

“カーテンレールおよびブラインド類”
Carbon Footprint of Products- Product Category Rule of
“Curtain rail, shade and blinds”

本文書は、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、「カーテンレールおよびブラインド類」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。

2013. 2. 18 意見公募版

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「カーテンレールおよびブラインド類」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	① この CFP-PCR の対象とする「カーテンレールおよびブラインド類」とは、日本標準商品分類において、以下に分類される物品を対象とする。 ・8561 カーテンレール ・857 日おい、日よけおよびすだれ(カーテンを除く) ② 次のものは対象外とする。 ・使用段階において、エネルギーを消費する電動のカーテンレールおよびブラインド類
2-2	機能	カーテンレールおよびブラインド類の提供およびその使用
2-3	算定単位 (機能単位)	販売単位(セットまたは台等)とする。
2-4	対象とする構成要素	次の要素を含むものとする。 ・製品(カーテンレールおよびブラインド類本体、付属品、容器包装) 付属品は取付施工用ねじ、取扱説明書や保証書、ステッカー等、常時、添付または同梱されるものとする。 容器包装は、提供先の手元にわたるものとし、個装、内装、外装を問わない。 ・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) 以上の容器包装関連 CFP-PCR4 件をまとめて、以後「容器包装 CFP-PCR」と記述する。
4	用語および定義	① 「基材」 窓を覆う本体部のことで、横型ブラインドであればスラット部、ロールスクリー

		<p>ンであればスクリーン部をいう。</p> <p>② 「基材支持部」 基材を支持する長尺支持部材で横型ブラインドであれば、ヘッドボックス、ロールスクリーンであればスクリーン巻き取りパイプをいう。</p> <p>③ 「ウェイト部材」 窓を覆う基材を安定させる部材で横型ブラインド、ロールスクリーンであればボトムレールをいう。</p> <p>④ 「取付部材」 基材支持部を窓枠、壁、天井やカーテンボックス・ブラインドボックスに取付け・固定するためのもの。</p> <p>⑤ 「動作機構・操作部材」 基材を開閉・昇降させる機構部品および機構に繋がる操作部（操作棒、コード、チェーン等）をいう。</p> <p>⑥ 「固定部材」 カーテンを開閉させる部品（ランナー）がレールから脱落しないようにレール両端に取付けられるものをいう。</p> <p>⑦ 「その他の部材」 上記①～⑥以外の部品類をいう。</p> <p>⑧ 「セット製品」 レール、ランナー、ブラケット、ストッパーなどの構成部品を一組として組み立てたもの又は組み立てるために集めたもの。〔日本工業規格 JIS A 4802(1994)カーテンレール(金属製)より〕</p>
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"> ・原材料調達段階 ・生産段階 ・流通段階 ・使用・維持管理段階 ・廃棄・リサイクル段階 <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> <p>また、他の CFP で中間財として引用される場合は、ライフサイクル全体ではなく、特定のライフサイクル段階やプロセスのみを算定対象とすることができる。 この場合の CO2 排出量の算定結果は部分的 CFP とする。</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> <p>① すべての段階に共通のカットオフ項目 製品を生産する設備などの資本財の使用時以外の負荷</p> <ul style="list-style-type: none"> ・生産工場などの建設に係る負荷 ・複数年使用する資材の負荷 ・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 ・副資材のうち、マスク、軍手等の汎用的なものの負荷 ・事務部門や研究部門などの間接部門に係る負荷 ・土地利用変化に係る負荷 <p>② 原材料調達段階のカットオフ項目</p>

		<p>(CO2排出量比)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・輸送プロセス(「重要な本体部品」の原材料製造サイトおよび生産サイトへの輸送を除くすべての輸送) <p>③ 生産段階のカットオフ項目 (CO2排出量比)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・サイト間輸送および「副資材」輸送プロセス ・結束バンドや温度計の記録用紙等の消耗品の製造および廃棄プロセス ・エアシリンダー設備および結束機(加工、組立プロセスに係る負荷が小さいため) <p>④ 流通段階のカットオフ項目 (CO2排出量比)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・輸送用梱包資材の輸送プロセス ・物流倉庫、小売店、工事店における製品の保管プロセスおよび販売プロセス <p>⑤ 使用・維持管理段階のカットオフ項目</p> <ul style="list-style-type: none"> ・輸送プロセス、取付および使用プロセス
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。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	<p>特に規定しない。</p>
6-3	一次データの収集方法	<p>特に規定しない。</p>
6-4	二次データの品質	<p>特に規定しない。</p>
6-5	二次データの収集方法	<p>特に規定しない。</p>
6-6	配分	<p>【配分基準に関する規定】 特に規定しない。</p> <p>【配分の回避に関する規定】 特に規定しない。</p> <p>【配分の対象に関する規定】 特に規定しない。</p>
6-7	シナリオ	<p>【輸送に関するデータ収集】 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>【廃棄物等の取扱い】</p>

		<p>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、紙類やプラスチックのように焼却できるものはすべて焼却処理とし、金属のように焼却できないものはすべて埋立処理として算定する。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	<p>【シリーズ製品の取り扱い】 同じ名称のものであって、それを品番あるいは品種違いで展開している製品を「シリーズ製品」として算定する場合には、以下に従う。なお、これに関するグラフの例を附属書 D(参考)に示す。</p> <p>＜シリーズ製品であることを確認するための計算法＞ 1. GHG 排出量と製品幅と製品面積の和との相関関係を示し、最小二乗法により回帰直線を求める。 2. 上記で得られた回帰直線と CFP 値との残差を回帰直線の値を基準として百分率で求める。</p> <p>＜シリーズ製品の CFP 値推算法＞ 上記の要件を満たした製品をシリーズ製品として推算の CFP 値を求めたい場合は、当該製品の製品幅と製品面積の和をもとに、回帰直線上の値から CFP 値を推算して求める。</p> <p>なお、この手法によって算出した製品については、検証を受ける際に、その旨を明確に示しておくこと。</p>																		
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 「重要な本体部品」の製造および輸送に係るプロセス ② 「その他の本体部品」の製造に係るプロセス ③ 「包装容器」、「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 「重要な本体部品」の製造および輸送に係るプロセス</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>「重要な本体部品」 製品生産サイトへ投入される「重要な本体部品」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>「重要な本体部品」 原材料の製造サイトへの輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「各輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> <tr> <td>「重要な本体部品」 製品生産サイトへの輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「各輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>② 「その他の本体部品」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>「その他の本体部品原材料」 製品生産サイトへ投入される「その他の本体部品」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> </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	「重要な本体部品」 製品生産サイトへ投入される「重要な本体部品」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	「重要な本体部品」 原材料の製造サイトへの輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位	「重要な本体部品」 製品生産サイトへの輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 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	「その他の本体部品原材料」 製品生産サイトへ投入される「その他の本体部品」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
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																		
「重要な本体部品」 製品生産サイトへ投入される「重要な本体部品」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																		
「重要な本体部品」 原材料の製造サイトへの輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位																		
「重要な本体部品」 製品生産サイトへの輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 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																		
「その他の本体部品原材料」 製品生産サイトへ投入される「その他の本体部品」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																		

		<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」 「付属品」 製品生産サイトへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「容器包装」 「付属品」 製造原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>※1 製品生産サイトへ投入される「本体部品」の製造プロセスについては、本体部品製造サイトへ投入される各本体部品の各構成要素の量を一次データとして収集する。</p> <p>ただし、「本体部品」の多くは社外から調達する機会が多く、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が、その内容については妥当性の検証の対象とする。</p> <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) 各本体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) 各本体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>次の項目を一次データとして収集する。</p> <p>[燃料法の場合] ・輸送手段ごとの「燃料使用量」</p> <p>[燃費法の場合] ・輸送手段ごとの「燃費」 ・輸送手段ごとの「輸送距離」</p> <p>[トンキロ法の場合] ・輸送手段ごとの「輸送重量」</p> <p>※2 「重要な本体部品」、「その他の本体部品」、「容器包装」、「付属品」の具体的な部品名称は附属書D(規定)に示す。</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	「容器包装」 「付属品」 製品生産サイトへの投入量	一次	「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」 「付属品」 製品生産サイトへの投入量	一次	「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	特に規定しない。						
7-4	シナリオ	特に規定しない。						
7-5	その他	<p>【一次データに関する特例】 調達する原材料のライフサイクルGHG排出量が、引用PCRにより算定され、CFP検証パネルによって適当と認められた場合は、検証番号を明記した上で</p>						

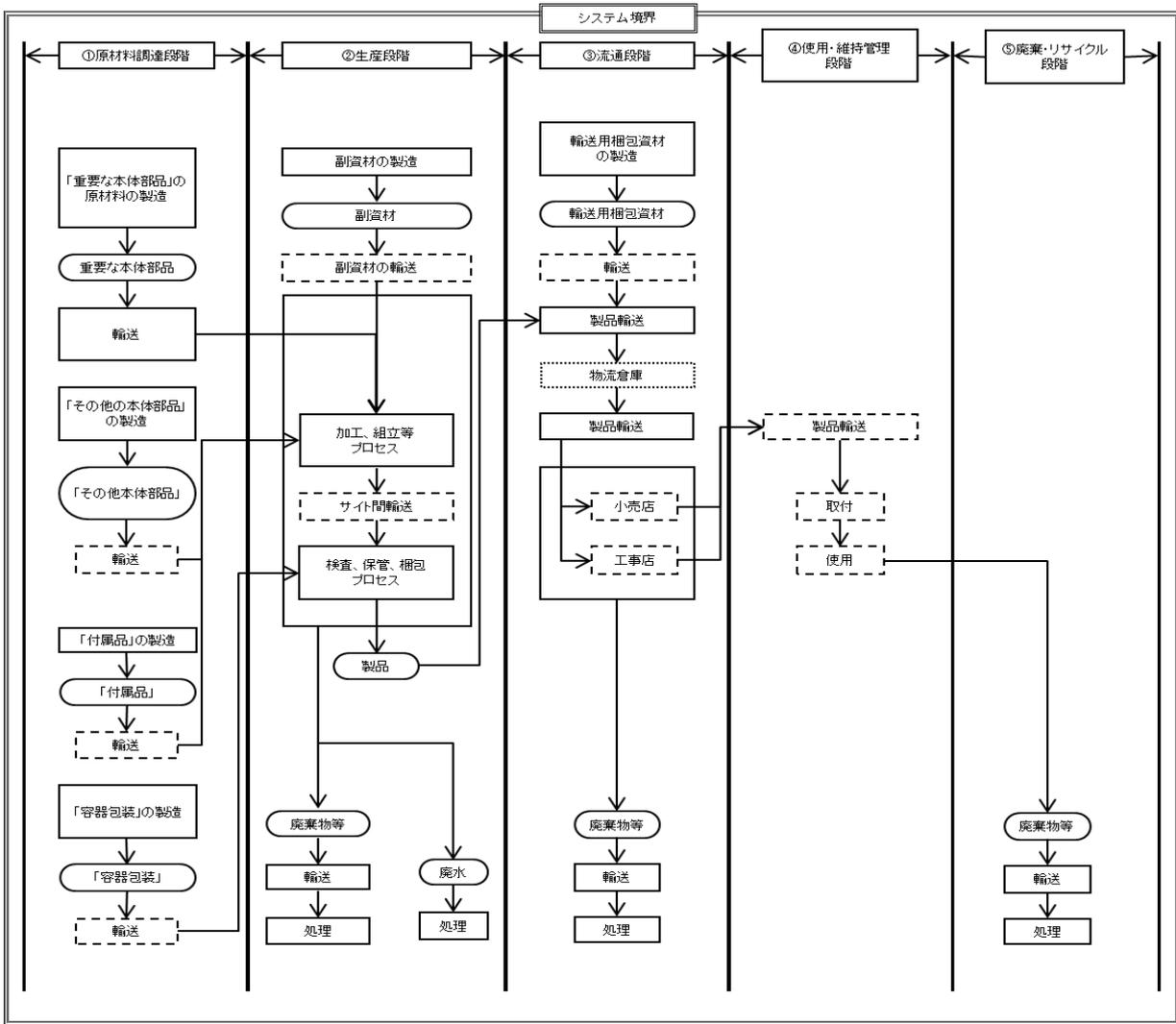
		<p>使用してよい。</p> <p>【複数のサプライヤーから調達している場合の特例】 ある素材や部品を複数のサプライヤーから調達している場合において、主要なサプライヤーから収集した一次データ(複数ある場合はその合計)が一定割合以上である場合は、当該一次データを他のサプライヤーの二次データ(複数ある場合は加重平均)として使用してもよい。ただし、当該割合は、代表性を確保するため 50%以上とする。</p>												
8	生産段階に適用する項目													
8-1	データ収集範囲に含まれるプロセス	①本体の中身の生産(加工、組立、検査、保管、梱包プロセス等)												
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(加工、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> <tr> <td>「副資材(生産、検査、保管、梱包用資材、薬品等)」 製品生産プロセスへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「各副資材」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>「廃棄物等」 「廃水」 ※1</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>※1 廃棄物等および廃水については、7-2 に順ずる。</p> <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"> ・「本体の中身」の生産量 ・「共製品」の生産量 	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	「副資材(生産、検査、保管、梱包用資材、薬品等)」 製品生産プロセスへの投入量	一次	「各副資材」 製造原単位	「廃棄物等」 「廃水」 ※1		
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												
「副資材(生産、検査、保管、梱包用資材、薬品等)」 製品生産プロセスへの投入量	一次	「各副資材」 製造原単位												
「廃棄物等」 「廃水」 ※1														
8-3	一次データの収集方法および収集条件	特に規定しない。												
8-4	シナリオ	特に規定しない。												
8-5	その他	<p>特に規定しない。</p> <p>【複数の生産サイトにおいて生産を行っている場合の特例】 複数の生産サイトにおいて生産を行っている場合には、全てのサイトについて一次データを収集する。ただし、生産サイトが多岐に渡る場合は、主要な生産サイトの合計が、生産量全体の 50%以上をカバーすることを条件に、主要なサイトの一次データを残りのサイトに代用することを認める。</p>												
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	①「出荷品」の輸送、保管プロセス ②販売プロセス												
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」の輸送、保管プロセス</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
		「出荷品」 輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位
		「副資材(輸送用資材)」 出荷品の輸送、保管プロセスへの投入量	二次 または シナリオ	「副資材(輸送用資材)」 製造原単位
		「副資材(輸送用資材)」 出荷品の輸送、保管サイトへの輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位
		「廃棄物等」 ※2		
		<p>販売プロセス 「カーテンレールおよびブラインド類」は、販売プロセスでのエネルギー消費は微小であるため、データ収集項目はない。</p> <p>※1 輸送量(または燃料使用量)については、7-2 に順ずる。 ※2 廃棄物等および廃水については、7-2 に順ずる。</p>		
9-3	一次データの収集方法および収集条件	特に規定しない。		
9-4	シナリオ	<p>【輸送シナリオ】 可能な限り一次データを取集することが望ましいが、困難な場合は、附属書B(規定)のシナリオを使用してもよい。</p> <p>【廃棄物処理シナリオ】 「廃容器包装」の廃棄処理シナリオは、「容器包装CFP-PCR」のシナリオ</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	「カーテンレールおよびブラインド類」を取付・使用するプロセス。		
10-2	データ収集項目	「カーテンレールおよびブラインド類」は、取付・使用時にエネルギーを消費しない、または微小であるため、使用・維持管理段階のデータ収集項目はない。		
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	特に規定しない。		
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」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		
11-2	データ収集項目	次表に示すデータ項目を取集する。		
		①「使用済み製品」の廃棄・リサイクルプロセス		
		活動量の項目名	活動量	活動量に乗じる

		の区分	原単位の項目名
		「使用済み製品」 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
		「使用済み製品」 各処理施設への輸送量(または燃料 使用量)	※1 「各輸送手段」 原単位
		「使用済み製品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
②「廃容器包装、付属品」の廃棄・リサイクルプロセス			
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」 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」 各処理施設への輸送量(または燃料 使用量)		※1	「各輸送手段」 原単位
「廃容器包装、付属品のうち化石資源 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
※1 輸送量(または燃料使用量)については、7-2 に順ずる。			
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	【廃棄物等の処理方法に関する規定】 廃棄物等の処理方法割合については、次のシナリオを使用する。 ・「廃容器包装」の廃棄処理シナリオは、「容器包装 CFP-PCR」のシナリオ ・「使用済み製品」の廃棄処理は処理方法について一次データの収集が困難な 場合、紙類やプラスチックのように焼却できるものはすべて焼却処理とし、金属 のように焼却できないものはすべて埋立処理として算定するが、当該処理物に 関する廃棄・リサイクルに関する法律などが別途定められている場合はそれを適 用することが望ましい。 ただし、調査対象範囲が適切で、より新しい調査対象期間であることが望まし い。	
11-5	その他	特に規定しない。	
12	CFP 宣言方法		
12-1	追加情報	【表示可能とする追加情報】 生産者、事業者のGHG排出量削減努力を適切に最終消費者に伝えるため、 同一事業者による同一または類似と判断される商品に関する削減量の表示をし てもよい。	
12-2	登録情報	算定単位を基本とする。ただし、「カーボンフットプリント算定・宣言に関する要求 事項」にある表示方法も認める。	

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

※このフロー図は工業製品のライフサイクルの概要を示した。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

【凡例】



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. 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：「国間距離」は、CFP プログラム事務局が公開したものを利用する。
- ・ 廃棄物の輸送：50 km
- ・ 陸運のみの原材料、副資材の調達陸送距離：500 km
- ・ 生産サイト→物流倉庫等の陸送距離：1,000 km
- ・ 物流倉庫等→卸店倉庫等の陸送距離：500 km
- ・ 卸店倉庫等→店舗等の陸送距離：50 km
- ・ 物流倉庫等→取付場所等の陸送距離：50 km

B2. 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%
流通段階 製品輸送 廃棄物輸送	生産地が海外の場合 (生産サイト→生産国の港)	<輸送手段> 10 トントラック <積載率> 62%
	生産地が海外の場合 (生産国の港→国内の港)	<輸送手段> コンテナ船(<4,000 TEU)
	生産地が海外の場合 (国内の港→店舗等)	<輸送手段> 10 トントラック <積載率> 62%
	生産地が国内の場合 (生産サイト→店舗等)	<輸送手段> 10 トントラック <積載率> 62%
	生産地が国内の場合 (物流倉庫等→卸店倉庫等)	<輸送手段> 4 トントラック <積載率> 62%
	生産地が国内の場合 (卸店、物流倉庫等→店舗、施工場所等)	<輸送手段> 2 トントラック <積載率> 58%
	廃棄物輸送 (店舗等→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%
------------	-----------------------	-----------------------------

附属書 C： 部品の定義（規定）

（ 部品の例 ）													
部品区分	カーテンレール		ブラインド類										
	手引きタイプ	紐引きタイプ	ベネシャンブラインド		ロールスクリーン		バーチカルブラインド		プリーツスクリーン		ローマンシェード		
			操作棒式	ギヤ式	スプリング式	チェーン式	操作棒式	スバ行ルシャフト式	コード式	ギヤ式	コード式	ギヤ式	
重要な 本体部品	基材	—	—	スラット	スラット	スクリーン	スクリーン	ルーバー	ルーバー	スクリーン	スクリーン	スクリーン	スクリーン
	基材支持部材	レール	レール	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ローラパイプ	ローラパイプ	ヘッドレール	ヘッドレール	ヘッドレール	ヘッドレール	ヘッドレール	ヘッドレール
	ウエイト部材			ボトムレール	ボトムレール	ウエイバー	ウエイバー	バランスウエイト	バランスウエイト	ボトムレール	ボトムレール	ボトムレール	ボトムレール
その他の 本体部品	取付部材	ブラケット	ブラケット	ブラケット	ブラケット	ブラケット	ブラケット	ブラケット	ブラケット	ブラケット	ブラケット	ブラケット	ブラケット
	動作機構・ 操作部材	ランナー	ランナー	シャフト	シャフト	クラッチユニット	クラッチユニット	チルトロッド	チルトシャフト	昇降コード	昇降コード	昇降コード	昇降コード
		マグネトラナー	先端ランナー	ギアボックス	ギアボックス	ばね	ばね	ギアケース	スバ行ルシャフト	コードガイド	操作プリーリー	コードガイド	操作プリーリー
			一車・二車	バルブ	ドラムユニット	ブレーキ機構		ランナー	ギアケース	ドラムユニット		ドラムユニット	
				ラダーコード	ラダーコード	スレッドエントローチ		ランナー	ランナー	スレッドエントローチ		スレッドエントローチ	
			昇降コード	昇降コード			スベールリンク	トップランナー	クラッチユニット		クラッチユニット		
							スベールリンク				コードアジャスタ		
		操作コード	マルチボール	操作コード	ブルボール	ボールチェーン	操作ボタン	チルトコード	操作コード	ボールチェーン	操作コード	ボールチェーン	
		フックプリーリー	グリップ		ブルコード	チェーンジョイント	ドライブコード	ドライブコード	コードジョイント		コードジョイント		
			ユニバーサルジョイント			下眼はかり							
			コードフック										
			コードタッセル										
		固定部材	キャップストップ										
		その他		ヘッドキャップ	ヘッドキャップ	ウエイバーキャップ	ウエイバーキャップ	サイドカバー	サイドカバー	ヘッドレールキャップ	ヘッドレールキャップ	ヘッドレールキャップ	ヘッドレールキャップ
				ボトムキャップ	ブリーカー			操作側サイドカバー	サイドカバー	ボトムキャップ	ボトムキャップ	ボトムキャップ	ボトムキャップ
			ボトムカバー	ボトムキャップ			ウエイトカバー	ボトムコード	ピッチキープコード	ピッチキープコード			
			クリック	ボトムカバー			ハンガー	ハンガー	安全ジョイント				
			スラットクリップ	スラットクリップ			ランナーフック	ランナーフック					
				バルブカバー			エンドストップ	ロッドサポート					
附属品			取扱説明書	取付ねじ	取付ねじ	取付ねじ	取付ねじ	取付ねじ	取付ねじ	取付ねじ	取付ねじ	取付ねじ	
			取扱説明書	取扱説明書	取扱説明書	取扱説明書	取扱説明書	取扱説明書	取扱説明書	取扱説明書	取扱説明書	取扱説明書	
			ステッカー	ステッカー	ステッカー	ステッカー	ステッカー	ステッカー	ステッカー	ステッカー	ステッカー	ステッカー	
			タグ	タグ	タグ	タグ	タグ	タグ	タグ	タグ	タグ	タグ	
包装容器	ポリチューブ	ポリチューブ	外装段ボール	外装段ボール	外装段ボール	外装段ボール	外装段ボール	外装段ボール	外装段ボール	外装段ボール	外装段ボール		
			緩衝材	緩衝材	緩衝材	緩衝材	緩衝材	緩衝材	緩衝材	緩衝材	緩衝材		

附属書D：カーテンレール、ブラインド類のシリーズでの一次データ較正方法（参考）

GHG排出量はサイズによって異なるため、計算式を作成することでシリーズでの算出ができるようにする。

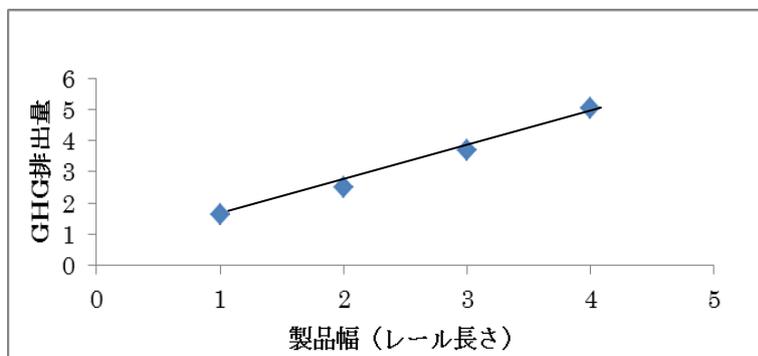
1. カーテンレールの場合

- ・GHG 排出量はレール長さと同相関があり、以下の式で求められる。

$$GHG=AL+B$$

A、B : シリーズ毎に設定される定数

L : レール長さ



2. ブラインド類の場合

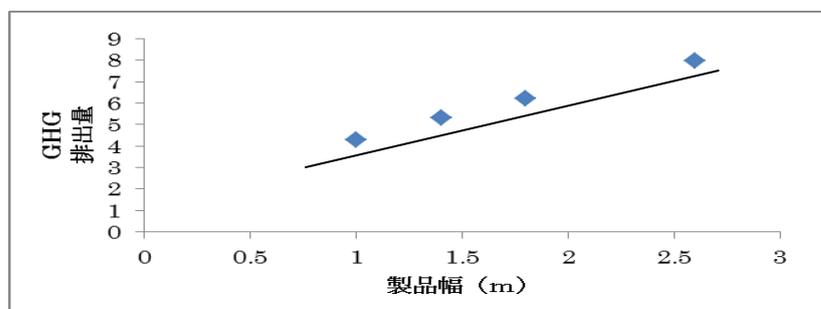
- ・GHG 算出量は製品幅および製品面積と同相関があり、以下の式で求められる。

(1) 製品幅での回帰式

$$GHG=A | W+B | \quad \dots \quad \textcircled{1}$$

A |、B | : シリーズ毎に設定される定数

W : 製品幅



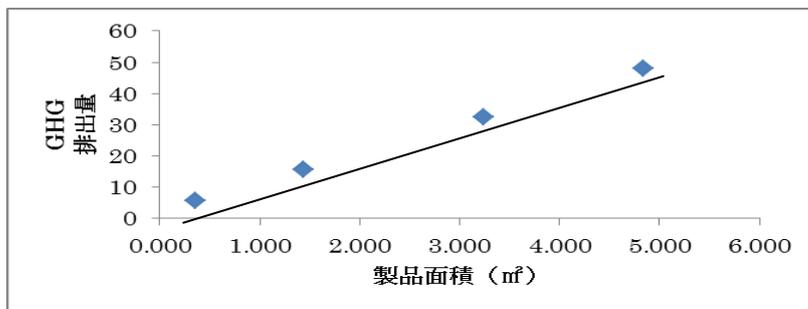
(2) 製品面積での回帰式

$$GHG=A_w W H+B_w \quad \dots \quad \textcircled{2}$$

A_w、B_w : シリーズ毎に設定される定数

W : 製品幅

H : 製品高さ



(3) (1) および (2) での回帰式を合成

$$GHG = AIW + AwWH + B \quad \dots \quad \textcircled{3}$$

AI、Aw、B : シリーズ毎に設定される定数

W : 製品幅

H : 製品高さ

(例：幅 1.8mの場合)

