
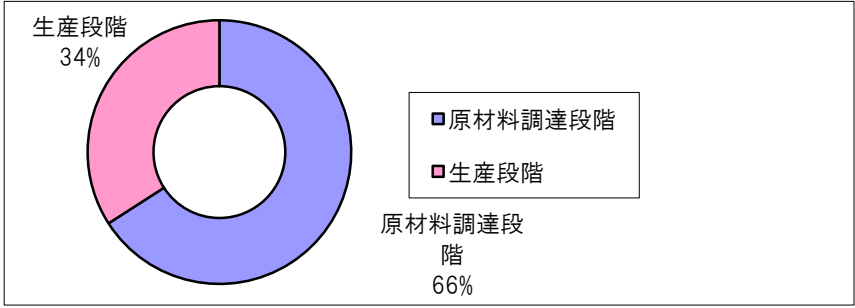


カーボンフットプリント 登録情報



1. 製品情報			
1.1	登録番号	CR-CC03-16001	1.7 製品写真 
1.2	製品名称 (日本語)	輪掛け乾燥構造材(中間財)	
	製品名称 (英語)	Natural dry wood with curb crossing method	
1.3	製品型式	-	
1.4	製品の主要仕様・諸元	材積1m ³ あたり重量：380kg 天然乾燥材(輪掛け乾燥®材)	
		丸太を井桁に組み、風通しのよい場所で約1年間天然乾燥を実施	
1.5	CFP算定単位	製品材積1m ³ あたり	
1.6	公開日	2016/2/4	

2. 事業者情報		
2.1	事業者名 (日本語)	株式会社トライ・ウッド
	事業者名 (英語)	TRYWOOD.Co.,Ltd.
2.2	電話番号	0973-55-2656

3. CFP算定結果およびCFP宣言の内容			
3.1	CFP算定結果 (カーボンフットプリント)	44	kg-CO ₂ e (端数処理により左記の値は内訳の合計値と若干異なる場合があります)
3.2	内訳 (ライフサイクル段階別、プロセス別、フロー別、等)		
	原材料調達段階	29	kg-CO ₂ e
	生産段階	15	kg-CO ₂ e
	流通段階	-	kg-CO ₂ e
	使用・維持管理段階	-	kg-CO ₂ e
	廃棄・リサイクル段階	-	kg-CO ₂ e
3.3	数値表示、追加情報の内容		
	数値表示	<記載内容>	<数値表示の単位>
		44kg	製品1m ³ あたり
追加情報の記載内容	 <p>生産段階 34%</p> <p>原材料調達段階 66%</p>		
3.4	備考	対象ライフサイクル段階：原材料調達段階、生産段階	

4. CFP算定結果の解釈		
4.1	CFP算定結果の解釈	<p>本算定結果は原料の調達とプレカット加工前の製品を製造する段階を評価したものです。原材料調達段階における排出が全体の60%と高い割合を占めました。これは、原材料である杉の生育に伴うものが大半を占めていることによるものです。</p> <p>また、本製品は長期にわたり屋外にて天然乾燥を行っている製品であり、乾燥時のエネルギー消費に伴う排出がないことによって、製造時の排出の割合が相対的に下がったものと考えられます。その分、製造時においては加工の機械使用に伴う排出が主となったためにこの点を削減する工夫が必要と考えられます。</p> <p>なお、本製品の原料製造時のデータは一般的な値を使用しているため、当製品素材固有の特徴を反映していない場合があります。そのためこの結果は概算値としてご理解ください。</p>

5. 算定条件					
5.1	認定CFP-PCR名称	木材・木質材料【第3版】	5.2	認定CFP-PCR番号	PA-CC-03
5.3	利用した二次データの考え方	基本データベースver.1.01を使用。			

6. 検証情報					
6.1	検証方式	個品別検証方式	6.2	システム認証番号	
6.3	検証番号	CV-CC03-16001	6.4	検証合格日	2016年1月15日

7. プログラム情報					
7.1	プログラム名	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	7.2	プログラムウェブサイト	http://www.cfp-japan.jp
7.3	プログラム運営者	一般社団法人産業環境管理協会	7.4	プログラム運営者住所	東京都千代田区鍛冶町2-2-1

8	備考	(事務局使用欄)
---	----	----------

(※) 二次データについては、CFPウェブサイト下記ページ参照のこと。
<http://www.cfp-japan.jp/calculate/verify/data.html>