVC
ラベルへの接着剤	水溶性接着剤 (40°C未 満)；水剥離性接着剤 (40°C未満)	RecyClass が承認した、非水 溶性、又は剥離不可能な接 着剤とフィルム状の PO ラ ベルの組合せ	非水溶性接着剤又は非 水剥離性接着剤
直接印刷	レーザー加工	直接印刷 (印刷の割合が小 さい)	

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

* ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。同じポリマーの異なるグレードが存在する場合は、重量を合算する必要がある。

** 小サイズラベルの表面カバー率は現在定義中である。

*** 承認された技術についてはこちらをご覧ください。

18. 「EPS 魚箱」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-EPS-fish-boxes.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成 (包装材中の EPS の総量)	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可 < 70%
説明 (試験プロトコル)	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料*、又は (まだ) 試験されていないが、EPS リサイクルにおいて許容されることが知られている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料**、又は (まだ) 試験されていないが、EPS リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は (まだ) 試験されていないものの、EPS リサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明 (方法論)	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用	少なくとも 1 つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイ	リサイクル不可

	され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	
本体			
材質**	モノマテリアル EPS-PS ホイルでコート可能		PVC、EPE、EPP、PUR を含む EPS 包装
色	淡い色	濃い色	近赤外線では検出できない色
製品残留物（排出容易指数）	指数 \leq 5%の場合 A、指数 \leq 10%の場合 B	指数 \leq 15%の場合 C	指数 $>$ 15%
添加剤	加工工程において不可欠な添加剤（安定剤、酸化防止剤、潤滑剤、核剤、過酸化物を添加		鉛物充填剤、その他の添加剤（難燃剤、可塑剤、酸化分解剤、光分解剤など）
アタッチメント			
クロージャー及び蓋	EPS/PS によるクロージャー	容易に分離できる PS 以外のもの	分離できない PS 以外のもの
改ざん防止ラップ	EPS/PS によるラップ	容易に分離できる PS 以外のもの	分離できない PS 以外のもの
他のコンポーネント	PS		テープ。その他の材料
装飾			
インク	滲みにくい（定着性）インク、EuPIA 除外ポリシーに準拠しているインク		滲みやすいインク、EuPIA 除外ポリシーに準拠していないインク
ラベル材料	表示なし。 水溶性又は水で剥離可能な接着剤（40℃）を使用し、完全に剥がすことができる PS 製のラベル	手で剥がせる表示	その他の表示
直接印刷	生産又は使用期限日	印刷の割合 \leq 50%	印刷の割合 $<$ 50%

	をレーザー加工		
--	---------	--	--

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*承認された技術はこちらをご覧ください。

**ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

19. 「EPS 白物」

<https://recyclclass.eu/wp-content/uploads/2026/03/RecyClass-DfR-Guidelines-EPS-white-goods.pdf>

カテゴリ	完全互換性	限定互換性	非互換性
材質構成（包装材中の EPS の総量）	A ≥ 95 %, B ≥ 80 %	C ≥ 70 %	リサイクル不可<70%
説明（試験プロトコル）	試験プロトコルに合格し、影響がなかった材料*、又は（まだ）試験されていないが、EPS リサイクルにおいて許容されることが知られている材料	特定の条件を満たし試験プロトコルに合格した材料**、又は（まだ）試験されていないが、EPS リサイクルを妨害するリスクが低い材料	試験プロトコルに不合格となった材料、又は（まだ）試験されていないものの、EPS リサイクルを阻害するリスクが高い材料
説明（方法論）	少なくとも1つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが A から B、又は B から C に引き下げられる。	少なくとも1つの限定的な互換性がある場合、ペナルティが適用され、リサイクル性クラスが C からリサイクル不可に引き下げられる。	リサイクル不可
本体			
材質**	モノマテリアル EPS -PS ホイルでコート可能		PVC、EPE、EPP、PUR を含む EPS 包装
色	淡い色	濃い色	近赤外線では検出できない色
添加剤	加工工程において不可欠な添加剤（安定剤、酸化防止剤、潤滑	赤外線吸収剤、グラファイト	鉱物充填剤、その他の添加剤（難燃剤、可塑剤、酸化分解剤、光分解剤な

	剤、核剤、過酸化物を添加		ど)
アタッチメント			
改ざん防止ラップ	EPS/PS によるラップ	容易に分離できる PS 以外のもの	分離できない PS 以外のもの
他のコンポーネント	PS	手で容易に分離できるもの	その他の材料
装飾			
インク	滲みにくい（定着性）インク、EuPIA 除外ポリシーに準拠しているインク		滲みやすいインク、EuPIA 除外ポリシーに準拠していないインク
ラベル材料	表示なし。 PS 製のラベル	手で剥がせる表示	その他の表示
直接印刷	レーザー加工		その他の印刷

免責事項：再生材の使用はリサイクル性評価に影響を与えない。

*承認された技術はこちらをご覧ください。

**ポリマー樹脂は、化石燃料由来又はバイオ由来、バージン又は再生材のいずれでも構わない。

CEN「CEN/TC 261 – 包装 作業プログラム」2026 年 2 月 23 日現在

https://standards.cencenelec.eu/ords/f?p=205:22:::FSP_ORG_ID:6242&cs=1973A89D4169B514C03CC524FE4F44FBE

プロジェクト参照	状況	開始日	現状	次の段階	採択予想日
<p>EN 18120-10:2026 (WI=00261517)</p> <p>包装 - プラスチック包装のリサイクル設計 - パート 10: プラスチック包装のリサイクル性評価プロセス - PET ボトルのプロトコル</p>	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18
<p>EN 18120-11:2026 (WI=00261515)</p> <p>包装 - プラスチック包装のリサイクル設計 - パート 11: プラスチック包装のリサイクル性評価プロセス - PET 硬質包装(ボトルを除く)のプロトコル</p>	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18
<p>EN 18120-12:2026 (WI=00261516)</p> <p>包装 - プラスチック包装のリサイクル設計 - パート 12: プラスチック包装のリサイクル性評価プロセス - PE 及び PP 硬質包装のプロトコル</p>	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18
<p>EN 18120-13:2026 (WI=00261520)</p> <p>包装 - プラスチック包装のリサイクル設計 - パート 13: プラスチック包装のリサイクル性評価プロセス - PE 及び PP 軟包装のプロトコル</p>	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-22
<p>EN 18120-14:2026 (WI=00261518)</p>	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18

プロジェクト参照	状況	開始日	現状	次の段階	採択予想日
包装 - プラスチック包装のリサイクル設計 - パート 14: プラスチック包装のリサイクル性評価プロセス - PS 及び XPS 硬質包装のプロトコル EN 18120-15:2026 (WI=00261519)	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18
包装 - プラスチック包装のリサイクル設計 - パート 15: プラスチック包装のリサイクル性評価プロセス - EPS 包装のプロトコル EN 18120-1:2026 (WI=00261514)	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18
包装 - プラスチック包装のリサイクルを考慮した設計 - パート 1: プラスチック包装のリサイクルを考慮した設計の定義と原則 EN 18120-3:2026 (WI=00261510)	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18
包装 - プラスチック包装のリサイクルのための設計 - パート 3: プラスチック包装の選別性の評価プロセス EN 18120-4:2026 (WI=00261513)	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18
包装 - プラスチック包装のリサイクルのための設計 - パート 4: PET ボトルのガイドライン EN 18120-5:2026 (WI=00261511)	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18

プロジェクト参照	状況	開始日	現状	次の段階	採択予想日
<p>ルのための設計 - パート5:PET 硬質包装(ボトルを除く)のガイドライン</p> <p>EN 18120-6:2026 (WI=00261512)</p> <p>包装 - プラスチック包装のリサイクル設計 - パート6:PE 及び PP 硬質包装のガイドライン</p>	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18
<p>EN 18120-7:2026 (WI=00261507)</p> <p>包装 - プラスチック包装のリサイクルのための設計 - パート7:PE 及び PP 軟包装のガイドライン</p>	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18
<p>EN 18120-8:2026 (WI=00261508)</p> <p>包装 - プラスチック包装のリサイクル設計 - パート8:PS 及び XPS 硬質包装のガイドライン</p>	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18
<p>EN 18120-9:2026 (WI=00261509)</p> <p>包装 - プラスチック包装のリサイクルのための設計 - パート9:EPS 包装のガイドライン</p>	承認	2023-05-15	2026-02-09	2026-03-25	2025-07-18
<p>FprCEN/TS XXXX-1 (WI=00261546)</p> <p>包装 - リサイクルのための設計 - パート1:木製包装のリサイクル性を評価するためのプロセスと設計基準</p>	起草中	2025-08-29	2025-08-29	2025-09-30	
<p>FprCEN/TS XXXX-2 (WI=00261547)</p>	起草中	2025-08-29	2025-08-29	2025-09-30	

プロジェクト参照	状況	開始日	現状	次の段階	採択予想日
<p>包装 - リサイクルを考慮した設計 - パート 2: 木製包装の試験プロトコル</p> <p>FprEN ISO 6591-1 (WI=00261528)</p> <p>包装 - 寸法及び測定方法 - パート 1: 空の紙袋(ISO/DIS 6591-1:2025)</p>	承認手 続中	2024-09-25	2026-01-29	2026-03-26	2026-01-20
<p>prCEN/TR 13686</p> <p>rev (WI=00261462)</p> <p>包装 - 包装廃棄物からのエネルギー回収の最適化</p>	準備中		2020-03-25		
<p>prCEN/TR 1460</p> <p>rev (WI=00261464)</p> <p>包装 - 使用済み包装からのエネルギー回収</p>	準備中		2020-03-25		
<p>prCEN/TS 13688</p> <p>rev (WI=00261470)</p> <p>包装 - 材料リサイクル - リサイクルの持続的阻害を防ぐための物質及び材料の要件に関する報告書</p>	起草中	2025-03-26	2025-03-26	2025-09-24	
<p>prCEN/TS XXX (WI=00261549)</p> <p>包装 - リサイクルを考慮した設計 - パート 2: 繊維包装の試験プロトコル</p>	起草中	2025-09-18	2025-09-18	2025-11-09	
<p>prEN 12726 (WI=00261526)</p> <p>ガラス包装 - 内部シールと不正開封防止カプセル用に口径 18.5 mm のネック仕上げ</p>	承認手 続中	2024-05-13	2025-11-13	2026-02-23	2026-02-23

プロジェクト参照	状況	開始日	現状	次の段階	採択予想日
prEN 13429 rev (WI=00261529) 包装 - 再利用	起草中	2024-10-11	2024-10-11	2025-02-07	2026-07-24
prEN 13432 rev (WI=00261479) 包装 - 堆肥化及び生分解により回収可能な包装の要件 - 包装の最終受入れに関する試験計画及び評価基準	準備中		2021-02-15		2025-11-14
prEN 13590 (WI=00261525) 包装 - 各種小売商品の輸送用フレキシブルキャリアバッグ - 容積及び収容能力の測定に関する一般的な特性及び試験方法	承認手続中	2024-05-13	2026-01-29	2026-02-23	2026-02-23
prEN 13698-2 rev (WI=00261486) パレット製造仕様 - パート 2:1000 mm x 1200 mm の平らな木製パレットの構造仕様	準備中		2022-01-24		2023-11-02
prEN 13698-2 rev (WI=00261482) パレット製造仕様 - パート 2:1000 mm x 1200 mm の平らな木製パレットの構造仕様	準備中		2021-03-29		2026-01-09
prEN 15384-1 (WI=00261541) 包装 - フレキシブルアルミニウムチューブの内部コーティングの多孔度を測定するための試験方法 - パート 1: 塩化ナトリウム試験	承認手続中	2025-04-16	2026-01-22	2026-02-05	2027-01-27
prEN 15385 (WI=00261542) 包装 - フレキシブルラミネート及び	承認手続中	2025-04-16	2026-01-22	2026-02-05	2027-01-27

プロジェクト参照	状況	開始日	現状	次の段階	採択予想日
押出成形プラスチックチューブ - ヘッド溶接の強度を決定するための試験方法					
prEN 15543 (WI=00261490) ガラス包装 - ボトルの仕上げ - 非炭酸飲料ボトルのねじ山仕上げ	承認手 続中	2022-12-13	2024-04-04	2024-09-24	2024-09-24
prEN 16292 rev (WI=00261530) ガラス包装 - ネジ仕上げ - 凹型ネジ	起草中	2025-01-01	2025-01-01	2025-04-30	2026-10-14
prEN ISO 16103 (WI=00261524) 包装 - 危険物輸送用包装 - リサイクルプラスチック材料の使用条件 (ISO/DIS 16103:2025)	承認手 続中	2024-03-26	2026-01-06	2026-09-07	2026-09-07
prEN ISO 445 rev (WI=00261527) 資材搬送用パレット - 語彙	起草中	2024-07-19	2024-07-19	2025-01-20	2026-09-02
prEN ISO 6599-1 (WI=00261544) 包装 - 試験のための準備 - パート 1: 紙袋 (ISO/DIS 6599-1:2025)	承認手 続中	2025-06-20	2025-11-21	2026-07-22	2026-07-22
prEN ISO 8351-1 rev (WI=00261554) 包装 - 袋の規格方法 - 第 1 部: 紙袋	起草中	2025-10-08	2025-10-08	2026-04-08	2027-11-18
prEN ISO 8367-1 (WI=00261545) 包装 - 一般用袋の寸法公差 - パート 1: 紙袋 (ISO/DIS 8367-1:2025)	承認手 続中	2025-06-20	2025-11-25	2026-07-27	2026-07-27
(WI=00261534) 包装 - プラスチック包装のリサイクルを考慮した設計 - 硬質 PET、	起草中	2025-04-23	2025-04-23	2025-09-15	

プロジェクト参照	状況	開始日	現状	次の段階	採択予想日
PE、PP、PS、XPS、EPS 以外の包装に関する推奨事項 (WI=00261539) 包装 - リサイクルのための設計 - パート 1: アルミニウム包装のリサイクル性を評価するためのプロセスと設計基準	起草中	2025-04-23	2025-04-23	2025-08-05	
(WI=00261540) 包装 - リサイクルを考慮した設計 - パート 2: アルミニウム包装の試験プロトコル	起草中	2025-04-23	2025-04-23	2025-08-05	
(WI=00261550) 包装 - プラスチック包装製品のリサイクル設計 - 生分解性プラスチック製の硬質包装のリサイクル性評価プロセス	起草中	2025-09-29	2026-02-18	2026-09-29	
(WI=00261537) 包装 - リサイクルを考慮した設計 - パート 2: スチール包装の試験プロトコル	起草中	2025-04-23	2025-04-23	2025-08-05	
(WI=00261551) 包装 - プラスチック包装製品のリサイクル設計 - 生分解性プラスチック製の軟包装のリサイクル性評価プロセス	起草中	2025-09-29	2026-02-18	2026-09-29	
(WI=00261538) 包装 - リサイクルを考慮した設計 - パート 2: ガラス包装の試験プロトコル	起草中	2025-04-23	2025-04-23	2025-08-05	

プロジェクト参照	状況	開始日	現状	次の段階	採択予想日
(WI=00261548) GEN/TS XXXX, 包装 - リサイクル のための設計 - パート1: 繊維包 装のリサイクル性を評価するための プロセスと設計基準	起草中	2025-09- 19	2025-09- 19	2025-10- 30	
(WI=00261552) 包装 - プラスチック包装製品のリサ イクル設計 - 生分解性プラスチック 製の硬質包装のリサイクル設計ガイ ドライン	起草中	2025-09- 29	2026-02- 18	2026-09- 29	
(WI=00261543) 包装 - リサイクルのための設計 - パート1: 包装のリサイクル性を評価 するためのプロセスと設計基準の定 義と一般原則	起草中	2025-05- 16	2025-05- 16	2025-08- 05	
(WI=00261535) 包装 - リサイクルのための設計 - パート1: 紙及び板紙包装のリサイ クル性を評価するためのプロセスと 設計基準	起草中	2025-04- 23	2025-04- 23	2025-08- 05	
(WI=00261533) 包装 - リサイクルのための設計 - パート1: ガラス包装のリサイクル性 を評価するためのプロセスと設計基 準	起草中	2025-04- 23	2025-04- 23	2025-08- 08	
(WI=00261555) 英語タイトル: 包装 - スナップオン 式注ぎロキャップ用ガラス仕上げ (いわゆる「Verplast」仕上げ)	起草中	2026-01- 01	2026-01- 01	2026-04- 30	2027-10- 14

プロジェクト参照	状況	開始日	現状	次の段階	採択予想日
(WI=00261531) 包装 - リサイクルを考慮した設計 - パート 2: 紙及び板紙包装の試験 プロトコル	起草中	2025-04- 23	2025-04- 23	2025-08- 05	
(WI=00261532) 包装 - リサイクルのための設計 - パート 2: 包装の分別可能性の評価 プロセス	起草中	2025-04- 23	2025-04- 23	2025-08- 05	
(WI=00261536) 包装 - リサイクルのための設計 - パート 1: スチール包装のリサイクル 性を評価するためのプロセスと設計 基準	起草中	2025-04- 23	2025-04- 23	2025-08- 05	
(WI=00261553) 包装 - 生分解性プラスチック製の 軟包装のリサイクル設計ガイドライ ン	起草中	2025-09- 29	2026-02- 18	2026-09- 29	