

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) 製品として、包装用緩衝材にあっては、古紙パルプ配合率が 100%であること。
梱包用ペーパーバンド(紙ひもを含む)にあっては、古紙パルプ配合率が 100%であること。
紙トレイにあっては、古紙パルプ配合率が 90%以上であること。ただし、印刷インキ、プラスチックコーティング、接着剤、粘着剤については、製品全重量から除く。
紙製包装用粘着テープ・紙ガムテープにあっては、支持体の古紙パルプ配合率が 40%以上であること。かつ、巻心の古紙パルプ配合率が 100%であること。ただし、ここで言う巻心とは外面紙・内面紙を除いた部分とする。

【証明方法】

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（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）にエコマーク製品への供給原紙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への供給原紙の製造又は品質管理の担当者（以下、「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の工場における古紙パルプ配合率の管理・確認方法の内容が分かる資料を提出すること。ただし、エコマーク認定用紙を使用する場合は、当該用紙の「商品ブランド名」および「認定番号」を付属証明書に明記することで、証明に代えることができるものとする。

〇〇株式会社 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、貴社及びエコマーク事務局などの関係者に対し、必要な資料提供などを含め十分な説明を致します。

紙の銘柄名	
使用用途 (部位)	
紙の種類	<input type="checkbox"/> 紙(単層漉き) / <input type="checkbox"/> 板紙(多層漉き)
製造工場	工場名： 工場長名： 所在地： 同工場の上記銘柄(エコマーク申請用紙)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	% (数値は最低保証値とします)
工場における古紙パルプ配合率の基準遵守に関する管理・確認方法	いずれか該当する項目にチェックし、必要書類を添付して下さい。 <input type="checkbox"/> 「古紙パルプ等配合率検証制度チェックリスト」(日本製紙連合会)又はこれに準じた内部監査を行っている。 (直近の内部監査実施日： 年 月 日) ※ 監査結果(チェックリスト)を添付して下さい。 <input type="checkbox"/> 製造指示書・操業日報(製造記録)等で古紙パルプ配合率を管理・確認している。 記録文書の名称：() 例 調成日報 帳票の管理者：() 例 抄造課長 ※ 上記の指示書・日報等(直近のもの)を添付して下さい。 <input type="checkbox"/> その他の方法で管理 具体的に管理を行っていることがわかる資料を添付して下さい。
蛍光増白剤使用量 (製造時の用水、または紙に対して)	<input type="checkbox"/> 使用なし / <input type="checkbox"/> あり 使用ありの場合、使用量を報告して下さい(・単位)
塩素ガス	<input type="checkbox"/> 使用なし / <input type="checkbox"/> 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)	<input type="checkbox"/> 使用なし / <input type="checkbox"/> 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。