
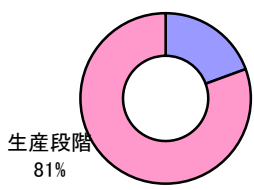


カーボンフットプリント 登録情報



1. 製品情報			
1.1	登録番号	CR-EF01-15001	1.7 製品写真
1.2	製品名称（日本語）	ポリエチレン リサイクルペレット100 JPRA/NPY	
	製品名称（英語）	Polyethylene, 100% recycled resin JPRA&NPY	
1.3	製品型式	-	
1.4	製品の主要仕様・諸元	産業系廃プラスチックを主要材料としたリサイクル率100%のポリエチレンペレット	
1.5	CFP算定単位	1kgあたり	
1.6	公開日	2015年10月9日	

2. 事業者情報		
2.1	事業者名（日本語）	全日本プラスチックリサイクル工業会 / 日本プラスチック有効利用組合
	事業者名（英語）	Japan Plastic Recycle Association / Japan Plastic Recycle & Development Association
2.2	電話番号	03-6855-9174

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)	0.28	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	0.053	kg-CO ₂ e
	生産段階	0.22	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>
		0.28	製品 1 kgあたり
	追加情報の記載内容	<p>このカーボンフットプリントは全日本プラスチックリサイクル工業会 および日本プラスチック有効利用組合の工業会平均値です。</p>  <p>生産段階 81% 原材料調達段階 19%</p>	
3.4	備考	原料プラスチックの材質：ポリエチレン このカーボンフットプリントを表示できるのは、全日本プラスチックリサイクル工業会 および日本プラスチック有効利用組合の会員企業に限ります。	

4. CFP算定結果の解釈		
4.1	CFP算定結果の解釈	<p>生産段階における温室効果ガス排出量が全体の約80%と最も多くなりました。生産段階の中では、混練・造粒プロセスに起因するものが最も多くなりました。混練・造粒プロセスをはじめとする生産プロセスにおける生産性向上や省エネルギーの努力が温室効果ガス排出量削減に効果的と考えられます。</p> <p>ただし、生産段階における原材料の投入量等のデータについては工業会会員の12社より実データを収集していますが、原材料の製造加工負荷については基本データベース等を利用して算定しているため、当該製品素材固有の特徴を反映していない可能性があります。そのため、この結果は概算値であることをご理解ください。</p>

5. 算定条件					
5.1	認定CFP-PCR名称	リサイクルプラスチック原料（中間財）	5.2	認定CFP-PCR番号	PA-EF-01
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を優先して利用しつつ、利用可能データ（国内）ver.1.04で補完した			

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-EF01-15001	6.4	検証合格日	2015年7月23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	-
---	----	---

(※) 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>