

## エコマーク商品類型 No108 「衛生用紙 Version2」改定案

### 【衛生用紙】

- (1) 古紙パルプ配合率が 100%であること。

### 【証明方法】

(1) 製紙事業者の発行する、以下の項目を含んだ古紙パルプ配合率の証明書を提出すること。~~なお、証明書には古紙パルプ配合率の固有数値を記載するものとする。~~

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。

財団法人日本環境協会エコマーク事務局長 殿

発行日： 年 月 日

〇〇株式会社

印 (社印を捺印)

\* 発行者は製紙事業者

## 紙質証明書

下記銘柄の古紙パルプ配合率に間違いがないことを証明するとともに、製造工場長をはじめとする製造部門に対して、古紙パルプ配合率の管理の徹底を行うことを誓約します。万一、以下の記載事項について疑義が生じた場合には、エコマーク事務局に対し、必要な資料提供など十分な説明を致します。

紙の銘柄名			
製造工場	工場名： 工場長名： 所在地： 同工場のエコマーク製品管理担当者 部署・役職名： 氏名： TEL： FAX： メールアドレス：		
古紙パルプ配合率	%		
工場において古紙パルプ配合率を管理している帳票類の名称	(例) 製造指示書、調成日報	左記帳票の管理責任者	(例) 抄造課長
蛍光増白剤使用量 (製造時の用水、または紙に対して)	□使用なし／□あり		
別表2のアミンの1つ以上を生成する可能性があるアゾ着色剤 (製品1kg当たりの使用量)	□使用なし／□あり 使用がある場合は認定基準書記載の①～③の証明が別途必要となります。		

- \* 上記の数値は具体的数値をご記載ください。
- \* □には該当する事項にチェックを入れてください。