

カーボンフットプリント製品種別基準（CFP-PCR）

（認定 CFP-PCR 番号：PA-DB-01）

対象製品：高分子系張り床材

2012年8月28日 認定

2017年8月28日 更新

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

※認定CFP-PCRの有効期限は2020年3月31までとする。

※このCFP-PCRに記載されている内容は、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において、関係事業者等を交えた議論の結果として、CFP-PCR改正の手続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。

“高分子系張り床材”
Carbon Footprint of Products- Product Category Rule of
“Resilient floor coverings”

本文書は、社団法人産業環境管理協会が運営管理する「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」(CFPプログラム)において、「高分子系張り床材」を対象とした CFP の算定・宣言のルールについて定める。

CFP の算定・宣言を行おうとする事業者等は、本文書および「カーボンフットプリント算定・宣言に関する要求事項」に基づいて、CFP の算定・宣言を行う。

No.	項目	内容
1	適用範囲	<p>この CFP-PCR は、CFP プログラムにおいて「高分子系張り床材」を対象とする CFP 算定および CFP 宣言に関する規則、要求事項および指示事項である。なお、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。</p> <p>床材については、「認定 PCR 番号:PA-CL-01、対象製品:床敷物」が既に認定されているが、「PA-CL-01 床敷物」は「2-1 製品の属する分類の説明」にもある通り、現時点ではプラスチックタイルのみしか対象としていない。当 PCR は対象製品を「プラスチックタイル」のみに限定せず、高分子系材料全般を広範囲に含む原材料より製造された床材を対象とする。また、当 PCR における「使用・維持管理段階」の施工シナリオ・メンテナンスシナリオや「廃棄・リサイクル段階」の使用済み製品の建物からの床材の撤去シナリオなどはより実態を反映して設定した。「PA-CL-01」とはこれらのシナリオ及び算定方法に相違がある。</p>
2	対象とする製品種別の定義	
2-1	製品種別	<p>この PCR では、JISA1454 の適用範囲に記載の高分子系張り床材を対象とする。高分子系張り床材とは主として建築物の床に使用するビニル系床材、リノリウム系床材、ゴム系床材、オレフィン系床材などの高分子系材料を主原料とする床材の総称で、その形状によってタイルとシートの区分がある。タイルとは、矩形や多角形など一定形状に裁断されたもので、並べて施工するもの。シートとは巻物状のもので、広げて施工するもの。</p>
2-2	機能	建築物の装飾に使用される高分子系張り床材の提供およびその使用
2-3	算定単位 (機能単位)	施工された高分子系張り床材 1㎡(想定使用期間あたり)。
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"> ・本体 ・接着剤等の施工用副資材 ・ワックス等のメンテナンス剤 ・各ライフサイクル段階で使用される輸送用資材、および副資材
3	引用規格および引用 CFP-PCR	<p>次の CFP-PCR を引用する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・PA-BB 紙製容器包装(中間財) ・PA-BC プラスチック製容器包装 ・PA-BD 金属製容器包装(中間財) ・PA-BE ガラス製容器(中間財) <p>以上の容器包装関連 CFP-PCR4 件をまとめて、以後「容器包装 CFP-PCR」と記述する。</p>

4	用語および定義	<p>①想定使用期間 製品のライフサイクルにおける GHG 排出量の算定にあたり、使用・維持管理段階の負荷を計上する期間 製品カタログ、製品仕様書、あるいは関連法規等で製品特性として定められた寿命や保守・交換期間、または減価償却の法定耐用年数等により設定する。</p> <p>②本体 高分子系張り床材をいう。</p> <p>③梱包資材 高分子系床材を梱包する際に使用する包装紙、段ボール、梱包に使用する接着剤をいう。</p> <p>④施工用副資材 高分子系張り床材を施工する際に使用する接着剤、粘着剤、溶接棒等をいう。</p> <p>⑤メンテナンス剤 高分子系張り床材の美観を長期的にわたって維持させるために使用するもの。 ・床表面を洗浄する洗浄剤 ・床表面を保護するために塗布するワックス ・床に塗布された古いワックスを剥がす剥離剤</p> <p>⑥リサイクル材 石綿を含まないリサイクル可能な材料を、高分子系張り床材の材料として再生使用するもの。</p> <p>⑦樹脂等 天然のものや人為的に製造された、高分子化合物やゴムからなる物質。</p> <p>⑧可塑剤 樹脂に添加することで、加工性を向上させたり、高分子系張り床材に柔軟性を付与する物質。塩化ビニル樹脂の代表的な可塑剤は、フタル酸エステル類である。</p> <p>⑨充てん剤 合成樹脂に強度や難燃性等を付与する為に、添加する材料。炭酸カルシウム等の粉体を使用される。</p> <p>⑩添加剤等 安定剤、着色剤、発泡剤、加硫剤、加硫促進剤など、樹脂等に加えることで着色したり、性能を向上させる物質。</p> <p>⑪織布・不織布等 天然繊維、ガラス繊維、合成繊維などを織ったものを織布、織らずに絡み合わせたものが不織布。高分子系張り床材に積層することで寸法安定性を向上させるシート状のもの。</p> <p>⑫コーティング剤 光沢、性能、施工性等を向上させるために、高分子系張り床材の生産段階で表面や裏面に塗布されるもの。</p> <p>⑬粘着剤等 施工性等を向上させるために、高分子系張り床材の生産段階で裏面に塗布されるもの。</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>次のライフサイクル段階を対象とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・原材料調達段階 ・生産段階 ・流通段階 ・使用・維持管理段階

		・廃棄・リサイクル段階
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 ・複数年使用する資材の負荷 ・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、軍手等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係る負荷 ・妥当なシナリオのモデル化ができない場合の使用・維持管理段階に係る負荷 ・土地利用変化に係る負荷 <p>【カットオフ基準の特例】 特に規定しない。</p>
5-3	ライフサイクルフロー図	<p>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。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。</p>
6	全段階に共通して適用する CFP 算定方法	
6-1	一次データの収集範囲	<p>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。</p>
6-2	一次データの品質	特に規定しない。
6-3	一次データの収集方法	特に規定しない。
6-4	二次データの品質	特に規定しない。
6-5	二次データの収集方法	特に規定しない。
6-6	配分	<p>【配分基準に関する規定】 特に規定しない。</p> <p>【配分の回避に関する規定】 特に規定しない。</p> <p>【配分の対象に関する規定】 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】 輸送量(または燃料使用量)に関し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は、附属書 B(規定)のシナリオを使用しなければならない。</p> <p>【廃棄物等の取扱い】 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。 なお、容器包装 CFP-PCR の対象となるものについては、容器包装 CFP-PCR の廃棄物等の処理のシナリオを適用してもよい。</p>
6-8	その他	<p>【原材料の投入量に関する規定】 施工段階のロス率を考慮すること。</p>
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 「原材料」の製造および輸送に係るプロセス (再生処理されたりリサイクル材を使用する場合は再生処理のプロセスを含む) ・「樹脂等」の製造および輸送に係るプロセス</p>

		<ul style="list-style-type: none"> ・「可塑剤」の製造および輸送に係るプロセス ・「充てん剤」の製造および輸送に係るプロセス ・「添加剤等」の製造および輸送に係るプロセス ・「織布・不織布等」の製造および輸送に係るプロセス ・「コーティング剤」の製造および輸送に係るプロセス ・「粘着剤等」の製造および輸送に係るプロセス 									
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「原材料」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>「原材料」 製品生産サイトへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「各原材料」 製造原単位 (または再生処理原単位)</td> </tr> <tr> <td>「原材料」 製品生産サイトへの輸送量(または燃料 使用量)</td> <td>※1</td> <td>「各輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>※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」</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	「原材料」 製品生産サイトへの投入量	一次	「各原材料」 製造原単位 (または再生処理原単位)	「原材料」 製品生産サイトへの輸送量(または燃料 使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位
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									
「原材料」 製品生産サイトへの投入量	一次	「各原材料」 製造原単位 (または再生処理原単位)									
「原材料」 製品生産サイトへの輸送量(または燃料 使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位									
7-3	一次データの収集方法および収集条件	特に規定しない。									
7-4	シナリオ	特に規定しない。									
7-5	その他	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	<p>①本体の生産プロセス(加工、検査、保管、梱包プロセス等) 生産サイト内でリサイクル材の再生処理がおこなわれる場合は、再生処理プロセスを含む。</p> <p>②サイト間輸送プロセス</p>									
8-2	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本体の生産プロセス</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>「水」 「燃料」 「電力」 本体の生産プロセスへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および使用原単位</td> </tr> <tr> <td>「副資材(生産、検査、保管、梱包資材、薬品等)」 本体の生産プロセスへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「各副資材」 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	「水」 「燃料」 「電力」 本体の生産プロセスへの投入量	一次	「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および使用原単位	「副資材(生産、検査、保管、梱包資材、薬品等)」 本体の生産プロセスへの投入量	一次	「各副資材」 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									
「水」 「燃料」 「電力」 本体の生産プロセスへの投入量	一次	「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および使用原単位									
「副資材(生産、検査、保管、梱包資材、薬品等)」 本体の生産プロセスへの投入量	一次	「各副資材」 製造原単位									

		<table border="1"> <tr> <td>「副資材(生産、検査、保管、梱包資材、薬品等)」 本体の生産サイトへの輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「各輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> <tr> <td colspan="3">「廃棄物等」 「廃水」 ※2</td> </tr> </table> <p>②サイト間輸送プロセス</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>「副資材(輸送用資材)」 サイト間輸送プロセスへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「各副資材」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>「副資材(輸送用資材)」 製品生産サイトへの輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「各輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> <tr> <td>「輸送物」 各サイト間の輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「各輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> <tr> <td colspan="3">「廃棄物等」 ※2</td> </tr> </tbody> </table> <p>※2 廃棄物等および廃水に関するデータ収集項目</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>「廃棄物等」 「廃水」 処理方法ごとの排出量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各処理方法」 処理原単位</td> </tr> <tr> <td>「廃棄物等」 各処理施設への輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「各輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> <tr> <td>「廃棄物等のうちの化石資源由来成分」 焼却処理の量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各化石資源由来成分」 燃焼原単位</td> </tr> <tr> <td>「廃棄物等のうち有機物成分」 埋立処理の量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各有機物成分」 嫌気性分解原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>※1 輸送量(または燃料使用量)については、7-2 に順ずる。</p>	「副資材(生産、検査、保管、梱包資材、薬品等)」 本体の生産サイトへの輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位	「廃棄物等」 「廃水」 ※2			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	「副資材(輸送用資材)」 サイト間輸送プロセスへの投入量	一次	「各副資材」 製造原単位	「副資材(輸送用資材)」 製品生産サイトへの輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位	「輸送物」 各サイト間の輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位	「廃棄物等」 ※2			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	「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	「各処理方法」 処理原単位	「廃棄物等」 各処理施設への輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位	「廃棄物等のうちの化石資源由来成分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各化石資源由来成分」 燃焼原単位	「廃棄物等のうち有機物成分」 埋立処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物成分」 嫌気性分解原単位
「副資材(生産、検査、保管、梱包資材、薬品等)」 本体の生産サイトへの輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位																																				
「廃棄物等」 「廃水」 ※2																																						
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																																				
「副資材(輸送用資材)」 サイト間輸送プロセスへの投入量	一次	「各副資材」 製造原単位																																				
「副資材(輸送用資材)」 製品生産サイトへの輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位																																				
「輸送物」 各サイト間の輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位																																				
「廃棄物等」 ※2																																						
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																																				
「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	「各処理方法」 処理原単位																																				
「廃棄物等」 各処理施設への輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位																																				
「廃棄物等のうちの化石資源由来成分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各化石資源由来成分」 燃焼原単位																																				
「廃棄物等のうち有機物成分」 埋立処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物成分」 嫌気性分解原単位																																				
8-3	一次データの収集方法 および収集条件	特に規定しない。																																				
8-4	シナリオ	特に規定しない。																																				
8-5	その他	特に規定しない。																																				
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	<p>①本体の輸送プロセス</p> <ul style="list-style-type: none"> ・本体の製造工場から、流通倉庫までの輸送プロセス、又は製造工場から施工場所までの輸送プロセス(直送の場合) 																																				

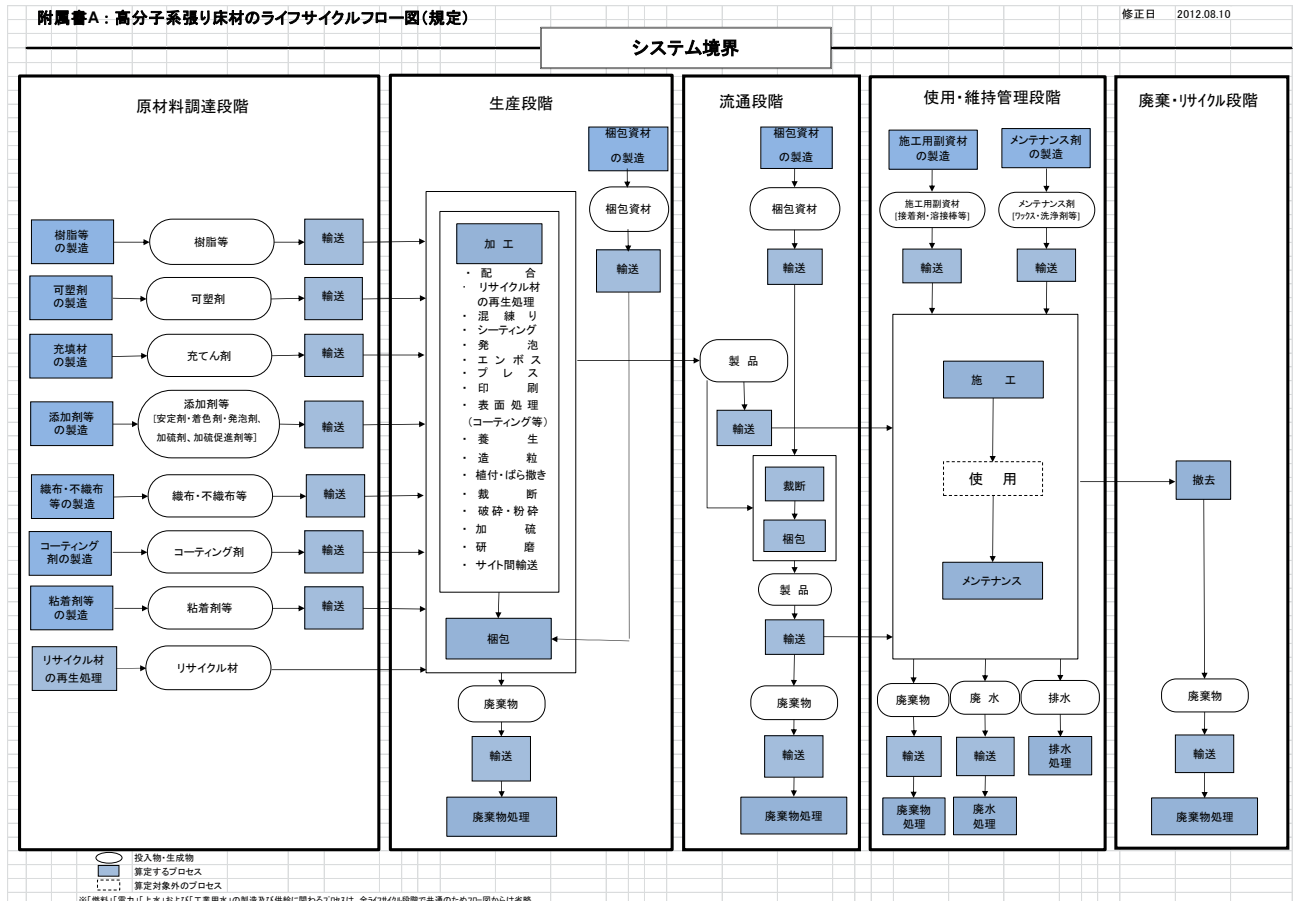
		<p>・流通倉庫から施工場所までの輸送プロセス</p> <p>②流通倉庫における裁断・梱包プロセス</p> <p>・シート状床材を出荷単位に裁断・梱包するプロセス</p> <p>販売プロセスは店舗での販売はなく、カタログ販売となるが、試算の結果、影響が小さいことが確認されたため対象外とする。</p>																														
9-2	データ収集項目	<p>次表に示すデータ項目を収集する。</p> <p>①本体の輸送プロセス</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>活動量の項目名</th> <th>活動量の区分</th> <th>活動量に乗じる原単位の項目名</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>「本体」 輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> <tr> <td>「副資材(輸送用資材)」 本体の輸送プロセスへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「副資材(輸送用資材)」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>「副資材(輸送用資材)」 出荷品の輸送、保管サイトへの輸送量 (または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> <tr> <td colspan="3">「廃棄物等」 「廃水」 ※2</td> </tr> </tbody> </table> <p>②流通倉庫における裁断・梱包プロセス</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>「水」 「燃料」 「電力」 流通倉庫における裁断・梱包プロセスへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および使用原単位</td> </tr> <tr> <td>「梱包資材」 梱包プロセスへの投入量</td> <td>一次</td> <td>「梱包資材」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>「梱包資材」 流通倉庫への輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「各輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> <tr> <td colspan="3">「廃棄物等(裁断くず等を含む)」 「廃水」 ※2</td> </tr> </tbody> </table> <p>※1 輸送量(または燃料使用量)については、7-2 に順ずる。 ※2 廃棄物等および廃水については、8-2 に順ずる。</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	「本体」 輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位	「副資材(輸送用資材)」 本体の輸送プロセスへの投入量	一次	「副資材(輸送用資材)」 製造原単位	「副資材(輸送用資材)」 出荷品の輸送、保管サイトへの輸送量 (または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位	「廃棄物等」 「廃水」 ※2			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	「水」 「燃料」 「電力」 流通倉庫における裁断・梱包プロセスへの投入量	一次	「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および使用原単位	「梱包資材」 梱包プロセスへの投入量	一次	「梱包資材」 製造原単位	「梱包資材」 流通倉庫への輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位	「廃棄物等(裁断くず等を含む)」 「廃水」 ※2		
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																														
「本体」 輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位																														
「副資材(輸送用資材)」 本体の輸送プロセスへの投入量	一次	「副資材(輸送用資材)」 製造原単位																														
「副資材(輸送用資材)」 出荷品の輸送、保管サイトへの輸送量 (または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位																														
「廃棄物等」 「廃水」 ※2																																
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																														
「水」 「燃料」 「電力」 流通倉庫における裁断・梱包プロセスへの投入量	一次	「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および使用原単位																														
「梱包資材」 梱包プロセスへの投入量	一次	「梱包資材」 製造原単位																														
「梱包資材」 流通倉庫への輸送量(または燃料使用量)	※1	「各輸送手段」 輸送原単位																														
「廃棄物等(裁断くず等を含む)」 「廃水」 ※2																																
9-3	一次データの収集方法および収集条件	裁断プロセスの一次データは裁断長さの平均値を基にして良い。																														
9-4	シナリオ	特に規定しない。																														
9-5	その他	特に規定しない。																														
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	①施工プロセス 施工の段階で、接着剤等を使用し本体を貼りつけるプロセス。仕上げ用の施																														

		<p>工用副資材を用いる場合は、その施工用副資材も含める。 ただし、既設の床材の撤去や下地調整プロセスについては含めない。</p> <p>②メンテナンスのプロセス 使用維持の段階でメンテナンス剤を使い各種のメンテナンスを行うプロセス。</p> <p>③「梱包資材」の廃棄・リサイクルプロセス</p>																																				
10-2	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施工プロセス</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>「水」 「燃料」 「電力」 施工プロセスへの投入量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および 使用原単位</td> </tr> <tr> <td>「施工用副資材」 製品設置・施工プロセスへの投入量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「設置用資材」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>「施工用副資材」 生産サイトから使用者までの輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> <tr> <td colspan="3">「廃棄物等(製品の施工によるロス、製品の梱包資材、施工用副資材のロス等)」 「廃水」 ※2</td> </tr> </tbody> </table> <p>②メンテナンスのプロセス</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>「水」 「燃料」 「電力」 想定使用期間における投入量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および 使用原単位</td> </tr> <tr> <td>「メンテナンス剤」 想定使用期間における投入量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「メンテナンス剤」 製造原単位</td> </tr> <tr> <td>「メンテナンス剤」 生産サイトから使用者までの輸送量(または燃料使用量)</td> <td>※1</td> <td>「輸送手段」 輸送原単位</td> </tr> <tr> <td colspan="3">「廃棄物等(メンテナンス剤)」 「廃水」 ※2</td> </tr> </tbody> </table> <p>③「梱包資材」の廃棄・リサイクルプロセス</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>「梱包資材」 処理方法ごとの排出量</td> <td>一次 または</td> <td>「各処理方法」 処理原単位</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	「水」 「燃料」 「電力」 施工プロセスへの投入量	一次 または シナリオ	「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および 使用原単位	「施工用副資材」 製品設置・施工プロセスへの投入量	一次 または シナリオ	「設置用資材」 製造原単位	「施工用副資材」 生産サイトから使用者までの輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位	「廃棄物等(製品の施工によるロス、製品の梱包資材、施工用副資材のロス等)」 「廃水」 ※2			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	「水」 「燃料」 「電力」 想定使用期間における投入量	一次 または シナリオ	「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および 使用原単位	「メンテナンス剤」 想定使用期間における投入量	一次 または シナリオ	「メンテナンス剤」 製造原単位	「メンテナンス剤」 生産サイトから使用者までの輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位	「廃棄物等(メンテナンス剤)」 「廃水」 ※2			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	「梱包資材」 処理方法ごとの排出量	一次 または	「各処理方法」 処理原単位
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																																				
「水」 「燃料」 「電力」 施工プロセスへの投入量	一次 または シナリオ	「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および 使用原単位																																				
「施工用副資材」 製品設置・施工プロセスへの投入量	一次 または シナリオ	「設置用資材」 製造原単位																																				
「施工用副資材」 生産サイトから使用者までの輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位																																				
「廃棄物等(製品の施工によるロス、製品の梱包資材、施工用副資材のロス等)」 「廃水」 ※2																																						
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																																				
「水」 「燃料」 「電力」 想定使用期間における投入量	一次 または シナリオ	「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および 使用原単位																																				
「メンテナンス剤」 想定使用期間における投入量	一次 または シナリオ	「メンテナンス剤」 製造原単位																																				
「メンテナンス剤」 生産サイトから使用者までの輸送量(または燃料使用量)	※1	「輸送手段」 輸送原単位																																				
「廃棄物等(メンテナンス剤)」 「廃水」 ※2																																						
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																																				
「梱包資材」 処理方法ごとの排出量	一次 または	「各処理方法」 処理原単位																																				

		シナリオ	
		「梱包資材」 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
		「梱包資材」のうち化石資源由来成 分」焼却処理の量	一次 または シナリオ 「各化石資源由来成 分焼却」 原単位
		「梱包資材」のうち有機物資源」埋立 処理の量	一次 または シナリオ 「各有機物資源」 嫌気性分解原単位
		※1 輸送量(または燃料使用量)については、7-2 に順ずる。 ※2 廃棄物等および廃水については、8-2 に順ずる。	
10-3	一次データの収集方法 および収集条件	特に規定しない	
10-4	シナリオ	【施工に関するシナリオ】 ・施工に関するシナリオは附属書Cによる。 【メンテナンスに関するシナリオ】 ・メンテナンスに関するシナリオは附属書Dによる。 ・メンテナンスに係るプロセスについては、製品ごとに想定使用期間を元に、使用段階における GHG 排出量を算定する。 ・想定使用期間は一般的には 20 年とし、使用期間が明らかに異なる場合は変えても良い。 (参考: (社)建築・設備維持保全推進協会「建築物の LC 評価用データ集改訂第4版(平成20年3月1日発行)」の耐用年数一覧表官庁営繕で塩ビタイル: 20年、ビニル床シート:20年) 【廃棄におけるシナリオ】 ・本体のロス率はタイルの場合は5%、シートの場合は15%とする。 (参考: インテリアフロア工業会集計データ タイル施工(メーカー5社の平均ロス率:5%)。シート施工(メーカー6社の平均ロス率:15%)) ・「梱包資材」の廃棄処理シナリオは、「容器包装 CFP-PCR」のシナリオを使用する。	
10-5	その他	特に規定しない。	
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「使用済み製品」の建物からの撤去プロセス ②「使用済み製品」の廃棄・リサイクルプロセス	
11-2	データ収集項目	次表に示すデータ項目を収集する。 ①使用済み製品の建物からの撤去プロセス	
		活動量の項目名	活動量の区分
		活動量に乘じる原単位の項目名	
		「水」 「燃料」 「電力」 使用済み製品の建物からの撤去プロセスへの投入量	シナリオ 「水」 「燃料」 「電力」 製造と供給および使用原単位
		「廃棄物等」 「廃水」	

		<p>※2</p> <p>②「使用済み製品」の廃棄・リサイクルプロセス</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>「使用済み製品」 処理方法ごとの排出量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「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>※1</td> <td>「各輸送手段」 原単位</td> </tr> <tr> <td>「使用済み製品のうち化石資源由来 成分」 焼却処理の量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各化石資源由来成 分焼却」 原単位</td> </tr> <tr> <td>「使用済み製品のうち有機物成分」 埋立処理の量</td> <td>一次 または シナリオ</td> <td>「各有機物成分」 嫌気性分解原単位</td> </tr> </tbody> </table> <p>※1 輸送量(または燃料使用量)については、7-2 に順ずる。 ※2 廃棄物等および廃水については、8-2 に順ずる。</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	「使用済み製品」 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	「使用済み製品のうち化石資源由来 成分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各化石資源由来成 分焼却」 原単位	「使用済み製品のうち有機物成分」 埋立処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物成分」 嫌気性分解原単位
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															
「使用済み製品」 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															
「使用済み製品のうち化石資源由来 成分」 焼却処理の量	一次 または シナリオ	「各化石資源由来成 分焼却」 原単位															
「使用済み製品のうち有機物成分」 埋立処理の量	一次 または シナリオ	「各有機物成分」 嫌気性分解原単位															
11-3	一次データの収集方法 および収集条件	特に規定しない。															
11-4	シナリオ	<p>【本体の撤去に関するシナリオ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・本体の撤去に関するシナリオは附属書Eによる。 <p>【本体の廃棄に関するシナリオ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・本体は 100%が破碎→埋立処理を行うものとする。 															
11-5	その他	特に規定しない。															
12	CFP 宣言方法																
12-1	追加情報	<p>「PA-CL-01 床敷物」と類似する対象製品（ビニル系床タイル）について、数値表示をおこなう場合は、次の文言を追加情報として表示しなければならない。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・類似する他の CFP-PCR「PA-CL-01 床敷物」とは主に使用・維持管理段階のシナリオが異なる。 															
12-2	登録情報	<p>【必須表示内容の規定】</p> <p>次の項目は表示をしなければならない。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・算定に用いた想定使用期間及び1年あたりの排出量 ・使用・維持管理段階の算定方法(シナリオ) 															
12-3	その他	マーク上に数値表示をおこなう場合は、1㎡あたりで、1年あたりの排出量を表示する。															

附属書 A : ライフサイクルフロー図 (規定)



【凡例】

算定の対象プロセス

算定の対象物

算定の対象外

附属書 B：輸送シナリオ（規定）

一次データが得られない場合の輸送シナリオを次に示す。

B1. 輸送距離

- ・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

B2. 輸送手段および積載率

ライフサイクル段階		輸送シナリオ						
		設定	輸送手段	積載率	輸送距離			
原 材 調 達	・原材料調達輸送	国内輸送	市内もしくは近隣市間の輸送	10トントラック	62%	50 km		
			県内輸送	10トントラック	62%	100 km		
			県間輸送	10トントラック	62%	500 km		
		国際輸送	国外生産サイトから国外港までの輸送	10トントラック	62%	500 km		
			国外港から国内港までの輸送	<4,000TEU	-	航行距離		
			国内港から国内生産サイトまでの輸送	10トントラック	62%	500 km		
生 産	・サイト間輸送	国内輸送	市内もしくは近隣市間の輸送	10トントラック	62%	50 km		
			県内輸送	10トントラック	62%	100 km		
			県間輸送	10トントラック	62%	500 km		
		国際輸送	国外生産サイトから国外港までの輸送	10トントラック	62%	500 km		
			国外港から国内港までの輸送	<4,000TEU	-	航行距離		
			国内港から国内生産サイトまでの輸送	10トントラック	62%	500 km		
	・廃棄物輸送	国内輸送	県内輸送	4トントラック	50%	100 km		
			県間輸送	4トントラック	50%	500 km		
		流 通	・生産サイトから流通倉庫への輸送	国内輸送	市内もしくは近隣市間の輸送	10トントラック	50%	50 km
					県内輸送	10トントラック	50%	100 km
県間輸送	10トントラック				50%	500 km		
国際輸送	国外生産サイトから国外港までの輸送			10トントラック	50%	500 km		
	国外港から国内港までの輸送			<4,000TEU	-	航行距離		
	国内港から流通倉庫までの輸送			10トントラック	50%	500 km		
・生産サイト又は流通倉庫から施工場所までの輸送	国内輸送	特定地域に限定されない輸送	4トントラック	50%	1,000 km			
	・梱包資材調達輸送	国内輸送	市内もしくは近隣市間の輸送	10トントラック	62%	50 km		
			県内輸送	10トントラック	62%	100 km		
			県間輸送	10トントラック	62%	500 km		
		国際輸送	国外生産サイトから国外港までの輸送	10トントラック	62%	500 km		
			国外港から国内港までの輸送	<4,000TEU	-	航行距離		
			国内港から流通倉庫までの輸送	10トントラック	62%	500 km		
・廃棄物輸送	国内輸送	県内輸送	4トントラック	50%	100 km			
使用・維持管理	・施工用副資材の輸送	国内輸送	特定地域に限定されない輸送	4トントラック	50%	1,000 km		
		国際輸送	国外生産サイトから国外港までの輸送	10トントラック	50%	500 km		
	・メンテナンス剤	国際輸送	国外生産サイトから国外港までの輸送	10トントラック	50%	500 km		

	の輸送		国外港から国内港までの輸送	<4,000TEU	-	航行距離
			国内港から施工場所までの輸送	4トントラック	50%	1,000 km
	・廃棄物輸送 ・廃水輸送	国内輸送	県内輸送	2トントラック	50%	100 km
		国内輸送	県間輸送	10トントラック	50%	500 km
廃棄・ リサイ クル	・廃棄物の排出 事業者から中間 処理場までの輸 送	国内輸送	県内輸送	2トントラック	50%	100 km
	・廃棄物の中間 処理場から最 終処分場までの 輸送	国内輸送	県間輸送	10トントラック	50%	500 km
	・リサイクル材の 輸送	国内輸送	特定地域に限定されない輸送	2トントラック	50%	1,000 km

附属書 C : 施工シナリオ

この PCR における、一次データが得られない場合の施工シナリオの考え方を次に示す。

シナリオ設定の考え方は次の通りである。

高分子系張り床材の施工は、次の2つに分類される。

- ①床タイルの施工
- ②床シートの施工

①床タイルの施工

設定シナリオ		備考
1)接着剤等の塗布作業	< 接着剤(※1)の塗布量(※2) > 0.35 kg/m ²	参考: インテリアフロア工業会集計データ メーカー6社の接着剤標準使用量 0.27 ~0.35 kg/m ²
2)床タイルの張り込み作業	人力による作業のため、これに係る GHG 排出量は発生しないとする。	

(※1) 使用する接着剤の種類は、ゴム系床材にはゴム系溶剤形接着剤を使用するものとし、その他の床材の場合は、
アクリル樹脂系エマルジョン形接着剤とする。

(※2) ゴム系溶剤形接着剤の場合、塗布量は2倍で計算する。

②床シートの施工

設定シナリオ		備考
1) 接着剤等の塗布作業	< 接着剤(※1)の塗布量(※2) > 0.35 kg/m ²	参考: インテリアフロア工業会集計データ メーカー6社の接着剤標準使用量 0.27 ~0.35 kg/m ²
2) 床シートの張り込み作業	人力による作業のため、これに係る GHG 排出量は発生しないとする。	
3) 継目処理	< 溶接棒の使用量 > 0.55 m/m ²	参考: インテリアフロア工業会の調査 縦 20 m×横 20 mの床面積での メーカー6社の溶接棒平均使用 量:220 m。
	< 熱風溶接機の燃料 > 3.85 E-3 kWh/m ²	熱風溶接機(ライスター社製、トリアックS 型) 消費電力 1,400W、出力 60%、 溶接作業速さ:120 m/h 溶接長さ :0.55 m/m ² 作業効率 :218.18 m ² /h

(※1) 使用する接着剤の種類は、ゴム系床材にはゴム系溶剤形接着剤を使用するものとし、その他の床材の場合は、
アクリル樹脂系エマルジョン形接着剤とする。

(※2) ゴム系溶剤形接着剤の場合、両面塗布をするので、塗布量は2倍で計算する。

附属書 D：メンテナンスシナリオ（規定）

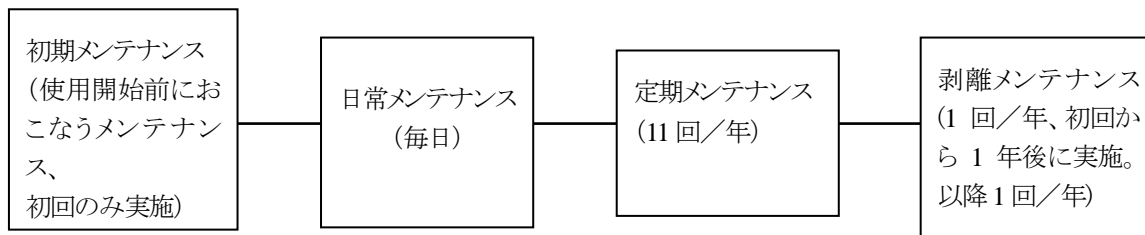
この PCR において、一次データが得られない場合の使用・維持段階のメンテナンスのシナリオを次に示す。

D1. メンテナンスの種類

高分子系張り床材のメンテナンスは次の3つのうちのいずれか、または組み合わせておこなう。

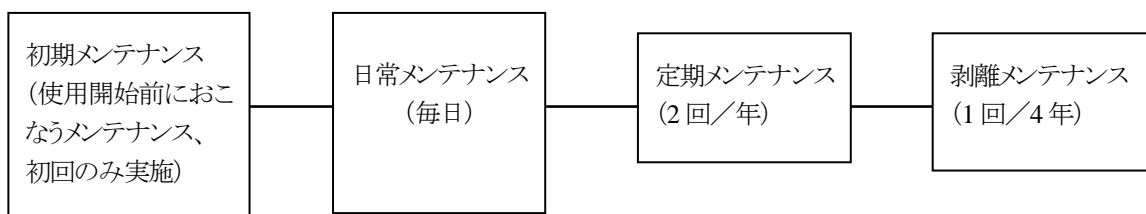
メンテナンスの詳細は日本フロアポリッシュ工業会 (IFPA) による。

(1-1) ワックス使用の湿式メンテナンス(ウェットメンテナンス)



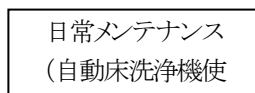
※剥離メンテナンスを行う場合は定期メンテナンスは行わない。

(1-2) ワックス使用の乾式のメンテナンス(ドライメンテナンス)

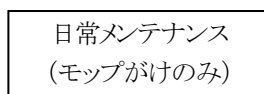


※剥離メンテナンスを行う場合は定期メンテナンスは行わない。

(1-3) 床洗浄をおこなうワックスを使わないメンテナンス(ノーワックスメンテナンス)



(1-4) 人手による拭き掃除のみのワックスを使わないメンテナンス(ハンディ・ノーワックスメンテナンス)



D2.. メンテナンス方法の工程ごとの使用材料とその使用量

メンテナンス剤の使用量は「フローポリッシュと洗剤の正しい使い方(日本フローポリッシュ工業会(IFPA)編集)による。

(1-1) ワックス使用の湿式メンテナンス(ウェットメンテナンス)は次による。		
※ 使用するメンテナンス剤: 洗剤、ワックス、剥離剤		
工 程	使 用 条 件	使 用 材 料 と 使 用 量
①初期メンテナ ンス 床材を使い始 める最初のメン テナンス	洗 洗剤を50倍希釈した洗浄液を人力で散布する。 洗浄液の散布量は0.1リットル/㎡	洗剤 0.002 リットル/㎡ 水 0.098 リットル/㎡
	浄 12インチポリッシャで表面を磨く。ポリッシャの消 費電力は1050Wで、能力は120㎡/h。 参考 ポリッシャ:アマノ(株) AFP-120	電力 1050×1/120 = 0.0088 kwh/㎡
	人力にて水で洗浄液をすすぐ(人力による回収)。	水 0.100 リットル/㎡
	排水を下水に流す	排水処理 0.200 リットル/㎡
	ワ ッ ク ス 塗 布 ワックスをモップにて人力で塗布し、直径45cmの 業務用扇風機で乾燥する。業務用扇風機は消費 電力165Wで、30㎡を乾燥するのに、30分かか る。 ワックスは3回塗布する。 参考 業務用扇風機: 榊山善 YKY-452	ワックス 0.060 リットル/㎡ 電力 165×0.5×1/30×3回= 0.0083 kwh/㎡
初期メンテナンス合計(最初の1回)		
・洗剤 0.002 リットル/㎡		
・水 0.198 リットル/㎡		
・ワックス 0.060 リットル/㎡		
・電力 0.0171 kwh/㎡		
・排水処理 0.200 リットル/㎡		
②日常メンテナ ンス	毎日モップにて人力で水拭きをする。	水 0.006 リットル/㎡・日 参考 インテリアフロア工業会の調査による。
	排水を下水に流す	排水処理 0.006 リットル/㎡・日
	日常メンテナンス合計(毎日、365日/年)	
・水 2.190 リットル/㎡・年		
・排水処理 2.190 リットル/㎡・年		
③定期メンテナ ンス 頻度1回/月 機械を用いた 洗浄とすすぎ、 ワックスの補 充。	洗 洗剤を50倍希釈した洗浄液を人力で散布する。 洗浄液の散布量は0.1リットル/㎡	洗剤 0.002 リットル/㎡ 水 0.098 リットル/㎡
	浄 12インチポリッシャで表面を磨く。ポリッシャの消 費電力は1050Wで、能力は120㎡/h。 参考 ポリッシャ:アマノ(株) AFP-120	電力 1050×1/120 = 0.0088 kwh/㎡
	人力にて水で洗浄液をすすぐ(人力による回収)。	水 0.100 リットル/㎡
	排水を下水に流す	排水処理 0.200 リットル/㎡
	ワ ッ ク ス 塗 布 ワックスをモップにて人力で塗布し、直径45cmの 業務用扇風機で乾燥する。業務用扇風機は消費 電力165Wで、30㎡を乾燥するのに、30分かか る。 ワックスは1回塗布する。 参考 業務用扇風機: 榊山善 YKY-452	ワックス 0.020 リットル/㎡ 電力 165×0.5×1 / 30×1回= 0.0028 kwh/㎡
定期メンテナンス合計(11回/年)		
・洗剤 0.022 リットル/㎡・年		
・水 2.178 リットル/㎡・年		
・ワックス 0.220 リットル/㎡・年		
・電力 0.1276 kwh/㎡・年		
・排水処理 2.200 リットル/㎡・年		

④剥離メンテナンス 頻度1回/年 ワックスの剥離 洗浄とワックス 塗布	剥離	剥離剤を20倍希釈した剥離液を人力で散布する。 剥離液の散布量は0.2リットル/㎡	剥離剤 0.010 リットル/㎡ 水 0.190 リットル/㎡
		12インチポリッシャーで表面を磨く。ポリッシャーの消費電力は1050Wで、能力は120㎡/h。 参考 ポリッシャー:アマノ(株) AFP-120	電力 $1050 \times 1 / 60 = 0.0088$ kwh/㎡
	ワックス塗布	人力にて剥離液を回収し、水で剥離液をすすぐ。 すすいだ水も人力で回収する。	水 0.100 リットル/㎡
		回収した剥離液、すすぎ水は廃水処理をする。	廃水の処理 0.300 リットル/㎡
	ワックス塗布	ワックスをモップにて人力で塗布し、直径45cmの業務用扇風機で乾燥する。業務用扇風機は消費電力165Wで、30㎡を乾燥するのに、30分かかる。 ワックスは3回塗布する。 参考 業務用扇風機:株山善 YKY-452	ワックス 0.060リットル/㎡ モップを用いて人力で塗布 電力 $165 \times 0.5 \times 1 / 30 \times 3$ 回 = 0.0083 kwh/㎡
剥離メンテナンス(1回/年)			
<ul style="list-style-type: none"> ・剥離剤 0.010 リットル/㎡・年 ・水 0.290 リットル/㎡・年 ・ワックス 0.060 リットル/㎡・年 ・電力 0.0171 kwh/㎡・年 ・廃水の処理 0.300 リットル/㎡・年 			

(1-2) ワックス使用の乾式メンテナンス(ドライメンテナンス)は次による			
※ 使用するメンテナンス剤: 洗浄剤、ワックス、剥離剤			
工 程	使 用 条 件	使 用 量	
①初期メンテナンス 床材を使い始める最初のメンテナンス	洗 浄	洗浄剤を50倍希釈した洗浄液を人力で散布する。 洗浄液の散布量は0.1リットル/㎡	洗浄剤 0.002 リットル/㎡ 水 0.098 リットル/㎡
		12インチポリッシャーで表面を磨く。ポリッシャーの消費電力は1050Wで、能力は120㎡/h。 参考 ポリッシャー:アマノ(株) AFP-120	電力 $1050 \times 1 / 120 = 0.0088$ kwh/㎡
	ワックス塗布	人力にて水で洗浄液をすすぐ(人力による回収)。 排水を下水に流す	水 0.100 リットル/㎡ 排水処理 0.200 リットル/㎡
		ワックスをモップにて人力で塗布し、直径45cmの業務用扇風機で乾燥する。業務用扇風機は消費電力165Wで、30㎡を乾燥するのに、30分かかる。 ワックスは6回塗布する。	ワックス 0.120 リットル/㎡ 電力 $165 \times 0.5 \times 1 / 30 \times 6$ 回 = 0.0165 kwh/㎡
		3層目のワックス以降は塗布ごとに消費電力2088W、能力1900㎡/hのバフマシーンで表面を磨く。 参考 業務用扇風機:株山善 YKY-452 参考 バフマシーン:アマノ(株) DE500AN	電力 $2088 \times 1 / 1900 \times 4$ 回 = 0.0044 kwh/㎡
初期メンテナンス合計(最初の1回)			
<ul style="list-style-type: none"> ・洗浄剤 0.002 リットル/㎡ ・水 0.198 リットル/㎡ ・ワックス 0.120 リットル/㎡ ・電力 0.0297 kwh/㎡ ・排水処理 0.200 リットル/㎡ 			

②日常メンテナンス 毎日	洗 浄	消費電力 980 W、清掃能力 1900 m ² /hの自動床洗浄機により表面洗浄する。 水の使用量は 50 リットル/3h。 参考 自動床洗浄機:アmano(株) SE-500e	水 0.0088 リットル/m ² 電力 980×1/1900 = 0.0005 kwh/m ²
		排水を下流に流す	排水処理 0.0088 リットル/m ²
	バ フ イ ン グ	消費電力 2088 W、清掃能力 1900 m ² /hのバフマシーンで表面を磨く。 参考 バフマシーン:アmano(株) DE500AN	電力 2088×1/1900 = 0.0011 kwh/m ²
		ワックスを人力でスプレーし、スプレーバフイングを併用する。 ワックス使用量は 1リットル/h	ワックス 0.0013 リットル/m ²
日常メンテナンス(毎日、365 日/年) ・水 3.212 リットル/m ² ・年 ・ワックス 0.475 リットル/m ² ・年 ・電力 0.5840 kwh/m ² ・年 ・排水処理 3.212 リットル/m ² ・年			
③定期メンテナンス 頻度2回/年 機械を用いた洗浄とすすぎ、ワックスの補充。	洗 浄	洗浄剤を 50 倍希釈した洗浄液を人力で散布する。 洗浄液の散布量は 0.1 リットル/m ²	洗浄剤 0.002 リットル/m ² 水 0.098 リットル/m ²
		12 インチポリッシャーで表面を磨く。ポリッシャーの消費電力は 1050 W で、使用時間は 120 m ² /h。 参考 ポリッシャー:アmano(株) AFP-120	電力 1050×1/120 = 0.0088 kwh/m ²
		人力にて水で洗浄液をすすぐ(人力による回収)	水 0.100 リットル/m ²
		排水を下流に流す。	排水処理 0.200 リットル/m ²
	ワ ク ス 塗 布	ワックスをモップにて人力で塗布し、直径 45 cm の業務用扇風機で乾燥する。業務用扇風機は消費電力 165 W で、30 m ² を乾燥するのに、30 分かかかる。 ワックス塗布ごとに消費電力 2088 W、清掃能力 1900 m ² /hのバフマシーンで表面を磨く。 ワックスは 3 回塗布する。 参考 業務用扇風機:株山善 YKY-452 参考 バフマシーン:アmano(株) DE500AN	ワックス 0.060 リットル/m ² 電力 165×0.5×1/30×3回= 0.0083 kwh/m ² 電力 2088×1/1900×3回= 0.0033 kwh/m ²
定期メンテナンス合計(2回/年) ・洗浄剤 0.004 リットル/m ² ・年 ・水 0.396 リットル/m ² ・年 ・ワックス 0.120 リットル/m ² ・年 ・電力 0.0408 kwh/m ² ・年 ・排水処理 0.400 リットル/m ² ・年			
④剥離メンテナンス 頻度1回/4年 ワックスの剥離洗浄とワックス	剥 離	剥離剤を 20 倍希釈した剥離液を人力で散布する。 剥離液の散布量は 0.2 リットル/m ²	剥離剤 0.010 リットル/m ² 水 0.190 リットル/m ²
		12 インチポリッシャーで表面を磨く。ポリッシャーの消費電力は 1050 W で、使用時間は 120 m ² /h。 参考 ポリッシャー:アmano(株) AFP-120	電力 1050×1/120 = 0.0088 kwh/m ²
		人力にて剥離液を回収し、水で剥離液をすすぐ。すすいだ水も人力で回収する。	水 0.100 リットル/m ²
		回収した剥離液、すすぎ水は、廃水処理をする。	廃水の処理 0.300 リットル/m ²

塗布	ワックス	ワックスをモップにて人力で塗布し、直径 45cmの業務用扇風機で乾燥する。業務用扇風機は消費電力 165 W で、30 m ² を乾燥するのに、30 分かかる。 3 層目のワックス以降はワックスは塗布ごとに消費電力 2088 W、能力 1900 m ² /hのバフマシーンで表面を磨く。 ワックスは 6 回塗布する。 参考 業務用扇風機: (株)山善 YKY-452 参考 バフマシーン: アmano(株) DE500AN	ワックス 0.120 リットル/m ² モップを用いて人力で塗布 電力 165 × 0.5 × 1 / 30 × 6 回 = 0.0165 kwh/m ² 電力 2088 × 1 / 1900 × 4 回 = 0.0044 kwh/m ²
	剥離メンテナンス(0.25 回/年) <ul style="list-style-type: none"> ・剥離剤 0.0025 リットル/m²・年 ・水 0.0725 リットル/m²・年 ・ワックス 0.0300 リットル/m²・年 ・電力 0.00743 kwh/m²・年 ・廃水の処理 0.0750 リットル/m²・年 		

(1-3) 床洗浄をおこなうワックスを使わないメンテナンス(ノーワックスメンテナンス)は次による。
※ メンテナンス剤の使用なし

工 程	使 用 条 件		使 用 材 料 と 使 用 量
①日常メンテナンス	洗 浄	消費電力980 W、清掃能力1900 m ² /hの自動床洗浄機により表面洗浄する。 水の使用量は 50 リットル/3 h。 参考 自動床洗浄機:アmano(株) SE-500e	水 0.0088 リットル/m ² ・日 電力 980 × 1 / 1900 = 0.0005 kwh/m ² ・日
		排水を下水に流す。	排水処理 0.0088 リットル/m ² ・日
日常メンテナンス合計(毎日、365 日/年) <ul style="list-style-type: none"> ・水 3.212 リットル/m²・年 ・電力 0.1825 kwh/m²・年 ・排水処理 3.212 リットル/m²・年 			

(1-4) 人手による拭き掃除のみのワックスを使わないメンテナンス(ハンディーノーワックスメンテナンス)は次による。
※ メンテナンス剤の使用なし。

①日常メンテナンス	毎日モップにて人力で水拭きする	水 0.006 リットル/m ² ・日 参考 インテリアフロア工業会の調査による。
	排水を下水に流す。	排水処理 0.006 リットル/m ² ・日
日常メンテナンス合計(毎日、365 日/年) <ul style="list-style-type: none"> ・水 2.190 リットル/m²・年 ・排水処理 2.190 リットル/m²・年 		

附属書 E：本体の撤去シナリオ

この PCR における、一次データが得られない場合の施工シナリオの考え方を次に示す。

本体の撤去

設 定 シ ナ リ オ		備 考
1)剥がし機を用いて、本体を下地から剥がす。	<剥がし機的能力> 消費電力 550 W 作業能率 150 m ² /h 消費電力 3.67 E-3 kWh/m ²	参考 剥がし機:極東産機(株) スト ロングペッカーSM-16
2)剥がした本体の回収	人力による作業のため、これに係る GHG 排出量は発生しないとする。	

【CFP-PCR 変更履歴】

CFP-PCR 番号	公表日	内容
PA-DB-01	2012 年 8 月 28 日	認定
	2017 年 8 月 28 日	更新