

印刷産業と環境③

日本印刷産業連合会

「オフセット印刷サービス」グリーン基準
ガイドライン (2006年改定版)

グリーンプリンティング認定制度申請の手引き



平成18年3月

社団法人 日本印刷産業連合会

ま え が き

環境問題に対する社会的認識の高まりとともに、グリーン購入法、第三者機関によるグリーン購入の各種基準、環境マネジメントシステムの導入など、環境に配慮した事業活動に対する社会的要請はますます強まっており、印刷産業界に対しても環境に配慮した製品作りが求められています。

社団法人日本印刷産業連合会・環境委員会では、このような情勢の中グリーン購入検討会を設置、平成13年に印刷業界の自主基準である『日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準』を制定し、循環型社会の構築に向け幅広く展開してまいりました。

このたび本グリーン基準の制定から4年以上が経過し、その内容は印刷業界に広く浸透してきており、今後は本基準の積極的な運用と実効性ある展開が重要であると考えました。そこで、社会情勢も鑑みながら、本基準のレベルアップと具体的展開を織り込んだ大幅な改定を行い、また併せて本基準を達成した印刷企業、印刷製品に対する認定制度『グリーンプリンティング認定制度』を創設しました。

本ガイドラインは、印刷及び印刷関連各企業の皆様が、本グリーン基準に示した内容について正しく理解し、運用されることを目的に作成したものです。また、グリーンプリンティング工場認定申請のための手引きを兼ね備えたものとなりました。

会員企業の皆様方におかれましては、『日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準』と本ガイドラインを十分に活用していただき、よりいっそう環境に配慮した事業活動を営む上での一助となれば幸いに存じます。

社団法人 日本印刷産業連合会
環境委員会委員長 田 口 薫

目次

はじめに	1
1 改定の背景	1
2 グリーンプリンティング認定制度	2
第1章 日産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準の概要	5
1 日産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準の概要	5
2 日産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準（原文）	9
第2章 日産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準の解説	13
1 購入資材	13
2 工程	25
3 事業者の取組み	38
第3章 グリーンプリンティング工場認定制度 認定申請手続きの解説	47
1 グリーンプリンティング工場認定制度に関する基本的事項	47
2 申請・認定に関する基本的事項	49
3 達成状況の評価について	51
4 申請から認定までのながれ	52
〈参考〉グリーンプリンティング製品認定制度について	62
第4章 グリーンプリンティング工場認定制度 グリーン基準評価方法の解説	63
1 工程	63
2 事業者の取組み	80
参考資料	83
1 印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」規格	83
2 印刷インキに関する自主規制（NL規制）の概要	86
3 グリーン購入法における特定調達物品等（抜粋）	88
4 エコマーク商品認定基準等	90
5 グリーン購入ネットワークの発注ガイドライン等	99
6 印刷産業環境優良工場表彰制度	105
7 用語集	107
8 関連団体・各種問合せ先	110
認定申請用各種様式	111

はじめに

1 改定の背景

日印産連は平成13年8月に印刷企業が環境保全に配慮した事業活動に積極的に対応し、印刷産業界をあげて循環型社会の構築に向けた取組みを行うための自主基準として、『日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準』を制定しました。

グリーン基準制定後4年が経過し、その間に新たな環境法規制の制定や印刷産業界を取り巻く状況の変化あるいは印刷産業界の業態変化が進みました。

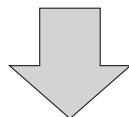
そのためグリーン基準に関しても、社会の動きに対応しつつ環境負荷低減に向けた取組みを推進するために改定しました。さらにグリーン基準を推進するためグリーンプリンティング認定制度を創設することとしました。

社会の変化

- VOC対策の必要性の高まり
- 森林保護活動の高まり
- 温暖化防止意識の高まり
- グリーン購入への取組みの拡大

印刷産業界の変化

- 環境対応に取組んだ企業を評価する仕組みに対するニーズの増加
- 環境に配慮した印刷関連資機材の充実・明確化に対する要求の増加
- 業態変革による営業・企画会社の専門化
- 関連業界による印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」の制定



グリーン基準に関する主な改定ポイント

- VOC対策の強化（購入資材、工程）
- 森林保護への配慮（購入資材）
- 営業・企画・デザイン工程の新設
- 環境に配慮した印刷関連資機材の明確化
- 印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」の採用
- グリーン基準を達成した工場に対する認定制度創設（グリーンプリンティング認定制度）

2 グリーンプリンティング認定制度（GP認定制度）

（1）概 要

グリーンプリンティング認定制度はグリーン基準の改定と同時に創設された制度で、日印産連が認定機関となり、日印産連「印刷サービス」グリーン基準に基づく環境負荷低減活動に取り組む印刷企業を客観的証明により認定を行う制度です。

本制度により認定を受けた「印刷工場・事業所」（以下「GP認定工場」という。）は、環境に配慮した印刷工場・事業所（以下「印刷工場」という。）であることを示すマーク“グリーンプリンティングマーク（GPマーク）”が表示できるようになります。

また、「グリーンプリンティング製品認定制度」によりGP認定工場が製造したグリーン基準に適合した「印刷製品」にも“グリーンプリンティングマーク（GPマーク）”の表示が可能になります。

このように認定を受けることにより、地球環境保全への寄与の他、次のメリットを得ることが可能となります。



グリーンプリンティングマーク（GPマーク）

メリット1：GP認定工場は、日印産連ホームページ等で社会に広く公表されることから、環境配慮に優れた工場として社会的評価が向上します。

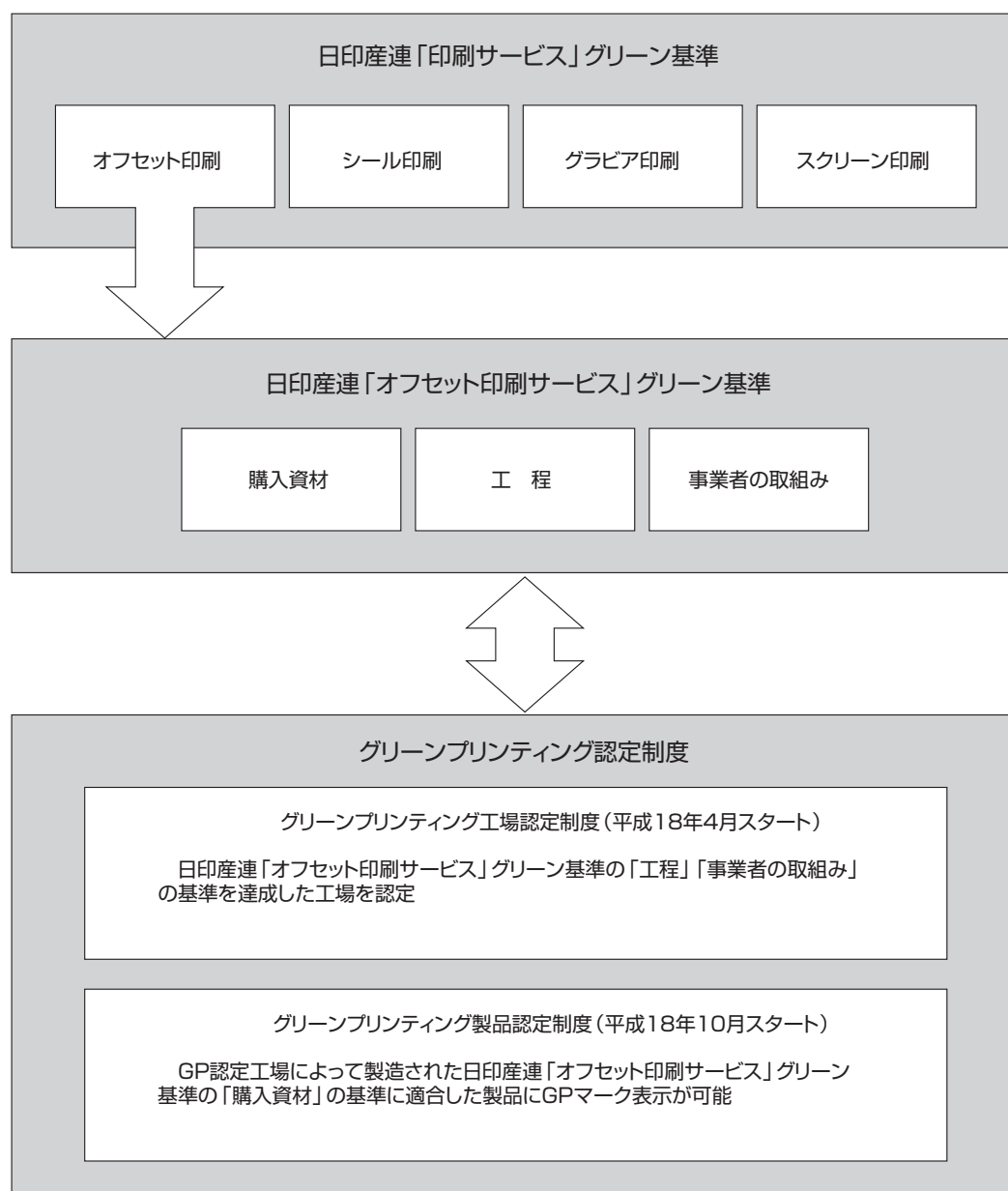
メリット2：GP認定工場は、工場のパンフレットや名刺に認定マーク（GPマーク）が使えることから、クライアントや取引先企業に対して環境活動を強くアピールできます。

メリット3：GP認定工場は、「グリーンプリンティング製品認定制度」により、グリーン基準に適合した印刷物へのマーク表示を行うことができます。

(2) 制度の展開

グリーンプリンティング認定制度は、第一ステップとして日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準を達成した印刷工場を認定する「グリーンプリンティング工場認定制度」を平成18年4月からスタートしました。

つづいて、GP認定工場がグリーン基準に基づき「印刷製品」へマーク表示ができる制度「グリーンプリンティング製品認定制度」を平成18年10月にスタートしました。また、将来的には「印刷資機材」にもマーク表示が可能となるよう配慮していく予定です。



日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準とグリーンプリンティング認定制度の関係

第 1 章

日印産連「オフセット印刷サービス」 グリーン基準の概要

1 日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準の概要

(1) 適用範囲

『日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準』は、(社)日本印刷産業連合会の会員団体傘下の各企業、各事業所等が行う「オフセット印刷サービス」に適用されます。

この基準での「オフセット印刷サービス」とは、次のように定義しています。

「オフセット印刷サービス」とは・・・紙のオフセット印刷物と、それに関連する営業・企画、デザイン、製版、刷版、印刷、表面加工、製本加工、納品等のサービス

(2) 基準の位置付け及び構成

『日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準』は、購入資材、工程、事業者の環境負荷低減に関する取組みについて、「環境負荷低減活動を行う際のグリーン原則」及び「グリーン原則の具体的なグリーン基準」を定めています。

平成13年8月制定の第1版においては、グリーン基準を業界が目指すべき方向性を示すものとして位置づけていました。しかし、グリーン基準制定後4年が経過し印刷企業にグリーン基準が普及しつつあること、より積極的な環境負荷低減活動に取り組む印刷企業を業界をあげて育成していくことが重要であることから、グリーン基準の位置づけを以下のとおり変更しています。

なお、グリーン基準の内容は各事業所の取組み状況にあわせてレベルアップしたものに改定する等、独自の基準を設定しても構いません。

水準－２・・・環境に配慮した印刷企業として達成すべき基準

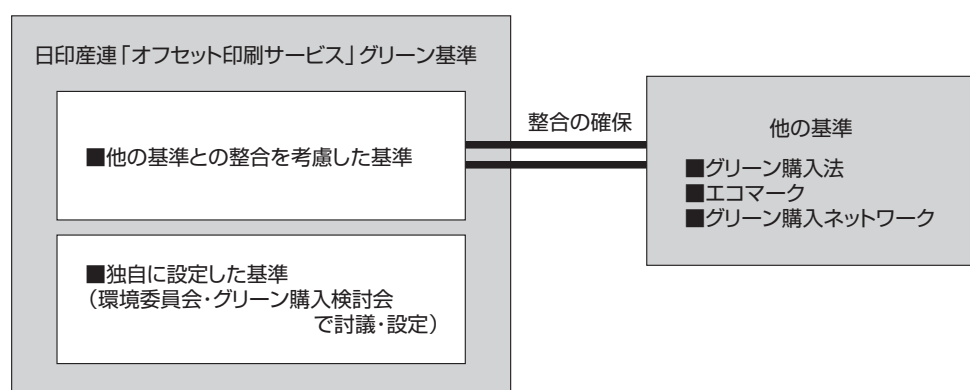
水準－１・・・水準２を上回り、さらに目指すべき基準

※水準が１と２に分かれていない基準のレベルは、水準２と同等のレベルである。

(3) 他の基準との整合について

『日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準』は印刷企業の業務内容を踏まえた上で策定された印刷関連事業者向けのガイドラインといえますが、制定にあたっては、他の基準（グリーン購入法の特典調達物品、エコマーク商品認定基準及びグリーン購入ネットワークのグリーン購入ガイドライン）との整合性を確保するよう配慮されています。そのため、『日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準』を満たす事業活動を実施することで、他の基準も満たすことができるように工夫されています。

また、『日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準』のなかには、他の基準にない独自の基準があります。これらについては、制定作業を行った日印産連の環境委員会・グリーン購入検討会において、基準の内容や目標値などが討議され設定されています。



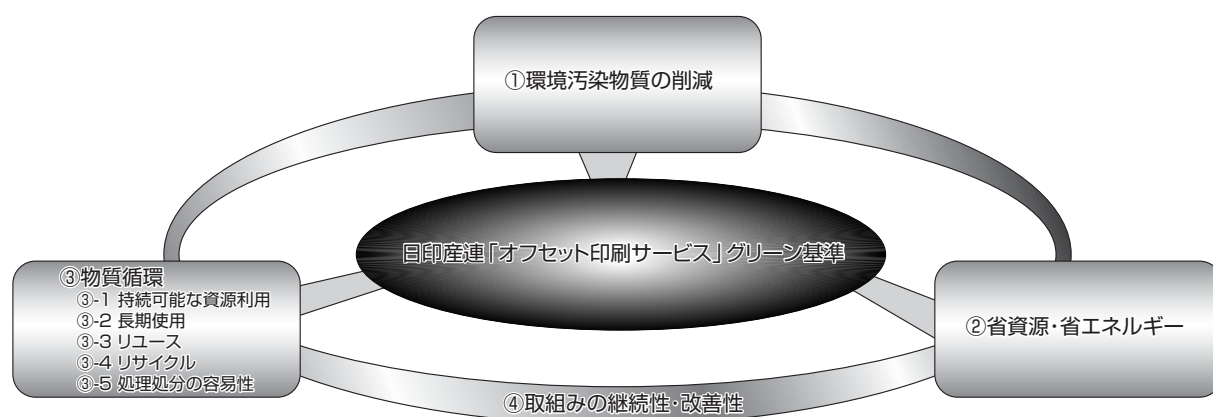
他の基準との整合

(4) 基準の観点

基準及び水準は、大きくわけて4つの観点から検討され具体的な内容が設定されています。この観点はグリーン購入ネットワークによる「グリーン購入基本原則」の考え方に準拠しており、

原材料の採取から製品の廃棄、処理処分段階までの一連のライフサイクル

を視野に入れ、それぞれの段階において考慮しなければならない点を踏まえています。



基準の観点

① 環境汚染物質の削減

印刷産業から排出される環境汚染物質の代表的なものとしては、紙、プラスチック、インキ、金属くず、現像機等からの廃液、汚泥等の廃棄物、乾燥排ガス（VOC等）、建物自体から漏洩するガス、車両の運転による排ガスなど様々なものがあります。原材料等に含まれる環境汚染物質については、まず、「使用しないこと」が望まれます。そのためには、代替品の利用や、環境汚染物質の含有量が少ないものを選定するよう考慮する必要があります。また、生産等に伴って排出される環境汚染物質については、できるだけ環境汚染物質が環境中に排出されないように排出抑制対策をとるなどして、環境に対する負荷を可能な限り小さくすることが重要です。

② 省資源・省エネルギー

事業者はその生産活動において、石油、石炭、鉱物資源、水など様々な原材料を投入し、電気エネルギー等を利用して機器を稼働させてモノの製造や加工を行い、納品時にはガソリンや軽油を燃料とする車両を運転するなどして事業活動を営んでいます。

資源の使用量やエネルギーの使用量が少ないほど環境への負荷は小さく、またエネルギーの消費に伴い排出される地球温暖化の要因の一つであるCO₂などの温室効果ガスの排出も少なくなります。

③ 物質循環

事業所で発生した不要物をリサイクル業者に引き渡し、なおかつ自らも再生資源等から製造されたりリサイクル製品を積極的に利用することは、省資源、廃棄物の削減、リサイクル活動の活性化につながっていきます。この「物質循環の環を閉じる」ことがリサイクルを進めていく上では非常に重要であり、そのポイントとして次の5点が挙げられます。

③-1 持続可能な資源利用

近年、森林保護の必要性が世界的に高まっています。森林などの天然資源は、化石燃料や鉱物資源と違い、成長量の範囲内で採取し利用する限りでは枯渇することはありません。従ってパルプの原料となる森林資源が適正に管理された状態で採取されているのか、資源採取の持続可能性について考慮する必要があります。

③-2 長期使用

事業者が生産工程で使用する資材等は、貴重な資源やエネルギーを投入して生産されています。このため、資材等は長期間にわたって使用し容易に廃棄物とにならないようにする必要があります。さらに、製品のライフサイクルの視点からは、長期使用に耐えられる商品をつくり消費者に提供することも必要です。

③-3 リユース（再使用）

リサイクルの種類の中でも、製品や部品などを加工せずにそのままの形状でリユース（再使用）することは、一般的に環境負荷が小さいと考えられます。また、繰り返して使用することができる原材料や資材を利用することは、廃棄物の削減と省資源に効果があります。

できるだけ使い捨て（ワンウェイ）の資材等は避け、再使用の可能性を検討して資材を選ぶ必要があります。

③-4 リサイクル

リユース（再使用）できない原材料や資材については、リサイクルしやすい素材、分別や解体が容易な原材料や資材を選んで使用し、リサイクルが容易な設計を行うよう心がける必要があります。

③-5 処理処分の容易性

リサイクル業者や廃棄物処理業者に引き渡された物が、リサイクル・処理処分が困難な性質や状態の場合、リサイクル・処理処分のために投入されるエネルギーや薬品類が多くなり、より大きい環境負荷を与えていることとなります。そのため、業者に引き渡した後の処理処分等の容易性を考慮し、原材料や資材の購入、業者に引き渡す際の分別の状態等にも配慮する必要があります。

④ 取組みの継続性・改善性

環境負荷低減に向けた取組みは、継続的に取組んでいくことで大きな効果を得ることが出来ます。また、取組みの内容やレベルも時間の経過とともにより高度なものへと改善されることが重要です。そのため、各取組みが継続的、改善的に進行・管理されるような仕組みを構築し、これを継続・改善していくことも必要となります。

2 日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準（原文）

日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準の改定について

平成18年3月10日

社団法人日本印刷産業連合会
環境委員会・グリーン購入検討会

1. 基準策定の背景と改定に至った経緯

環境問題に対する社会的認識の高まりとともに印刷産業界を取り巻く社会環境は大きく変化し、印刷産業界に対しても環境に配慮した製品作りが求められている。グリーン購入法、エコマーク、グリーン購入ネットワーク等によりさまざまな印刷発注に関する基準が定められており、また地方公共団体、民間企業も環境に配慮した印刷発注の基準を定め、資材調達に際して印刷産業への環境保全配慮の要求がますます強く求められる情勢にある。

そこで、印刷産業界においてもこれらに積極的に対応し、業界をあげて循環型経済社会の構築に向けた取組みを行うため、印刷産業の自主基準としてオフセット印刷サービスのグリーン基準を平成13年8月に制定した。今般、制定から4年以上が経過し、社会の環境問題に対する認識がますます高まり、印刷産業界においても環境問題への取組が進んできていることから、これらの実情を踏まえ、グリーン基準の内容を見直し、改定を行った（別紙のとおり）。

2. 基準策定の目的

この基準は、社団法人日本印刷産業連合会が循環型経済社会において印刷産業界が社会的責任を果たし、地球環境保全を進めるため、業界自らの指針として策定したものであり、社会に対し広く宣言することを目的とする。

3. 適用の範囲

この基準は、社団法人日本印刷産業連合会の会員団体傘下の各企業、各事業所等におけるオフセット印刷サービスに適用する。

4. 基準の構成

この基準は、オフセット印刷サービスを行うための「購入資材」、「工程」、「事業者の取組み」に関するグリーン原則と、グリーン原則の具体的基準としてのグリーン基準（「水準－2」は環境に配慮した印刷企業として達成すべき基準、「水準－1」は水準2を上回り、さらに目指すべき基準）で構成される。

（附則）

1. この基準は、社会情勢、技術動向等の変化により随時見直すものとする。
2. この基準の解説及び基準達成のためのガイドラインは、別途作成するものとする。
3. この基準を達成した各事業所の取組み及び印刷物等に対する認定制度を別途創設する。

項 目		グリーン原則	グリーン基準
購入資材	用紙	①再生循環資源を利用した紙を使用している	<水準-1> ・古紙パルプ配合率100%、または古紙パルプ配合率70%以上+残りが森林認証パルプ <水準-2> ・古紙パルプ配合率70%以上または森林認証紙、非木材紙、間伐材紙
		②白色度を考慮している	<水準-1> ・非塗工紙は白色度70%程度 (±4%) <水準-2> ・非塗工紙は白色度80%程度 (±4%)
		③塗工量を考慮している	<水準-1> ・塗工量12g/㎡以下 (片面では最大8g/㎡以下) <水準-2> ・塗工量30g/㎡以下 (片面では最大17g/㎡以下)
		④塩素ガスを使用しないパルプを使用している	・漂白工程で塩素ガス (Cl ₂) 不使用のECF漂白パルプ100%
		⑤有害物質を含有していない	<水準-1> ・着色剤には別表のアミンが生成される可能性のあるアゾ着色剤は使用しないこと <水準-2> ・別表のアミンが製品1Kg当たり30mgを超えて検出されないこと
		⑥古紙再生阻害要因の改善に配慮している	<水準-1> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のB、C、Dランクの資材を使用しないこと <水準-2> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のC、Dランクの資材を使用しないこと
		⑦再生紙の製造に積極的に取組んでいる企業から調達する	・古紙を再生紙原料として積極的に受け入れている企業から調達すること
	インキ	①人体に危害を及ぼす物質を使用していない	・印刷インキ工業連合会のNL規制に適合すること
		②有害物質発生の原因となる物質を使用していない	・塩素系樹脂を使用していないこと
		③PRTR指定化学物質を考慮している	<水準-1> ・PRTR指定物質を使用していないこと <水準-2> ・PRTR指定物質を特定していること (MSDSを備えている)
		④VOC発生を抑制している	<水準-1> ・VOC含有量1%未満 (ノンVOCインキ)。但し輪転インキは除く <水準-2> ・VOC含有量15%未満 (低VOCインキ) または大豆油インキ
		⑤古紙再生阻害要因の改善に配慮している	<水準-1> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のB、C、Dランクの資材を使用しないこと <水準-2> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のC、Dランクの資材を使用しないこと
表面加工材料		①有害物質発生の原因となる物質を使用していない	・塩素系樹脂を使用していないこと
		②VOC発生を抑制している	・無溶剤タイプまたは低VOCタイプの塗料
		③古紙再生阻害要因の改善に配慮している	<水準-1> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のB、C、Dランクの資材を使用しないこと <水準-2> ・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のC、Dランクの資材を使用しないこと
		④省資源に取組んでいる	・メーカー標準品を使用すること
製本のり		①古紙再生阻害要因の改善に配慮している	・難細裂化HM (EVA) またはポリウレタンHM (PU)
資材メーカーの取組み		①環境保全の仕組みを有し環境法規制を遵守している	<水準-1> ・環境マネジメントシステム (ISO14001等) を有していること <水準-2> ・環境法規制を遵守していること
		②環境負荷低減に計画的に取組んでいる	・環境負荷削減計画を有し、計画的に実施していること
		③梱包材の削減・再利用、通い箱の利用や配送車両のアイドリングストップ等に取組んでいる企業から調達する	・梱包材の削減・再利用、通い箱や共通パレット等の利用を促進していること ・リサイクル可能な包装資材の採用に取組んでいること
		④環境ラベルの認定に取組んでいる	・GPマーク、エコマーク等環境ラベルの認定/表記製品を有していること

項 目		グリーン原則	グリーン基準	
工 程	営業・企画・デザイン	営業企画	①企画提案及び制作にあたっては環境配慮を行っている ②印刷見本の作成にあたっては、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	・企画制作における環境配慮基準を設けていること ・環境配慮基準に該当する製品の提案比率が80%以上 ・印刷見本出力のデジタル化率80%以上
		デザイン	①デザインのデジタル化を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	・デザイン作業のデジタル化率80%以上
	製版（プリプレス）	①デジタル原稿の入稿を推奨し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	<水準－1> ・入稿原稿のデジタル化率80%以上 <水準－2> ・入稿原稿のデジタル化率50%以上	
		②－A 工程のデジタル化（DTP）を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	<水準－1> ・DTP化率80%以上 <水準－2> ・DTP化率50%以上	
		②－B 製版フィルムを使用する工程の場合、省エネ・省資源、VOC発生抑制に取り組んでいる	・環境配慮型フィルム現像システムを使用していること ・廃液及び製版フィルムから銀の回収等を100%行っていること	
		③校正のデジタル化を推進し、省エネ・省資源、VOC・廃棄物の発生を抑制している	<水準－1> ・デジタル化（DDCP等の使用）による校正が50%以上 <水準－2> ・デジタル化（DDCP等の使用）による校正を推進していること	
	刷版	①工程のデジタル化（CTP）を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	<水準－1> ・CTP化率80%以上 <水準－2> ・CTP化率50%以上	
		②省エネ・省資源、有害物質・VOCの発生抑制に取り組んでいる	・現像システムの環境負荷低減に取り組んでいること <水準－1> ・ケミカルレス（現像液不要）の印刷版を使用していること <水準－2> ・ケミカル現像印刷版を使用している場合は、環境配慮型刷版現像システムを使用していること	
	印刷（プレス）	枚葉印刷	①VOC発生を抑制している	・印刷版（アルミ基材のもの）のリサイクルを100%行っていること
				・湿し水からのVOC発生を抑制していること ・水なし印刷システムを採用していること ・湿し水循環システムを採用するなど、IPA濃度を5%未満に管理していること ・VOC配慮型湿し水を50%以上使用していること
				・洗浄剤からのVOC発生を抑制していること ・自動布洗浄を使用する、または自動液洗浄の場合は循環システムを使用していること ・VOC配慮型洗浄剤を50%以上使用していること ・廃ウェス容器や洗浄剤容器に蓋をする等のVOC発生抑制策を講じていること
		②印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる	・印刷機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること ・インバータの採用、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用など省エネ活動を行っていること ・環境配慮型印刷機を導入していること	
③廃棄物の排出抑制やリサイクルを推進している		・自動品質検査システムを導入し、損紙を削減していること ・損紙等の古紙へのリサイクル率が80%以上 ・金属インキ缶のリサイクル率が80%以上 ・レンタルウェスまたは再生ウェスを80%以上使用していること		
輪転印刷		①VOC発生を抑制している	・熱風乾燥印刷の場合、VOC排出処理装置（脱臭装置）を100%設置し適切に運転・管理していること。またはUV印刷を行っていること ・湿し水からのVOC発生を抑制していること ・水なし印刷システムを採用していること ・湿し水循環システムを採用するなど、IPA濃度を5%未満に管理していること ・VOC配慮型湿し水を50%以上使用していること ・洗浄剤からのVOC発生を抑制していること ・自動布洗浄を使用する、または自動液洗浄の場合は循環システムを使用していること ・VOC配慮型洗浄剤を50%以上使用していること ・廃ウェス容器や洗浄剤容器に蓋をする等のVOC発生抑制策を講じていること	
②印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる	・印刷機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること ・インバータの採用、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用など省エネ活動を行っていること ・環境配慮型印刷機を導入していること			
③廃棄物の排出抑制やリサイクルを推進している	・自動品質検査システムを導入し、損紙を削減していること ・損紙等の古紙へのリサイクル率が80%以上 ・インキの供給の80%以上をパイピングシステムで行い、廃インキ容器			

項 目		グリーン原則	グリーン基準
工 程	印刷	輪転印刷	・廃インキの削減を行っていること ・レンタルウェスまたは再生ウェスを80%以上使用していること
		④騒音・振動などの抑制に取り組んでいる	・建物への遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバーの設置等により騒音抑制に取り組んでいること
	加工	表面加工	①有害物質の発生要因となる物質の使用を抑制している ・塩素系樹脂を使用しないこと
		②VOC発生を抑制している	<水準－1> ・無溶剤化（UV塗料及びサーマルフィルム使用も含む）またはアルコール類濃度5%未満で使用する <水準－2> ・アルコール類を使用時30%未満で使用する
		③表面加工工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる	・光沢加工機の環境負荷（エネルギー等）を把握していること ・環境配慮型光沢加工機を導入していること
		④リサイクルを推進している。	・損紙等の古紙等へのリサイクル率が80%以上
		⑤使用形態にあった表面加工を選択している（長期使用等）	・光沢コート、光沢ラミネート、UVコート等の適正な選択について提案していること
	製本加工	①製本工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる	・製本機の環境負荷（エネルギー、騒音等）を把握していること ・窓、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取り組んでいること ・環境配慮型製本機を導入していること
		②リサイクルを推進している	<水準－1> ・古紙へのリサイクル率が90%以上 <水準－2> ・古紙へのリサイクル率が70%以上
	デリバリ	梱包・構内運搬	①製品の包装は可能な限り簡易なものとし、再生利用の容易さ及び廃棄時の負荷低減に配慮している ・通い箱、共通パレット等の利用を促進していること ・再生PPバンド等再生包装資材を50%以上使用していること
		②工程内で発生する包装資材のリサイクルを行っている	・PPバンド、ストレッチフィルム、PP紐、ワンプ等の包装資材のリサイクルを50%以上行っていること
		③構内運搬の騒音発生を抑制している	・フォークリフト、ブラッター等の騒音発生防止に取り組んでいること
事 業 者 の 取 組 み	環境関連法規の遵守	①公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減などの環境法規制を遵守している	<水準－1> ・環境法規制の遵法チェックの仕組みをもち、維持していること <水準－2> ・環境法規制に違反していないこと
		①環境負荷低減のための目標をもち、改善活動を維持している	<水準－1> ・環境負荷（エネルギー、資源、廃棄物、化学物質、VOC、悪臭、大気、水質等）を削減する目標を設定し、目標管理の仕組みを持っていること <水準－2> ・空調機の温度管理や区域、時間管理などを実施していること ・照明の区分管理を実施していること ・廃棄物の分別を徹底し再資源化に取り組んでいること
	環境マネジメントシステムの構築	①環境保全活動の改善に取り組む仕組みを有している	<水準－1> ・環境マネジメントシステム（ISO14001等）を有していること <水準－2> ・会社として環境方針や組織を設け、継続的に環境保全活動に取り組んでいること
	グリーン製品の提供	①グリーン製品の開発、製造やサービスに取り組んでいる	<水準－1> ・グリーン製品を積極的に企画・開発し、その実績を把握していること <水準－2> ・グリーン製品の評価基準（日印産連グリーン基準等）を有していること
	環境情報の公開	①環境に関わる情報を公開している	・環境方針、環境保全の取組を環境報告書、インターネット、カタログや会社案内等で外部利害関係者に公開していること
	購入資機材への環境配慮	①環境に配慮した印刷物資機材の購入システムを持っている	・環境に配慮した資材や機械について購入方針を持っていること ・環境に配慮した資材や機械について購入実績を把握していること ・有害物質を含まない資材の購入を推進していること ・古紙リサイクル阻害要因について、印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」に基づき購入資材の把握を行っていること
	外部委託における環境配慮	①外部委託会社への発注条件として資材や工程の環境配慮を求めている	・外部委託会社の工程が本グリーン基準に準じていること

第 2 章

日印産連「オフセット印刷サービス」 グリーン基準の解説

1 購入資材

環境に配慮した製品づくりをするためには、印刷物に投入する資材の環境負荷をできるだけ小さくすることが望ましく、そのような資材を選んで購入する必要があります。使用する資材を顧客から指定されている場合でも環境負荷の小さい資材の利用を提案するといった取組みも大切になってきます。

ここでは、印刷製品の構成物として市場に流通する「購入資材」の基準を定めています。

(1) 用 紙

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①再生循環資源を利用した紙を使用している	・古紙パルプ配合率100%、または古紙パルプ配合率70%以上+残りが森林認証パルプ	・古紙パルプ配合率70%以上または森林認証紙、非木材紙、間伐材紙
②白色度を考慮している	・非塗工紙は白色度70%程度(±4%)	・非塗工紙は白色度80%程度(±4%)
③塗工量を考慮している	・塗工量12g/m ² 以下 (片面では最大 8 g/m ² 以下)	・塗工量30g/m ² 以下 (片面では最大17 g/m ² 以下)
④塩素ガスを使用しないパルプを使用している	・漂白工程で塩素ガス (Cl ₂) 不使用のECF漂白パルプ100%	
⑤有害物質を含有していない	・着色剤には別表のアミンが生成される可能性のあるアゾ着色剤は使用しないこと	・別表のアミンが製品 1 kg 当たり 30mg を超えて検出されないこと
⑥古紙再生阻害要因の改善に配慮している	・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のB、C、Dランクの資材を使用しないこと	・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のC、Dランクの資材を使用しないこと
⑦再生紙の製造に積極的に取組んでいる企業から調達する	・古紙を再生紙原料として積極的に受け入れている企業から調達すること	

印刷業界で使用する資材等のなかで「用紙」は最も多く使用される資材であり、印刷業界のみならず社会全体のリサイクルや環境負荷低減を考える上で非常に重要な位置を占めます。

紙のリサイクルは従来から取組まれています。さらにリサイクルを促進して物質を循環させ、環境負荷を低減していく上では、印刷に使用する用紙の原材料、加工の程度について配慮し、リサイクルしやすく、環境負荷の低いものを選ぶ必要があります。

また、森林資源の減少や劣化が世界的な問題となるなか、森林資源の持続的利用に配慮して製造された紙等を利用していくことも、印刷企業の重要な取組みとなります。

① 再生循環資源を利用した紙を使用している

【古紙の利用】

古紙の利用促進は、古紙回収やリサイクル事業の活性化、省資源、廃棄物削減、森林保護につながり、社会に対する貢献度も非常に高いものとなります。

用紙を購入する際は、できるだけ古紙パルプ配合率の高いものを選ぶことが重要です。また、顧客に対しても、特に用紙の指定がない場合は再生紙の使用を積極的に勧めるなど、古紙利用を普及・促進する取組みも、紙を取扱うプロである印刷企業の重要な役割といえます。

【森林認証パルプ等の利用】

違法伐採等による世界的な森林の減少・劣化が危惧されているなか、森林資源を持続的に利用していくための制度としてFSC森林認証制度などが設立されています。

印刷物の供給のためには古紙パルプだけではなく、バージンパルプの継続的な使用も避けて通れません。バージンパルプを使用せざるを得ない場合は、森林保護等に対して適正に管理された状態のもとで伐採された木（パルプ）から製造された、合法性と持続可能性を配慮した森林認証パルプを使用することが有効です。

また、木材パルプを使用しない非木材紙や、森林資源の有効利用のために間伐材から製造された紙を利用することも重要な取組みとなります。

備考：水準－2はグリーン購入法、エコマーク商品認定基準との整合性を考慮して設定されています。

② 白色度を考慮している

「白い紙」を製造する際にはさまざまな環境負荷が発生するといわれています。白色度を高くすることにより、製造工程でのエネルギーが増大し、漂白剤などの化学薬品の使用が増大することも考えられます。また、排水工程をより複雑化するなどの指摘もあり、紙の白色度を低くすることは環境負荷を低減することに繋がります。本基準では、非塗工紙に対して白色度を考慮するよう設定しています。

備考：水準－1はグリーン購入法、エコマーク商品認定基準との整合性を考慮して設定されています。

③ 塗工量を考慮している

表面塗工された塗工紙は、印刷適性など紙の品質を向上することができますが、紙の塗工量が多いほど多くの資源を投入していることになり、古紙をパルプにする際の薬品の量も多くなります。また、塗工量が多い場合にはリサイクル工程でのペーパースラッジと呼ばれる廃棄物の発生量が多くなります。

従って省資源、廃棄物の削減のため、印刷物の用途や印刷適性を考慮したうえで過剰な塗工を避け、できるだけ塗工量の少ない用紙を選ぶことが必要です。

備考：この基準はグリーン購入法、エコマーク商品認定基準との整合性を考慮して設定されています。

④ 塩素ガスを使用しないパルプを使用していること

白い紙を製造する際には漂白を行います。塩素ガスを使用した漂白は、排水中に環境負荷物質が多く含まれ、ダイオキシン類の発生なども懸念されます。

塩素ガスを使用しない漂白方法であるECF (Elementally Chlorine Free)により製造されたパルプは、従来の漂白方法と比較して環境負荷物質の排出が少ないことから、ECF漂白への転換が世界的に進んでいます。

備考：この基準はエコマーク商品認定基準との整合性を考慮して設定されています。

⑤ 有害物質を含有していない

染料や顔料として利用されるアゾ化合物のなかには、化学変化により発がん性のあるアミン（別表）を生成する可能性を有するものがあります。人体に有害な物質を含む製品の購入は差し控える必要があります。

別表 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.	化学物質名	CAS No.
4-アミノジフェニル	92-67-1	3,3'-ジメチルベンジジン	119-93-7
ベンジジン	92-87-5	3,3'-ジメチル-4,4'-ジアミノジフェニルメタン	838-88-0
4-クロロ- <i>o</i> -トルイジン	95-69-2	<i>p</i> -クレシジン	120-71-8
2-ナフチルアミン	91-59-8	4,4'-メチレン-ビス-(2-クロロアニリン)	101-14-4
<i>o</i> -アミノアズトルエン	97-56-3	4,4'-オキシジアニリン	101-80-4
2-アミノ-4-ニトロトルエン	99-55-8	4,4'-チオジアニリン	139-65-1
<i>p</i> -クロロアニリン	106-47-8	<i>o</i> -トルイジン	95-53-4
2,4-ジアミノアニソール	615-05-4	2,4-トルイレンジアミン	95-80-7
4,4'-ジアミノジフェニルメタン	101-77-9	2,4,5-トリメチルアニリン	137-17-7
3,3'-ジクロロベンジジン	91-94-1	<i>o</i> -アニシジン	90-04-0
3,3'-ジメトキシベンジジン	119-90-4	4-アミノアズベンゼン	60-90-3

⑥ 古紙再生阻害要因の改善に配慮している

古紙再生の阻害要因として、古紙原料への異物の混入や紙の素材そのものに阻害性がある場合があります。用紙を購入する際には、その印刷物が最終的に古紙リサイクルに回る可能性があるかを見極め、古紙再生阻害要因のある用紙、加工紙はなるべく使わないようにする、または発注者にその旨を提案することが重要です。

このようなことから、日印産連では関連業界とともに、印刷情報用紙の印刷物に使用される紙、インキ、加工資材等印刷物資材について、古紙リサイクルへの適性を明確にした『印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」』を制定しています。

古紙リサイクルに回る可能性のある印刷物に関しては、本リストを活用して用紙を選択することが重要です。なお、機能上使用しなければならない場合は、この限りではありません。

備考：印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」は参考資料1に掲載。

印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」の内容（「紙」の部分抜粋）

ランク	内 容	印刷物資材
A	紙、板紙へのリサイクルにおいて阻害とはならないもの。	・アート紙 ・コート紙 ・上質紙 ・中質紙 ・更紙 ・樹脂含浸紙（水溶性のもの）
B	紙へのリサイクルには阻害となるが、板紙へのリサイクルには阻害とはならないもの。	・色紙（青または色の薄いもの） - レモン色 アイボリー色 肌色 白茶色 - クリーム色 鶯色 浅黄色 水色 空色 - うす水色 あじさい色 藤色 ラベンダー色 - さくら色 コスモス色 びわ色 銀鼠色 ・ポリエチレン等樹脂コーティング紙 ・ポリエチレン等樹脂ラミネート紙 ・グラシンペーパー ・インディアペーパー
C	紙、板紙へのリサイクルにおいて阻害となるもの。	・色紙（赤、緑、黄または色の濃いもの） - 濃クリーム色 黄色 もえぎ色 みどり色 - 若竹色 ブルー色 桃色 サーモン色 - オレンジ色 赤色 黒色 ・ファンシーペーパー ・樹脂含浸紙（水溶性のものを除く） ・硫酸紙 ・ターボリン紙 ・ロウ紙 ・セロハン ・合成紙 ・カーボン紙 ・ノーカーボン紙 ・感熱紙 ・圧着紙
D	微量の混入でも除去することができないため、紙、板紙へのリサイクルが不可能になるもの。	・捺染紙、昇華転写紙 ・感熱性発泡紙 ・芳香紙

⑦ 再生紙の製造に積極的に取り組んでいる企業から調達する

積極的に古紙を受け入れて再生紙の製造に取り組んでいる企業から再生紙を調達することは、古紙のリサイクル促進はもちろんのこと、リサイクルを推進している企業の醸成と発展につながることであります。

備考：廃止したグリーン基準について

第1版のグリーン基準「中性紙の使用率100%」は、中性紙がほぼ普及したため廃止しました。

(2) インキ

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①人体に危害を及ぼす物質を使用していない	・印刷インキ工業連合会のNL規制に適合すること	
②有害物質発生の原因となる物質を使用していない	・塩素系樹脂を使用していないこと	
③PRTR指定化学物質を考慮している	・PRTR指定物質を使用していないこと	・PRTR指定物質を特定していること（MSDSを備えている）
④VOC発生を抑制している	・VOC含有量1%未満（ノンVOCインキ）。但し輪転インキは除く	・VOC含有量15%未満（低VOCインキ）または大豆油インキ
⑤古紙再生阻害要因の改善に配慮している	・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のB、C、Dランクの資材を使用しないこと	・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のC、Dランクの資材を使用しないこと

解 説

インキは樹脂、顔料、溶剤を主原料としており、使用時におけるVOC（揮発性有機化合物）の発生、リサイクルの容易性、処理・処分段階における有害物質の発生を考慮してインキを購入する必要があります。

① 人体に危害を及ぼす物質を使用していない

印刷インキ工業連合会では、印刷インキのうち、食品包装材料に使用するインキの原材料として使用される可能性のある物質から、使用を避けるべきものを選定し、食品包装材料用印刷インキに使用することを業界の自主規制であるNL規制（ネガティブリスト規制※）により禁止しています。日本のインキメーカーは、食品包装材料の印刷インキに限らず一般の印刷物用のインキもNL規制を遵守して安全性の高いインキを製造しています。

なお、平成14年11月よりNL規制を一般印刷インキに準用することが決められ、またNL規制に従って製造されたインキには「NL規制準拠マーク」が表示されるようになりました。

※NL規制：印刷インキに関する自主規制（参考資料86頁参照のこと）

備考：この基準はエコマーク商品認定基準との整合性を考慮して設定されています。

② 有害物質発生の原因となる物質を使用していない

印刷物が不要物となった際には素材ごとにリサイクルされることが望まれますが、固形燃料として焼却処理されることも考えられます。その際、塩素系の物質が印刷物に含まれている場合にはダイオキシン類などの発生の要因となることも考えられます。

オフセット印刷インキの主成分の1つである樹脂には塩素系樹脂が使用されていません。このため、国産のインキを使用する場合は自動的にグリーン基準をクリアすることができます。

備考：この基準はエコマーク商品認定基準との整合性を考慮して設定されています。

③ PRTR指定化学物質を考慮している

PRTR法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）では、人の健康や生態系に有害な恐れがある化学物質が指定されています（第一種指定化学物質、354物質）。PRTR法は化学物質の使用を禁止する法律ではないのですが、法で指定された化学物質を含むインキは、環境負荷低減の観点からできる限り使用しないことが望ましいといえます。

PRTR法の対象物質を含むインキを使用せざるを得ない場合には、MSDS（Material Safety Data Sheet、製品安全データシート）により、インキが含有する化学物質の成分や含有率、有害性情報などを確認し、適正に取り扱う必要があります。

※ PRTR法では、製品中に含まれる指定化学物質の含有量が1%以上（特定第1種指定化学物質の場合は0.1%以上）の場合に、MSDSに危険性・有害性・取扱い等に関する情報を表示する義務が規定されています。

本グリーン基準では、PRTR法の指定化学物質がMSDSに掲載されていないことを当該化学物質を使用していないと見なすこととしています。

④ VOC発生を抑制している

印刷インキの主原料は樹脂、顔料、溶剤の3つですが、このうち溶剤に石油系溶剤が使用されている場合はVOC（揮発性有機化合物）の発生が懸念されます。VOCに関しては大気汚染防止法の改正により濃度規制が行われるなど、印刷業界においてもこれまで以上の排出抑制対策に取組むことが必要となっています。枚葉インキの場合、印刷工程でのVOCの発生はほとんどありませんが、可能な限りVOC成分の比率が少ないインキを使用してVOCを大気へ排出しないように努めることが重要です。

本基準では、枚葉インキのうち石油系由来のVOC含有量1%未満（重量比）のインキを「ノンVOCインキ」、大豆油インキまたは石油系由来のVOC含有量15%未満（重量比）のインキを「低VOCインキ」と定義し、これらのインキの利用をVOC排出抑制対策の1つとして位置付けています。

なお、輪転インキ（ヒートセットタイプ）については、印刷機にVOC排出処理装置（脱臭装置）が設置されVOCが適正に処理されていることを前提としているため、水準1からは除外しています。ただし、VOC使用量削減の方向性を示すものとして水準2は該当するものとします。

※ 本基準では石油系由来の揮発性有機化合物をVOCと定義しています。

枚葉オフセットインキの成分比

固形分	顔料
	樹脂
50%	助剤
油分 50%	植物油 大豆油他 50%
	石油系1%未満

ノンVOCインキ

固形分	顔料
	樹脂
50%	助剤
油分 50%	植物油 亜麻仁油他 35%
	石油系 15%未満 芳香族1%以下

低VOCインキ

固形分	顔料
	樹脂
50%	助剤
油分 50%	大豆油 (20%以上)
	石油系 20~30% 芳香族1%以下

大豆油インキ

本基準の定義によるインキ種類

種類	内 容
ノンVOCインキ	枚葉インキのうちVOC含有量1%未満のもの
低VOCインキ	VOC含有量15%未満のインキ
大豆油インキ	大豆油の含有量20%以上の枚葉インキ、7%以上の輪転インキ

⑤ 古紙再生阻害要因の改善に配慮している

紙から紙へのリサイクルを行う場合、再生紙のグレードをできるだけ下げないようにすることで数度のリサイクルが可能となり「紙」としての寿命が延びることとなります。

インキを購入する際には、その印刷物が最終的に古紙リサイクルに回る可能性があるかを見極め、古紙再生阻害要因のあるインキはなるべく使わないようにする、または発注者にその旨を提案することが重要です。

このようなことから、日印産連では関連業界とともに印刷情報用紙の印刷物に使用される紙、インキ、加工資材等印刷物資材について、古紙リサイクルへの適性を明確にした『印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」』を制定しています。

古紙リサイクルに回る可能性のある印刷物に関しては、本リストを活用してインキを選択することが重要です。もちろん、機能上使用しなければならない場合は、この限りではありません。

備考：印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」は参考資料1に掲載。

印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」の内容（オフセット印刷関連「インキ」を抜粋）

ランク	内 容	印刷物資材
A	紙、板紙へのリサイクルにおいて阻害とはならないもの。	・平版インキ全般 ・ハイブリッドUVインキ ・オフセット用金・銀インキ ・パールインキ ・OCRインキ（油性） ・OPニス
B	紙へのリサイクルには阻害となるが、板紙へのリサイクルには阻害とはならないもの。	・UVインキ ・OCRUVインキ ・蛍光インキ
C	紙、板紙へのリサイクルにおいて阻害となるもの。	・感熱インキ ・減感インキ ・磁性インキ
D	微量の混入でも除去することができないため、紙、板紙へのリサイクルが不可能になるもの。	・昇華性インキ ・発泡インキ ・芳香インキ

備考：廃止したグリーン基準について

第1版のグリーン基準「アロマフリーインキの使用」は、オフセットインキのアロマフリー化が達成されたため、削除しました。

また、「金、銀、パールインキ等を使用していないこと」は、日印産連と（財）古紙再生促進センターをはじめ関連業界と共同で行ったリサイクル適性試験等の調査の結果、古紙リサイクルに問題が無いことが明らかとなったため、廃止しました。

(3) 表面加工材料

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①有害物質発生の原因となる物質を使用していない	・塩素系樹脂を使用していないこと	
②VOC発生を抑制している	・無溶剤タイプまたは低VOCタイプの塗料	
③古紙再生阻害要因の改善に配慮している	・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のB、C、Dランクの資材を使用しないこと	・「古紙リサイクル適性ランクリスト」のC、Dランクの資材を使用しないこと
④省資源に取り組んでいる	・メーカー標準品を使用すること	

解 説

表面加工を施し印刷物の耐久性を向上させることは、印刷物の長期使用につながります。

しかし、ラミネートやコーティングなどの表面加工において使用するフィルム、樹脂、溶剤等の中にはVOC（揮発性有機化合物）や素材によってはダイオキシン類など有害物質の発生要因となる物質を含んでいる場合やリサイクルの阻害要因となる場合があります。

① 有害物質発生の原因となる物質を使用していない

表面加工に使用される材料は主にPP、PETなどですが、まだ特殊なものは塩素系樹脂が使用されることがあります。

表面加工時において塩素系樹脂を使用することが、直接ダイオキシン類の発生につながるわけではありませんが、廃棄物となって焼却処理されるときのことまで考慮し、ダイオキシン類の発生要因となる物質はモノの流れの上流においてその使用を差し控えることが、結果的にダイオキシン類の発生抑制につながっていきます。

② VOCの発生を抑制している

表面加工時に溶剤タイプの塗料を使用するとVOCが発生するため、無溶剤タイプまたは低VOCタイプの塗料を使用するよう配慮が必要です。

③ 古紙再生阻害要因の改善に配慮している

紙から紙へのリサイクルを行う場合、再生紙のグレードをできるだけ下げないようにすることで数度のリサイクルが可能となり「紙」としての寿命が延びることとなります。

表面加工材料を選択する際には、その印刷物が最終的に古紙リサイクルに回る可能性があるかを見極め、またその印刷物の使用形態、求められる機能を十分に考慮の上、総合的に判断することが重要です。

日印産連では関連業界とともに、印刷情報用紙の印刷物に使用される紙、インキ、加工資材等印刷物資材について、古紙リサイクルへの適性を明確にした『印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」』を制定しています。古紙へのリサイクル性に重点をおいた印刷物については、本リストを活用して光沢加工材料を選択することが必要です。

備考：印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」は参考資料1に掲載。

印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」の内容（「表面加工」の部分抜粋）

ランク	内 容	印刷物資材
A	紙、板紙へのリサイクルにおいて阻害とはならないもの。	光沢コート（ニス引き、プレスコート）
B	紙へのリサイクルには阻害となるが、板紙へのリサイクルには阻害とはならないもの。	光沢ラミネート（PP貼り）、UVコート、UVラミコート
C	紙、板紙へのリサイクルにおいて阻害となるもの。	（平成18年1月現在においてCランクは設定されていない）
D	微量の混入でも除去することができないため、紙、板紙へのリサイクルが不可能になるもの。	（平成18年1月現在においてDランクは設定されていない）

④ 省資源に取り組んでいる

フィルム等は標準品を使用することにより、フィルムの厚さが統一され、省資源につながります。

(4) 製本のり

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①古紙再生阻害要因の改善に配慮している	・ 難細裂化HM（EVA）またはポリウレタンHM（PU）	

解 説

製本に使用するのりは、古紙再生阻害要因となる性状のものは使用しないような配慮が必要です。

① 古紙再生阻害要因の改善に配慮している

製本に使用されるのりの中には、古紙として再生される工程においてパルパーによって微細化され、異物を除去するスクリーンを通過し、抄紙機に持ち込まれてしまうものがあります。これらの抄紙機に持ち込まれた微細な接着剤は、抄紙機や輪転印刷機での断紙などトラブルや古紙の品質低下の要因となります。

近年、HM（ホットメルト）接着剤の改良が重ねられ、パルパーにより細裂化せずにスクリーンでの除去が容易な難細裂化HMやポリウレタンHMの技術開発が進み、市場に普及しています。これらのHMの使用を積極的に進めていくことは、古紙の循環的な使用を容易にし古紙の品質向上、再生の促進につながっていきます。

なお、日本接着剤工業会では、平成15年1月より「製本用難細裂化ホットメルト接着剤」認定制度を運用しており、平成18年2月末現在、10社109銘柄の認定製品があります。

(5) 資材メーカーの取組み

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①環境保全の仕組みを有し環境法規制を遵守している	・環境マネジメントシステム（ISO14001等）を有していること	・環境法規制を遵守していること
②環境負荷低減に計画的に取り組んでいる	・環境負荷削減計画を有し、計画的に実施していること	
③梱包材の削減・再利用、通い箱の利用や配送車両のアイドリングストップ等に取り組んでいる企業から調達する	・梱包材の削減・再利用、通い箱や共通パレット等の利用を促進していること ・リサイクル可能な包装資材の採用に取り組んでいること	
④環境ラベルの認定に取り組んでいる	・G Pマーク、エコマーク等環境ラベルの認定／表記製品を有していること	

解説

印刷企業は印刷物等の生産者であると同時に、用紙、インキなど様々な印刷関連資材のユーザーでもあります。ユーザーの立場として、環境に配慮した事業活動に取り組んでいる資材メーカーとの取引を積極的に行うことも重要な取組みです。

① 環境保全の仕組みを有し環境法規制を遵守している

環境保全への取組みは、環境法規制等を遵守することが基本となります。そのため、自社における環境関連法規の遵守にとどまらず、資材メーカー等の取引先が環境法規制を遵守しているか（コンプライアンスの確保）を確認することも必要となります。

また、資材メーカー等の取引先が環境に配慮しているかを判断する目安として、取引先が環境マネジメントシステムを有していることも目安の1つになります。また、環境マネジメントシステムを有していない場合であっても、取引先の環境保全活動についてヒアリングする、あるいは環境報告書など環境関連の書類の提示を求めて取組み内容を確認するなども、有効な判断材料となります。

② 環境負荷低減に計画的に取り組んでいる

印刷企業が資材メーカーのクライアントの立場として取引する企業の取捨選択を行い、環境に配慮している資材メーカーとの取引を積極的に進めることにより、結果として印刷業界全体の環境配慮へとつながっていきます。

③ 梱包材の削減・再利用、通い箱の利用や配送車両のアイドリングストップ等に取り組んでいる企業から調達する

包装材、梱包材は、原材料や資材の納品が済んだ後は不要なものとなり、廃棄物の発生につながります。包装材、梱包材の使用に伴う廃棄物発生の抑制をするためには、過剰包装の回避に取り組んでいる企業や納品時に通い箱・パレットを利用している企業との取引が有効です。なお、現在の取引先が過剰包装等を行っている場合は、顧客の立場として、簡易包装や通い箱の使用の指示・要求や、包装材そのものについてもリサイクルが可能な材質や形状のものを使用するようを指示・要求することも重要な取組みとなります。

また、納品時に車両を使用することにより、ガソリンや軽油などのエネルギー消費と排ガス排出に伴う大気汚染、地球温暖化が懸念されます。これらについても取引先とアイドリングストップについて要求することが望まれます。

④ 環境ラベルの認定に取り組んでいる

製版材料、インキ、溶剤、樹脂等を購入する際は、エコマーク認定商品や取り扱い製品の環境情報を環境ラベルとして表記しているメーカー、またこれらの開発に積極的なメーカーを選び、できるだけ環境負荷の低い資材を購入するよう心がけることも重要です。

また、印刷資材のユーザーとして環境負荷の低い資材の開発をメーカーに依頼することや、あるいは共同開発するなどの取組みも重要です。

なお、今後日印産連では、印刷企業が本グリーン基準に適合した印刷関連資材を容易に選択できるよう、印刷関連資材に対してGPマーク（グリーンプリンティングマーク）の表示が可能となるよう展開していく予定です。

備考：廃止したグリーン基準について

第1版のグリーン基準『購入資材』のうち「その他資材」については、印刷製品製造の『工程』で使用されるものであることから、本項目から削除し、各工程の基準に移行しました。

2 工程

環境に配慮した印刷サービスを提供するためには、営業段階から納品まで製造工程の全ての段階において、環境負荷を低減する取り組みを行うことが必要です。

ここでは、各工程別に達成すべき（目指すべき）基準を定めています。

(1) 営業・企画・デザイン

グリーン原則と基準

項目	グリーン原則	グリーン基準	
		水準—1	水準—2
営業・企画	①企画提案及び制作にあたっては環境配慮を行っている	・企画制作における環境配慮基準を設けていること ・環境配慮基準に該当する製品の提案比率が80%以上	
	②印刷見本の作成にあたっては、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	・印刷見本出力のデジタル化率80%以上	
デザイン	①デザインのデジタル化を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	・デザイン作業のデジタル化率80%以上	

解 説

営業・企画・デザイン工程は、印刷物製造フローの最上流にあたります。

自社において環境に配慮した工程を採用することはもちろんのこと、顧客とのコミュニケーションが取りやすいという特徴を活かし、顧客に対して積極的にグリーン製品を提案することが重要です。

備考：今回の改定により新たに加わった工程です。

【営業・企画】

① 企画提案及び制作にあたっては環境配慮を行っている

環境に配慮した印刷物・サービスに対する需要が高まるなか、自社の取り扱い製品・サービスの特徴を踏まえた上で、明確な方針に基づいて環境配慮に取組み、これを顧客に対してPRしていくことが、顧客ニーズに対応していく上で重要となります。

また、営業・企画段階においては、印刷物の仕様に関する顧客との打ち合わせ・協議を行う頻度が他の工程と比較して多いことから、この利点を活かして顧客に対して積極的に環境に配慮した印刷物・サービスの提案をおこなっていくことが望まれます。

② 印刷見本の作成にあたっては、省資源及び廃棄物の発生を抑制している

印刷物のデザインを決定する過程においては、幾度か印刷見本を作成するケースがあります。カラーカンパ等の出力の際にはデジタル化を推進することにより、使用する紙等の資源の削減と、廃棄物の発生抑制が図られることとなります。

【デザイン】

① デザインのデジタル化を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している

デザイン作業のデジタル化は紙等の資源を使用することなく手直しが可能であり、中間資材等の削減及びそれに伴う廃棄物の発生抑制が図られることとなります。

(2) 製版（プリプレス）

グリーン原則と基準

項目	グリーン原則	グリーン基準	
		水準—1	水準—2
製版	①デジタル原稿の入稿を推奨し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	・入稿原稿のデジタル化率80%以上	・入稿原稿のデジタル化率50%以上
	②—A 工程のデジタル化（DTP）を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	・DTP化率80%以上	・DTP化率50%以上
	②—B 製版フィルムを使用する工程の場合、省エネ・省資源、VOC発生抑制に取り組んでいる	・環境配慮型フィルム現像システムを使用していること	
		・廃液及び製版フィルムから銀の回収等を100%行っていること	
刷版	③校正のデジタル化を推進し、省エネ・省資源、VOC・廃棄物の発生を抑制している。	・デジタル化（DDCP等の使用）による校正が50%以上	・デジタル化（DDCP等の使用）による校正を推進していること
	①工程のデジタル化（CTP）を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	・CTP化率80%以上	・CTP化率50%以上
	②省エネ・省資源、有害物質・VOCの発生抑制に取り組んでいる	・現像システムの環境負荷低減に取り組んでいること	
		・ケミカルレス（現像液不要）の印刷版を使用していること	・ケミカル現像印刷版を使用している場合は、環境配慮型刷版現像システムを使用していること
		・印刷版（アルミ基材のもの）のリサイクルを100%行っていること	

解説

製版工程における環境負荷は、フィルムの消費、現像・定着廃液の発生、水洗水の使用、各種機器の稼動に伴うエネルギーの消費などが代表的なものとして挙げられます。

特に、デジタル化は工程の効率化や中間工程の省略化につながり、省資源にも寄与します。

【製版】

① デジタル原稿の入稿を推奨し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している

入稿原稿をデジタル化することにより、後の原稿の修正や製版工程において効率化が図られ、中間資源の削減やそれにとまう廃棄物の削減を図ることができます。

②—A 工程のデジタル化（DTP）を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している

DTPによる製版は原稿の編集作業等をコンピュータ上で行うことから、手作業の版下作成時等に使用していた貼りこみのりやクリーナーなどの資材を使用することなく作業を行うことができます。また、DTPによる製版作業は工程の効率化が図られ、それにとまない省資源化や廃棄物の削減を図ることができます。

②-B 製版フィルムを使用する工程の場合、省エネ・省資源、VOC発生抑制に取り組んでいる

フィルムの現像時には、環境配慮型フィルム現像システム(※)を使用することにより、現像液や水洗水の使用量を削減することができます。

定着廃液や廃製版フィルムには銀が含まれているので、銀回収システムを導入するか、銀回収システムをもったリサイクル業者や廃棄物処理業者に引き渡すよう、業者の選定にも注意を払う必要があります。

※ 環境配慮型フィルム現像システムには統合型フィルム現像システムがあります。

③ 校正のデジタル化を推進し、省エネ・省資源、VOC・廃棄物の発生を抑制している

平台校正機・本機校正などアナログ校正は、フィルム、版、紙、インキ等の資源を多く使うとともに刷り出し時の廃棄物が多く発生します。

校正時にDDCP等を使用してデジタル化することにより、工程の省略化及びそれにともなう中間資材の削減、廃棄物の発生抑制を図ることが可能です。

【刷 版】

① 工程のデジタル化（CTP）を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している

CTPでは製版データを直接印刷版に出力することができるため、フィルム、現像・定着液等の原材料を大幅に削減することが可能となり、廃棄物の発生も少なくなるほか作業効率の向上に大きな効果があります。

② 省エネ・省資源、有害物質・VOCの発生抑制に取り組んでいる

印刷版の現像時には各種の化学物質を使用しています。廃現像液の環境負荷は高いため、できるだけ現像液を使用しない、使用する場合は量を減らす取組みが重要となります。

現在、ケミカルレス（現像液不要）の印刷版も販売されていることから、計画的に印刷版のケミカルレス化に取り組むことが望まれます。

従来型のケミカル現像システムを使用する場合は、現像液の長寿命化や使用量の削減を配慮した環境配慮型刷版現像システム(※)の採用が望まれます。

なお、廃PS版のリサイクル体制が確立されているため、アルミ基材の印刷版（PS版）を使用する場合は、廃PS版を必ず回収業者に引渡してリサイクルして下さい。

※ 環境配慮型刷版現像システムには、CTP現像システムや、現像液を密封・循環利用する現像システムがあります。

(3) 印刷（プレス）－枚葉印刷－

グリーン原則と基準

項目	グリーン原則	グリーン基準	
		水準－1	水準－2
枚葉印刷	①VOC発生を抑制している	・ 湿し水からのVOC発生を抑制していること	
		・ 水なし印刷システムを採用していること	
		・ 湿し水循環システムを採用するなど、IPA濃度を5%未満に管理していること	
		・ VOC配慮型湿し水を50%以上使用していること	
		・ 洗浄剤からのVOC発生を抑制していること	
		・ 自動布洗浄を使用する、または自動液洗浄の場合は循環システムを使用していること	
	②印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる	・ VOC配慮型洗浄剤を50%以上使用していること	
		・ 廃ウェス容器や洗浄剤容器に蓋をする等のVOC発生抑制策を講じていること	
	③廃棄物の排出抑制やリサイクルを推進している	・ 印刷機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること	
		・ インバータの採用、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用など省エネ活動を行っていること	
		・ 環境配慮型印刷機を導入していること	
		・ 自動品質検査システムを導入し、損紙を削減していること	

解説

枚葉印刷工程における環境負荷は、湿し水・洗浄剤からのVOCの発生、機器の運転に伴う騒音・振動の発生とエネルギーの消費、刷り出し時や不良品検出時の損紙の発生、インキ缶やウェスなどの廃棄物の発生などが代表的なものとして挙げられます。

① VOC発生を抑制している

■湿し水のVOC発生抑制

オフセット印刷の湿し水はIPA（イソプロピルアルコール）を含んでいる場合が多く、使用に伴うVOCの発生抑制に配慮する必要があります。

IPAについては印刷業界においても削減に向けてこれまで取り組みを行ってきましたが、現在でも広く使用されていることから、さらなる削減努力が必要となっています。

VOC発生抑制の取組みのひとつとしては湿し水を使用しない水なし印刷システムの採用が挙げられます。また、湿し水を使用する印刷システムの場合、VOC成分の少ないVOC配慮型湿し水(※)を選ぶよう心がけるとともに、IPA濃度が管理可能な湿し水循環システムを採用するなど濃度5%未満で使用するよう努めなければなりません。

なお、印刷業者が積極的にIPA含有率の低い状態で使用することで、メーカー側のさらなる技術開発が促進され、より環境負荷の低い製品が安価で提供されることも期待されます。

- ※ 日印産連ではIPAを使用した資材類についてはIPA含有率5%未満とすることを業界の自主基準値としています。
- ※ 「VOC配慮型湿し水」の定義は今後設定します。

■洗浄剤のVOC発生抑制

オフセット印刷の全工程のうち、印刷機等の洗浄工程からのVOC発生量は比較的多いことから、洗浄工程における適切なVOC対策を進めることが望まれます。

VOCを多量に含む洗浄剤を使用する際には、自動布洗浄や循環システム付の自動液洗浄を採用することにより、使用量の削減及び揮発防止が可能となります。また、使用する洗浄剤もVOC成分の少ないVOC配慮型洗浄剤(※)を購入するよう努めなければなりません。

なお、廃ウェス容器や洗浄剤容器の蓋をしっかりとしめる等、作業手順の改善もVOC発生抑制に効果があります。

- ※ 「VOC配慮型洗浄剤」の定義は今後設定します。

② 印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる

印刷機の代表的な環境負荷はエネルギー（電力）の使用、騒音、振動です。環境負荷低減の取り組みを実施するためには、まず使用中の印刷機の環境負荷をカタログ、仕様書、メーカーへの問い合わせ等によって把握することが必要であり、その上で可能なかぎり負荷を小さくするよう努めなければなりません。

また、印刷機のメインモーターのインバーター化、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用なども省エネルギーに効果があります。

なお、印刷機の導入にあたっては環境配慮型印刷機(※)を導入するよう努める必要があります。

- ※ 「環境配慮型印刷機」の定義は今後設定します。

③ 廃棄物の排出抑制やリサイクルを推進している

印刷工程における不良品の発生は、それだけで廃棄物の発生などにつながります。自動品質検査装置を導入することにより印刷品質を安定化することができます。

工程から発生した損紙、残紙については分別を徹底して再生紙原料としてリサイクルに回すよう努めなければなりません。特に、分別の際は異質な紙同士を混入しないようにし、できるだけグレードの高い再生紙となるよう配慮することも重要です。

金属製のインキ缶については、インキ缶に付着した残肉をヘラ等で十分に取り除くなどして処理した上で、金属のリサイクルへ回すことが重要です。リサイクルするには、産業廃棄物処理業者へ依頼する、あるいは鉄リサイクル業者へ直接渡すなどの方法がありますが、たとえば1kg缶では、1社ではその排出量が少なく運送面でコスト高になるという問題がありました。そこで、東京都印刷工業組合では組合主導による、廃PS版や古紙などと一緒に共同回収するという方式を試みています。

汚れのふき取りに使用するウェスについては、レンタルのシステムを活用することで廃棄物の発生を抑制することができます。このウェスのレンタルシステムは、飲食店の布製オシボリ等のシステムと同じように、きれいなウェスをレンタルし、その後使用して汚れたウェスときれいなウェスと引き換えるものです。汚れたウェスはクリーニングされ再使用されるので廃棄物の発生が抑制されます。

また、再生ウェス（古繊維や断裁したはぎれ布を利用したウェス）を印刷企業が積極的に受け入れて利用することも、社会全体のリサイクルを推進する上で重要な取り組みとなります。

(4) 印刷（プレス）－輪転印刷－

グリーン原則と基準

項目	グリーン原則	グリーン基準	
		水準－1	水準－2
輪 転 印 刷	①VOC発生を抑制している	・熱風乾燥印刷の場合、VOC排出処理装置（脱臭装置）を100%設置し適切に運転・管理していること。またはUV印刷を行っていること	
		・湿し水からのVOC発生を抑制していること	
		・水なし印刷システムを採用していること	
		・湿し水循環システムを採用するなど、IPA濃度を5%未満に管理していること	
		・VOC配慮型湿し水を50%以上使用していること	
		・洗浄剤からのVOC発生を抑制していること	
		・自動布洗浄を使用する、または自動液洗浄の場合は循環システムを使用していること	
		・VOC配慮型洗浄剤を50%以上使用していること	
		・廃ウェス容器や洗浄剤容器に蓋をする等のVOC発生抑制策を講じていること	
	②印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる	・印刷機の環境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること	
		・インバータの採用、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用など省エネ活動を行っていること	
		・環境配慮型印刷機を導入していること	
	③廃棄物の排出抑制やリサイクルを推進している	・自動品質検査システムを導入し、損紙を削減していること	
		・損紙等の古紙へのリサイクル率が80%以上	
		・インキの供給の80%以上をパイピングシステムで行い、廃インキ容器、廃インキの削減を行っていること	
		・レンタルウェスまたは再生ウェスを80%以上使用していること	
	④騒音・振動などの抑制に取り組んでいる	・建物への遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバーの設置等により騒音抑制に取り組んでいること	

解 説

輪転印刷工程における環境負荷は、乾燥工程からのVOCの排出、湿し水・洗浄剤からのVOCの発生、機器の運転に伴う騒音・振動の発生とエネルギーの消費、刷り出し時や不良品検出時の損紙の発生、インキ缶やウェスなどの廃棄物の発生などが代表的なものとして挙げられます。

① VOC発生を抑制している

■VOC排出処理装置等の設置

オフセット輪転印刷（ヒートセットタイプ）では、高速・大量印刷に対応するためにVOC成分を多く含んだインキを使用して印刷しています。乾燥排ガスにはVOCや悪臭成分が含まれていますので、これが未処理のまま大気中に排出されないよう、VOC排出処理装置（脱臭装置）を整える必要があります。通常、オフセット輪転印刷機は印刷機とVOC排出処理装置が一体となっていますが、VOC排出処理装置の本来の性能が発揮できるよう、定期的なメンテナンスを行い装置の性能を維持する必要があります。

UV印刷の場合、UVインキはVOC成分を含まないため、UV印刷の活用はVOC発生抑制に大きな効果があります。

■湿し水のVOC発生抑制

オフセット輪転印刷は湿し水のIPAレス化が進んではいますが、IPAを使用する場合は使用に伴うVOCの発生抑制に配慮する必要があります。

IPAについては印刷業界においても削減に向けてこれまで取組みを行ってきましたが、現在でも広く使用されていることから、さらなる削減努力が必要となっています。

VOC発生抑制の取組みのひとつとしては湿し水を使用しない水なし印刷システムの採用が挙げられます。また湿し水を使用する印刷システムの場合、VOC成分の少ないVOC配慮型湿し水(※)を選ぶよう心がけるとともに、IPA濃度が管理可能な湿し水循環システムを採用するなど濃度5%未満で使用するよう努めなければなりません。

なお、印刷業者が積極的にIPA含有率の低い状態で使用することで、メーカー側のさらなる技術開発が促進され、より環境負荷の低い製品が安価で提供されることも期待されます。

※ 日印産連ではIPAを使用した資材類についてはIPA含有率5%未満とすることを業界の自主基準値としています。

※ 「VOC配慮型湿し水」の定義は今後設定します。

■洗浄剤のVOC発生抑制

オフセット印刷の全工程のうち、印刷機等の洗浄工程からのVOC発生量は比較的多いことから、洗浄工程における適切なVOC対策を進めることが望まれます。

VOCを多量に含む洗浄剤を使用する際には、自動布洗浄や循環システム付の自動液洗浄を採用することにより、使用量の削減及び揮発防止が可能となります。また、使用する洗浄剤もVOC成分の少ないVOC配慮型洗浄剤(※)を購入するよう努めなければなりません。

なお、廃ウェス容器や洗浄剤容器の蓋をしっかりとしめる等、作業手順の改善もVOC発生抑制に効果があります。

※ 「VOC配慮型洗浄剤」の定義は今後設定します。

② 印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる

印刷機の代表的な環境負荷はエネルギー（電力・ガス）の使用、騒音、振動です。環境負荷低減の取組みを実施するためには、まず使用中の印刷機の環境負荷をカタログ、仕様書、メーカーへの問い合わせ等によって把握することが必要であり、その上で可能なかぎり負荷を小さくするよう努めなければなりません。

また、印刷機のメインモーターのインバーター化、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用なども省エネルギーに効果があります。

なお、印刷機の導入にあたっては環境配慮型印刷機(※)を導入するよう努める必要があります。

※ 「環境配慮型印刷機」の定義は今後設定します。

③ 廃棄物の排出抑制やリサイクルを推進している

印刷工程における不良品の発生は、それだけでエネルギーの消費や廃棄物の発生などにつながります。自動品質検査装置を導入することにより、不良品検出を効率的に行うことができ、損紙の発生を削減することができます。

工程から発生した損紙、残紙については分別を徹底して再生紙原料としてリサイクルに回すよう努めなければなりません。特に、分別の際は異質な紙同士を混入しないようにし、できるだけグレードの高い再生紙となるよう配慮することも重要です。

インキについては、ドラム缶等からインキを自動供給するパイピングシステムを導入することにより、インキを無駄なく利用するとともに廃インキ缶の削減に大きな効果があります。

汚れのふき取りに使用するウェスについては、レンタルのシステムを活用することで廃棄物の発生を抑制することができます。このウェスのレンタルシステムは、飲食店の布製オシボリ等のシステムと同じように、きれいなウェスをレンタルし、その後使用して汚れたウェスときれいなウェスと引き換えるものです。汚れたウェスはクリーニングされ再使用されるので廃棄物の発生が抑制されます。

また、再生ウェス（古繊維や断裁したはぎれ布を利用したウェス）を印刷企業が積極的に受け入れて利用することも、社会全体のリサイクルを推進する上で重要な取組みとなります。

④ 騒音・振動などの抑制に取り組んでいる

印刷産業は「都市型産業」であり、印刷工場が住宅地域や市街地に立地しているケースが少なくありません。工場に関しては防音躯体などの騒音抑制等に取り組むとともに、工場の窓や扉を二重にするなど規制基準を超過しないよう対策をとることは当然ですが、工場周辺の住民等への生活環境や住民感情に対しても配慮した事業活動を行う必要があります。

なお、工場の立地条件により印刷機の騒音・振動が規制基準を明らかにクリアしている場合であっても、良好な作業環境確保の観点から、騒音、振動対策に取り組むことが望ましいといえます。

(5) 加工

グリーン原則と基準

項目	グリーン原則	グリーン基準	
		水準—1	水準—2
表面加工	①有害物質の発生要因となる物質の使用を抑制している	・塩素系樹脂を使用しないこと	
	②VOC発生を抑制している	・無溶剤化（UV塗料及びサーマルフィルム使用も含む）またはアルコール類濃度5%未満で使用する	・アルコール類を使用時30%未満で使用する
	③表面加工工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる	・光沢加工機（エネルギー等）を把握していること	
		・環境配慮型光沢加工機を導入していること	
	④リサイクルを推進している	・損紙等の古紙等へのリサイクル率80%以上	
製本加工	⑤使用形態にあった表面加工を選択している（長期使用等）	・光沢コート、光沢ラミネート、UVコート等の適正な選択について提案していること	
	①製本工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる	・製本機（エネルギー、騒音等）を把握していること	
		・窓、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取り組んでいること	
		・環境配慮型製本機を導入していること	
	②リサイクルを推進している	・古紙へのリサイクル率が90%以上	・古紙へのリサイクル率が70%以上

解説

表面加工、製本加工時には、ラミネートやコーティングに使用するフィルム、樹脂、溶剤に含まれる有害物質、断裁の際に発生する裁ちくずなどの損紙、機器の運転に伴うエネルギーの消費などが代表的な環境負荷として挙げられます。

【表面加工】

① 有害物質の発生要因となる物質の使用を抑制している

表面加工に使用される材料は主にPP、PETなどがありますが、まだ特殊なものは塩素系樹脂が使用されることがあります。

表面加工時において塩素系樹脂を使用することが、直接的に有害物質の発生につながるわけではありませんが、廃棄物となって焼却処理されるときのことまで考慮し、有害物質（例えばダイオキシン類）の発生要因となる物質はモノの流れの上流においてその使用を差し控えることが重要です。

② VOC発生を抑制している

コーティング加工、ラミネート加工を施す際の溶剤や接着剤にはトルエン、IPA等のVOC成分を含有しているものがあります。

表面加工に使用する塗料は無溶剤タイプや低VOCタイプのものを使用し、VOCの発生を抑制するよう努める必要があります。どうしてもVOC成分を使用せざるを得ない場合でも、できるだけ低VOC成分のものを選んで使用することが重要です。

IPAについては印刷業界においても削減に向けてこれまで取り組みを行ってきたところですが、現在でも広く使用されていることより、さらなる削減努力が必要となっています。

③ 表面加工工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる

光沢加工機の代表的な環境負荷はモーターや熱源に利用するエネルギー（電力）の使用です。環境負荷低減の取組みを実施するためには、まず使用中の光沢加工機の環境負荷をカタログ、仕様書、メーカーへの問い合わせ等によって把握することが必要であり、その上で可能なかぎり負荷を小さくするよう努める必要があります。

なお、光沢加工機の導入にあたっては環境配慮型光沢加工機(※)を導入するよう努める必要があります。

※ 「環境配慮型光沢加工機」の定義は今後設定します。

④ リサイクルを推進している

工程から発生した損紙、残紙、残フィルムについては分別を徹底してリサイクルに回すよう努めなければなりません。特に、再生紙原料とする場合には、分別の際に異質な紙同士を混入しないようにし、できるだけグレードの高い再生紙となるよう配慮することも重要です。

PP貼りのように表面加工が施された紙についても近年の技術開発により紙へのリサイクルが可能となっています。また、再生紙へのリサイクル以外にもRPF（紙とプラスチックからなる固形燃料）としてリサイクルすることも可能です。また、フィルムについては樹脂へのリサイクルを行うことも可能です。

東京都光沢化工紙協同組合では、平成16年から光沢加工紙リサイクル事業をスタートしました。これは会員企業である光沢加工会社から排出されるPP貼りなどの加工古紙や、段ボール、紙管などを無料で回収し、紙の部分は白板紙の古紙原料に、フィルム部分は燃料（灰はセメント材料としてリサイクル）や樹脂としてリサイクルするシステムで、製紙メーカーとの間で行われています。

⑤ 使用形態にあった表面加工を選択している（長期使用等）

印刷物に表面加工を施すことにより、印刷物の見た目の美しさが向上するほか、きずや汚れを防止し、印刷物の製品としての寿命を延ばすことができます。

しかしながら、必要以上の表面加工は資源の消費につながるため、印刷物の使用形態・目的に応じた光沢加工方法を選択する必要があります。

よって、長期使用を前提とする印刷物に対しては、印刷物の使用形態・目的に応じた光沢加工を選択できるよう提案していくことが望まれます。

【製本加工】

① 製本工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる

製本機の代表的な環境負荷はエネルギー（電力）の使用及び騒音です。環境負荷低減の取組みを実施するためには、まず使用中の製本機の環境負荷をカタログ、仕様書、メーカーへの問い合わせ等によって把握することが必要であり、その上で可能なかぎり負荷を小さくするよう努める必要があります。

印刷産業は「都市型産業」であり、製本工場が住宅地域や市街地に立地しているケースが少なくありません。工場の窓や扉を開放状態にしないための手順を定めるなど騒音防止対策をとることは当然ですが、工場周辺の住民等への生活環境や住民感情に対しても配慮した事業活動を行う必要があります。

なお、工場の立地条件により製本機の騒音・振動が規制基準を明らかにクリアしている場合であっても、良好な作業環境確保の観点から、騒音対策に取り組むことが望ましいといえます。

なお、製本機の導入にあたっては環境配慮型製本機(*)を導入するよう努める必要があります。

※ 「環境配慮型製本機」の定義は今後設定します。

② リサイクルを推進している

製本作業時に発生する断裁くずは、均一でまとまった扱いやすい古紙資源となります。そのためリサイクルに回す資源と、処理・処分する廃棄物の分別を徹底して再生紙原料としてリサイクルに回すよう努めなければなりません。

(6) デリバリ

グリーン原則と基準

項目	グリーン原則	グリーン基準	
		水準—1	水準—2
梱包・構内運搬	①製品の包装は可能な限り簡易なものとし、再生利用の容易さ及び廃棄時の負荷低減に配慮している	・ 通い箱、共通パレット等の利用を促進していること ・ 再生PPバンド等再生包装資材を50%以上使用していること	
	②工程内で発生する包装資材のリサイクルを行っている	・ PPバンド、ストレッチフィルム、PP紐、ワンプ等の包装資材のリサイクルを50%以上行っていること	
	③構内運搬の騒音発生を抑制している	・ フォークリフト、プラッター等の騒音発生防止に取り組んでいること	
納品	①運搬車両の環境負荷低減に配慮している	・ アイドリングストップを実施していること	
		・ 低公害車を50%以上導入していること ・ 最大積載量に見合った輸送単位の設定を行っていること	

解説

製品のデリバリの際は、包装材・梱包材の使用に伴う廃棄物の発生、車両の使用によるエネルギーの消費や排ガスの排出などが代表的な環境負荷として挙げられます。

【梱包・構内運搬】

① 製品の包装は可能な限り簡易なものとし、再生利用の容易さ及び廃棄時の負荷低減に配慮している

包装材、梱包材の削減、再利用は廃棄物の発生抑制につながります。納品の際は一度の使用しかできないワンウェイの包装、梱包材の使用はできるだけ避け、繰り返し使用することができる通い箱を使用する、納品等の際に共通パレットを利用する等できるだけ包装材、梱包材が廃棄物として発生することを避けることが必要です。

また、梱包材に使用するPPバンド（ポリプロピレン製の平バンド）・クラフト等については、リサイクル品が普及しつつあるため、積極的な利用が望まれます。

② 工程内で発生する包装資材のリサイクルを行っている

工程から発生するPPバンド、ストレッチフィルム、ワンプ等の包装資材は、分別してリサイクルに努めなければなりません。

これらの廃棄物は比較的かさばるため、保管場所の確保やリサイクル業者の定期的な引き取りなど事前にリサイクル体制を整備しておくことが重要です。なお、最近では保管場所不足の解消と運搬の効率化のために、PPバンド用の圧縮機やシュレッダー等が販売されています。

③ 構内運搬の騒音発生を抑制している

フォークリフトやプラッター等については、低騒音型機器の採用、作業場内の段差・側溝の蓋（グレーチング）の改良等といったハード対策のほか、運転方法の改善（乱暴な運転をしない、早朝・夜間における運転の自粛）により騒音防止に取り組むことが必要です。

【納 品】

① 運搬車両の環境負荷低減に配慮している

製品のデリバリ時には、配送車両の使用によるガソリンや軽油などのエネルギーの消費と、それに伴う排ガス排出による大気汚染、地球温暖化が懸念されます。

走行時以外はエンジンを停止する、いわゆるアイドリングストップを実施することにより、エネルギー消費と排ガスの排出を抑制することができます。

また、デリバリ車両の買い替えや増台の際においては、低燃費車、低排出ガス車、天然ガス車、ハイブリッド車などの国の基準に基づく低公害車の導入に計画的に取り組んでいくことも重要です。

さらに、デリバリ時には無駄の無い輸送を行う必要があります。そのためには、トラックへの積載量も過大積載、過小積載を行わずに適量に設定することは当然ですが、配送ルートについても納入先の順番を考慮してルートを検討する必要があります。また、輸送量や輸送距離など、目的に応じてより環境負荷の少ない物流手段を選択することも重要です。

3 事業者の取組み

環境負荷低減への取組みには様々な種類やアプローチがありますが、そのもっとも基本となるのが各事業所のトータルの取組みであり、この取組みを効率よく継続的に推進していくためには事業所の体制やシステムを整備していくことが必要となります。

ここでは事業所全体として事業者が達成すべき（目指すべき）基準を定めています。

(1) 環境関連法規の遵守

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減などの環境法規制を遵守している	・環境法規制の違法チェックの仕組みをもち、維持していること	・環境法規制に違反していないこと

解 説

各種の法規制を遵守することは事業者として当然のことです。
今後は、法規制より厳しい自主基準の設定などに自主的に取り組む姿勢が求められます。

① 公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減などの環境法規制を遵守している

各種環境関連法規、都道府県条例、協定等を遵守することは事業者として当然の行為であり、コンプライアンスの確保は、経営課題として取り組むべき事項です。環境への配慮に対する社会的要請がますます高まるなか、法規制等の遵守は当然のこととして、事業者の自主的な取組みも求められています。大気、水質、騒音、振動等の規制基準についても、基準を超過しなければよいというものではなく、より厳しい自主基準を設けて環境負荷の低減に努めることが重要です。

環境関連法規は改正が頻繁に行われるため、常に最新の情報を入手するとともに、自社の活動が環境関連法規等に対応しているか自己チェックする体制・仕組みを整備しておかなければなりません。

印刷関連の代表的な環境関連法規

・環境基本法	・悪臭防止法	・グリーン購入法
・大防法	・工業用水法	・オゾン層保護法
・自動車NOX・PM法	・ビル用水法	・地球温暖化対策法
・水濁法	・土壤汚染対策法	・フロン回収・破壊法
・下水道法	・公害防止組織整備法	・省エネ法
・瀬戸内法	・循環型社会形成推進基本法	・PRTR法
・湖沼水質保全特別措置法	・廃棄物処理法	・ダイオキシン法
・騒音規制法	・資源有効利用促進法	・PCB法
・振動規制法	・容器包装リサイクル法	

※ 上記の法規の大部分は略称で表記しています

(2) 環境負荷低減の取組み

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①環境負荷低減のための目標をもち、改善活動を維持している	・環境負荷（エネルギー、資源、廃棄物、化学物質、VOC、悪臭、大気、水質等）を削減する目標を設定し、目標管理の仕組みを持っていること	・空調機の温度管理や区域、時間管理などを実施していること ・照明の区分管理を実施していること ・廃棄物の分別を徹底し再資源化に取り組んでいること

解 説

環境負荷低減のための低減目標や管理目標を設定することにより、取組みの達成状況の確認、取組み上の問題点や課題の把握、取組みの改善やレベルアップを行うことができます。

① 環境負荷低減のための目標をもち、改善活動を維持している

生産工程においては各種機器の生産性向上や歩止まり改善を計画的に実施することにより、省資源や省エネルギーなど環境負荷低減を行うことが重要です。

作業場やオフィスでは冷暖房等の空調機器の使用によってエネルギーを消費しています。電気などのエネルギーを管理し、適切に使用することは省エネだけでなくコスト削減にもつながります。冷暖房については温度設定や空調区域、運転時間に配慮し、適切に管理することで電力のムダを省くことができます。

環境負荷低減に向けては機器等の買い替えや工程改善といったハード対策以外にも、機器等の運用に配慮することによって効果を上げることも可能です。

特に省エネに関する取組みは、普段の心がけ次第で効果をあげることができ、その効果も電力使用量等やコストといった目に見える形で示されるため、取組み易いものといえます。これらの取組みは継続的にデータを取り、そのデータをもとに削減目標をたてることでより計画的・効果的に取組みを進めることができます。

廃棄物については分別を徹底し、紙、プラスチック、溶剤、金属くずなどリサイクルにまわせるものは積極的にリサイクルする姿勢が重要です。分別の際にも、例えば紙類については、色紙と白紙を分別してそれぞれリサイクルする、といった配慮も大切です。

(3) 環境マネジメントシステムの構築

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①環境保全活動の改善に取り組む仕組みを有している	・環境マネジメントシステム（ISO14001等）を有していること	・会社として環境方針や組織を設け、継続的に環境保全活動に取り組んでいること

解 説

環境保全に取り組むにあたっては、組織や体制を整備し、方針等を設定し、活動し、これをマネジメントしていくことで大きな効果が期待できます。

① 環境保全活動の改善に取り組む仕組みを有している

環境保全に関する目的意識や方向性もなくただ漫然と取り組むのでは、環境負荷低減やこれに携わる社員の意識向上などに大きな効果を得ることは難しいといえます。また、環境問題への取り組みは継続的な取り組みが不可欠であり、担当者まかせであったり、対策が一過性のものであっては、十分な効果は期待できません。

環境負荷を低減する取り組みを実施する上では、組織としてどのような方針に基づき環境保全活動に取り組んでいくのか明らかにし、その方針に基づいて組織や体制、システムを構築し、役割・責任・権限を決めて継続的に実施することが重要となります。

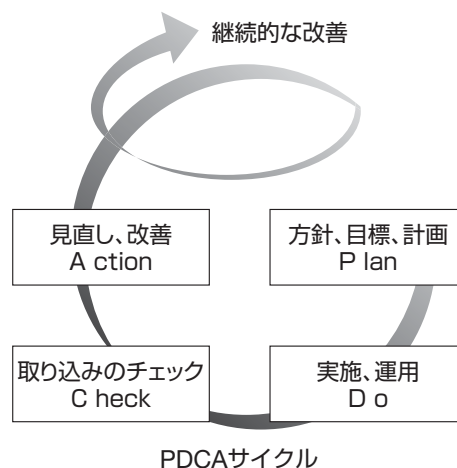
環境保全活動の仕組みとしては、環境マネジメントシステムを導入することが効果的です。

環境マネジメントシステムは、環境保全に関し①方針、目標、計画を定め（Plan）、②実際に運用し（Do）、③取り組みの結果をチェックし（Check）、④継続的に見直し、改善していく（Action）、いわゆるPDCAサイクルで推進されます。

環境マネジメントシステムの中には、国際的な規格となっているISO14001や、国や地方自治体等が定めたシステムなどがあります。

このうち、ISO14001については認証を取得するための体制整備や認証取得までのシステム構築の負荷が大きく、中小規模の事業者にとって導入は困難であるケースが多いと考えられます。このようなことから、日産連傘下の全日本印刷工業組合連合会では会員企業のためにインターネットを活用したISO14001取得支援事業「環境経営印刷ネットワーク」を平成15年にスタートさせました。インターネットを活用したこのシステムは、低コスト、短期間（ともに従来の1／3程度以下）でISO14001が取得可能なため、中小規模の事業者の取得が比較的容易になってきています。

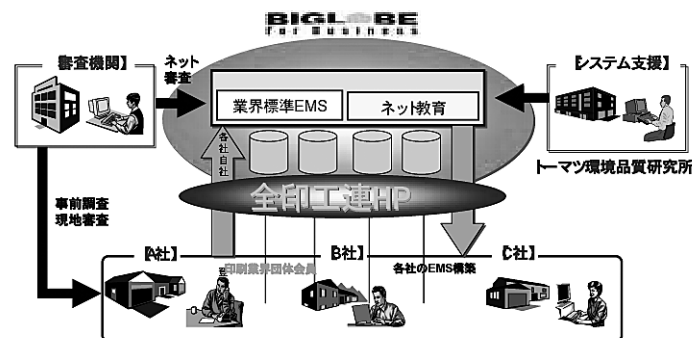
国が定めたシステムとしては環境省が（社）全国環境保全推進連合とともに普及を進めている



「環境活動評価プログラム－エコアクション21－」があります。これは、中小規模事業者に対して、自主的に「環境への関わりに気づき、目標を持ち、行動する」ことができる環境マネジメントの簡易な方法を提供する目的で策定されています。

その他の代表的なシステムとしては、有限責任中間法人エコステージ協会が実施する「エコステージ」や、京のアジェンダ21フォーラム主催の「京都・環境マネジメントシステム・スタンダード（KES）」などがあり、これらのシステムは事業所のレベルに合わせて取組むことのできるシステムとなっています。

環境経営印刷ネットワーク（全印工連）



【問い合わせ先】

■「環境経営印刷ネットワーク」

全日本印刷工業組合連合会

〒104-0041 東京都中央区新富1-16-8

TEL：03-3552-4571



http://www.aj-pia.or.jp/iso14001/iso_flame_toha.html

■環境活動評価プログラム－エコアクション21－

環境省総合環境政策局

〒100-8975 東京都千代田区霞が関1-2-2

TEL：03-3581-3351（代表）



<http://www.env.go.jp/policy/j-hiroba/04-5.html>

■エコステージ

株式会社富士ゼロックス総合教育研究所

プロジェクトマネジメント事業部内 エコステージ推進プロジェクト

〒106-0032 東京都港区六本木3-1-1 六本木ティーキューブ14F

TEL：03-5574-1431



<http://www.ecostage.org/index.html>

■京都・環境マネジメントシステム・スタンダード（KES）

京のアジェンダ21フォーラム KES認証事業部

〒615-0801 京都市右京区西京極豆田町2番地 京都工業会館 2F

TEL：075-323-6686



<http://web.kyoto-inet.or.jp/org//kesma21f/index.htm>

(4) グリーン製品の提供

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①グリーン製品の開発、製造やサービスに取り組んでいる	・グリーン製品を積極的に企画・開発し、その実績を把握していること	・グリーン製品の評価基準（日印産連グリーン基準等）を有していること

解 説

社会全体のグリーン購入への取り組みがますます進むなか、社会情勢に対応してグリーン製品を提供できる仕組みや体制を整えておく必要があります。

① グリーン製品の開発、製造やサービスに取り組んでいる

製品の環境配慮に対する社会的要請が高まるなか、印刷産業においてもより環境負荷の少ない製品を提供することが求められています。

印刷産業がグリーン製品を提供していく上では、提供する製品が環境に配慮しているか否かを評価する具体的な評価基準が必要となります。グリーン製品の評価基準を有し、グリーン製品を提供できる仕組みや体制を整え、社会に対してより積極的にグリーン製品を提供していくことは、環境負荷の低減に貢献するだけでなく自社製品の差別化など顧客や社会に対してもアピールすることが可能となります。また、グリーン製品の提供実績を記録し、自社が定めた目標の達成状況をチェックすることにより自らの取り組みを自己評価することも可能となります。

顧客におけるグリーン購入活動がますます活発化しており、今後、顧客から印刷企業に対して環境対応に関する指示・要求が行われるケースが増加することは明らかです。そのため、環境に配慮しない事業者は発注者から敬遠され、いずれは市場から淘汰されるという危機意識を持ち、環境対応を経営課題として位置づけ、顧客からの環境対応の指示・要求に対応できるよう体制や仕組みを整えておく必要があります。

日印産連では、グリーン製品の提供の一つの仕組みとして「グリーンプリンティング設定制度」を創設しました。本グリーン基準を達成した「印刷工場」「印刷製品」に“グリーンプリンティングマーク（GPマーク）”を表示できるこの制度を利用することにより、顧客へのグリーン製品の提供をより促進することができるようになります。

(5) 環境情報の公開

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①環境に関わる情報を公開している	・環境方針、環境保全の取組みを環境報告書、インターネット、カタログや会社案内等で外部利害関係者に公開していること	

解 説

自社の環境関連情報を外部に公開することは、社会に対する説明責任を果たすことであり、社会的な信用を得ることにつながります。

① 環境に関わる情報を公開している

近年、顧客、地域住民、株主、関連企業といった外部利害関係者から、事業者の環境に関する内部情報の公開の要請が高まっています。このような中、自社の環境方針や環境に配慮した事業活動への取組みを環境報告書の発行やホームページへの掲載といった形で広く公開している企業が多くなっています。

全ての事業者は、事業活動を通じて利益をあげる一方で、事業内容や規模にかかわらず、大気、水質、土壌、廃棄物、エネルギー等、必ず何らかの形で環境に対して負荷を与えています。このことを踏まえると、各事業者は社会に対して自社の環境に関する情報を公開し説明をする責任があると考えることができ、その際のコミュニケーションツールとして環境報告書など環境に関する情報を整備していくことが、今後重要となってきます。

なお、情報公開を通じてコミュニケーションをとる際には、都合のよい情報のみでなく、事業所がどの程度の環境負荷を与えているのか等、マイナスの情報も含めて正確な情報を提供していくことが外部利害関係者の信頼を得ることにつながっていきます。

また、環境に配慮した企業に発注するケースが今後さらに増加するものと見込まれる中、環境報告書などにより、自社の環境対応状況を外部に広くアピールすることは、経営戦略的にも大きな意味を持つものと考えられます。環境報告書を作成するための手引として、環境省から「環境報告書ガイドライン」が提供されています。

環境報告書の項目例

環境方針・環境目標	環境汚染事故の発生状況
具体的な取組内容・行動計画	環境に関するボランティア活動状況
環境負荷量	環境に関する苦情・クレームと対処状況
グリーン購入の実施状況	環境報告書に関する質問と回答
法令等の遵守状況	環境監査等の結果
環境関連の自主基準の設定状況	環境保全活動費用

(6) 購入資機材への環境配慮

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①環境に配慮した印刷物資機材の購入システムを持っている	・環境に配慮した資材や機械について購入方針を持っていること	
	・環境に配慮した資材や機械について購入実績を把握していること	
	・有害物質を含まない資材の購入を推進していること	
	・古紙リサイクル阻害要因について、印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」に基づき購入資材の把握を行っていること	

解 説

印刷企業が資機材メーカーに対してグリーン購入を推進することにより、環境に配慮した印刷関連購入資機材の開発促進やラインナップ強化が促進され、印刷企業が環境に配慮した製品を顧客に対して提供しやすくなっていきます。

① 環境に配慮した印刷物資機材の購入システムを持っている

■環境に配慮した資機材の購入

印刷企業は本グリーン基準の積極的な活用を通じ、社会に対してグリーン製品の開発、製造、サービスを提供していくことが望まれます。そのためには工程の環境配慮とともに資機材の環境配慮の推進が重要です。

『日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準』は、印刷及び関連産業における環境配慮の最新の動向や環境に配慮した資材・機材の開発状況を踏まえて策定されています。

明確な購入方針を定め、購入計画を立案し、実績を把握して継続的に取り組んでいくことが、グリーン購入を推進する上で重要なこととなります。

本基準ではその具体的な内容として、次のものを設定しました。

●有害物質

ひとつめとして、有害物質を含まない資材の購入を推進する必要があります。印刷物資材に含まれる化学物質については、環境保全及び人の健康の確保の観点から、有害物質の使用は避ける必要があります。

インキに関しては国内メーカーが印刷インキ工業連合会のNL規制に基づき安全性の高いインキを製造しています。洗浄剤等についてもNL規制の指定物資を使用している製品はできるだけ避けなければなりません。

●リサイクル阻害物質

次に、古紙リサイクルにおける阻害要因の排除です。

印刷産業において最も多く使用される紙に関しては、印刷業界のみならず社会全体のリサイクルや環境負荷低減を考える上で非常に重要な位置を占めます。紙から紙へのリサイクルを促進するためにも、リサイクルの阻害要因となる資材は使わないようにする配慮が必要です。

(7) 外部委託における環境配慮

グリーン原則と基準

グリーン原則	グリーン基準	
	水準—1	水準—2
①外部委託会社への発注条件として資材や工程の環境配慮を求めている	・外部委託会社の工程が本グリーン基準に準じていること	

解 説

印刷産業においては、各工程の専門業者がネットワークを組んで一つの製品をつくりあげるとい
うケースも多く見られます。社会に対して環境に配慮した印刷サービスを提供していく上では、製
品の製造やサービスの提供に関与する全ての事業者が、それぞれの事業領域で環境に配慮した事業
活動を行う必要があります。

① 外部委託会社への発注条件として資材や工程の環境配慮を求めている

『日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準』は、原則として外部委託も含め製品をつ
くりあげる全ての工程・サービスを対象としています。

環境配慮に関する発注条件を定めた上で委託先への協力を求めるなど、可能な限りグリーン基準
に沿った事業活動が行われるよう、委託先との十分な調整とコミュニケーションを図る必要があり
ます。委託先の理解・協力を得るまでには、様々な問題をクリアしなければならないことと想定さ
れますが、印刷に関連する全ての企業が環境配慮に関した事業活動を営むという「望ましい姿」の
実現に向けて、各印刷企業が関連事業者を巻き込みながら、環境に配慮した事業者の輪を少しずつ
でも広げていくことが望まれます。

第 3 章

グリーンプリンティング工場認定制度 認定申請手続きの解説

1 グリーンプリンティング工場認定制度に関する基本的事項

(1) 概要

グリーンプリンティング工場認定制度（以下、「GP工場認定制度」といいます。）は、印刷工場・事業所（以下、「工場」といいます。）におけるグリーン基準に基づく環境負荷低減に向けた取組み実績を評価する新たな制度（平成18年4月スタート）です。

グリーン基準に基づく活動を自己評価した結果、取組みが一定レベルに達している工場は、日印産連に設置された認定事務局に対してGP工場認定の申請を行うことができます。申請内容は認定委員会において審査され、合否判定基準に適合すればグリーンプリンティング認定工場（以下、「GP認定工場」といいます。）として認定されます。

GP認定工場として認定された工場は、社会的評価の向上、取引先へのアピール、印刷製品へのグリーンプリンティングマーク（GPマーク）の表示など、様々なメリットが得られます。

(2) GPマークの使用

GP認定工場は、その工場が環境に配慮した印刷工場であることを証明するGPマークを使用することができ、工場のカatalogや名刺などにGPマークを表示することが可能となります。

また、平成18年10月以降は、GP認定工場においてグリーン基準に適合する資材を使用して作られた印刷製品に対し「グリーンプリンティング製品認定制度」によりGPマークを表示可能としていく予定です。



GREEN PRINTING JFPI

(3) GP工場認定制度の運営組織

本制度の認定にあたっては、印刷業界に関する知見を有する認定審査員（ISO審査員補同等レベル以上）及び審査の客観性を確保するために第三者からなる認定委員会を設置して審査を行います。

■認定事務局

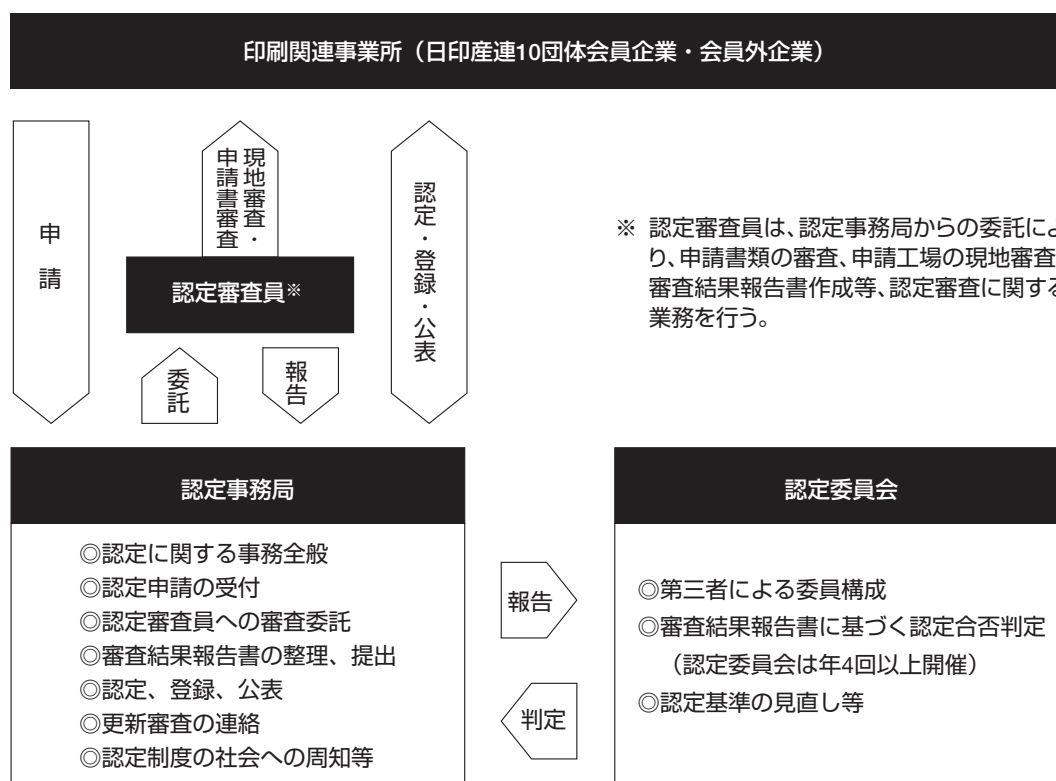
工場の申請受付、認定、登録、公表等の認定の事務全般を行います。

■認定審査員

認定事務局からの委託により、申請書類の審査、申請工場の現地審査、審査結果報告書作成等、認定審査に関する業務を行います。

■認定委員会

認定審査員による審査結果報告書に基づいた認定の合否判定、認定基準の見直し等、認定の判定に関する業務を行います。

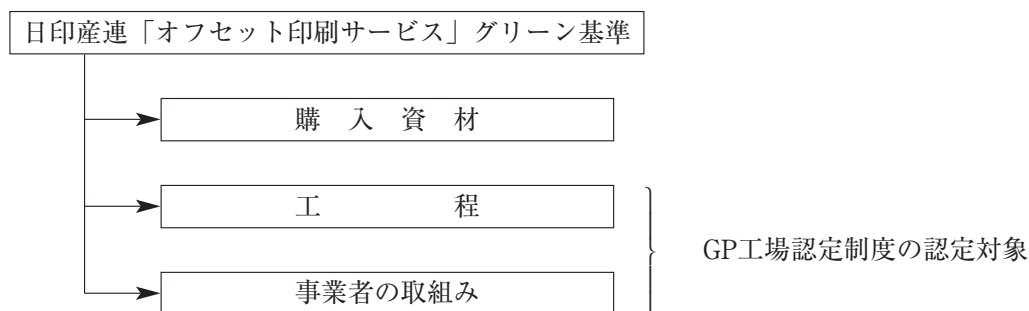


2 申請・認定に関する基本的事項

(1) 申請・認定する対象

オフセット印刷サービスグリーン基準は、「購入資材」「工程」「事業者の取組み」で構成されています。

このうち、GP工場認定制度において認定の対象となるのは「工程」「事業者の取組み」です。



認定申請は、工場において実施している全てのオフセット印刷工程について行う必要があります。一部の工程のみを選択して申請することはできません。なお、「事業者の取組み」は、全ての事業者が対象となります。

申請・認定する対象

- 営業・企画・デザイン工程
- 製版（プリプレス）工程 製版
- 製版（プリプレス）工程 刷版
- 印刷（プレス）工程 枚葉印刷
- 印刷（プレス）工程 輪転印刷
- 加工工程 表面加工
- 加工工程 製本加工
- デリバリ工程 梱包・構内運搬
- デリバリ工程 納品
- 事業者の取組み

工場・事業所において実施しているものは全て対象とする。

→ 全ての事業者が対象

ポイント

- 工場・事業所において実施しているオフセット印刷工程は全て対象とすること

(2) 申請・認定する単位

GP工場認定制度は工場単位で認定します。

1 企業の複数の工場の認定をまとめて取得することはできません。複数の工場の認定を受けようとする場合は、工場ごとにそれぞれ認定申請を行って下さい。

(3) 申請に必要な実績データ類

初めて認定を受けようとする工場は、グリーン基準に基づく取組みについて、最低直近 6 ヶ月以内の連続 3 ヶ月の実績が必要となります。

また、申請時には取組み実績の記録を申請時の添付書類として提出を求めるもの、あるいは現地審査において確認するものがありますので、これらから申請の準備をしようとする工場は、必ずグリーン基準に基づく取組みの記録を保管して下さい。

ポイント

- 初めて申請を受けようとする場合は、グリーン基準に基づく取組み実績が最低 3 ヶ月分必要
- 取組み実績は記録として保管すること（認定取得後は、更新審査までの全期間の記録が必要になります。）

3 達成状況の評価について

(1) 達成度

認定申請は、グリーン基準に基づく取組み実績をもとに、各グリーン基準の達成状況を「達成点数」として評価して積算していきます。

「達成点数」の積算値（工場の達成度）が、規定点数の70%以上であれば申請を行うことができます。

ポイント

- 取組みを自己評価し「達成点数」の積算値（達成度）が規定点数の**70%以上**であれば申請が可能

(2) 必須項目

申請の際、グリーン基準のうち「必須項目」は必ず達成されていなければなりません。

未達成の場合、認定審査申請はできません。

ポイント

- 関連する工程におけるグリーン基準の「必須項目」は必ず達成していること

※ 工場の達成度が70%以上であり、かつ必須項目をすべて達成していることを認定合格ラインとしています。

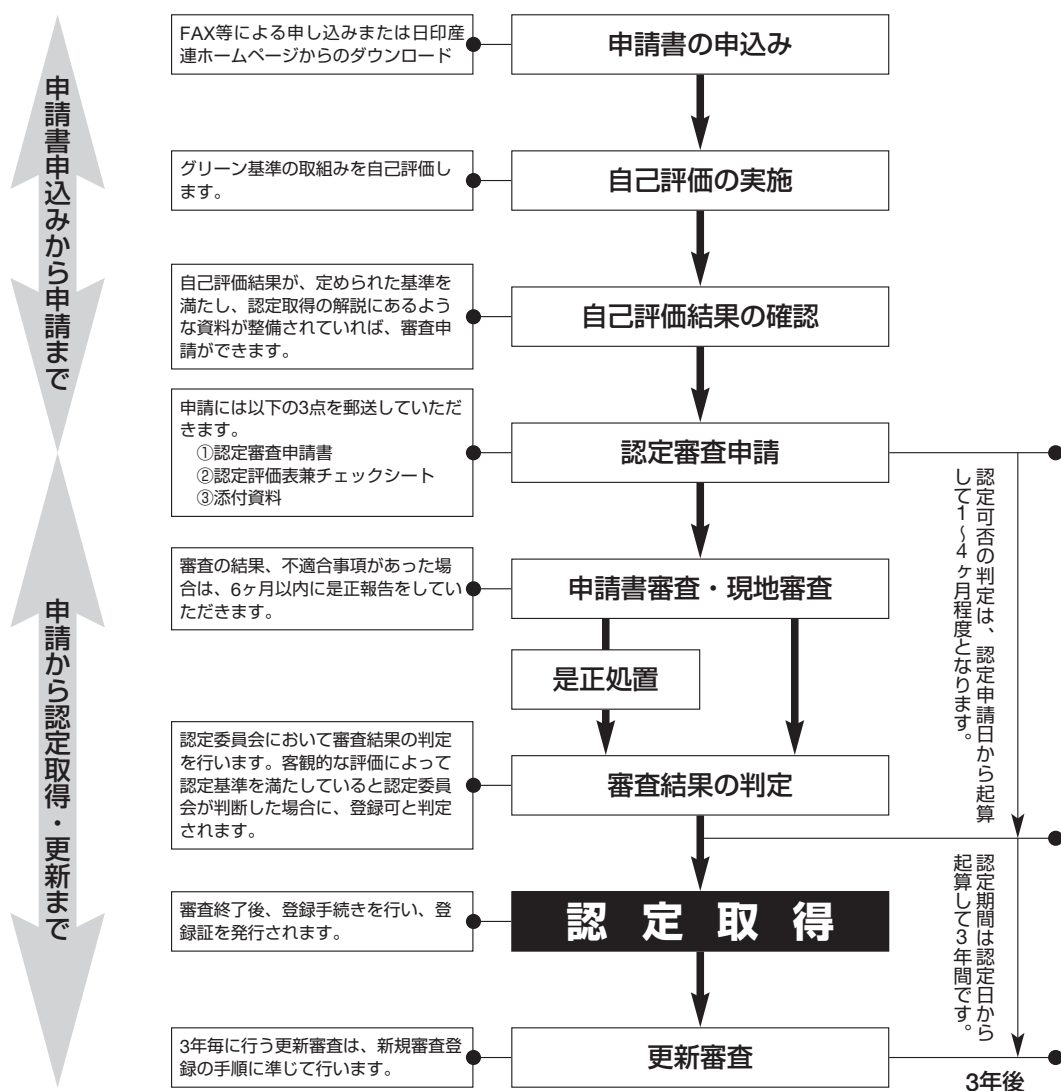
(3) その他注意事項

最近5ヶ年以内に環境法令等に基づき、操業停止等の行政による処分を受けている、または周辺住民から苦情がありトラブルとなっているケース等があれば、その内容を示した資料を添付して下さい。

4 申請から認定までのながれ

申請から認定までのながれは概ね以下に示す図のとおりです。

新規認定申請にあたっては、グリーン基準に基づく取組みの実績が過去3ヶ月分、3年ごとの更新審査の申請には過去3年分の実績が必要となります。



(1) 申請書等の入手

申請書、申請の手引き等の入手については、日印産連グリーンプリンティング認定事務局に申請書等の送付先をFAXまたはEメールにてご連絡下さい。申請に必要な書類をお送りします。

なお、申請に必要な書類は、日印産連ホームページからもダウンロードすることができます。

申請書類等

- グリーンプリンティング工場認定審査申請書
- 認定評価表兼チェックシート
- 様式1 環境配慮型機器一覧表
- 様式2 廃棄物等処理一覧表
- 様式3 所有機器環境負荷確認表
- 様式4 遵法自己宣言書
- 添付資料リスト

注意：上記は審査用定型書式として日印産連が定めているものです。

これらの書類のほか、各種添付資料（書式自由）の提出が必要となります。

申請書等の入手先

〒104-0041 東京都中央区新富1-16-8 日本印刷会館8階
(社) 日本印刷産業連合会

日印産連グリーンプリンティング認定事務局

電 話 03-3553-6051 FAX 03-3553-6079

Eメール gp-nintei@jfpi.or.jp

URL：http://www.jfpi.or.jp

(2) 自己評価の実施 ～認定評価表兼チェックシートの記入方法～

グリーン基準に基づく取組状況について、「認定評価表兼チェックシート」に記入して下さい。

1ページ目

① 工場の概要等

- 会社名、工場名（事業所名）、住所、担当者氏名等について記入して下さい。

② 実施工程の記入

- 1ページ目には、工場において実施しているオフセット印刷工程をチェックする欄があります。営業・企画・デザイン工程～デリバリ工程について、工場における該当状況を回答して下さい（該当 非該当 に○印）。
- 「デリバリ」工程のうち、「梱包・構内運搬」に関しては、「印刷工程」「加工工程」を行っている工場は必ず「該当」に○印をつけて下さい。「印刷工程」「加工工程」を行っていない工場は「非該当」に○印をつけて下さい。
- 「デリバリ」工程のうち「納品」に関しては、「印刷工程」「加工工程」を行っている工場のうち運搬車両を所有している工場のみ「該当」に○印をつけて下さい。
- 「事業者の取組み」は、全ての工場・事業所において該当する項目となります。

③ 規定点数の記入

- 上記で○印を付けた工程について、右側の「規定点数」欄の数字に○印をつけて下さい。さらに、○印を付けた数字の合計を、合計点数欄に記入して下さい。

工 程		該当有無 (いずれかに○印)	工場の達成点数	規定点数
営業・企画・デザイン	営業・企画	該当 非該当		9
	デザイン	該当 非該当		3
製版（プリプレス）	製版	該当 非該当		8
	刷版	該当 非該当		9
印刷（プレス）	枚葉印刷	該当 非該当		30
印刷（プレス）	輪転印刷	該当 非該当		36
加工	表面加工	該当 非該当		15
	製本加工	該当 非該当		9
デリバリ	梱包・構内運搬	該当 非該当		12
	納品	該当 非該当		9
事業者の取組み		該当		30
合計点数			①	② 110
工場の達成度 (①/②) ※70%以上で申請できます				%

工場で実施している工程の規定点数の数字に○印を付けて下さい。

○印を付けた数字を合計して下さい。

工場で実施している工程に○印を付けて下さい。

① 実施工程の記入

- 貴工場の実施工程について、認定評価表兼チェックシート2～8ページの「該当有無」欄の□印を黒く塗りつぶして下さい。
- 1ページ目でチェックした内容と整合がとれていなければなりません。
- 「事業者の取組み」は、全ての工場・事業所において該当する項目となります。

① 営業・企画 工程

日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準					
	項 目		該当有無	グリーン原則	グリ
工 程	営 業 ・ 企 画 ・ デ ザ イ ン	営業 企画	該当 チェック ☐	①企画提案及び制作にあたっては 環境配慮を行っている	・企画制作における環境 ・環境配慮基準に該当する 以上

実施している工程は、ここ
を黒く塗りつぶして下さい。

② 取組み実績（数量、実施状況等）の記入

- 工場で実施している工程におけるグリーン基準の取組み状況を「実施状況・数量など」の欄に記入して下さい。記入は、該当するものに○印をつけるものと数量を記入するものとがあります。
- 「該当有無」欄の□印を黒く塗りつぶした工程のグリーン基準の取組み実績は、全て記入しなければなりません。
- 「該当有無」欄の□印を黒く塗りつぶしていない（つまり、非該当の工程）に関するグリーン基準の取組み実績は記入不要です。
- 各グリーン基準の取組み実績の把握や達成状況の評価に関する解説は、「第4章 グリーンプリテンディング認定制度 グリーン基準評価方法の解説」を参照して下さい。

【○印をつけるもの】

グリーン基準の取組み評価及びチェック					
必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数
必須	基準の有無	☒ 有 ☐ 無	—		3

「有 無」「している していない」等、該当するものに○印をつけて下さい。

【数量を記入するもの】

左の「評価・チェック項目」欄に記載されている項目の数量を記入して下さい。

サービス」グリーン基準		グリーン基準の取組み評価及びチェック				
グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数
<水準-1> ・入稿原稿のデジタル化率80%以上 <水準-2> ・入稿原稿のデジタル化率50%以上	—	①デジタル入稿業務件数	312	件		5
		②全製版業務件数	481	件		または
		達成率 = ①/②	65	%		3

「評価・チェック項目」欄に記載されている計算式に基づき達成率を算出し、記入して下さい。

③ 達成点数の記入

- 記入したグリーン基準の取組み状況と「基準点数」欄を参照し、「達成点数」欄に点数を記入して下さい。
- 「基準点数」欄に数字が2種類記入されている場合、高い点数が水準1を達成した場合の点数、低い点数が水準2を達成した場合の点数となります。
- 水準1と水準2に分かれているグリーン基準において、水準2が必須項目となっている場合、水準1を達成していれば、水準2の必須項目を達成しているとみなします。この場合、水準1の達成点数のみを記入して下さい。
- グリーン基準を達成していない場合は、「達成点数」欄にゼロを記入して下さい。
- 必須項目となっているグリーン基準は、必ず達成されていなければなりません。
- 達成点数に記入漏れがある場合、審査時に未達成とみなす場合がありますので、記入漏れの無いよう注意して下さい。

【例1：達成点数が1種類の場合】

グリーン基準の取組み評価及びチェック					
必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数
必須	基準の有無	有 無	—	3	3

この例の場合、グリーン基準を達成しており、「基準点数」が3点なので、3を記入する。

【例2：達成点数が2種類の場合】

サービス」グリーン基準		グリーン基準の取組み評価及びチェック				
グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数
<水準-1> ・入稿原稿のデジタル化率80%以上 <水準-2> ・入稿原稿のデジタル化率50%以上	—	①デジタル入稿業務件数	312	件	3	5
		②全製版業務件数	481	件		または
		達成率 = ①/②	65	%		3

この例の場合、達成率は65%で水準2を達成している。
このグリーン基準における水準2の「基準点数」は3点なので、3を記入する。

④ 工程ごとの合計点数と工場の達成度の記入

- 各工程における取組み実績（数量、実施状況等）の記入が終了したら、その工程における達成点数の合計をチェック表の下部分にある合計点数の記入欄に記入して下さい。
- さらに、この点数を「認定評価表兼チェックシート」の1ページの点数欄に転記し、次のことを行って下さい。
 - 「工場の達成点数」の計算及び結果の記入
 - 「工場の達成度」の計算及び結果の記入
- 工場におけるグリーン基準の取組み状況が優れている場合、「工場の達成度」が100%を超える場合があります。

工 程		該当有無 (いずれかに○印)	工場の達成点数	規定点数
営業・企画・デザイン	営業・企画	○該当 非該当	6	9
	デザイン	○該当 非該当	3	3
製版（プリプレス）	製版	○該当 非該当	13	8
	刷版	○該当 非該当	6	9
印刷（プレス）	枚葉印刷	○該当 非該当	21	30
印刷（プレス）	輪転印刷	○該当 非該当		36
加工	表面加工	○該当 非該当		15
	製本加工	○該当 非該当		9
デリバリ	梱包・構内運搬	○該当 非該当	9	12
	納品	○該当 非該当	6	9
事業者の取組み		○該当	32	30
合計点数			① 96 ②	110
工場の達成度 ①／② ※70%以上で申請できます			87 %	

「評価表兼チェックシート2～8ページに記載した合計点数を転記して下さい。

「工場の達成点数」の合計点数を記入して下さい

「工場の達成点数」を「規定点数」の合計で除し、工場の達成度を計算して下さい。

工場の達成度が70%以上であり、かつ該当する必須項目をすべて達成していれば、申請することができます。

(3) 自己評価結果の確認

① 記入内容の確認

- 「認定評価表兼チェックシート」に記載した内容について、誤記入、計算間違いがないかを確認して下さい。

② 添付資料の確認

- 認定申請に際しては、各グリーン基準に基づく取組みを証明する資料を添付資料として提出することが必要となります。
- 添付資料は簡潔にまとめて下さい。
- 「認定評価表兼チェックシート」には、グリーン基準ごとにどのような添付資料が必要となるかが「申請時に必要な添付書類」欄に記載してあるので、内容を確認して下さい。
- 添付書類のなかには日印産連が様式を定めているものが4種類あります。これらについては必ず定められた様式を使用して下さい。

様式 1 環境配慮型機器一覧表
 様式 2 廃棄物等処理一覧表
 様式 3 所有機器環境負荷確認表
 様式 4 遵法自己宣言書
 添付資料リスト

③ 添付資料の提出方法

- 添付資料には資料番号を付与して下さい。付与した整理番号は「認定評価表兼チェックシート」の「資料番号」欄に資料番号を記入して下さい。なお、同一の添付資料は、同じ資料番号を付けて下さい。

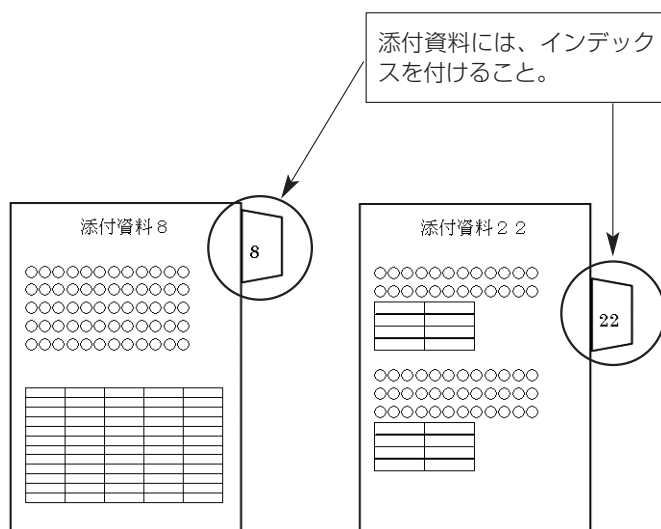
基準点数	申請時に必要な 添付書類		現地審査に おける確認
		資料番号	
5	—		台帳・帳簿・記録等
3			
5	グリーン化計画	1	台帳・帳簿・記録等
または			
2			
1	【様式-1】環境配慮機器一覧表	2	カタログ等技術資料、現場確認
	【様式-2】廃棄物等処理一覧表	3	月別実績表、回収業者との契約書
1	回収業者証明書	4	

「評価表兼チェックシート」の「資料番号」欄に資料番号を記入して下さい。

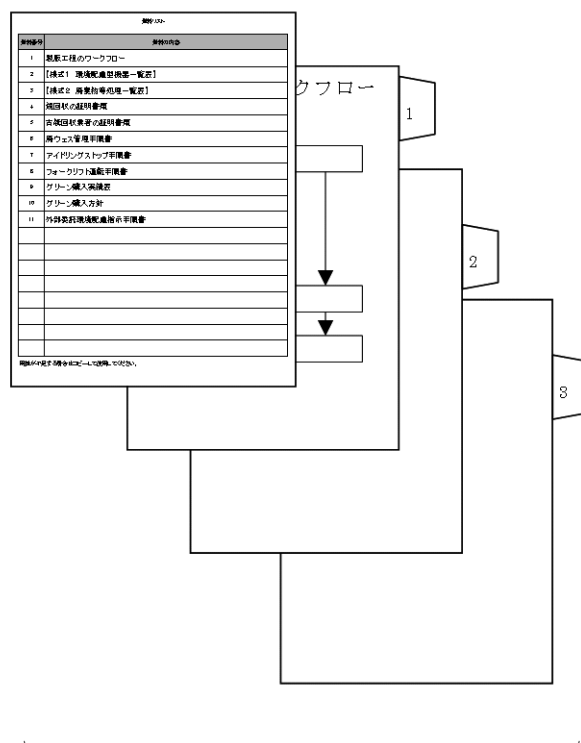
3	【様式-1】環境配慮機器一覧表	2	カタログ等技術資料、現場確認
3	【様式-1】環境配慮機器一覧表	2	カタログ等技術資料、現場確認

同一の添付資料は、同じ資料番号を付けて下さい。

- 提出の際は資料番号のインデックスをつけて下さい。



- 提出の際は、添付資料がバラバラにならないようファイリングし、先頭に資料リストを付けて下さい。



先頭に資料リストを付け、バラバラにならないようファイリングして下さい。

(4) 認定審査申請

- 認定申請に必要な書類が全て整っているか、記入漏れが無いかな等を十分に確認したうえで、以下の送付先に書類をお送り下さい。
- 書類の封筒には「認定申請書類在中」と朱書きして下さい。
- 認定可否の判定は通常1～4ヶ月程度かかります。

申請書類の送付先

〒104-0041 東京都中央区新富1-16-8 日本印刷会館8階
(社) 日本印刷産業連合会
日印産連グリーンプリンティング認定事務局
電 話 03-3553-6051 FAX 03-3553-6079
Eメール gp-nintei@jfpi.or.jp
URL : <http://www.jfpi.or.jp>

(5) 更新審査

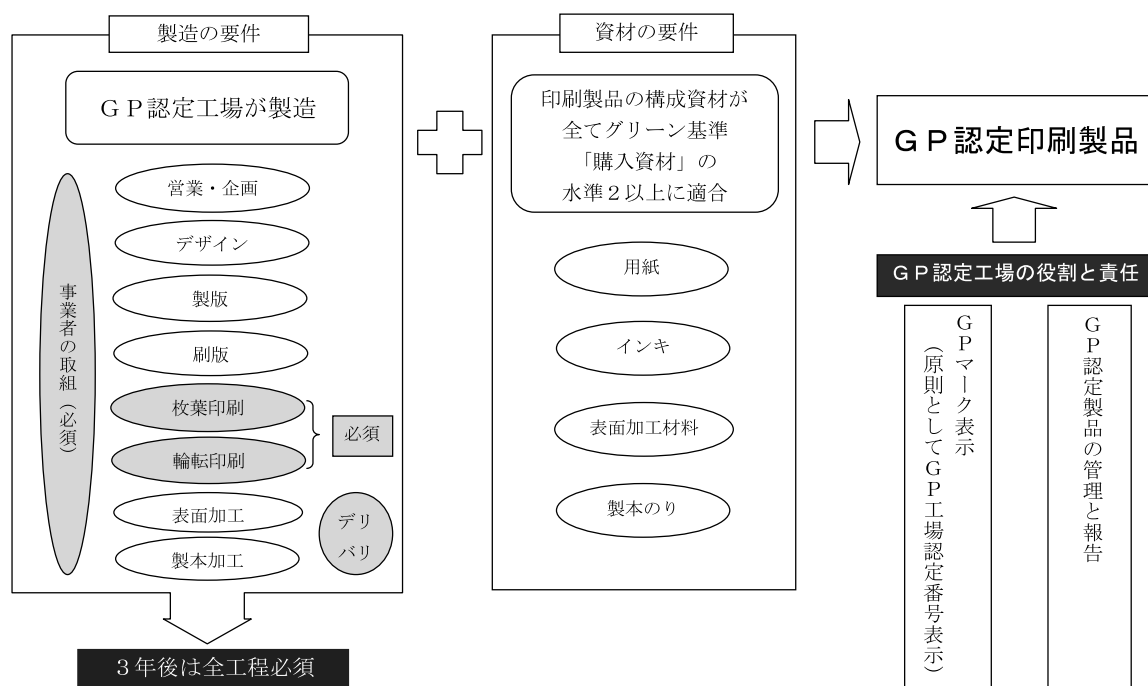
- GP認定工場の認定期間は、認定日から起算して3年間です。認定を継続するためには、更新審査に合格する必要があります。
- 更新審査の手順は新規申請時と同様の手順に準じて実施します。
- 更新審査に関する詳細に関しては、今後日印産連ホームページ等に掲載します。

〈参考〉グリーンプリンティング製品認定制度について

製品認定制度は、グリーン基準に適合した印刷製品（印刷物）にも、G Pマークを表示できるようにした制度です。主な仕組みは次のとおりです。

- G P 認定工場が製造した印刷製品のうち、印刷製品を構成する資材がグリーン基準の「購入資材」の各項目の基準に適合している場合、G Pマークを表示することができます。
- 印刷製品の製造に関わる全工程（営業・企画からデリバリまで）をG P 認定工場が行っていることを原則とします。ただし、G P 認定工場の普及数を考慮し、当面3年間（平成21年9月30日まで）は印刷工程を行う工場がG P 認定を受けていれば、G Pマークを表示することができるものとします。
- 印刷製品を構成する資材については、紙、インキ、加工材料等全ての資材が、グリーン基準「購入資材」の各項目の「水準－2」以上に適合していることが必要になります。
- G Pマークの表示を行おうとするG P 認定工場（「主管工場」と言います。）は、印刷発注者との十分な協議の上、上記基準に適合した印刷物にG Pマークを表示することになります。なお、その際、G Pマークの下に主管工場の認定番号を表示することが原則となります。
- G Pマークの表示を行ったG P 認定工場（主管工場）は、G Pマークを表示した製品名、構成資材等の記録を保管し、表示件数等を日印産連G P 認定事務局に報告することとなります。
- G Pマークの使用料は無料です。

グリーンプリンティング製品認定制度の概要



第4章

グリーンプリンティング工場認定制度 グリーン基準評価方法の解説

本章では認定申請にあたってのグリーン基準達成状況の評価方法について、工程ごとに掲載します。類似する基準でも、工程によって解釈、範囲、対象等が異なる場合がありますので、必ず該当する工程の評価方法を参照して下さい。

1 工 程

(1) 営業・企画・デザイン

【営業・企画】

グリーン原則：① 企画提案及び制作にあたっては環境配慮を行っている

グリーン基準・達成点数	企画制作における環境配慮基準を設けていること	必須 3点
達成状況の評価方法	企画制作にあたり、提供する印刷物・サービスに対する文書化された環境配慮基準の有無を評価する。	
申請時の添付書類等	環境配慮基準の文書を添付すること。	
現地審査確認事項	文書確認	

グリーン基準・達成点数	環境配慮基準に該当する製品の提案比率が80%以上	3点
達成状況の評価方法	環境配慮基準適合の提案状況を定量的に評価する。 評価は、業務提案の件数で行う。 製品数では評価しない（1万部の仕事でも、100部の仕事でも1件とカウントする）。 $\text{評価式} = \frac{\text{環境配慮基準適合製品の提案件数}}{\text{全提案件数}}$ ※全提案件数及び環境配慮基準適合製品の提案件数には、顧客に採用されなかった提案を含めること。	
申請時の添付書類等	—	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

グリーン原則：② 印刷見本の作成にあたっては、省資源及び廃棄物の発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	印刷見本出力のデジタル化率80%以上	3点
達成状況の評価方法	カンパ見本出力など印刷見本のデジタル化を定量的に評価する。 評価は、業務の件数で行う。製品数では評価しない（1万部の仕事でも、100部の仕事でも1件とカウントする）。 評価式 = $\frac{\text{印刷見本をデジタル出力した業務件数}}{\text{印刷見本を出力した全業務件数}}$ 【デジタル出力した業務件数の定義】 1業務あたりの総ページ数あるいは総作業数の50%以上がデジタル作業でおこなわれていればデジタル出力した業務とする。	
申請時の添付書類等	—	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

【デザイン】

グリーン原則：① デザインのデジタル化を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	デザイン作業のデジタル化率80%以上	3点
達成状況の評価方法	デザイン作業のデジタル化の実施状況を定量的に評価する。 評価は、業務件数で行う。デジタル作業点数では評価しない。 評価式 = $\frac{\text{デジタル作業をしたデザイン業務件数}}{\text{全デザイン業務件数}}$ 【デジタル作業をしたデザイン業務の定義】 1業務あたりのデザイン作業点数の50%以上がデジタル作業で行われていれば、デジタル作業をしたデザイン業務とする。	
申請時の添付書類等	—	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

(2) 製版（プリプレス）－製版－

グリーン原則：① デジタル原稿の入稿を推奨し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	水準 1：入稿原稿のデジタル化率80%以上	5 点
	水準 2：入稿原稿のデジタル化率50%以上	3 点
達成状況の評価方法	入稿原稿のデジタル化の状況を定量的に評価する。 評価は、業務件数で行う。入稿原稿枚数による評価はしない。 評価式＝$\frac{\text{デジタル入稿業務件数}}{\text{全製版業務件数}}$ 【デジタル入稿業務の定義】 1受注業務における入稿原稿のうち、総ページ数または印刷面積の50%以上がデジタル化されていればデジタル入稿業務とする。	
申請時の添付書類等	－	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

※以下のグリーン原則②-Aと②-Bは、どちらか片方を選ぶこと。

グリーン原則：②-A 工程のデジタル化（DTP）を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	水準 1：DTP化率80%以上	5 点
	水準 2：DTP化率50%以上	必須 2 点
達成状況の評価方法	製版作業におけるDTP化の状況を定量的に評価する。 評価は業務件数で行う。作業単位での評価はしない。 評価式＝$\frac{\text{DTP作業を行った製版業務件数}}{\text{全製版業務件数}}$ 【DTP作業を行った製版業務の定義】 1受注業務における製版作業のうち、総版数または版面積の50%以上がDTPにより作業していればDTP作業を行った製版業務とする。	
申請時の添付書類等	工場における製版作業の流れを示すワークフロー図を添付すること。	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

グリーン原則：②-B 製版フィルムを使用する工程の場合、省エネ・省資源、VOC発生抑制に取り組んでいる

グリーン基準・達成点数	環境配慮型フィルム現像システムを使用していること	1 点
達成状況の評価方法	環境配慮型フィルム現像システムの導入状況进行评估する。 【環境配慮型フィルム現像システムの定義】 環境配慮型フィルム現像システムとは、統合型フィルム現像システムをいう。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮機器一覧表」に、所有している環境配慮型フィルム現像システムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	廃液及び製版フィルムから銀の回収等を100%行っていること	必須 1 点
達成状況の評価方法	工場から排出する定着廃液及び廃製版フィルムの銀回収等の実施状況进行评估する。 原則は100%実施だが、数%は誤差とみなしてよい。 評価式＝ $\frac{\text{銀回収等を行った定着廃液} + \text{製版フィルムの量}}{\text{定着廃液} + \text{製版フィルムの全発生量}}$	
申請時の添付書類等	「様式-2 廃棄物等処理一覧表」に発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者の証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

グリーン原則：③ 校正のデジタル化を推進し、省エネ・省資源、VOC・廃棄物の発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	水準1：デジタル化（DDCP等の使用）による校正が50%以上	5 点
	水準2：デジタル化（DDCP等の使用）による校正を推進していること	3 点
達成状況の評価方法	水準1：文字校正及び色校正のデジタル化の実施状況を定量的に評価する。 評価は、業務件数で行う。デジタル校正枚数での評価はしない。 評価式＝ $\frac{\text{デジタル校正を行った業務件数}}{\text{全製版業務件数}}$ 水準2：デジタル校正を行っているかどうかで評価する。件数は問わない。 【デジタル校正を行った業務の定義】 1受注業務における総版数または版面積の50%以上がデジタル校正を行っていればデジタル校正を行った業務とする。	
申請時の添付書類等	—	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等、現場確認	

(3) 製版（プリプレス）－刷版－

グリーン原則：① 工程のデジタル化（CTP）を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	水準1：CTP化率80%以上	5点
	水準2：CTP化率50%以上	3点
達成状況の評価方法	刷版作業のデジタル化（CTP化）実施状況を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{CTP版の使用枚数}}{\text{印刷版の全使用枚数}}$ 【CTP化の定義】 CTP化には無版印刷を含まない。（無版印刷はオフセット印刷に含めないこととしたため） ピンクマスター・シルバーマスターはCTPに含める。	
申請時の添付書類等	－	
現地審査確認事項	台帳・帳簿・記録等	

グリーン原則：② 省エネ・省資源、有害物質・VOCの発生抑制に取り組んでいる

グリーン基準・達成点数	水準1：ケミカルレス（現像液不要）の印刷版を使用していること	5点
	水準2：ケミカル現像印刷版を使用している場合は、環境配慮型刷版現像システムを使用していること	3点
達成状況の評価方法	現像液を使用しない取組みや、現像液を使用する場合には環境負荷の低いシステムの採用状況を評価する。 水準1：ケミカルレス（現像液不要）の印刷版を使用の有無を評価する。数量は問わない。 水準2：環境配慮型刷版現像システムの導入の有無を評価する。数量は問わない。 【環境配慮型刷版現像システムの定義】 環境配慮型刷版現像システムとは、CTP現像システム、密封・循環型現像システムをいう。	
申請時の添付書類等	水準2に該当する場合、「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している環境配慮型フィルム現像システムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	印刷版（アルミ基材のもの）のリサイクルを100%行っていること ※アルミ基材の印刷版を使用していない場合は、本基準は該当しない。（規定点数からも外すこと）	必須 3点
達成状況の評価方法	リサイクル体制が整っているアルミ基材のリサイクル状況を評価する。 原則は100%実施だが、数%は誤差とみなしてよい。 $\text{評価式} = \frac{\text{リサイクルを行っている印刷版（アルミ基材）枚数}}{\text{全印刷版（アルミ基材）使用枚数}}$	
申請時の添付書類等	「様式-2 廃棄物等処理一覧表」に、発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

(4) 印刷（プレス）－枚葉印刷－

グリーン原則：① VOC発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	水なし印刷システムを採用していること	3点
達成状況の評価方法	水なし印刷システムの導入状況进行评估する。数量は問わない。ただし、全印刷システムに水なし印刷システムを採用している場合は、次項にも3点計上すること。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に、所有している水なし印刷システムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	湿し水循環システムを採用するなど、IPA濃度を5%未満に管理していること	3点
達成状況の評価方法	湿し水のIPA濃度管理の実施状況进行评估する。 湿し水循環システムの採用あるいは手作業による管理など手法は問わない。 ※全て水なし印刷システムを採用している場合は、本基準を達成しているとみなし、3点を計上すること。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している湿し水循環システム等の概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	VOC配慮型湿し水を50%以上使用していること ※本基準はVOC配慮型湿し水の定義が決定した時点で運用を開始する。	3点
達成状況の評価方法	VOC配慮型湿し水の使用状況进行评估する。 $\text{評価式} = \frac{\text{VOC配慮型湿し水（添加剤等）使用量}}{\text{全湿し水（添加剤等）使用量}}$	
申請時の添付書類等	VOC配慮型湿し水の購入実績に関する資料を添付すること。	
現地審査確認事項	台帳、帳簿、記録等	

グリーン基準・達成点数	自動布洗浄を使用する、または自動液洗浄の場合は循環システムを使用していること	3点
達成状況の評価方法	自動布洗浄の採用、または、自動液洗浄の場合は洗浄剤の循環システムの採用の有無进行评估する。数量は問わない。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している洗浄システムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	VOC配慮型洗浄剤を50%以上使用していること ※本基準はVOC配慮型洗浄剤の定義が決定した時点で運用を開始する。	3点
達成状況の評価方法	VOC配慮型洗浄剤の使用状況进行评估する。 $\text{評価式} = \frac{\text{VOC配慮型洗浄剤使用量}}{\text{全洗浄剤使用量}}$	
申請時の添付書類等	VOC配慮型洗浄剤の購入実績に関する資料を添付すること。	
現地審査確認事項	台帳、帳簿、記録等	

グリーン基準・達成点数	廃ウェス容器や洗浄剤容器に蓋をする等のVOC発生抑制策を講じていること	必須 3点
達成状況の評価方法	廃ウェス容器や洗浄剤容器に蓋をする取り組みに関する手順書の有無を評価する。 作業場内に蓋を閉める旨の注意書きが記された掲示のみは評価しない。	
申請時の添付書類等	文書化された手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：② 印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる

グリーン基準・達成点数	印刷機の種類（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること	3点
達成状況の評価方法	カタログ、仕様書、実測などにより使用している印刷機の種類（電力使用量、騒音、振動）の状況を把握していることを評価する。	
申請時の添付書類等	「様式-3 所有機器環境負荷確認表」に所有している機器の環境負荷を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	インバータの採用、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用など省エネ活動を行っていること	3点
達成状況の評価方法	印刷工程におけるエネルギー使用量低減に向けた対策の実施状況の評価。	
申請時の添付書類等	工場で行っている省エネルギー活動の内容及び実績を示す書類を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	環境配慮型印刷機を導入していること ※本基準は環境配慮型印刷機の定義が決定した時点で運用を開始する。	3点
達成状況の評価方法	環境配慮型印刷機の使用状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している環境配慮型印刷機の概要を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：③ 廃棄物の排出抑制やリサイクルを推進している

グリーン基準・達成点数	自動品質検査システムを導入し、損紙を削減していること	3点
達成状況の評価方法	歩留まり向上及び損紙発生を抑制するための自動品質検査システム導入の有無を評価する。数量は問わない。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している自動品質検査システムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	損紙等の古紙へのリサイクル率が80%以上	必須 3点
達成状況の評価方法	工程から発生する損紙等のリサイクル実績を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{古紙へのリサイクル量}}{\text{印刷工程からの損紙等発生量}}$ 【損紙等の定義】 印刷工程から発生する損紙、残紙をいう。他の工程から発生する損紙等は含まない。 【古紙へのリサイクル量】 本基準では古紙へのリサイクル以外のリサイクル（RPFや熱回収等）を含めてはならない。	
申請時の添付書類等	「様式-2 廃棄物等処理一覧表」に発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

グリーン基準・達成点数	金属インキ缶のリサイクル率が80%以上	3点
達成状況の評価方法	インキ容器等のリサイクル実績を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{廃金属インキ缶リサイクル量}}{\text{全廃金属インキ缶発生量}}$ 【金属インキ缶の排出量】 金属インキ缶は、1キロ缶、5キロ缶、1斗缶のみを対象とする。 リユースされているドラム缶は含まない。	
申請時の添付書類等	「様式-2 廃棄物等処理一覧表」に発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

グリーン基準・達成点数	レンタルウエスまたは再生ウエスを80%以上使用していること	3点
達成状況の評価方法	ウエスの使用状況を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{レンタルまたは再生ウエス使用量}}{\text{全ウエス使用量}}$	
申請時の添付書類等	—	
現地審査確認事項	月別実績表、業者との契約書または仕入簿等	

(5) 印刷（プレス）－輪転印刷－

グリーン原則：① VOC発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	熱風乾燥印刷の場合、VOC排出処理装置（脱臭装置）を100%設置し適切に運転・管理していること。またはUV印刷を行っていること	必須 3点
達成状況の評価方法	VOC排出処理装置（脱臭装置）の設置状況进行评估する。 また、処理装置や排気装置が本来の能力を発揮するよう、定期的なメンテナンス等を実施していなければならない。	
申請時の添付書類等	－	
現地審査確認事項	カタログ等技术資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	水なし印刷システムを採用していること	3点
達成状況の評価方法	水なし印刷システムの導入状況を評価する。数量は問わない。ただし、全印刷システムに水なし印刷システムを採用している場合は、次項にも3点計上すること。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している水なし印刷システムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技术資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	湿し水循環システムを採用するなど、IPA濃度を5%未満に管理していること	3点
達成状況の評価方法	湿し水のIPA濃度管理の実施状況を評価する。 湿し水循環システムの採用あるいは手作業による管理など手法は問わない。 ※全て水なし印刷システムを採用している場合は、本基準を達成しているとみなし、3点を計上すること。	
申請時の添付書類等	水準1に該当する場合、「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している湿し水循環システム等の概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技术資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	VOC配慮型湿し水を50%以上使用していること ※本基準はVOC配慮型湿し水の定義が決定した時点で運用を開始する。	3点
達成状況の評価方法	VOC配慮型湿し水の使用状況を評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{VOC配慮型湿し水（添加剤等）使用量}}{\text{全湿し水（添加剤等）使用量}}$	
申請時の添付書類等	VOC配慮型湿し水の購入実績に関する資料を添付すること。	
現地審査確認事項	台帳、帳簿、記録等	

グリーン基準・達成点数	自動布洗浄を使用する、または自動液洗浄の場合は循環システムを使用していること	3点
達成状況の評価方法	自動布洗浄の採用、または、自動液洗浄の場合は洗浄剤の循環システムの採用の有無を評価する。数量は問わない。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している洗浄システムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技术資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	VOC配慮型洗浄剤を50%以上使用していること ※本基準はVOC配慮型洗浄剤の定義が決定した時点で運用を開始する。	3点
達成状況の評価方法	VOC配慮型洗浄剤の使用状況を評価する。 評価式 = $\frac{\text{VOC配慮型洗浄剤使用量}}{\text{全洗浄剤使用量}}$	
申請時の添付書類等	VOC配慮型洗浄剤の購入実績に関する資料を提出すること。	
現地審査確認事項	台帳、帳簿、記録等	

グリーン基準・達成点数	廃ウェス容器や洗浄剤容器に蓋をする等のVOC発生抑制策を講じていること	必須 3点
達成状況の評価方法	廃ウェス容器や洗浄剤容器に蓋をする取り組みに関する手順書の有無を評価する。 作業場内に蓋を閉める旨の注意書きが記された掲示のみは評価しない。	
申請時の添付書類等	文書化された手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：② 印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる

グリーン基準・達成点数	印刷機的环境負荷（エネルギー、騒音、振動等）を把握していること	3点
達成状況の評価方法	カタログ、仕様書、実測などにより、使用している印刷機的环境負荷（電力・ガス使用量、騒音、振動）の状況を把握していることを評価する。	
申請時の添付書類等	「様式-3 所有機器環境負荷確認表」に所有している機器の環境負荷を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	インバータの採用、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用など省エネ活動を行っていること	3点
達成状況の評価方法	印刷工程におけるエネルギー使用量低減に向けた対策の実施状況を評価する。	
申請時の添付書類等	工場で取り組んでいる省エネルギー活動の内容及び実績を示す書類を提出すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	環境配慮型印刷機を導入していること ※本基準は環境配慮型印刷機の定義が決定した時点で運用を開始する。	3点
達成状況の評価方法	環境配慮型印刷機の使用状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している環境配慮型印刷機の概要を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：③ 廃棄物の排出抑制やリサイクルを推進している

グリーン基準・達成点数	自動品質検査システムを導入し、損紙を削減していること	3点
達成状況の評価方法	歩留まり向上及び損紙発生を抑制するための自動品質検査システム導入の有無を評価する。数量は問わない。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している自動品質検査システムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	損紙等の古紙へのリサイクル率が80%以上	必須 3点
達成状況の評価方法	工程から発生する損紙等のリサイクル実績を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{古紙へのリサイクル量}}{\text{印刷工程からの損紙等発生量}}$ 【損紙等の定義】 印刷工程から発生する損紙、残紙をいう。他の工程から発生する損紙等は含まない。 【古紙へのリサイクル量】 本基準では古紙へのリサイクル以外のリサイクル（RPFや熱回収等）を含めてはならない。	
申請時の添付書類等	「様式-2 廃棄物等処理一覧表」に発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

グリーン基準・達成点数	インキの供給の80%以上をパイピングシステムで行い、廃インキ容器、廃インキの削減を行っていること	3点
達成状況の評価方法	インキを無駄なく使用し、廃棄物発生抑制につながるパイピングシステムによるインキ供給実績を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{パイピングシステムへのオフ輪インキの供給・補充量}}{\text{オフ輪インキの全使用量}}$	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有しているパイピングシステムの概要を記載すること。	
現地審査確認事項	台帳、帳簿、記録等、現場確認	

グリーン基準・達成点数	レンタルウェスまたは再生ウェスを80%以上使用していること	3点
達成状況の評価方法	ウェスの使用状況を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{レンタルまたは再生ウェス使用量}}{\text{全ウェス使用量}}$	
申請時の添付書類等	—	
現地審査確認事項	月別実績表、業者との契約書または仕入簿等	

グリーン原則：④ 騒音・振動などの抑制に取り組んでいる

グリーン基準・達成点数	建物への遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバーの設置等により騒音抑制に取り組んでいること	3点
達成状況の評価方法	輪転印刷機の騒音・振動対策の実施状況进行评估する。 なお、取り組み内容は、ハード対策・ソフト対策を問わない。	
申請時の添付書類等	取り組み内容を示す手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

(6) 加工－表面加工－

グリーン原則：① 有害物質の発生要因となる物質の使用を抑制している

グリーン基準・達成点数	塩素系樹脂を使用しないこと	3点
達成状況の評価方法	塩素系樹脂を使用しない取り決めやしゅみが整備されていることを評価する。	
申請時の添付書類等	文書化された手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：② VOC発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	水準1：無溶剤化（UV塗料及びサーマルフィルム使用も含む）またはアルコール類濃度5%未満で使用するこゝ	5点
	水準2：アルコール類を使用時30%未満で使用するこゝ	必須 3点
達成状況の評価方法	光沢加工工程の仕組み、システムが該当するアルコール濃度になっていることを評価する。	
申請時の添付書類等	実施内容の概要書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：③ 表面加工工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる

グリーン基準・達成点数	光沢加工機の環境負荷（エネルギー等）を把握しているこゝ	3点
達成状況の評価方法	カタログ、仕様書、実測などにより、使用している光沢加工機の環境負荷（電力使用量）の状況を把握していることを評価する。	
申請時の添付書類等	「様式-3 所有機器環境負荷確認表」に所有している機器の環境負荷を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	環境配慮型光沢加工機を導入しているこゝ ※本基準は環境配慮型光沢加工機の定義が決定した時点で運用を開始する。	3点
達成状況の評価方法	環境配慮型光沢加工機を使用状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している環境配慮型光沢加工機の概要を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：④ リサイクルを推進している

グリーン基準・達成点数	損紙等の古紙等へのリサイクル率が80%以上	必須 3点
達成状況の評価方法	工程から発生する損紙、フィルム等のリサイクル実績を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{古紙等へのリサイクル量}}{\text{工程からの損紙等発生量}}$ 【損紙等の定義】 光沢加工工程から発生する損紙、残紙、残フィルムをいう。 他の工程から発生する損紙等は含まない。 【古紙等へのリサイクル量】 古紙等へのリサイクルとは、古紙、RPF、樹脂へのリサイクル、熱回収など全てのリサイクルをいう。	
申請時の添付書類等	「様式-2 廃棄物等処理一覧表」に発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

グリーン原則：⑤ 使用形態にあった表面加工を選択している（長期使用等）

グリーン基準・達成点数	光沢コート、光沢ラミネート、UVコート等の適正な選択について提案していること	3点
達成状況の評価方法	印刷物の用途・目的にあわせ、顧客に提案する加工方法の選定手順が明確になっていることを評価する。	
申請時の添付書類等	提案方針等が明記された資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

(7) 加工－製本加工－

グリーン原則：① 製本工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる

グリーン基準・達成点数	製本機の環境負荷（エネルギー、騒音等）を把握していること	3点
達成状況の評価方法	カタログ、仕様書、実測などにより、使用している製本機の環境負荷（電力使用量、騒音）の状況を把握していることを評価する。	
申請時の添付書類等	「様式-3 所有機器環境負荷確認表」に所有している機器の環境負荷を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	窓、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取り組んでいること	必須 3点
達成状況の評価方法	製本機の騒音・振動対策の実施状況を評価する。 なお、取り組み内容は、ハード対策・ソフト対策を問わない。	
申請時の添付書類等	取り組み内容を示す手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	環境配慮型製本機を導入していること ※本基準は環境配慮型製本機の定義が決定した時点で運用を開始する。	3点
達成状況の評価方法	環境配慮型製本機の使用状況を評価する。 数量は問わない。	
申請時の添付書類等	「様式-1 環境配慮型機器一覧表」に所有している環境配慮型製本機の概要を記載すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：② リサイクルを推進している

グリーン基準・達成点数	水準1：古紙へのリサイクル率が90%以上 水準2：古紙へのリサイクル率が70%以上	5点 必須 3点
達成状況の評価方法	工程から発生する損紙等の古紙へのリサイクル実績を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{古紙へのリサイクル量}}{\text{工程からの損紙等発生量}}$ 【損紙等の定義】 製本工程から発生する損紙をいう。 【古紙へのリサイクル量】 本基準では古紙へのリサイクル以外のリサイクル（RPF、熱回収等）を含めてはならない。	
申請時の添付書類等	「様式-2 廃棄物等処理一覧表」に発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

(8) デリバリー梱包・構内運搬

※本項目は、「印刷工程」「加工工程」を行っているすべての事業所が該当する。

グリーン原則：① 製品の包装は可能な限り簡易なものとし、再生利用の容易さ及び廃棄時の負荷低減に配慮している

グリーン基準・達成点数	通い箱、共通パレット等の利用を促進していること	3点
達成状況の評価方法	定められた手順に基づく通い箱、共通パレット等の利用状況を評価する。	
申請時の添付書類等	通い箱、共通パレット等の利用方針を記載した資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	再生PPバンド等再生包装資材を50%以上使用していること	3点
達成状況の評価方法	再生包装資材の購入実績を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{再生包装資材の購入量または使用量}}{\text{全包装資材の購入量または使用量}}$ 【再生包装資材の定義】 再生PPバンド、再生ストレッチフィルム、再生PP紐、クラフト、ダンボール等をいう。	
申請時の添付書類等	—	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン原則：② 工程内で発生する包装資材のリサイクルを行っている

グリーン基準・達成点数	PPバンド、ストレッチフィルム、PP紐、ワンプ等の包装資材のリサイクルを50%以上行っていること	3点
達成状況の評価方法	包装資材のリサイクル実績を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{包装資材のリサイクル量}}{\text{全包装資材の排出量}}$	
申請時の添付書類等	「様式-2 廃棄物等処理一覧表」に発生・処理状況を記載すること。 また、リサイクルされていることを証明する書類（回収業者等からのリサイクル証明書のコピー等）を添付すること。	
現地審査確認事項	月別実績表、回収業者との契約書	

グリーン原則：③ 構内運搬の騒音発生を抑制している

グリーン基準・達成点数	フォークリフト、プラッター等の騒音発生防止に取り組んでいること	3点
達成状況の評価方法	運転方法の工夫や、シャッター・扉等による防音等定められた手順に基づく騒音防止の実施状況を評価する。	
申請時の添付書類等	騒音防止の手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	カタログ等技术資料、現場確認	

(9) デリバリー納品ー

※本項目は、「印刷工程」「加工工程」を行っている事業所のうち、運搬車両（営業車を除く）を所有している事業所のみが該当する。

グリーン原則：① 運搬車両の環境負荷低減に配慮している

グリーン基準・達成点数	アイドリングストップを実施していること	必須 3点
達成状況の評価方法	定められた手順に基づくアイドリングストップの実施状況を評価する。 この基準の対象は自社の納品行為のみを対象とする。	
申請時の添付書類等	アイドリングストップの手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	低公害車を50%以上導入していること	3点
達成状況の評価方法	運搬車両（営業車を除く）の低公害車導入状況を定量的に評価する。 $\text{評価式} = \frac{\text{運搬車両用低公害車保有台数}}{\text{全運搬車両保有台数}}$ 【低公害車の定義】 低公害車は低燃費車、低排出ガス車、天然ガス自動車、電気自動車、メタノール自動車、ハイブリッド自動車をいい、環境省の定義に基づくものとする。 低公害車に関する資料： http://www.env.go.jp/air/car/lev/index.html	
申請時の添付書類等	－	
現地審査確認事項	カタログ等技術資料、現場確認	

グリーン基準・達成点数	最大積載量に見合った輸送単位の設定を行っていること	3点
達成状況の評価方法	運搬車両の最大積載量に過不足なく荷積みするための仕組み・手順の有無を評価する。	
申請時の添付書類等	手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

2 事業者の取組み

(1) 環境関連法規の遵守

グリーン原則：① 公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減などの環境法規制を遵守している

グリーン基準・達成点数	水準1：環境法規制の遵法チェックの仕組みをもち、維持していること	5点
	水準2：環境法規制に違反していないこと	必須 3点
達成状況の評価方法	環境関連法令を遵守するための仕組みの有無及び遵法状況を評価する。	
申請時の添付書類等	水準1：「様式-4 遵法自己宣言書」と遵法チェックの仕組みを示す資料を添付すること。 水準2：「様式-4 遵法自己宣言書」を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認（水準2の場合、適用法令のリスト）	

(2) 環境負荷低減の取組み

グリーン原則：① 環境負荷低減のための目標をもち、改善活動を維持している

グリーン基準・達成点数	水準1：環境負荷（エネルギー、資源、廃棄物、化学物質、VOC、悪臭、大気、水質等）を削減する目標を設定し、目標管理の仕組みを持っていること	5点
	水準2：・空調機の温度管理や区域、時間管理などを実施していること ・照明の区分管理を実施していること ・廃棄物の分別を徹底し再資源化に取り組んでいること	必須 3点
達成状況の評価方法	環境負荷低減活動の具体的な数値目標及び目標管理の仕組み、工場内における環境負荷低減活動の取組み状況を評価する。なお、水準2の項目は取組事例であり、必ずしも全てを実施していなくてもかまわない。また他の取組内容でもかまわない。	
申請時の添付書類等	水準1：環境負荷の削減目標及び実績を示す資料を添付すること。 水準2：取り組んでいる環境負荷低減活動の内容を示す資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

(3) 環境マネジメントシステムの構築

グリーン原則：① 環境保全活動の改善に取り組む仕組みを有している

グリーン基準・達成点数	水準1：環境マネジメントシステム（ISO14001等）を有していること	5点
	水準2：会社として環境方針や組織を設け、継続的に環境保全活動に取り組んでいること	必須 3点
達成状況の評価方法	環境保全に関する組織的な活動の実施状況を評価する。 水準1：ISO14001、自治体等のマネジメントシステムなどで、継続的改善の仕組み（PDCAサイクル）があるもの 水準2：環境方針や推進組織などがあり、環境保全活動に取り組んでいる	
申請時の添付書類等	以下の資料を添付すること。 水準1：登録書・認定書等のコピー 水準2：環境方針、組織表	
現地審査確認事項	現場確認	

(4) グリーン製品の提供

グリーン原則：① グリーン製品の開発、製造やサービスに取り組んでいる

グリーン基準・達成点数	水準1：グリーン製品を積極的に企画・開発し、その実績を把握していること	5点
	水準2：グリーン製品の評価基準（日印産連グリーン基準等）を有していること	必須 3点
達成状況の評価方法	水準1：顧客（社会）に対しグリーン製品を提供するため基準の有無及び実施状況を評価する。 水準2：グリーン製品の評価基準の有無を評価する。	
申請時の添付書類等	以下の資料を添付すること。 水準1：グリーン製品の提供実績 水準2：評価基準の概要	
現地審査確認事項	現場確認	

(5) 環境情報の公開

グリーン原則：① 環境に関わる情報を公開している

グリーン基準・達成点数	環境方針、環境保全の取組みを環境報告書、インターネット、カタログや会社案内等で外部利害関係者に公開していること	3点
達成状況の評価方法	環境情報公開の実施状況を評価する。 なお、環境方針については必ず公開されていなければならない。	
申請時の添付書類等	公開している環境報告書等を添付すること（インターネットの場合はそのURL）	
現地審査確認事項	現場確認	

(6) 購入資機材への環境配慮

グリーン原則：① 環境に配慮した印刷物資機材の購入システムを持っている

グリーン基準・達成点数	環境に配慮した資材や機械について購入方針を持っていること	必須 3点
達成状況の評価方法	自社のグリーン購入推進に関する文書化された方針の有無を評価する。 独自基準の場合は、日印産連グリーン基準よりもレベルの高い基準でなければならない。	
申請時の添付書類等	購入方針の資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	環境に配慮した資材や機械について購入実績を把握していること	3点
達成状況の評価方法	自社のグリーン購入推進の実績把握状況を評価する。	
申請時の添付書類等	購入実績の資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	有害物質を含まない資材の購入を推進していること	3点
達成状況の評価方法	有害物質を含まない資材購入の推進状況を評価する。 本基準においては、有害物質を特定していないが、印刷インキ工業連合会によるNL規制物質が参考となる。	
申請時の添付書類等	資材指針等の資料を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

グリーン基準・達成点数	古紙リサイクル阻害要因について、印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」に基づき購入資材の把握を行っていること	必須 3点
達成状況の評価方法	「古紙リサイクル適性ランクリスト」に基づき購入する資材の把握が行われていることを評価する。数量の把握までは求めない。	
申請時の添付書類等	—	
現地審査確認事項	購入資材一覧表	

(7) 外部委託における環境配慮

グリーン原則：① 外部委託会社への発注条件として資材や工程の環境配慮を求めている

グリーン基準・達成点数	外部委託会社の工程が本グリーン基準に準じていること	3点
達成状況の評価方法	自社の工程以外にも、外部委託会社の工程が日印産連グリーン基準に準ずるよう、文書化された外部委託手順書が整備されていなければならない。	
申請時の添付書類等	外部委託手順書を添付すること。	
現地審査確認事項	現場確認	

参 考 資 料

1 印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」規格

平成18年1月10日制定

環境対応協議会／古紙リサイクル対応分科会

(社) 日本印刷産業連合会 日本製紙連合会
(財) 古紙再生促進センター 全国製紙原料商工組合連合会
印刷インキ工業会 (社) 日本印刷産業機械工業会

1. 背景と目的

古紙リサイクルを促進するため、資材購入に当たっては印刷物の製作（設計）段階において古紙リサイクル適性を十分考慮の上、使用資材を決定するとともに、古紙リサイクル適性により排出される古紙の分別方法をいっそう明確にすることが重要である。このため、古紙利用の目的ごとに、印刷物使用資材の古紙リサイクルへの阻害性の明確化及びリスト化を行い、広く関係者に周知することが必要となっている。

そこで、製紙業界、古紙関連業界、インキ業界、印刷業界等からなる環境対応協議会・古紙リサイクル対応分科会において協議、検討を重ね、その結果から印刷物資材の古紙リサイクル適性に関する『印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」規格』を制定した。

なお、本リストは古紙リサイクルを促進するためのものであり、機能・用途・長期保存等必要不可欠な資材の使用や加工を妨げるものではない。

2. 適用範囲

印刷方式にかかわらず、印刷情報用紙の印刷物に使用される印刷物資材を適用範囲とする。

3. 分類

印刷物資材の古紙リサイクル適性について、市中回収古紙及び産業古紙に混入することを想定し、Aランク、Bランク、Cランク、Dランクに分類する。

- Aランクは、紙、板紙へのリサイクルにおいて阻害とはならないもの。
- Bランクは、紙へのリサイクルには阻害となるが、板紙へのリサイクルには阻害とはならないもの。
- Cランクは、紙、板紙へのリサイクルにおいて阻害となるもの
- Dランクは、微量の混入でも除去することができないため、紙、板紙へのリサイクルが不可能になるもの

4. 活用方法

資材の使用に当たってはその印刷物の古紙リサイクルへの可能性を考慮し、よりランクの高いもの（Bランク以上）を使用するよう努めるとともに、古紙として排出する場合には、Cランク、Dランクの資材が混入しないよう分別すること。

5. 本リストにないものの取扱い

本リストに掲載されていないものは、古紙リサイクル適性について判断を行っていないものである。

6. 本リストの見直し

製紙業界の古紙パルプ製造技術における阻害要因除去技術の向上、新規資材の開発等による変化が認められる場合は、随時本リストを見直すものとする。

印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」

平成18年1月10日

大分類	小分類	印刷物資材	古紙リサイクル適性ランク			
			A ランク	B ランク	C ランク	D ランク
①紙	普通紙	アート紙	A			
①紙	普通紙	コート紙	A			
①紙	普通紙	上質紙	A			
①紙	普通紙	中質紙	A			
①紙	普通紙	更紙	A			
①紙	加工紙	色紙（青または色の薄いもの＜別表1のもの＞）		B		
①紙	加工紙	色紙（赤、緑、黄または色の濃いもの＜別表2のもの＞）			C	
①紙	加工紙	ファンシーペーパー			C	
①紙	加工紙	ポリエチレン等樹脂コーティング紙		B		
①紙	加工紙	ポリエチレン等樹脂ラミネート紙		B		
①紙	加工紙	樹脂含浸紙（水溶性のものを除く）			C	
①紙	加工紙	樹脂含浸紙（水溶性のもの）	A			
①紙	加工紙	グラシンペーパー		B		
①紙	加工紙	インディアペーパー		B		
①紙	加工紙	硫酸紙			C	
①紙	加工紙	ターポリン紙			C	
①紙	加工紙	ロウ紙			C	
①紙	加工紙	セロハン			C	
①紙	加工紙	合成紙			C	
①紙	加工紙	カーボン紙			C	
①紙	加工紙	ノーカーボン紙			C	
①紙	加工紙	感熱紙			C	
①紙	加工紙	圧着紙			C	
①紙	加工紙	捺染紙、昇華転写紙				D
①紙	加工紙	感熱性発泡紙				D
①紙	加工紙	芳香紙				D
②インキ類	凸版インキ	全般	A			
②インキ類	平版インキ	全般	A			
②インキ類	グラビアインキ	溶剤型	A			
②インキ類	グラビアインキ	水性		B		
②インキ類	フレキソインキ	溶剤型	A			
②インキ類	フレキソインキ	水性		B		
②インキ類	スクリーンインキ	全般	A			
②インキ類	特殊インキ	UVインキ		B		
②インキ類	特殊インキ	ハイブリッドUVインキ	A			
②インキ類	特殊インキ	オフセット用金・銀インキ	A			
②インキ類	特殊インキ	グラビア用金・銀インキ		B		
②インキ類	特殊インキ	パールインキ	A			
②インキ類	特殊インキ	OCRインキ（油性）	A			
②インキ類	特殊インキ	OCR UVインキ		B		
②インキ類	特殊インキ	EBインキ		B		
②インキ類	特殊インキ	蛍光インキ		B		
②インキ類	特殊インキ	感熱インキ			C	
②インキ類	特殊インキ	減感インキ			C	
②インキ類	特殊インキ	磁性インキ			C	

大分類	小分類	印刷物資材	古紙リサイクル適性ランク			
			A ランク	B ランク	C ランク	D ランク
②インキ類	特殊インキ	昇華性インキ				D
②インキ類	特殊インキ	発泡インキ				D
②インキ類	特殊インキ	芳香インキ				D
②インキ類	特殊加工	OPニス	A			
③加工資材	製本加工	製本用針金、ホッチキス等	A			
③加工資材	製本加工	製本用糸		B		
③加工資材	製本加工	EVA系ホットメルト		B		
③加工資材	製本加工	難細裂化EVA系ホットメルト	A			
③加工資材	製本加工	PUR系ホットメルト	A			
③加工資材	製本加工	水溶性のり	A			
③加工資材	表面加工	光沢コート（ニス引き、プレスコート）	A			
③加工資材	表面加工	光沢ラミネート（PP貼り）		B		
③加工資材	表面加工	UVコート、UVラミコート		B		
③加工資材	表面加工	箔押し		B		
③加工資材	表面加工	クロス貼り			C	
③加工資材	その他加工	シール粘着剤		B		
③加工資材	その他加工	シール剥離紙		B		
③加工資材	その他加工	リサイクル対応型シール粘着剤	A			
③加工資材	その他加工	リサイクル対応型シール剥離紙	A			
③加工資材	その他加工	立体印刷物（レンチキュラーレンズ使用）			C	
④その他	異物	石			C	
④その他	異物	ガラス			C	
④その他	異物	金物（製本用ホッチキス、針金等除く）			C	
④その他	異物	土砂			C	
④その他	異物	木片			C	
④その他	異物	プラスチック類			C	
④その他	異物	布類			C	
④その他	異物	建材（石こうボード等）			C	
④その他	異物	不織布			C	
④その他	異物	粘着テープ（リサイクル対応型を除く）			C	
④その他	異物	粘着テープ（リサイクル対応型）		B		
④その他	異物	芳香付録品（芳香剤、香水、口紅等）				D

Aランク：紙、板紙へのリサイクルにおいて阻害にならないもの

Bランク：紙へのリサイクルには阻害となるが、板紙へのリサイクルでは阻害にならないもの

Cランク：紙、板紙へのリサイクルにおいて阻害となるもの

Dランク：微量の混入でも除去することができないため、紙、板紙へのリサイクルが不可能になるもの

別表1

色紙（青または色の薄いもの） *古紙リサイクル適性ランク：B
レモン色 アイボリー色 肌色 白茶色 クリーム色 鶯色 浅黄色 水色 空色 うす水色 あじさい色 藤色 ラベンダー色 さくら色 コスモス色 びわ色 銀鼠色

別表2

色紙（赤、緑、黄または色の濃いもの） *古紙リサイクル適性ランク：C
濃クリーム色 黄色 もえぎ色 みどり色 若竹色 ブルー色 桃色 サーモン色 オレンジ色 赤色 黒色

（注）紀州製紙(株)製の色紙の色名による。他社製品もこれに準ずるものとする。

2 印刷インキに関する自主規制（NL規制）の概要【印刷インキ工業連合会】

印刷インキ工業連合会は昭和48年、厚生省の指導のもとに食品容器の安全性に寄与すべく、食品包装材料に用いられる印刷インキについて、「食品包装材料用印刷インキに関する自主規制」を制定し、30年余にわたって実施してきた。その背景には、現行の食品衛生法では印刷インキはそれ自体を食用にしたり、食品に添加されたりするものではないため、規制や規格は存在しないが、食品包装材料に印刷されたインキが間接的に食品を汚染することが考えられることから、印刷インキの安全性を確保する必要があるとして自主規制を制定したものである。

今日、社会全体で環境負荷の低減に取り組みを開始しており、環境に配慮した商品やサービスの提供が求められる。つまり、食品以外に用いられるインキについても、食品用包装材料用印刷インキと同水準の安全性が求められるようになってきている。そうした業界を取り巻く環境変化を考慮して、食品包装用途以外のインキについても、平成14年6月からこの自主規制を準用し、インキの安全性の確保に努めている。

このような状況から、印刷インキ全体をカバーする自主規制が必要となり、新たに「印刷インキに関する自主規制」として平成16年度から検討作業に入り、この5月に新NL規制を制定した。このNL規制は、平成11年4月第三次改訂、13年に2物質が追加され、現在130物質の使用が禁止されているが、今年18年5月制定した「印刷インキに関する自主規制」では、対象物質が500物質・物質群を超えている。新NL規制の実施は11月1日より。

◇NL規制の制定および改訂の経緯

		使用禁止物質
昭和48年4月	制定	60物質
昭和48年10月	実施	
昭和52年	第一次改訂	24物質追加
平成5年	第二次改訂	6物質追加 化合物群の特定
平成11年	第三次改訂	19物質追加
平成13年	規制物質追加	2物質追加
平成18年5月	制定	500強物質・物質群
平成18年11月	実施	

◇表示

印刷インキに関する自主規制に基づいて製造された製品には、原則として容器ごとに次の表示を行う。

「この製品は、印刷インキ工業連合会による印刷インキに関する自主規制（NL規制）に基づいて製造されたものである」
または

・NLマーク（平成14年12月制定、15年7月商標登録認定）



印刷インキ工業連合会

◇新NL規制「印刷インキに関する自主規制」の取り組み

「食品包装材料用印刷インキに関する自主規制」を包含し、発展させた「印刷インキに関する自主規制」（NL規制）を平成18年5月に制定、11月1日より実施。

1. 対象範囲

対象とする範囲を食品包装材料用印刷インキからすべての印刷インキに広げる。また、現行のNL規制は印刷インキの原材料として使用または使用する可能性のある物質の中から選定しているが、新NL規制ではその限定はしない。

2. 規制対象物質

1) 以下の法律が規制する物質および有害化学物質を使用禁止とする。

- (1) 化審法 第1種特定化学物質
第2種特定化学物質
- (2) 安衛法 特定化学物質障害予防規則 第1類物質
第2類物質（特別管理物質）
- (3) 有機溶剤中毒予防規則 第1種有機溶剤
- (4) 製造禁止物質
- (5) 鉛則 鉛化合物
- (6) 毒物及び劇物取締法 毒物
- (7) 発がん物質
 - ① IARC、EU、日本産業衛生学会のうち少なくとも一つの機関が発がん性評価1とした物質
 - ② 上記3機関のうち、複数の機関が「人に対する発がん性の疑いが高い」と評価した物質

2) 印刷インキの原材料としては使用されることの無い物質であるが社会的に関心の深い物質。

- (1) 特定物質の規制等によるオゾン層の保護に関する法律
「特定物質」 注：オゾン層破壊物質
- (2) 安衛法 電離放射線障害予防規則
「放射性物質」
- (3) ダイオキシン類対策特別措置法
「ダイオキシン類」
- (4) 化学兵器の禁止及び特定物質の規制等に関する法律
「毒性物質」
- (5) 残留性有機汚染物質に関するストックホルム条約
「残留性有機汚染物質」
- (6) 「国際貿易の対象となる特定の有害な化学物質及び駆除剤についての事前のかつ情報に基づく同意の手続きに関するロッテルダム条約」
「事前同意手続きの対象化学物質」

3) 海外規制物質

- ① 危険物質および調剤の上市と使用の制限に関する欧州指令(76/769/EEC)
- ② 電気および電子機器への特定有害物質規制（RoHS指令）(2002/95/EC)
- ③ ドイツ日用品規則
- ④ その他

4) 上記法令等で規制されていないが、連合会が独自に判断した、従来から規制されている物質(33物質)

「印刷インキに関する自主規制（NL規制）」については、印刷インキ工業連合会にお問い合わせ下さい。

〒107-0052 東京都赤坂1-9-13 三会堂ビル3階

印刷インキ工業連合会 TEL 03-5545-6803 FAX 03-5545-6804

3 グリーン購入法における特定調達物品等（抜粋）

判断の基準：この基準を満たすものがグリーン購入法に規定する特定調達物品等として、国等による調達目標設定の対象となる。

配慮事項：特定調達物品等であるための要件ではないが、特定調達物品等を調達するに当たって、さらに配慮することが望ましい事項。

【紙類】

品 目		判 断 の 基 準	配 慮 事 項
情報用紙	コピー用紙	①古紙パルプ配合率100%かつ白色度70%程度以下であること。 ②バージンパルプ原料伐採の合法性（※） ③塗工されているものについては、塗工量が両面で12g/m ² 以下であること。	①製品の包装は、可能な限り簡易であって、再生利用の容易さ及び焼却処理時の負荷低減に配慮されていること。
	フォーム用紙	①古紙パルプ配合率70%以上かつ白色度70%程度以下であること。 ②バージンパルプ原料伐採の合法性（※） ③塗工されているものについては、塗工量が両面で12g/m ² 以下であること。	②バージンパルプ（間伐材及び合板・製材工場から発生する端材等の再生資源により製造されたバージンパルプを除く。）が原料として使用される場合にあっては、原料とされる原木は持続可能な森林経営が営まれている森林から産出されたものであること。
	インクジェットカラープリンター用塗工紙、ジアゾ感光紙	①古紙パルプ配合率70%以上であること。 ②バージンパルプ原料伐採の合法性（※） ③塗工量が両面で20g/m ² 以下であること。ただし、片面の最大塗工量は12g/m ² とする。	
印刷用紙	印刷用紙（カラー用紙を除く）	①古紙パルプ配合率70%以上であること。 ②バージンパルプ原料伐採の合法性（※） ③塗工されていないものについては、白色度70%程度以下であること。 ④塗工されているものについては、塗工量が両面で30g/m ² 以下であること。 ⑤再生利用しにくい加工が施されていないこと。	
	カラー用紙	①古紙パルプ配合率70%以上であること。 ②バージンパルプ原料伐採の合法性（※） ③塗工されているものについては、塗工量が両面で30g/m ² 以下であること。 ④再生利用しにくい加工が施されていないこと。	

【バージンパルプ原料伐採の合法性】

バージンパルプ（間伐材及び合板・製材工場から発生する端材等の再生資源により製造されたバージンパルプを除く。）が原料として使用される場合にあっては、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なものであること。

【役務－印刷】

判 断 の 基 準	配 慮 事 項
①印刷用紙に係る判断の基準（紙類参照）を満たす用紙が使用されていること。（ただし、冊子形状のものについては表紙を除く。）	①表紙の表面加工等への有害物質の発生原因となる物質の使用が可能な限り抑制されていること。
②古紙再生の阻害要因となる次に掲げる材料等が使用されていないこと。 ・ホットメルト接着剤（難細裂化改良EVA系ホットメルト接着剤、ポリウレタン系ホットメルト接着剤及び水溶性ホットメルト接着剤を除く。） ・プラスチック類（紙のコーティング又はラミネートに使用するものを除く。） ・布類、不織布 ・樹脂含浸紙（水溶性のものを除く。）、硫酸紙、捺染紙、感熱性発泡紙（点字印刷に用いる場合を除く。）、合成紙、インディアペーパー ・UVインキ（フォーム印刷に用いる場合又はハイブリッドUVインキを除く。）、発泡インキ（点字印刷に用いる場合を除く。）、金・銀・パールインキ（オフセット用のものを除く。） ・立体印刷物（印刷物にレンチキュラーレンズを貼り合わせたもの。） ・芳香付録品（芳香剤、香水、口紅等）	②古紙再生の阻害要因となる次に掲げる材料等の使用が可能な限り抑制されていること。 ・カーボン紙、ノーカーボン紙 ・ビニル又はポリエチレン等のラミネート紙 ・感熱紙、芳香紙
③オフセット印刷については、芳香族成分が1%以下の溶剤（動植物油系等の溶剤を含む。）のみを用いる印刷用インキが使用されていること。	③原稿入稿後から刷版作成までの工程において、デジタル化の推進等（CTP方式の採用等）により廃棄物の発生が可能な限り抑制されていること。
	④製品の包装は、可能な限り簡易であって、再生利用の容易さ及び廃棄時の負荷低減に配慮されていること。

- 備考：1 本項の判断の基準の対象とする「印刷」は、紙製の報告書類、ポスター、チラシ、パンフレット等の印刷とする。
- 2 「芳香族成分」とは、日本工業規格K2536 に規定されている石油製品の成分試験法をインキ溶剤に準用して検出される芳香族炭化水素化合物をいう。

4 エコマーク商品認定基準等

(1) 商品類型No.120「紙製の印刷物」(原文)

1. 環境的背景

1989年2月28日に制定された商品類型No.7「環境に関する雑誌・書籍」は、制定から10年以上を経て、環境問題に関する社会的認識の高まりとともに、エコマーク事業における目的である「その商品を利用することにより、他の原因から生ずる環境への負荷を低減することができるなど環境保全に寄与する効果が大きいこと」を達するに至ったと考えられる。

また、印刷物については、古紙利用促進という理由から、特例として商品類型No.107「印刷用紙」に基づく冊子類の認定として、または「エコマーク認定の印刷用紙を使用した冊子等へのエコマーク使用について」という無料のマーク使用手続きに基づき、エコマーク使用の許可を行ってきた。しかし、ライフサイクルの観点から総合的に評価する現エコマーク事業のもとでは、印刷物を審査するための認定基準を印刷用紙で扱うことに不十分な点が出てきた。海外のタイプI環境ラベルにおいてもPrinted Matterとして独立して扱われている。

以上のことから、従来の印刷用紙の認定基準により印刷物を認定するやり方を改め、これに商品類型No.7の見直しを含めて新たに「紙製の印刷物」として商品類型を設けることとした。本商品類型は、対象商品数の多い紙製の印刷物について採り上げ、1996年より導入したライフサイクルの概念に則った見直しを行い、古紙の利用、有害物質の削減などの重要な観点からの検討も併せて行った。

2. 対 象

紙製の印刷物（総務省発行の「日本標準商品分類」に基づく「印刷物、フィルム、レコード及びその他の記録物」のうち、磁気カードやフィルムなど紙以外の記録物を除く）。ただし、エコマーク商品類型No.112「紙製の事務用品」において対象としている商品を除く。

3. 用語の定義

印 刷 物：印刷手段を用いて作られたものであって、(1) 視覚的情報伝達を目的とするもの、(2) 装飾・美術感を主目的とするもの、(3) 特殊な機能を与えるもの、からなる。

印刷インキ：経済産業省・化学工業統計年報に分類される印刷インキ。色料（顔料、染料）と媒質（油、樹脂、溶剤）を主要材料として、必要に応じて他の補助剤を混和または練り合わせたもので、原稿またはこれをもとにして作られた印刷版の画像を、印刷手段によって被印刷物表面に形成、固定する画像形成材料。

中 性 紙：紙の耐久性などを高めるために中性領域で製造された紙。

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。

4. 認定の基準

4-1. 環境に関する基準

印刷物に使用される用紙は、エコマーク認定基準No.107「印刷用紙」を満たしていること（エコマーク認定紙でなくてもよい）。ただし、エコマーク認定基準No.107「印刷用紙」が改定となった場合、エコマーク認定紙については、当該用紙のエコマーク使用契約満了まで本項目に適合するものとして扱う。

印刷物に使用される紙以外の材料（インキ、接着剤など）は、その処方構成成分において、P R T R法（化学物質管理促進法）における第1種指定化学物質もしくは第2種指定化学物質として指定されている物質の使用がなされている場合は、当該物質名を申込書に明記すること。且つ、印刷インキについては、以下のa.またはb.に適合すること。

a. エコマーク認定基準No.102「印刷インキVersion2.0」対象の印刷インキは、当該認定基準を満たしていること（エコマーク認定印刷インキでなくてもよい）。ただし、本認定基準の制定日現在もしくは今後改定となった場合はその改定日現在のエコマーク認定印刷インキについては、当該印刷インキのエコマーク使用契約満了まで本項目に適合するものとして扱う。

b. 上記a.以外の印刷インキは、エコマーク認定基準No.102「印刷インキVersion2.0」の「4-1.環境に関する共通認定基準」の(1)～(7)、および「4-2.環境に関する個別認定基準」の(10)で定められた基準をすべて満たしていること。

印刷物に使用される材料は、ハロゲン系元素で構成される樹脂（本項では着色剤、フッ素系添加剤は問わない）の使用のないこと。

製造にあたって、大気汚染、水質汚濁、騒音、振動、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を遵守していること。

印刷物は、古紙リサイクルの阻害要因として別表1に定める材料の使用のないこと。

長期保存を目的とした書籍（別表2日本標準商品分類92131）については、中性紙を使用していること。

読者に対して、リサイクルへの配慮に関する情報として、製品が使用済みとなった際に分離・分別リサイクルを促す旨の表示を行っていること。表示例：「この印刷物はリサイクルに配慮して製本されています。不要となった際、回収・リサイクルに出しましょう。」

4-2. 品質に関する基準

印刷物の品質については、用途毎に定められている規格などがある場合は、その規格などにしたがうこと。また製造段階における品質管理が十分なされていること。

5. 認定基準への適合の証明方法

各基準への適合を証明する資料を、申込書に添付すること。

認定基準4-1. については、エコマーク商品類型No.107「印刷用紙」の「認定基準の適合方法」における証明方法にしたがうこと。ただし、エコマーク認定の印刷用紙を使用する場合は、当該用紙の「商品名」および「認定番号」を申込書に明記することで、基準への適合の証明に代えることができるものとする。

認定基準4-1. aについては、エコマーク商品類型No.102「印刷インキVersion2.0」の「5.認定基準への適合の証明方法」に従うこと。ただし、エコマーク認定の印刷インキを使用する場合は、当該印刷インキの「商品名」および「認定番号」を申込書に明記することで、基準への適合の証明に代えることができるものとする。

認定基準4-1. b.インキについては、インキ製造事業者の発行するインキ成分表もしくは製品安全データシート（MSDS）を提出すること。

なお、認定基準4-1. aおよびb.において、エコマーク申込時点で使用する印刷インキの銘柄を特定できない場合、インキ製造事業者の発行する①上記要件を満たす印刷インキリスト、②上記要件を満たす旨の証明書を提出すること。申込書に①に示す印刷インキを使用する旨の誓約を明記すること。

認定基準4-1. については、印刷工場および製本工場が立地している地域の環境法規などを申込時より過去5年間遵守し、違反などのないことについて、製品を製造する工場長の発行する自己証明書を提出すること。

認定基準4-1. および ～ については、エコマーク商品認定・使用申込書に具体的に説明記述すること。

認定基準4-1. については、エコマーク表示箇所および表示内容を提出すること。

認定基準4-2. については、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、製品を製造する工場長の発行する自己証明書を提出すること。

6. その他

印刷された内容については、「著作権法」、「刑法」および出版業界自主規制などへの違反のないこと。

商品の申込は、印刷物の発行者が行うこととする。

商品の申込区分は申込法人名毎とし、且つ、日本標準商品分類「中分類92：印刷物、フィルム、レコード及びその他の記録物」に基づく4桁分類毎とする（別表2参照）。使用している用紙（古紙配合率）が異なる場合も同一申込として扱うことができるものとする。

エコマーク商品認定・使用申込書のブランド名は、「〇〇株式会社の印刷物（別表2の分類内容）」とし、型式に実際の印刷物の名称を記載すること。（例 型式 「〇〇（株）△△ニュース」）

エコマーク表示の付近に認定番号および「この印刷物は再生紙を使用し、エコマーク認定を受けています。印刷内容とエコマークは関係ありません。」などの表現を必ず併記すること。印刷された内容とエコマークは無関係であることが、利用者にわかるようにすること。本表現は、申込時に、エコマーク商品認定・使用申込書へ明記すること。

マーク下段の表示は、下記に示す環境情報表示とする。この場合、左揃えの2段表示を矩形枠で囲んだものとし、一段目に「古紙の利用〇〇%の印刷物」、二段目を「リサイクルに配慮した製本」（ポスターなどは「製本」を「印刷」）とする。

〇%は、製品全体の紙部重量における古紙の重量割合を挿入するものとする。

なお、エコマーク商品類型No.107「印刷用紙」の認定商品であって、2005年4月1日以降に本商品類型で使用契約を締結する認定商品に限っては、本商品類型のマーク下段表示においても、これまでどおり前商品類型でのマーク下段表示およびその認定番号を記載することも可とする。

申込商品は、原則として「難燃剤」、「抗菌剤」の使用のないこと。また、「生分解性プラスチック」の表示のないこと。ただし、特別な事由により使用または表示する場合においては、「エコマーク事業実施要領」に基づく「難燃剤」、「抗菌剤」および「生分解性プラスチックの表示」に関する規定を満たすこと。具体的には、エコマーク商品認定・使用申込書に使用の有無を記載の上、使用のある場合には別紙で規定の書類を添付すること。



エコマーク認定番号
第〇〇〇〇〇〇〇〇号 (数字のみでも可)

2001年10月1日	制定	2006年3月15日	改定 (有効期限の延長)
2001年11月27日	改定 (4-1. (3))	2006年8月3日	改定 (有効期限の延長)
2002年6月6日	改定 (難燃剤などを追加)	2006年10月19日	改定 (下段表示の取扱い修正)
2002年12月18日	改定 (4-1. (2)、5. (3))	2008年6月30日	有効期限
2004年7月1日	改定 (下段表示の取扱いについて)		
2004年11月1日	改定 (有効期限の設定)		

本商品類型の認定基準書は、必要に応じて改定または本商品類型の廃止を行うものとする。

別表1 4-1. (5) 古紙リサイクルの阻害要因

- ①印刷物中の禁忌品 (金物のうち「製本用のホッチキス、針金など」を除く)
- ②ホットメルト接着剤 (難細裂化改良EVA系ホットメルト接着剤、ポリウレタン系ホットメルト接着剤および水溶性ホットメルト接着剤を除く)
- ③UVインキ、発泡インキ、金・銀・パールインキ (エコマーク認定インキを除く)
- ④インディアペーパー
- ⑤立体印刷物 (印刷物にレンチキュラーレンズを貼り合わせたものをさす)
- ⑥芳香付録品 (芳香剤、香水、口紅など)

禁忌品：財団法人古紙再生促進センター規格「古紙標準品質規格」
I. 規格3. 禁忌品に指定されているもの

参考：財団法人古紙再生促進センター規格「古紙標準品質規格」における「禁忌品」

禁忌品はA類とB類に区分する。

A類：製紙原料とは無縁な異物、並びに混入によって重大な障害を生ずるもので次のものをいう。

- 1) 石、ガラス、金もの、土砂、木片等
- 2) プラスチック類
- 3) 樹脂含浸紙、硫酸紙、布類
- 4) ターポリン紙、ロウ紙、石こうボード等の建材
- 5) 捺染紙、感熱性発泡紙、合成紙、不織布
- 6) その他工程或いは製品にいちじるしい障害を与えるもの

B類：製紙原料に混入することは好ましくないが、少量の混入はやむを得ないもので次のものをいう。

- 1) カーボン紙
- 2) ノーカーボン紙
- 3) ビニール及びポリエチレン等の樹脂コーティング紙、ラミネート紙
- 4) 粘着テープ (但し、段ボールの場合、禁忌品としない。)
- 5) 感熱紙、芳香紙
- 6) その他製紙原料として不適当なもの

(2) 商品類型No.102「印刷インキVersion 2.2」(原文)

1. 環境的背景

国内の印刷インキの生産量は446,351 t (2000 年)であり、アメリカに次いで世界第2位の生産量である。その用途は紙だけでなく、食品包装用、建材用など非常に多岐にわたって使用されており、特に今日の情報化社会においては、新聞・雑誌などの情報媒体の印刷などに欠くことのできないものとなっている。

印刷インキは、樹脂を溶かすための揮発性有機化合物 (VOC) を構成成分として含むものもあり、印刷インキの種類によっては、印刷工程においてVOC成分が蒸発・飛散するものがある。

VOC は、自律神経異常や頭痛、吐き気などの人体への影響があるものが多く、トルエンやキシレンなど一部の化学物質については、吸入暴露により、神経行動機能や生殖発生に影響を与えることなどが確認されている。また、大気中で光化学反応を起こす光化学オキシダントや、近年では、化学物質過敏症などの健康に関する問題が発生しており、工場などの発生源からのVOC排出を低減することが重要な課題となっている。印刷インキを製造する事業者は、溶剤のアロマフリー化、ノントルエン化による作業環境の安全に関する取り組みと併せ、水性化によるVOC排出低減に取り組んできた。

1997年に制定されたエコマーク商品類型『102「オフセット印刷インキ」では「平版インキ」および「新聞インキ」を対象とし、オフセット印刷インキのアロマフリー化を推奨してきた。その結果、認定基準の制定より5年を経て、オフセット印刷インキの約9割がアロマフリーインキに転換 (印刷インキ工業会推計) されるという普及状況となり、大気汚染の軽減につながった。

今回、本商品類型を見直すにあたり、これまで対象とされていなかった印刷インキも含め、VOCをさらに低減した印刷インキを推奨することで、一層の大気汚染防止や印刷工程における作業環境改善に資することとした。また、ビヒクルに植物油を使った印刷インキは、VOCの低減が期待できるだけでなく、枯渇資源である石油資源の使用を回避できる。本商品類型は、植物油を使用した油性印刷インキについても採り上げている。

一方、印刷インキの組成の見直しによるVOC低減と、印刷工程に用いられるエネルギーの低減は二律背反する。今回の見直しにあたっては、ライフサイクル全体を通じ環境負荷の少ない印刷インキを推奨するという観点から、印刷インキ中のVOC低減に主眼を置きながら、印刷時のエネルギー消費についても検討を行った。また、古紙リサイクルにおける印刷インキの脱墨性や、製造工程や廃棄時の化学物質排出などにも配慮した認定基準としている。

2. 対 象

経済産業省・化学工業統計年報の印刷インキ品目において、以下の分類に該当する印刷インキを対象とする。

A：平版インキおよび新聞インキ

B：グラビアインキ

「グラビアインキ」に分類される印刷インキ。ただし、出版用グラビアインキを除く。

C：樹脂凸版インキ

D：その他のインキ

「その他のインキ」に分類される印刷インキのうち、乾燥方式が紫外線硬化型の平版印刷インキ、平版印刷用の金インキ、および平版印刷用の銀インキ

3. 用語の定義

芳香族成分：日本工業規格石油製品の成分試験法 (JIS K2536) を印刷インキ溶剤に準用して検出される芳香族炭化水素化合物。

VOC (揮発性有機化合物) 成分：WHO (世界保健機構) の化学物質の分類において、「高揮発性有機化合物」および「揮発性有機化合物」に分類される揮発性有機化合物。

植 物 油：亜麻仁油、桐油、大豆油、および脱水ひまし油など。

樹 脂：印刷インキ中の処方構成成分として用いられる高分子材料成分。

再 生 材 料：ポストコンシューマ材料またはプレコンシューマ材料からなる材料 (食用廃油など)。

ポストコンシューマ材料：製品として使用された後に、廃棄された材料または製品。

プレコンシューマ材料：製品を製造する工程の廃棄ルートから発生する材料または不良品。

ただし、同一の工程 (工場) 内でリサイクルされるものは除く。

含 有 率：本認定基準に用いられる含有率などを表す百分率 (%) は、特に定めのある場合を除き、重量割合とする。

4. 認定の基準

4-1. 環境に関する共通認定基準

化学物質の使用が適正に管理されていること。具体的には、PRTR 法（化学物質管理促進法）に基づく印刷インキのMSDS（化学物質等安全データシート）を備えていること。

印刷インキ工業連合会「食品包装材料用印刷インキに関する自主規制（ネガティブリスト規制）」で規制される物質を処方構成成分として添加しないこと。

印刷インキ製造時に使用するエネルギーが従来製品に比較して増加するものでないこと。

製造工程において、大気汚染、水質汚濁、騒音、振動、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を遵守していること。

印刷事業者に対して、印刷インキの適正な取扱いに関する情報として、皮膚接触を極力避けるための措置、目に入った場合などの応急措置、取扱いおよび保管上の注意をMSDS、および取扱説明書、製品ラベルまたはパンフレットに表示を行っていること。

印刷インキに使用される樹脂は、ハロゲン系元素を含む樹脂を処方構成成分として添加しないこと。本項は着色剤、フッ素系添加剤およびフィルム用の印刷インキについては適用しない。

印刷工程での乾燥性が、申込印刷インキと同じ種類の従来の印刷インキと比較して著しく劣るものでないこと。

4-2. 環境に関する個別認定基準

A. 平版インキおよび新聞インキ

JIS K2536 で検出される芳香族成分が容量比 1 %未満の溶剤のみを用いる印刷インキであること。

植物油または再生材料（食用廃油など）を使用しており、かつ次の ① または ② のいずれかを満たしていること。

① オフセット輪転インキは、印刷インキ中の石油系溶剤が45%以下であること。

② 枚葉インキおよび新聞インキは、印刷インキ中の石油系溶剤が30%以下であって、かつVOC 成分が3%未満であること。

申込印刷インキを使用した印刷物をリサイクルし再生紙を製造する際に、脱墨時の環境負荷が従来の油性印刷インキを使用したものに比べて増加しないこと。

B. グラビアインキ

印刷インキ中の芳香族系有機溶剤の量が1%未満であること。

印刷インキ中のVOC 成分が20%未満であって、かつ、印刷時にVOC 成分30%未満で印刷できるよう設計されていること。ただし、本項は、フィルム用の溶剤型グラビアインキについては適用しない。

溶剤型グラビアインキは、トルエン、キシレンを処方構成成分として添加しないこと。

C. 樹脂凸版インキ

印刷インキ中の芳香族系有機溶剤の量が1%未満であること。

印刷インキ中のVOC 成分が5%未満であること。ただし、フィルム用の樹脂凸版インキについては、印刷インキ中のVOC 成分が20%未満であって、かつ、印刷時にVOC 成分30%未満で印刷できるよう設計されていること。

溶剤型樹脂凸版インキは、トルエン、キシレンを処方構成成分として添加しないこと。

申込印刷インキを使用した印刷物をリサイクルし再生紙を製造する際に、脱墨時の環境負荷が従来の樹脂凸版インキに比べて増加しないこと。本項は被印刷体が紙以外の樹脂凸版インキについては適用しない。

D. その他のインキ

乾燥方式が紫外線硬化型の平版印刷インキについては、使用する溶剤はVOC 中の芳香族成分が容量比1%未満であって、かつ印刷インキ中のVOC 成分が3%未満であること。

平版印刷用の金インキおよび銀インキについては、JIS K2536 で検出される芳香族成分が容量比1%未満の溶剤のみを用いる印刷インキであって、かつ印刷インキ中の石油系溶剤量が表 1 の数値以下であること。枚葉インキについては、これに加えて印刷インキ中のVOC成分が3%未満であること。

表1 印刷インキ中の石油系溶剤の重量割合

	枚葉インキ	オフセット輪転インキ
金インキ	25%	
銀インキ	30%	35%

申込印刷インキを使用した印刷物をリサイクルし再生紙を製造する際に、脱墨時の環境負荷が従来の油性印刷インキを使用したものに比べて増加しないこと。また、紫外線硬化型の平版印刷インキについては、脱墨性に特に配慮して設計された印刷インキであって、油性印刷インキと同等またはそれ以上の脱墨性を有するものであること。

4-3. 品質に関する基準

品質については、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、JIS規格に測定方法が定められている項目については、その測定方法によること。

5. 認定基準への適合の証明方法

各基準への適合を証明する資料を、エコマーク商品認定・使用申込書に添付すること。

5-1. 「4-1. 環境に関する共通認定基準」および「4-2. 環境に関する個別認定基準」の証明方法

- 4-1. については、印刷インキ製造事業者の発行するMSDS（化学物質等安全データシート）を提出すること。
- 4-1. については、ネガティブリスト規制に適合していることの証明書を提出すること（付属証明書）。
- 4-1. については、申込印刷インキ製造時に使用する平均的なエネルギー使用量を、従来製品と対比して記載すること（付属証明書）。
- 4-1. については、製造工場が立地している地域の環境法規などを申込時より過去5年間遵守し、違反などのないことについて、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。
- 4-1. については、印刷インキの適正な取扱いに関する情報表示の該当部分を提出すること。
- 4-1. については、ハロゲン系元素を含む樹脂（着色剤、フッ素系添加剤を除く）の使用の有無について記載すること（付属証明書）。
- 4-1. については、申込印刷インキの乾燥性が、従来製品と比較して著しく劣るものでないことを証明する試験成績証明書を提出すること。
- 4-2. ～ ～ については、溶剤の組成についてのガスクロマトグラフによる試験結果および分析方法、または溶剤供給元の試験成績証明書を、有印文書で提出すること。ただし、印刷インキ中の石油系溶剤の重量割合および芳香族系有機溶剤の量については、5-1. で代用する。
- 4-2. については、上記5-1. に加え、印刷時にVOC成分30%未満で設計されている旨を説明する申込印刷インキの取扱説明書、製品ラベルまたはパンフレットの表示箇所を提出すること。
- 4-2. については、再生紙を製造する工場または工業試験場が発行する試験結果などの証明書を提出すること。4-2. のうち、紫外線硬化型の平版印刷インキについては、複数の工場または工業試験場が発行する試験結果などの証明書を提出するとともに、脱墨性に配慮した設計、および古紙リサイクルの阻害要因とならない旨を説明する証明書を、申込者の有印文書で提出すること。

5-2. 「4-3. 品質に関する基準」の証明方法

- 4-3. については、製造段階における品質管理が十分なされていること、および品質検査で合格した製品のみを出荷することを、製品を製造する工場長の発行する証明書および宣言書で提出すること。

6. その他

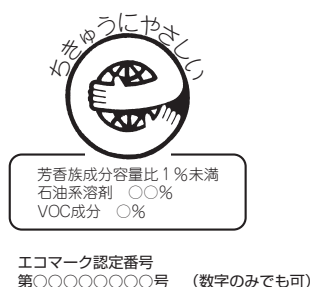
商品区分は、対象の印刷インキの組成成分毎のブランド名（商品名）の同一シリーズ毎とし、色および容量の大小による区分は行わない。なお、平版インキおよび新聞インキについては、石油系溶剤含有割合が最大である黄色の基準値を採用しているため、同一シリーズ毎に必ず黄色を含むものとする。

マーク下段の表示は、別表1に従い、印刷インキ区分毎の環境情報表示とする。なおエコマーク商品認定・使用申込時にエコマーク表示箇所および表示内容を提出すること。環境情報表示は、左揃えの1段ないし3段表示を矩形枠で囲んだものとし、石油系溶剤またはVOC成分の含有割合を表示するものについては、「○○%」または

「〇〇%以下（未満）」のいずれかを申込者の選択により表示するものとする。なお、「〇〇%以下（未満）」を選択する場合は、上記6.（2）の商品区分に従い、同一認定番号の商品における申込印刷インキ中の石油系溶剤含有割合またはVOC含有割合の最大値を記載するものとする（整数表示とし、小数点以下は切り上げる）。なお、エコマーク商品類型No.102「オフセット印刷インキ」の認定商品であって、2005年4月1日以降に本商品類型で使用契約を締結する認定商品に限っては、本商品類型のマーク下段表示においても、これまでどおり前商品類型でのマーク下段表示およびその認定番号を記載することも可とする。

以下に、一例を示す。

「平版インキおよび新聞インキ」の枚葉インキまたは新聞インキの例



エコマークの表示は、エコマーク事業実施要領に基づき別に定める「エコマーク使用規定第7条」に従い、使用すること。

申込商品は、原則として「難燃剤」、「抗菌剤」の使用のないこと。また、「生分解性プラスチック」の表示のないこと。ただし、特別な事由により使用または表示する場合においては、「エコマーク事業実施要領」に基づく「難燃剤」、「抗菌剤」および「生分解性プラスチックの表示」に関する規定を満たすこと。具体的には、エコマーク商品認定・使用申込書に使用の有無を記載の上、使用のある場合には別紙で規定の書類を添付すること。（「エコマークのてびき」より引用：「エコマーク事業実施要領」第3章第7項に相当する除外規定）

2002年12月18日 制定（Version2.0）
2003年12月26日 改定（エコマーク使用方法）
2004年7月1日 改定（下段表示の取扱いについてVersion2.1）
2004年11月1日 改定（有効期限の設定）
2006年8月3日 改定（有効期限の延長）
2006年10月19日 改定（6. 下段表示の取扱い修正 version 2.2）
2008年12月17日 有効期限

本商品類型の認定基準書は、必要に応じて改定または本商品類型の廃止を行うものとする。

別表1 印刷インキ区分毎の環境情報表示（省略）

(3) その他の商品類型（抜粋）

【商品類型No.106 情報用紙Version2.2】

対 象	PPC用紙、フォーム用紙、カラープリンタ用紙、OCR用紙、ジアゾ感光紙
認 定 基 準	■環境に関する基準 古紙パルプ配合率が70%以上であること。PPC用紙にあつては、古紙パルプ配合率が100%、OCR用紙にあつては、古紙パルプ配合率が50%以上であること。 PPC用紙、フォーム用紙およびOCR用紙にあつては、非塗工用紙または微塗工用紙（両面で12g/m²以下）であること。ただし、片面の最大塗工量は8g/m²とする。カラープリンタ用紙およびジアゾ感光紙にあつては、塗工量が両面で20g/m²以下であること。ただし、片面の最大塗工量は12g/m²とする。 PPC用紙およびフォーム用紙にあつては、白色度が70%程度以下であること。 製造にあたって、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を遵守していること。 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。 製品には、禁忌品を含んでいないこと。 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。 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、別表のアミンの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、別表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（ただし、2004年2月20日まで本項目は適用しない）。 パルプの漂白工程において、塩素ガスを使用しないこと（ただし、2004年2月20日まで本項目は適用しない）。 ■品質に関する基準 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。
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印刷用紙。 ○微塗工用紙…塗布量が1m²当たり両面に12g以下の印刷用紙。 ○塗工用紙…紙の印刷適性を高めるため、白色顔料を1m²当たり両面で15g前後～40g前後塗布した印刷用紙。 ○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。 ○産業古紙…原紙の製造工程後の加工工程（紙加工工場、紙製品工場、印刷工場および製本工場など、紙を原材料として使用する工場）から発生し、製品として使用されない紙。ただし、原紙の製造工程（工場）内で発生し、再び同じ工程（工場）内で原料として使用される紙は除く。 ○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。 ○白 色 度…JISに定めるハンター方式、または、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、不可避免地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。

別表 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	CASNo.	化学物質名	CASNo.
4-アミノジフェニル	92-67-1	3,3'-ジメチルベンジジン	119-93-7
ベンジジン	92-87-5	3,3'-ジメチル4,4'-ジアミノジフェニルメタン	838-88-0
4-クロロ- <i>o</i> -トルイジン	95-69-2	<i>p</i> -クレシジン	120-71-8
2-ナフチルアミン	91-59-8	4,4'-メチレン-ビス-(2-クロロアニリン)	101-14-4
<i>o</i> -アミノアゾトルエン	97-56-3	4,4'-オキシジアニリン	101-80-4
2-アミノ-4-ニトロトルエン	99-55-8	4,4'-チオジアニリン	139-65-1
<i>p</i> -クロロアニリン	106-47-8	<i>o</i> -トルイジン	95-53-4
2,4-ジアミノアニソール	615-05-4	2,4-トルイレンジアミン	95-80-7
4,4'-ジアミノジフェニルメタン	101-77-9	2,4,5-トリメチルアニリン	137-17-7
3,3'-ジクロロベンジジン	91-94-1	<i>o</i> -アニシジン	90-04-0
3,3'-ジメトキシベンジジン	119-90-4	4-アミノアゾベンゼン	60-90-3

【商品類型No.107 印刷用紙Version2.2】

対 象	印刷用紙（ただし、経済産業省「紙・パルプ統計年報」による紙の品目分類のうち、「筆記・図画用紙」等に含まれる画用紙類に使用されるものは除く）
認 定 基 準	■環境に関する基準 古紙パルプ配合率が70%以上であること。 塗工印刷用紙にあっては、塗工量が両面で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。 非塗工印刷用紙にあっては、白色度が70%程度以下であること。 製造にあたって、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を遵守していること。 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。 製品には、禁忌品を含んでいないこと。 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。 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、別表（商品類型No.106 情報用紙Version2.2参照のこと）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、別表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（ただし、2004年2月20日まで本項目は適用しない）。 パルプの漂白工程において、塩素ガスを使用しないこと（ただし、2004年2月20日まで本項目は適用しない）。 ■品質に関する基準 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。
用語の 定 義	○印刷用紙・・・書籍、雑誌などの印刷用およびノートなどの筆記用として製造した紙。 非塗工印刷用紙、微塗工印刷用紙、塗工印刷用紙、古紙、市中回収古紙、産業古紙、古紙パルプ配合率、白色度、蛍光増白剤、処方構成成分、禁忌品・・・【商品類型No.106 情報用紙Version2.2】を参照のこと

5 グリーン購入ネットワークの発注ガイドライン等

GPN-GL14 「オフセット印刷サービス」発注ガイドライン



2001年12月6日制定
グリーン購入ネットワーク

<対象の範囲>

このガイドラインは、紙の印刷物をオフセット印刷^{※1}で発注する際に考慮すべき重要な観点をリストアップしたものです。「Ⅰ.印刷物の仕様等について考慮すべき事項」と「Ⅱ.発注先の事業者選定にあたって考慮すべき事項」の2部で構成されています。

<チェックリスト>

ガイドラインに付属するチェックリストは、発注者と印刷事業者のコミュニケーションを促進するために具体的な配慮事項をリスト化したものです。（レベル1、2に分かれている項目については、レベル2の方が環境配慮の進んだ内容になっています）

※このガイドラインは社会状況の変化や新たな知見によって必要に応じて改定されます。

第Ⅰ部. 印刷物の仕様等について考慮すべき事項

ガイドライン	チェックリスト	背景説明
1. 用紙		
1) 「OA・印刷用紙」のグリーン購入ガイドラインに沿って用紙を選ぶこと	☐ 古紙を多く配合している ☐ 白色度が低い ☐ 表面塗工の度合いが少ない ☐ プラスチックコーティングなどリサイクルしにくい加工がなされていない	グリーン購入ネットワークでは「OA・印刷用紙」の購入ガイドラインを定めていますので、それに沿って4つの項目について考慮します。（同ガイドラインが改定された場合、本項目も改定されます）
2) 用紙の取りムダが少ない仕様、及び用紙を選定すること	☐ 用紙の取りムダが多い変形サイズ仕様を避ける ☐ 取りムダが少ない規格サイズのある用紙を選定する	○枚葉印刷 ^{※2} の用紙には、A判、B判、四六判、菊判などの規格サイズがあり、オフ輪印刷 ^{※3} でも用紙の幅が決まっています。印刷物をそれらに合わない変形サイズの仕様にする、用紙の取りムダが多く発生してしまうことがあります。 ○用紙の種類によって規格サイズが決まっていますので、作成したい印刷物の仕様サイズに照らして取りムダが少ない規格サイズがある用紙を選べば、用紙を有効に使うことができます。
3) 白い紙と色紙の併用を避けること	☐ 白い紙と色紙を併用していない	色紙は繊維を染色しているため、古紙パルプにしたときに色が抜けず、印刷用紙に再生できないなど用途が限定されてしまいます。白い紙の印刷物の表紙や中表紙に色紙を併用すると、全てが色紙と同じ用途限定の古紙パルプとして扱われてしまいます。
2. インキ		
1) 芳香族成分を含まない石油系溶剤を用いるとともに、植物油含有量を増やして石油系溶剤を削減したインキを使用すること	☐ レベル1 芳香族成分を含まない(1%以下)の石油系溶剤のみを使用しているインキである（アロマフリーインキ） ☐ レベル2 植物油含有量20%以上、または、石油系溶剤15%以下である（オフ輪インキは除く）	○インキに含まれる石油系溶剤は、炭化水素系の揮発性有機化合物(VOC)であり、他の物質と反応して光化学スモッグなどの大気汚染の一因となります。 ○レベル1：石油系溶剤の中でも特に芳香族成分(アロマ成分)は、健康への悪影響があり、一部は大気や土壌の汚染物質として指定されていますので、少なくとも芳香族成分を含まない(1%以下)溶剤のインキ(アロマフリーインキ)を使用することが必要です(エコマーク商品類型No.102「オフセット印刷インキ」と同等レベル)。 ○レベル2：レベル1の内容に加えて、石油系溶剤を亜麻仁油、桐油、大豆油などの植物油で代替し、VOC成分を減らしたインキを使うことが望まれます。(UVインキは石油系溶剤を使用しないのでレベル2に該当します) ○もともと溶剤成分が少ない枚葉インキでは、石油系溶剤を全く含まないインキも製品化されています。（このインキはレベル2の中でも特に環境負荷の小さいインキと言えます） ○ヒートセット型のオフ輪インキは溶剤を熱で揮発させる方式のため、レベル2の対象外になります（VOC対策はⅡ.2.3を参照）。 ○オーバープリントニス（OPニス）はインキと同工程で使用されるので、本項目で評価します。

2) 有害性の恐れのある化学物質を含有していないインキを使用すること	☐ 印刷インキ工業連合会の「食品包装材料用印刷インキに関する自主規制」(NL 規制)に適合している	インキにはさまざまな化学物質が含まれていますが、印刷インキ工業連合会では食品包装材料に用いるインキについて安全性の観点から使用を避けるべき物質を選定し、自主規制しています。これら有害性の疑いのある物質は、他用途の印刷インキでも含有しないのが望ましいといえます。
3. 表面加工		
1) 表面加工（フィルム貼り、ニス引き）の必要性の有無を考慮すること	☐ 表面加工する必要はない ☐ 表面加工する必要がある ⇒ 次項2)を考慮する	○表面加工には資源やエネルギーを要します。単に見た目をよくするためだけに表面加工をしないよう、その必要性を十分に考慮します。 ○特にフィルム貼りの印刷物は、リサイクルにあたってパルプにフィルムが混入して支障を来すことがありますので、フィルム貼りは避けることが望まれます。ただし、長期使用するものなど用途によっては、フィルム貼りやニス引きなどの表面加工は、耐久性、耐水性、破れ防止などに役立ちます。 ○フィルム貼り加工の場合、ほとんどポリプロピレンが使われていますが(通称 PP 貼り)、まだ一部で PVC が使用されることがあります。
2) 表面加工する場合、石油系溶剤を含まない接着剤やニスを使うこと	☐ 接着剤やニスに石油系溶剤を含まない	フィルムを貼る際に使用する接着剤やニスについても、大気汚染の一因となる石油系溶剤を含んでいないことが望まれます。(なお、OP ニスは印刷工程で使用されるので、インキの項目で評価します)
4. 製本及びその他加工		
1) 製本に接着剤を使用する場合、リサイクルに支障がないものを使用すること	☐ 難細裂化改良 EVA 系ホットメルト接着剤またはポリウレタン系ホットメルト接着剤を使用する	製本用に普及しているホットメルト接着剤は、リサイクルの古紙処理施設で細かくなって(細裂化して)フィルターを通り、パルプに混入してしまいます。それが再生紙の品質低下を招きリサイクルの支障になります。この問題に対して改良された難細裂化改良 EVA(エチレン酢酸ビニル共重合樹脂)系やポリウレタン系のホットメルト接着剤を使用すれば、リサイクルの支障になりません。
2) 表紙やカレンダーの綴じ具、綴じ込み付録などの付属品で、紙以外の素材をできるだけ使わないこと	☐ 紙以外の付属品を使用していない <紙以外の付属品を使用する場合> ☐ 排出時に分離しやすい仕様になっている ☐ ポリ塩化ビニル(PVC)を使用していない	○印刷物に紙以外の素材が使われていると、古紙リサイクルの妨げになります。紙以外の付属品をできるだけ使用せず、使用する場合はユーザーが排出時に分離しやすい仕様にする必要があります。 ○ポリ塩化ビニル(PVC)などの塩素化合物を焼却すると、条件によってダイオキシン類や塩化水素ガスが発生する可能性があります。
5. 印刷物への表示		
印刷物に用紙、表面加工、インキ、製本方法などについて情報を明記すること	☐ 印刷物に環境情報を表示している	印刷物の仕様に関する適切な環境情報の表示は、ユーザーとのコミュニケーションに役立つだけでなく、適切なリサイクルや処理を促す情報提供になります。

※1) オフセット印刷：このガイドラインにおいては、印刷版の印刷インキをプランケットなどの転写体に転移し、さらにこれを紙などに再転移する平板を用いた印刷方式をさします。

※2) 枚葉印刷：A判やB判などに裁断された用紙に一枚ずつ印刷する方式で、酸化重合型等のインキを使用して印刷する方式。

※3) オフ輪印刷：オフセット輪転印刷の略。巻き取り状のロール紙に、熱で定着させるヒートセット型インキ等を使用して印刷する方式。大量部数を高速で印刷する場合はオフ輪で行われることが多い。

※印刷関連の用語については(社)日本印刷産業連合会のホームページ[www.jfpi.or.jp]が参考になります。

■発注側の配慮事項

発注者として以下の事項に配慮することで、校正刷りや刷り直しに伴う資源・エネルギーの消費を抑えることができます。

- ☐ 初めから完全な原稿を入れることを心がけ、初回の校正で十分にチェックを行うことで、校正チェックの回数を減らす
- ☐ 必要以上の過剰品質を要求して刷り直しを行わない

第II部 発注先の事業者選定にあたって考慮すべき事項

＝印刷事業者の回答シート兼用＝

下記の記載内容に誤りのないことを確認致します。

記入日 年 月 日

事業者名： 責任者：(役職) (氏名) 印

住所： TEL： FAX：

☐：グリーン購入ネットワーク(GPN)会員

1. 環境マネジメントシステム

ガイドライン	チェックリスト	背景説明
組織的に環境改善に取り組むための環境マネジメントシステムがあること	<レベル1> ☐ 環境方針を持っている ☐ 環境対応の責任体制を明確に定めている ☐ 従業員の環境意識を高める教育を行っている ☐ 関係する環境法規制を把握している <レベル2> ☐ 自社の環境負荷を把握し、計画や目標を立ててその削減に努めている ☐ 環境マネジメントシステムと取り組み成果を定期的に検証して次の活動に生かしている ☐ 業界の自主基準に沿って取り組みを進めている 【規格等】 環境マネジメント規格やプログラムがある場合は下記に記載する [名称：]	○事業活動において継続的に環境負荷を低減させるためには、何らかの組織的な環境マネジメントシステム(EMS)を持つことが必要です。 ○EMSの内容については、まずレベル1が実施されているかどうか、次いでレベル2が実施されているかどうかを考慮します。 ○国際的に認知されたEMSの規格としては、国際標準化機構のISO14001があります。 ○この他、簡易な手法を用いた環境省の「環境活動評価プログラム」、東京都の「エコ・アップ事業所東京宣言」や「京都・環境マネジメントシステム・スタンダード(KES)」などの地域プログラムがあります。^{※4)} ○業界の自主基準には、(社)日本印刷産業連合会の「オフセット印刷サービス」グリーン基準があります。

2. 環境への取り組み内容

1) 製版、刷版工程のデジタル化(DTP化、CTP化等)に努めていること	☐ 製版、刷版工程のデジタル化(DTP化、CTP化等)に努めている ^{※9)}	デジタル化を進めることで製版や刷版で使用する資材や薬剤の使用量を削減することができます。
2) 製版、刷版工程で使う現像液、定着液、水洗水の削減や循環利用に努めていること	☐ 製版、刷版工程で使う現像液、定着液、水洗水の削減や循環利用に努めている	現像液、定着液、水洗水にはさまざまな化学物質が含まれていますので、削減や循環利用に努めることが求められます。
3) 印刷時に揮発するVOCを大気中に放出しないよう、適切な管理及び処理を行っていること	☐ 印刷時の湿し水にイソプロピルアルコール(IPA)を使用しないか、溶液濃度を5%以下に管理している ☐ ヒートセット型インキを用いるオフ輪については、排ガス処理装置を設置している	湿し水^{※6)}に含まれるイソプロピルアルコール(IPA)は有機溶剤の一種です。印刷工場の健康管理や大気放出時のVOC低減の観点から、できるだけ使用しないか、低濃度で管理する必要があります。 オフ輪印刷では印刷直後に加熱して溶剤(VOC)を揮発させ、インキを固定します。そこで、大気中にVOCを放出しないよう、排ガス処理装置を備える等の対策が必要です。
4) 印刷機械の導入時には、省エネルギー、省資源型の機械を選ぶよう努めていること	☐ 印刷機械の導入時には、省エネルギー、省資源型の機械を選ぶよう努めている	印刷機械を更新する際には、省エネルギーや省資源の観点から選ぶことが求められます。
5) 環境に配慮した印刷物の作成について発注者にアドバイスできること	☐ 用紙の取りムダが少ない仕様や用紙の選定、インキの選定、表面加工や製本の方法等、環境配慮について発注者にアドバイスできる	発注者が環境に配慮した印刷物の仕様(用紙、インキ、表面加工、製本等)を決めるためには、営業部門などが必要な知識を持って発注者にアドバイスできることが必要です。
6) 廃棄物の発生抑制、リサイクル、適正処理に取り組んでいること	☐ 損紙等の再使用やリサイクルの徹底 ☐ インキ容器のリサイクルの推進 ☐ 包装資材(ワンプ(用紙包装)、製版資材包装、PPバンド等)のリサイクルの推進 ☐ その他()	

7) グリーン購入に取り組んでいること	☐ グリーン購入に取り組む方針を持っている <次の分野のグリーン購入に取り組んでいる> ☐ 紙類（会社案内、名刺、見積書、コピー用紙等） ☐ オフィス用品等（文具・事務用品、オフィス家具、OA 機器、パソコン等） ☐ 業務用自動車（低排出ガス車や低燃費の車等） ☐ 再生材を用いた資材や、廃棄物の少ない資材等 ☐ その他（ ） ※取り組みにあたってはグリーン購入ネットワーク(GPN)のホームページ[www.gpn.jp]を参照
8) 化学物質等の管理・削減に取り組んでいること	☐ PRTR（環境汚染物質排出移動登録）制度に沿った管理を行っている ☐ その他（ ） ※取り組みにあたっては環境省 PRTR のホームページ[www.env.go.jp/chemi/prtr/risk0.html]を参照
9) その他、環境負荷の低減に積極的に取り組んでいること	上記の取り組み以外にも、事業活動から生じる環境負荷を低減するよう、さまざまな取り組みを積極的に進めることが期待されます。
☐ 省エネルギー・省資源 ☐ 大気汚染の防止 ☐ 水質汚濁・土壌汚染の防止 ☐ その他の取り組み	[自由記載]

3. 環境情報の公開

環境情報を積極的に公開していること	☐ 環境への取り組みなどについて積極的に情報公開している （→具体的な方法： ）
-------------------	--

※4) 各プログラム等のホームページ： 環境省「環境活動評価プログラム」<http://www.env.go.jp/policy/j-hiroba/04-5.html>

東京都「エコ・アップ事業所東京宣言」<http://www.kankyo.metro.tokyo.jp/kikaku/cae/caeindex.htm>

京のアジェンダ 21 フォーラム「京都・環境マネジメントシステム・スタンダード(KES)」<http://web.kyoto-inet.or.jp/org/ma21f/index.html>

※5) DTP：Desk Top Publishing の略。パソコンやワークステーションなどで組版・編集を行ない、デジタル原稿を制作すること。

CTP：Computer to Plate の略。デジタル原稿をパソコン等から直接出力して印刷用刷版を作成すること。

※6) 湿し水（しめしみず）：オフセット印刷において、非画像部への印刷インキの付着を防ぐために、版面を湿らせる水溶液

GPN-GL1「印刷・情報用紙」購入ガイドライン

グリーン購入ネットワーク（GPN）

1. 対象の範囲

このガイドラインは、印刷用紙（非塗工印刷用紙、微塗工印刷用紙、塗工印刷用紙、特殊印刷用紙）、及び情報用紙（PPC 用紙、フォーム用紙、インクジェット用紙、複写用紙、感熱紙、ジアゾ感光紙等）を購入する際に環境面で考慮すべき重要な観点をリストアップしたものです。

2. ガイドライン

印刷・情報用紙の購入にあたっては、以下の事項を考慮し、用途に応じてできるだけ環境への負荷の少ない製品を購入します。

【製紙原料について】

紙の主原料であるパルプには、古紙からつくられた古紙パルプと、木材等を加工してつくられたバージンパルプ^{*}の2種類があります。

古紙パルプの使用は、廃棄物の削減や森林資源への過度な需要圧力の緩和に貢献します。

一方、バージンパルプの原料となる木材等は、適切に管理された森林から得られたものであれば再生産可能な資源です。バージンパルプの中でもクラフトパルプ^{*}の場合は、バイオマス燃料を利用し必要なエネルギーの多くを賄えるため、古紙パルプよりも製造工程における化石燃料由来のCO₂排出量が少なくなります。しかし、違法伐採や不適切な管理で森林破壊につながらないよう配慮しなければなりません。

1) 以下のパルプを多く使用していること

A 古紙パルプ

B 環境に配慮したバージンパルプ

①原料となる全ての木材等は、原料産出地（木材伐採地）の法律・規則を守って生産されたものでなくてはならない

②森林環境に配慮した「森林認証材」や「植林材^{*}」、資源の有効利用に資する「再・未利用材^{*}」等からつくられていること

③塩素ガスを使わずに漂白されたものであることが望ましい（ECF パルプ等）

2) 製造事業者が、原料調達時に産出地の状況を確認して持続可能な森林管理に配慮していること

3) 塗工量ができるだけ少ないこと

4) リサイクルしにくい加工がされていないこと

3. 情報提供項目

○白色度

○国産材の使用

※このガイドラインは社会状況の変化や新たな知見によって必要に応じて改訂されます。

1996 年 11 月 7 日制定 / 2002 年 8 月 29 日改定 / 2005 年 10 月 17 日改定

※バージンパルプ：木材等を原料としてつくられ、まだ一度もリサイクルされていないパルプ。「フレッシュパルプ」とも呼ばれる

※クラフトパルプ：後述（P.3 下部）の説明文を参照

※植林材には、ケナフ等栽培植物を含む

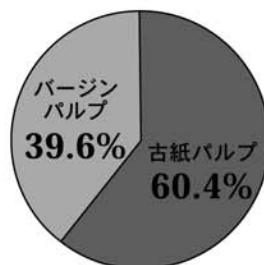
※再・未利用材：製材残材、林地残材、再利用材（建築廃材、家屋解体材等）、間伐材、農業副産物（バガス等）

【2005 年 10 月改定時の主な変更点：「製紙原料」及び「白色度」の考え方について

●製紙原料（古紙パルプ、バージンパルプ）の考え方について

2005 年 10 月に、それまでの製紙原料に関するガイドライン項目「古紙配合率が高いこと」を、「古紙パルプ及び環境に配慮したバージンパルプを多く使用していること（要旨）」に変更しました。その主な理由は以下の通りです。

- ①古紙パルプを使うことでごみの減量や資源の有効利用、森林資源への需要圧力の緩和を図ることができるため、紙製品には古紙パルプを使用すべきであり、古紙パルプを使用した製品を優先して購入することが必要です。
- ②しかし、紙はリサイクルを繰り返すことで品質が低下します。一般的に紙のリサイクルは 3～5 回が限界と言われており、紙全体のライフサイクルを考えると、紙の生産には常にバージンパルプの投入が必要となります。よって、紙に関わる産業全体としては古紙パルプの使用を積極的に進めるべきですが、個々の製品銘柄においては非常に高い古紙配合率（例：古紙パルプ 100%）にこだわる必要はないといえます。
- ③一方バージンパルプについては、森林認証材、植林材、再・未利用材を使用した製品の販売が近年すすみつつあり、環境配慮上目安となるそれらの製品の優先的購入が可能になってきました。また、クラフトパルプの場合にはバイオマス燃料を利用し必要なエネルギーの多くを賄えるので古紙パルプよりも製造工程における化石燃料由来の CO₂ 排出量が少ないため、地球温暖化防止の観点からもその長所が見直されてきています。
- ④上記理由から、紙に関わる産業全体としては古紙パルプ及び環境に配慮したバージンパルプの両方をバランスよく使用することが必要です。購入者側としては、古紙パルプと環境に配慮したバージンパルプの比率の合計が多いものを優先して購入することが望まれます。



▲日本の製紙原料構成比

（2004 年実績値）

（財）古紙再生促進センター資料
をもとに、GPNにて作成

●白色度の考え方について

2005 年 10 月に、それまでのガイドライン項目「白色度が過度に高くないこと」を、情報提供項目「白色度」に変更しました。その主な理由は以下の通りです。

- ①従来、古紙利用促進のため、新聞古紙等白色度が低い古紙パルプについても印刷・情報用紙に一部使用することが求められていました。白色度が低い古紙パルプを使用して高い白色度の紙をつくると製造工程での化学物質やエネルギーの使用量が増えてしまうため、それらの使用量を抑制するためには製品の白色度を一定程度に抑えることが望まれました（白色度 70%程度が目安とされた）。
- ②しかし近年、低白色度の古紙パルプについては新聞紙・段ボール等への積極的な使用が進み、高い白色度が必要とされる紙には、白色度が高い製紙原料（産業古紙※を中心とした古紙パルプや、バージンパルプ）が主に使用され、過度な漂白をしなくても製品の白色度を高いレベルに維持することが可能になっています。
- ③古紙パルプを多く含む製品を購入する場合、過度な白色度を求めることは避けるべきです。これまでの白色度に関するガイドラインは低白色度古紙の使用促進や過度な白色度を求める意識の抑制に一定の役割を果たしたと考えられますが、上記の理由から、現在は白色度の基準（上限）を画一的に設定する必要性がなくなったと考えられます。

※産業古紙：紙の加工工場や印刷工場から出る古紙。品質・供給量ともに安定しているため従来から利用が進んでいる。

6 印刷産業環境優良工場表彰制度

日印産連では、印刷産業界における各企業の環境問題に対する取組みを促進するとともに、印刷工場の環境改善及び印刷企業に対する社会の一層の支持・理解を獲得することを目的に、印刷産業環境優良工場の表彰制度を平成14年度に制定しています。

※ 例年3月ごろに応募受付開始、9月ごろに表彰が行われます。

印刷産業環境優良工場表彰実施要領

1. 目 的

近年の環境問題に対する社会的な意識の高まり等により、P R T R法やグリーン購入法の施行、地球温暖化の防止等の様々な環境保全に係る要請が企業に対して強まっており、これらの対応に企業が要する労力やコストが年々増大している。

このような状況の下、これらのコストを単なる法律遵守や企業の倫理感に依存するだけでなく、印刷産業の環境に配慮した環境優良工場の表彰制度を実施することにより、企業の環境問題に対する取組みを促進するとともに、印刷工場の環境の改善及び印刷企業に対する社会の一層の理解の獲得を図り、もって我が国印刷産業の振興に資することを目的とする。

2. 応募資格

- ① 社団法人日本印刷産業連合会の会員である10 団体（以下「会員団体」という）傘下の会員企業であること
- ② 印刷及び印刷加工に関わる工場であること
- ③ 最近5 年以内に環境法令等に基づき操業停止等の行政による処分を受けていないこと

3. 表彰の対象

次の各号をみたしている工場を表彰の対象とする。

- ① 工場の周辺環境（大気汚染、水質汚濁、土壌汚染、騒音、振動、悪臭等の公害防止、景観などから総合的に判断されるもの）及び作業環境（騒音・振動・高熱・悪臭の防止、採光・照明、清掃・整理整頓などから総合的に判断されるもの）等工場内外の環境改善の状況が同業種内の他の工場に比較して高水準にあることまたは近年における環境改善が著しいこと
- ② 広域的な環境対策（地球温暖化防止、環境汚染物質の削減、化学物質管理、省資源、廃棄物処理・リサイクル等）が同業種内の他の工場に比較して高水準にあることまたは近年における環境改善が著しいこと
- ③ 環境管理体制が整備されており、環境対応が明確に企業経営の中で位置付けられていること
- ④ 環境対応が企業経営の上で具体的効果をもたらしていること
- ⑤ 平成18年1月1日現在において、該当工場稼働後、3 年以上経過していること

4. 表彰の種類

- ① 経済産業大臣賞（以下「大臣賞」という）
- ② 経済産業省商務情報政策局長賞（以下「局長賞」という）
- ③ 社団法人日本印刷産業連合会会長賞（以下「会長賞」という）
- ④ 社団法人日本印刷産業連合会環境優良工場奨励賞（以下「奨励賞」という）。

5. 表彰の方法

環境優良工場表彰は、原則として毎年1 回募集し、表彰該当工場については、賞状及び記念品を授与する。

6. 応募の方法

表彰候補工場は、所属する会員団体を經由して応募するものとする。ただし、1 企業で複数の工場がある場合には、当該年度で応募できる工場は1 工場に限る。

7. 応募の手続き

表彰候補工場は、下記の書類を正1通、副2通提出するものとする。

- ①印刷産業環境優良工場表彰候補工場応募票（様式1）
- ②印刷産業環境優良工場表彰候補工場の概要（様式2）
- ③印刷産業工場の環境整備・改善の内容説明書（様式3）
- ④工場全体、各作業場、環境関連施設、その他記入項目に関する写真（別綴じとすること）

8. 選考の方法

- ①選考は、社団法人日本印刷産業連合会内に印刷産業環境優良工場表彰選考委員会（以下「選考委員会」という）を設け、その下に印刷産業環境優良工場表彰審査委員会（以下「審査委員会」という）を設けて行う。
- ②印刷産業環境優良工場表彰に該当する工場の選考は、書類審査と必要に応じて行う現地調査に基づき、審査委員会において行ったのち、選考委員会に推薦する。
- ③選考委員会において、「3. 表彰の対象」の各号のすべてをみたしている工場を会長賞に選出する。
- ④選考委員会において、当該年度の会長賞に値する工場のうち特に優秀と認められる工場であって、かつ環境優良化に継続的かつ積極的に取組み効果を挙げており、受賞後も受賞水準が維持されると認められる工場については、経済産業省に対し局長賞の申請をする。
- ⑤選考委員会において、当該年度の会長賞に値する工場のうち最も優秀と認められる工場であって、かつ環境優良化に継続的かつ積極的に取組み効果を挙げており、受賞後も受賞水準が維持されると認められる工場（ISO14001を取得しているまたはこれに準ずる管理水準が期待できること）については、経済産業省に対し大臣賞の申請をする。
- ⑥上記によらず、特に努力及び改善が認められる工場には奨励賞を授与する。
- ⑦また、過去に受賞した工場については、その上位の賞に限り選考の対象とする。

9. 事後の報告

会長は、受賞工場から工場環境について、適宜報告を求めることができる。

【留意事項】

- ①選考にあたっては、特にその業種、その会社の企業規模及び工場設立後の経過年数等を考慮し、環境優良に努力を払っている企業を選考の対象とする。
- ②大臣賞、局長賞候補の工場に対しては、審査委員会による現地調査を行う予定であり、これを受け入れることができる工場を選考の対象にする。
- ③表彰を受けた工場は、その概要を当連合会機関誌、印刷の月発行パンフレット及びホームページ等に掲載するとともに、業界紙、一般紙等にプレス発表を行う。
- ④表彰を受けた工場に対し、工場見学会及び講演会講師の派遣等を依頼することがある。

7 用語集

あ

■エコマーク

（財）日本環境協会により、所定の要件を満たし、環境保全に役立つと認められた商品に表記することができるマーク。商品の環境側面に関する情報を広く社会に提供し、消費者の環境に配慮した製品の選択を促進することを目的としている。

平成17年12月31日現在でのエコマーク商品は、商品類型数46、商品ブランド数4,807、認定企業数1,691となっています。

■オゾン層破壊物質

フロン、代替フロン、ハロン、四塩化炭素などのオゾン層破壊物質が大気中に排出され、成層圏に達すると、紫外線により分解され塩素原子や臭素原子を放出してオゾン層を破壊する。オゾン層の破壊により有害紫外線の地上への到達量が増加し、皮膚ガンの発生要因となるなど人体や動植物への悪影響が及ぼされる。

■オフセット印刷サービス

「オフセット印刷サービス」グリーン基準の中では、紙に対するオフセット印刷と、それに関連する営業・企画、デザイン、製版、刷版、加工、製本、納品等のサービスを指す。

か

■環境報告書

事業者の環境方針、事業活動に伴う環境負荷の状況、環境負荷低減に向けた取組みの内容と結果などを公表するためにまとめた報告書。冊子としてまとめられるほか、ホームページに掲載し、だれでも閲覧できるようにしている事業者が多い。

■環境マネジメントシステム

環境に配慮した事業活動に取り組むための仕組みの1つ。環境保全に関し①方針、目標を定め（P）、②実際に取組み（D）、③取組みの結果をチェックし（C）、④継続的に改善していく（A）、いわゆるPDCAサイクルで構成、推進される。環境マネジメントシステムの中には、国際的な規格となっているISO14001や、地方自治体が定めたシステムなどがある。

■環境ラベル

消費者に製品の環境に関する情報を伝達するためのマーク。環境影響の考慮の範囲や、マーク等の表示を実施する主体により様々な環境ラベルがある。ISOの分類によれば①第三者認証によるラベル、②事業者の宣言による環境主張、③製品の環境負荷の定量的な表示の3タイプに分けられる。

（財）日本環境協会の認定に基づく「エコマーク」や、再生紙使用を表す「Rマーク」も環境ラベルの1つである。

■グラビア印刷サービス（軟包装）

「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準の中では、プラスチックフィルムのグラビア軟包装印刷物と、それに関連する企画、製版、刷版、印刷、ラミネート、加工、納品等のサービスを指す。

■グリーン購入

リサイクル品、環境負荷の低い製品やサービスなどのグリーン製品を選んで購入すること。

■グリーン購入ネットワーク（GPN）

グリーン購入を促進するための事業者、行政、消費者の全国的なネットワーク。グリーン購入の普及啓発、優良事例の表彰・紹介、購入ガイドラインの策定、環境に配慮した商品のデータベースの整備・データブックの発行等を行っている。

■古紙パルプ配合率

再生紙に含まれる全パルプ原料量に占める古紙量の割合。

さ

■サーマルリサイクル

不要物として発生したものを熱やエネルギー源として利用するリサイクル方法。

サーマルリカバリー、熱回収とも呼ばれる。

■シール印刷サービス

「シール印刷サービス」グリーン基準の中では、表面基材が紙のシール印刷物と、それに関連する企画、製版、刷版、印刷、加工、納品等のサービスを指す。

■スクリーン印刷サービス

「スクリーン印刷サービス」グリーン基準の中では、プラスチック、金属、布のスクリーン印刷物と、それに関連する企画、製版、刷版、印刷、加工、納品等のサービスを指す。

た

■大豆油インキ

インキ中の植物油と鉱物油の一部を大豆油に代替したインキで、インキ中のVOC削減を図ることができます。

■中性紙

中性サイズ剤で抄造された紙。繊維が劣化しにくく、紙の長期保存が可能となる。

■低公害車

環境省では、電気自動車、天然ガス自動車、メタノール自動車、ハイブリッド自動車、及び低排出ガス車認定実施要領に基づいて排出ガス75%低減レベルの基準に適合するものと認定され、かつ、省エネ法に基づく燃費基準（トッパンナー基準）を満足する自動車を「低公害車」としている。車の排出ガスに含まれるNO_x（窒素酸化物）やCO₂（二酸化炭素）の排出量が従来の車に比べて非常に少ない。

■塗工量

紙の印刷適性を高めるため用紙表面に塗布する白色顔料の量。塗工量は1平方メートル当りの塗工剤の量であらわされる。

な

■日印産連「各種印刷サービス」グリーン基準（※）

本ガイドラインにおいては「シール印刷サービス」、「スクリーン印刷サービス」、「グラビア印刷サービス（軟包装）」の各グリーン基準の総称をいう。

は

■白色度

パルプや紙の白さの度合いを表す指標で数値が高いほど白い。酸化マグネシウム標準白板の光の反射量を100としたときの、パルプや紙の反射量の割合で示される。

英字

■CTP（Computer to Plate）

DTPデータから直接刷版を行うシステム。中間工程でのフィルム出力が省略されるため作業の効率化と省資源に効果がある。

■DTP（Desktop Prepress）

印刷物の編集など、製版データをパソコンで作成すること。

■ISO14001

国際標準化機構（ISO）が決めた環境マネジメントシステムの規格で環境配慮型事業活動のために必要な事項を定めている。認証機関の審査を受け、規格適合事業所として認められれば登録される。

■MSDS（Material Safety Data Sheet）

製品安全データシートのこと。MSDSは事業者間で化学物質の取引を行う際に提供が義務付けられている書類で、化学物質を安全・適正に管理するための必要な情報が記載されている。

■NL規制（インキ工業会）

印刷インキ工業連合会による「印刷インキに関する自主規制」のこと。食品包装材料に関し、内容食品の衛生的安全のために印刷インキ用原材料に使用してはならない物質を定め、その後印刷インキ全体に適用。対象物質も130物質から500物質以上に拡大した。

■PRTR

（Pollutant Release and Transfer Register）

人の健康や生態系に有害なおそれのある化学物質（354物質）について、事業所からの環境（大気、水域、土壌）への排出量及び廃棄物に含まれて事業所の外へ移動する量を、事業者が自ら把握し国に届け出るとともに、国は届出データや推計に基づき、排出量・移動量を集計し、公表する制度。

■RPF（Refuse Papaer and Plastic Fuel）

古紙及びプラスチックを原料とする固形燃料で、プラスチックを使用しているため燃焼時のカロリーが高い。

■UVインキ

紫外線（Ultra Violet rays）を照射することにより、インキ中の成分が瞬時に硬化するインキ。

■VOC（Volatile Organic Compounds）

揮発性有機化合物のこと。紫外線にさらされることによってNO_x（窒素酸化物）と反応し、光化学オキシダントを発生する。

本基準では、鉱物由来のもののみVOCと定義している。

8 関連団体・各種問合せ先

名 称	連 絡 先
環境省	〒100-8975 東京都千代田区霞が関1-2-2 TEL：03-3581-3351（代表） http://www.env.go.jp/
経済産業省	〒100-8901 東京都千代田区霞が関1-3-1 TEL：03-3501-1511（代表） http://www.meti.go.jp/
日本製紙連合会	〒104-8139 東京都中央区銀座3-9-11 紙パルプ会館 TEL：03-3248-4801 FAX：03-3248-4826 http://www.jpa.gr.jp/
印刷インキ工業連合会	〒107-0052 東京都港区赤坂1-9-13 三会堂ビル3F TEL：03-5545-6803 FAX：03-5545-6804 http://www.ink-jpima.org/
(財)古紙再生促進センター	〒104-0042 東京都中央区入船3-10-9 新富町ビル4F TEL：03-3537-6822 FAX：03-3537-6823 http://www.prpc.or.jp/
グリーン購入ネットワーク（GPN）事務局	〒150-0001 東京都渋谷区神宮前5-53-67 コスモス青山B2 TEL：03-3406-5155 FAX：03-3406-5190 http://www.gpn.jp/
(財)日本環境協会 エコマーク事務局	〒106-0041 東京都港区麻布台1-11-9 プライム神谷町ビル2F TEL：03-5114-1255 FAX：03-5114-1257 http://www.ecomark.jp/
日本接着剤工業会	〒101-0047 東京都千代田区内神田1-15-10福島ビル TEL：03-3291-3303 FAX：03-3291-3066 http://www.jaia.gr.jp/
(社)全国環境保全推進連合会 (全環連／NAPEC)	〒113-0033 東京都文京区本郷3-14-10 泰生ビル4F TEL：03-5684-5730 FAX：03-5684-5739 http://www.napec.or.jp/
(財)日本容器包装リサイクル協会	〒105-0001 東京都港区虎ノ門1-14-1 郵政福祉琴平ビル2F TEL：03-5532-8597 FAX：03-5532-9698 http://www.jcpra.or.jp/
(財)産業廃棄物処理事業振興財団	〒101-0044 東京都千代田区鍛冶町2-6-1 堀内ビルディング3F TEL：03-3526-0155 ：03-3526-7798 ※産廃情報ネット専用電話 FAX：03-3526-0156 http://www.sanpainet.or.jp/

●●●●認定申請用各種様式●●●●

社団法人 日本印刷産業連合会
〒104-0041 東京都中央区新富1丁目16番8号
電話:03-3553-6051 ファックス:03-3553-6079
日印産連グリーンプリンティング認定事務局 殿

グリーンプリンティング工場 認定審査申請書

		申込日	年 月 日
会社名		所属団体名	
工場・事業所名		工場の従業員数 (役員含む)	
工場・事業所住所	〒		
工場・事業所の 代表者氏名			
担当者の氏名 (Eメール)	Eメール:		
担当者の部署／役職			
連絡先住所	〒		
電話／ファックス	TEL:		FAX:

弊工場は、グリーンプリンティング認定工場の認定審査申請にあたり、
グリーンプリンティング工場認定規程(オフセット印刷部門)に記載された事項を遵守すること
を承諾いたします。

年 月 日

会社名

所在地

代表者名

印

グリーンプリンティング工場 認定評価表兼チェックシート

工場の概要等

会社名		
工場名		
工場の住所		
担当者	所属・役職	
	氏名	
	連絡先電話番号	

該当工程のチェック及び達成点数のまとめ

工 程			該当有無 (いずれかに○印)	工場の 達成点数	規定点数
①	営業・企画・デザイン	営業・企画	該当 非該当		9
		デザイン	該当 非該当		3
②	製版（プリプレス）	製版	該当 非該当		8
		刷版	該当 非該当		9
③	印刷（プレス）	枚葉印刷	該当 非該当		30
④	印刷（プレス）	輪転印刷	該当 非該当		36
⑤	加工	表面加工	該当 非該当		15
		製本加工	該当 非該当		9
⑥	デリバリ	梱包・構内運搬	該当 非該当		12
		納品	該当 非該当		9
⑦	事業者の取組み		該当		30
合計点数					②
工場の達成度 (①／②) ※70%以上で申請できます				%	

①営業・企画・デザイン工程

日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準					グリーン基準の取組み評価及びチェック					申請時に必要な		現地審査に
項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付書類	資料番号	おける確認
工程 営業・企画・デザイン	営業企画 該当チェック ☐	①企画提案及び制作にあたっては環境配慮を行っている	・企画制作における環境配慮基準を設けていること	必須	基準の有無	有 無	—		3	文書化された環境配慮基準		文書確認
			・環境配慮基準に該当する製品の提案比率が80%以上	—	①環境配慮基準適合製品の提案件数		件		3	—		台帳・帳簿・記録等
				②全提案件数		件						
				達成率＝①/②		%						
			②印刷見本の作成にあたっては、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	—	①印刷見本をデジタル出力した業務件数		件		3	—		台帳・帳簿・記録等
				②印刷見本を出力した全業務件数		件						
				達成率＝①/②		%						
	デザイン 該当チェック ☐	①デザインのデジタル化を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	・デザイン作業のデジタル化率80%以上	—	①デジタル作業をしたデザイン業務件数		件		3	—		台帳・帳簿・記録等
					②全デザイン業務件数		件					
					達成率＝①/②		%					
	営業・企画工程における達成点数の合計									規定点数	9	
デザイン工程における達成点数の合計									規定点数	3		

- (1) 貴工場の業務内容に該当するものは、「該当有無」欄の口を黒く塗りつぶすこと。
(2) 貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。

②製版（プリプレス）工程

日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準				グリーン基準の取組み評価及びチェック						申請時に必要な		現地審査に	
項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付書類	資料番号	おける確認	
工程 製版 （プリプレス）	該当 チェック □	①デジタル原稿の入稿を推奨し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	＜水準－１＞ ・入稿原稿のデジタル化率８０％以上 ＜水準－２＞ ・入稿原稿のデジタル化率５０％以上	－	①デジタル入稿業務件数		件	5	または 3	ワークフロー図		台帳・帳簿・記録等	
		②－Ａ 工程のデジタル化（ＤＴＰ）を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	＜水準－１＞ ・ＤＴＰ化率８０％以上 ＜水準－２＞ ・ＤＴＰ化率５０％以上	水準－２ 必須	②全製版業務件数		件	5					
		②－Ｂ 製版フィルムを使用する工程の場合、省エネ・省資源、ＶＯＣ発生抑制に取組んでいる	・環境配慮型フィルム現像システムを使用していること ・廃液及び製版フィルムから銀の回収等を１００％行っていること		②全製版業務件数		件	2					
		③校正のデジタル化を推進し、省エネ・省資源、ＶＯＣ・廃棄物の発生を抑制している	＜水準－１＞ ・デジタル化（ＤＤＣＰ等の使用）による校正が５０％以上 ＜水準－２＞ ・デジタル化（ＤＤＣＰ等の使用）による校正を推進していること	必須	①組回収等を行った製版廃液＋製版フィルムの量			1	【様式-1 環境配慮型機器一覧表】 【様式-2 廃棄物等処理一覧表】 回収業者証明書	カタログ等技術資料、現場確認 月別実績表、回収業者との契約書			
		②製版廃液＋製版フィルムの全発生量			1								
		達成率＝①／②		%									
		④校正のデジタル化を推進し、省エネ・省資源、ＶＯＣ・廃棄物の発生を抑制している	＜水準－１＞ ・デジタル化（ＤＤＣＰ等の使用）による校正が５０％以上 ＜水準－２＞ ・デジタル化（ＤＤＣＰ等の使用）による校正を推進していること	－	①デジタル校正を行った業務件数		件	5	または 3		台帳・帳簿・記録等、現場確認		
		②全製版業務件数		件									
		達成率＝①／②		%									
		刷版	該当 チェック □	①工程のデジタル化（ＣＴＰ）を推進し、省資源及び廃棄物の発生を抑制している	＜水準－１＞ ・ＣＴＰ化率８０％以上 ＜水準－２＞ ・ＣＴＰ化率５０％以上	－	①ＣＴＰ版使用枚数		枚	5	または 3	水庫２は【様式-1 環境配慮型機器一覧表】	
②印刷版全使用枚数				枚									
達成率＝①／②				%									
②省エネ・省資源、有害物質・ＶＯＣの発生抑制に取組んでいる	・現像システムの環境負荷低減に取組んでいること ＜水準１＞ ・ケミカルレス（現像液不要）の印刷版を使用している ＜水準２＞ ケミカル現像印刷版を使用している場合は、環境配慮型印刷版現像システムを使用していること（※）			必須	①リサイクルを行っている印刷版（アルミ基材）枚数		枚	3	【様式-2 廃棄物等処理一覧表】 回収業者証明書	月別実績表、回収業者との契約書			
②全印刷版（アルミ基材）使用枚数				枚									
達成率＝①／②				%									
製版（プリプレス）…製版工程における達成点数の合計								規定点数	8				
製版（プリプレス）…刷版工程における達成点数の合計								規定点数	9				

- （１）貴工場の業務内容に該当するものは、「該当有無」欄の口を黒く塗りつぶすこと。
（２）貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。
（※）アルミ基材の印刷版を使用していない場合は、本基準は適用しない。よって規定点数（分母）から３点減ずること。

③印刷（プレス）工程…枚葉印刷

日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準				グリーン基準の取組み評価及びチェック						申請時に必要な		現地審査に	
項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付書類	資料番号	おける確認	
印刷（プレス） 工程	枚葉印刷 該当 チェック □	①VOC発生を抑制 している	・湿し水からのVOC発生を抑制 していること	—	導入状況	している していない	—		3	【様式-1 環境配 慮型機器一覧表】		カタログ等 技術資料、 現場確認	
			・水なし印刷システムを採用 していること（※）	—	実施・導入状況	している していない	—		3	【様式-1 環境配 慮型機器一覧表】		カタログ等 技術資料、 現場確認	
			・湿し水循環システムを採用 するなど、IPA濃度を5% 未満に管理していること	—	①VOC配慮型湿 し水（添加剤等） 使用量				3	購入実績表		台帳、帳 簿、記録等	
			・VOC配慮型湿し水を5 0%以上使用していること	—	②全湿し水（添加 剤等）使用量								
					達成率＝①/②		%						
			本基準はVOC配慮型湿し水の定義が決定した時点で運用を開始する。										
			・洗浄剤からのVOC発生を抑制 していること	—	導入状況	している していない	—		3	【様式-1 環境配 慮型機器一覧表】		カタログ等 技術資料、 現場確認	
			・自動布洗浄を使用する、ま たは自動液洗浄の場合は循環 システムを使用していること	—	①VOC配慮型洗 浄剤使用量				3	購入実績表		台帳、帳 簿、記録等	
			・VOC配慮型洗浄剤を5 0%以上使用していること	—	②全洗浄剤使用量								
					達成率＝①/②		%						
			本基準はVOC配慮型洗浄剤の定義が決定した時点で運用を開始する。										
			・廃ウェス容器や洗浄剤容器 に蓋をする等のVOC発生抑 制策を講じていること	必須	実施状況	している していない	—		3	手順書		現場確認	
			②印刷工程の省エ ネ、省資源、騒音・ 振動の抑制に取組 んでいる	・印刷機の環境負荷（エネル ギー、騒音、振動等）を把握して いること	—	実施状況	している していない	—		3	【様式-3 所有機 器環境負荷確認 表】		現場確認
				・インバータの採用、圧縮エアの 集中管理、廃熱の利用など省エネ 活動を行っていること	—	実施状況	している していない	—		3	省エネルギー活動 の内容及び実績書		現場確認
				・環境配慮型印刷機を導入してい ること	—	導入状況	している していない	—		3	【様式-1 環境配 慮型機器一覧表】		現場確認
本基準は環境配慮型印刷機の定義が決定した時点で運用を開始する。													
③廃棄物の排出抑制 やリサイクルを推進 している	・自動品質検査システムを導入 し、損耗を削減していること	—	導入状況	している していない	—		3	【様式-1 環境配 慮型機器一覧表】		カタログ等 技術資料、 現場確認			
	・損紙等の古紙へのリサイクル率 が80%以上	必須	①古紙へのリサイ クル量				3	【様式-2 廃棄物 等処理一覧表】 回収業者証明書		月別実績 表、回収業 者との契約 書			
			②印刷工程からの 損紙発生量										
			達成率＝①/②		%								
	・金属インキ缶のリサイクル率が 80%以上	—	①廃金属インキ缶 リサイクル量				3	【様式-2 廃棄物 等処理一覧表】 回収業者の証明書 等		月別実績 表、回収業 者との契約 書			
			②全廃金属インキ 缶発生量										
		達成率＝①/②		%									
	・レンタルウェスまたは再生ウェ スを80%以上使用していること	—	①レンタルまたは 再生ウェス使用量				3			月別実績 表、業者と の契約書ま たは仕入簿 等			
			②全ウェス使用量										
			達成率＝①/②		%								
印刷（プレス）…枚葉印刷工程における達成点数の合計								規定点数	30				

- (1) 貴工場の業務内容に該当するものは、「該当有無」欄の口を黒く塗りつぶすこと。
(2) 貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。
(3) 単位の空欄の箇所は、t、Kg、Lなど把握しやすい単位で数量を記入の上、その単位をご記入下さい。
(※) 全印刷システムが水なし印刷システムの場合、次項にも3点の達成点数を計上すること。

④印刷（プレス）工程…輪転印刷

日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準					グリーン基準の取組み評価及びチェック					申請時に必要な		現地審査に	
項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付書類	資料番号	おける確認	
工程	輪転印刷 該当 チェック □	①VOC発生を抑制 している	・熱風乾燥印刷の場合、VOC排出処理装置（脱臭装置）を100%設置し適切に運転・管理していること。またはUV印刷を行っていること	必須	実施・導入状況	している していない	－		3	－		カタログ等 技術資料、 現場確認	
			・湿し水からのVOC発生を抑制していること										
			・水なし印刷システムを採用していること（※）	－	導入状況	している していない	－		3	【様式-1 環境配慮型機器一覧表】	カタログ等 技術資料、 現場確認		
			・湿し水循環システムを採用するなど、IPA濃度を5%未満に管理していること	－	実施・導入状況	している していない	－		3	【様式-1 環境配慮型機器一覧表】	カタログ等 技術資料、 現場確認		
			・VOC配慮型湿し水を50%以上使用していること	－	①VOC配慮型湿し水（添加剤等）使用量				3	購入実績表	台帳、帳簿、記録等		
					②全湿し水（添加剤等）使用量								
					達成率＝①/②		%						
			本基準はVOC配慮型湿し水の定義が決定した時点で運用を開始する。										
			・洗浄剤からのVOC発生を抑制していること										
			・自動布洗浄を使用する、または自動液洗浄の場合は循環システムを使用していること	－	導入状況	している していない	－		3	【様式-1 環境配慮型機器一覧表】	カタログ等 技術資料、 現場確認		
			・VOC配慮型洗浄剤を50%以上使用していること	－	①VOC配慮型洗浄剤使用量				3	購入実績表	台帳、帳簿、記録等		
					②全洗浄剤使用量								
					達成率＝①/②		%						
			本基準はVOC配慮型洗浄剤の定義が決定した時点で運用を開始する。										
			・廃ウェス容器や洗浄剤容器に蓋をする等のVOC発生抑制策を講じていること	必須	実施状況	している していない	－		3	手順書	現場確認		
			②印刷工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる	－	実施状況	している していない	－		3	【様式-3 所有機器環境負荷確認表】	現場確認		
			・インバータの採用、圧縮エアの集中管理、廃熱の利用など省エネ活動を行っていること	－	実施・導入状況	している していない	－		3	省エネルギー活動の内容及び実績書	現場確認		
			・環境配慮型印刷機を導入していること	－	導入状況	している していない	－		3	【様式-1 環境配慮型機器一覧表】	現場確認		
本基準は環境配慮型印刷機の定義が決定した時点で運用を開始する。													
③廃棄物の排出抑制やリサイクルを推進している	－	実施・導入状況	している していない	－		3	【様式-1 環境配慮型機器一覧表】	現場確認					
・損紙等の古紙へのリサイクル率が80%以上	必須	①古紙へのリサイクル量				3	【様式-2 廃棄物等処理一覧表】	月別実績表、回収業者との契約書					
		②印刷工程からの損紙等発生量					回収業者証明書						
		達成率＝①/②		%									
・インキの供給の80%以上をバイピングシステムで行い、廃インキ容器、廃インキの削減を行っていること	－	①バイピングシステムへのオフ輪インキの供給・補充量				3	【様式-1 環境配慮型機器一覧表】	台帳、帳簿、記録等、現場確認					
		②オフ輪インキの全使用量											
		達成率＝①/②		%									
・レンタルウェスまたは再生ウェスを80%以上使用していること	－	①レンタルまたは再生ウェス使用量				3	－	月別実績表、業者との契約書または仕入簿等					
		②全ウェス使用量											
		達成率＝①/②		%									
④騒音・振動などの抑制に取り組んでいる	－	実施状況	している していない	－		3	手順書	現場確認					
・建物への遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバーの設置等により騒音抑制に取り組んでいること	－	実施状況	している していない	－		3	－	現場確認					
印刷（プレス）…輪転印刷工程における達成点数の合計									規定点数	36			

- （1）貴工場の業務内容に該当するものは、「該当有無」欄の口を黒く塗りつぶすこと。
（2）貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。
（3）単位の空欄の箇所は、t、Kg、Lなど把握しやすい単位で数量を記入の上、その単位をご記入下さい。
（※）全印刷システムが水なし印刷システムの場合、次項にも3点の達成点数を計上すること。

⑤加工工程…表面加工・製本加工

日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準					グリーン基準の取組み評価及びチェック					申請時に必要な		現地審査に		
項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付書類	資料番号	おける確認		
工程	加工 表面加工工程	該当 チェック □	①有害物質の発生要因となる物質の使用を抑制している ②VOC発生を抑制している	・塩素系樹脂を使用しないこと	—	使用状況	使用無し 使用あり	—	3	手順書		現場確認		
				<水準－1> ・無溶剤化（UV塗料及びサーマルフィルム使用も含む）またはアルコール類濃度5%未満で使用する <水準－2> ・アルコール類を使用時30%未満で使用する	— 必須	実施状況	している していない	—	5 または 3	実施内容の概要書		現場確認		
			③表面加工工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる	・光沢加工機の環境負荷（エネルギー等）を把握している	—	実施状況	している していない	—	3	【様式-3 所有機器環境負荷確認表】		現場確認		
				・環境配慮型光沢加工機を導入している	—	導入状況	している していない	—	3	【様式-1 環境配慮型機器一覧表】		現場確認		
			本基準は環境配慮型光沢加工機の定義が決定した時点で運用を開始する。											
			④リサイクルを推進している	・損紙等の古紙等へのリサイクル率が80%以上	必須	①古紙等へのリサイクル量 ②工程からの損紙等発生量 達成率＝①/②			3	【様式-2 廃棄物等処理一覧表】 回収業者証明書		月別実績表、回収業者との契約書		
				⑤使用形態にあった表面加工を選択している（長期使用等）	・光沢コート、光沢ラミネート、UVコート等の適正な選択について提案している	—	実施状況	している していない	—	3	提案方針等		現場確認	
			製本加工工程	該当 チェック □	①製本工程の省エネ、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる	・製本機の環境負荷（エネルギー、騒音等）を把握している	—	実施状況	している していない	—	3	【様式-3 所有機器環境負荷確認表】		現場確認
	・意、ドアの開放を禁止する等の騒音・振動の抑制に取り組んでいる	必須				実施状況	している していない	—	3	手順書		現場確認		
	・環境配慮型製本機を導入している	—				導入状況	している していない	—	3	【様式-1 環境配慮型機器一覧表】		現場確認		
	本基準は環境配慮型製本機の定義が決定した時点で運用を開始する。													
	②リサイクルを推進している	<水準－1> ・古紙へのリサイクル率が90%以上 <水準－2> ・古紙へのリサイクル率が70%以上	水準-2 必須	①古紙へのリサイクル量 ②工程からの損紙等発生量 達成率＝①/②			5 または 3	【様式-2 廃棄物等処理一覧表】 回収業者証明書		月別実績表、回収業者との契約書				
加工…表面加工工程における達成点数の合計								規定点数	15					
加工…製本加工工程における達成点数の合計								規定点数	9					

- (1) 貴工場の業務内容に該当するものは、「該当有無」欄の口を黒く塗りつぶすこと。
(2) 貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。
(3) 単位の空欄の箇所は、t、Kg、Lなど把握しやすい単位で数量を記入の上、その単位をご記入下さい。

⑥デリバリ工程

日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準					グリーン基準の取組み評価及びチェック					申請時に必要な		現地審査に			
項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付書類	資料番号	おける確認			
工程 デリバリ	梱包 構内運搬	該当 チェック ☐	①製品の包装は可能な限り簡易なものとし、再生利用の容易さ及び廃棄時の負荷低減に配慮している	・通い箱、共通パレット等の利用を促進していること	—	実施状況	している していない	—	3	利用方針		現場確認			
				・再生PPバンド等再生包装資材を50%以上使用していること	—	①再生包装資材購入量または使用量			3	—		台帳、帳簿、記録等、現場確認			
						②全包装資材購入量または使用量									
						達成率＝①/②		%							
			②工程内で発生する包装資材のリサイクルを行っている	・PPバンド、ストレッチフィルム、PP紐、ワンプ等の包装資材のリサイクルを50%以上行っていること	—	①包装資材のリサイクル量			3	【様式-2 廃棄物等処理一覧表】 回収業者証明書		月別実績表、回収業者との契約書			
						②全包装資材排出量									
						達成率＝①/②		%							
				③構内運搬の騒音発生を抑制している	・フォークリフト、ブラッター等の騒音発生防止に取組んでいること	—	実施状況	している していない	—	3	手順書		カタログ等技術資料、現場確認		
	納品	該当 チェック ☐	①運搬車両の環境負荷低減に配慮している		・アイドリングストップを実施していること	必須	実施状況	している していない	—	3	手順書		現場確認		
					・低公害車を50%以上導入していること	—	①運搬車両用低公害車保有台数		台	3	—		カタログ等技術資料、現場確認		
								②全運搬車両保有台数			台				
							達成率＝①/②		%						
					・最大積載量に見合った輸送単位の設定を行っていること	—	実施状況	している していない	—	3	手順書		現場確認		
デリバリ…梱包・構内運搬工程における達成点数の合計									規定点数	12					
デリバリ…納品工程における達成点数の合計									規定点数	9					

- (1) 貴工場の業務内容に該当するものは、「該当有無」欄の口を黒く塗りつぶすこと。
(2) 貴工場に該当する項目のうち、必須項目については必ず達成していることが認定の条件となります。
(3) 単位の空欄の箇所は、t、Kg、Lなど把握しやすい単位で数量を記入の上、その単位をご記入下さい。

⑦事業者の取組み

日印産連「オフセット印刷サービス」グリーン基準					グリーン基準の取組評価及びチェック					申請時に必要な		現地審査に	
項目	該当有無	グリーン原則	グリーン基準	必須項目	評価・チェック項目	実施状況・数量など	単位	達成点数	基準点数	添付書類	資料番号	おける確認	
事業者の取組み	■ 全工程該当	環境関連法規の遵守	①公害防止、省エネ・省資源、化学物質の管理・削減、廃棄物の発生抑制・削減などの環境法規制を遵守している	<水準－1> ・環境法規制の遵法チェックの仕組みをもち、維持していること	－	実施状況	している していない	－	5	【様式-4 遵法自己宣言書】及び遵法チェックの仕組みを示す資料		現場確認	
			<水準－2> ・環境法規制に違反していないこと	必須	実施状況	違反無し 違反有り	－	3					
		環境負荷低減の取組み	①環境負荷低減のための目標をもち、改善活動を維持している	<水準－1> ・環境負荷（エネルギー、資源、廃棄物、化学物質、VOC、悪臭、大気、水質等）を削減する目標を設定し、目標管理の仕組みを持っていること	－	実施状況	している していない	－	5	削減目標と実績書		現場確認	
				<水準－2> ・空調機の温度管理や区域、時間管理などを実施していること ・照明の区分管理を実施していること ・廃棄物の分別を徹底し再資源化に取組んでいること	必須	実施状況	している していない	－	3				
		環境マネジメントシステムの構築	①環境保全活動の改善に取組む仕組みを有している	<水準－1> ・環境マネジメントシステム（ISO14001等）を有していること	－	実施状況	している していない	－	5	登録書・認定書等のコピー		現場確認	
				<水準－2> ・会社として環境方針や組織を設け、継続的に環境保全活動に取組んでいること	必須	実施状況	している していない	－	3				
		グリーン製品の提供	①グリーン製品の開発、製造やサービスに取組んでいる	<水準－1> ・グリーン製品を積極的に企画・開発し、その実績を把握していること	－	実施状況	している していない	－	5	グリーン製品の提供実績		現場確認	
				<水準－2> ・グリーン製品の評価基準（日印産連グリーン基準等）を有していること	必須	実施状況	している していない	－	3				
		環境情報の公開	①環境に関わる情報を公開している	・環境方針、環境保全の取組みを環境報告書、インターネット、カタログや会社案内等で外部利害関係者に公開していること	－	実施状況	している していない	－	3	公開している環境報告書等		現場確認	
				・環境に配慮した資材や機械について購入方針を持っていること	必須	実施状況	している していない	－	3				
購入資機材への環境配慮	①環境に配慮した印刷資機材の購入システムを持っている	・環境に配慮した資材や機械について購入実績を把握していること	－	実施状況	している していない	－	3	購入実績表		現場確認			
		・有害物質を含まない資材の購入を推進していること	－	実施状況	している していない	－	3						
		・古紙リサイクル阻害要因について、印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」に基づき購入資材の把握を行っていること	必須	実施状況	している していない	－	3				購入資材一覧表		現場確認
		・外部委託会社への発注条件として資材や工程の環境配慮を求めている	－	実施状況	している していない	－	3						
		・外部委託会社の工程が本グリーン基準に準じていること	－	実施状況	している していない	－	3						
外部委託における環境配慮	①外部委託会社への発注条件として資材や工程の環境配慮を求めている	・外部委託会社の工程が本グリーン基準に準じていること	－	実施状況	している していない	－	3	外部委託手順書		現場確認			
事業者の取組みにおける達成点数の合計									規定点数	30			

環境配慮型機器一覧表

【記入上の注意】

1. 記入する環境配慮型機器はそれぞれの区分ごとに最大で3台までです。4台以上ある場合は代表的な機器を3台選んで記入して下さい。
 2. 環境配慮型印刷機、光沢加工機、製本機については、定義が決定した時点で運用を開始します。

区分		メーカー	型式コード	製品名	年式
環境配慮型フィルム現像システム (統合型フィルム現像システム)					
環境配慮型刷版現像システム (CTP現像システム、密封・循環型現像システム)					
水なし印刷システム	枚葉				
	輪転				
湿し水循環システム	枚葉				
	輪転				
自動布洗浄装置 または 自動液洗浄装置(循環システム付)	枚葉				
	輪転				
自動品質検査システム	枚葉				
	輪転				
インキ自動供給装置 (パイピングシステム)	輪転				
環境配慮型印刷機	枚葉				
	輪転				
環境配慮型光沢加工機					
環境配慮型製本機					

廃棄物等処理一覧表

- 【記入上の注意】
1. 「実績の期間」は、本表に記載する廃棄物等処理実績の該当期間を記入して下さい。
 2. 発生量等の実績は原則として直近1年間分の合計とします。ただし、新規申請の場合、直近3ヶ月分の合計でも構いません。
 3. 「発生量」は、有価物として売却したもの、廃棄物として業者に引き渡し、リサイクルや処分をおこなったものの合計を記入して下さい。
 4. 数字の整合に注意して下さい。「発生量」＝「売却・リサイクル量」＋「リサイクル・売却以外の処分量」となります。
 5. 単位を必ず記入して下さい。

実績の期間	平成 年 月～平成 年 月
-------	---------------

項目		発生量		売却・リサイクル			リサイクル・売却以外の処分量	リサイクル率
工程	種別	①	単位	引渡し量	②	単位	③(＝①-②)	②/①
製版	製版廃液			銀回収				%
				その他				
	製版フィルム			銀回収				%
				その他				
刷版	印刷版(アルミ基材)			アルミ				%
				その他				
印刷(枚葉)	印刷工程の損紙等			古紙				%
				その他				
	廃金属インキ缶			金属				%
				その他				
印刷(輪転)	印刷工程の損紙等			古紙				%
				その他				
表面加工	表面加工工程の損紙等			古紙				
				フィルム				%
				その他				
製本加工	製本加工工程の損紙等			古紙				%
				その他				
デリバリ	PPバンド、ストレッチフィルム、ワンプ等							%

所有機器環境負荷確認表

【記入上の注意】

- 貴工場が所有する印刷機(枚葉、輪転)、光沢加工機、製本機の環境負荷(カタログあるいは仕様書記載の値)を記入して下さい。
電力(kW)…定格運転時における消費電力量(メインモーター)
騒音(dB)…定格運転時における騒音
振動(dB)…定格運転時における振動
または、実測値の記入でもかまいません。
- 所有する印刷機(枚葉、輪転)、光沢加工機、製本機がそれぞれ5台以下の場合は、全ての機械の値を記入して下さい。
- 6台以上ある機器に関しては、代表的な機器5台の値を記入して下さい。
(例:枚葉印刷機3台所有、製本機8台所有の場合……枚葉印刷機3台の値と、代表的な製本機5台の値を記入)

■印刷機(枚葉)

番号	電力kW	騒音dB	振動dB
1			
2			
3			
4			
5			

■印刷機(輪転)

番号	電力kW	騒音dB	振動dB
1			
2			
3			
4			
5			

■光沢加工機

番号	電力kW(モータ+熱源)
1	
2	
3	
4	
5	

■製本機

番号	電力kW	騒音dB
1		
2		
3		
4		
5		

グリーンプリンティング工場認定 遵法自己宣言書

弊工場は、グリーンプリンティング工場認定審査申請にあたり、環境保全に関する
法規制、地域協定等を遵守していることを宣言いたします。

年 月 日

工場・事業所名

工場・事業所の
代表者氏名

印

添付資料リスト(記入例)

資料番号	資料の内容
1	製版工程のワークフロー
2	【様式1 環境配慮型機器一覧表】
3	【様式2 廃棄物等処理一覧表】
4	銀回収の証明書類
5	古紙回収業者の証明書類
6	廃ウエス管理手順書
7	フォークリフト運転手順書
8	アイドリングストップ手順書
9	【様式4 遵法自己宣言書】
10	環境負荷低減活動内容概要書
11	環境方針、組織表
12	グリーン製品評価基準の概要
13	グリーン購入方針
14	グリーン購入実績表
15	外部委託環境配慮指示手順書

用紙が不足する場合はコピーして使用して下さい。

<参考>

平成18年12月 1 日現在

グリーンプリンティング工場認定制度
認定申請・審査・登録に係る価格一覧表

(単位:円)

従業員規模	会員企業			
	認定申請料	審査料	認定登録料	合計
9人以下	20,000	40,000	20,000	80,000
10～19人	20,000	80,000	20,000	120,000
20～29人	20,000	130,000	20,000	170,000
30～49人	20,000	180,000	20,000	220,000
50～99人	20,000	230,000	20,000	270,000
100～149人	20,000	280,000	20,000	320,000
150～199人	20,000	330,000	20,000	370,000
200～249人	20,000	380,000	20,000	420,000
250～299人	20,000	430,000	20,000	470,000
300人以上	20,000	480,000	20,000	520,000

従業員規模	一般企業(非会員)			
	認定申請料	審査料	認定登録料	合計
9人以下	20,000	80,000	40,000	140,000
10～19人	20,000	160,000	40,000	220,000
20～29人	20,000	260,000	40,000	320,000
30～49人	20,000	360,000	40,000	420,000
50～99人	20,000	460,000	40,000	520,000
100～149人	20,000	560,000	40,000	620,000
150～199人	20,000	660,000	40,000	720,000
200～249人	20,000	760,000	40,000	820,000
250～299人	20,000	860,000	40,000	920,000
300人以上	20,000	960,000	40,000	1,020,000

注1) 従業員規模の人数には、従業員のほか役員も含まれます。

注2) 会員企業とは、日本印刷産業連合会の会員団体傘下の会員企業を言います。

環 境 委 員 会

委員長	田 口 薫	全国グラビア協同組合連合会【大日本パッケージ(株)・社長】
副委員長	佐々木 毅	全日本印刷工業組合連合会【(株)光文社・社長】
	中 田 久 士	印刷工業会【成旺印刷(株)・社長】
	依 田 英 祐	印刷工業会【文祥堂印刷(株)・社長】
	古 川 峻	印刷工業会【ライト印刷(株)・社長】
	宇 野 一 男	全日本印刷工業組合連合会【宇野印刷(株)・社長】
	宮 内 逸 兵	日本フォーム印刷工業連合会【小林記録紙(株)・取締役】
	菅 野 潔	(社)日本グラフィックサービス工業会【(有)興栄社・社長】
	永 井 徹	日本グラフィックコミュニケーションズ工業組合連合会【(株)ナガイアルテス・会長】
	小 島 勲	全日本製本工業組合連合会【(株)新英紙工所・社長】
	福 田 喜 博	全日本シール印刷協同組合連合会【(株)ライズイング印刷・社長】
	吉 田 弘	全日本スクリーン印刷協同組合連合会【(株)吉田製作所・社長】
	倉 橋 豊	全日本光沢化工紙協同組合連合会【東亜化学工業(株)・社長】

グリーン購入検討会

委員長	佐々木 毅	全日本印刷工業組合連合会【(株)光文社・社長】
専門委員	寺 田 勝 昭	全日本印刷工業組合連合会環境委員会特別委員【P & E マネジメント・代表】
	千 本 雅 士	印刷工業会【大日本印刷(株)・環境安全部シニアエキスパート】
	須 田 治 樹	印刷工業会【凸版印刷(株)・生産・技術・研究本部部長】
	本 田 城 二	印刷工業会【共同印刷(株)環境管理部・部長】
	辻 本 武 廣	日本フォーム印刷工業連合会【小林記録紙(株)・執行役員事務部部长】
	菅 野 潔	(社)日本グラフィックサービス工業会【(有)興栄社・社長】
	大 内 靖 之	日本グラフィックコミュニケーションズ工業組合連合会【(株)グラフィカ大内・社長】
	小 島 勲	全日本製本工業組合連合会【(株)新英紙工所・社長】
	渡 邊 正 一	全日本シール印刷協同組合連合会【トーフタックス・社長】
	赤 穂 昌 之	全国グラビア協同組合連合会【(株)日商グラビア・社長】
	安 永 研 二	全国グラビア協同組合連合会【東包印刷(株)・社長】
	吉 田 弘	全日本スクリーン印刷協同組合連合会【(株)吉田製作所・社長】
	倉 橋 豊	全日本光沢化工紙協同組合連合会【東亜化学工業(株)・社長】

(順不同・敬称略)

(所属・役職は委嘱時のもの)

印刷産業と環境③
日本印刷産業連合会
「オフセット印刷サービス」グリーン基準
ガイドライン（2006年改定版）
グリーンプリンティング認定制度申請の手引き

平成18年12月第2刷発行
製作・編集 社団法人日本印刷産業連合会
環境委員会／グリーン購入検討会
発行 社団法人日本印刷産業連合会
〒104-0041 東京都中央区新富1-16-8日本印刷会館内
電話 03(3553)6051 FAX 03(3553)6079

禁無断転載

ホームページアドレス
<http://www.jfpi.or.jp/>

