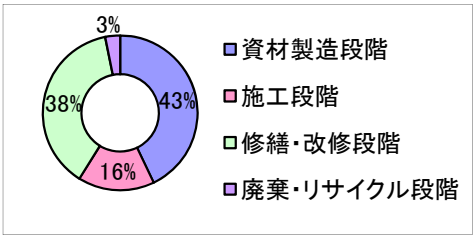
カーボンフットプリント
登録情報

1．製品情報			
1.1	登録番号	CR-DX02-16001	1.7 製品写真
1.2	製品名称（日本語）	TTCつくば	
	製品名称（英語）	TTC TSUKUBA	
1.3	製品型式	ー	
1.4	製品の主要仕様・諸元	用途：寄宿舎　建物規模：地上3 階 建築面積：1120.23 ㎡　延べ床面積：2755.58 ㎡ 構造：鉄筋コンクリート造（柱、梁、壁：PCa造）、独立基礎 架構形式：X方向ラーメン構造（Wise-Beam工法）、Y方向耐震壁付ラーメン構造	
1.5	CFP算定単位	1棟あたり・耐用年数65年あたり	
1.6	公開日	2016年5月30日	

2．事業者情報		
2.1	事業者名（日本語）	株式会社　安藤・間
	事業者名（英語）	HAZAMA ANDO CORPORATION
2.2	電話番号	０２９－８５８－８８１１

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）	4,100	t-CO_2e （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）		
	資材製造段階	1,800	t-CO_2e
	施工段階	670	t-CO_2e
	修繕・改修段階	1,600	t-CO_2e
	廃棄・リサイクル段階	130	t-CO_2e
3.3	数値表示、追加情報の内容		
	数値表示	＜記載内容＞ 1.5　t-CO_2e	＜数値表示の単位＞ 床面積1m^2・耐用年数65年あたり
	追加情報 の記載内容	設計情報に基づいた算定結果です。 また、設備と建築物運用段階は調査範囲に含まれていません。	
3.4	備考	3.2および3.3に示した数値の単位はt-CO_2eで示されていますが、CO_2以外の温室効果ガスの排出は考慮しておりません。	

4．CFP算定結果の解釈		
4.1	CFP算定結果の解釈	資材製造段階および修繕・改修段階におけるCO_2排出量が高い寄与を示しました。資材製造段階においてはコンクリートと鉄筋の影響が大きかったため、これらの生産時におけるCO2排出削減策が重要であることが分かりました。修繕や改修が必要な建築資材については、その製造時の省エネルギー化や耐久性向上による長寿命化も効果的なCO_2排出削減策であることが分かりました。また、施工段階におけるCO_2排出量の寄与の影響も無視できない程度ありました。施工時の省エネルギー化等も重要な要素であることが分かりました。 以上の結果について、建築資材の投入量については当社データを用いていますが、建築資材製造時等のCO_2排出量は一般的なデータを用いているため、実際のCO_2排出量とは異なる場合があります。そのため、この数値は概算値としてご理解ください。

5．算定条件					
5.1	認定CFP-PCR名称	建築物（躯体および仕上げ材）	5.2	認定CFP-PCR番号	PA-DX-02
5.3	利用した二次データの考え方	建築物のLCAツール搭載LCAデータベース　【抜粋版】 ver.1.0を優先的に利用し、不足データを基本データベースver. 1.01（国内データ)、利用可能データ（IDEA ver.1.1）から補足した。			

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-DX02-16001	6.4	検証合格日	2016年5月20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	ー

（※）　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