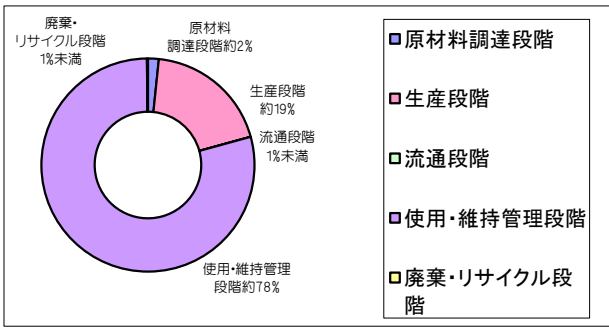


カーボンフットプリント 登録情報

1. 製品情報			
1.1	登録番号	CR-AQ02-13001	1.7 製品写真 
1.2	製品名称 (日本語)	低温焼成磁器食器 湯飲み	
	製品名称 (英語)	Low-temperature Sinterable Porcelain Tea Cup	
1.3	製品型式	-	
1.4	製品の主要仕様・諸元	使用用途:日用食器 材質:磁器 製品重量:140g 製品寸法:外径7.52cm、高さ7.75cm	
1.5	CFP算定単位	製品1個あたり	
1.6	公開日	2013年4月1日	

2. 事業者情報		
2.1	事業者名 (日本語)	長崎県窯業技術センター
	事業者名 (英語)	Ceramic Reseach Center of NAGASAKI
2.2	電話番号	0956-85-3140

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)	7.4	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	0.12	kg-CO ₂ e
	生産段階	1.4	kg-CO ₂ e
	流通段階	0.00045	kg-CO ₂ e
	使用・維持管理段階	5.8	kg-CO ₂ e
	廃棄・リサイクル段階	0.011	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>
		7.4g	機能あたり温室効果ガス排出量(製品1回使用あたり)
3.3	追加情報の記載内容	<p>使用区分：家庭用食器 製品想定使用回数:1,000回 1,000回使用した場合での温室効果ガス排出量7.4kg(洗浄・乾燥を含む)</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 	
3.4	備考		

4. CFP算定結果の解釈		
4.1	CFP算定結果の解釈	<p>使用・維持管理段階での温室効果ガス排出量が全体の80%近くを占める結果となりました。これは消費者が食器を繰り返し使用する為に洗浄と乾燥を行う際に発生するものです。これらの工程で発生する水・ガス・電気使用量を減らすための工夫を行った製品開発を行うことで使用・維持管理段階での温室効果ガス排出量の削減を行うことが出来ると考えます。更に製品の耐久度を上げることで製品1回使用あたりの温室効果ガス排出量を削減することも可能です。</p> <p>また、本製品では陶土の材質を工夫したことで生産段階での本焼成時における最高焼成温度を1300℃から1200℃へ下げることにつぎ、本焼成時に使用するガス消費量を約17%削減することに成功しました。</p> <p>なお、一部の原料製造時のデータは一般的な値を利用しているため、当製品素材固有の特徴を反映していない場合があります。そのため、この結果は概算値としてご理解ください。</p>

5. 算定条件					
5.1	認定CFP-PCR名称	【改訂版】食器 (陶磁器製品および合成樹脂製品)	5.2	認定CFP-PCR番号	PA-AQ-02
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を優先して使用。その他、利用可能データver.1.03・インベントリデータベースIDEAver.1.2.0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-AQ02-13001	6.4	検証有効期限	2016年3月3日

7	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>