

# カーボンフットプリント製品種別基準（CFP-PCR）

（認定 CFP-PCR 番号：PA-EA-02）

対象製品：ウォッチ

2015 年 11 月 2 日 認定

## カーボンフットプリントコミュニケーションプログラム

※認定CFP-PCRの有効期限は認定日より5年間とする。

※このCFP-PCRに記載されている内容は、カーボンフットプリントコミュニケーションプログラムにおいて、関係事業者等を交えた議論の結果として、CFP-PCR改正の手続を経ることで適宜変更および修正することが可能である。

“ウォッチ”

Carbon Footprint of Products- Product Category Rule of  
“Watch”

本文書は、一般社団法人産業環境管理協会が運営管理する「カーボンフットプリントコミュニケーションプログラム」(CFP プログラム)において、「ウォッチ」を対象とした CFP の算定・宣言のルールについて定める。

CFP の算定・宣言を行おうとする事業者等は、本文書および「カーボンフットプリント算定・宣言に関する要求事項」に基づいて、CFP の算定・宣言を行う。

No.	項目	内容
1	適用範囲	この CFP-PCR は、CFP プログラムにおいて「ウォッチ」を対象とする CFP 算定および CFP 宣言に関する規則、要求事項および指示事項である。 なお、対象製品の関係法令に抵触する内容については、法令順守を優先する。
2	対象とする製品種別の定義	
2-1	製品種別	この CFP-PCR の対象とする「ウォッチ」とは、日本標準商品分類 中分類 64 時計、64 1111(ウォッチ完成品(1)、腕時計(1)、電池式腕時計(1)、機械表示式(1))であり、かつ、電池を動力源とするアナログクォーツで、金属ケース、およびバンドを有する時刻を表示する計時装置。
2-2	機能	針により少なくとも時分を表示する機能を備えるウォッチ
2-3	算定単位 (機能単位)	1製品、想定使用期間の使用における機能の提供
2-4	対象とする構成要素	次の要素を含むものとする。 ・ウォッチ本体、容器包装、および付属品 容器包装および同梱される付属品は、提供先の手元にわたるものとする。 ・交換用電池(交換が必要な場合) ・各ライフサイクル段階で使用される輸送用資材、および副資材
3	引用規格および引用 CFP-PCR	次の CFP-PCR を引用する。 ・PA-BB 紙製容器包装(中間財) ・PA-BC プラスチック製容器包装 ・PA-BD 金属製容器包装(中間財) ・PA-BE ガラス製容器(中間財) ・PA-DJ 木製容器包装 以上の容器包装関連 CFP-PCR5 件をまとめて、以後「容器包装 CFP-PCR」と記述する。 次の規格を引用する。 JIS B 7010:2013「時計部品-名称」
4	用語および定義	○ウォッチ どんな姿勢でも作動し、かつ携帯することを目的とした時計 ○ケース 表示部、およびバンド部を除く、胴、ガラス、および裏ぶたなどの外装部品一式 ○バンド ケースを腕に装着するための、金属製の剛体を組み合わせた带状部品、または樹脂や皮革など、柔軟性を備える材質からなる带状部品 ○文字板 ムーブメントに取付け、時に関する情報を示す目盛やマークなどを持つ部品 ○ガラス 文字板、および針などの表示部材を覆う透明な部品

		<ul style="list-style-type: none"> <li>○付属品 本体と容器包装を除く全てのもの。取扱説明書、タグ、保証書等</li> <li>○縁 ガラスを固定し胴に取り付ける部品、および胴に取り付ける装飾的な部品</li> <li>○裏ぶた 胴の下部に位置し、胴と着脱可能に取り付ける部品。一般的に、中枠などを介してムーブメントを下方から支持する機能をもつ。</li> <li>○外装 ムーブメントを除くウォッチ部品一式の総称で、ケース部、表示部、バンド部から構成される</li> <li>○胴 ムーブメントを組み込む外装の本体部品。注記 上胴, 下胴等の 2 重構造の特殊構造もある</li> <li>○耐磁板 外部磁界を吸収し、ムーブメント内への磁界の流入を減少させる板状の部品</li> <li>○ムーブメント 動力源、時間基準などの装置からなる時計の機械体</li> <li>○回路ブロック 回路基板上に回路を構成する IC、クォーツなどが取り付けられた部品</li> <li>○地板 ムーブメントの構成部品を取り付ける基礎となる板状の部品</li> <li>○輪列受 地板と対になって時刻表示用の主要輪列群の位置決め、支持を行う板状の部品</li> <li>○コイル 磁力を発生させるための導線を巻いた部品</li> <li>○ソーラーセル 光エネルギーを電気エネルギーに変換する素子</li> <li>○クォーツ 水晶振動子。時計の時間の基準となる発振器に用いる部品</li> <li>○中枠 ケースとムーブメントとをはめ合わせるスペーサー</li> <li>○りゅうず 時刻、カレンダーセットなどを回転などによって行う外部操作部材</li> <li>○想定使用期間 製品のライフサイクルにおける GHG 排出量の算定にあたり、使用・維持管理段階の負荷を計上する期間</li> </ul>
5	製品システム(データの収集範囲)	
5-1	製品システム(データの収集範囲)	<p>次のライフサイクル段階を対象とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・原材料調達段階</li> <li>・生産段階</li> <li>・流通段階</li> <li>・使用・維持管理段階</li> <li>・廃棄・リサイクル段階</li> </ul> <p>ただし、原材料調達段階と生産段階でデータを個別に収集することが困難なプロセスは、いずれかの段階にまとめて計上してもよい。</p>
5-2	カットオフ基準およびカットオフ対象	<p>【カットオフ対象とする段階、プロセスおよびフロー】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・製品を生産する設備などの資本財の使用時以外の負荷</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>・生産工場などの建設に係る負荷</li> <li>・複数年使用する資材の負荷</li> <li>・投入物を外部から調達する際に使用される容器包装や輸送資材の負荷</li> <li>・副資材のうち、マスク、軍手等の汎用的なものの負荷</li> <li>・事務部門や研究部門などの間接部門に係る負荷</li> <li>・妥当なシナリオのモデル化ができない場合の使用・維持管理段階に係る負荷</li> <li>・土地利用変化に係る負荷</li> </ul> <p>【カットオフ対象とする部品】</p> <p>下記部品の累計重量が、ウオッチ総重量の5%未満の場合、カットオフしてもよい。ただし、モデルの特質上、寄与率が大きくカットオフが妥当でない場合は、GHG算定の対象としなければならない。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・針、パッキン類、中枠、りゅうず、潤滑油</li> <li>・ムーブメント部品(回路ブロック、地板、輪列受、コイルを除く)。ただし、金属製バンドの場合は、地板、輪列受、コイルをカットオフしてもよい。</li> <li>・容器包装のシール類、および取扱説明書を除く付属品</li> </ul> <p>【カットオフ対象とするプロセス】</p> <p>次のプロセスは、ライフサイクル全体への寄与が低いため、カットオフしてもよい。ただし、特殊なモデルであり、寄与率が大きくカットオフが妥当でない場合は、GHG算定の対象としなければならない。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・原材料調達段階における輸送、廃棄物等、および廃水に係る負荷</li> <li>・生産段階における輸送、廃棄物等に係る負荷</li> <li>・流通段階における配送センター、保管、販売、廃棄物等に係る負荷</li> <li>・使用・維持管理段階における交換用電池の製造以外の負荷</li> <li>・廃棄・リサイクル段階における輸送</li> <li>・容器包装の加工に係る負荷</li> </ul>
5-3	ライフサイクルフロー図	<p>附属書 A(規定)に一般的なライフサイクルフロー図を示す。CFP の算定時には、このライフサイクルフロー図から外れない範囲で算定製品ごとに詳細化したライフサイクルフロー図を作成しなければならない。</p>
6	全段階に共通して適用する CFP 算定方法	
6-1	一次データの収集範囲	<p>一次データの収集範囲は(7-2)、(8-2)、(9-2)、(10-2)および(11-2)に記載する。</p> <p>なお、一次データの収集範囲外のデータ収集項目についても、必要に応じて一次データを収集してよい。</p>
6-2	一次データの品質	特に規定しない。
6-3	一次データの収集方法	特に規定しない。
6-4	二次データの品質	特に規定しない。
6-5	二次データの収集方法	特に規定しない。
6-6	配分	<p>【配分基準に関する規定】</p> <p>特に規定しない。</p> <p>【配分の回避に関する規定】</p> <p>特に規定しない。</p> <p>【配分の対象に関する規定】</p> <p>特に規定しない。</p>
6-7	シナリオ	【輸送に関するデータ収集】

		<p>輸送量(または燃料使用量)に関して一次データの収集が困難な場合、および各段階でシナリオを設定していない場合は、附属書 B(規定)のシナリオを使用しなければならない。</p> <p><b>【廃棄物等の取扱い】</b>          処理方法について一次データの収集が困難な場合、および各段階でシナリオを設定していない場合、下記の処理をするものとして GHG 排出量を算定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・焼却できるもの(紙類やプラスチック等) :すべて焼却処理</li> <li>・金属、ガラス類 :リサイクル処理(ただし、廃棄・リサイクル段階を除く)</li> <li>・リサイクルできないもの :すべて埋立処理</li> </ul> <p>なお、容器包装 CFP-PCR の対象となるものについては、容器包装 CFP-PCR の廃棄物等の処理のシナリオを適用してもよい。</p>																		
6-8	その他	特に規定しない。																		
7	原材料調達段階に適用する項目																			
7-1	データ収集範囲に含まれるプロセス	<p>① 「重要な部品」の製造に係るプロセス</p> <p>② 「その他の部品」の製造に係るプロセス</p> <p>③ 「容器包装」、「付属品」の製造に係るプロセス</p>																		
7-2	データ収集項目	<p>次表に示すデータ項目を収集する。</p> <p>① 「重要な部品」の製造に係るプロセス</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>活動量の項目名</th> <th>活動量の区分</th> <th>活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>胴、バンド、裏ぶた、縁、文字板、ガラス 製品生産サイトへ投入される原材料の製造に要する各構成要素の量</td> <td>※1</td> <td>「各構成要素」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>「水」、「燃料」、「電力」 原材料の製造プロセスへの投入量</td> <td>※1</td> <td>「水」、「燃料」、「電力」 製造、供給および 使用原単位</td> </tr> <tr> <td>「金型」 原材料の製造プロセスへの投入量</td> <td>※1 または シナリオ</td> <td>「金型」 製造原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>② 「その他の部品」の製造に係るプロセス</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>活動量の項目名</th> <th>活動量の区分</th> <th>活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>「その他の部品(電池、耐磁板、ムーブメント構成部品等)」 製品生産サイトへの投入量</td> <td>※1</td> <td>「各部品および資材」 製造原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>※1          製品生産サイトへ投入される「重要な部品」の製造プロセスについては、各部品製造サイトへ投入される各部品の各構成要素の量、および燃料、電力の投入量を一次データとして収集する。</p> <p>ただし、社外から調達する部品の場合は、その製造に係る詳細な一次データの収集が困難であることが少なくない。よって、社外から得られた製造に関する一次データの収集項目の網羅性が十分でない場合、かつその影響度が大きくないことを示せる場合には、適宜二次データで補完することを認める。</p>	活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名	胴、バンド、裏ぶた、縁、文字板、ガラス 製品生産サイトへ投入される原材料の製造に要する各構成要素の量	※1	「各構成要素」 製造原単位	「水」、「燃料」、「電力」 原材料の製造プロセスへの投入量	※1	「水」、「燃料」、「電力」 製造、供給および 使用原単位	「金型」 原材料の製造プロセスへの投入量	※1 または シナリオ	「金型」 製造原単位	活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名	「その他の部品(電池、耐磁板、ムーブメント構成部品等)」 製品生産サイトへの投入量	※1	「各部品および資材」 製造原単位
活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名																		
胴、バンド、裏ぶた、縁、文字板、ガラス 製品生産サイトへ投入される原材料の製造に要する各構成要素の量	※1	「各構成要素」 製造原単位																		
「水」、「燃料」、「電力」 原材料の製造プロセスへの投入量	※1	「水」、「燃料」、「電力」 製造、供給および 使用原単位																		
「金型」 原材料の製造プロセスへの投入量	※1 または シナリオ	「金型」 製造原単位																		
活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名																		
「その他の部品(電池、耐磁板、ムーブメント構成部品等)」 製品生産サイトへの投入量	※1	「各部品および資材」 製造原単位																		

		<p>また、製造に関する一次データの収集が困難な場合には、次の二通りの算定方法を認める。なお、適当な製造原単位が存在する場合には(ア)の方法を優先して算定を行うこと。</p> <p>(ア)各部品の製品生産サイトへの投入量(部品の重量や個数など)を一次データとして収集し、その投入量を活動量とした上で、これに本体部品の製造に係る負荷(製造原単位)を乗じて算定を行う方法</p> <p>(イ)各部品を構成する素材重量を収集し、それぞれの素材の製造に係る負荷(製造原単位)と、素材加工負荷(加工原単位)を乗じて算定を行う方法</p> <p>③ 「容器包装」、「付属品」の製造に係るプロセス</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>活動量の項目名</th> <th>活動量の区分</th> <th>活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>「容器包装(個装箱)」「付属品(取扱説明書)」製品生産サイトへの投入量</td> <td>一次またはシナリオ</td> <td>「容器包装」「付属品」製造原単位</td> </tr> </tbody> </table>	活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名	「容器包装(個装箱)」「付属品(取扱説明書)」製品生産サイトへの投入量	一次またはシナリオ	「容器包装」「付属品」製造原単位						
活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名												
「容器包装(個装箱)」「付属品(取扱説明書)」製品生産サイトへの投入量	一次またはシナリオ	「容器包装」「付属品」製造原単位												
7-3	一次データの収集方法および収集条件	生産に年間を通した継続性がなく、要求事項の一次データ品質基準を満たすことができない場合、対象部品の一定数量の製造時のデータ実測値を元に算定してもよい。												
7-4	シナリオ	<p><b>【金型シナリオ】</b>          胴、金属製バンド、裏ぶた、および縁などの製造には通常は金型が使用される。金型製造に係る一次データの収集が困難な時は、附属書 C のシナリオによる。</p> <p><b>【容器包装シナリオ】</b>          容器包装の部品製造における一次データの収集が困難な時は、附属書 D のシナリオによる。</p>												
7-5	その他	特に規定しない。												
8	生産段階に適用する項目													
8-1	データ収集範囲に含まれるプロセス	①本体の中身の生産(組立、検査、保管、梱包)プロセス ②「輸送用資材」の製造に係るプロセス												
8-2	データ収集項目	<p>次表に示すデータ項目を収集する。</p> <p>①本体の中身の生産(組立、検査、保管、梱包等)プロセス</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>活動量の項目名</th> <th>活動量の区分</th> <th>活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>「水」、「燃料」、「電力」製品生産プロセスへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「水」、「燃料」、「電力」製造と供給および使用原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>②「輸送用資材」の製造に係るプロセス</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>活動量の項目名</th> <th>活動量の区分</th> <th>活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>「輸送用資材(外箱)」生産サイトへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「輸送用資材(外箱)」製造原単位</td> </tr> </tbody> </table>	活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名	「水」、「燃料」、「電力」製品生産プロセスへの投入量	一次	「水」、「燃料」、「電力」製造と供給および使用原単位	活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名	「輸送用資材(外箱)」生産サイトへの投入量	一次	「輸送用資材(外箱)」製造原単位
活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名												
「水」、「燃料」、「電力」製品生産プロセスへの投入量	一次	「水」、「燃料」、「電力」製造と供給および使用原単位												
活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名												
「輸送用資材(外箱)」生産サイトへの投入量	一次	「輸送用資材(外箱)」製造原単位												

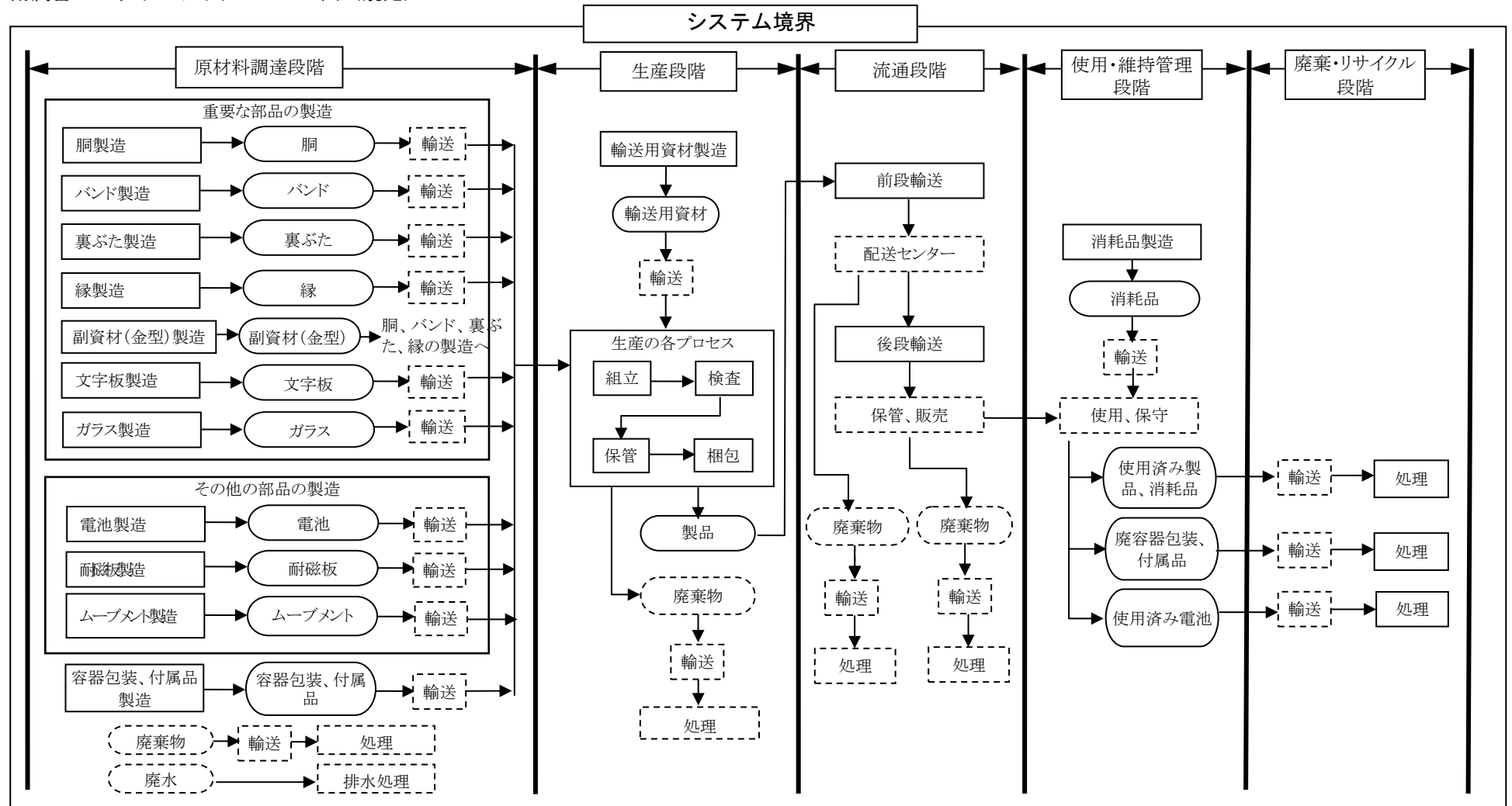
		<p>【配分のために収集する一次データ収集項目】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・「本体の中身」の生産量</li> </ul>												
8-3	一次データの収集方法および収集条件	7-3 に順ずる。												
8-4	シナリオ	特に規定しない。												
8-5	その他	特に規定しない。												
9	流通段階に適用する項目													
9-1	データ収集範囲に含まれるプロセス	<p>① 「出荷品」の前段輸送プロセス</p> <p>② 「出荷品」の後段輸送プロセス</p>												
9-2	データ収集項目	<p>次表に示すデータ項目を収集する。</p> <p>①「出荷品」の前段輸送プロセス 生産サイトから事業者の配送センターなどへの一括輸送</p> <table border="1" data-bbox="571 703 1442 864"> <thead> <tr> <th>活動量の項目名</th> <th>活動量の区分</th> <th>活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>「出荷品(本体、付属品、個装箱)」 輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>②「出荷品」の後段輸送プロセス 配送センターから各販売サイトへの個別の輸送</p> <table border="1" data-bbox="571 976 1442 1137"> <thead> <tr> <th>活動量の項目名</th> <th>活動量の区分</th> <th>活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>「出荷品(本体、付属品、個装箱)」 輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>※1 次の項目を一次データとして収集する。ただし、一次データの収集が困難なときはシナリオによる。</p> <p>[燃料法の場合]</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・輸送手段ごとの「燃料使用量」</li> </ul> <p>[燃費法の場合]</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・輸送手段ごとの「燃費」</li> <li>・輸送手段ごとの「輸送距離」</li> </ul> <p>[トンキロ法の場合]</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・輸送手段ごとの「輸送重量」</li> </ul>	活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名	「出荷品(本体、付属品、個装箱)」 輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位	活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名	「出荷品(本体、付属品、個装箱)」 輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位
活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名												
「出荷品(本体、付属品、個装箱)」 輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位												
活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名												
「出荷品(本体、付属品、個装箱)」 輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位												
9-3	一次データの収集方法および収集条件	輸送に年間を通した継続性がなく、要求事項の一次データ品質基準を満たすことができない場合、対象部品の一定数量の輸送時のデータ実測値を元に算定してもよい。												
9-4	シナリオ	<p>【輸送シナリオ】</p> <p>輸送に係る一次データの収集が困難なときは附属書 B のシナリオを用いる。</p>												
9-5	その他	特に規定しない。												
10	使用・維持管理段階に適用する項目													
10-1	データ収集範囲に含まれるプロセス	①使用・保守プロセス												
10-2	データ収集項目	<p>消耗品の交換が必要な製品では次表に示すデータ項目を収集する。</p> <p>① 使用・保守プロセス</p>												

		活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名																		
			「消耗品(交換用電池、その他)」 想定使用期間における投入量	一次 または シナリオ	「消耗品」 製造原単位																	
10-3	一次データの収集方法 および収集条件	特に規定しない。																				
10-4	シナリオ	<p><b>【想定使用期間】</b>            想定使用期間を7年とする。これは、不当景品類及び不当表示防止法を受けた通産省産業構造審議会答申「家庭用機械器具における補修用性能部品の保有について」(昭和40年12月)に対応し、日本時計協会消費者委員会が定めたガイドライン「補修用性能部品の保有期間(並品)は7年とする」を基に定めた。</p> <p><b>【交換用電池の投入量に関する規定】</b>            電池交換が必要な製品では、想定使用期間における電池の活動量(個数)は、取扱説明書等に記載の電池の寿命から算定する。活動量に端数が出る場合は、切り上げて整数とする。</p> <p><b>【金属製以外のバンドの投入量に関する規定】</b>            バンドの活動量の一次データを収集することが困難な場合は、想定使用期間における活動量を3個とする。</p>																				
10-5	その他	特に規定しない。																				
11	廃棄・リサイクル段階に適用する項目																					
11-1	データ収集範囲に含まれるプロセス	① 「使用済み製品、消耗品(その他)」の廃棄・リサイクルプロセス ② 「廃容器包装、付属品」の廃棄・リサイクルプロセス ③ 「使用済み電池」の廃棄・リサイクルプロセス																				
11-2	データ収集項目	次表に示すデータ項目を収集する。  ① 「使用済み製品」の廃棄・リサイクルプロセス <table border="1" data-bbox="571 1326 1444 1523"> <thead> <tr> <th>活動量の項目名</th> <th>活動量の区分</th> <th>活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>「使用済み製品(本体)、消耗品(その他)」 処理方法ごとの排出量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各処理方法」 原単位</td> </tr> </tbody> </table> ② 「廃容器包装、付属品」の廃棄・リサイクルプロセス <table border="1" data-bbox="571 1601 1444 2027"> <thead> <tr> <th>活動量の項目名</th> <th>活動量の区分</th> <th>活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>「廃容器包装、付属品(取扱説明書)」 処理方法ごとの排出量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各処理方法」 処理原単位</td> </tr> <tr> <td>「廃容器包装、付属品(取扱説明書)のうち化石資源由来成分」 焼却処理の量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各化石資源由来成分焼却」 原単位</td> </tr> <tr> <td>「廃容器包装、付属品(取扱説明書)のうち有機物成分」 埋立処理の量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各有機物資源」 嫌気性分解原単位</td> </tr> </tbody> </table>			活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名	「使用済み製品(本体)、消耗品(その他)」 処理方法ごとの排出量	一次 または シナリオ	「各処理方法」 原単位	活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名	「廃容器包装、付属品(取扱説明書)」 処理方法ごとの排出量	一次 または シナリオ	「各処理方法」 処理原単位	「廃容器包装、付属品(取扱説明書)のうち化石資源由来成分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各化石資源由来成分焼却」 原単位	「廃容器包装、付属品(取扱説明書)のうち有機物成分」 埋立処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物資源」 嫌気性分解原単位
活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名																				
「使用済み製品(本体)、消耗品(その他)」 処理方法ごとの排出量	一次 または シナリオ	「各処理方法」 原単位																				
活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名																				
「廃容器包装、付属品(取扱説明書)」 処理方法ごとの排出量	一次 または シナリオ	「各処理方法」 処理原単位																				
「廃容器包装、付属品(取扱説明書)のうち化石資源由来成分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各化石資源由来成分焼却」 原単位																				
「廃容器包装、付属品(取扱説明書)のうち有機物成分」 埋立処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物資源」 嫌気性分解原単位																				

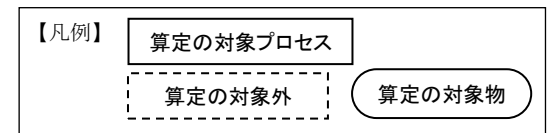


		<p>③ 「使用済み電池」の廃棄・リサイクルプロセス</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>活動量の項目名</th> <th>活動量の区分</th> <th>活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>「使用済み電池」 処理方法ごとの排出量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各処理方法」 処理原単位</td> </tr> </tbody> </table>	活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名	「使用済み電池」 処理方法ごとの排出量	一次 または シナリオ	「各処理方法」 処理原単位
活動量の項目名	活動量の区分	活動量に乗じる原単位の項目名						
「使用済み電池」 処理方法ごとの排出量	一次 または シナリオ	「各処理方法」 処理原単位						
11-3	一次データの収集方法 および収集条件	特に規定しない。						
11-4	シナリオ	<p><b>【廃棄物等の処理方法に関する規定】</b>          処理方法について一次データの収集が困難な場合、下記の処理をするものとみなし GHG 排出量を算定する。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・使用済み製品、消耗品(その他):すべて埋立処理</li> <li>・使用済み容器包装、付属品(取扱説明書)のうち、             <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属、ガラス類、焼却できないもの:すべて埋立処理</li> <li>・紙類やプラスチック等:すべて焼却処理</li> </ul> </li> <li>・使用済み電池:すべて非鉄金属系廃棄物のリサイクル準備処理</li> </ul> <p>なお、容器包装 CFP-PCR の対象となるものについては、容器包装 CFP-PCR の廃棄物等の処理のシナリオを適用してもよい。</p>						
11-5	その他	特に規定しない。						
12	CFP 宣言方法							
12-1	追加情報	特に規定しない。						
12-2	登録情報	特に規定しない。						
12-3	その他	特に規定しない。						

附属書 A：ライフサイクルフロー図（規定）



- ※ 全てのエネルギー、および水の供給と使用に係るプロセスはフロー図から省略
- ※ このフロー図はウオッチのライフサイクルの概要を示すものであり、特定の製品の CFP 算定にあたっては、不要なプロセスを省略する等、実際に利用しているプロセスに沿って算定すること



## 附属書 B：輸送シナリオ（規定）

一次データが得られない場合の輸送シナリオを次に示す。

### B1. 原料調達段階、生産段階、廃棄・リサイクル段階

#### (1) 輸送距離

- ・ 市内もしくは近隣市間に閉じることが確実な輸送の場合：50 km
- ・ 県内に閉じることが確実な輸送の場合：100 km
- ・ 県間輸送の可能性のある輸送の場合：500 km
- ・ 特定地域に限定されない場合（国内）：1,000 km
- ・ 海外における陸送距離：500 km
- ・ 港→港：港間の航行距離

#### (2) 輸送手段および積載率

ライフサイクル段階	設定シナリオ	
原材料調達段階、 原材料調達輸送	輸送が陸運のみの場合	<輸送手段> 10 トントラック <積載率> 62%
	輸送に海運が伴う場合 (輸入先国内輸送、生産サイト→港)	<輸送手段> 10 トントラック <積載率> 62%
	輸送に海運が伴う場合 (国際間輸送、港→港)	<輸送手段> コンテナ船(<4,000 TEU)
	輸送に海運が伴う場合 (国内輸送、港→納入先)	<輸送手段> 10 トントラック <積載率> 62%
生産段階 サイト間輸送 副資材調達輸送 廃棄物輸送	サイト間輸送	<輸送手段> 2 トントラック <積載率> 58%
	副資材調達輸送	原材料調達段階と同じ
	廃棄物輸送 (生産サイト→処理施設)	<輸送手段> 2 トントラック <積載率> 58%
廃棄・リサイクル段階	廃棄物輸送 (ごみ集積所→処理施設)	<輸送手段> 2 トントラック <積載率> 58%

### B2. 流通段階

輸送距離、輸送手段および積載率

プロセス		設定シナリオ		
前/後段	輸送ポイント	条件	輸送手段、積載率	輸送距離
前段輸送 (国内輸送)	生産サイト ⇒配送センター	陸送	<輸送手段> 10 トントラック <積載率> 62%	一次データ
前段輸送 (国際輸送を伴う)	生産サイト ⇒港/空港	陸送	<輸送手段> 10 トントラック <積載率> 62%	一次データ
		海運： 港⇒港	<輸送手段> コンテナ船(<4,000 TEU)	港-港間距離
	国際輸送	空輸： 空港⇒空港	<輸送手段> 国際貨物航空輸送	空港-空港間距離
	港/空港 ⇒配送センター	陸送	<輸送手段> 10 トントラック <積載率> 62%	一次データ
後段輸送 (国内輸送)	配送センター ⇒販売サイト	陸運	<輸送手段> 10 トントラック <積載率> 62%	一次データまたは 1,000 km

### 附属書 C： 金型シナリオ（規定）

一次データが得られない場合の金型シナリオを次に示す。

金型で製造する部品に課する電力で、金型製造に起因するものは、次の式から求めてもよい。  
(下記、C1、および C2 は、一般社団法人日本時計協会調べ)

#### C1. 製造部品が胴、縁、裏ぶたの場合：

$$e \text{ (kWh)} = E \text{ (kWh)} / n \text{ (総ショット数)}$$

ただし、 $e$  は部品 1 個あたりに課する電力、 $E$  は金型製造電力であり次式より求める。 $n$  は当該の金型で加工する総ショット数(寿命ショット数)である。

$$E = \{ \text{製造部品厚さ } t \text{ (mm)} \times \text{係数 } k \text{ (kWh/mm)} + E_0 \text{ (kWh)} \} \times \text{金型数 } N \text{ (台数)}$$

ここで、 $t$  は当該金型で加工される部品の総厚であり、また、 $k = 16 \text{ kWh/mm}$ 、 $E_0 = 70 \text{ kWh}$ 、 $N$  は部品製造に使用される金型(抜き型、成形型等)の総台数である。

#### C2. 製造部品が金属製バンドの場合：

金属製バンドは通常複数の部品(コマ)から構成され、コマの加工に供される金型は取り個数が複数(通常 4 個程度)である。従って、

$$e = \frac{E}{n} \times \frac{m \text{ (個数)}}{M \text{ (個数)}}$$

ただし、 $E$ 、 $n$  は上記 C1 と同様であり、 $m$  はバンドを構成するコマ数、 $M$  は金型 1 台当たりの取り個数とする。

### 附属書 D： 容器包装シナリオ（規定）

一次データ(投入量)が得られない場合の容器包装シナリオを次に示す。

容器包装を構成する各部品の GHG 排出量(kgCO<sub>2</sub>e)は、完成した実物の容器包装を構成する各部品の重さ、体積、または面積等の実測値を基に、次式と下表の係数および原単位から求めてもよい。また、実測値に代えて、部品の設計図面等記載の数値を用いてもよい。

$$\text{GHG 排出量} = \text{投入量} \times \text{原単位}$$

ただし、投入量 = (完成部品の重さ、体積、または面積等) × 係数 とする。

素材名	係数	原単位	公開用整理番号	名称
紙	1.2	1.20 kgCO <sub>2</sub> e/kg	B-JP309013	白ボール
木(芯材使用)	1.2	240 kgCO <sub>2</sub> e/m <sup>3</sup>	B-JP308013	普通合板
プラスチックシート	1.2	3.33 kgCO <sub>2</sub> e/kg	B-JP312033	透明な2軸延伸PETフィルム
布	1.2	4.55 kgCO <sub>2</sub> e/m <sup>2</sup>	B-JP307007	綿、スフ織物
スポンジ	1.2	3.77 kgCO <sub>2</sub> e/kg	B-JP312003	発泡ポリウレタン
ビニール	1.2	1.53 kgCO <sub>2</sub> e/kg	B-JP310001	低密度ポリエチレン(LDPE)

係数は、「一般社団法人日本時計協会調べ」に基づき、過小とならないように設定した。

なお、上表記載の原単位は、「カーボンフットプリントコミュニケーションプログラム 基本データベース ver. 1.01 (国内データ)」に掲載されているものである。CFP の算定を実施する時点で、これらが更新されている場合は、最新のものに置き換えて使用しなければならない。

【CFP-PCR 改訂履歴】

CFP-PCR.番号	認定日	改訂内容
PA-EA-02	2015年11月2日	電池種類、バンド素材に関する限定を削除し、対象とする製品の範囲を拡大。