

エコマーク商品類型 No.106

## 「情報用紙 Version3.5」

### 認定基準書

—適用範囲—

PPC 用紙（コピー用紙）、フォーム用紙、カラープリンタ用紙（インクジェット用紙）

制定日 2009年5月1日  
最新改定日 2019年4月1日  
有効期限 2026年4月30日

（公財）日本環境協会  
エコマーク事務局

## エコマーク商品類型 No.106「情報用紙 Version3.5」

(公財) 日本環境協会  
エコマーク事務局

## 1. 認定基準制定の目的

日本国内の情報用紙の生産量は、一年間で約 169 万 t(2007 年)になる。情報用紙のうち、コピー用紙(PPC 用紙)は約 93 万 t、フォーム用紙は約 32 万 t、複写原紙は約 22 万 t、その他感熱紙やノーカーボン紙などとなっている。

2008 年 1 月に判明した多くの製紙事業者による古紙パルプ配合率偽装問題(再生紙年賀はがきに端を発して、エコマーク商品類型にある印刷用紙や情報用紙などについて古紙パルプ配合率をエコマークの基準配合率よりも偽って少なく配合したことが判明した問題)では、情報用紙のサプライヤーや古紙の分別回収を進める消費者をはじめ多くの人々に混乱を生じさせるなど、大きな社会問題となった。第三者認証としてのエコマークの信頼を回復すべく、古紙パルプ配合率の偽装問題に対しては、製紙工場への現地確認およびサンプリング分析等を行いその結果を公表すると共に、エコマークの制度・運用の強化策実施のため設置された「エコマーク環境偽装再発防止検討委員会」での検討内容を踏まえ、Version2 認定基準を改定し、管理の徹底および製造工場・工場管理担当者等の明記による製造現場への照会確認体制の構築などをはかり、認定審査の強化を行った。今回の Version3 認定基準の見直しにおいては、消費者などにおけるエコマークおよび再生紙に対する信頼の回復と古紙循環の取組みを減退させないことを目的に検討を行い、同様の問題を生じさせないよう古紙パルプ配合率等の定義の明確化、損紙の取扱いと配合率に関する要件等を新たに策定した。

また、深刻化する森林資源の減少、劣化等の問題に対応するため、古紙以外に推奨すべき材料として、今回新たに、PPC 用紙に関して、森林認証材、間伐材、持続可能性を目指した原料調達に基づいて調達されたパルプを採り上げ、適切な森林資源の利用に繋がるよう基準を策定した。

## 2. 適用範囲

PPC 用紙、フォーム用紙、カラープリンタ用紙(インクジェット用紙)

## 3. 用語の定義

非塗工用紙	紙表面に白色顔料が塗布されていない用紙。
微塗工用紙	塗布量が 1 m <sup>2</sup> 当たり両面に 12g 以下の用紙。
塗工用紙	紙の印刷適性を高めるため、白色顔料を 1 m <sup>2</sup> 当たり両面で 15g 前後～40g 前後塗布した用紙。
古紙	市中回収古紙および産業古紙。
市中回収古紙	店舗、事務所および家庭などから発生する使用済みの紙であって、紙製造事業者により紙の原料として使用されるもの(商品として出荷され流通段階を経て戻るものを含む)。

産業古紙	原紙の製紙工程後の加工工程から発生し、紙製造事業者により紙の原料として使用されるもの。 ただし、紙製造事業者等（当該紙製造事業者の子会社、関連会社等の関係会社を含む。）の紙加工工場、紙製品工場、印刷工場及び製本工場など、紙を原料として使用する工場若しくは事業場において加工を行う場合、又は当該紙製造事業者が製品を出荷する前に委託により他の事業者に加工作業を行わせる場合に発生するものであって、商品として出荷されずに当該紙製造事業者により紙の原料として使用されるものは、古紙としては取り扱わない（当該紙製造事業者等の手を離れ、第三者を介した場合は、損紙を古紙として取り扱うための意図的な行為を除き、古紙として取り扱う。）。
古紙パルプ配合率	製品に含まれるパルプ中の古紙パルプの重量割合で、 $\text{古紙パルプ} / (\text{バージンパルプ} + \text{古紙パルプ}) \times 100(\%)$ で表される。ただし、パルプは含水率 10%の重量とする。なお、損紙については、古紙パルプ配合率の計算式の分母、分子にそれぞれ含めない。
損紙	以下のいずれかに該当するもの。 ・製紙工程において発生し、そのまま製紙工程に戻され原料として使用されるもの（いわゆる「回流損紙」。ウェットブローク及びドライブローク）。 ・製紙工場又は事業者内に保管されて原料として使用されるもの（いわゆる「仕込損紙」）。 ・前述の産業古紙の定義において、「ただし書き」で規定されているもの。
紙製造事業者	日本標準産業分類（平成 21 年 3 月 23 日総務省告示第 175 号）の中分類に掲げる「紙製造業（142）」であり、小分類の「洋紙製造業（1421）」「板紙製造業（1422）」「機械すき和紙製造業（1423）」及び「手すき和紙製造業（1424）」をいう。
子会社、関連会社及び関係会社	金融商品取引法（昭和 23 年法律第 25 号）第 193 条の規定に基づく「財務諸表等の用語、様式及び作成方法に関する規則」第 8 条の各項に定めるものをいう。
管理標準値	製造工場において技術標準書（品質規格書）等に明記され、管理されている値をいう。
白色度	JIS P8148 に定める ISO 白色度（拡散青色光反射率）によって求められるパルプおよび紙の白さの程度。
蛍光増白剤	使用することにより紫外光のもとで蛍光を発生し、目視では白さが増加する効果を持つような物質。
処方構成成分	製品に特性を付与する目的で、意図的に加えられる成分をいう。製造プロセス上、不可避免的に混入する不純物成分は含まない。
禁忌品	（財）古紙再生促進センター規格「古紙標準品質規格」で禁忌品に規定されるもの。
坪量	紙及び板紙の面積 1 平方メートル(m <sup>2</sup> )当たりの質量をグラム(g)で表した値（JISP0001：紙・板紙及びパルプ用語より）。
持続可能性を目指した原料調達に基づいて調達されたパルプ	以下のいずれかをいう。 a. 森林の有する多面的機能を維持し、森林を劣化させずに、森林面積を減少させないようにするなど森林資源を循環的・持続的に利用する観点から、環境的優位性、社会的優位性を配慮した森林から産出された

	木材の調達に基づいて調達されたパルプ b. 資源の有効活用となる再・未利用木材の調達に基づいて調達されたパルプ。
調達方針	会社の調達方針もしくはそれに準じたものとして、ホームページ等で外部に公表しているものをいう。ただし、OEM (Original Equipment Manufacturing: 他社ブランド製品の製造) 商品などの場合には、当該商品の原料が分別管理されているものについては、当該商品の原料に対する調達方針を適用してもよい。
再・未利用木材	本基準における再・未利用木材とは、以下の廃木材、建設発生木材、間伐材、低位利用木材、廃植物繊維を指す。
廃木材	使用済みの木材 (使用済み梱包材など)、木材加工工場などから発生する残材 (合板・製材工場などから発生する端材など)、剪定した枝、樹皮などの木材および木質材料。
建設発生木材	建築物解体工事、新築・増築工事、修繕模様替え、その他工作物に関する工事などの建設工事に伴って廃棄物となった木材および木質材料。
間伐材等	間伐材又は竹をいう。
間伐材	森林に関する法令に基づき適切に設定された施業規範等に従い、育成段階にある森林において、樹木の混み具合に応じて、その一部を伐採し、残存木の成長を促す作業により伐採された木材 (林野庁「間伐材チップの確認のためのガイドライン」(平成 21 年 2 月)より)
低位利用木材	本来利用されない木材で、林地残材、かん木、木の根、病虫獣害・災害などを受けた丸太から得られる木材、曲がり材、小径材などの木材。なお、上記以外の製紙の原料における天然林や人工林の低質材 (製材や合板の用途では使用できないが製紙の原料として通常使用されるもの) は含まない。
廃植物繊維	農作物の収穫および製造工程で発生する農業残渣。
森林認証制度	独立した森林認証機関が定めた基準に基づき、第三者機関が森林を営業者の森林管理水準を評価・認証する仕組み (林野庁「木材・木材製品の合法性、持続可能性の証明のためのガイドライン (平成 18 年 2 月 15 日)」より)。
クレジット方式	個々の製品に実配合されているか否かを問わず、一定期間に製造された製品全体に使用された森林認証材・間伐材等とそれ以外の原料の使用量に基づき、個々の製品に対し森林認証材・間伐材等が等しく使われているとみなす方式をいう (平成 26 年 2 月環境物品等の調達の推進に関する基本方針より)。

#### 4. 認定の基準と証明方法

##### 4-1. 環境に関する基準と証明方法

(1) PPC 用紙については、古紙パルプ配合率、森林認証材パルプ利用割合、間伐材等パルプ利用割合、持続可能性を目指した原料調達に基づいて調達されたパルプ利用割合、白色度および坪量が、表 1 の算定式により総合的に評価した総合評価値が 80 以上であること。

フォーム用紙、カラープリンタ用紙については、古紙パルプ配合率が 70%以上であること。

表 1 PPC 用紙に関する算定式

項目	評価範囲	評価値計算式	評価値範囲
古紙パルプ配合率	70～100%	古紙パルプ配合率－20	50～80
森林認証パルプ利用割合 間伐材等パルプ利用割合	0～30%	(森林認証パルプ＋間伐材等パ ルプ利用割合)	0～30
持続可能性を目指した原料 調達に基づいて調達された パルプ利用割合	0～30%	0.5×持続可能性を目指した原 料調達に基づいて調達されたパ ルプ利用割合	0～15
白色度	60～75%	75－白色度	0～15
坪量	62～68g/m <sup>2</sup>	170－2.5×坪量	0～15
総合評価値		上記の合計値	80 以上

\* 白色度の評価は、色紙には適用しない。

#### 【古紙パルプの証明方法】

原紙を抄造する製紙事業者の発行する、以下の項目①・②を含んだ古紙パルプ配合率（最低限保証される具体的な数値）を示す紙質証明書を提出すること。

- ① 製造工場における管理の徹底（技術標準書（品質規格書）にエコマーク製品の古紙パルプ配合率を明記するなど）
- ② 製造工場におけるエコマーク製品の製造又は品質管理の担当者（以下、「エコマーク製品管理担当者」という。）名の明記

また、「古紙パルプ等配合率検証制度チェックリスト」（2008年4月2日：日本製紙連合会）又はこれに準じた製紙事業者の古紙パルプ配合率についての内部監査の結果に係る書類等及び見本品（A4サイズ10枚）を提出すること。

なお、紙質証明書及び古紙パルプ配合率についての内部監査の結果に係る書類等は、使用契約後、毎年提出すること。

#### 【森林認証材パルプ、間伐材等パルプの証明方法】

平成21年2月環境物品等の調達の推進に関する基本方針における「森林認証材・間伐材に係るクレジット方式運用ガイドライン」に準じ、クレジット方式による運用を行うものとする。

森林認証材パルプについては、直近1年間程度の工場におけるバージンパルプ原料の調達量に対する森林認証材の調達実績（量、割合）、森林認証紙とエコマーク製品に配合するものとしてクレジットする量、割合に関する管理表及びCoC(Chain of Custody)認証制度により、工場として認証を受けていることの証明書を提出すること。ただし、エコマーク製品が森林認証紙の場合は、この限りではない。

間伐材等パルプについては、林野庁作成の「間伐材チップの確認のためのガイドライン(平成21年2月)」に準拠した証明書及び直近1年間程度の工場におけるバージンパルプ原料の調達量に対する間伐材の調達実績（量、割合）、そのうちのエコマーク製品に配合するものとしてクレジットする量、割合に関する管理表を提出すること。

なお、森林認証材パルプ、間伐材等パルプのクレジットに関する管理表については、使用契約後、毎年提出すること。

### 【持続可能性を目指した原料調達に基づいて調達されたパルプの証明方法】

表 2 の「調達方針に記載する内容（指針）」に基づく調達と「再・未利用木材」に関する調達を行い、その合計調達量が工場における全調達量の 90%以上であること。また、表 2 に適合する原料の調達については、適切な分別管理等の連鎖ないしトレーサビリティにより木材供給元までさかのぼれる体制が確立していること。

表 2. 森林に関する環境的優位性、社会的優位性の観点

Must（実現されなくてはならない項目）、Should（実現が望ましい項目）

分類	調達方針に記載する内容（指針）*	目的（モンリオールプロセスの基準）	区分
1. 森林に関する環境的優位性	A 保護価値の高い森林からの調達禁止	生物多様性の保全	Must
	B 植林地や他の土地利用に転換するために天然林が大規模に皆伐された木材の調達禁止		Must
	C 安全性が確認されていない遺伝子組み換え樹木の調達禁止	森林生態系の健全性と活力の維持	Must
	D 森林区域における水土保全機能への配慮	土壌及び水資源の保全と維持	Should
2. 森林に関する社会的優位性	E 土地の所有者・利用者の権利の尊重	社会的・経済的便益の維持及び増進	Must
	F 労働者の健康や安全への配慮		Must
	G 重大な社会的な紛争がある地域からの調達禁止	法的、制度的及び経済的枠組み	Must
	H 地域住民への配慮		Should

\* 「調達方針に記載する内容(指針)」については、本内容の趣旨に沿って実際の調達方針に記載するものとする。なお、解説における補足説明の記述を参照すること。

持続可能性を目指した原料調達に基づいて調達されたパルプのうち、表 2 の「調達方針に記載する内容(指針)」への適合への証明については、以下ア)～エ)のいずれかで確認できた割合を提出することとし、確認できた割合については、エコマーク使用契約後、毎年提出すること。

ただし、表 2 の、分類 1 A～Dのうち 2 項目以上、分類 2 E～Hのうちの 1 項目以上の原料調達に基づく調達と「再・未利用木材」に関する調達の合計調達量が工場における全調達量の 90%以上であることでも可とする。その場合は、エコマーク使用契約から 2 年ごとに、調達方針の策定等に関する進捗状況を説明する文書を別途提出すること。その当該進捗状況を評価したうえで、契約更新の可否を決定する。

また、表 2 に対する確認については、集計したデータ(確認方法の内訳)を提出すること。なお、トレーサビリティの体制についての説明資料(伐採木材の国、森林管理区域名、樹種などを辿れる仕組みを説明したもの)を提出すること。

- ア) CoC(Chain of Custody)認証制度により、表 1 に適合することが明らかな森林認証材である(認証番号が記載されたリスト等の提出)
- イ) 現地における公的な機関からの証明書の写しを入手している
- ウ) 伐採業者や森林管理者から遵守証明書(もしくはそれに準じる売買契約書等)を入手している
- エ) チップサプライヤー等から調査票などで確認している

イ)～エ)を補完および実効性を確保するために、自社社員もしくは現地法人社員による現地確認、第三者による監査の実施もしくは業界認定制度の取得が望ましい。

表 2 の「調達方針に記載する内容(指針)」と「再・未利用木材」の調達に関する項目を設定した調達方針を公開し、その調達方針を提出すること。また、エコマーク事務局のホームページにおいても、その調達方針及び基準適合状況を公表する。OEM 商品などの場合には、当該商品の原料が分別管理されているものについては、製紙事業者による適合に関する証明書を提出すること。

**【白色度、坪量の証明方法】**

認定基準 4-1. (5)および 4-2(13)の証明方法にそれぞれ従うこと。

- (2) 製造時のエネルギー消費を抑えるため、損紙の発生を減らすよう努め、損紙の過剰な使用がないこと。

**【証明方法】**

原紙を抄造する製紙事業者の発行する、エコマーク製品における損紙の使用割合(代表的な 1 ロット当たりの平均値)に関する報告書を提出すること。

なお、損紙の使用割合に関する報告書は、使用契約後、毎年提出すること。

- (3) バージンパルプ(合板・製材工場から発生する端材、林地残材・小径木等の再生資源により製造されたバージンパルプを除く)が使用される場合、原料とされる原木はその伐採に当たって生産された国における森林に関する法令に照らして合法的なものであること。

**【証明方法】**

林野庁「木材・木材製品の合法性、持続可能性の証明のためのガイドライン」に従って合法性を確認\*した材料が、申込者もしくは製紙事業者により分別管理され、申込製品に供給されていることの証明書を提出すること。あわせて、前記証明書を発行する申込者もしくは製紙事業者は、以下のいずれかの証明書を提出すること。

- ① CoC(Chain of Custody)認証制度により、事業者として認証を受けていることの証明書
- ② 事業者認定(関係団体の定める管理規範に従って、合法性の証明された木材・木材製品の供給に取り組む当該団体の構成員について、その取組が適切である旨の認定

等)を受けていることの証明書

- ③ 合法性が証明された木材・木材製品の分別管理方法（合法性を確認した木材のみを扱っている場合はその方法。以下同様。）、証明書の一定期間の保管などを定めた管理規範

なお、上記のうち②③を選択して提出する場合、前記証明書を発行する申込者もしくは製紙事業者は、②にあつては関係団体の定める管理規範を、③にあつては合法性が証明された木材・木材製品の分別管理方法、証明書の一定期間の保管などに関する管理規範を定め、これをインターネットなどにより公表しなければならない。

\* 最低限、当該木材・木材製品の合法性が証明されたものであり、かつ、分別管理されていることを記載した直近の納入先が発行する証明書を、確認していること。

- (4) フォーム用紙にあつては、非塗工用紙または微塗工用紙（両面で  $12\text{g}/\text{m}^2$  以下）であること。ただし、片面の最大塗工量は  $8\text{g}/\text{m}^2$  とする。カラープリンタ用紙にあつては、塗工量が両面で  $20\text{g}/\text{m}^2$  以下であること。ただし、片面の最大塗工量は  $12\text{g}/\text{m}^2$  とする。

**【証明方法】**

製紙事業者の発行する塗工量の証明書を提出すること。なお、証明書には、片面と両面それぞれの塗工量の管理標準値を記載するものとする。

- (5) フォーム用紙にあつては、白色度に関する管理標準値が 70% 以下であること。ただし、製造工程管理上の許容誤差として管理標準値 + 3% まで認めることとする。

**【証明方法】**

製紙事業者の発行する JIS P8148 に定める ISO 白色度（拡散青色光反射率）による管理標準値を記載するものとする。

- (6) 蛍光増白剤は、処方構成成分として必要最小限の添加にとどめていること。

**【証明方法】**

蛍光増白剤の使用の有無を記載した製紙事業者の発行する証明書を提出すること。また、使用のある場合は蛍光増白剤使用量を証明書に記載すること。

- (7) アゾ着色剤に関しては、1 つ以上のアゾ基の還元分解によって、表 3 のアミンの 1 つ以上を生成する可能性のあるアゾ着色剤（染料または顔料）を使用しないこと。または、使用のある場合は、表 3 に記載されたアミンの 1 つ以上が製品 1kg 当たり 30mg を超えて検出されないこと

表 3 アゾ基の分解により生成してはならないアミン

化学物質名		CAS No.
1	4-アミノジフェニル	92-67-1
2	ベンジジン	92-87-5
3	4-クロロ- <i>o</i> -トルイジン	95-69-2
4	2-ナフチルアミン	91-59-8
5	<i>o</i> -アミノアゾトルエン	97-56-3



6	2-アミノ-4-ニトロトルエン	99-55-8
7	p-クロロアニリン	106-47-8
8	2,4-ジアミノアニソール	615-05-4
9	4,4'-ジアミノジフェニルメタン	101-77-9
10	3,3'-ジクロロベンジジン	91-94-1
11	3,3'-ジメトキシベンジジン	119-90-4
12	3,3'-ジメチルベンジジン	119-93-7
13	3,3'-ジメチル-4,4'-ジアミノジフェニルメタン	838-88-0
14	p-クレシジン	120-71-8
15	3,3'-ジクロロ-4,4'-ジアミノジフェニルメタン	101-14-4
16	4,4'-ジアミノジフェニルエーテル	101-80-4
17	4,4'-ジアミノジフェニルスルフィド	139-65-1
18	o-トルイジン	95-53-4
19	2,4-トルエンジアミン	95-80-7
20	2,4,5-トリメチルアニリン	137-17-7
21	o-アニシジン	90-04-0
22	4-アミノアゾベンゼン	60-09-3

#### 【証明方法】

該当物質の使用の有無を記載した製紙事業者の発行する証明書を提出すること。また、使用のある場合は、表 3 に記載されたアミンの 1 つ以上が製品 1kg 当たり 30mg を超えて検出されないことについて製紙事業者の発行する以下の①から③のいずれかの証明書を提出すること。

- ① 製品 1kg 当たり 30mg を超えた該当アゾ着色剤の添加がないことの証明書
- ② 計算上、すべての可能性において、表 3 のアミンの 1 つ以上が製品 1kg 当たり 30mg を超えて検出されないことを示す証明書
- ③ ドイツ食品日用品法第 35 条に基づく公的試験法集成で定められた分析方法により表 3 のアミンの 1 つ以上が製品 1kg 当たり 30mg を超えて検出されないことを示す証明書

- (8) 申込商品に使用されるバージンパルプにおいては、塩素ガス漂白を行わないこと。

#### 【証明方法】

製紙事業者の発行する証明書を提出すること。

- (9) 申込商品の製造にあたって、最終製造工程を行う工場が立地している地域の大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出などについて、関連する環境法規および公害防止協定など（以下、「環境法規等」という）を順守していること。

また、申込日より過去 5 年間の環境法規等の順守状況（違反の有無）を報告すること。なお、違反があった場合には、すでに適正な改善をはかり再発防止策を講じ、以後は関連する環境法規等を適正に順守していること。

#### 【証明方法】

最終製造工程を行う工場が立地している地域の環境法規等を順守していることに関し、申込製品を製造する事業者もしくは当該工場長が発行する証明書(環境法規等の名称一覧の記載または添付)を提出すること。

また、過去 5 年間に行政処分、行政指導などの違反の有無を報告し、違反があった場

合には、以下の a.および b.の書類を提出すること。

- a. 違反事実について、行政機関などからの指導文書(改善命令、注意なども含む)、およびそれらに対する回答書(原因、是正結果などを含む)の写し(一連のやりとりがわかるもの)
- b. 環境法規等の順守に関する管理体制についての次の 1)～5)の資料(記録文書の写し等)
  - 1)工場が立地している地域に関する環境法規等の一覧
  - 2)実施体制(組織図に役割等を記したもの)
  - 3)記録文書の保管について定めたもの
  - 4)再発防止策(今後の予防策)
  - 5)再発防止策に基づく実施状況(順守状況として立入検査等のチェック結果)

なお、製品を製造する工場に化管法の適用があり、対象となる物質（第一種指定化学物質）を法律で届出義務を定めた規定量以上使用している場合は、物質ごとの排出量および移動量を記載した製品を製造する工場長の発行する証明書を提出すること。

(10) 製品には、禁忌品を含んでいないこと。

**【証明方法】**

付属証明書に具体的に記載すること。

(11) 製品の包装は、省資源、リサイクルの容易さ、焼却処理時の負荷低減に配慮されていること。

**【証明方法】**

付属証明書に具体的に記載すること。

(12) 製品の包装に、製品の古紙パルプ配合率（最低限保証される数値）を表示すること。

**【証明方法】**

包装に、古紙パルプ配合率を明記した表示予定設計図を提出すること。

#### 4 - 2. 品質に関する基準と証明方法

(13) 品質および安全性については、該当する品質規格に適合していること、または製造段階における品質管理が十分なされていること。また、日本工業規格などに測定方法が定められている項目についてその測定方法による数値を提出すること。なお、坪量については、生産時の製品ロットごとに管理標準値±5%の範囲内で管理すること。

**【証明方法】**

該当する品質規格に適合していることの証明書を提出すること。または、製造段階における品質管理が十分なされていること、違反などのないことについて、証明書を提出すること。また、坪量の管理標準値を提出すること。

#### 5. 商品区分、表示など

- (1) 商品区分は、原則としてブランド名毎および分類毎（PPC用紙、フォーム用紙、カラープリンタ用紙）とし、寸法、坪量および包装ロットの違いは問わない。ただし、用紙の種類および品質・紙質などが同一の商品（4-1(1)、(4)、(5)、(6)について、同一の商品設計であること）であれば、複数の用紙を使用しても同一商品区分として扱う。
- (2) 原則として、製品本体などに下記のロゴマークを表示すること。なお、エコマーク商品を保有するエコマーク使用契約者においては、これまでどおりの表示および認定番号を記載することも可とする。



(表示方法に関する注記)

- \* ロゴマークの表示においては、エコマーク認定番号(8桁の数字)または使用契約者名を表記すること。
- \* 「エコマーク使用の手引」2.(2)項に準じて、「エコマーク商品」などを表記してもよい。  
「エコマーク商品」、「#エコマーク」、「[www.ecomark.jp](http://www.ecomark.jp)」、「Eco Mark Certificate」
- \* 環境省「環境表示ガイドライン」  
(<https://www.env.go.jp/policy/hozen/green/ecolabel/guideline/>)などに準拠して、ロゴマークと関連付けて認定商品の環境主張を表記してもよい。
- \* その他、上記に記載のない事項は「エコマーク使用の手引」に従うこと。  
(<https://www.ecomark.jp/office/guideline/guide/>)

- (3) PPC用紙については、エコマーク事務局のホームページにおいて、表1の算定式による総合評価値、評価した項目および評価値を公表する。

2009年	5月	1日	制定 (Version3.0)
2010年	3月	15日	改定 (総合評価値の導入 Version3.1)
2011年	3月	1日	改定 (マーク表示について Version3.2)
2012年	7月	13日	改定 (5.(4)削除 Version3.3)
2013年	4月	1日	改定 (産業古紙の定義など Version3.4)
2015年	4月	1日	有効期限延長
2018年	3月	1日	改定 (4-1(3) Version3.5)
2019年	4月	1日	改定 (マーク表示について)
2020年	3月	1日	有効期限延長
2026年	4月	30日	有効期限

本商品類型の認定基準書は、必要に応じて改定を行うものとする。