

## 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-BT-02）

対象製品：カーテンレールおよびブラインド類

2013年3月19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。

“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 rails, shades 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。

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	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。  <ul style="list-style-type: none"> <li>・8561 カーテンレール</li> <li>・857 日おい、日よけおよびすだれ(※)</li> </ul> ただし、現時点では、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は対象外とする。  (※) 857 日おい、日よけおよびすだれについてはカーテンを含まない。
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。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・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</li> </ul>
3	引用規格および引用 CFP-PCR	次の CFP-PCR を引用する。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・PA-BB 紙製容器包装(中間財)</li> <li>・PA-BC プラスチック製容器包装</li> <li>・PA-BD 金属製容器包装(中間財)</li> <li>・PA-BE ガラス製容器(中間財)</li> </ul> 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」と記す。

		述する。
4	用語および定義	<p>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、ロールスクリーンであればスクリーン部をいう。〔日刊工業新聞社 続・モノづくり解体新書一の巻より〕</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>
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><b>【カットオフ対象とする段階、プロセスおよびフロー】</b></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> <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>・土地利用変化に係る負荷</li> </ul> <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、カットオフ対象としてもよい。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・原材料調達に係るすべての輸送プロセス(「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)</li> <li>・生産段階のサイト間輸送および「副資材」輸送プロセス</li> <li>・生産段階における結束バンド、保護用資材や温度計の記録用紙等の消耗品の製造、輸送および廃棄プロセス</li> <li>・生産段階におけるエアシリンダー設備稼働プロセスおよび結束機稼働プロ</li> </ul>

		セス <ul style="list-style-type: none"> <li>・流通段階における輸送用梱包資材の輸送プロセス</li> <li>・流通段階における物流倉庫、卸店倉庫、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</li> </ul>
5-3	ライフサイクルフロー図	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。
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	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。
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】 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】 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。 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」として算定することができる。算定方法は附属書 D(規定)に規定される関係式に従わなければならない。</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	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																																	
7-2	データ収集項目	次表に示すデータ項目を収集する。  ① 「重要な本体部品」の製造および輸送に係るプロセス <table border="1" data-bbox="571 427 1442 1328"> <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>※2</td> <td>「各輸送手段」 輸送原単位</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>一次</td> <td>「水」 「燃料」 「電力」 製造、供給および使用原単位</td> </tr> <tr> <td>「副資材(生産用資材、薬品等)」 原材料の製造プロセスへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「副資材(生産用資材、薬品等)」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td colspan="3">「廃棄物等」 「廃水」 ※3</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>※2</td> <td>「各輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> </tbody> </table> ②「その他の本体部品」の製造に係るプロセス <table border="1" data-bbox="571 1406 1442 1951"> <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> <tr> <td>「水」 「燃料」 「電力」 原材料の製造プロセスへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「水」 「燃料」 「電力」 製造、供給および使用原単位</td> </tr> <tr> <td colspan="3">「廃棄物等」 「廃水」 ※3</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)	※2	「各輸送手段」 輸送原単位	「水」 「燃料」 「電力」 原材料の製造プロセスへの投入量	一次	「水」 「燃料」 「電力」 製造、供給および使用原単位	「副資材(生産用資材、薬品等)」 原材料の製造プロセスへの投入量	一次	「副資材(生産用資材、薬品等)」 製造原単位	「廃棄物等」 「廃水」 ※3			「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)	※2	「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	「水」 「燃料」 「電力」 原材料の製造プロセスへの投入量	一次	「水」 「燃料」 「電力」 製造、供給および使用原単位	「廃棄物等」 「廃水」 ※3		
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)	※2	「各輸送手段」 輸送原単位																																	
「水」 「燃料」 「電力」 原材料の製造プロセスへの投入量	一次	「水」 「燃料」 「電力」 製造、供給および使用原単位																																	
「副資材(生産用資材、薬品等)」 原材料の製造プロセスへの投入量	一次	「副資材(生産用資材、薬品等)」 製造原単位																																	
「廃棄物等」 「廃水」 ※3																																			
「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)	※2	「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																																	
「水」 「燃料」 「電力」 原材料の製造プロセスへの投入量	一次	「水」 「燃料」 「電力」 製造、供給および使用原単位																																	
「廃棄物等」 「廃水」 ※3																																			

③「容器包装」、「付属品」の製造に係るプロセス

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
「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

※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。

ただし、「本体部品」の多くは社外から調達する 경우가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。

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。

(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

(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

※2 次の項目を一次データとして収集する。

[燃料法の場合]

・輸送手段ごとの「燃料使用量」

[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」

[トンキロ法の場合]

・輸送手段ごとの「輸送重量」

※3 廃棄物等および廃水に関するデータ収集項目

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
「廃棄物等」 「廃水」 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
「廃棄物等」 各処理施設への輸送量(または燃料使用量)	※2	「各輸送手段」 輸送原単位
「廃棄物等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

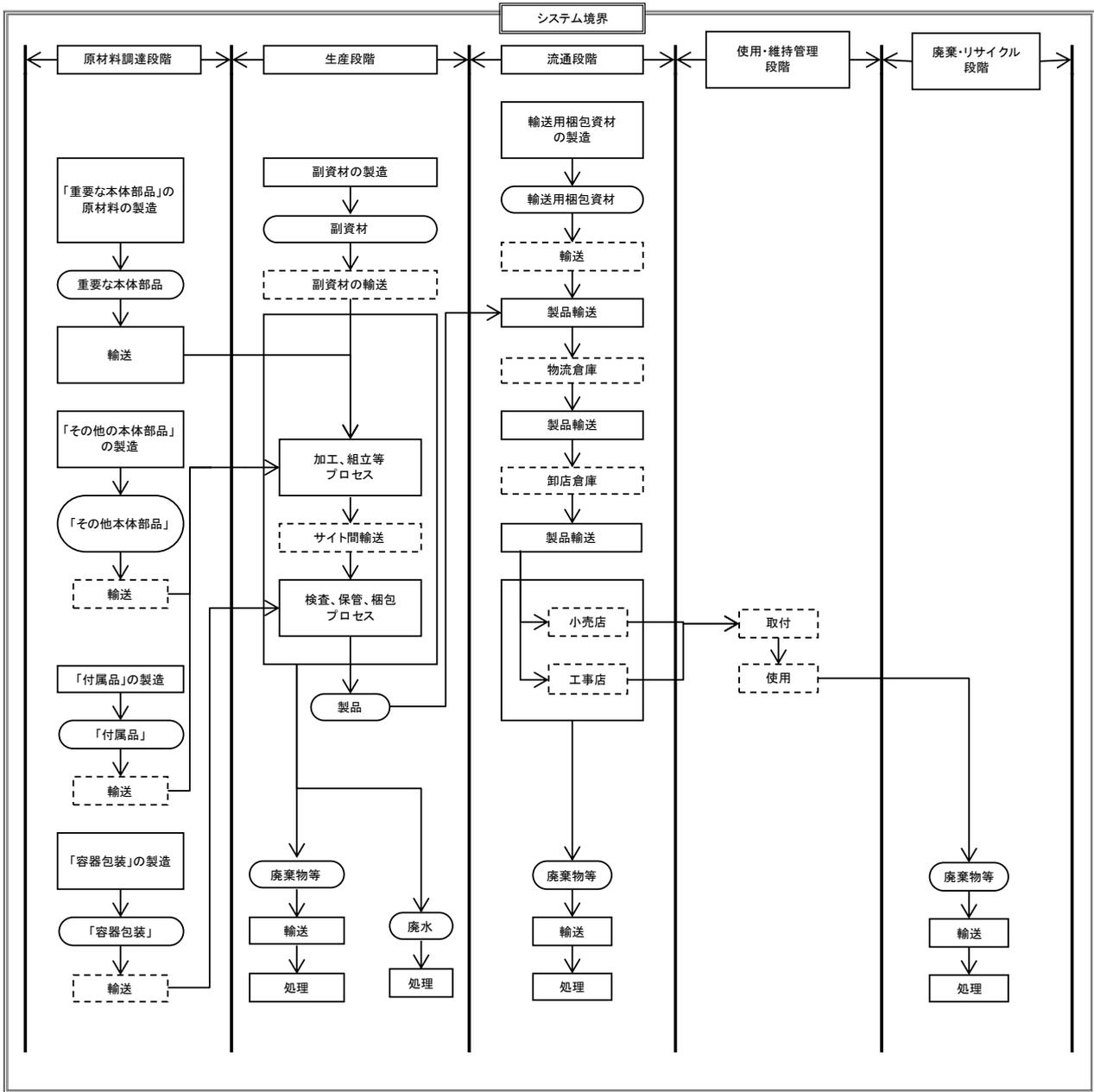
		<table border="1"> <tr> <td>「廃棄物等のうち有機物成分」 焼却処理の量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各有機物成分」 嫌気性分解原単位</td> </tr> </table> <p>「重要な本体部品」、「その他の本体部品」、「容器包装」、「付属品」の具体的な部品名称は附属書 C(規定)に示す。</p>	「廃棄物等のうち有機物成分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物成分」 嫌気性分解原単位									
「廃棄物等のうち有機物成分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物成分」 嫌気性分解原単位												
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	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、付属品の生産(加工、組立、検査、保管、梱包等)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、付属品の生産(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(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"> <li>・「本体の中身」の生産量</li> <li>・「共製品」の生産量</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	「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(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(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>【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】</p> <p>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。</p> <p>ただし、以下の条件をすべて満たす場合は、主要な生産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> <p>①すべての生産サイトが同一国内にあること。</p>												

		<p>②すべての生産サイトで類似した生産設備が使用されていること。</p> <p>③すべての生産サイトの生産プロセスが同一または類似していること。</p> <p>④主要な生産サイトの合計が生産量全体の50%以上をカバーしていること。</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>「出荷品」 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> <tr> <td>「副資材(輸送用資材)」 出荷品の輸送プロセスへの投入量</td> <td>二次 または シナリオ</td> <td>「副資材(輸送用資材)」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>「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)</td> <td>※1</td> <td>「輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> <tr> <td>「廃棄物等」 ※2</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <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>	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		
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																	
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	特に規定しない。															
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	<p>①「カーテンレールおよびブラインド類」の取付プロセス</p> <p>②「カーテンレールおよびブラインド類」の使用プロセス</p>															
10-2	データ収集項目	<p>①「カーテンレールおよびブラインド類」は、取付時にエネルギーを消費しない、または微小であるため、データ収集項目はない。</p> <p>②「カーテンレールおよびブラインド類」は、使用時にエネルギーを消費しないため、データ収集項目はない。</p>															
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															

	れるプロセス	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	<p>次表に示すデータ項目を収集する。</p> <p>①「使用済み製品」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>「使用済み製品」 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> <tr> <td>「使用済み製品」 各処理施設への輸送量(または燃料 使用量)</td> <td>※1</td> <td>「各輸送手段」 原単位</td> </tr> <tr> <td>「使用済み製品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>「使用済み製品のうち有機物成分」 焼却処理の量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各有機物成分」 嫌気性分解原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>②「廃容器包装、付属品」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>「廃容器包装、付属品」 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」 各処理施設への輸送量(または燃料 使用量)</td> <td>※1</td> <td>「各輸送手段」 原単位</td> </tr> <tr> <td>「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</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、付属品のうち有機物成 分」 焼却処理の量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各有機物成分」 嫌気性分解原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>※1 輸送量(または燃料使用量)については、7-2 に順ずる。</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	「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	「使用済み製品のうち有機物成分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物成分」 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	「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	「廃容器包装、付属品のうち有機物成 分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物成分」 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」 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																														
「使用済み製品のうち有機物成分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物成分」 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																														
「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																														
「廃容器包装、付属品のうち有機物成 分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物成分」 嫌気性分解原単位																														
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	特に規定しない。																														
11-5	その他	特に規定しない。																														
12	CFP 宣言方法																															
12-1	追加情報	特に規定しない。																														
12-2	登録情報	特に規定しない。																														

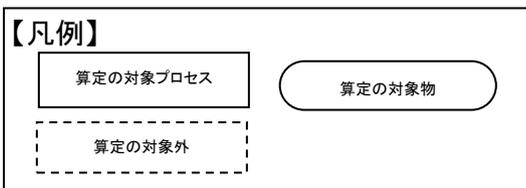
12-3	その他	特に規定しない。
------	-----	----------

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

※このフロー図は一般的なカーテンレールおよびブラインド類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



## 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、副資材の調達の陸送距離：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→小売店、工事店等の陸送距離：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→物流倉庫等)	<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→物流倉庫等)	<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 (卸店倉庫等→小売店、工事店等)	<輸送手段> 2 トントラック <積載率> 58%
	廃棄物輸送 (小売店等→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)

(製品の例)																		
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	ベネシヤブラインド		ロールスクリーン		パーチカルブラインド		フリートスクリーン		ローマンシェード							
	操作様式	ギヤ式	スラット	ヘッドボックス	スラット	スクリーン	ローラーパイプ	ヘッドレール	ルーバー	スパイラルシヤブ式	コード式	スクリーン	コード式	ギヤ式	スクリーン	コード式	ギヤ式	
重要な本体部品	蓋材	-	-	ヘッドボックス	ヘッドボックス	スクリーン	スクリーン	スクリーン	ヘッドレール	ルーバー	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	ローラーパイプ	ローラーパイプ	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	ヘッドレール	ヘッドレール	ヘッドレール	ヘッドレール	
	ウエイブ部材			ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス	ヘッドボックス
	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	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	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー
		マグネットランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー	先導ランナー
		ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	ドラムユニット	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	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード	ラダーコード
	その他の本体部品	操作機構・操作部材	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード	操作コード
		操作部材	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー	ランナー
固定部材		キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	キャップストップ	
付属品		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
		取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書	取付説明書
		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	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	タグ	タグ	タグ	タグ	タグ	タグ	タグ
		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	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
		梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材
包装容器		ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ	ポリチューブ
	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	梱包材	

附属書 D: シリーズ製品における CFP 算定値の推計方法 (規定)

下記に「カーテンレール」および「ブラインド類」それぞれのシリーズ製品の CFP 算定値の推計方法を示す。

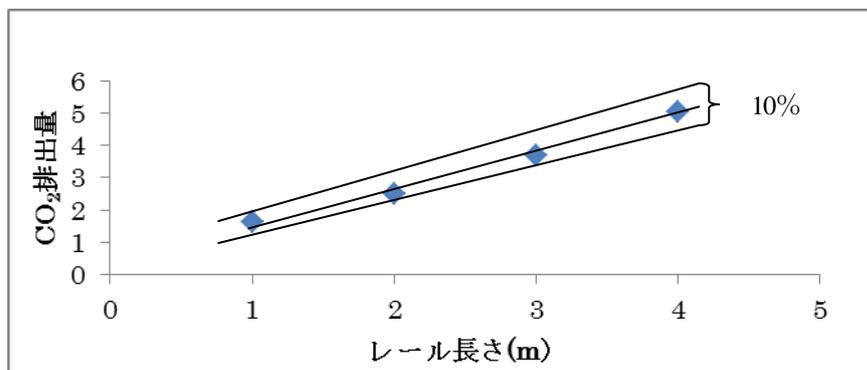
D1. カーテンレールの場合

- ・CO<sub>2</sub>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。

$$CO_2 = AL + B$$

A, B : シリーズ毎に設定される定数

L : レール長さ



D2. ブラインド類の場合

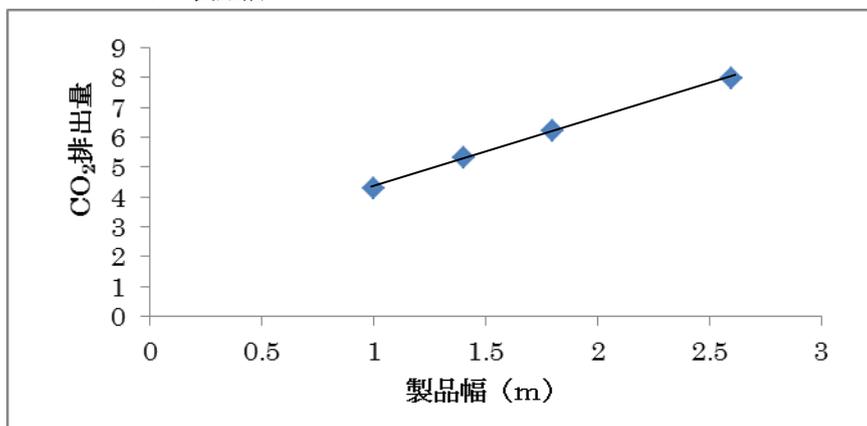
- ・CO<sub>2</sub>算出量は製品幅および製品面積と同相関があり、以下の式で求められる。

(1) 製品幅での回帰式

$$CO_2 = A | W + B | \dots \textcircled{1}$$

A |, B | : シリーズ毎に設定される定数

W : 製品幅



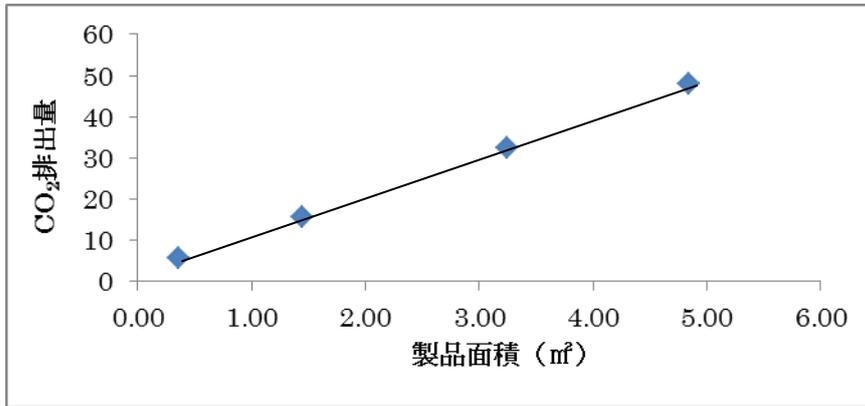
(2) 製品面積での回帰式

$$CO_2 = A_w W H + B_w \dots \textcircled{2}$$

A<sub>w</sub>, B<sub>w</sub> : 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

CO<sub>2</sub>排出量は製品幅および製品面積と相関があり、製品幅から求めた回帰式と製品面積から求めた回帰式の和で算出できる。

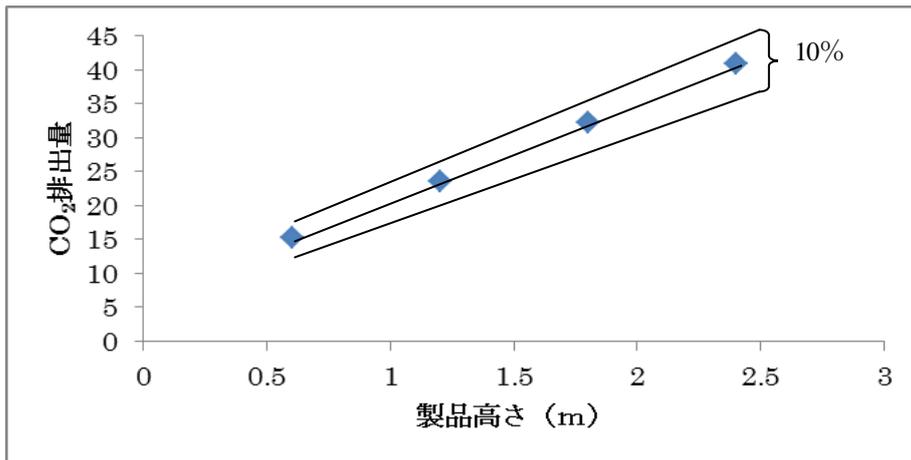
$$CO_2 = A_1W + A_wWH + B \quad \dots \quad \textcircled{3}$$

A<sub>1</sub>、A<sub>w</sub>、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)



**【CFP-PCR 改訂履歴】**

認定 PCR 番号	公表日	改訂内容
PA-BT-02	2013 年 3 月 19 日	① 対象とする製品種別にブラインド類を追加。 ② シリーズ製品の取り扱いに関する規定を追加。 ③ 製品種別の追加に伴い、CFP-PCR の名称を変更