

京都市家庭系一般廃棄物収集用指定袋品質検査要綱

（目的）

第1条 この要綱は、京都市家庭系一般廃棄物収集用指定袋（以下「指定袋」という。）につき、本市の要求仕様を満たしているかを検査することにより、市民の生活に欠かすことのできない指定袋の品質確保を図ることを目的とする。

（検査の種類）

第2条 検査の種類は、次のとおりとする。

（1）事前検査

指定袋の本製造開始前に、実際に製造された指定袋が仕様書及び製造業者との協議のうえ決定した事項に適合することを確認するために実施する。

（2）納品時検査

納品時に、実際に製造された指定袋が仕様書及び製造業者との協議のうえ決定した事項に適合すること、及び「事前検査」に合格したものと同品質のものであるかを確認するために実施する。

（検査の内容）

第3条 検査は、契約書、仕様書（本市と製造業者の協議のうえ決定した事項を含む。）、その他の関係書類等に基づいて行うものとする。なお、検査には必ず複数の職員が立会い、結果を記録すること。

（1）事前検査方法

（別紙1）「事前検査要領」に定めるとおり。

（2）納品時検査方法

（別紙2）「納品時検査要領」に定めるとおり。なお、納入物品が多量であり、全量検査が困難であるため、本市「検収事務取扱要綱（第4条2）」にしたがい、一部を抽出して検査を行うこととする。

（検査の合否判定）

第4条 検査の合否判定方法は次のとおりとする。

（1）事前検査

検査を実施したサンプル品の全てが検査要領に定める検査項目の全てにおいて合格し、本市が要求する仕様を満たしている場合のみ事前検査合格とする。

（2）納品時検査

検査を実施したサンプル品の全てが検査要領に定める検査項目の全てにおいて合格し、本市が要求する仕様を満たしている場合のみ納品時検査合格とする。ただし、検

査要領に定めるとおり、初回の納品時検査が不合格の場合は、再検査を実施することとし、再検査を実施したサンプル品の全てが検査要領に定める検査項目の全てにおいて合格し、本市が要求する仕様を満たしている場合は、初回の検査不備項目の原因が確認できる場合に限り、納品時検査合格とする。

(検査の結果)

第5条 検査結果については、検査終了後すみやかに製造業者に通知を行うものとする。

(1) 事前検査

合格の場合は、検査を受け合格したサンプル品と同品質のものを本製造することを指示する。不合格の場合は、本製造開始を認めないこととし、本市が要求する仕様を満たすまで、サンプル品の提出を受けて検査を実施する。

(2) 納品時検査

合格の場合は、納入された数量につき、本市が納品を受けたものとみなし、仕様書に定める請求手続きをとるように指示する。不合格の場合は、すみやかに本市指定の納入場所から、納入した全量（検査に使用した箱を除く）を引き取ることを指示する。

(本市が行う他の検査との関係)

第6条 この要綱に定める検査は、調度契約（調度課において行う契約をいう。以下同じ。）による納入物品の検査が調度課検収員により行われる検査等の本市が行う他の検査とは別に行うものとする。

(補則)

第7条 この要綱に定めるもののほか、必要な事項は別に定める。

附 則

この要綱は、平成18年6月1日から施行する。

附 則

この要綱は、令和4年7月1日から施行する。

事前検査要領

1 本検査に使用するサンプル品について

仕様書に基づき、本製造開始前に各種組数（家庭ごみ 10 枚、資源ごみ 5 枚）ごとに外装袋に入った状態の指定袋を 10 組ずつ製造業者からサンプル品として提出を受ける。提出を受ける際に、提出を受けるものの原材料証明書の提出もあわせて求める。

なお、同種の指定袋について、製造工場が複数に分かれる場合は、製造工場ごとに 10 組ずつサンプル品として提出を受ける。

2 検査方法

各契約におけるサンプル品については、必要に応じて製造業者立会いのもと担当職員が検査を実施する。

(1) 指定袋の検査

提出を受けた各種 10 組のサンプル品のなかから 4 組について 1 組当たり 1 枚ずつ指定袋を抽出し、担当職員が下記の検査項目を実施する。ただし、⑤厚み検査と⑦水漏れ検査については、同組の別の指定袋を抽出し使用する。なお、全ての項目に合格した場合のみ、検査合格とする。

①外観検査

<検査方法>

均質で泡、むら、しわ、フィッシュアイ、異物の混入、ピンホールなどの欠点がなく、形状が均整で、切断部などの仕上げが良好であることを確認する。

<判定基準>

各種欠点や形状の不均整、切断部などの仕上げ不良が認められない場合は合格とする。

②寸法検査

<検査方法>

別紙 3 に定める A～H の寸法を測定し、各項目が仕様書の別紙 1 に規定する長さであるかを確認する。

<判定基準>

仕様書にあるとおり縦、横寸法については、合成樹脂加工品品質表示規定第 2 条第 5 号（3）および表 1 を準用するが、ポリエチレンフィルムの性質を考慮し、次の項目が確認できる場合は寸法検査について合格とする。

ア AからD、Hを引いた長さが下表に定める長さ以上となっていること。

袋の容量	A－D－Hの長さ
4 5 リットル	6 5 0 mm
3 0 リットル	5 8 0 mm
2 0 リットル	5 2 0 mm
1 0 リットル	4 1 0 mm
5 リットル	3 3 0 mm

イ B及びC（Cについては、測定場所により差がある場合は、短いほうを採用する）の合計が下表に定める長さ以上となっていること。

袋の容量	B＋Cの長さ
4 5 リットル	5 5 0 mm
3 0 リットル	4 7 0 mm
2 0 リットル	4 0 0 mm
1 0 リットル	3 2 0 mm
5 リットル	2 6 0 mm

ウ EとFはプラス・マイナス1 5 mm まで許容範囲とする。

③色検査

＜検査方法＞

ア 文字の色、袋本体の色につき、仕様書及び製造業者との協議のうえ決定した色に適合することを目視で確認する。また、印刷プロセスで生じる各種欠点（文字欠け、色むら等）がないかを確認する。

イ 家庭ごみ用、資源ごみ用ごとに、全種類を見比べ、種類によって色にばらつきがないことを確認する。

＜判定基準＞

各種欠点や色のばらつきが認められない場合は合格とする。

④印刷はく離強さ検査

＜検査方法＞

市販の粘着テープ（いわゆるセロテープ）を印刷面に貼り付けて、これをはがした際、印刷部分のはく離がないことを確認する。

＜判定基準＞

印刷部分のはく離が認められない場合は合格とする。

⑤厚み検査

＜検査方法＞

指定袋のしわ、折り目等のない部分を選び、縦約5 cm、横約1 0 cmの大きさに切り取って試験片とし、その試験片の厚さを測定する。なお、試験片の採取は、1枚の指定袋から1片とは限らないこととする。

厚さを測定する計測器は、平滑な測定テーブルと測定子があり、0. 0 0 1 mm まで読める目盛りをもつものとする。

<判定基準>

試験片の数点において、厚さの平均値が、0.030mm 以上0.036mm 以下である場合は合格とする。

⑥ヒートシール強さ検査

<検査方法>

指定袋に空気を入れて、指定袋の口を閉めて圧縮し、ヒートシール部から空気が漏れないかを確認する。

<判定基準>

空気の漏れや、ヒートシール部がすぐにはく離することが認められない場合は合格とする。

⑦水漏れ検査

<検査方法>

指定袋の下辺から約5分の1の高さまで水を入れて、そのまま約2分間保持した後、指定袋の底部から水滴が落ちないことを確認する。

<判定基準>

水漏れやヒートシール部がすぐにはく離することが認められない場合は合格とする。

⑧裂け・破れ検査

<検査方法>

開封時に袋が簡易に裂け、ごみ封入時に破れやすくなっていないかを確認する。

<判定基準>

裂けや破れが認められない場合は合格とする。

(2) 外装袋の検査

①概観検査、色検査

<検査方法>

提出を受けた10組の外装袋につき、4組について指定袋の検査同様、外観検査、色検査を実施する。

<判定基準>

指定袋の検査同様、問題が認められない場合は合格とする。

②取り出し口（ミシン目）検査、ヒートシール強さ検査

<検査方法>

抽出した4組の外装袋につき、指定袋が取り出しやすいように、取り出し口が設けられていること、及びヒートシール部の仕上げが良好であることを確認する。

<判定基準>

ミシン目により、取り出し口が設けられており、ヒートシール部分に隙間等がなく、仕上げが良好である場合は合格とする。

③穿孔部分検査

<検査方法>

資源ごみ用については、協議のうえ決定した上部両脇部分に穿孔されているかを確認する。

<判定基準>

協議のうえ決定した内容で穿孔されていることが確認できる場合は合格とする。

3 第三者機関による検査実施について

本市が行う事前検査と同時に、厚さや強度について、公的機関による検査を受け、その結果を本市に提出するよう製造業者に求める。なお、検査結果の提出に当たっては、公的機関に提出したサンプルが本市に提出したサンプル品と同じ工場、かつ同じ製造工程で製造した指定袋であることを証明する書面の提出を求める。

納品時検査要領

1 本検査に使用するサンプル品について

製造業者から、製造期間及び製造ラインに偏りが無い、製造ロット番号の異なる 10 組のサンプル品と、製造ロット番号の製造数量一覧の提出を受ける。

加えて、本市が指定する納入場所に納入があった日ごとに、各種 4 箱以上を無作為に選出し、その中から 1 箱当たり 1 組を抽出し、サンプル品の一部とする。

なお、同種の指定袋について、製造工場が複数に分かれている場合は、工場ごとにサンプル品を抽出する。

2 検査方法

各契約における初回納品分については、製造業者立会いのもと担当職員が検査を実施し、第 2 回目以降納品分については、必要に応じて製造業者に立会いを求める。

(1) 指定袋の検査

各種 14 組のサンプル品のなかから 4 組について、1 組あたり 1 枚ずつ、指定袋を抽出し、下記の検査項目を実施する。ただし、⑤厚み検査と⑦水漏れ検査については、同組の別の指定袋を抽出し使用する。なお、全ての項目に合格した場合のみ、検査合格とする。

①外観検査

<検査方法>

均質で泡、むら、しわ、フィッシュアイ、異物の混入、ピンホールなどの欠点がなく、形状が均整で、切断部などの仕上げが良好であることを確認する。

<判定基準>

各種欠点や形状の不均整、切断部などの仕上げ不良が認められない場合は合格とする。

②寸法検査

<検査方法>

別紙 3 に定める A～H の寸法を測定し、各項目が仕様書の別紙 1 に規定する長さであるかを確認する。

<判定基準>

仕様書にあるとおり縦、横寸法については、合成樹脂加工品品質表示規定第 2 条第 5 号 (3) および表 1 を準用するが、ポリエチレンフィルムの性質を考慮し、次の項目が確認できる場合は寸法検査について合格とする。

ア AからD、Hを引いた長さが下表に定める長さ以上となっていること。

袋の容量	A－D－Hの長さ
4 5 リットル	6 5 0 mm
3 0 リットル	5 8 0 mm
2 0 リットル	5 2 0 mm
1 0 リットル	4 1 0 mm
5 リットル	3 3 0 mm

イ B及びC（Cについては、測定場所により差がある場合は、短いほうを採用する）の合計が下表に定める長さ以上となっていること。

袋の容量	B＋Cの長さ
4 5 リットル	5 5 0 mm
3 0 リットル	4 7 0 mm
2 0 リットル	4 0 0 mm
1 0 リットル	3 2 0 mm
5 リットル	2 6 0 mm

ウ EとFはプラス・マイナス1 5 mm まで許容範囲とする。

③色検査

＜検査方法＞

ア 文字の色、袋本体の色につき、仕様書及び製造業者との協議のうえ決定した色に適合することを目視で確認する。また、印刷プロセスで生じる各種欠点（文字欠け、色むら等）がないかを確認する。

イ 家庭ごみ用、資源ごみ用ごとに、全種類を見比べ、種類によって色にばらつきがないことを確認する。

＜判定基準＞

各種欠点や色のばらつきが認められない場合は合格とする。

④印刷はく離強さ検査

＜検査方法＞

市販の粘着テープ（いわゆるセロテープ）を印刷面に貼り付けて、これをはがした際、印刷部分のはく離がないことを確認する。

＜判定基準＞

印刷部分のはく離が認められない場合は合格とする。

⑤厚み検査

＜検査方法＞

指定袋のしわ、折り目等のない部分を選び、縦約5 cm、横約1 0 cmの大きさに切り取って試験片とし、その試験片の厚さを測定する。なお、試験片の採取は、1枚の指定袋から1片とは限らないこととする。

厚さを測定する計測器は、平滑な測定テーブルと測定子があり、0. 0 0 1 mm まで読める目盛りをもつものとする。

＜判定基準＞

試験片の数点において、厚さの平均値が、0.030mm 以上0.036mm 以下である場合は合格とする。

⑥ヒートシール強さ検査

＜検査方法＞

指定袋に空気を入れて、指定袋の口を閉めて圧縮し、ヒートシール部から空気が漏れないかを確認する。

＜判定基準＞

空気の漏れや、ヒートシール部がすぐにはく離することが認められない場合は合格とする。

⑦水漏れ検査

＜検査方法＞

指定袋の下辺から約5分の1の高さまで水を入れて、そのまま約2分間保持した後、指定袋の底部から水滴が落ちないことを確認する。

＜判定基準＞

水漏れやヒートシール部がすぐにはく離することが認められない場合は合格とする。

⑧裂け・破れ検査

＜検査方法＞

開封時に袋が簡易に裂け、ごみ封入時に破れやすくなっていないかを確認する。

＜判定基準＞

裂けや破れが認められない場合は合格とする。

(2) 外装袋の検査

①概観検査、色検査

＜検査方法＞

抽出した4組の外装袋につき、指定袋の検査同様、外観検査、色検査を実施する。

＜判定基準＞

指定袋の検査同様、問題が認められない場合は合格とする。

②取り出し口（ミシン目）検査、ヒートシール強さ検査

＜検査方法＞

抽出した4組の外装袋につき、指定袋が取り出しやすいように、取り出し口が設けられていること、及びヒートシール部の仕上げが良好であることを確認する。

＜判定基準＞

ミシン目により、取り出し口が設けられており、ヒートシール部分に隙間等がなく、仕上げが良好である場合は合格とする。

③穿孔部分検査

<検査方法>

資源ごみ用については、協議のうえ決定した上部両脇部分に穿孔されているかを確認する。

<判定基準>

協議のうえ決定した内容で穿孔されていることが確認できる場合は合格とする。

3 再検査について

(1) 初回の納品時検査が不合格となった場合は、再検査を実施する。

(2) 再検査の検査方法

①初回の検査の際に選出した箱とは別に、本市が指定する納入場所に納入があった日ごとに、各種5箱以上を無作為に選出し、その中から1箱当たり1組以上を抽出してサンプル品とする。

②初回検査同様、「1 本検査に使用するサンプル品について」及び「2 検査方法」に従い、各項目の検査を行う。

③再検査を実施したサンプル品の全てが、各検査項目に合格した場合は、初回検査での問題点の原因につき、製造業者から事情を聴取し、書面で報告を求める。

④問題点の原因が確認できる場合のみ、納品時検査合格とする。なお、初回検査の問題点につき、原因が確認されない場合は、再検査の結果が合格している場合でも、納品時検査不合格とする。

4 第三者機関による検査実施について

本市が行う納品時検査と同時に、厚さや強度につき、公的機関による検査が必要であると判断する場合は、製造業者に第三者の検査を実施し、報告書を提出するよう指示する。なお、検査結果の提出に当たっては、製造業者が公的機関に提出したサンプルが、いつ本市の指定する場所に納入したものであるかを提出したサンプル品と同じ工場、かつ同じ製造工程で製造した指定袋であることを証明する書面の提出を求める。

指定袋寸法について

