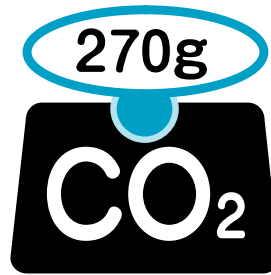


<この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

事業者	味の素株式会社
対象商品	冷凍食品「鶏のから揚げ」
商品数量	1pack 6個入り 内容量 132g



エコプロダクツ2008出展
カーボンフットプリント暫定表示

・原材料調達	45%
・生産	16%
・輸送・販売	29%
(うち販売)	23%
・使用・維持管理	1%
・廃棄・リサイクル	9%
*これらの数値は試行値です	

対象商品について

- ・今回は家庭料理で一般的な「鶏のから揚げ」を冷凍食品の代表として、国内工場(九州)で製造している「レモンとバジルのチキン香り揚げ」を例に算出したものです。
- ・この商品の環境貢献の例として主に以下の3点が挙げられます。
 - 1)自然解凍可能な御手軽エコ商品(自然解凍では電子レンジ利用に対しCO₂が10g削減可能です)
 - 2)使用済み揚げ油を工場内のボイラー燃料として利用(バイオ燃料として製造でのCO₂控除分)
 - 3)工場から関東中継基地配送時、トラック輸送から鉄道輸送に切り替える「モーダルシフト」を展開しCO₂削減
- ・味の素グループでは、過去より冷凍食品をカーボンフットプリント算出の対象として検討を継続して参りました。冷凍食品は原料購入から製造、輸送、使用、廃棄に到る全ての工程で環境影響に係わる代表的な食品と考えています。これらの取組結果は日本LCA学会や弊社環境報告書等で一般に公開しています。
- ・味の素環境報告書 URL : <http://www.ajinomoto.co.jp/company/kankyo/report/index.html>
- ・商品URL : http://www.ffa.ajinomoto.com/products/home/obento/o_lbchicken.html

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	生産	輸送	販売	使用維持管理	廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	122g	44g	16g	61g	3g	24g	270g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・食材の数値は、国内産を前提に産連表に基づいた味の素データベース利用し一次データ算定。 ・原料運搬の数値は、複数産地購入の為、主要品目と国内主要原産地の加重平均値で算定。 ・商品輸送の数値は、九州工場から関東への中継配送センターを経由し、関東地区での輸送をモデルとして算定。 ・商品販売は、店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算定。 ・商品使用には自然解凍を前提に家庭での冷凍保管のみで算定致しました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・結果の傾向を分析すると、原料由来の負荷が最も高く、商品の生産以上に販売の負荷が高いこと、また、使用時の負荷はレンジ使用しない為極めて小さいことが判りました。 ・商品の環境配慮向上の為に、レンジを使用しない商品の開発やモーダルシフト、エネルギー再利用、容器の改善、製造での省エネの更なる推進が主なポイントと考えます。 ・算定上の主な課題として、海外食材や商品の多様な運搬経路等を考慮した負荷の更なる精査、各項目に対するより妥当な排出原単位の選定、及び食品の廃棄に関する算定方法の構築が重要であると考えます。 						

「カーボンフットプリント制度の実用化・普及推進研究会」
 エコプロダクツ2008 出展 カーボンフットプリント暫定表示 商品説明資料
 <この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

事業者	イオン株式会社
対象商品	トップバリュ ごはん (福島県産こしひかり)
商品数量	1パック 200g



対象商品について

容器・フタのフィルムの強度を上げ、外装フィルムを省いていますので、経済的にも、CO₂の排出にも配慮した商品です。

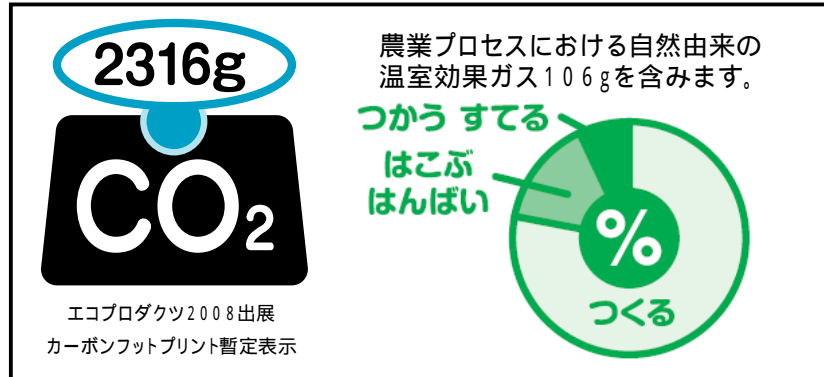
製造工場からイオンの物流倉庫への輸送は、イオンからの一括引取り方式で、10t車満載にし、輸送効率を上げることにより、CO₂の排出量を抑えています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	124g	243g	22g	46g	8g	24g	466g
算定条件	・二次データ:玄米 及び ダンボール(466g中81g) ・米栽培時に発生するN ₂ O,CH ₄ をCO ₂ として22g含みます。 ・商品生産工程で発生する副生物(米糠、割れ米等)は算入せず ・商品販売は価格当りの排出量、商品販売は常温品と冷蔵・冷凍品に分類。当商品は常温品 ・店舗で発生する廃棄時の不要ダンボールは未計上(全量リサイクル)						
結果の分析 (今後の課題)	・米栽培段階・生産段階・輸送段階・店頭販売段階・使用段階・廃棄段階の中で、生産段階でのCO ₂ 排出量が52%をしめます。生産効率をあげることが、CO ₂ の削減につながります。 【課題】 原料2次データの精度向上						

「カーボンフットプリント制度の実用化・普及推進研究会」
 エコプロダクツ2008 出展 カーボンフットプリント暫定表示 商品説明資料
 <この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

事業者	イオン株式会社
対象商品	トップバリュ ごはん (福島県産こしひかり)
商品数量	200g×5個パック



対象商品について

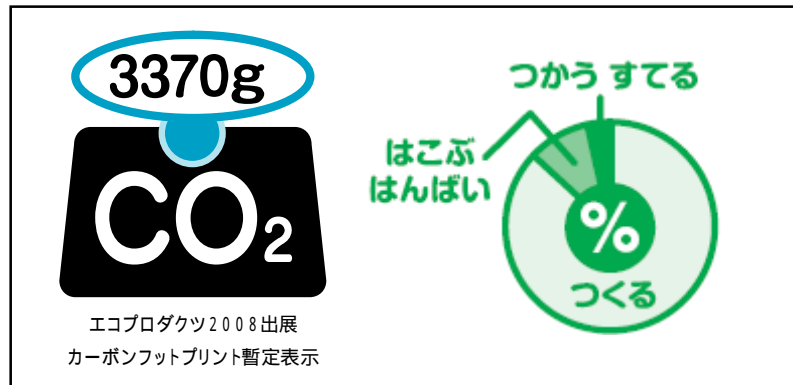
1パック当りのCO₂排出量は463gです。
 外装袋がありますが、5個パックでまとめて買うと、1パックあたりの排出量は1個パックより少なくなります。
 5個パックのほうが、1パックや3個パックに比べて、輸送や販売の効率がよくなり、経済的にも、CO₂の排出にも配慮しています。
 製造工場からイオンの物流倉庫への輸送は、イオンからの一括引取り方式で、10t車満載にし、輸送効率を上げることにより、CO₂の排出量を抑えています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	605g	1213g	108g	225g	38g	128g	2316g
算定条件	・二次データ:玄米 及び ダンボール ・米栽培時に発生するN ₂ O,CH ₄ をCO ₂ として106g含みます。 ・商品生産工程で発生する副生物(米糠、割れ米等)は算入せず ・商品販売は価格当りの排出量、商品販売は常温品と冷蔵・冷凍品に分類。当商品は常温品 ・店舗で発生する不要ダンボールは未計上(全量リサイクル)						
結果の分析 (今後の課題)	・米栽培段階・生産段階・輸送段階・店頭販売段階・使用段階・廃棄段階の中で、生産段階でのCO ₂ 排出量が52%をしめます。生産効率をあげることが、CO ₂ の削減につながります。 【課題】 原料2次データの精度向上						

「カーボンフットプリント制度の実用化・普及推進研究会」
 エコプロダクツ2008 出展 カーボンフットプリント暫定表示 商品説明資料
 <この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

事業者	イオン株式会社
対象商品	トップバリュ共環宣言 コピー用紙 A4 500枚
商品数量	本体紙 500枚 2.16kg (本体紙 パッケージ資材含む)



対象商品について

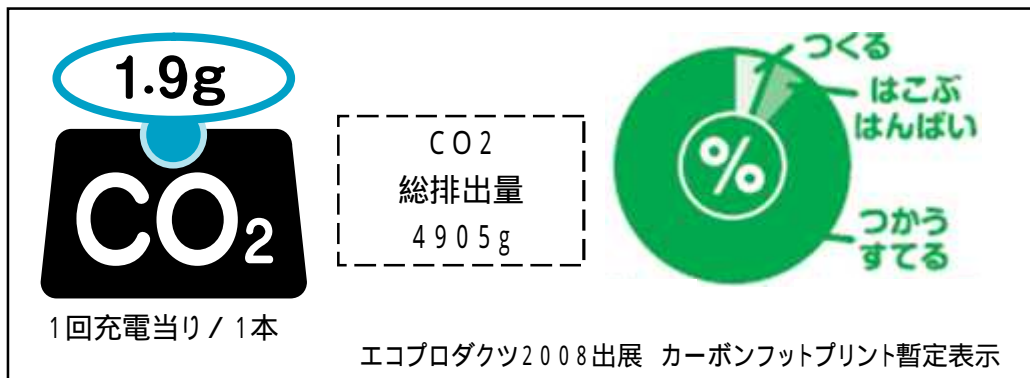
古紙パルプを35%配合するとともに、持続可能な管理をされた森林の木材(FSC認証)を原料としたパルプを使用しておりますので、環境にやさしいコピー用紙です。
 回収した古紙から、従来は廃棄処理をしていた紙の添加剤(填料)をも再生させ、生産時に活用しているので、よりいっそう環境にやさしいといえます。
 工場からイオンの物流倉庫への輸送において、600km以上の距離がある場合は、船舶、鉄道を使用し、CO₂の排出を抑えています。(トラックのみの輸送に比較し、船舶・鉄道を複合した場合;複合する距離の長さにより、重量(kg)単位で2割~4割CO₂を削減できます)

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	691g	2,238g	147g	175g	なし	119g	3,370g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・原材料は全て二次データで算定しました。 ・バージンパルプと古紙パルプの生産工程、抄紙工程は、それぞれの工程毎にCO₂排出量を算定しました。 ・製造工程等で発生するバイオマスエネルギー(黒液等)は温室効果ガス算定外としました。 ・製造工程で発生する損紙は、工程内で循環再生していますので、算定外としました。 ・工場から物流拠点までの輸送は輸送モード別にトンキロ法、弊社物流センターから各店舗への配送、各店舗での販売時でのCO₂排出量は、弊社の全商品の平均値から算定しました。 ・用途・使用方法が多岐に分かれる為、今回の試行では使用段階を算定外としました。 ・弊社でのお客さまは家庭での使用も多く、商品と包装紙は全量が廃棄されるとしました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<p>・木材チップから発生するバイオマスエネルギーを最大限有効活用していますが、今回の試行品では、上記の算定条件のもと、CO₂の排出量は、パルプ製造、原紙製造段階が最も多く全体の65%となりました。</p> <p>【課題】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・お客さまへの製品の環境配慮に関するわかりやすい表現。 ・特に、古紙パルプ配合時の環境;温室効果ガス排出における効果表現・算定ルール ・カーボンフットプリントの普及のためにCO₂算定に関するコスト削減・作業効率化。 ・秘匿原料成分等の収集困難なデータでの妥当性を確保すること。 						

<この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

事業者	イオン株式会社
対象商品	トップバリュ共環宣言 充電電池 単3型 (充電式ニッケル水素電池)
商品数量	2個入り 42g (包装含む2個入りパッケージ製品重量)



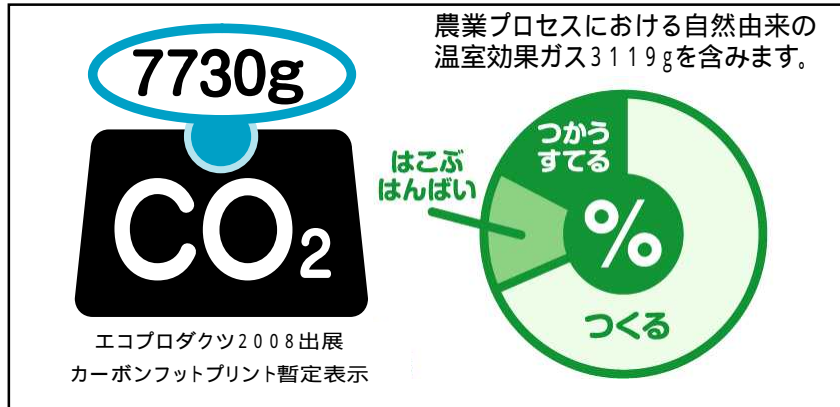
対象商品について

充電し、くりかえし使うことができますので、経済的で、環境にやさしい電池です。約1300回充電できますので、使用時でのCO₂の排出量が多く、合計でのCO₂排出量は多く見えますが、1本の1回充電におきかえすとCO₂排出量は、1.9gとなります。これは、電池の重量(約19g)の約10%となりますので、環境にやさしいといえます。自然放電をおさえて1年後でも約85%の容量を保てる性能や、つぎ足しでの充電もできるので、より一層、環境にやさしいといえます。充電済みの状態での販売なので、購買いただいて、乾電池感覚ですぐに、ご使用していただけます。廃棄時には、店の充電電池回収BOXをご利用ください。リサイクルによる資源削減ができますので、CO₂の削減につながります。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	157g	127g	11g	299g	4307g	4g	4905g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> 使用時の使用電力量は、充電時の平均使用電力、専用充電器タイマー時間、充電可能回数(1300回)で算定しました。 原材料の経営上の秘匿成分については、文献から想定し算定しました。 弊社物流センターから各店舗への配送、各店舗での販売時でのCO₂排出量は、弊社の1次データから算定した係数を使用しました。 充電式ニッケル水素電池は、小売店頭でのリサイクルBOXで回収ができ、マテリアルリサイクルの体制が整っているため、廃棄はパッケージのみとしました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> 製造段階・輸送段階・店頭販売段階・使用段階・廃棄段階の中で、使用時でのCO₂排出量が約9割をしめます。CO₂の削減ポイントは、まずは、お客さまに、用途に合わせ、長く、何度も使用していただくこととさせていただきます。 【課題】 <ul style="list-style-type: none"> 製造元経営上の秘匿原料成分等の収集困難なデータでの妥当性を確保すること。 お客さまへ、製品の環境配慮について、わかりやすい情報伝達をすること。 カーボンフットプリントの普及のためにCO₂算定に関するコスト削減・作業効率化。 						

事業者	イオン株式会社
対象商品	トップバリュグリーンアイ あきたこまち（秋田県産）
商品数量	内容量 5kg



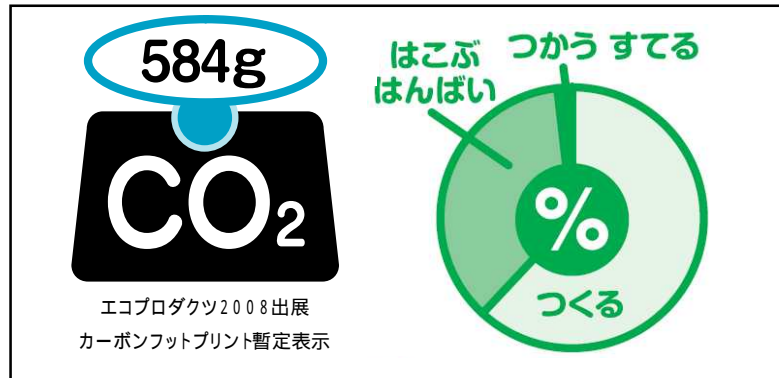
対象商品について

本製品のCO ₂ 削減の取組	
・栽培時のエネルギー使用量削減	130軒の農家が集まり、農事組合法人を設立。各農家別だった作業を、全体で作業効率を考えながら栽培することで、トラクターなどの燃料の削減に取り組んでいます。
・農薬・肥料の使用量削減	減化学肥料、減農薬栽培に取り組んでいます。
・包装資材の重量削減	袋素材の強度を上げる事で袋を薄くし、CO ₂ 削減する予定です。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	5168g	128g	85g	1006g	1296g	47g	7730g
算定条件	・ 期間: 07年度及び08年度の実績値。 ・ 原材料調達・商品生産・商品輸送・廃棄・リサイクル: 排出量原単位(事務局提供データ)にもとづき算定 ・ 商品販売: 常温品の店頭売価あたりの排出量原単位(独自シナリオ)にもとづき算定。 (原材料調達)栽培・1次データ、産地での運搬・工場までの輸送は燃費法。包材・一次及び二次データ、 (商品生産)・・・1次データ、(商品輸送)トンキロ法、(商品販売)一次データ (商品使用) 電力消費量: 独自シナリオにもとづき算定。(廃棄・リサイクル)包材・・・一次データ ・ 原材料栽培調達段階は製品向けおよび自家消費向けの生産物、最終製品には精米と糠があるが、共に有価物販売で総量に含めた。種子は二次データがなく未計上。用水はポンプ稼働一次データより算定。						
結果の分析 (今後の課題)	結果: ・栽培段階でのCO ₂ 負荷が最も大きい。土壌由来は排出と蓄留両面での評価が必要。 課題: ・栽培段階では規模、天候、栽培条件で差が大きくなると考えられ、表記面含む個人農家の負荷軽減も要検討。						

事業者	イオン株式会社
対象商品	トップバリュグリーンアイ 冷凍ほうれん草（宮崎県産）
商品数量	内容量 250g



対象商品について

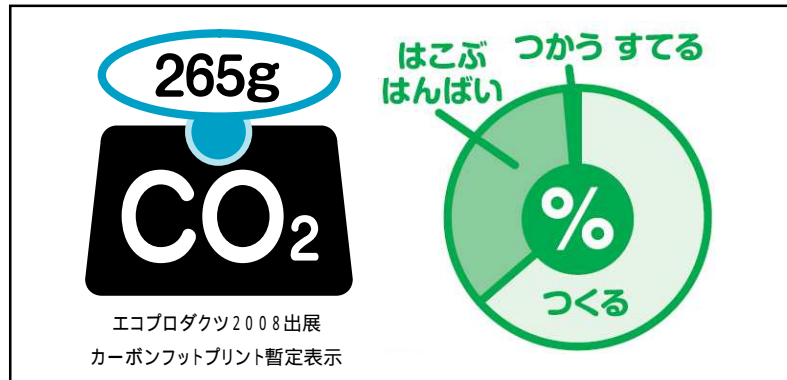
本製品の CO2 削減の取組

- ・栽培資材の使用量削減
減農薬、減化学肥料栽培に取り組んでいます。
- ・生産～製造までの一括管理による輸送時の CO2 削減
畑に隣接する加工所で、製造することで、原料輸送にかかる CO2 を最小化しています。
- ・作業機械の工夫によるエネルギー使用量削減
トラクターの前後に作業機械とつけて、複数作業を同時にきるように工夫し、トラクターの使用回数を減らしています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	84 g	281 g	4 g	210 g	対象外	11 g	589 g
算定条件	・期間：07 年度及び 08 年度の実績値。 ・原材料調達・商品生産・商品輸送・廃棄・リサイクル：排出量原単位（事務局提供データ）にもとづき算定 ・商品使用：素材は多様な調理法が想定できるため未計上 ・商品販売：冷凍・冷蔵品の店頭売価あたりの排出量原単位（独自シナリオ）にもとづき算定。 （原材料調達）栽培・・・1次データ、産地での運搬は燃費法。包材・・・一次及び二次データ、（商品生産）・・・1次データ、（商品輸送）トンキロ法、（廃棄・リサイクル）包材・・・一次データ（商品販売）一次データ ・140トンの原材料から100トンの商品生産と40トンの食品残渣が発生。残渣は堆肥化。堆肥化時の消費燃料を CO2 換算し算入。種子は二次データがなく未計上。用水はポンプ稼働一次データより算定。						
結果の分析（今後の課題）	結果： ・栽培段階での CO2 負荷が最も大きい。土壌由来は排出と蓄留両面での評価が必要。 課題： ・栽培段階では規模、天候、栽培条件で差が大きくなると考えられ、表記面含む個人農家の負荷軽減も要検討。						

事業者	イオン株式会社
対象商品	トップバリュグリーンアイ にんじん(熊本県産)
商品数量	内容量 600g



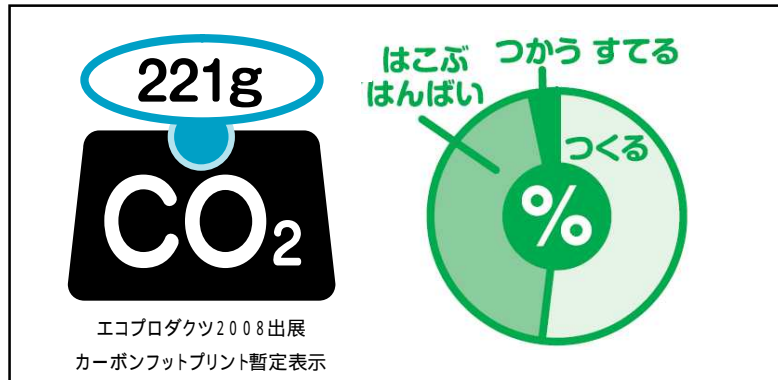
対象商品について

本製品の CO2 削減の取組
<p>・農薬・肥料の使用量削減 減化学肥料、減農薬栽培に取り組んでいます。</p> <p style="text-align: center;">生産者からのメッセージ</p> <p>今回のカーボンフットプリントは、使いこなせば、経営上のパラメーターになると思って取組みました。これだけコストが変動する時代では、コスト管理だけでは不十分で、使用量とか絶対量の把握が重要になると考えているからです。正確な数字の把握のため、記帳の方法とか、現場作業での見直しにあたっています。まずは、数字を把握し、管理能力をあげることで、さらなるCO₂削減、経費削減につながるよう努力していきます。</p>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	120g	49g	10g	83g	対象外	4g	265 g
算定条件	・期間:07年度及び08年度の実績値。 ・原材料調達・商品生産・商品輸送・廃棄・リサイクル:排出量原単位(事務局提供データ)にもとづき算定 ・商品使用:素材は多様な調理法が想定できるため未計上 ・商品販売:常温品の店頭売価あたりの排出量原単位(独自シナリオ)にもとづき算定。 (原材料調達)栽培・1次データ、産地での運搬は燃費法。包材・一次及び二次データ、(商品生産)・・・1次データ、(商品輸送)トンキロ法、(廃棄・リサイクル)包材・・・一次データ(商品販売)一次データ ・種子は二次データがなく未計上。用水はポンプ稼働一次データより算定。 ・栽培物残渣は堆肥化し自家農場に還元(堆肥は堆肥化する時の使用燃料量でCO ₂ 算定)						
結果の分析(今後の課題)	結果: ・栽培段階でのCO ₂ 負荷が最も大きい。土壌由来は排出と蓄留両面での評価が必要。 課題: ・栽培段階では規模、天候、栽培条件で差が大きくなると考えられ、表記面含む個人農家の負荷軽減も要検討。						

事業者	イオン株式会社
対象商品	トップバリュグリーンアイ たまねぎ（北海道産）
商品数量	内容量 700g



対象商品について

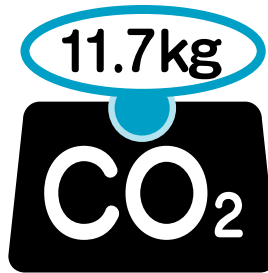
本製品の CO2 削減の取組

- ・農薬・肥料の使用量削減
減化学肥料、減農薬栽培に取り組んでいます。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	76 g	39 g	12 g	87 g	対象外	7 g	221 g
算定条件	・期間：07 年度及び 08 年度の実績値。 ・原材料調達・商品生産・商品輸送・廃棄・リサイクル：排出量原単位（事務局提供データ）にもとづき算定 ・商品使用：素材は多様な調理法が想定できるため未計上 ・商品販売：常温品の店頭売価あたりの排出量原単位（独自シナリオ）にもとづき算定。 （原材料調達）栽培・・・1次データ、産地での運搬は燃費法。包材・・・一次及び二次データ、（商品生産）・・・1次データ、（商品輸送）トンキロ法、（廃棄・リサイクル）包材・・・一次データ（商品販売）一次データ ・種子、培土は二次データがなく未計上。用水はポンプ稼働一次データより算定。 ・原料栽培は当該量の実績、選果選別工場は扱い比率按分により算出 ・栽培物残渣は堆肥化し自家農場に還元（堆肥は堆肥化する時の燃料量で CO2 算定）						
結果の分析 （今後の課題）	結果： ・栽培段階での CO2 負荷が最も大きい。土壌由来は排出と蓄留両面での評価が必要。 課題： ・栽培段階では規模、天候、栽培条件で差が大きくなると考えられ、表記面含む個人農家の負荷軽減も要検討。						

事業者	花王株式会社
対象商品	メリットシャンプー ポンプ 550ml
商品数量	内容量 550ml



- ・ 原材料調達 6.4%
- ・ 生産 0.5%
- ・ 流通・販売 1.2%
- ・ 使用 87.5%
- ・ 廃棄・リサイクル 4.4%

エコプロダクツ2008出展
 カーボンフットプリント暫定表示

対象商品について

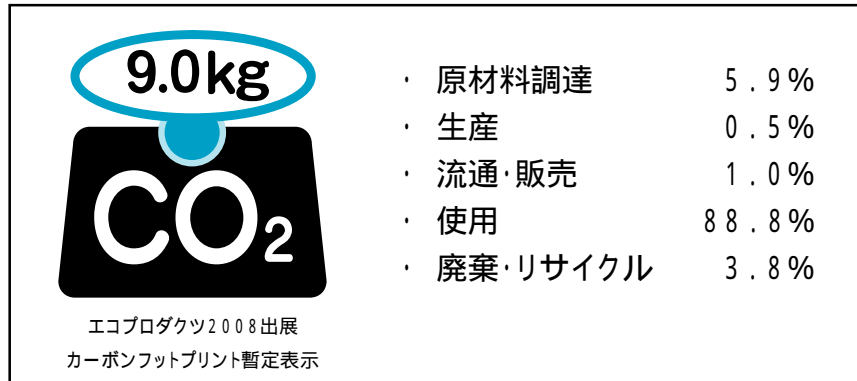
花王は、原材料製造から生産、物流、お客様での使用、廃棄に至るまでの商品ライフサイクル全体を通じた地球温暖化ガス低減に努めています。例えばコンパクト化や詰め替え化による原材料使用量削減は、工場の範囲を超えて原材料製造やお客様での使用、廃棄段階における地球温暖化ガス低減につながります。花王では、この商品ライフサイクル全体の地球温暖化ガス排出量や資源投入量を算定・評価しています。いわゆるLCA（ライフサイクルアセスメント）を活用し、環境配慮設計に努めています。

カーボンフットプリントは、このライフサイクルの地球温暖化ガス排出量を商品に表示し消費者の皆様へ「見える化」し、企業や消費者等全員で地球温暖化防止に取り組もうとするもので、その趣旨に賛同し参加させていただきました。今回エコプロダクツ 2008 に出品するメリットシャンプーは、家族の健康な髪と地肌のためのシャンプーシリーズで、髪と地肌と同じ弱酸性であることが特長です。メリットシャンプーには他のシャンプーと同様に詰め替え品があり、ポンプ品に詰め替えることで、ポンプ品をリユースし、容器のプラスチック使用量をリデュースする取り組みを行っています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	747 g	55 g	39 g	99 g	10,265g	515 g	11,720 g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 使用段階の内容は、お湯の製造(水道水製造、都市ガス燃焼、ポンプ電力)。 ・ 商品販売は、店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算定。 ・ 商品廃棄・リサイクルの内容は、下水処理、廃容器処理。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 使用段階が全体の88%を占め、お湯を沸かすための燃料が大きく寄与。 ・ 中身1mlあたりの地球温暖化ガス排出量は、ポンプ品(21.3g/ml) > レギュラー品(21.2g/ml) > 詰め替え品(21.0g/ml)の順となった。 						

事業者	花王株式会社
対象商品	メリットシャンプー 詰め替え 430ml
商品数量	内容量 430ml



対象商品について

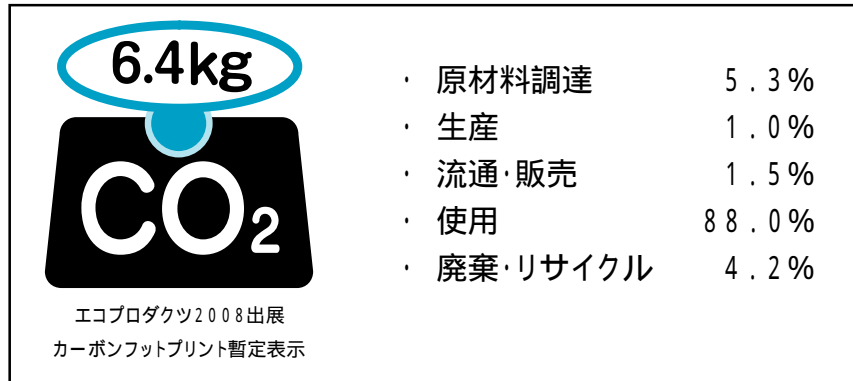
花王は、原材料製造から生産、物流、お客様での使用、廃棄に至るまでの商品ライフサイクル全体を通じた地球温暖化ガス低減に努めています。例えばコンパクト化や詰め替え化による原材料使用量削減は、工場の範囲を超えて原材料製造やお客様での使用、廃棄段階における地球温暖化ガス低減につながります。花王では、この商品ライフサイクル全体の地球温暖化ガス排出量や資源投入量を算定・評価しています。いわゆるLCA（ライフサイクルアセスメント）を活用し、環境配慮設計に努めています。

カーボンフットプリントは、このライフサイクルの地球温暖化ガス排出量を商品に表示し消費者の皆様へ「見える化」し、企業や消費者等全員で地球温暖化防止に取り組もうとするもので、その趣旨に賛同し参加させていただきました。今回エコプロダクツ 2008 に出品するメリットシャンプーは、家族の健康な髪と地肌のためのシャンプーシリーズで、髪と地肌と同じ弱酸性であることが特長です。メリットシャンプーには他のシャンプーと同様に詰め替え品があり、ポンプ品に詰め替えることで、ポンプ品をリユースし、容器のプラスチック使用量をリデュースする取り組みを行っています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	533 g	43 g	29 g	66 g	8,024g	345 g	9,040 g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> 使用段階の内容は、お湯の製造（水道水製造、都市ガス燃焼、ポンプ電力）。 商品販売は、店頭売価あたりの排出量原単位（事務局提供データ）に基づき算定。 商品廃棄・リサイクルの内容は、下水処理、廃容器処理。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> 使用段階が全体の89%を占め、お湯を沸かすための燃料が大きく寄与。 中身1mlあたりの地球温暖化ガス排出量は、ポンプ品(21.3g/ml) > レギュラー品(21.2g/ml) > 詰め替え品(21.0g/ml)の順となった。 						

事業者	花王株式会社
対象商品	メリットシャンプー レギュラー 300ml
商品数量	内容量 300ml



対象商品について

花王は、原材料製造から生産、物流、お客様での使用、廃棄に至るまでの商品ライフサイクル全体を通じた地球温暖化ガス低減に努めています。例えばコンパクト化や詰め替え化による原材料使用量削減は、工場の範囲を超えて原材料製造やお客様での使用、廃棄段階における地球温暖化ガス低減につながります。花王では、この商品ライフサイクル全体の地球温暖化ガス排出量や資源投入量を算定・評価しています。いわゆるLCA（ライフサイクルアセスメント）を活用し、環境配慮設計に努めています。

カーボンフットプリントは、このライフサイクルの地球温暖化ガス排出量を商品に表示し消費者の皆様へ「見える化」し、企業や消費者等全員で地球温暖化防止に取り組もうとするもので、その趣旨に賛同し参加させていただきました。今回エコプロダクツ 2008 に出品するメリットシャンプーは、家族の健康な髪と地肌のためのシャンプーシリーズで、髪と地肌と同じ弱酸性であることが特長です。メリットシャンプーには他のシャンプーと同様に詰め替え品があり、ポンプ品に詰め替えることで、ポンプ品をリユースし、容器のプラスチック使用量をリデュースする取り組みを行っています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	339 g	66 g	32 g	66 g	5,598g	265 g	6,366 g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 使用段階の内容は、お湯の製造（水道水製造、都市ガス燃焼、ポンプ電力）。 ・ 商品販売は、店頭売価あたりの排出量原単位（事務局提供データ）に基づき算定。 ・ 商品廃棄・リサイクルの内容は、下水処理、廃容器処理。 						
結果の分析（今後の課題）	<ul style="list-style-type: none"> ・ 使用段階が全体の88%を占め、お湯を沸かすための燃料が大きく寄与。 ・ 中身1mlあたりの地球温暖化ガス排出量は、ポンプ品(21.3g/ml) > レギュラー品(21.2g/ml) > 詰め替え品(21.0g/ml)の順となった。 						

<この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

事業者	カゴメ株式会社
対象商品	カゴメトマトジュース190G (仕様：190g缶・有塩・ストレート)
商品数量	190g (内容量のみ、包装部分は含まない)



149g
CO₂

- ・ 原料調達段階 73.3% (108.8g)
- ・ 生産 9.6% (14.2g)
- ・ 流通・販売 16.7% (24.8g)
- ・ 廃棄・リサイクル 0.5% (0.7g)

うちスチール缶(製造元:東洋製罐)に伴うCO₂排出量は91gです

この容器を回収・リサイクルすると、スチールの再生によって、CO₂の削減(27g)につながります

エコプロダクツ2008出展
カーボンフットプリント暫定表示

対象商品について

- ・ カゴメトマトジュース(ストレート、190g缶)は、国内契約栽培農家で栽培した専用トマトを原料としています。リコピンをはじめ、ビタミン、ミネラルなどトマトの各種成分がバランスよく含まれています。
- ・ 省農薬で栽培された国内産原料を栃木県的那須工場で効率良く製造した、体に良く環境にも優しい商品です。缶は、環境負荷の少ない東洋製罐社製のTULC缶を使用しています。
- ・ 収穫したトマトを24時間以内に、一滴の水も加えずそのままジュースにしました。100gあたりのカロリーは20kcalで、1缶に専用品種の高リコピントマト3個分を使用しています。着色料・保存料は勿論一切使用していません。
- ・ カゴメトマトジュースの原料への拘りや産地情報は、<http://kagome.jp/qr/jptj> で詳しく紹介しています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	108.8g	14.2g	5.8g	19.0g	対象外	0.7g	148.5g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達(トマト)段階～商品輸送段階は一次データにて算定。 ・ 原材料調達(缶)は東洋製罐社試行算定データを参照。 ・ 商品輸送段階は商品生産拠点～配送拠点間輸送で算定。 ・ 商品販売段階は店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)にもとづき算定。 ・ 商品使用段階は対象外。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階が全体の約73%と割合が大きく、その中でも特に容器部分の環境負荷が大きいことがわかりました。 ・ 缶容器を回収・リサイクルすると、スチールの再生によって、CO₂の削減(27g)につながります。 <p><今後の課題></p> <p>今回は暫定ルールに順じて算定を行いましたが、カーボンフットプリントを普及していくに当たってデータの信頼性を一定以上に保つために、全体のルールだけではなく、PCR(製品毎のルール)についても制定していく必要があります。</p>						

事業者	カルビー株式会社
対象商品	70g ポテトチップス コンソメパンチ
商品数量	重量(内容量) 包装含む



232g
CO₂

エコプロダクツ2008出展
カーボンフットプリント暫定表示

うち、
フィルム(製造元:大日本印刷)
に伴うCO₂排出量は41g

対象商品について

<p>(商品の概要説明) 良質なじゃがいもをそのままスライスし、新鮮でパリッとした食感が楽しめるポテトチップスです。チキンのうまみと野菜の甘みがギュッと詰まった、あきのこないおいしさです。</p> <p>(選定事由) コンソメパンチは、1978年に発売以来、全国のお客様から多くの指示を得ています。あらためて、この機会に排出量表示することにより、お客様の評価を聞くことが重要と考えた。</p>
--

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	87g	101g	13g	17g	対象外	14g	232g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 07年4月～08年3月までのポテトチップスに関わるデータを使用 ・ 馬鈴薯栽培～輸送～貯蔵～輸送～生産(原材料含む)～製品輸送～販売～廃棄 ・ 馬鈴薯輸送については、ポテトチップス使用馬鈴薯にて按分計算 ・ 製品輸送については、カルビー製品重量当たりのCO₂から算出 ・ 「商品販売」は、店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)にもとづき算定 						
結果の分析 (今後の課題)	<div style="margin-left: 20px;"> <p>CO₂排出量のうち商品生産が44%、原材料生産が38%を占めておりこの項目が課題となる。</p> </div>						

事業者	株式会社紀文フードケミファ
対象商品	おいしい無調整豆乳 200ml
商品数量	内容量 200ml 用 1 本



対象商品について

- ・ おいしい無調整豆乳は大豆と水のみを原料とし、スーパーチリング製法(独自技術)にて大豆の風味を損なわずに抽出した植物性タンパク飲料です。
- ・ 原料大豆の契約栽培(アメリカ産)「珠美人」は、大豆に関わる全工程の一貫管理を行い、栽培(農薬・肥料など)から輸送(運送効率)までの環境負荷に配慮した大豆です。
- ・ 環境に配慮した再生可能資源である紙を主原料とした飲料容器を使用しています。
- ・ 常温保存が可能な紙容器を使用していますので、商品は冷蔵エネルギーを使用しない常温にて輸送しています。又、店舗でも常温販売が可能です。(今回のCO2排出量は、冷蔵販売にて算出しています。)
- ・ 当社は「カーボンフットプリント」の取り組みとして、豆乳類の中で最もシンプルな無調整豆乳を選定し、「カーボンフットプリント」と豆乳について、ご紹介させて頂きました。
- ・ 商品の詳しい情報については、H.P <http://www.kibun-tounyu.jp/>にて詳しく紹介しています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	48g	29g	4g	29g	対象外	3g	113g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料(大豆)生産～輸送部分は、一次データを収集し、算定。 ・ 原材料(紙パック)は、日本テトラパック提供のデータに基づき、算定。 ・ 商品生産～商品輸送部分は一次データを収集し、算定。 ・ 商品輸送は生産拠点～配送拠点間輸送にて算定。 ・ 段ボール、ストローは二次データにより算定。 ・ 「商品販売」は、店頭売価あたりの冷蔵販売原単位(事務局提供データ)にもとづき算定。 ・ 常温販売を行った場合、「商品販売」でのCO₂排出量は、14g(52%低減)となります。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 商品輸送の配送間拠点～店舗までの一次データ(詳細データ)の収集法の確立 ・ 商品販売時の一次データ(詳細データ)の収集法の確立 						

事業者	株式会社紀文フードケミファ
対象商品	おいしい無調整豆乳 1L
商品数量	内容量 1L 用 1 本



対象商品について

- ・ おいしい無調整豆乳は大豆と水のみを原料とし、スーパーチリング製法(独自技術)にて大豆の風味を損なわずに抽出した植物性タンパク飲料です。
- ・ 原料大豆の契約栽培(アメリカ産)「珠美人」は、大豆に関わる全工程の一貫管理を行い、栽培から輸送までの環境負荷に配慮した大豆です。
- ・ 環境に配慮した再生可能資源である紙を主原料とした飲料容器を使用しています。
- ・ 常温保存が可能な紙容器を使用していますので、商品は冷蔵エネルギーを使用しない常温にて輸送しています。又、店舗でも常温販売が可能です。(今回のCO2排出量は、冷蔵販売にて算出しています。)
- ・ 当社は「カーボンフットプリント」の取り組みとして、豆乳類の中で最もシンプルな無調整豆乳を選定し、「カーボンフットプリント」と豆乳について、ご紹介させて頂きました。
- ・ 商品の詳しい情報については、H.P <http://www.kibun-tounyu.jp/>にて詳しく紹介しています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	187g	147g	19g	84g	対象外	10g	447g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料(大豆)生産～輸送部分は、一次データを収集し、算定。 ・ 原材料(紙パック)は、日本テトラパック提供のデータに基づき、算定。 ・ 商品生産～商品輸送部分は一次データを収集し、算定。 ・ 商品輸送は生産拠点～配送拠点間輸送にて算定。 ・ 段ボールは二次データにより算定。 ・ 「商品販売」は、店頭売価あたりの冷蔵販売原単位(事務局提供データ)にもとづき算定。 ・ 常温販売を行った場合、「商品販売」でのCO₂排出量は、41g(52%低減)となります。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 商品輸送の配送間拠点～店舗までの一次データ(詳細データ)の収集法の確立 ・ 商品販売時の一次データ(詳細データ)の収集法の確立 						

事業者	コクヨS & T (株)
対象商品	テープのり<ドットライナー> (タ-DM400-08)
商品数量	8 . 4 mm幅 × 1 3 m巻き



対象商品について

テープのり<ドットライナー>は、ドット状の糊パターンを採用した、使い心地の良いテープのりです。今回のカーボンフットプリント試行について、一般のお客様になじみの深い商品でカーボンフットプリントを行うことで、我々メーカーとしては、CO₂削減に効果的な取り組みが何であるかを明確にでき、お客様にとっては温暖化防止によりよい商品の判断情報を提供することができるようになると考え、試行に参加しました。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	80.0g	3.1g	12.5g	69.3g	なし	79.8g	245g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> 「原材料調達」は、素材ごとの設計重量を調査し、排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算定しました。リサイクル樹脂については、<プラ選別><破砕><熱可塑プラへ再生><輸送>の排出量原単位に基づき算定しました。 「商品販売」は、店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算定しました。 「商品使用」は、使用段階でエネルギーを使用しないことからゼロとみなしました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> 試行の結果、リサイクル素材の算出については、考え方のすり合わせが必要と感じました。 「商品販売」段階については、店頭販売以外の販路(通信販売や納品店など)も多いため、算出ルールを見直す必要があると感じました。 カーボンフットプリント制度を普及させるために、多くのメーカーが参画できるよう、CO₂排出量を容易に算定できるルール作りと、原単位の整備が必要と感じました。 						

事業者	コクヨ S & T (株)
対象商品	キャンパスノート (ノ-3A)
商品数量	セミ B 5 サイズ 30 枚



対象商品について

キャンパスノートは、丈夫な背クロスを採用したロングセラーのノートです。
 今回のカーボンフットプリント試行について、一般のお客様になじみの深い商品でカーボンフットプリントを行うことで、我々メーカーとしては、CO₂削減に効果的な取り組みが何であるかを明確にでき、お客様にとっては温暖化防止によりよい商品の判断情報を提供することができるようになると考え、試行に参加しました。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	147.9g	2.2g	11.5g	25.9g	なし	9.3g	197g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> 「原材料調達」は、素材ごとの設計重量(シート状の部品は、設計上のロス率を加味)を調査し、排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算定しました。 「商品販売」は、店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算定しました。 「商品使用」は、使用段階でエネルギーを使用しないことからゼロとみなしました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> 試行の結果、ノートのCO₂排出量は、原材料調達(特に紙材料)が大半を占めることが分かりました。そのため、原紙に関する信頼性の高い原単位が必要と考えます。 「商品販売」段階は、店頭販売以外の販路(通信販売や納品店など)も多いため、算出ルールを見直す必要があると感じました。 カーボンフットプリント制度を普及させるために、多くのメーカーが参画できるよう、CO₂排出量を容易に算定できるルール作りと、原単位の整備が必要と感じました。 						

事業者	コクヨ S & T (株)
対象商品	チューブファイル<エコツイン R> (7-RT650B)
商品数量	A4 タテ 収容幅 5 cm



対象商品について

チューブファイル<エコツイン R> は、とじ具部分の分別廃棄が簡単な、両開きのパイプ式ファイルです。今回のカーボンフットプリント試行について、一般のお客様になじみの深い商品でカーボンフットプリントを行うことで、我々メーカーとしては、CO₂削減に効果的な取り組みが何であるかを明確にでき、お客様にとっては温暖化防止によりよい商品の判断情報を提供することができるようになると考え、試行に参加しました。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	1003.8g	27.3g	50.9g	155.9g	なし	99.5g	1337g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> 「原材料調達」は、素材ごとの設計重量(シート状の部品は、設計上のロス率を加味)を調査し、排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算定しました。 「商品販売」は、店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算定しました。 「商品使用」は、使用段階でエネルギーを使用しないことからゼロとみなしました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> 試行の結果、チューブファイルのCO₂排出量は、原材料調達(特に紙材料)が大半を占めることが分かりました。そのため、原紙に関する信頼性の高い原単位が必要と考えます。 「商品販売」段階は、店頭販売以外の販路(通信販売や納品店など)も多いため、算出ルールを見直す必要があると感じました。 カーボンフットプリント制度を普及させるために、多くのメーカーが参画できるよう、CO₂排出量を容易に算定できるルール作りと、原単位の整備が必要と感じました。 						

事業者	コクヨストアクリエーション株式会社
対象商品	スチール製陳列什器 YF シリーズ片面本体 (W900xD450xH1500) YF8-LBW315KS
商品数量	製品重量 23.1kg / 片面本体 1 台あたり



・原材料調達	92%
・生産	3%
・流通・販売	3%
・使用・維持管理	なし
・廃棄・リサイクル	2%

エコプロダクツ2008出展
 カーボンフットプリント暫定表示

対象商品について

- ・ 汎用性の高いスチール製システム陳列什器です。
- ・ 納品現場での組立て製品なので、荷姿のコンパクト化、効率化を実現しています。
- ・ 売り場レイアウトの変更があった場合でも、部品交換や追加で対応が可能です。(間口、奥行き、高さ)
- ・ 主材料はスチール、MDFで、いずれもリサイクル体制が整備された素材を使用しています。

カーボンフットプリントの試算算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	57kg	2kg	2kg	0kg	なし	1kg	62kg
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 構成部材別に算定(支柱・棚の主要部材製造工場のデータを収集し、それ以外のスチール部材については重量案分により算出)した。 ・ 原材料は投入材料の設計値を使用した。 ・ 「商品販売」は、カタログ製造・配布時および倉庫保管における排出量(基本的に店頭販売しないため)を想定したが、負荷が極めて少なく「ゼロカウント」となった。 ・ 商品輸送は、製造工場 - 物流拠点 - 現場納品までを一律500kmでシナリオ想定した。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達における排出が92%と非常に高い比率を占める。 ・ 排出量削減には、軽量化・環境負荷の小さな材料への切り替えが有効である。 						

事業者	コクヨファニチャー株式会社
対象商品	ウィザード CR - G1801 - W
商品数量	17kg (梱包材含む)



対象商品について

- ・ 1日8時間以上座り続けるオフィスワーカーのことを考えた、事務用回転イス。背・座・肘のポジションを個人に合わせて調節することができます。
- ・ 背をリクライニングさせると、座も追従する「シンクロロック機構」と、上半身の動きを、背の上部のしなりで受け止める「アッパーチルト機構」で、身体の動きを快適にサポートします。
- ・ 機能・デザインのコストパフォーマンスに優れた 2008 年新製品です。グリーン購入法適合商品。
- ・ 商品 HP <http://www.kokuyo-furniture.co.jp/products/office/wizard/>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	64kg	5kg	3kg	0kg	なし	9kg	81kg
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 購入部材の加工に関する排出量は二次データを用いて算出。 ・ 材料調達の輸送に関わる排出量は、海外輸送分を計上。 ・ 製造サイトエネルギーは、工程に関してはラインごとのエネルギー使用量を補足、間接的エネルギー(空調・照明・排水など)はラインの生産台数で按分。 ・ 製品輸送の距離はシナリオを設定、輸送手段・積載率は実績値を用いた。 ・ 廃棄・リサイクルのプロセスは、文献や実態等に基づき、シナリオを設定。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 排出量の約 80%が原材料調達に由来する。 ・ CO₂ 排出量の削減には、排出量の少ない素材や部材を選定することや、商品の軽量化が有効であると考えられる。 						

事業者	コクヨファニチャー株式会社
対象商品	MX+デスクシステム SD-MXZ127LC3F11
商品数量	55kg (梱包材含む)



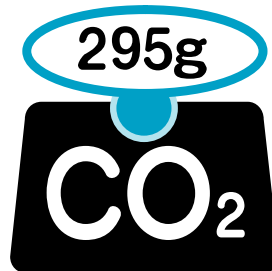
対象商品について

- ・ コクヨを代表する事務用でデスクシステム。ワーカー一人当たり作業スペースの主流である 1200mm の机幅と、3段引出を持つ標準仕様です。(W1200・D700・H700)
- ・ グリーン購入法適合商品、エコマーク認定商品(認定番号:04130016)であるほか、リサイクル・リユース促進の観点から簡易分別設計を採用し、再生樹脂も積極的に利用しています。
- ・ カーボンフットプリントを算出するにあたり、まずは標準仕様・環境配慮設計の当製品から試みることにしました。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	149kg	10kg	10kg	0kg	なし	4kg	173kg
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 購入部材の加工に関する排出量は二次データを用いて算出。 ・ 材料調達の輸送に関わる排出量は、主要部材分を計上。 ・ 製品輸送の距離はシナリオを設定、輸送手段・積載率は実績値を用いた。 ・ 廃棄・リサイクルのプロセスは、文献や実態等に基づきシナリオを設定。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 排出量の 85%以上が原材料調達に由来する。 ・ CO₂ 排出量の削減には、排出量の少ない素材や部材を選定することや、商品の軽量化が有効であると考えられる。 ・ 部材点数が数百と多いため、精度を保ちつつ短時間で算出できる手法を確立することがカーボンフットプリント制度を普及させる上では非常に重要である。 						

事業者	サッポロビール株式会社
対象商品	サッポロ生ビール黒ラベル 350ml 缶
商品数量	内容量 350ml



アルミ缶(製造元:東洋製罐)に伴うCO2排出量は120gです。

エコプロダクツ2008出展
 カーボンフットプリント暫定表示

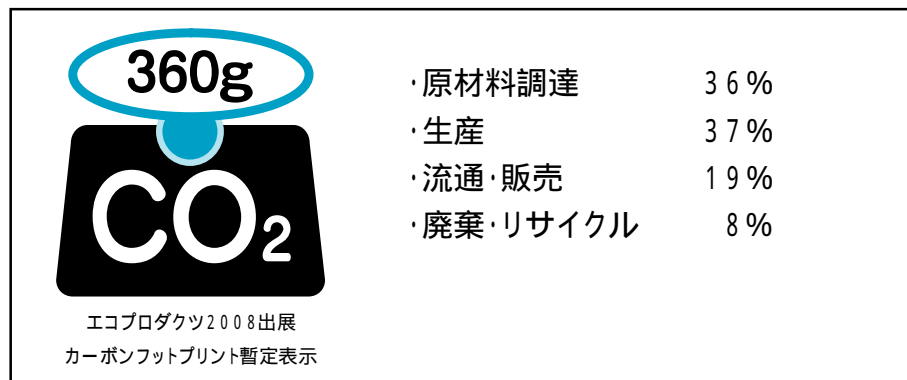
対象商品について

- ・ サッポロ生ビール黒ラベルは、麦芽・ホップ 100%協働契約栽培です。
- ・ 麦芽とホップは、協働契約栽培の取り組みを活かし、世界10カ国の契約生産者からデータを収集しました。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	160g	56g	5g	74g	対象外	0.1g	295g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 「原材料調達」段階の容器調達と、「商品廃棄リサイクル」段階は、東洋製罐株式会社様が算定しました。 ・ 容器のリサイクルについて、他の再生材になるリサイクル効果は算定に含まれていません。 ・ 「商品販売」段階は、店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)にもとづき算定しました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ この容器をリサイクルすると、CO₂の削減(43g)につながります。 						

事業者	株式会社 シジシージャパン
対象商品	C G C おいしいお茶 5 0 0 m l
商品数量	内容量 5 0 0 m l (包装含まず)



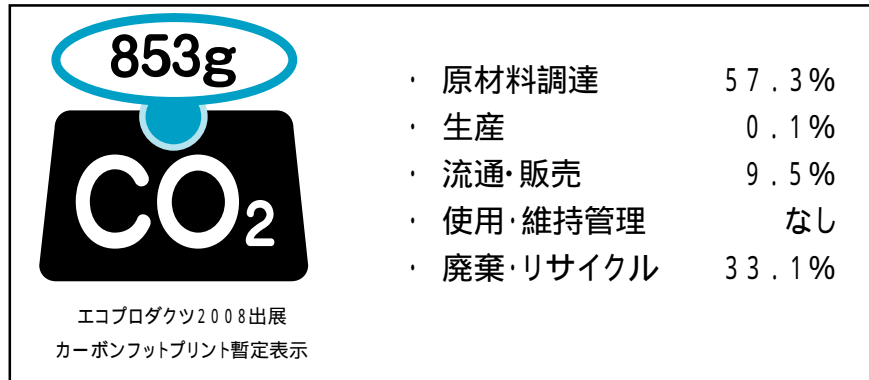
対象商品について

- ・ 当社は、お客様に特になじみがある商品にカーボンフットプリントを施すことで、より身近な形で『カーボンフットプリント』というものを理解頂きたいという思いから、PET入り緑茶飲料を選定致しました。
- ・ 国産茶葉100%使用。中温でじっくり抽出し、すっきりとした味わいの商品です。
- ・ 商品の容器包装は、ユニバーサルデザインに考慮した設計となっております。(持ちやすさ、分別し易さ)

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	130g	135g	45g	22g	対象外	28g	360g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 「原材料調達」時は、1次データと2次データ(特にPET容器製造関連)混在 ・ 「商品販売」は店頭売価あたりの排出量原単位(事務局データ)にもとずき算定 ・ 「商品販売」における常温・冷温販売の比率が不明な為、仮に50%・50%で算定 ・ 「商品廃棄・リサイクル」に関して、再資源化プロセスに回される割合は、69.2%とした PETボトルリサイクル推進協議会PETボトルリサイクル年次報告書2008年版データ引用 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 結果の傾向を分析すると、原材料調達と商品生産のCO₂排出量がほぼ同じくらいで全体の排出量の70%以上を占めていることがわかった。そのことで、排出量削減の可能性の高いプロセス(原材料調達と商品生産)が明確になったので、今後の当社のCO₂排出削減活動に役立てたい。 ・ PETボトル容器、製品輸送用包装資材の軽量化によるCO₂排出量削減 ・ 製造拠点(工場)の分散による輸送距離を短縮でCO₂排出量を削減 ・ 商品の輸送方法の見直し(モーダルシフトの検討) ・ 商品販売時における飲料の常温販売促進(冷蔵販売の比率を下げる) 						

事業者	株式会社西友
対象商品	グレートバリュー フローリング用ウェットシート
商品数量	シート20枚入り。包装を含み合計 214g



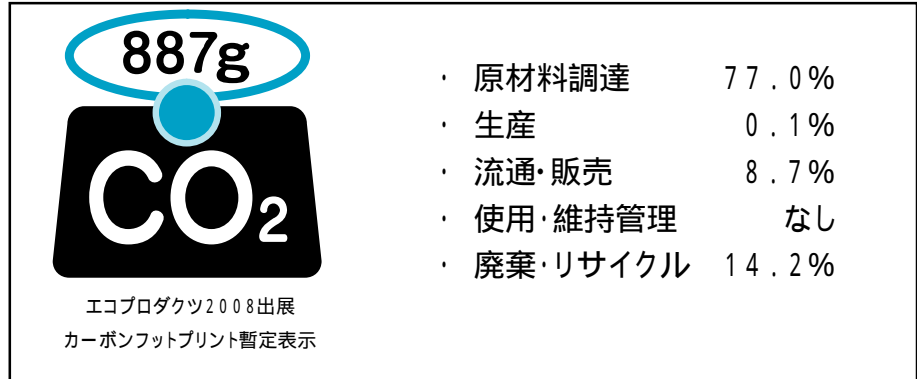
対象商品について

この商品は日用雑貨品のプライベートブランド商品の中で、現在最もお客様からご支持をいただいている商品の1つです。より多くのお客様にカーボンフットプリント・ラベルを知っていただくためと、今後、製造者と協力してCO2の削減を行っていく時に、販売量の多い商品ほどCO2削減対策のプライオリティが高く、どのステージでのCO2の発生が多いのかを把握するため、当商品を選定しました。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	489g	0.5g	28g	53g	なし	283g	853g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料・包装材) 2次データを使用。(輸送段階を計算せず) ・ 商品生産) 1次データ。2hの製造ライン製造量、電気使用量(直接計測)と工程で発生する廃棄物量(歩留まり)から算出。 ・ 商品輸送) 距離=1次データ、燃費=2次データ。トンキロ法で計算。(距離は工場と物流センター間と物流センターと店舗間の平均値の合計) ・ 商品販売) 1次データ、店舗のエネルギー使用量を要冷品と常温品に区分し、売価原単位を作成し、計算。 ・ 商品廃棄) 2次データ、一般廃棄物として焼却・埋立処分されるとして計算。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 1次データの収集範囲を拡大するため、サプライチェーン全体にカーボンフットプリント、LCAの考え方を普及させ、データを整備すること。 ・ ライフサイクルの中で原材料の不織布のウェイトが最も高かった。不織布の原材料調達段階、製造段階でのCO₂をより下げる、若しくは不織布に代えて紙などのCO₂発生原単位の低い素材を利用することなどの検討が必要。 						

事業者	株式会社西友
対象商品	グレートバリュー フローリング用ドライシート
商品数量	シート30枚入り。包装を含み合計 96g



対象商品について

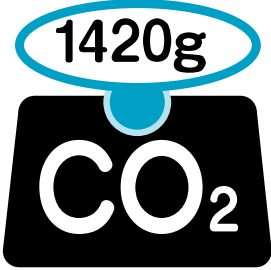
この商品は日用雑貨品のプライベートブランド商品の中で、現在最もお客様からご支持をいただいている商品の1つです。より多くのお客様にカーボンフットプリント・ラベルを知っていただくためと、今後、製造者と協力してCO2の削減を行っていく時に、販売量の多い商品ほどCO2削減対策のプライオリティが高く、どのステージでのCO2の発生が多いのかを把握するため、当商品を選定しました。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	681g	0.4g	26g	53g	なし	127g	887g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料・包装材) 2次データを使用。(輸送段階を計算せず) ・ 商品生産) 1次データ。2hの製造ライン製造量、電気使用量(直接計測)と工程で発生する廃棄物量(歩留まり)から算出。 ・ 商品輸送) 距離=1次データ、燃費=2次データ。トンキロ法で計算。(距離は工場と物流センター間と物流センターと店舗間の平均値の合計) ・ 商品販売) 1次データ、店舗のエネルギー使用量を要冷品と常温品に区分し、売価原単位を作成し、計算。 ・ 商品廃棄) 2次データ、一般廃棄物として焼却・埋立処分されるとして計算。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 1次データの収集範囲を拡大するため、サプライチェーン全体にカーボンフットプリント、LCAの考え方を普及させ、データを整備すること。 ・ ライフサイクルの中で原材料の不織布のウェイトが最も高かった。不織布の原材料調達段階、製造段階でのCO₂をより下げる、若しくは不織布に代えて紙などのCO₂発生原単位の低い素材を利用することなどの検討が必要。 						

事業者	株式会社西友
対象商品	グレートバリュー 粘着カーペットクリーナー（スペアテープ）
商品数量	3巻入り 幅160mm・90周巻 包装含み合計470g





1420g

CO₂

エコプロダクツ2008出展
カーボンフットプリント暫定表示

- ・ 原材料調達 40.2%
- ・ 生産 0.1%
- ・ 流通・販売 15.9%
- ・ 使用・維持管理 なし
- ・ 廃棄・リサイクル 43.8%

対象商品について

この商品は日用雑貨品のプライベートブランド商品の中で、現在最もお客様からご支持をいただいている商品の1つです。より多くのお客様にカーボンフットプリント・ラベルを知っていただくためと、今後、製造者と協力してCO₂の削減を行っていく時に、販売量の多い商品ほどCO₂削減対策のプライオリティが高く、どのステージでのCO₂の発生が多いのかを把握するため、当商品を選定しました。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	570g	2.1g	117g	110g	なし	622g	1420g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料・包装材）2次データを使用（輸送段階を計算せず） ・ 商品生産）1次データ。工場全体の電気・重油・水使用量・廃棄物量から重量ベースで1製品当りを算出。 ・ 商品輸送）距離=1次データ、燃費=2次データ。トンキロ法で計算。（距離は工場と物流センター間と物流センターと店舗間の平均値の合計） ・ 商品販売）1次データ、店舗のエネルギー使用量を要冷品と常温品に区分し、売価原単位を作成し、計算。 ・ 商品廃棄）2次データ、一般廃棄物として焼却・埋立処分されるとして計算。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 1次データの収集範囲を拡大するため、サプライチェーン全体にカーボンフットプリント、LCAの考え方を普及させ、データを整備すること。 ・ ライフサイクルの中で、CO₂の発生量は、原材料の調達及び廃棄過程でのウェイトが高かった。原材料の調達、若しくは原材料の種類選定にまで遡って対策を検討することが必要。 						

事業者	株式会社セブン & アイ H L D G S .
対象商品	セブンプレミアム 北海道小麦のうどん 3食入り
商品数量	600g (200g × 3) 内容量のみ



対象商品について

- ・ セブンプレミアムは、セブン & アイグループの共同開発商品で、7つのこだわり(安全・安心、おいしさ、地域の味、最高の技術、ユニバーサルデザイン、健康応援、リーズナブルプライス)にこだわって開発しています。
- ・ 北海道小麦を100%使用し、もちもちした食感と小麦の風味の良さが特徴です。でんぷんは使用していません。
- ・ イトーヨーカドー、セブン-イレブン、ヨークベニマル等、グループ各社の共通商材であることから、今回の対象商品としました。
- ・ 商品ホームページ <http://www.7premium.jp/index.html>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	131 g	301 g	37 g	11 g	対象外	11 g	491 g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料の生産・調達 - 製造-配送-販売-廃棄を範囲として算出 ・ 「商品販売」は自社内の一次データを用いて算出した。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 1食あたりで163.5g-CO₂。 ・ 海外産小麦を用いた場合とのCO₂量の違いの検討。 ・ 「商品販売」に関しては、業態の違いによる差がどの程度生じるのかの比較検討を行いたい。 						

事業者	大日本印刷株式会社
対象商品	カルビー殿ポテトチップス コンソメパンチ
商品数量	——



この包装パッケージに伴う CO2 排出量

41.42g

対象商品について

「飲料用紙製容器」や「金属缶」などの規格化された容器包装とは違い、「紙製容器包装」、「プラスチック製容器包装」は、仕様・サイズが多岐にわたり LCI データが整備されていないのが現状です。当社ではこれら容器包装の LCI データの構築に積極的に取り組み、結果を自社の環境配慮型容器包装の開発に活用してきました。今後は、カーボンフットプリント制度の実用化・普及推進にも寄与していきたいと考えています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	27.56g	対 象 外				13.86g	41.42g
算定条件	・原材料調達段階・生産段階： 自社分は可能な限り一次データを収集し、購入分は二次データを使用しました。 ・輸送段階： 輸送資材、輸送条件とも実測値と、二次データを使用しました。 ・廃棄・リサイクル段階： すべて廃棄とし、二次データを使用しました。						
結果の分析 (今後の課題)	・プラスチック製容器包装も、一部リサイクルされていることや、消費者に分別排出を促す目的等から、廃棄・リサイクル段階の算出条件の見直しが必要ではないかと考えます。						

事業者	大日本印刷株式会社
対象商品	ライオン殿 デンタークリア MAX クール
商品数量	——



この包装パッケージに伴う CO2 排出量

71.26g

対象商品について

「飲料用紙製容器」や「金属缶」などの規格化された容器包装とは違い、「紙製容器包装」、「プラスチック製容器包装」は、仕様・サイズが多岐にわたり LCI データが整備されていないのが現状です。当社ではこれら容器包装の LCI データの構築に積極的に取り組み、結果を自社の環境配慮型容器包装の開発に活用してきました。今後は、カーボンフットプリント制度の実用化・普及推進にも寄与していきたいと考えています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	48.00g	対 象 外				23.26g	71.26g
算定条件	・原材料調達段階・生産段階： 自社分は可能な限り一次データを収集し、購入分は二次データを使用しました。 ・輸送段階： 輸送資材、輸送条件とも実測値と、二次データを使用しました。 ・廃棄・リサイクル段階： すべて廃棄とし、二次データを使用しました。						
結果の分析 (今後の課題)	・「プラスチック製容器包装」も、一部リサイクルされていることや、消費者に分別排出を促す目的等から、廃棄・リサイクル段階の算出条件の見直しが必要ではないかと考えます。						

事業者	大日本印刷株式会社
対象商品	日本ハム殿 マルゲリータピザ
商品数量	——



この包装パッケージに伴う CO2 排出量

100.02g

対象商品について

「飲料用紙製容器」や「金属缶」などの規格化された容器包装とは違い、「紙製容器包装」、「プラスチック製容器包装」は、仕様・サイズが多岐にわたり LCI データが整備されていないのが現状です。当社ではこれら容器包装の LCI データの構築に積極的に取り組み、結果を自社の環境配慮型容器包装の開発に活用してきました。今後は、カーボンフットプリント制度の実用化・普及推進にも寄与していきたいと考えています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	71.64g	対 象 外				28.38g	100.02g
算定条件	・原材料調達段階・生産段階： 自社分は可能な限り一次データを収集し、購入分は二次データを使用しました。 ・輸送段階： 輸送資材、輸送条件とも実測値と、二次データを使用しました。 ・廃棄・リサイクル段階： すべて廃棄とし、二次データを使用しました。						
結果の分析 (今後の課題)	・「プラスチック製容器包装」も、一部リサイクルされていることや、消費者に分別排出を促す目的等から、廃棄・リサイクルの算出条件の見直しが必要ではないかと考えます。						

事業者	中央化学株式会社
対象商品	ユニー殿 バイオマスプラスチック製鶏卵容器
商品数量	—



この包装パッケージに伴うCO₂排出量

61.96g

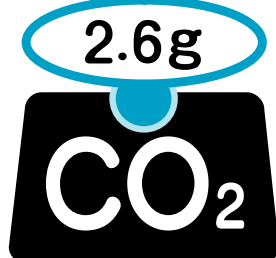
対象商品について

- ・ バイオマスプラスチック・ポリ乳酸(PLA)樹脂製鶏卵容器。ユニー社のPB商品<きらら>専用容器。
- ・ PLAは、植物由来のバイオマス素材で、非枯渇性資源。カーボンニュートラル。生分解性などの特性。
- ・ 本製品は、使用后、ユニー社の店頭で回収され、ケミカルリサイクルによって、バージン同等のPLA樹脂に再合成され、鶏卵容器に再商品化する新しいリサイクルシステムに挑戦している。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	61.96g	対 象 外					61.96g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原料のPLA樹脂の原単位は、今回、試行用の原単位を使用。植物育成時のグリーン電力分を控除。原料樹脂の輸送の負荷では米国からの海上輸送負荷も計上。 ・ 使用後の廃棄・リサイクルについては、今回の計算の範囲外。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ バイオマスプラスチックの原単位の設定については、さらなる論議が必要。 ・ 今回、容器包装は、最終製品の原料調達段階に位置付けられているため、容器包装分の廃棄・リサイクルステージは、計算外としたが、今後、容器包装分の廃棄・リサイクルステージでの負荷計上のルール化の議論が必要。 ・ また、本製品は、使用后、店頭回収し、ケミカルリサイクルによる再商品化に取り組んでいるが、その場合の追加表示の項目、記載内容についてのルール化も検討課題。 ・ 容器包装に関する表示、消費者への伝達内容についても、更なる論議が必要。 						

事業者	東芝ライテック株式会社
対象商品	電球形LEDランプ E-CORE (高出力LED電球)(LEL-SL5L-F/2)
商品数量	質量：228.7g (包装含む)



(1時間使用あたり)

エコプロダクツ2008出展
 カーボンフットプリント暫定表示

- ・ライフサイクル全体(使用時間20,000時間を想定)のCO₂排出量は、52.85kgになります。
- ・1時間あたりCO₂排出量は、白熱電球(レフランプミゼット形)に比べて約1/10
- ・電球形蛍光ランプに続く新しい光です

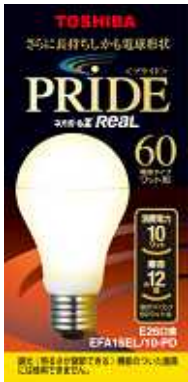
対象商品について

- ・ 1時間あたりCO₂排出量は、白熱電球(当社レフランプミゼット形 RF100V57WM)に比べて約1/10
- ・ 電球同等のコンパクトさと実用的な明るさを実現
- ・ 長寿命：約20,000時間、低消費電力：5.3ワット(電気代約93%カット)

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄サイクル	合計
CO ₂ 排出量 上段:時間あたり (下段:全排出量)	0.07g (1.44kg)	0.06g (1.22kg)	0.001g (0.02kg)	0.10g (1.98kg)	2.40g (47.91kg)	0.0003g (0.01kg)	2.63g (52.58kg)
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 一次データとして、原材料調達、商品生産、商品輸送は実際の投入量を入力、商品販売は販売額を入力、商品廃棄は一般廃棄モデルを想定して入力 ・ 電力のCO₂排出係数は、業界で統一表現している0.39[kg-CO₂/kWh]ではなく、事務局提示の0.452[kg-CO₂/kWh]を使用 ・ 上記の算出条件(ライフサイクル全体、使用時間は20,000時間を想定)から1時間あたりのCO₂排出量を算出 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ CO₂排出量の91%は商品使用時の電力に起因しますが、長寿命製品は全排出量が大きくなることから、時間あたりの表現が適切であると考えます。 ・ 商品販売時のCO₂排出量が原材料調達段階および商品生産段階よりも大きく、実態とかけ離れていると思われる、基本単位(販売価格あたり)の妥当性が課題です。 ・ エネルギー消費製品など耐久消費財におけるCO₂排出量表示のあり方には十分な検討が必要です。特に、省エネ法や温対法に基づく報告・公表制度等の既存制度との関係において、整合性の確保が課題です。 						

事業者	東芝ライテック株式会社
対象商品	電球形蛍光ランプ ネオボールZリアルPRIDE (EFA15EL/10-PD)
商品数量	質量：88.8g (包装含む)



- ・ライフサイクル全体(使用時間 12,000 時間を想定)のCO₂排出量は、55.29kg になります。
- ・白熱電球 54Wに比べ同じ明るさでたったの 10W。CO₂排出量も約 1 / 5 です。
- ・電球そっくりの形状でほとんどの器具に使用いただけます。

エコプロダクツ2008出展
 カーボンフットプリント暫定表示

対象商品について

- ・ 1時間あたりCO₂排出量は、白熱電球(当社ホワイトランプ LW100V54V55)に比べて、約 1 / 5
- ・ 口金以外のほとんどが光る電球そっくりの形状で、大きさ・形状的には器具適合率 100%
- (調光機能のついた器具、水銀灯用器具、適合表示のない断熱器具等大きさ・形状以外の理由により使用できない器具を除く。)
- ・ 長寿命: 約 12,000 時間、低消費電力: 10 ワット(電気代約 80%カット)、点滅寿命: 4 万回

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂] 上段: 時間あたり (下段: 全排出量)	0.06g (0.70kg)	0.01g (0.16kg)	0.001g (0.01kg)	0.02g (0.18kg)	4.52g (54.24kg)	0.0002g (0.002kg)	4.61g (55.29kg)
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 一次データとして、原材料調達、商品生産、商品輸送は実際の投入量を入力、商品販売は販売額を入力、商品廃棄は一般廃棄モデルを想定して入力 ・ 電力の CO₂ 排出係数は、業界で統一表現している 0.39 [kg-CO₂/kWh]ではなく、事務局提示の 0.452 [kg-CO₂/kWh]を使用 ・ 上記の算出結果(ライフサイクル全体、使用時間は 12,000 時間を想定)から 1 時間あたりの CO₂ 排出量を算出 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ CO₂ 排出量の 97% は商品使用時の電力に起因しますが、長寿命製品は全排出量が大きくなることから、時間あたりの表現が適切であると考えます。 ・ 商品販売時の CO₂ 排出量が商品生産段階よりも大きく、実態とかけ離れていると思われ、基本単位(販売価格あたり)の妥当性が課題です。 ・ エネルギー消費製品など耐久消費財における CO₂ 排出量表示のあり方には十分な検討が必要です。特に、省エネ法や温対法に基づく報告・公表制度等の既存制度との関係において、整合性の確保が課題です。 						

事業者	東洋製罐（株）
対象商品	350ml 陽圧アルミ缶（サッポロビール（株）黒ラベル）
商品数量	——



この容器に伴う CO2 排出量

120g

対象商品について

- ・この容器を回収・リサイクルすると、アルミニウムの再生によって、CO₂ の削減 (43g) につながります
- ・この容器は内外面ともに水性塗料を使用し、環境負荷の低減を図っています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	120g	対 象 外				0.1g	120.1g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 缶胴および缶蓋製造に関するデータは 2007 年度実績を計上 ・ 容器のリサイクル率は、アルミ缶リサイクル協会で公表している 2007 年度のデータを使用 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ この容器を回収・リサイクルすると、アルミニウムの再生によって、CO₂ の削減 (43g) につながります。 ・ (今後の課題) : アルミ缶は 93% がリサイクルされています。そのうち約 60% が缶用材料となるので、直接効果として CF の値に今回計上しております。残りの約 40% が他用途材となるために追加情報として間接効果を記述しています。上記追加情報のみでは、缶が全くリサイクルされていない値が CF に記載されていると誤解されてしまう恐れがあります。直接 / 間接が両者存在する場合の表示の仕方について検討が必要です。 						

事業者	東洋製罐（株）
対象商品	200ml 陰圧スチール缶（カゴメ（株）トマトジュース）
商品数量	——



この容器に伴う CO2 排出量

91 g

対象商品について

- ・この容器を回収・リサイクルすると、スチールの再生によって、CO2 の削減(27g)につながります
- ・この容器「TULC(タルク)」は、環境省 容器包装 3R 推進環境大臣賞(第1回)「製品部門 奨励賞」を受賞しました
- ・東洋製罐の TULC は、エコリーフ環境ラベルを取得しています (No.BC-05-001)
 URL http://www.jemai.or.jp/ecoleaf/prodbycmp_companyobj68.cfm

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	91g	対 象 外				0.3g	91.3g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 缶胴および缶蓋製造に関するデータは 2007 年度実績を計上 ・ 容器のリサイクル率は、スチール缶リサイクル協会で公表している 2007 年度のデータを使用 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ この容器を回収・リサイクルすると、スチールの再生によって、CO2 の削減(27g)につながります。 ・ (今後の課題): スチール缶は 85% がリサイクルされています。そのうち約 15% が缶用材料となるので、直接効果として CF の値に今回計上しております。残りの約 85% が他用途材となるために追加情報として間接効果を記述しています。上記追加情報のみでは、缶が全くリサイクルされていない値が CF に記載されていると誤解されてしまう恐れがあります。直接 / 間接が両者存在する場合の表示の仕方について検討が必要です。 						

事業者	日清食品ホールディングス株式会社
対象商品	チキンラーメン
商品数量	1食(85g):5食パック



930g
CO₂

エコプロダクツ2008出展
カーボンフットプリント暫定表示

・原材料調達	43%
・生産	28%
・輸送・販売	13%
・使用・維持管理	11%
・廃棄・リサイクル	5%

(1食あたり186g)

対象商品について

<ul style="list-style-type: none"> 「チキンラーメンは、当社創業者である安藤百福が発明した世界初のインスタントラーメンであり、発売後50年を経て、今なお売れ続けるロングセラー商品です。」 「即席めん全体のエコに対する取り組みを皆様にご覧いただくために、今回カーボンフットプリントを実施いたしました。」 	
<ul style="list-style-type: none"> お湯を注ぐだけのエコ調理！ 	CO ₂ 排出量/食 (当社計算値)
3分間煮込む一般の袋めん(熱湯500ml)	61.3g
チキンラーメンはお湯を注ぐだけ(熱湯400ml)	<u>21.0g</u>
	40.3gのエコ
<ul style="list-style-type: none"> ごみは外袋のみのエコ包装！ 	
一般の袋めん(別添スープ2個付)の包装材料	22.4g
チキンラーメンの包装材料(外袋のみ)	<u>16.1g</u>
	6.3gのエコ
「チキンラーメンは、発明当時からエコでした。」	

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	400g	255g	35g	85g	105g* (175g**)	50g	930g* (1000g**)
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> 合計値の*は熱湯400mlを注ぐ、**は450mlの熱湯で1分煮込んだ場合の値です。 原材料は、めん、包装材料を全資材カットオフせず全て計算に入れました。 商品販売は、販売単価あたりの排出量原単位(事務局提供)にもとづき算定しました。 商品使用(調理)は、都市ガス・LPガス・IHクッキングヒータ普及比率から算出しました。 						
結果の分析 (今後の課題)	調理方法を変えるだけ1食当たり[お湯かけのみ、お鍋で1分煮込み]で14gCO ₂ 排出量差が出ました。						

事業者	日清食品ホールディングス株式会社
対象商品	チキンラーメン
商品数量	1食(85g)



エコプロダクツ2008出展
カーボンフットプリント暫定表示

お湯で煮込む場合は
14g増加

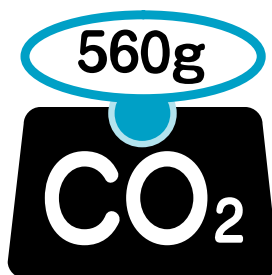
対象商品について

- ・ 「チキンラーメンは、当社創業者である安藤百福が発明した世界初のインスタントラーメンであり、発売後50年を経て、今なお売れ続けるロングセラー商品です。」
 - ・ 「即席めん全体のエコに対する取り組みを皆様に知っていただくために、今回カーボンフットプリントを実施いたしました。」
- | | |
|--------------------------|-------------------|
| お湯を注ぐだけのエコ調理！ | CO2 排出量/食 (当社計算値) |
| 3分間煮込む一般の袋めん(熱湯500ml) | 61.3g |
| チキンラーメンはお湯を注ぐだけ(熱湯400ml) | <u>21.0g</u> |
| | 40.3gのエコ |
| ごみは外袋のみのエコ包装！ | |
| 一般の袋めん(別添スープ2個付)の包装材料 | 22.4g |
| チキンラーメンの包装材料(外袋のみ) | <u>16.1g</u> |
| | 6.3gのエコ |
- 「チキンラーメンは、発明当時からエコでした。」

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	80g	51g	7g	17g	21g* (35g**)	10g	186g* (200g**)
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 合計値の*は熱湯400mlを注ぐ、**は450mlの熱湯で1分煮込んだ場合の値です。 ・ 原材料は、めん、包装材料を全資材カットオフせず全て計算に入れました。 ・ 商品販売は、販売単価あたりの排出量原単位(事務局提供)にもとづき算定しました。 ・ 商品使用(調理)は、都市ガス・LPガス・IHクッキングヒータ普及比率から算出しました。 						
結果の分析(今後の課題)	調理方法を変えるだけ[お湯かけのみ、お鍋で1分煮込み]で14g CO ₂ 排出量差が出ました。						

事業者	(株)日清製粉グループ本社
対象商品	マ・マー スパゲティ 1.6mm (日清フーズ(株))
商品数量	NET300g



- ・ 1食あたり(100g)は187gです
- ・ 商品使用にともなうCO₂排出量は40%を占めます

エコプロダクツ2008出展
 カーボンフットプリント暫定表示

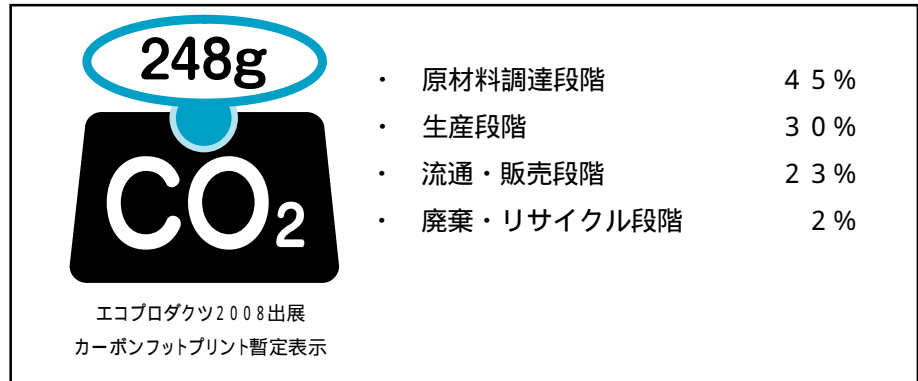
対象商品について

- ・ デュラムセモリナを100%使用したロングパスタ。
- ・ 1965年に「マ・マー」ブランドでデュラム小麦の使用を開始、以来40年に渡り、皆様の食卓に提供してきた製品です。
- ・ 安全・おいしさ、調理の簡便化とともに、消費者の皆様・お得意様・お取引先とともに地球温暖化防止に貢献していきたい。そのための「見える化」に取り組む「カーボンフットプリント」の趣旨に賛同し、試行事業に参加いたしました。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	187g	107g	2g	30g	227g	7g	560g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 「原材料調達」は、「原材料栽培」「原材料輸送」について主要輸入先と日本国内の小麦栽培における肥料・農業機械燃料等の使用量・海上輸送量について各国統計値を製粉協会より提供を受け、算定いたしました。 ・ 「商品販売」は、店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)にもとづき算定 ・ 「商品使用段階」はスパゲティを1%の水とガスコンロで、当社推奨の標準レシピで茹で上げた場合を仮定し、算定いたしました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 商品使用段階(家庭での調理)の排出量が大割を占めていることから、今後、環境に配慮した調理の工夫やキッチン・給湯システムの環境配慮などにより、排出量を低減することが可能です。 ・ パスタに独創的なカットを入れることで早ゆでを可能にした「マ・マー プロントスパゲティ」をご利用いただくと、商品使用段階での排出量を15%程度低減することができます。 						

事業者	日本ハム株式会社
対象商品	上級森の薫り あらびきウインナー
商品数量	内容量 92g



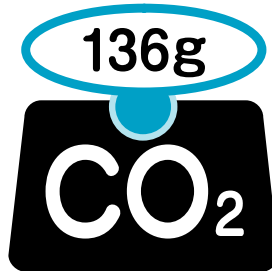
対象商品について

<p>【商品概要】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ JAS 上級規格の厳しい基準をクリアした本格的なおいしさの商品です。 ・ 本商品には、特定原材料5品目を使用していません(本品の製造ラインでは、乳・卵を使用した商品も製造しています)。 ・ 衛生的で迅速な製造・包装・配送への努力により、保存料を使わずに、みなさまにお届けしています。 <p>【選定事由】</p> <p>上級森の薫りシリーズは、発売15周年企画として「自然の恵み&エコグッズプレゼントキャンペーン」を実施するなど、環境への配慮にこだわった商品であるため、今回の算定対象として選定しました。</p>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	111g	75g	3g	53g	対象外	6g	248g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 「商品販売」は、事務局から提供された原単位データにもとづき算定しました。 ・ 空調設備、排水処理施設等の負荷量については、工場総生産数量と当該商品の生産数量比率により按分し、「商品生産」のプロセスに加えました。 ・ 「商品輸送」は、輸送量・輸送距離を一次データとし、トンキロ法により算出しました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ プロセス別にCO₂排出量を比較した場合、「原材料調達」プロセスが最も排出量の多いプロセスとなりますが、このプロセスは二次データの占める割合が高く、排出係数の選び方によって、総排出量へ与える影響が大きくなります。 ・ 本試行算定においては、事務局より提供された二次データを使用しましたが、今後、使用する二次データの精度向上、使用可能なデータベースの拡充を進める必要があると思われます。 						

事業者	日本ハム株式会社
対象商品	上級森の薫り ロースハム
商品数量	内容量 39g



- ・ 原材料調達 37%
- ・ 生産 35%
- ・ 流通・販売 24%
- ・ 廃棄・リサイクル 4%

エコプロダクツ2008出展
 カーボンフットプリント暫定表示

本商品は、使用する樹脂量を削減することにより、包装フィルム製造時に発生するCO₂排出量を16%削減(従来品比)したものを使用しています。

対象商品について

【商品概要】

- ・ JAS上級規格の厳しい基準をクリアした本格的なおいしさの商品です。
- ・ 本商品には、特定原材料5品目を使用していません(本品の製造ラインでは、乳・卵を使用した商品も製造しています)。
- ・ 衛生的で迅速な製造・包装・配送への努力により、保存料を使わずに、みなさまにお届けしています。

【選定事由】

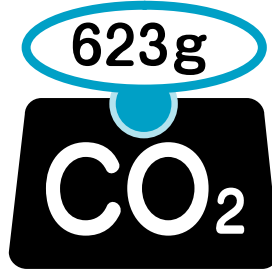
上級森の薫りシリーズは、発売15周年企画として「自然の恵み&エコグッズプレゼントキャンペーン」を実施するなど、環境への配慮にこだわった商品であるため、今回の算定対象として選定しました。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	51g	48g	1g	31g	対象外	5g	136g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 「商品販売」は、事務局から提供された原単位データにもとづき算定しました。 ・ 空調設備、排水処理施設等の負荷量については、工場総生産数量と当該商品の生産数量比率により按分し、「商品生産」のプロセスに加えました。 ・ 「商品輸送」は、輸送量・輸送距離を一次データとし、トンキロ法により算出しました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 本商品の包装フィルムは、使用する樹脂量を削減することにより、包装フィルム製造時に発生するCO₂排出量を16%削減(従来品比)したものを使用しています。 ・ プロセス別にCO₂排出量を比較した場合、「原材料調達」プロセスが最も排出量の多いプロセスとなりますが、このプロセスは二次データの占める割合が高く、排出係数の選び方によって、総排出量へ与える影響が大きくなります。 						

<この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

事業者	日本ハム株式会社
対象商品	石窯工房 マルゲリータピザ
商品数量	内容量 186g



表面のラベルに表示されたカーボンフットプリント
623gのうち、包装フィルム(製造元:大日本印刷)
に伴うCO2排出量は、100gです。

エコプロダクツ2008出展
カーボンフットプリント暫定表示

対象商品について

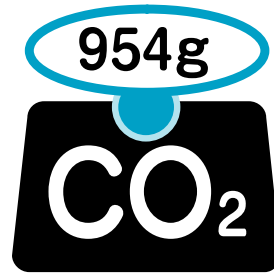
- ・ピザ専門店の人気の「マルゲリータ」の焼きたてのおいしさが家で手軽に楽しめます。
焼きたての感動！自家製の生地が自慢の「石窯工房」シリーズ。
サクッと薄いローマ風クラストのクリスピーな新・食・感。
完熟トマトソース、エキストラバージンオイルを使用したバジルオイル、2種類のナチュラルチーズが奏でる豊かなハーモニーのピザです。
- ・環境にも配慮し、内ラップ包装はしていません。
- ・チルドピザ市場を創造した「石窯工房」シリーズの主力商品です。
生地・ソースなどすべて自家製であり、世界各国のこだわり原料を使用しています。
- ・日本ハムグループ トップページ <http://www.nipponham.co.jp>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	297g	123g	27g	92g	56g	28g	623g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・「商品販売」は、事務局から提供された原単位データにもとづき算定しました。 ・空調設備、排水処理施設等の負荷量については、工場総生産数量と当該商品の生産数量比率により按分し、「商品生産」のプロセスに加えました。 ・「商品輸送」は、輸送量・輸送距離を一次データとし、トンキロ法により算出しました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・プロセス別にCO₂排出量を比較した場合、「原材料調達」プロセスが最も排出量の多いプロセスとなりますが、このプロセスは二次データの占める割合が高く、排出係数の選び方によって、総排出量へ与える影響が大きくなります。 ・本試行算定においては、事務局より提供された二次データを使用しましたが、今後、使用する二次データの精度向上、使用可能なデータベースの拡充を進める必要があると思われます。 						

<この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

事業者	日本生活協同組合連合会
対象商品	CO・OP電子レンジにも強いラップ(30cm×50m)
商品数量	幅30cm、長さ50mの食品用包装ラップ



エコプロダクツ2008出展
カーボンフットプリント暫定表示

- ・ 原料調達 62%
- ・ 生産 12%
- ・ 流通・販売 8%
- ・ 使用・維持管理 なし
- ・ 廃棄・リサイクル 18%

1mあたりのCO2排出量は19gです。

対象商品について

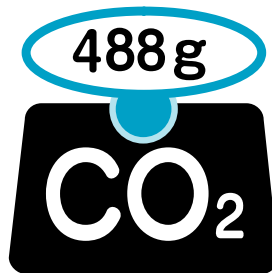
- ・ **商品特徴と選定理由:** 日本生協連では「環境への配慮」を生協事業のキーワードの一つとして位置付け、環境配慮基準を定め、その基準をクリアする商品の開発と普及を積極的に進めています。環境配慮商品には、再生原料を使った商品や詰替え商品、有機栽培の農産加工品などがあり、その一つが「CO・OP電子レンジにも強いラップ」で、原料に塩素を含まない素材を使用しています。この商品は多くの生協組合員に支持されていることから、今回のカーボンフットプリント算定商品に選びました。
- ・ **研究会への参加理由:** 消費者組織である生協では、温暖化防止に向けた取り組みとして、家庭の省エネやレジ袋削減などの日常の生活の中でできるCO2排出削減に取り組んでいます。今後は商品やサービスから排出されるCO2について意識し、くらしの見直しをすすめることも大切になると考え、カーボンフットプリントの研究会に参加しています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	592g	116g	28g	49g	なし	171g	954g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ ラップの主要樹脂・箱・紙管・ラップ製造は一次データとして算定。 ・ 物流センターから店舗への輸送は、埼玉県から東京都の店舗への輸送を想定し算定。 ・ 販売段階は、店舗を算定対象とし、関東の主要な生協店舗のCO₂排出量から冷凍冷蔵設備に係わる排出量を除き、販売額按分により一次データとして算定。 ・ 商品廃棄リサイクル段階は、箱の一部以外全てを焼却したとして算定 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階でのCO₂排出量が多く、輸送や販売におけるCO₂排出量は比較的少ない。1mあたりのCO₂排出量は、20m巻が24gに対し、50m巻は19gで、50m巻の購入の方がCO₂排出量を削減でき、使用量を必要最小限にすることで更に削減できる。 ・ 今回のラップのように店舗でのCO₂排出量を販売額で按分した場合CO₂排出量が20m巻と50m巻で箱のサイズが同じにもかかわらず異なるが、他の適切な方法がないので、販売額按分は妥当と判断。 ・ プラスチック樹脂製造に二次データを使った場合、全体に対する二次データは25%になり、プラスチック製品で一次データを高めるには、樹脂製造の一次データの算定が必要。 						

<この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

事業者	日本生活協同組合連合会
対象商品	CO・OP電子レンジにも強いラップ(30cm×20m)
商品数量	幅30cm、長さ20mの食品用包装ラップ



- ・ 原料調達 64%
- ・ 生産 13%
- ・ 流通・販売 9%
- ・ 使用・維持管理 なし
- ・ 廃棄・リサイクル 15%

エコプロダクツ2008出展
カーボンフットプリント暫定表示

1mあたりのCO₂排出量は24gです。

対象商品について

- ・ **商品特徴と選定理由:** 日本生協連では「環境への配慮」を生協事業のキーワードの一つとして位置付け、環境配慮基準を定め、その基準をクリアする商品の開発と普及を積極的に進めています。環境配慮商品には、再生原料を使った商品や詰替え商品、有機栽培の農産加工品などがあり、その一つが「CO・OP電子レンジにも強いラップ」で、原料に塩素を含まない素材を使用しています。この商品は多くの生協組合員に支持されていることから、今回のカーボンフットプリント算定商品に選びました。
- ・ **研究会への参加理由:** 消費者組織である生協では、温暖化防止に向けた取り組みとして、家庭の省エネやレジ袋削減などの日常生活の中でできるCO₂排出削減に取り組んでいます。今後は商品やサービスから排出されるCO₂について意識し、くらしの見直しをすすめることも大切になると考え、カーボンフットプリントの研究会に参加しています。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	312g	62g	20g	23g	なし	71g	488g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ ラップの主要樹脂・箱・紙管・ラップ製造は一次データとして算定。 ・ 物流センターから店舗への輸送は、埼玉県から東京都の店舗への輸送を想定し算定。 ・ 販売段階は、店舗を算定対象とし、関東の主要な生協店舗のCO₂排出量から冷凍冷蔵設備に係わる排出量を除き、販売額按分により一次データとして算定。 ・ 商品廃棄リサイクル段階は、箱の一部以外全てを焼却したとして算定 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階でのCO₂排出量が多く、輸送や販売におけるCO₂排出量は比較的少ない。1mあたりのCO₂排出量は、20m巻が24gに対し、50m巻は19gで、50m巻の購入の方がCO₂排出量を削減でき、使用量を必要最小限にすることで更に削減できる。 ・ 今回のラップのように店舗でのCO₂排出量を販売額で按分した場合CO₂排出量が20m巻と50m巻で箱のサイズが同じにもかかわらず異なるが、他の適切な方法がないので、販売額按分は妥当と判断。 ・ プラスチック樹脂製造に二次データを使った場合、全体に対する二次データは29%になり、プラスチック製品で一次データを高めるには、樹脂製造の一次データの算定が必要。 						

事業者	日本テトラパック株式会社
対象商品	200ml 飲料用紙パック/ 常温保存可能 (株)紀文フードケミファ 無調整豆乳)
商品数量	——



この容器に伴う CO2 排出量

32g

対象商品について

- ・ 正式名称:テトラ・ブリック・アセプティック スリム フレキソ印刷 200ml
- ・ 常温保存が可能な飲料用紙容器。常温輸送が可能なため輸送時の冷蔵エネルギーが不要です。また、飲料工場にて充填成型するため、容器工場から飲料工場までの包装材の輸送効率が高いのが特長です。
- ・ 枯渇資源でなく、再生可能な森林資源を最大限に活用しています。また、主原料である原紙は 100%トレーサビリティを確認しています。
- ・ 本商品は、エコリーフ環境ラベルを認証(BD-04-001-A)取得している飲料用紙容器であり、2004年10月より環境情報を既に公開しています。
- ・ その他、詳しい情報は:日本テトラパックのウェブサイト: <http://www.tetrapak.co.jp/>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	29g	対 象 外				3g	32g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ エコリーフ公開データ(BD-04-001-A)をベースとし、CFにおける共通ルールに必要なデータより算定しました。(各原材料の生産・輸送・製造加工・お客様工場までの輸送・輸送時の梱包材・使用後の廃棄・リサイクルまで) ・ 物流・廃棄リサイクルについては、CFにおける共通ルールに基づく提供データより算定しました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 更なる企業努力により、飲料容器としての機能を保持し、CO₂ 排出量削減を目指します。 						

事業者	日本テトラパック株式会社
対象商品	1,000ml 飲料用紙パック/ 常温保存可能 (株)紀文フードケミファ 無調整豆乳
商品数量	——



この容器に伴う CO2 排出量

111g

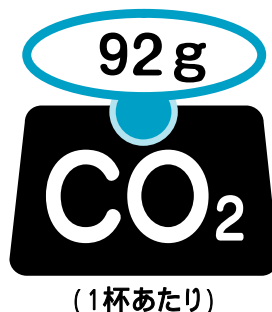
対象商品について

- ・ 正式名称:テトラ・ブリック・アセプティック スリム フレキソ印刷 リキャップ付 1,000ml
- ・ 常温保存が可能な飲料用紙容器。常温輸送が可能なため輸送時の冷蔵エネルギーが不要です。また、飲料工場にて充填成型するため、容器工場から飲料工場までの包装材の輸送効率が高いのが特長です。
- ・ 枯渇資源でなく、再生可能な森林資源を最大限に活用しています。また、主原料である原紙は 100%トレーサビリティを確認しています。
- ・ 本商品は、エコリーフ環境ラベルを認証(BD-05-011)取得している飲料用紙容器であり、2006年1月より環境情報を既に公開しています。
- ・ その他、詳しい情報は:日本テトラパックのウェブサイト: <http://www.tetrapak.co.jp/>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	100g	対 象 外				10g	110g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ エコリーフ公開データ(BD-05-01)をベースとし、CFにおける共通ルールに必要なデータより算定しました。(各原材料の生産・輸送・製造加工・お客様工場までの輸送・輸送時の梱包材・使用後の廃棄・リサイクルまで) ・ 物流・廃棄リサイクルについては、CFにおける共通ルールに基づく提供データより算定しました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 更なる企業努力により、飲料容器としての機能を保持し、CO₂排出量削減を目指します。 						

事業者	ネスレ日本株式会社
対象商品	ネスカフェ エクセラ カップコーヒー 2カップ
商品数量	2カップ (インスタントコーヒー 2g x 2袋, クリーミングパウダー 2.5g x 2袋, シュガー 4g x 2袋)



1商品(2杯分)あたりのCO2排出量は183gです。

- ・ 原材料調達 64%
(うち包材調達 42%)
- ・ 商品生産 10%
- ・ 輸送・販売 11%
- ・ 商品使用 6%
- ・ 廃棄・リサイクル 9%

エコプロダクツ2008出展
 カーボンフットプリント暫定表示

対象商品について

- ・ 家庭内使用だけでなく旅行、ハイキング、気軽な食後のコーヒーに持ち運び便利なパッケージです。
- ・ インスタントコーヒーは他のコーヒーに比べて遥かにCO2排出量が小さい環境に配慮した商品です。
- ・ 弊社コーヒー製造工場では、環境に配慮した生産設備を導入してCO2排出量の削減に努めています。コーヒー粕は全量がボイラーの燃料として再利用され、天然ガス コージェネレーション、ノンフロン二元冷凍装置、メタン発酵廃水処理装置等を設置しております。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /1杯]	58g	9g	2g	8g	6g	9g	92g (1商品あたり 183g)
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 各ステージにおける排出原単位は事務局提供データを使用し、提供されていない排出原単位は当社調査データを使用 ・ 原材料調達部分は製品原材料(コーヒー豆、砂糖、クリーマー材料)20gと包装材料地調達部分 38gの合計を表示 ・ 商品販売は店頭実勢売価当たりの排出原単位(事務局提供)にもとづき算定 ・ 商品使用については当社設定消費モデルにもとづき算定 ・ 各ステージにおける、減耗に関係した排出量((例);原料運搬に使用した通い箱の製作時の排出量、お湯の沸騰に使用するやかんの製作時の排出量等)は算入していない 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 消費者に原材料調達から廃棄・リサイクルに至る全工程の温暖化ガス排出量を伝え、使用、廃棄・リサイクル時に削減を呼びかける啓蒙活動も重要です。 ・ 商品生産過程よりも、原材料調達過程のCO2排出量が多く、原料と包装材料を2つに分ける必要性があります。 						

事業者	パナソニック株式会社
対象商品	パルックボールプレミアQ (クイック)
商品数量	重量 86g (包装紙含まず)



4.6g/時間
CO₂

エコプロダクツ2008出展
カーボンフットプリント暫定表示

・ライフサイクル全体(使用時間13,000時間を想定)のCO₂排出量は、60.3kgになります。

対象商品について

- ・ 瞬時に明るく省エネ No.1 の電球形蛍光灯(玄関・トイレ・洗面所におすすめ)
- ・ 長寿命:約 13000 時間、消費電力:10 ワット(電気代約 80%カット)、点滅寿命:4 万回
- ・ 調光(明るさが調節できる)機能のついた器具には使用できません

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂] 上段:時間あたり (下段:全排出量)	0.09g (1.17kg)	0.03g (0.39kg)	0.004g (0.052kg)	0.02g (0.26kg)	4.5g (58.5kg)	0.0001g (0.0013kg)	4.64g (60.3kg)

- 算定条件
- ・ 原材料、包装材は事務局提供による原単位データにもとづき算定
 - ・ 「商品販売」は、店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)にもとづき算定
 - ・ 使用時の CO₂ 排出量は製品の消費電力から算出(電力の CO₂ 排出係数は事務局指定の 0.45 kg-CO₂/kWh を使用)
 - ・ 使用時間として 13,000 時間を想定し 1 時間あたりの CO₂ 排出量を算出(シリカ電球の約 1/5 に相当、カッコ内はライフサイクル全体での算出結果)

- 結果の分析
(今後の課題)
- ・ CO₂ 排出のほとんどは使用時(約 97%)に偏っています。
 - ・ 市場や消費者の混乱を避けるためには先行する諸制度との整合性を重視するべきであり、使用時の電力に対しては環境省の環境家計簿等の計算に用いられている係数(0.39 kg-CO₂/kWh)を採用する方が良いと考えますが、今回の暫定表示に限り、事務局の推奨値を用いて計算しています。
 - ・ 部品点数が多く複雑なサプライチェーンや生産工程を有する電気製品では適切な数値の算出は極めて難しく、消費者への表示方法に関しても工夫が必要です。

「カーボンフットプリント制度の実用化・普及推進研究会」
 エコプロダクツ 2008 出展 カーボンフットプリント暫定表示 商品説明資料
 <この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

み事業者	株式会社 ファミリーマート
対象商品	霧島の天然水 500ml PET
商品数量	内容量：500ml (ボトル本体(PET)：28g、キャップ(PP)：3g、ラベル(PS)：1.27g)



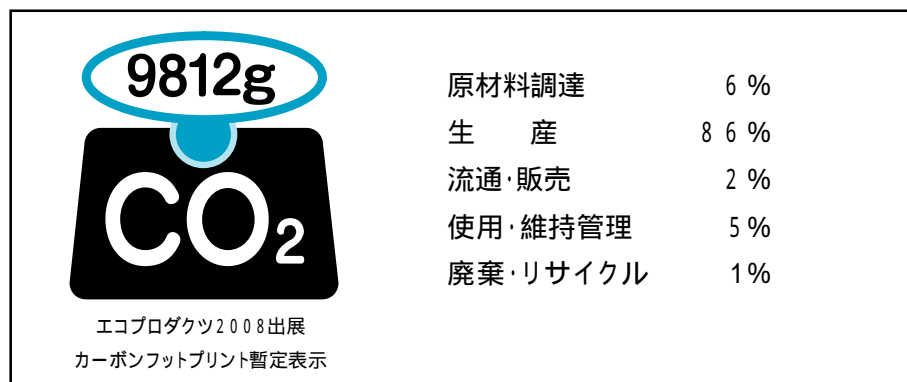
対象商品について

- ・ 地下 183mの深層より自噴、霧島山系の複雑な地層をくぐり抜けてきた清冽で、大変おいしい水です。
- ・ 製造元から全国拠点への配送は船舶輸送をすることにより環境負荷を低減。
- ・ 商品ラベルは無駄のないハーフサイズを使用。
- ・ 全国ファミリーマートで専売商品として販売されているミネラルウォーターです。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	91g	40g	37g	34g	対象外	28g	230g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達については、製品あたりの重量から原単位を使用 ・ 物流については、輸送手段・経路別に全て実測した ・ 「商品販売」は、店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)にもとづき算定 ・ 「商品廃棄リサイクル」はPETボトルの再資源化を69.2%(事務局提供データ)とした 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ コンビニ商品における混載物流のアロケーションが算定困難である ・ 物流改善、店舗改廃における物流距離計測の基準が明確になっていない ・ 店舗の消費エネルギー改善(冷凍冷蔵設備の効率化)による商品販売負荷の考慮 						

事業者	株式会社丸井グループ
対象商品	紳士ビジネスシャツ (P B ビサルノ)
商品数量	・ 240g (1枚当たり・内容量)



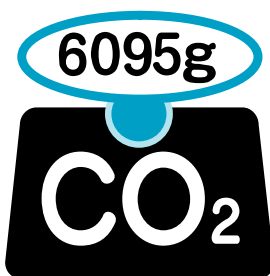
対象商品について

- ・ 自社PB商品である「ビサルノ」紳士ビジネスシャツ(長袖)
- ・ ナノテクノロジーにより、従来の形態安定加工の性能を大幅に向上させるとともに、吸水・速乾性に優れた性質を持つ『ナノブルーフ®』を使用。
- ・ 洗濯機で丸洗いができるためクリーニングが不要で、商品使用の過程で発生するCO₂の排出量が低減されているとともに、生産も国内で実施。
また、実際の販売時点では付属品(止め具他)の簡素化も予定。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	571 g	8,480 g	112 g	95 g	502 g	52 g	9,812 g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 本体の原材料である綿は、アメリカ、エジプトより 50%ずつ調達 ・ 生産過程は紡績・織布・染色・縫製工程に分類、プロセス毎に実測し算出 ・ 販売過程は、全店舗のCO₂排出量を展開面積・回転率を考慮し按分し算出 ・ 本体のほか、副資材(ボタン)・包装材も含め算出 						
結果の分析 (今後の課題)	加工による商品生産時の負荷は大きいが使用過程での排出量が抑制される。 当社の形態安定加工を施していない商品をクリーニング使用した時との比較では、本商品のCO ₂ 排出量は約4割程度低減。(当社推定値 文献資料参考)						

事業者	ユニ・チャーム株式会社
対象商品	ムーニーマンスリムパンツ Big サイズ 36 枚入 (男女)
商品数量	1 パック当たり 36 枚入り。



(1パックあたり)
 エコプロダクツ2008出展
 カーボンフットプリント暫定表示

当社の紙おむつの吸収体に使われているパルプは、全て計画伐採・植林された木材を原材料として使用したパルプを選択しています。その為、この数値はカーボンニュートラルの考え方を採用しています。(パルプ等から排出されるCO₂量の一部を森林吸収されると考え、控除しています。)

1枚あたりのCO₂量は169gになります。

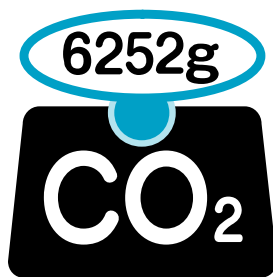
対象商品について

- ・ 赤ちゃん用紙おむつの中で、パンツタイプと呼ばれる、はかせるタイプの紙おむつです。
- ・ 従来製品よりも薄型化を進め、吸収体の厚さが約半分になり、製品が軽量化されたことで、省資源対応され、ごみの削減、輸送効率向上等のライフサイクル全般でのCO₂削減効果がありました。
- ・ 紙おむつに使われているパルプは全て計画伐採・植林されているものを使用しております。
- ・ ムーニーマンスリムパンツは、当社の製品の中でも地球環境配慮を当初から意識して開発され、環境配慮を具体的に数値で示すために今回の研究会に参加しました。
- ・ 商品ホームページのURL: <http://www.unicharm.co.jp/moony/products/pantslb.html>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /1パック]	3,287g	623g	238g	228g	なし	1,718g	6,095g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料、自社生産・商品輸送のデータは全て1次データを使用しました。 ・ リサイクル工程は全て計算対象から除きました。 ・ 製造に関わるデータは2008年上期のデータを使用しました。(リニューアル前の商品) ・ 商品使用時のCO₂排出量はゼロとみなしました。 ・ 商品廃棄シナリオは事務局から指定のあったシナリオ・2次データを使用しました。 ・ パルプや天然ゴムは指針案に基づき、カーボンニュートラルの考え方で計算しました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階での環境負荷が大きいことが分かった。このことから、製品重量の軽量化・薄型化を進めることで環境負荷が軽減することを再確認しました。 ・ 今回は指針案に基づき、カーボンニュートラルの考え方を採用しましたが、自社データによるカーボンニュートラルの考え方をうけない場合とでは約3割減少しました。 ・ 普及の上では、共通ルール(PCR)と共通データベースの整備が重要だと感じました。 						

事業者	ユニ・チャーム株式会社
対象商品	ムーニーマンスリムパンツ Lサイズ 42枚入(男女)
商品数量	1パック辺り 42枚入り。



(1パックあたり)

エコプロダクツ2008出展

カーボンフットプリント暫定表示

当社の紙おむつの吸収体に使われているパルプは、全て計画伐採・植林された木材を原材料として使用したパルプを選択しています。その為、この数値はカーボンニュートラルの考え方を採用しています。(パルプ等から排出されるCO₂量の一部を森林吸収されると考え、控除しています。)

1枚あたりのCO₂量は149gになります。

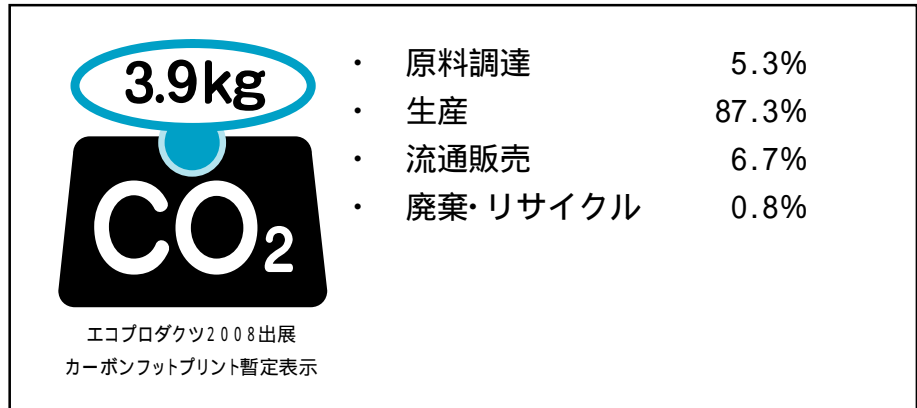
対象商品について

- ・ 赤ちゃん用紙おむつの中で、パンツタイプと呼ばれる、はかせるタイプの紙おむつです。
- ・ 従来製品よりも薄型化を進め、吸収体の厚さが約半分になり、製品が軽量化されたことで、省資源対応され、ごみの削減、輸送効率向上等のライフサイクル全般でのCO₂削減効果がありました。
- ・ 紙おむつに使われているパルプは全て計画伐採・植林されているものを使用しております。
- ・ ムーニーマンスリムパンツは、当社の製品の中でも地球環境配慮を当初から意識して開発され、環境配慮を具体的に数値で示すために今回の研究会に参加しました。
- ・ 商品ホームページのURL : <http://www.unicharm.co.jp/moony/products/pantslb.html>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /1パック]	3,451g	538g	238g	228g	なし	1,796g	6,252g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料、自社生産・商品輸送のデータは全て1次データを使用しました。 ・ リサイクル工程は全て計算対象から除きました。 ・ 製造に関わるデータは2008年上期のデータを使用しました。(リニューアル前の商品) ・ 商品使用時のCO₂排出量はゼロとみなしました。 ・ 商品廃棄シナリオは事務局から指定のあったシナリオ・2次データを使用しました。 ・ パルプや天然ゴムは指針案に基づき、カーボンニュートラルの考え方で計算しました。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階での環境負荷が大きいことが分かった。このことから、製品重量の軽量化・薄型化を進めることで環境負荷が軽減することを再確認しました。 ・ 今回は指針案に基づき、カーボンニュートラルの考え方を採用しましたが、自社データによるカーボンニュートラルの考え方をうけない場合とでは約3割減少しました。 ・ 普及の上では、共通ルール(PCR)と共通データベースの整備が重要だと感じました。 						

事業者	ユニー株式会社
対象商品	再生紙トイレットペーパー・アローザ(ダブル)
商品数量	30M・12ロール入り



対象商品について

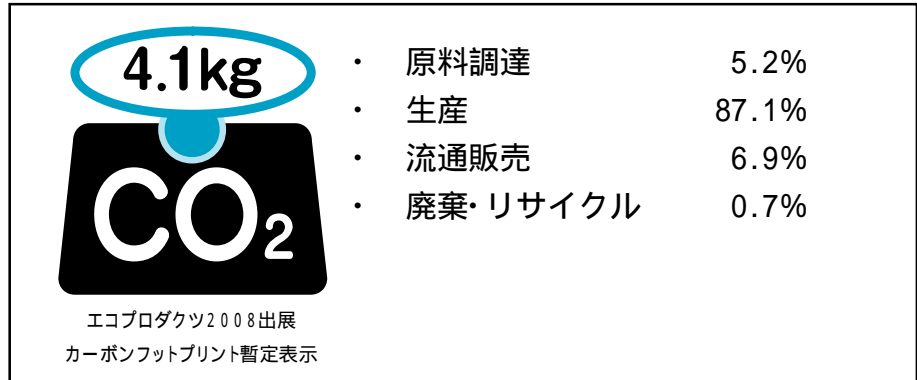
- ・ 再生紙 100%のトイレットペーパーです。
- ・ 上質パルプから作られた、牛乳パックを 30%以上使用し、商品をやわらかく仕上げました。
- ・ 弊社店頭で回収した牛乳パックも原料の 1 部として使用しています。
- ・ 製造工場は、牛乳パックのポリエチレンフィルムを完全に自社エネルギー源に活用する国内唯一の設備を有します。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	209 g	3430 g	211 g	49 g	なし	31 g	3931 g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ ライフサイクルは、原料となる紙、ポリ袋、紙管、段ボールの調達 製造 商品輸送 販売 包装用ポリ袋と紙管の廃棄の期間としました。 ・ 調達段階・原料の紙、ポリ袋の調達は 1 次データ使用、紙管・段ボールの調達は 2 次データを使用。 ・ 商品生産、商品輸送は 1 次データを使用。販売は、事務局提供販売価格に基づく原単位を使用。 ・ 商品廃棄は、2 次データを使用。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 再生原料を 100%使用したトイレットペーパーである特性上、原料調達段階での CO₂ 排出量が、比較的小さいといえます。 ・ 工場における CO₂ 排出の約 9 割は、燃料として使用している廃ポリエチレン燃焼、電気・ガス使用によるエネルギー消費から発生しています。 						

「カーボンフットプリント制度の実用化・普及推進研究会」
 エコプロダクツ 2008 出展 カーボンフットプリント暫定表示 商品説明資料
 <この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

事業者	ユニー株式会社
対象商品	再生紙トイレットペーパー・アローザ（シングル）
商品数量	30M・12ロール入り



対象商品について

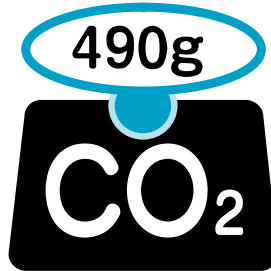
- 再生紙 100%のトイレットペーパーです。
- 上質パルプから作られた、牛乳パックを 30%以上使用し、商品をやわらかく仕上げました。
- 弊社店頭で回収した牛乳パックも原料の 1 部として使用しています。
- 製造工場は、牛乳パックのポリエチレンフィルムを完全に自社エネルギー源に活用する国内唯一の設備を有します。

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	213 g	3530 g	232 g	49 g	なし	30 g	4053 g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ライフサイクルは、原料となる紙、ポリ袋、紙管、段ボールの調達 製造 商品輸送 販売 包装用ポリ袋と紙管の廃棄の期間としました。 調達段階・原料の紙、ポリ袋の調達は 1 次データ使用、紙管・段ボールの調達は 2 次データを使用。 商品生産、商品輸送は 1 次データを使用。販売は、事務局提供販売価格に基づく原単位を使用。 商品廃棄は、2 次データを使用。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> 再生原料を 100%使用したトイレットペーパーである特性上、原料調達段階での CO₂ 排出量が、比較的小さいといえます。 工場における CO₂ 排出の約 9 割は、燃料として使用している廃ポリエチレン燃焼、電気・ガス使用によるエネルギー消費から発生しています。 						

「カーボンフットプリント制度の実用化・普及推進研究会」
 エコプロダクツ2008 出展 カーボンフットプリント暫定表示 商品説明資料
 <この説明資料の内容は、「エコプロダクツ2008」出展にかかる特別ルールに基づくものです。>

事業者	ユニー株式会社
対象商品	オリジナルブランド鶏卵「きらら」
商品数量	10個入り



「うちバイオマスプラスチック容器
 (製造元:中央化学)に伴うCO₂
 排出量は62gです。」

エコプロダクツ2008出展
 カーボンフットプリント暫定表示

対象商品について

1、飼料にこだわりました！

カルシウムの働きを調整する脂溶性のビタミンDと、肌の老化の原因となる活性酸素を抑制する効果があるビタミンEを豊富に含む資料にこだわりました。

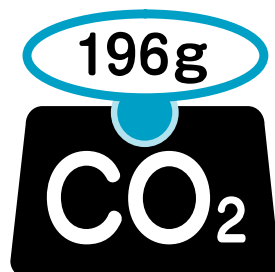
2、UES(ユニー・エッグシステム)を採用しています！

ユニー(株)では安心して卵をお買い求めいただけるよう卵の生産者の顔が確認でき「生産者紹介コード」を商品のラベルに表示し、ホームページ上でご確認いただけます。

カーボンフットプリントの試算算定結果

プロセス名	原材料 調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	108g	259g	16g	101g	対象外	6g	490g
算定条件	> 調査対象は、育雛・育成および採卵、容器製造～廃棄工程までを範囲とした。 > データの収集は8月期中京地区のデータを収集した。						
結果の分析 (今後の課題)	1、「カーボンフットプリントの算定結果より」 給餌に伴う環境負荷ならびに各ライフサイクルステージでの電力消費負荷の2点が、 ライフサイクル全体に占める構成比が大きいことが判明した。今後はサプライチェーン 全体で課題を解決していく取り組みを行っていきたくと考えています。 今回は中京地区(愛知、三重、岐阜)にて取り扱う「きらら」についてのみ算定を しました。他にもGPセンターが6ヶ所あるため、GPセンター別に算定をして表示 するのか、平均値を表示するのが今後の課題として残りました。 2、「バイオマスプラスチックの利点」 化石資源消費型社会から持続可能な循環型社会を目指し、CO ₂ 削減に効果的な バイオマスプラスチック容器を普及させるためにも更なる回収に努めていきたい。						

事業者	ライオン株式会社
対象商品	デンタークリアMAX (スーパークール)
商品数量	タテ型容器入り (内容量: 140g)



・原材料調達	52%
(うち容器包装(大日本印刷)	24%)
・生産	13%
・流通・販売	16%
・使用	1%
・廃棄	18%

対象商品について

- ・ 毎日お使いいただく日用品の代表的な商品として歯磨剤を選定
- ・ クリーニング顆粒配合で歯と息をキレイに、お口をスッキリ清潔・爽快にするライオンの主力ハミガキの一つ
- ・ 詳しい製品情報はこちらから <http://www.lion.co.jp/ja/seihin/category/01.htm>

カーボンフットプリントの試算算定結果

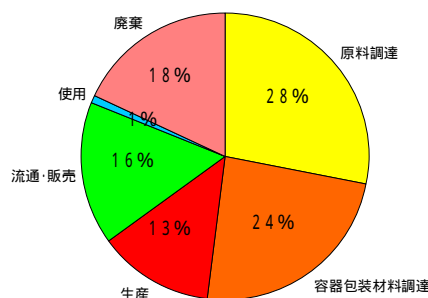
プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	102g	26g	6g	26g	1g	35g	196g

算定条件

- ・ 原材料調達 : 原料は配合成分毎のCO₂量を算出、原料輸送に伴うCO₂量を加算
容器包装材料は調達先である大日本印刷(株)で算出
- ・ 生産 : 当社小田原工場データから按分・算出
- ・ 輸送 : 工場~全国の配送センターまでの平均値
- ・ 販売 : 「販売」は、店頭売価あたりの排出量原単位(事務局提供データ)にもとづき算定
- ・ 使用 : 歯みがき時の使用水量(当社想定シナリオ)から算出
- ・ 廃棄 : 内容物については、自社で排出されるCO₂量を算出
包材については、すべて焼却されリサイクルされないと想定した事務局提示シナリオに基づき算出

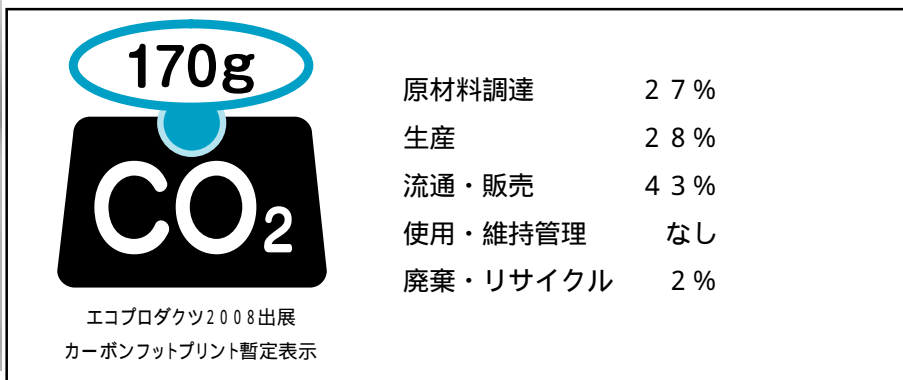
結果の分析

プロセス別算定結果



- ・ 「ハミガキ容器包装(大日本印刷)の調達に伴うCO₂排出量は48g(24%)です」

		参考展示 (現在販売していないため商品サンプルなし)
事業者	株式会社ローソン	
対象商品	新潟コシヒカリおにぎり いくら醤油漬	
商品数量	重量 107g (内容量 104g 包装 3g)	



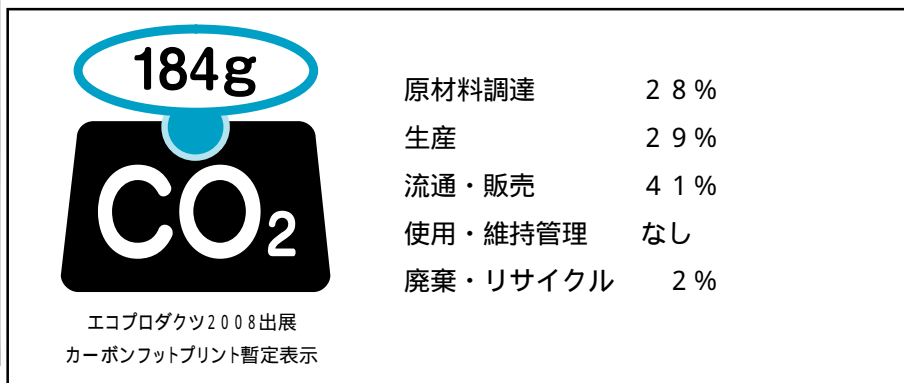
対象商品について

- ・「新潟コシヒカリおにぎり」は、ローソンのおにぎりの中でも特におにぎりの原料である、「お米」「塩」「海苔」「中具」の全てにこだわった商品です。米は「新潟コシヒカリ」、塩は「瀬戸備前がり塩」、海苔は「瀬戸内産の焼き海苔」を使用しており、国産の厳選された原料を使うことで、輸送などのCO2排出量を抑制しています。
- ・「新潟コシヒカリおにぎり」は全ての商品の包装材に紙を使用し、省資源化に努めています。
- ・ローソンでは「お客さまと一緒に取り組む環境活動」を推進しており、この活動の一環として、研究会及びエコプロダクツ2008へ参加することといたしました。
- ・新潟コシヒカリおにぎりは当社のPB商品であり、LCA手法により原材料調達から販売までの各プロセスにおいて発生するCO2排出量を正確に把握しやすいこともあり、選定いたしました。
- ・「おにぎり屋」紹介ページ <http://onigiriya.jp>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	46g	48g	13g	59g	なし	4g	170g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階は使用重量の実績値と二次データから算出。 ・ 商品生産段階は工場における製造重量と向上のエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品輸送段階は製造工場から物流拠点、物流拠点から店舗までの輸送にかかるエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品販売段階は販売価格あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算出。 ・ 商品使用段階はお客さまが商品購入後、数時間以内の消費されることから計算対象外とした。 ・ 商品廃棄・リサイクル段階は包装重量の実績値と二次データから算出。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 今回の算定結果から、原材料(米を除く)の調達と店舗の販売における負荷が大きいことが判りました。 ・ 運用上の課題として、コンビニエンスストアは新商品が多い業態であり、ある程度パターン化できる工程については共通数値にて管理していく必要があると考えます。 ・ 算定上の課題として、各工程における輸送段階においては、混載便がほとんどであり、原材料単体やおにぎり単体での算出は難しくなっています。今後は算定が現状よりしやすくなるような管理手法を検討する必要があると考えます。 						

事業者	株式会社ローソン	参考展示 (現在販売していないため商品サンプルなし)
対象商品	新潟コシヒカリおにぎり キングサーモン	
商品数量	重量 112g (内容量 109g 包装 3g)	



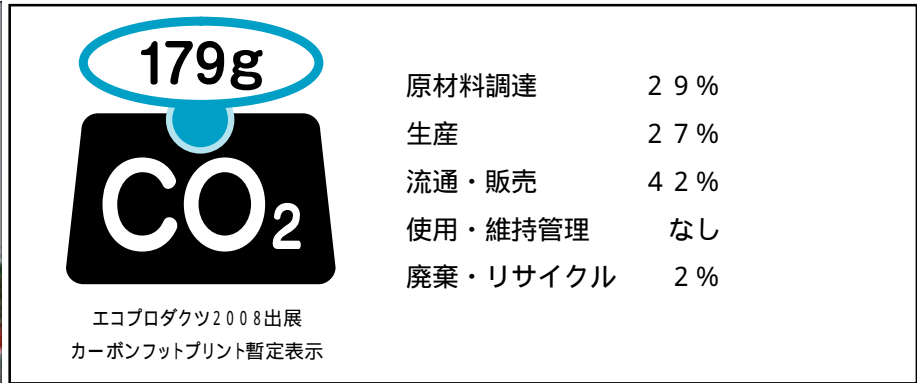
対象商品について

- ・「新潟コシヒカリおにぎり」は、ローソンのおにぎりの中でも特におにぎりの原料である、「お米」「塩」「海苔」「中具」の全てにこだわった商品です。米は「新潟コシヒカリ」、塩は「瀬戸備前にかがり塩」、海苔は「瀬戸内産の焼き海苔」を使用しており、国産の厳選された原料を使うことで、輸送などのCO₂排出量を抑制しています。
- ・「新潟コシヒカリおにぎり」は全ての商品の包装材に紙を使用し、省資源化に努めています。
- ・ローソンでは「お客さまと一緒に取り組む環境活動」を推進しており、この活動の一環として、研究会及びエコプロダクツ2008へ参加することといたしました。
- ・新潟コシヒカリおにぎりは当社のPB商品であり、LCA手法により原材料調達から販売までの各プロセスにおいて発生するCO₂排出量を正確に把握しやすいこともあり、選定いたしました。
- ・「おにぎり屋」紹介ページ <http://onigiriya.jp>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	52g	54g	14g	61g	なし	4g	184g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階は使用重量の実績値と二次データから算出。 ・ 商品生産段階は工場における製造重量と向上のエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品輸送段階は製造工場から物流拠点、物流拠点から店舗までの輸送にかかるエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品販売段階は販売価格あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算出。 ・ 商品使用段階はお客さまが商品購入後、数時間以内の消費されることから計算対象外とした。 ・ 商品廃棄・リサイクル段階は包装重量の実績値と二次データから算出。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 今回の算定結果から、原材料(米を除く)の調達と店舗の販売における負荷が大きいことが判りました。 ・ 運用上の課題として、コンビニエンスストアは新商品が多い業態であり、ある程度パターン化できる工程については共通数値にて管理していく必要があると考えます。 ・ 算定上の課題として、各工程における輸送段階においては、混載便がほとんどであり、原材料単体やおにぎり単体での算出は難しくなっています。今後は算定が現状よりしやすくなるような管理手法を検討する必要があります。 						

事業者	株式会社ローソン
対象商品	新潟コシヒカリおにぎり すじこ
商品数量	重量 107g (内容量 104g 包装 3g)



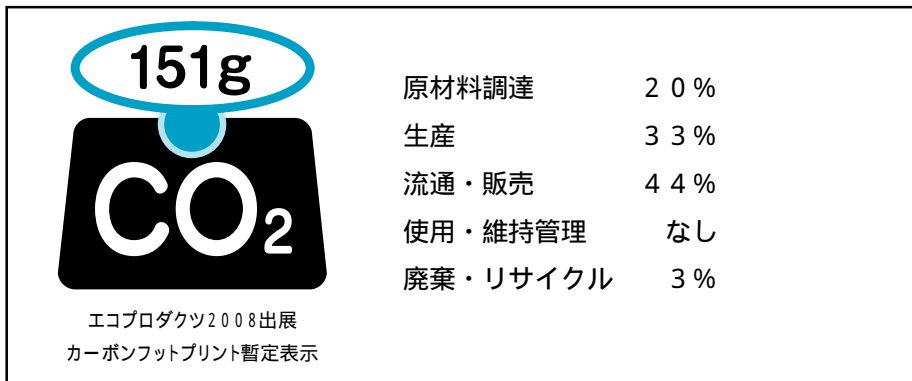
対象商品について

- ・「新潟コシヒカリおにぎり」は、ローソンのおにぎりの中でも特におにぎりの原料である、「お米」「塩」「海苔」「中具」の全てにこだわった商品です。米は「新潟コシヒカリ」、塩は「瀬戸備前にがり塩」、海苔は「瀬戸内産の焼き海苔」を使用しており、国産の厳選された原料を使うことで、輸送などのCO₂排出量を抑制しています。
- ・「新潟コシヒカリおにぎり」は全ての商品の包装材に紙を使用し、省資源化に努めています。
- ・ローソンでは「お客さまと一緒に取り組む環境活動」を推進しており、この活動の一環として、研究会及びエコプロダクツ2008へ参加することといたしました。
- ・新潟コシヒカリおにぎりは当社のPB商品であり、LCA手法により原材料調達から販売までの各プロセスにおいて発生するCO₂排出量を正確に把握しやすいこともあり、選定いたしました。
- ・「おにぎり屋」紹介ページ <http://onigiriya.jp>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	52g	49g	13g	61g	なし	4g	179g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階は使用重量の実績値と二次データから算出。 ・ 商品生産段階は工場における製造重量と向上のエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品輸送段階は製造工場から物流拠点、物流拠点から店舗までの輸送にかかるエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品販売段階は販売価格あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算出。 ・ 商品使用段階はお客さまが商品購入後、数時間以内の消費されることから計算対象外とした。 ・ 商品廃棄・リサイクル段階は包装重量の実績値と二次データから算出。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 今回の算定結果から、原材料(米を除く)の調達と店舗の販売における負荷が大きいことが判りました。 ・ 運用上の課題として、コンビニエンスストアは新商品が多い業態であり、ある程度パターン化できる工程については共通数値にて管理していく必要があると考えます。 ・ 算定上の課題として、各工程における輸送段階においては、混載便がほとんどであり、原材料単体やおにぎり単体での算出は難しくなっています。今後は算定が現状よりしやすくなるような管理手法を検討する必要があると考えます。 						

事業者	株式会社ローソン	参考展示 (現在販売していないため商品サンプルなし)
対象商品	新潟コシヒカリおにぎり 紀州南高梅大玉(しそ)	
商品数量	重量 108g (内容量 105g 包装 3g)	



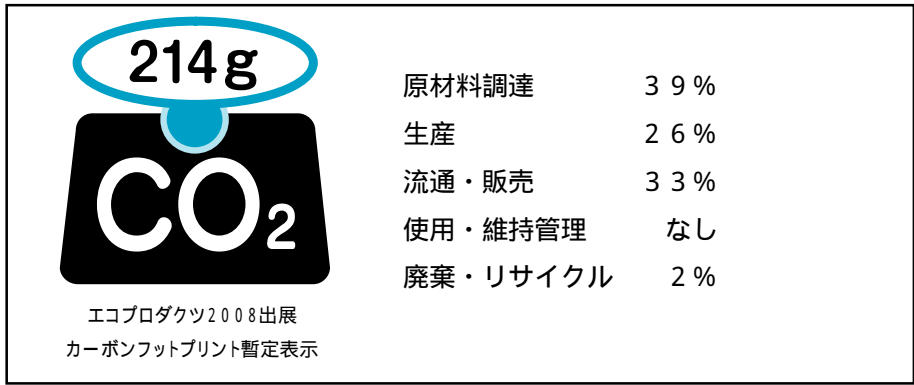
対象商品について

- ・「新潟コシヒカリおにぎり」は、ローソンのおにぎりの中でも特におにぎりの原料である、「お米」「塩」「海苔」「中具」の全てにこだわった商品です。米は「新潟コシヒカリ」、塩は「瀬戸備前にがり塩」、海苔は「瀬戸内産の焼き海苔」を使用しており、国産の厳選された原料を使うことで、輸送などのCO2排出量を抑制しています。
- ・中具の「梅」も和歌山県のJA組合員農家で収穫されたものを使用しており、輸送などのCO2排出量を抑制しています。
- ・「新潟コシヒカリおにぎり」は全ての商品の包装材に紙を使用し、省資源化に努めています。
- ・ローソンでは「お客さまと一緒に取り組む環境活動」を推進しており、この活動の一環として、研究会及びエコプロダクツ2008へ参加することといたしました。
- ・新潟コシヒカリおにぎりは当社のPB商品であり、LCA手法により原材料調達から販売までの各プロセスにおいて発生するCO2排出量を正確に把握しやすいこともあり、選定いたしました。
- ・「おにぎり屋」紹介ページ <http://onigiriya.jp>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	31g	49g	13g	54g	なし	4g	151g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階は使用重量の実績値と二次データから算出。 ・ 商品生産段階は工場における製造重量と向上のエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品輸送段階は製造工場から物流拠点、物流拠点から店舗までの輸送にかかるエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品販売段階は販売価格あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算出。 ・ 商品使用段階はお客さまが商品購入後、数時間以内の消費されることから「なし」とした。 ・ 商品廃棄・リサイクル段階は包装重量の実績値と二次データから算出。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 今回の算定結果から、原材料(米を除く)の調達と店舗の販売における負荷が大きいことが判りました。 ・ 運用上の課題として、コンビニエンスストアは新商品が多い業態であり、ある程度パターン化できる工程については共通数値にて管理していく必要があると考えます。 ・ 算定上の課題として、各工程における輸送段階においては、混載便がほとんどであり、原材料単体やおにぎり単体での算出は難しくなっています。今後は算定が現状よりしやすくなるような管理手法を検討する必要があります。 						

事業者	株式会社ローソン
対象商品	新潟コシヒカリおにぎり 牛ハラミ
商品数量	重量 112g (内容量 109g 包装 3g)



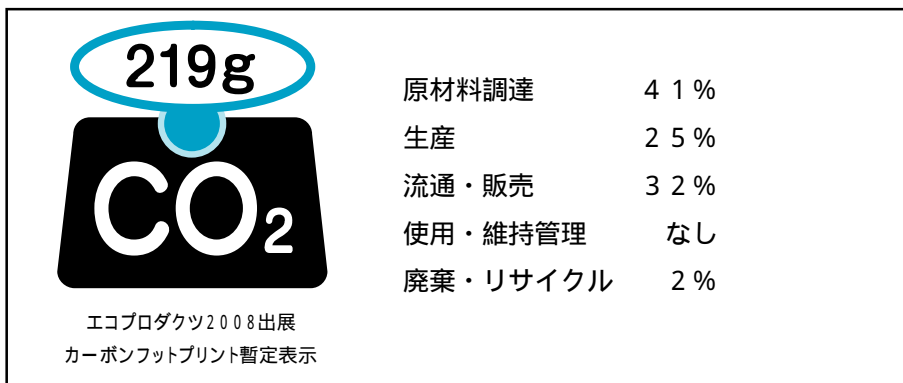
対象商品について

- ・ 「新潟コシヒカリおにぎり」は、ローソンのおにぎりの中でも特におにぎりの原料である、「お米」「塩」「海苔」「中具」の全てにこだわった商品です。米は「新潟コシヒカリ」、塩は「瀬戸備前にかり塩」、海苔は「瀬戸内産の焼き海苔」を使用しており、国産の厳選された原料を使うことで、輸送などのCO₂排出量を抑制しています。
- ・ 「新潟コシヒカリおにぎり」は全ての商品の包装材に紙を使用し、省資源化に努めています。
- ・ ローソンでは「お客さまと一緒に取り組む環境活動」を推進しており、この活動の一環として、研究会及びエコプロダクツ2008へ参加することといたしました。
- ・ 新潟コシヒカリおにぎりは当社のPB商品であり、LCA手法により原材料調達から販売までの各プロセスにおいて発生するCO₂排出量を正確に把握しやすいこともあり、選定いたしました。
- ・ 「おにぎり屋」紹介ページ <http://onigiriya.jp>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	84g	56g	14g	57g	なし	4g	214g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階は使用重量の実績値と二次データから算出。 ・ 商品生産段階は工場における製造重量と向上のエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品輸送段階は製造工場から物流拠点、物流拠点から店舗までの輸送にかかるエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品販売段階は販売価格あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算出。 ・ 商品使用段階はお客さまが商品購入後、数時間以内の消費されることから計算対象外とした。 ・ 商品廃棄・リサイクル段階は包装重量の実績値と二次データから算出。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 今回の算定結果から、原材料(米を除く)の調達と店舗の販売における負荷が大きいことが判りました。 ・ 運用上の課題として、コンビニエンスストアは新商品が多い業態であり、ある程度パターン化できる工程については共通数値にて管理していく必要があると考えます。 ・ 算定上の課題として、各工程における輸送段階においては、混載便がほとんどであり、原材料単体やおにぎり単体での算出は難しくなっています。今後は算定が現状よりしやすくなるような管理手法を検討する必要があると考えます。 						

事業者	株式会社ローソン
対象商品	新潟コシヒカリおにぎり 焼さけハラミ
商品数量	重量 112g (内容量 109g 包装 3g)



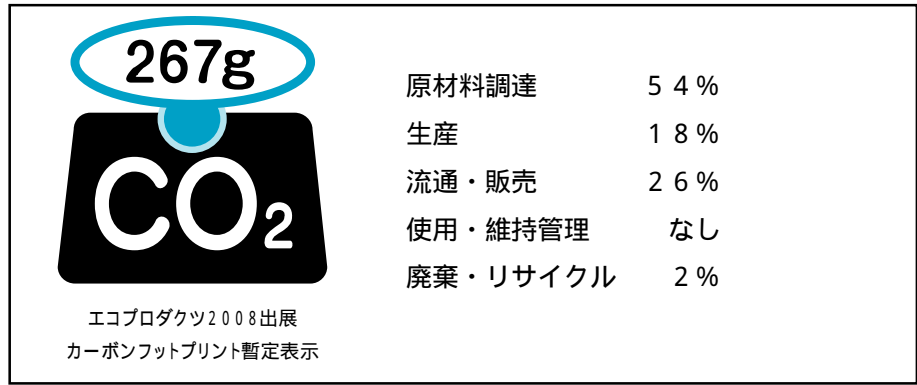
対象商品について

- ・ 「新潟コシヒカリおにぎり」は、ローソンのおにぎりの中でも特におにぎりの原料である、「お米」「塩」「海苔」「中具」の全てにこだわった商品です。米は「新潟コシヒカリ」、塩は「瀬戸備前にかり塩」、海苔は「瀬戸内産の焼き海苔」を使用しており、国産の厳選された原料を使うことで、輸送などのCO₂排出量を抑制しています。
- ・ 「新潟コシヒカリおにぎり」は全ての商品の包装材に紙を使用し、省資源化に努めています。
- ・ ローソンでは「お客さまと一緒に取り組む環境活動」を推進しており、この活動の一環として、研究会及びエコプロダクツ2008へ参加することといたしました。
- ・ 新潟コシヒカリおにぎりは当社のPB商品であり、LCA手法により原材料調達から販売までの各プロセスにおいて発生するCO₂排出量を正確に把握しやすいこともあり、選定いたしました。
- ・ 「おにぎり屋」紹介ページ <http://onigiriya.jp>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	90g	54g	14g	57g	なし	4g	219g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階は使用重量の実績値と二次データから算出。 ・ 商品生産段階は工場における製造重量と向上のエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品輸送段階は製造工場から物流拠点、物流拠点から店舗までの輸送にかかるエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品販売段階は販売価格あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算出。 ・ 商品使用段階はお客さまが商品購入後、数時間以内の消費されることから計算対象外とした。 ・ 商品廃棄・リサイクル段階は包装重量の実績値と二次データから算出。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 今回の算定結果から、原材料(米を除く)の調達と店舗の販売における負荷が大きいことが判りました。 ・ 運用上の課題として、コンビニエンスストアは新商品が多い業態であり、ある程度パターン化できる工程については共通数値にて管理していく必要があると考えます。 ・ 算定上の課題として、各工程における輸送段階においては、混載便がほとんどであり、原材料単体やおにぎり単体での算出は難しくなっています。今後は算定が現状よりしやすくなるような管理手法を検討する必要があると考えます。 						

事業者	株式会社ローソン
対象商品	新潟コシヒカリおにぎり 生たらこ
商品数量	重量 105g (内容量 102g 包装 3g)



対象商品について

- ・ 「新潟コシヒカリおにぎり」は、ローソンのおにぎりの中でも特におにぎりの原料である、「お米」「塩」「海苔」「中具」の全てにこだわった商品です。米は「新潟コシヒカリ」、塩は「瀬戸備前にがり塩」、海苔は「瀬戸内産の焼き海苔」を使用しており、国産の厳選された原料を使うことで、輸送などのCO2排出量を抑制しています。
- ・ 「新潟コシヒカリおにぎり」は全ての商品の包装材に紙を使用し、省資源化に努めています。
- ・ ローソンでは「お客さまと一緒に取り組む環境活動」を推進しており、この活動の一環として、研究会及びエコプロダクツ2008へ参加することといたしました。
- ・ 新潟コシヒカリおにぎりは当社のPB商品であり、LCA手法により原材料調達から販売までの各プロセスにおいて発生するCO2排出量を正確に把握しやすいこともあり、選定いたしました。
- ・ 「おにぎり屋」紹介ページ <http://onigiriya.jp>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄 リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	146g	48g	13g	56g	なし	4g	267g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料調達段階は使用重量の実績値と二次データから算出。 ・ 商品生産段階は工場における製造重量と向上のエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品輸送段階は製造工場から物流拠点、物流拠点から店舗までの輸送にかかるエネルギー使用量の実績値から算出。 ・ 商品販売段階は販売価格あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算出。 ・ 商品使用段階はお客さまが商品購入後、数時間以内の消費されることから計算対象外とした。 ・ 商品廃棄・リサイクル段階は包装重量の実績値と二次データから算出。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 今回の算定結果から、原材料(米を除く)の調達と店舗の販売における負荷が大きいことが判りました。 ・ 運用上の課題として、コンビニエンスストアは新商品が多い業態であり、ある程度パターン化できる工程については共通数値にて管理していく必要があると考えます。 ・ 算定上の課題として、各工程における輸送段階においては、混載便がほとんどであり、原材料単体やおにぎり単体での算出は難しくなっています。今後は算定が現状よりしやすくなるような管理手法を検討する必要があると考えます。 						

事業者	株式会社ローソン	参考展示 (現在販売していないため商品サンプルなし)
対象商品	新潟コシヒカリおにぎり 帆立うに焼	
商品数量	重量 111g (内容量 108g 包装 3g)	



現在販売しておりません。
画像は販売当時のものです。



222g
CO₂

エコプロダクツ2008出展
カーボンフットプリント暫定表示

原材料調達	35%
生産	30%
流通・販売	33%
使用・維持管理	なし
廃棄・リサイクル	2%

対象商品について

- 「新潟コシヒカリおにぎり」は、ローソンのおにぎりの中でも特におにぎりの原料である、「お米」「塩」「海苔」「中具」の全てにこだわった商品です。米は「新潟コシヒカリ」、塩は「瀬戸備前にがり塩」、海苔は「瀬戸内産の焼き海苔」を使用しており、国産の厳選された原料を使うことで、輸送などのCO₂排出量を抑制しています。
- 「新潟コシヒカリおにぎり」は全ての商品の包装材に紙を使用し、省資源化に努めています。
- ローソンでは「お客さまと一緒に取り組む環境活動」を推進しており、この活動の一環として、研究会及びエコプロダクツ2008へ参加することといたしました。
- 新潟コシヒカリおにぎりは当社のPB商品であり、LCA手法により原材料調達から販売までの各プロセスにおいて発生するCO₂排出量を正確に把握しやすいこともあり、選定いたしました。
- 「おにぎり屋」紹介ページ <http://onigiriya.jp>

カーボンフットプリントの試行算定結果

プロセス名	原材料調達	商品生産	商品輸送	商品販売	商品使用	商品廃棄リサイクル	合計
CO ₂ 排出量 [g-CO ₂ /商品]	77g	66g	13g	61g	なし	4g	222g
算定条件	<ul style="list-style-type: none"> 原材料調達段階は使用重量の実績値と二次データから算出。 商品生産段階は工場における製造重量と向上のエネルギー使用量の実績値から算出。 商品輸送段階は製造工場から物流拠点、物流拠点から店舗までの輸送にかかるエネルギー使用量の実績値から算出。 商品販売段階は販売価格あたりの排出量原単位(事務局提供データ)に基づき算出。 商品使用段階はお客さまが商品購入後、数時間以内の消費されることから計算対象外とした。 商品廃棄・リサイクル段階は包装重量の実績値と二次データから算出。 						
結果の分析 (今後の課題)	<ul style="list-style-type: none"> 今回の算定結果から、原材料(米を除く)の調達と店舗の販売における負荷が大きいことが判りました。 運用上の課題として、コンビニエンスストアは新商品が多い業態であり、ある程度パターン化できる工程については共通数値にて管理していく必要があると考えます。 算定上の課題として、各工程における輸送段階においては、混載便がほとんどであり、原材料単体やおにぎり単体での算出は難しくなっています。今後は算定が現状よりしやすくなるような管理手法を検討する必要があると考えます。 						