

# 「印刷物のカーボンフットプリント算定ツール」 使用方法と手続きについて



## 【注意事項】

「印刷物のカーボンフットプリント算定ツール(以下本ツール)」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(以下CFPプログラム)において2017年7月～2020年3月に実施する簡易検証実験のためのツールです。本ツールの著作権は一般社団法人サステナブル経営推進機構(以下SuMPO)に帰属します。

印刷のCFP算定ツールは、CFPプログラムの簡易検証実験のために作成されています。本ツールを簡易検証実験以外の目的で使用することはできません。また、目的外利用による直接又は間接の被害については、使用者がその一切の責任を負うものとし、SuMPOはいかなる責任も負いません。

## 【本ツールの対象製品について】

本ツールはCFPプログラム「PA-BS-05 商業および一般証券印刷物【第5版】」および「出版・商業および一般証券印刷物(中間財)【第7版】」のCFP-PCRに準拠して作成していますが、当該CFP-PCRで対象としているすべての範囲をカバーしているわけではありません。現在本ツールで算定できるのは、以下を満たす製品となります。

- ・オフセット印刷機／輪転印刷機を用いて印刷されている
- ・ニス、ラミネート、型抜き等の特殊加工がない
- ・印刷の台が5パターンまでのもの
- ・日本国内で製造・原料調達を行っているもの
- ・製品の届け先が国内、通常のトラック輸送で済むと想定されるもの
- ・印刷に使用する紙のサイズがA倍判／A全判／A半裁／B全判／B半裁／菊全判／菊半裁／菊4切／四六全判／四六半裁／四六4切／A3ノビ のもの

## 【簡易検証の内容について】

CFP検証は、①関連規程との適合性、②該当するCFP-PCRとの適合性、③データのトレーサビリティの確保 の観点から確認を行っています。(検証規定 第7条)

本ツールを使用することにより、この①②部分についてすでに確認済みのため、簡易検証においては③の部分を確認します。個別製品情報入力シートで記入された数値とエビデンスの記載の妥当性部分に絞って確認することにより、検証の大幅な工数削減を狙います。

## 【今回実験において公開する製品の取扱について】

本ツールを使用することにより、検証を簡易化しても従来と同程度の品質の検証が行われることから、今回実験に参加して算定・検証・公開をする製品は、通常の算定・検証・公開を行う製品と同じ扱いとします。

(他の製品と異なる公開期限や記載の制約等は特に設けません)

【使用方法について】

本ツールは下記の8種類のシートにより構成されています。

**A: 検証申請書**

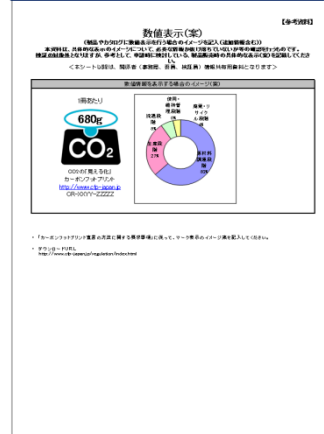
**B: 個別製品情報入力シート**

**C: 登録情報**

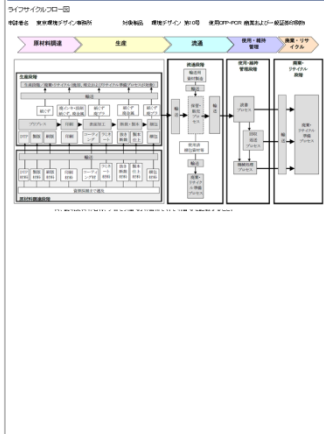
**D: データ入力と算出結果**

**E: データの根拠**

**F: 数値表示案**



**G: フロー図**



**H: 検証書類チェックリスト**

- ①「B: 個別製品情報入力シート」を埋めてください。  
記載した内容は、A・C・D・E・Fのシートに転記され、自動計算が行われます。
- ②「C: 登録情報」に、製品の写真を入力してください。
- ③検証申請者と問合せ先が異なる場合は、「A:検証申請書」の「その他連絡先」欄を記載してください。
- ④「H: 検証書類チェックリスト」でA～Gの書類の内容に間違いがないか、確認してください。  
チェックリストの項目がすべて「確認済」になるまで、チェックしてください。
- ⑤これで完成です。申請は [ecoleaf@sumpo.or.jp](mailto:ecoleaf@sumpo.or.jp) 宛てにお送りください。

## 【個別製品情報入力シートの記入について】

入力シートの白い項目に必要な事項を記入してください。黄色の項目は選択肢を選択してください。

<b>製品情報</b>	
製品名 日本語	この名前で登録されます。必ず正式名称を入れてください。
製品名 英語	英語名を入れたくない場合は、「-」としてください。
完成品サイズ／大きさ	B2からA6までの定型サイズを選んだ場合、下の「大きさ」欄は自動で入力されます。「非定型」を選んだ場合は、下の「大きさ」欄にサイズをmm単位で記入してください。 なお、無線綴じの場合は、糊付けする方向をタテ(左側)欄に記入してください。
部数(本紙)	実際に納品する(注文を請けた)部数を記入してください。
製品ページ数	発注を受けたページ数を記入してください。
折り	折り工程のあり／なし を選択してください。
綴じ方式	中綴じ／無線綴じ／なし から選択してください。
用紙・色情報	紙は購入時ではなく、印刷機に投入する際のサイズ、重量・枚数で記載してください。 台を変える場合を想定し、5パターンまで入れられるようになっています。ここに数値が入っているとCO2排出量がカウントされるので、使わないパターンの欄は「0」以外の数値が入っていないことを確認してください。
紙の種類	情報用紙／非塗工用紙 から選択してください。(通常は情報用紙です)
用紙サイズ	A倍判／A全判／A半裁／B全判／B半裁／菊全判／菊半裁／菊4切／四六全判／四六半裁／四六4切／A3ノビ から選択してください。
面付け数	印刷機ごとに、完成品のページ数ではなく、面付けの数を入れてください。
色数(表／裏)	表・裏それぞれの色数を入れてください。(表裏で同じ場合も、両面分を入れてください。)
用紙重量(運量・1000枚あたり)	用紙1000枚当たりの重量をkgで記入してください。
用紙枚数(本紙)	使用した用紙のうち、最終的に製品になる枚数を記入してください。
用紙枚数(印刷予備)	予備紙のうち、印刷時のロスとして想定する枚数を記入してください。
用紙枚数(製本予備)	予備紙のうち、製本時のロスとして想定する枚数を記入してください。
<b>印刷機情報</b>	
印刷方式	枚葉オフセット・両面／枚葉オフセット・片面／輪転印刷機 より選択してください。
印刷機定格電力	印刷機本体の定格電力を確認して記入してください。
最大印刷速度	オフセットの場合は通し数・枚。輪転の場合は最大印刷(回転)速度(rpm)を入れてください。
輪転の場合:印刷機の種類	B縦四裁機(ゴム胴単胴機)／B縦半裁機(ゴム胴単胴機)／B縦半裁機(ゴム胴倍胴機)／B縦全判機(ゴム胴単胴機)／A横全判機(ゴム胴単胴機)／A横全判機(ゴム胴倍胴機)／A横倍判機(ゴム胴単胴機) から選択してください。
<b>PS版情報</b>	
PS版枚数	PS版の使用枚数を入れてください。
PS版サイズ(タテ／ヨコ)	PS版のサイズをmm単位で記入してください。
PS版の種類	(メーカー問わず)PS版(厚み0.4mm)／富士フィルムの現像あり一部リサイクルPS版(0.15／0.2／0.24／0.3／0.4mm)、富士フィルムの現像あり100%リサイクルPS版(0.15／0.2／0.24／0.3／0.4mm)／富士フィルムの現像なし一部リサイクルPS版(0.15／0.2／0.24／0.3／0.4mm)、富士フィルムの現像なし100%リサイクルPS版(0.15／0.2／0.24／0.3／0.4mm)／東シ水なし平板(0.15／0.24／0.3／0.4mm)から選択してください。富士フィルムの場合、通常のPS版は「一部リサイクル」のものとなります。PLATE to PLATEの契約をしている方は、「100%リサイクル」を選択することができます。
<b>輸送情報(選択してください)</b>	
紙の調達輸送距離	実測／不明 から選択してください。実測の場合は、グーグルマップ等で距離を確認して記入してください。
生産時のサイト間輸送	なし／市内／県内／不明 から選択してください。生産工場が1カ所の場合は「なし」となります。
完成品の工場から納品先までの輸送	実測／全国／県間／県内／市内／不明 から選択してください。実測の場合はグーグルマップ等で距離を確認して記入してください。 最終消費者に直送する場合は、下の「納品先から最終消費者までの輸送」でカウントしますので、実測0kmとして入力してください。
納品先から最終消費者までの輸送	実測／全国／県間／県内／市内／不明 から選択してください。実測の場合はグーグルマップ等で距離を確認して記入してください。 生産工場から最終消費者に直接送付する場合も、ここでカウントします。
<b>製品発送用封筒の情報</b>	
封筒の種類・サイズ	製品を発送するときに封筒に入れて送る場合は、紙製封筒の場合はサイズを指定してください。(選択肢:長3以下／長3超角2以下／角2／角1／プラスチック製封筒) プラスチック製封筒の場合は、下の欄に重さを記載します。封筒は使わない場合は「なし」を選択してください。
封筒枚数	封筒の枚数を記入してください。封筒を使わない場合は記入不要です。
プラスチック製封筒の場合、封筒1枚あたり重量	プラスチック製封筒の場合は、1枚あたりの重さを記入してください。
<b>アンケート等がある場合</b>	
返信用封筒の種類・サイズ	長3以下／長3超角2以下／角2／角1 から選択してください。(ない場合は「なし」を選択)
返信率	アンケート等があれば、発行部数に対してどのくらい返信されそうか、想定返信率を%で記入してください。
返信用紙重量(1枚あたり)	返信してもらう紙があれば、その重さを1枚あたりで記入してください。

個別製品情報入力シートのそれぞれの項目について、その数値・内容はどんな資料を見れば確認できるかを、「根拠資料名」、「管理番号等」の欄に記載します。

目安としては、「同じ会社で後を引き継いだ人が、ここに記入した数値の元データを探し出せる」記載を心掛けてください。

例: 受注カード ●年●月●日 管理番号 AA-BBBB  
見積書 ●年●月●日発行 見積書番号 CCC-DDDDD  
生産管理システム 帳票名●●●●  
作業指示書 管理番号 E-FFF

なお、ここに記載した元データ資料は、当該製品のCFPを公開している期間は保管することを原則として管理してください。

【登録情報の作成と、その他のシートの確認について】

製品写真を入れてください。  
※検証申請時、まだ確定していない場合は、仮のものであることがわかる状態にしておいてください。

個別製品入力シートがきちんと入力されていれば、  
C: 登録情報  
D: データ入力と算出結果  
E: データの根拠  
F: 数値表示案  
のシートが完成しているはずです。

エラー表示が出ていないか、枠に収まらず見切れていないかを確認してください。

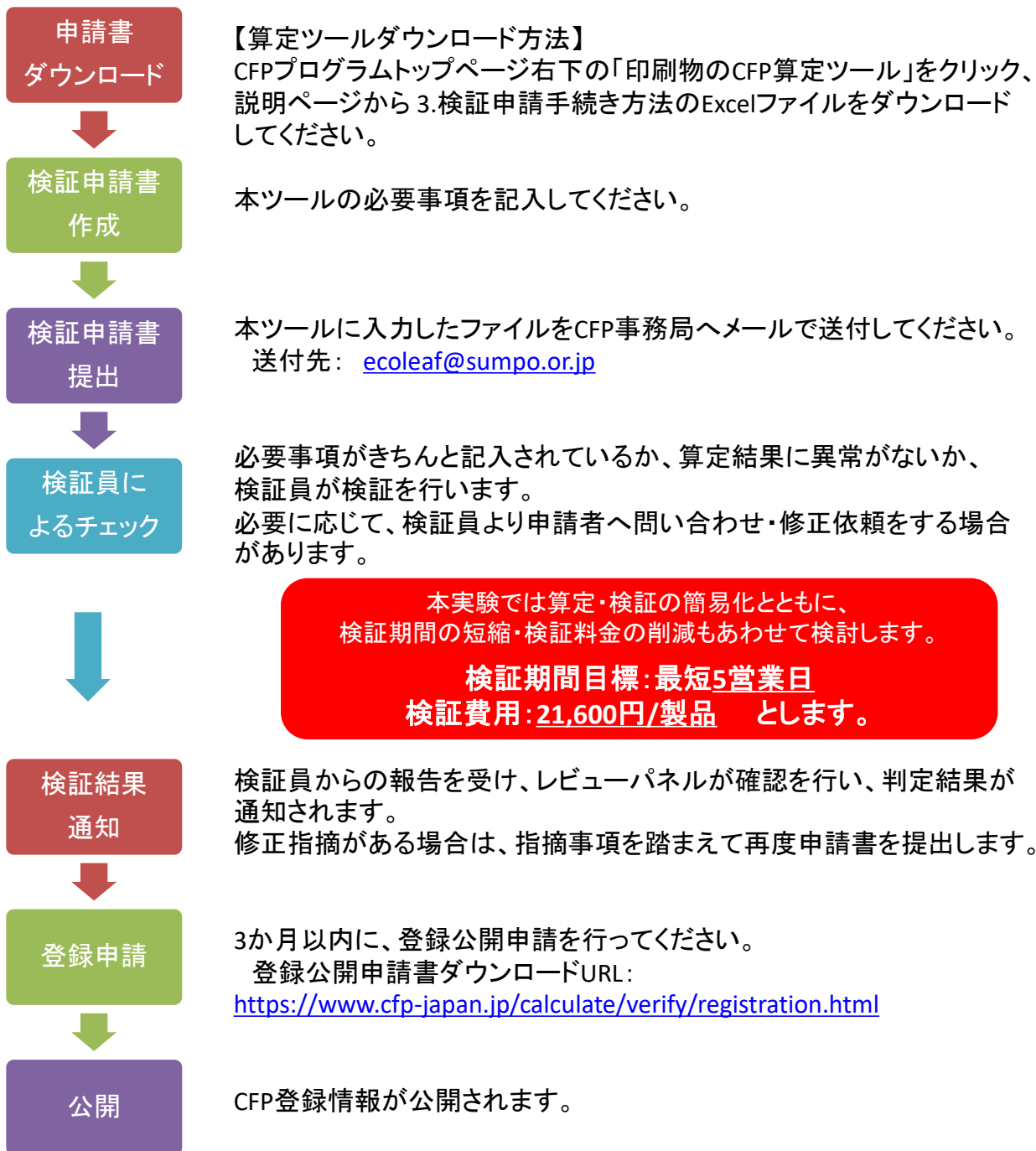
【検証申請書シートの確認】

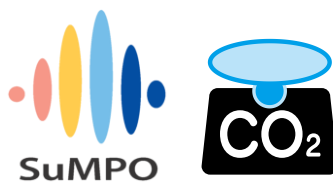
検証申請者と問合せ先が異なる場合は、「A:検証申請書」の「その他連絡先」欄を記載してください。

【検証申請書チェックリストの確認】  
チェックのプルダウンが最初はすべて「未確認」になっています。  
内容を確認し、OKだったら「確認済」にしてください。  
検証申請時には、これが全件「確認済」になっていることを確認してください。

## 【検証手続の流れについて】

通常CFP検証と基本的な流れは同じです。検証申請書の代わりに、本ツールを使用してください。





**【お問い合わせ】**

一般社団法人 サステナブル経営推進機構

LCAセンター エコリーフ事業室

エコリーフ環境ラベル事務局

担当：伊藤

TEL:03-5209-7712

FAX:03-6687-7360

E-mail: [ecoleaf@sumpo.or.jp](mailto:ecoleaf@sumpo.or.jp)