

エコマーク商品類型 No.113

「包装用紙 Version3.3」

認定基準書

—適用範囲—

エコマーク商品類型 No112「文具・事務用品 Version2」で対象としている
包装紙、包装袋、封筒などの原紙

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.113「包装用紙 Version3.3」

(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

2007年の日本国内の包装用紙の生産量は、年間約99万tになり、近年はほぼ横ばい傾向にある。エコマークではこれまで、包装用紙については、エコマーク商品類型 No.113「包装用の用紙」での対象品目として扱い、主に古紙の利用促進を図ってきた。

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少なく偽って配合したことが判明した問題）では、印刷業者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。

本商品類型ではNo.113「包装用紙 Version2」認定基準の見直しとして、引き続き古紙の利用を推進するとともに、引き続き、原料、製造、リサイクル、廃棄などの面で環境に配慮している包装用紙を採り上げる。

2. 適用範囲

エコマーク商品類型 No.112「文具・事務用品 Version2」で対象としている包装紙、包装袋、封筒などの原紙

3. 用語の定義

包装用の用紙	物品の保護の目的で包装に用いられる紙の総称。
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㎡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㎡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加工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	使用済みの紙・板紙又は紙・板紙の断裁くずなどを離解処理又は離解・脱インキ処理して得たパルプ
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、古紙パルプ / (バージンパルプ + 古紙パルプ) × 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。
原紙	製袋、塗布、含浸などの加工を施すために素地となる紙の総称。
蛍光増白剤	使用することにより日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 ²)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）。なお、管理標準値とは、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。

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) 包装紙用原紙、封筒用原紙にあつては、古紙パルプ配合率が 40%以上であること。
 包装袋用原紙にあつては、古紙パルプ配合率が 30%以上であること。

【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。

- (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（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（間伐材により製造されたバージンパルプ及び合板・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) 塗工量は、両面で 30g/m²以下であること。ただし、片面の最大塗工量は 17g/m²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、片面及び両面それぞれの塗工量の最大値を記載するものとする。

- (5) 蛍光増白剤は、処方構成成分として最小限の添加にとどめること。

【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。

- (6) 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1のアミン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1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1 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	<i>p</i> -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	<i>p</i> -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	<i>o</i> -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	<i>o</i> -アニジン	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 1 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1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 1 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

(7) 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】

製紙業者の発行する証明書を提出すること。

(8) 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气汚染、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）が法律で届出義務を定めた規定量以上、工場で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。

- (9) 製品は、(財)古紙再生促進センターで定める禁忌品を含んでいないこと。

【証明方法】

付属証明書へ具体的に記載すること。

- (10) 製品の包装は、省資源化、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】

付属証明書へ具体的に記載すること。

- (11) 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

- (12) 品質については、日本工業規格 JIS P 3401 などの該当規定に適合していること。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】

日本工業規格などの品質規格(寸法も含む)に基づく試験結果または JIS 認定工場の写しを提出すること。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、分類毎（包装紙用原紙、包装袋用原紙、封筒用原紙）、かつブランド名毎および製造工場毎とし、寸法、坪量および包装ロットの違いは問わない。
- (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」、「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/>)

2009年 5月 1日 制定 (Version3.0)
2011年 3月 1日 改定 (マーク表示について Version3.1)
2012年 7月 13日 改定 (5.(3)(4)削除 Version3.2)
2014年 4月 1日 改定 (産業古紙の定義など Version3.3)
2015年 4月 1日 有効期限延長
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。