

製品カテゴリールール (PCR)
(認定 PCR 番号 : PA-254100-BU-01)

対象製品 : 紙製容器包装 (中間財)

Product Category Rule for
“Paper Containers, Packaging and Wrapping”

本文書は、一般社団法人サステナブル経営推進機構が運営管理する「SuMPO 環境ラベルプログラム」において、「紙製容器包装 (中間財)」を対象とした算定・宣言のルールについて定めたものである。

当該製品・サービスの算定・宣言を行おうとする事業者等は、本文書および「JR-07 算定・宣言規程」に基づいて、算定・宣言を行う。

認定 PCR の有効期限は、最新版 PCR の認定日または更新日より 5 年間とする。

この PCR に記載されている内容は、SuMPO 環境ラベル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、PCR 改正の手続き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。

PCR レビュー	認定日	2023 年 10 月 06 日	
	PCR レビューパネル	委員長 氏名 : 神崎 昌之 所属 : 一般社団法人サステナブル経営推進機構	
	準拠する規格	<input checked="" type="checkbox"/> ISO14040 : 2006 <input checked="" type="checkbox"/> ISO14044 : 2006 <input type="checkbox"/> ISO14025 : 2008 <input checked="" type="checkbox"/> ISO/TS14067 : 2013	<input checked="" type="checkbox"/> ISO/TS14027 : 2017 <input type="checkbox"/> ISO21930 : 2007

【履歴】

文書番号	公表日	内容
PA-254100-BU-01	2023年10月06日	改訂 (エコリーフとCFPプログラムの統合により、「PA-BB-02 紙製容器包装(中間財)【改訂版】」CFP-PCRを基に内容更新のうえ改定)
	2013年8月19日	CFP制度試行事業からCFPプログラムへ移行
PA-BB-02	2010年9月8日	改訂 (CFP制度試行事業 基本ルールの改定に伴う変更)
PA-BB-01	2010年3月17日	制定 (CFP制度試行事業「PA-BB-01 紙製容器包装(中間財)」として制定)

【プログラム情報】

プログラム名	SuMPO 環境ラベルプログラム
プログラムWEBサイト	https://ecoleaf-label.jp/
プログラム運営者	一般社団法人サステナブル経営推進機構
プログラム運営者住所	東京都千代田区内神田1丁目14番8号KANDASQUARE GATE

No.	項目	要求事項
1	適用範囲	
1-1	目的と適用範囲	この PCR の目的は、SuMPO 環境ラベルプログラムにおいて、「紙製容器包装（中間財）」を対象とした算定および宣言に関する規則、要求事項および指示事項を特定することである。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。 本 PCR の地理的範囲は全世界とする。
2	対象とする製品種別の定義	
2-1	製品種別	「紙製容器包装（中間財）」を対象とする。この PCR で対象とする「紙製容器包装（中間財）」の定義を「主として紙・板紙またはパルプよりなる容器包装」とする。容器包装を構成する素材のうち、もっとも重量の重い素材が紙・板紙またはパルプであれば、「紙製容器包装」とみなす。
2-2	機能	<p>【機能、特性】 紙製容器包装は、物品の輸送、保管などにあたって価値および状態を保護するために適切に施されるもの（“入れるもの”または“包むもの”）で、物品の使用時または使用後は不要になるもの。個装用（物品個々の包装）、内装用（包装貨物の内部の包装）、および外装用（包装貨物の外部の包装）がある。</p> <p>【素材、構成、形態】 紙製容器包装の素材には、単一の紙・板紙またはパルプからなる単体・単層の素材、複数枚の同一または異種類の紙・板紙を複合・複層した複合・複層素材、および樹脂、プラスチックフィルム、金属箔などの異素材と複合・複層した複合・複層素材がある。紙製容器包装は、上記の素材に、印刷、コーティング、貼合、断裁、抜き、折り、押し（プレス）、胴貼・底貼、筒貼などの加工を施し、シート状、袋状、箱状、皿状、カップ状などの容器包装形態が、物品の性状に応じた機能が適切に発揮できるように形成される。</p> <p>【使用】 紙製容器包装は、“最終消費財”の生産段階における“包装プロセス”に供されて、充填包装機などを使用した物品の充填、封緘に使用される。“包装プロセス”では、成形充填包装機などを使用して、容器包装形態の形成と同時に物品の充填、封緘が実施される場合がある（インプラント方式）。</p>
2-3	算定単位 （機能単位）	販売（納品）単位とする。
2-4	対象とする構成要素	<p>次の要素を含むものとする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・本 PCR2-1 の【素材、構成、形態】に規定したもの ・構成に必須な、印刷インキ、コーティング剤、接着剤、その他これに類するもの。 ・機能性付与の目的で付属する容器の栓、ふた、キャップ、その他これに類するもの、仕切り、緩衝材、その他これに類するもの、ラベル、シール、その他これに類するもの、および取っ手、ひも、その他これに類するもの。 ・生産段階への輸送などに使用する梱包材料。 ・添付品、販促品などを包装する紙製容器包装。 <p>ただし、次に掲げるものは、紙製品であっても容器包装（これらを包装する紙製容器包装を除く）として分類されないため適用しない。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・添付品（ヨーグルトなどに添付されているスプーン、内容物製造事業者が付属させるストロー類） ・販促品（菓子の箱に同封されているおまけなど）

3	引用規格および引用 PCR	
3-1	引用規格および引用 PCR	<p>以下の PCR および JIS 規格を引用する。引用することにより、この PCR の一部を構成する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ JIS P 0001:1998 紙・板紙およびパルプ用語 ・ JIS Z 0104:2013 段ボール用語 ・ JIS Z 0108:2012 包装用語 ・ JIS Z 0112:2008 包装—環境に関する用語 <p>その他用語の定義に使用した規格は、“附属書 D：用語および定義（規定）”による。</p>
4	用語および定義	
4-1	用語および定義	<p>この PCR で使用する用語および定義は、“附属書 D：用語および定義（規定）”によるほかは、次による。</p> <p>①容器包装 (containers and packaging) 商品の容器および包装であって、当該商品が消費され、または当該商品と分離された場合に不要となるもの。この用語は、“容器包装に係わる分別収集および再商品化の促進などに関する法律（通称：容器包装リサイクル法）”によって新しく導入されたもの。 [JIS Z 0108:2012、JIS Z 0112:2008]</p> <p>②個装 (individual packaging) 物品個々の包装で、物品の商品価値を高めるため、または物品個々を保護するために適切な材料、容器などを物品に施す技術、または施した状態。また、商品として表示などの情報伝達の媒体にすることもできる。 [JIS Z 0108:2012]</p> <p>③内装 (inner packaging) 包装貨物の内部の包装で、物品に対する水、湿気、光、熱、衝撃などを考慮した適切な材料、容器などを物品に施す技術、若しくは施した状態。 [JIS Z 0108:2012]</p> <p>④外装 (outer packaging) 包装貨物の外部の包装で、物品または包装物品を箱、袋、たる、缶などの容器に入れ、若しくは無容器のまま結束し、記号、荷印などを施す技術、または施した状態。二次包装ともいう。 [JIS Z 0108:2012]</p> <p>⑤紙 (paper) 紙とは、植物繊維、その他の繊維を膠着させて製造したもの。広義には、素材として合成高分子物質を用いて製造した合成紙のほか、繊維状無機材料を配合した紙も含む。 [JIS P 0001:1998]</p> <p>⑥板紙 (board; paper board) 板紙とは、木材化学パルプ、古紙などを配合した厚い紙の総称。板紙抄紙機で作り、紙質は硬く、腰が強い。段ボール原紙、白板紙などがあり、主に包装材料として使用される。 [JIS P 0001:1998]</p> <p>⑦パルプ (pulp) 木材その他の植物から機械的または化学的処理によって抽出したセルロース繊維の集合体。製造方法によって機械パルプ、化学パルプなどに、用途によって製紙パルプ、溶解パルプなどに分類される。 [JIS P 0001:1998]</p> <p>⑧封緘 (かん) (seal) 物品または包装物品を容器に収め、又は包んだ状態の開口部分を封じて、内容物品を保護すること。機械的に密封する方法、溶剤による方法、接着剤又は粘着剤を用いる方法、熱融着を利用する方法などがある。 [JIS Z 0108:2012]</p> <p>⑨ロール製品 (roll) シート形状、フィルム形状など薄い平らな製品が、所定の幅と直径に連続的に巻かれて“巻物形状になった”もの。紙関連の JIS では“巻取り”と定義されている。 [JIS P 0001:1998 参考]</p> <p>⑩容器包装廃棄物、容器包装ごみ (containers and packaging waste) 容器包装が一般廃棄物となったもの。この用語は、“容器包装に係わる分別収集および再商品化の促進などに関する法律（通称：容器包装リサイクル法）”によって新しく導入されたもの。なお、容器包装廃棄物は、包装廃棄物に含まれる。</p>

		<p>[JIS Z 0112:2008]</p> <p>⑪適正処理 (appropriate treatment) 廃棄物を法に準じて適切に処理を行う行為。</p> <p>[JIS Z 0112:2008]</p> <p>⑫リサイクル (recycle; recycling) いったん使用した製品および製品の製造に伴い発生した副産物を回収し、原材料として利用 (マテリアルリサイクル) または焼却熱のエネルギーとしての利用 (サーマルリカバリー) を図る行為。</p> <p>[JIS Z 0108:2012、JIS Z 0112:2008]</p> <p>⑬オープンリサイクル (open recycle) 排出品を、再利用を目的に回収して当該製品以外の製品 (他製品) の原料、材料等として再生使用 (リサイクル) すること。カスケード利用 (cascading) またはダウングレードリサイクル (downgrade recycling) ともいう。</p> <p>⑭クローズドリサイクル (closed recycle) 当該製品の使用後に、同製品へリサイクル材料として再使用すること。</p> <p>⑮段ボール (corrugated fiberboard) 波形に形成した中芯の、片面または両面にライナを貼り合わせたもの。種類によって片面段ボール、両面段ボール、複両面段ボール、複々両面段ボールがあり、また、用途によって外装用段ボール、内装用段ボールに分類する。</p> <p>[JIS Z 0104:2013]</p> <p>⑯段ボール箱 (corrugated fiberboard container; box、case) 段ボールで作った箱。外装用段ボール箱、内装用ダンボール箱および個装用段ボール箱の種類がある。</p> <p>[JIS Z 0104:2013]</p> <p>⑰液体用紙容器 (paper container for liquid) 紙を主体として構成される液体包装用容器。紙にプラスチックフィルム、アルミニウムはくなどを貼り合わせたものを用いる。屋根形、角形、カップ形などの形状のものがある。</p> <p>[JIS Z 0108:2012、JIS Z 0112:2008]</p> <p>⑱印刷 (graphics、printing) 印刷物の製版および加工にわたる工程の総称。狭義には画像・文字などの原稿から作った印刷版の画像部に印刷インキを付けて、原稿の情報を紙などの上に転移させて、多数複製する技術の総称として用いる。</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>この PCR で対象とする“紙製容器包装”は、“中間財”であるため、原材料調達段階および廃棄・リサイクル段階を対象範囲とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・原材料調達段階 ・廃棄・リサイクル段階 <p>ただし、この PCR では原材料調達段階を三つに分割して、次に示すように整理する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・容器包装原材料調達段階 ・容器包装製造段階 ・容器包装輸送段階
5-2	カットオフ基準およびカットオフ対象	<p>【カットオフ対象とする段階、プロセスおよびフロー】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・製品を生産する設備などの資本財の使用時以外の負荷 ・生産工場などの建設に係る負荷 ・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 ・副資材のうち、マスク、軍手などの汎用的なものの負荷 ・事務部門や研究部門などの間接部門にかかる負荷
5-3	ライフサイクルフロー図	<ul style="list-style-type: none"> ・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。エコリーフ/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。 ・附属書 B (参考) 及び、附属書 C (参考) に、代表的な紙製容器包装の製造プロセス概念図を示す。附属書 B (参考) 及び、附属書 C (参考) は、紙製容器包装製造事業者などが、算定製品のライフサイクルフロー図を作成する際、参考となるように示したもので、あくまで製造プロセ

		スの一例であることに留意する。
6	全段階に共通して適用する算定方法	
6-1	一次データの収集範囲の設定基準	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	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。
6-3	一次データの収集方法	算定・宣言規定に定める要求事項以外は特に規定しない。
6-4	二次データの品質	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。
6-5	二次データの収集方法	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。
6-6	配分	<p>【配分基準に関する規定】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・重量比を基本とする。 ・製品の特性によって、その他の手法で配分した場合は、配分方法およびその妥当性は検証の対象とする。 <p>【配分の回避に関する規定】</p> <p>算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。</p> <p>【配分の対象に関する規定】</p> <p>算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。</p>
6-7	シナリオ	<p>【輸送に関するデータ収集】</p> <p>①国内輸送の場合</p> <p>a)データの収集方法は、7-2※1に準ずる。</p> <p>②国際輸送を伴う場合</p> <p>①国内輸送の場合”に準じて、一次データを収集する。ただし、原材料調達先（国）の陸送部分については、原材料調達先（国）で輸送に関する国、または民間の諸規定がある場合、それに準じてデータ収集してもよい。</p> <p>【廃棄物等の取扱い】</p> <p>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。</p> <p>また、下記に分類される製品のリサイクル方法に関して、本PCRでは次のように定める：</p> <ul style="list-style-type: none"> ・“使用済み紙製容器包装”、“使用済み液体用紙容器（アルミなし仕様）”については、クロードリサイクルはないものとする。 ・“使用済み段ボール”については、オープンリサイクルはないものとする。 <p>排出物の計上の取扱い】</p> <p>一次データが収集できず、かつ妥当なシナリオが設定できない場合は、カットオフしてもよい。</p>
6-8	その他	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定し
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	<p>①容器包装原材料調達段階</p> <p>a)「調達する原材料（半加工品を含む）および構成物」の製造および廃棄物などの適正処理に係るプロセス</p> <p>b)「原材料等」の調達元から製造サイトまでの国内外の輸送に係るプロセス</p> <p>c)「紙製容器包装」の輸送時に使用する梱包材の製造および調達に係るプロセス</p>

		<p>②容器包装製造段階</p> <p>a) 「紙製容器包装」の製造、検査、梱包に係るプロセス（製造サイト間の輸送を含む）</p> <p>b) 「各製造プロセスから排出される排水の処理、廃棄物の輸送、適正処理」に係るプロセス</p> <p>③容器包装輸送段階</p> <p>a) 「紙製容器包装」の出荷から納入先（物品の生産サイトなど）までの国内外の輸送に係るプロセス</p>																																										
7-2	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「容器包装原材料調達段階（準備、製版・刷版、印刷、表面加工、貼合わせ、打抜き・断裁、製函・製袋、梱包・保管、検査、その他）」の製造および輸送に係るプロセス</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>a) 準備プロセスで投入される全ての物質</td> <td>一次</td> <td>「各構成要素」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>b) 製版・刷版プロセスで投入される全ての物質</td> <td>一次</td> <td>「各構成要素」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>c) 印刷プロセスで投入される全ての物質</td> <td>一次</td> <td>「各構成要素」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>d) 表面加工プロセスで投入される全ての物質</td> <td>一次</td> <td>「各構成要素」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>e) 貼合わせプロセスで投入される全ての物質</td> <td>一次</td> <td>「各構成要素」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>f) 打抜き・断裁プロセスで投入される全ての物質</td> <td>一次</td> <td>「各構成要素」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>g) 製函・製袋プロセスで投入される全ての物質</td> <td>一次</td> <td>「各構成要素」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>h) 梱包・保管プロセスで投入される全ての物質</td> <td>一次</td> <td>「各構成要素」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>i) 検査プロセスで投入される全ての物質</td> <td>一次</td> <td>「各構成要素」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>j) 上記 a)~i) プロセス以外で投入される全ての物質</td> <td>一次</td> <td>「各構成要素」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>k) 上記 a)~j) の調達の輸送量</td> <td>※1</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> </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	a) 準備プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位	b) 製版・刷版プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位	c) 印刷プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位	d) 表面加工プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位	e) 貼合わせプロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位	f) 打抜き・断裁プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位	g) 製函・製袋プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位	h) 梱包・保管プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位	i) 検査プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位	j) 上記 a)~i) プロセス以外で投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位	k) 上記 a)~j) の調達の輸送量	※1	「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
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																																										
a) 準備プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位																																										
b) 製版・刷版プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位																																										
c) 印刷プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位																																										
d) 表面加工プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位																																										
e) 貼合わせプロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位																																										
f) 打抜き・断裁プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位																																										
g) 製函・製袋プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位																																										
h) 梱包・保管プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位																																										
i) 検査プロセスで投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位																																										
j) 上記 a)~i) プロセス以外で投入される全ての物質	一次	「各構成要素」 製造原単位																																										
k) 上記 a)~j) の調達の輸送量	※1	「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																																										

		「副資材（生産用資材、薬品等）」 原材料の製造サイトへの輸送量（または燃料使用量） ※1	「各輸送手段」 輸送原単位
		「排出物等」 ※2	
		②「容器包装製造段階」の製造および輸送に係るプロセス	
		活動量の項目名	活動量の区分
		「水」 「燃料」 「電力」 原材料の製造プロセスへの投入量	一次
		「排出物等」 ※2	「水」 「燃料」 「電力」 製造、供給および使用原単位
		注) 7-1 通り「紙製容器包装」の製造、検査、梱包に係るプロセスを含む。	
		③「容器包装輸送段階」の輸送に係るプロセス	
		活動量の項目名	活動量の区分
		輸送される紙製容器包装の輸送量（または燃料使用量）	※1
			「各輸送手段」 輸送原単位
		※1 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」	
		※2 排出物に関するデータ収集項目	
		活動量の項目名	活動量の区分
		「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
		「廃棄物等」 各処理施設への輸送量（または燃料使用量）	※1
		大気・水圏・土壌への排出物の排出量 「COD」、「VOC」、「NOx」、「SOx」等	一次 または シナリオ
			「各処理方法」 処理原単位
			「各輸送手段」 輸送原単位
			—
7-3	一次データの収集方法および収集条件	印刷プロセス、貼合わせプロセスなどにおいて、“使用済み溶剤”を“排ガス処理装置”などにより燃焼させて大気に排出する場合は、容器包装原材料調達段階で収集した溶剤の投入量をもとに、環境影響負荷を算定する。	

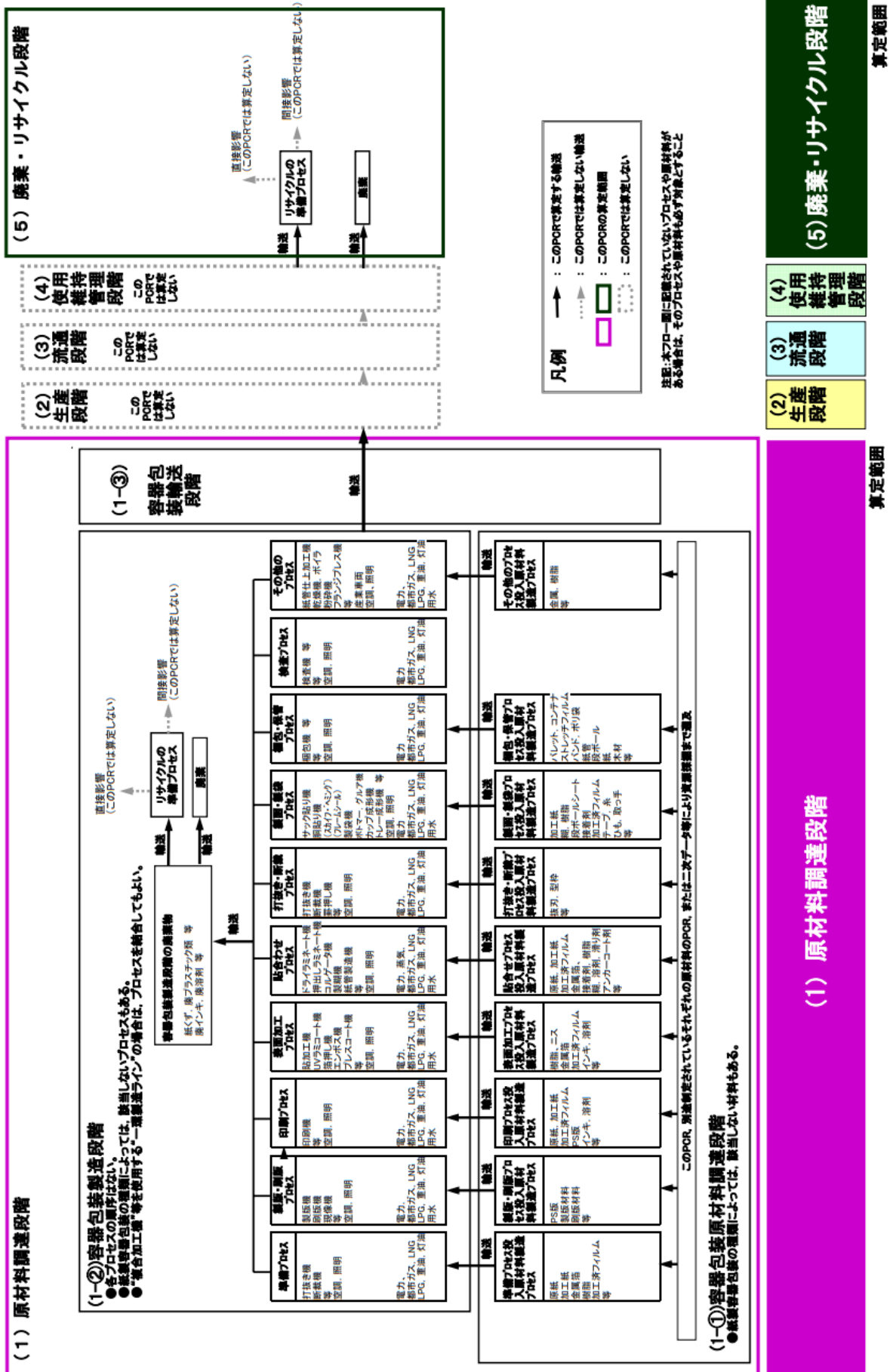
7-4	シナリオ	<p>【輸送シナリオ】 一次データの収集が困難な場合は、次のシナリオを使用してもよい。</p> <p>1 輸送距離</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 市内もしくは近隣市間に閉じることが確実な輸送の場合：50 km ・ 県内に閉じることが確実な輸送の場合：100 km ・ 県間輸送の可能性のある輸送の場合：500 km ・ 特定地域に限定されない場合（国内）：1,000 km ・ 海外における陸送距離：500 km ・ 港→港：港間の航行距離 <p>2 輸送手段および積載率</p> <p>①原材料調達の輸送、中間製品などの製造サイト間の輸送</p> <p>a)国内輸送の場合</p> <p>1)輸送が陸送のみの場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 手段：10tトラック、距離：片道 500km、積載率：25% <p>2)輸送に海運が伴う場合</p> <p>ア)国内輸送（原材料製造サイトまたは調達先から港）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 手段：10tトラック、距離：片道 100km、積載率：25% <p>イ)国内海運（港から港）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 手段：コンテナ船(4,000 TEU以下)、距離：片道 1,500 km <p>ウ)国内輸送（港から当該製品の製造サイト）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 手段：10tトラック、距離：片道 100km、積載率：25% <p>②廃棄物の輸送</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 手段：4tトラック、距離：片道 100km、積載率：25% <p>③容器包装（算定対象製品）の輸送</p> <p>a)国内輸送シナリオ</p> <p>1)ロール製品の場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 輸送手段：4tトラック、輸送距離：片道 1,000km、積載率：50% <p>2)段ボールケースの場合</p> <p>ア)県内輸送の場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 輸送手段：4tトラック、輸送距離：片道 100km、積載率：25% <p>イ)市内輸送の場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 輸送手段：4tトラック、輸送距離：片道 40km、積載率：25% <p>3)段ボールシートの輸送</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 輸送手段：4tトラック、輸送距離：片道 60km、積載率：25% <p>4)ロール製品・段ボールケース・段ボールシート以外の場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 輸送手段：4tトラック、輸送距離：片道 500km、積載率：50% <p>【廃棄物の処理のシナリオ】 廃棄物の処理に関しては、一次データの収集が困難な場合は、次のシナリオを使用してもよい。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 紙くずは、焼却処理 100% ・ 金属くずは、リサイクル 100% ・ 廃プラスチック、廃インキ、廃溶剤などは、焼却処理 100%
7-5	その他	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。

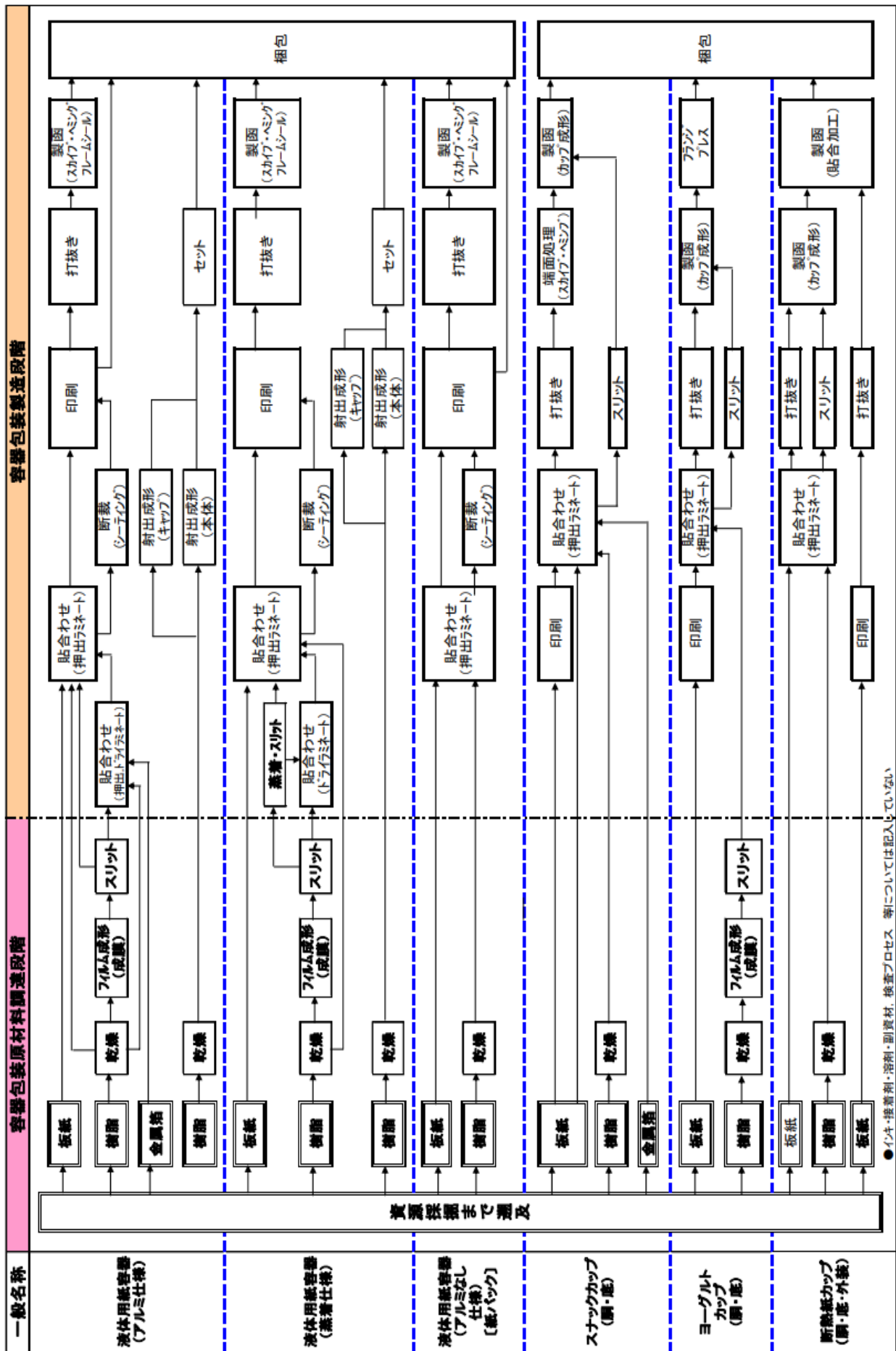
8	生産段階に適用する項目										
8-1	データ収集範囲に含まれるプロセス	算定対象外									
8-2	データ収集項目	算定対象外									
8-3	一次データの収集方法および収集条件	算定対象外									
8-4	シナリオ	算定対象外									
8-5	その他	算定対象外									
9	流通段階に適用する項目										
9-1	データ収集範囲に含まれるプロセス	算定対象外									
9-2	データ収集項目	算定対象外									
9-3	一次データの収集方法および収集条件	算定対象外									
9-4	シナリオ	算定対象外									
9-5	その他	算定対象外									
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	算定対象外									
10-2	データ収集項目	算定対象外									
10-3	一次データの収集方法および収集条件	算定対象外									
10-4	シナリオ	算定対象外									
10-5	その他	算定対象外									
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「最終消費財の消費者などから排出された“使用済み紙製容器包装”」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「最終消費財の消費者などから排出された“使用済み紙製容器包装”」の廃棄・リサイクルプロセス</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">活動量の項目名</th> <th style="text-align: center;">活動量の区分</th> <th style="text-align: center;">活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>「使用済み紙製容器包装」 「使用済み段ボール」 「使用済み液体用紙容器（アルミなし仕様）」 処理方法ごとの排出量</td> <td style="text-align: center;">一次 または シナリオ</td> <td style="text-align: center;">「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 style="text-align: center;">※1</td> <td style="text-align: center;">「各輸送手段」 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に準ずる。</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	「使用済み紙製容器包装」 「使用済み段ボール」 「使用済み液体用紙容器（アルミなし仕様）」 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
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									
「使用済み紙製容器包装」 「使用済み段ボール」 「使用済み液体用紙容器（アルミなし仕様）」 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									

11-3	一次データの収集方法および収集条件	“使用済み紙製容器包装”、“使用済み段ボール”、“使用済み液体用紙容器（アルミなし仕様）”は全て廃棄・リサイクルされるとみなし、算定対象の製品仕様の重量を使用してよい。
11-4	シナリオ	<p>【廃棄物等の処理方法に関する規定】 一次データの収集が困難な場合は、次のシナリオを使用してもよい。附属書 G（参考）：“紙製容器包装”・“段ボール”・“液体用紙容器（アルミなし仕様）”の廃棄・リサイクルシナリオの考え方を参照する。</p> <p>a)“使用済み紙製容器包装”の場合 ・焼却処理：76% ・リサイクル：24%</p> <p>b)“使用済み段ボール”の場合 ・焼却処理：3% ・リサイクル：97%</p> <p>c)“使用済み液体用紙容器（アルミなし仕様）”の場合 ・焼却処理：70% ・リサイクル：30%</p>
11-5	その他	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。
12	LCI 計算、インパクト評価に関する項目	
12-1	LCI 計算の考え方	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。
12-2	インパクトカテゴリおよび特性化係数の追加	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。
13	宣言方法	
13-1	製品の仕様	<p>【必須記載事項】 ・製品分類（紙製容器包装、使用済み液体用紙容器（アルミなし仕様）、段ボール） ・製品質量</p>
13-2	エコライフサイクル影響評価結果	<p>【必須記載事項】 以下の環境影響領域は記載しなければならない。 ・地球温暖化</p>
13-3	エコライフサイクルインベントリ分析関連情報	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。
13-4	エコライフ材料および物質に関する構成成分	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。
13-5	エコライフ廃棄物関連情報	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。
13-6	CFP 算定結果	気候変動（特性化係数には IPCC2013 GWP 100a を用いること）の結果を公開する。
13-7	追加情報（エコライフ/CFP 共通）	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。
13-8	その他エコデザイン関連情報（エコライフ/CFP 共通）	<p>【推奨表示内容の規定】 以下の事項を記載することが望ましい。 ・エコデザインシステム情報（ISO14001 認定工場等） ・ユーザーおよび各事業者向けの製品情報</p>

		・環境に配慮した調達情報（FSC、PEFC認証、エコマーク認定製品の使用等）
13-9	その他	算定・宣言規程に定める要求事項以外は特に規定しない。

（この図は、容器包装の使用者から見た容器包装のライフサイクルフロー図である）





附属書D：用語および定義（規定）

No.	用語（英語表記）	定義	出典・参考
1	パッケージ (package)	包装、容器、包装物品または輸送貨物の総称。	JIS Z 0108 (2012)
2	容器 (container)	物品または包装物品を収納する入れ物の総称。 次のものがある。 a)包装・出荷などに利用する容器 b)コンテナ また、用途、構造、使用法、目的などによって内装容器、外装容器、複合容器などがある。	JIS Z 0108 (2012)
3	包装 (packaging)	物品の輸送、保管、取引、使用などに当たって、その価値および状態を維持するための適切な材料、容器などに物品を収納することおよびそれらを施す技術、または施した状態。これを個装、内装および外装の3種類に大別する。パーケーシングともいう。 なお、包装は、容器包装を含む。	JIS Z 0108 (2012) JIS Z 0112 (2008)
4	紙器 (paper container)	紙、板紙で作った容器の総称。ただし、外装用段ボール容器は除く。	JIS Z 0108 (2012) JIS Z 0112 (2008)
5	カートン (carton)	板紙でできた箱。板紙または段ボール箱を意味する場合もある。	JIS Z 0108 (2012)
6	複合紙容器 (composite paper container)	紙、板紙を主体としてそのほかにプラスチックフィルム、金属はくなどの材料で構成される容器。液体用紙容器、ミルクカートン、バッグインカートン、バッグインボックスなどがある。	JIS Z 0108 (2012)
7	バッグインボックス (bag in box)	外側は段ボールで、その内側に抽出口をもつプラスチック製の袋または成型容器を装着した二重容器。外側に板紙を使用した容器は、バッグインカートンという。	JIS Z 0108 (2012)
8	トレイ (tray)	紙、パルプ、プラスチック、アルミニウムはくなどの比較的剛性のある材料で作られた、ふたがない浅い容器。	JIS Z 0108 (2012)
9	袋 (sack; bag, pouch)	柔軟な材料で作られ、一つの開口部を持つ容器。	JIS Z 0112 (2008)
10	平袋 (flat bag)	輪転製袋機で製袋され、封筒と形状はほぼ同じであるが、袋のベロの向きが封筒と逆向き（平袋のベロは、表より見て表側に折り返しとなる	「最新紙加工便覧」：テックタイムス(1988年)
11	ガセット袋 (gaset bag)	紙、プラスチックフィルムなどの袋で、両側または底にひだがある袋。	JIS Z 0112 (2008)
12	クラフト紙袋 (kraft paper sack)	輸送または貯蔵の目的で、粉状、粒状、または塊状の内容物を包装するための紙袋。 一般に2層以上のクラフト紙またはクラフト伸長紙を重ね合わせて強度を持たせる。	JIS Z 0112 (2008)
13	上包み、ラッピング (wrapping)	柔軟な包装材で物品を覆い包んだ包装。	JIS Z 0112 (2008)
14	クラフト伸張紙 (extensible kraft paper)	抄紙機上で紙を微細に収縮させることによって耐衝撃性に優れた伸張性能のあるクラフト紙。紙の破断時の仕事量が大いなので、主に重包装用に用いる (JIS P 3401 参照)	JIS Z 0108 (2012) JIS P 3401 (2007)
15	晒クラフト紙 (bleached kraft paper)	晒クラフトパルプ(bleached kraft pulp) [未晒クラフトパルプ(unbleached kraft pulp)を二酸化塩素、塩素などで漂白したパルプ] より製造されたクラフト紙。	JIS P 0001 (1998)
16	化粧紙 (bottom cap)	底貼袋等の底糊貼り部外側に貼り付ける紙で、開口のためのカットテープを入れる場合もある。	全国クラフト紙袋工業組合調査 (2007年4月)
17	白板紙 (white lined board)	表層に白色紙料をすき合わせた板紙。 表層はさらし化学パルプ、その他の層は古紙、機械パルプなどを原料とする。マニラボール、白ボール	JIS P 0001 (1998)

		がこれに属し、いずれも塗工、非塗工のものがある。	
18	白ボール (white lined chipboard)	表層はさらしパルプ、表下層は一般に脱インキ新聞古紙を用い、中層・裏層には、新聞・雑誌などの古紙を使用する板紙。	JIS P0001 (1998)
19	チップボール (chip board)	雑誌などの下級古紙を主原料とした板紙。貼り箱用として使用される。	JIS P0001 (1998)
20	段ボール原紙 (fiberboard)	段ボールを製造するために用いる巻取り状の板紙の総称。ライナ、中芯の種類がある。単に原紙ともいう。	JIS Z 0104 (2013)
21	ライナ (liner board)	段ボールの表裏及び複両面、複々両面段ボールの波形に成形されない箇所に用いる原紙。用途によって外装用ライナ及び内装用ライナがある。	JIS Z 0104 (2013)
22	中芯原紙 (corrugating medium)	主に段ボールの波形を成形する目的に用いる段ボール原紙。中芯ともいう	JIS Z 0104 (2013)
23	ミルクカートン原紙 (milk-carton board)	ポリエチレンなどをラミネートした原紙。牛乳、ジュース、酒などの液体容器に用いる。	JIS P0001 (1998)
24	樹脂 (resin)	樹木から分泌する液体（樹液）が固まった松脂（まつやに）などを天然樹脂及び合成したものを合成樹脂といい、これらを略した総称。プラスチックと同じ意味に使われていることが多い。大別して熱硬化性樹脂と熱可塑性樹脂とに分けられる。	JIS Z 0108 (2012)
25	プラスチックフィルム (plastic film)	厚さが 0.25mm 未満のプラスチックの膜状のもの。	JIS Z 0108 (2012)
26	プラスチックシート (plastic sheet)	厚さが 0.25mm 以上のプラスチックの薄い板状のもの。	JIS Z 0108 (2012)
27	アルミニウムはく（箔） (aluminum foil)	アルミニウムまたはアルミニウム合金（アルミニウム：99.3%以上）を繰返し圧延して作り、厚さが 0.006～0.2mm のもの。硬質はくと軟質はくがある。単にアルミニウムはくという場合には、軟質はくを指す	JIS Z 0108 (2012)
28	蒸着フィルム (vapor deposition film)	金属アルミニウム、セラミックなどを真空中で加熱又はプラズマ処理し、フィルム上に付着させる（蒸着）ことによって、表面に薄膜を形成させたフィルム。物理蒸着法、化学蒸着法などがある。	JIS Z 0108 (2012)
29	複合フィルム (composite film)	性質の異なる2種類以上のプラスチックフィルムどうし、またはプラスチック、紙、アルミニウムはくなどとの組合せ加工したフィルム類の総称。単体フィルムを接着剤ではり合わせたもの、共押出法で複合化したものなどがある。	JIS Z 0108 (2012)
30	PS版 (pre-sensitized offset plate)	版材メーカーで感光層を塗布した状態にして供給するオフセットプレート。	JIS B 9621 (2000)
31	刷版 (machine plate)	印刷の刷版。印刷機に取付けて印刷を行う版であり、フィルム原版と区別する。プレスプレート(press plate)ともいう。	「パッケージング和英辞典」：海外パッケージング研究会（1997年）
32	印刷インキ (printing ink)	印刷において画像を構成する物質を実際に塗工するのに用いる液状又はペースト状の材料の総称。印刷インキは、着色剤、ビヒクル（樹脂成分）、補助剤及び溶剤からなり、印刷方式、被印刷物などによってその種類が異なる。	JIS Z 0108 (2012)
33	湿し水 (damping solution; fountain solution)	平版印刷において、非画像部への印刷インキの付着を防ぐために、版面を湿らせる水溶液。 “イソプロピルアルコール 5%未満水溶液”が使用されることが多いため、アルコール湿し水ともいう。	JIS Z 8123 (2013) 現場で役立つ印刷用語集 ：社団法人日本印刷産業連合会(2002)
34	アンカーコート剤 (anchoring agent)	包装用基材（紙、合成樹脂フィルム、アルミ箔）へ	「食品包装用語辞典」：サイ

		の印刷、樹脂塗工あるいは貼合わせなどの加工において、接着性、密着性を向上させるために用いられる下塗り材料のことをいう。主なアンカーコート剤には、ポリエチレンイミン系、2液反応型ウレタン接着剤、有機チタン系がある。AC剤、プライマーともいう。	エンスフォーラム(1993年)
35	滑り剤 (lubricant)	プラスチック表面の滑り性を向上させる添加剤。スリップ剤(slipping agent)ともいう。	「パッケージング和英辞典」 : 海外パッケージング研究会 (1997年)
36	接着剤 (adhesive)	同種または異種の固体の面と面をはり合わせて一体化するために用いる材料。包装用としてはコールドグルー、ホットメルト、感圧型などがある。	JIS Z 0108 (2012)
37	貼合 (てんごう) 用接着剤 (adhesive for corrugated fiberboard)	段ボールの製造に用いられる接着剤。でん粉を用いたものが多く使われる。	JIS Z 0104 (2013)
38	抜型 (cutting die)	段ボールの打抜きに用いる型。平板又はわん曲状の合板に、鋼製の切刃及びけい線刃を組み込んだもの。	JIS Z 0104 (2013)
39	紙バンド (paper string band)	穀物用クラフト紙袋の口部に取り付け、内容物を充填後、巻き込んで封緘する紙ひも。	全国クラフト紙袋工業組合調査(2007年4月)
40	クレープテープ (creped tape)	クラフト紙袋のミシン縫目部を被覆する材料で、ちりめん状に皺付けした紙テープ。	全国クラフト紙袋工業組合調査 (2007年4月)
41	PE テープ (poly-ethylene tape)	梱包に用いるテープ状のポリエチレン製のひも。	全国クラフト紙袋工業組合調査(2007年4月)
42	PPバンド (poly-propylene band)	結束に用いるポリプロピレン製のバンド。	全国クラフト紙袋工業組合調査(2007年4月)
43	合紙 (あいし) (inserting paper)	パレット梱包で、荷崩れ防止のために段積の間またはパレット上に敷く紙。	全国クラフト紙袋工業組合調査(2007年4月)
44	緩衝材 (cushioning material)	物流過程で包装の内容品に加わる衝撃を緩和するために内容品の周囲に配置する材料。	JIS Z 0108 (2012)
45	コーナーパッド (corner pad)	パレット梱包で、コーナーに当てる保護材のこと。	全国クラフト紙袋工業組合調査(2007年4月)
46	シュリンクフィルム (shrink film)	プラスチックをガラス転移点以上融点以下で、縦若しくは横方向だけ又は縦横 2 方向に延伸して分子配向を与え、再加熱によってそのサイズが収縮する特性を付与したフィルム。	JIS Z 0108 (2012)
47	ストレッチフィルム (stretch film)	引っ張ると伸び、弾性的復元力によって、包装されている物品の形に倣って巻きつくフィルム。	JIS Z 0108 (2012)
48	テープ (tape)	紙、プラスチック、金属はくなどのベース材の上に接着層を設けたもので、そのまま粘着性をもつ粘着テープと、水で湿して用いるガムテープがあり、容器などの封かん (緘) に用いる。	JIS Z 0108 (2012)
49	パレット (pallet)	ユニットロードを推進するために用いられ、物品を荷役、輸送および保管するために単位数量にとりまとめて載せる面をもつもの。上部構造物をもつものを含む。	JIS Z 0108 (2012)
50	ラベル (label)	内容品の識別、商品の宣伝及び/又は法定表示を記載するために包装の表面に固定された平面状の小片。粘着層を設けた粘着ラベルのほか、成形時に一体化されるインモールドラベル、熱収縮を用いたシュリンクラベルなどもある。シール、レッテル、ワッペン、ステッカー、タグなどの総称で、原紙単体のものと、原紙と剥離紙の間に粘着層等を設けた複合構造のものがある。紙製容器包装に該当するのは後者の粘着ラベル。	JIS Z 0108 (2012) 現場で役立つ印刷用語集 : 社団法人日本印刷産業連合会 (2002)

51	ワンプ (mill wrapper, wrapping paper)	印刷、製紙工場などで製品を包むのに用いる紙。	JIS Z 0108 (2012)
52	グラビア印刷 (gravure printing)	めっきされたシリンダ版又はラップアラウンド版を用いる有版印刷方法。	JIS Z 8123 (2013)
53	フレキソ印刷 (flexography)	高粘度又は低粘度の溶剤形インキ又は水性インキを柔軟な凸版に用いて、凸部のインキ領域を被印刷物上に再現する有版印刷。	JIS Z 8123 (2013)
54	ドライラミネート (dry lamination)	一方の材料面に接着剤を塗布後、溶剤を含有する場合は乾燥し、他の材料を加熱、圧着しながら積層する加工方法。ドライラミともいう	「最新ラミネート加工便覧」 : 加工技術研究会(1989年)
55	ウェットラミネート (wet lamination)	貼合材料表面に水溶性接着剤等を塗布し、その接着剤が乾燥しない前に他の貼合材料(紙、板紙、アルミ箔、布、セロハン、合成フィルム等)を貼合わせ、貼合わせたウェブを乾燥させる加工方法。	「最新ラミネート加工便覧」 : 加工技術研究会(1989年)
56	押しラミネート (extrusion lamination)	熱可塑性樹脂を T ダイに通してフィルム状に流下せしめ、これを密着された金属とゴムロール間で紙、合成樹脂フィルム、金属箔等の素材の表面に圧着冷却の操作を行う加工方法の総称。押しコーティング(EC)もつかう。	「最新ラミネート加工便覧」 : 加工技術研究会(1989年)
57	貼合 (corrugation)	ライナと中しん原紙を使用して段ボールを製造する加工方法。段ボール特有の用語	「段ボールハンドブック」
58	スリッティング (slitting)	紙または板紙の紙匹(しひつ; web)を長さ方向に分割して、二つ以上の紙匹にする加工方法。	JIS P 0001 (1998)
59	断裁 (cutting, sheeting)	紙または板紙の紙匹を幅方向で同時に切断して、シートを製造する加工方法。	JIS P 0001 (1998)
60	表面加工(グロス)	印刷面に光沢を与えたり耐磨性や耐水性を持たせるために酢酸ビニル、アクリル樹脂等でできたニス塗るコーティング加工で、“ビニル引き(vinyl coating)”ともいう。 ビニル引きした印刷面をさらに一層強光沢に仕上げため、帯状の鏡面仕上げしたスチール板を加熱して、仕上げ面を圧着させ、冷却した後はがし、光沢をつける加工方法を、“プレスコート(press coating)”という。	「印刷辞典(増補版)」 : 社団法人日本印刷学会(1994年)
61	UV(ラミ)コート (UV lamination coating)	溶剤を使わずに UV 照射で樹脂を硬化させて、光沢を出す加工方法。特にハイグロス(高光沢)を要求される高級紙器用途の水性ニスコーティングとしてインラインで使用される。	現場で役立つ印刷用語集: 社団法人日本印刷産業連合会(2002)
62	箔押し (hot stamping)	セロハン、ポリエステルロールフィルムに金・銀色のアルミ蒸着したもの、または剥離性の有色膜を塗布したものなどの裏面から文字、図柄を彫った凸版を加熱、加圧して非印刷面に圧着して画像を転写形成する加工方法。ホットスタンプともいう。	「食品包装用語辞典」:サイエンスフォーラム(1993年)
63	製函 (suck making)	紙製の包装容器(紙器)をつくる加工方法。 外部を印刷することが多く、自動的に製函機で打抜きから組み立てまでをおこない、印刷と一貫して作業する場合も多い。	現場で役立つ印刷用語集: 社団法人日本印刷産業連合会(2002)
64	胴貼り (body joint)	箱の胴にあたる部分、すなわち直立した四面で形成された部分の接合をいう。 付代を重ねて貼る重貼り、両側に付代をつくりその内側同士を貼り合わせる合掌貼り、両側とも付代がなくガムテープなどで貼る突合せ貼りなどがある。	「食品包装用語辞典」:サイエンスフォーラム(1993年)
65	ノコ刃付け (install the serrated edge in the carton)	ラップやアルミホイル用の紙製容器の表面に切断するためのノコ刃を取付ける加工。 ノコ刃材料(ブリキ、樹脂、樹脂含浸紙等)は刃付け機のダイセットにより打抜き後、紙製容器にか	紙製容器包装関連業界用語

		しめ、接着剤による接着、超音波溶着等で取り付けられる。	
66	スカイブ・ヘミング (skiving and hemming)	液体用紙容器や紙カップで、紙の端面（容器内面側）から内容物が浸透しないように、内側紙端面の半分程度をスカイバーと称するカッターにて削り落としたのち、端面を覆うように折り返す加工方法をいう。折り返し部は熱溶着やエマルジョン接着剤で接着する。	紙製容器包装関連業界用語
67	フランジプレス (flange press)	カップのフランジ部分（カールした飲み口部分）を上下から潰して平滑にする加工方法。ヨーグルト用の紙カップ等で、蓋材のヒートシールを安定させかつ容易に開封できるようにするために実施する。	紙製容器包装関連業界用語
68	製袋 (bag making)	紙、フィルムおよびこれらの複合素材をもちいて袋をつくる加工方法。貼り方としては、接着剤を使う糊貼り法とヒートシールなどのシール加工法がある。	現場で役立つ印刷用語集：社団法人日本印刷産業連合会(2002)
69	ヒートシール (heat seal)	熱可塑性プラスチックの同種又は異種のフィルム、シートなどを熱接合する行為。シール方式には、熱板シール、バンドシール、ホットエア（熱風）シール、フレームシール、インパルスシール、超音波シール、高周波シールなどがある。	JIS Z 0108 (2012)
70	コルゲータ (conugating machine)	片面機および両面機およびカッターを有する一連の段ボール製造設備。	「包装用語辞典」：社団法人日本包装技術協会
71	塗工機 (coater, coating machine)	原紙に塗工液(材)を塗布し、薄膜を形成させるための加工機。コータともいう。塗工方式により、ロールコータ、グラビアコータ、押出しコータ等に分類される。	JIS P 0001 (1998) 現場で役立つ印刷用語集：社団法人日本印刷産業連合会(2002)
72	製函機 (folder gluer, folding box machine)	折り畳み箱を作るため、打ち抜き・折り目付けの終わった素材を、ベルトまたはチェーンで折り畳み、糊付けして所要の形に貼る加工機。サック貼り機ともいう。接着剤としては、膠（にかわ）、合成樹脂、ホットメルト樹脂などが用いられる。最近では、糊付け部にガス炎を当てて熱接着をすることもある。	「印刷辞典(増補版)」：社団法人日本印刷学会(1994年)
73	サック貼り機 (folding gluer)	板紙を折り曲げて糊付けを行い、紙箱に成型する加工機。製函機、サックマシンともいう。	「パッケージング和英辞典」：海外パッケージング研究会(1997年)
74	底貼り機 (bottommer)	袋の仕上げ工程の底貼りをを行う加工機。ボトマー(bottommer)ともいう。	全国クラフト紙袋工業組合調査(2007年4月)
75	グルア (gluing machine)	箱の接合に接着剤を用いて段ボール箱をつくる加工機。	「包装用語辞典」：社団法人包装技術協会
76	紙管製造機 (paper tube machine)	紙で円筒状、区形状または円錐状に成形した製品の製造機。その製造方法によりスパイラル紙管、平巻紙管、コーン紙管などがある。	「紙管用語集（第1版）」：全国紙管工業組合(2004年6月)
77	紙管仕上げ加工機 (paper tube finishing machine)	紙管製品を得意先の要求に応じて、切断、口金装着、面取り、アール取り、端面加工、溝入れなどの各種加工を行う工程または設備。	「紙管用語集（第1版）」：全国紙管工業組合(2004年6月)
78	紙カップ成型機 (paper cup machine)	紙に耐水性を持たすためにポリエチレンをラミネートした紙カップの成型機。	「パッケージング和英辞典」：海外パッケージング研究会(1997年)
79	枚葉製袋機 (paper sheet type bag machine)	予め印刷済み平判原紙を用いて製袋する方法で、胴貼り後底部を角形に成型する加工機。胴貼りとは底成形工程が分かれている加工機もある。	「最新紙加工便覧」：テックタイムス(1988年)
80	輪転製袋機 (rotary paper bag machine)	原紙を連続して印刷、さげ手取り付け、胴貼り、所定の長さで断裁、底部成形し、枚数カウント、梱包	「最新紙加工便覧」：テックタイムス(1988年)

		を原紙 1 本単位で連続して実施する加工機。	
81	包装廃棄物 (packaging waste)	包装材料、容器などが、使用済みとなって廃棄されたもの。なお、包装廃棄物は、容器包装廃棄物（容器包装ごみ）を含む。	JIS Z 0108 (2012) JIS Z 0112 (2008)

附属書 E：各ライフサイクル段階の輸送シナリオ設定の考え方（参考）

この PCR で適用される、段ボール以外の輸送のシナリオ設定の考え方を次に示す。

E1 輸送距離

E.1.1 国内輸送の場合

一次データ収集のインセンティブが得られるよう、平均的な距離ではなく、あり得る長めの輸送距離を設定した。

- a) 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：50km 【考え方】 県央→県境の距離を想定
- b) 県内に閉じることが確実な輸送の場合：100km 【考え方】 県境→県境の距離を想定
- c) 県間輸送の可能性がある輸送場合：500km 【考え方】 東京→大阪程度の距離を想定
- d) 原材料製造事業者→容器包装製造事業者輸送などで、製造サイトが特定地域に限定されない場合：1,000km
【考え方】 本州の長さ 1,600km の半分強。

E1.2 海外での国内輸送の場合 製造サイトから港までの輸送：500km 【考え方】 州央→州境の距離を想定

E2 輸送手段

E2.1 国内輸送の場合 モーダルシフトなどによる物流、環境負荷削減対策などのインセンティブが獲られるよう、基本的にトラック輸送を想定。物流事業者は大きな車格、その他は小さめの車格を設定した。

- a) 物流事業者による輸送：10tトラック
- b) その他事業者による輸送：2～4tトラック

E2.2 国際輸送の場合 海上輸送を想定し、手段は“コンテナ船（4,000 TEU 以下）”で統一する。

E3 積載率

一次データ収集のインセンティブが得られるよう、平均的な積載率ではなく、あり得る低めの積載率を設定した。

附属書F：輸送シナリオ（参考）

このPCRで適用される、段ボールの輸送のシナリオ設定の考え方を次に示す。

F1 輸送距離

全国段ボール工業組合連合会による“2007年LCI調査結果（56社のデータ）”より算定した。

F2 段ボールケースの輸送

F2.1 県内輸送（広域テリトリ）

一次データ収集のインセンティブが得られるよう、平均的な距離ではなく、平均値から1 σ 加算した長めの輸送距離を設定。
4tトラックにおける平均輸送距離が65km（標準偏差31km）より、輸送距離100kmとした。

F2.2 市内輸送（小域テリトリ）

平均値から1 σ 減算した輸送距離を設定。

4tトラックにおける平均輸送距離が65km（標準偏差31km）より、輸送距離40kmとした。

F3 段ボールシートの輸送

県内輸送と市内輸送の差分である輸送距離60kmとした。

F4 積載率

4tトラックにおける平均積載量1,730kg(3,000 m³×平均坪量0.577kg/m³)から求めた積載率43%より低い、25%とした。

附属書 G：“紙製容器包装”・“段ボール”・“液体用紙容器（アルミなし仕様）”の廃棄・リサイクルシナリオの考え方（参考）

この PCR で適用されるシナリオ設定の考え方を次に示す。

G1 “紙製容器包装”廃棄・リサイクルの処理シナリオ

使用済み紙製容器包装の廃棄・リサイクル割合（回収率、廃棄率）は、“年次レポート 2022（公益財団法人 日本容器包装リサイクル協会）”の回収率および製紙原料への再商品化率のデータを使用し、回収率と製紙原料への再商品化率を乗じて算出した。

G2 “段ボール”廃棄・リサイクルの処理シナリオ

使用済み段ボールの廃棄・リサイクル割合（回収率、廃棄率）は、“第 4 次自主行動計画（容器包装 3 R 推進のための自主行動計画 2025）2021 年度実績（全国段ボール工業組合連合会）”の回収率を使用した。

G3 “液体用紙容器（アルミなし仕様）”廃棄・リサイクルの処理シナリオ

使用済み“液体用紙容器（アルミなし仕様）”の廃棄・リサイクル割合（回収率、廃棄率）は、“飲料用紙容器リサイクルの現状と動向に関する基本調査報告書（全国牛乳容器環境協議会発行 2022 年度版）”の“使用済み紙パック回収率”を使用した。