

製品データ検証書類作成 部品等A, B, Cの記載について

＜本資料の目的＞

この資料では、検証書類をご準備・確認いただく際に誤解が生じやすい、「部品等A, B, C」の考え方についてご説明しています。
その他ご不明な点ございましたら、必ず事務局にお問合せ頂けますよう、お願い致します。

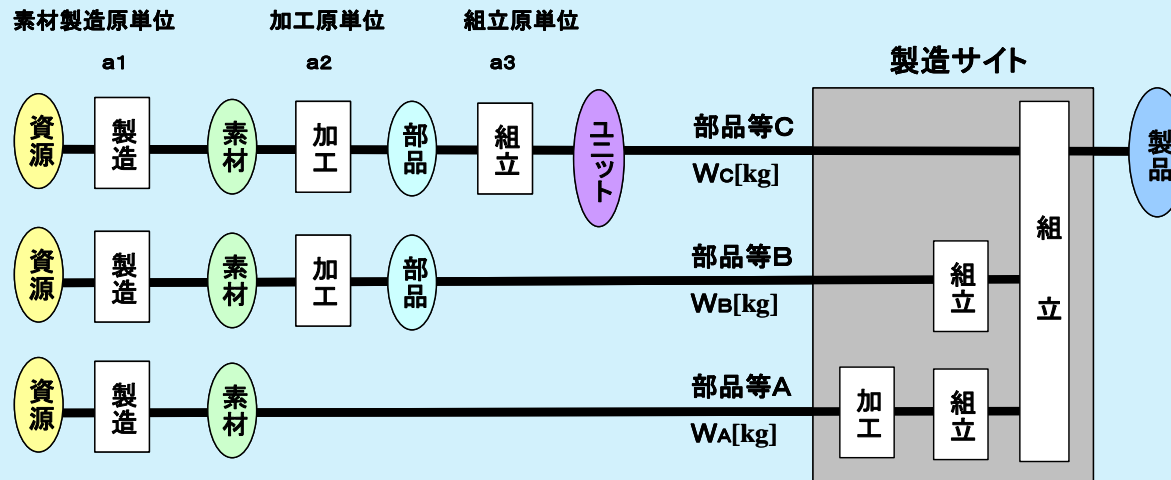
部品等A, B, Cの記載について①

内訳データシートの記入ポイント

製品データ検証書類作成マニュアルより、抜粋

製品を構成する部品は、サイトに搬入される形態により、以下の3種類に分類・定義している。

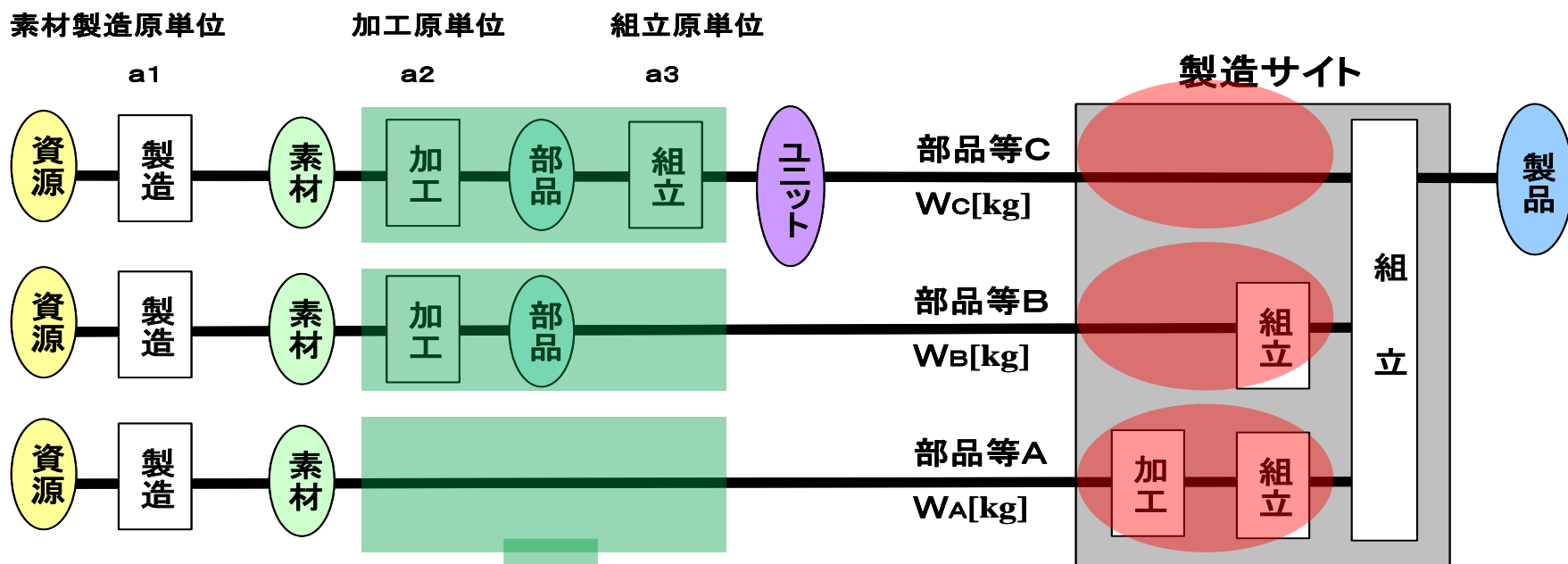
- ① 部品等A
サイト搬入までの(当該製品の製造に供するための)加工および組立工程の環境負荷を、共通原単位を用いて推定する必要のない原材料・部品類。
- ② 部品等B
サイト搬入までの加工工程の環境負荷は共通原単位を用いて推定する必要があるが、組立工程については必要のない原材料・部品類。
- ③ 部品等C
サイト搬入までの加工及び組立工程の環境負荷を、本プログラムが提供する共通原単位を用いて推定する必要のある原材料・部品類。



部品等A, B, Cの記載について②

内訳データシートの記入ポイント

- ・製造サイトに入ってくる前の工程（加工・組立）によって、分類が変わるので注意して下さい！



この部分の工程で判断します。

この部分で分類分けするのは、間違い！

部品等A, B, Cの記載について③

内訳データシートの記入ポイント

【エコリーフの製造ステージのLCA算定方法】

製造サイトへの搬入形態により、納入以前の負荷を、以下の4パターンで算定。

【搬入形態】

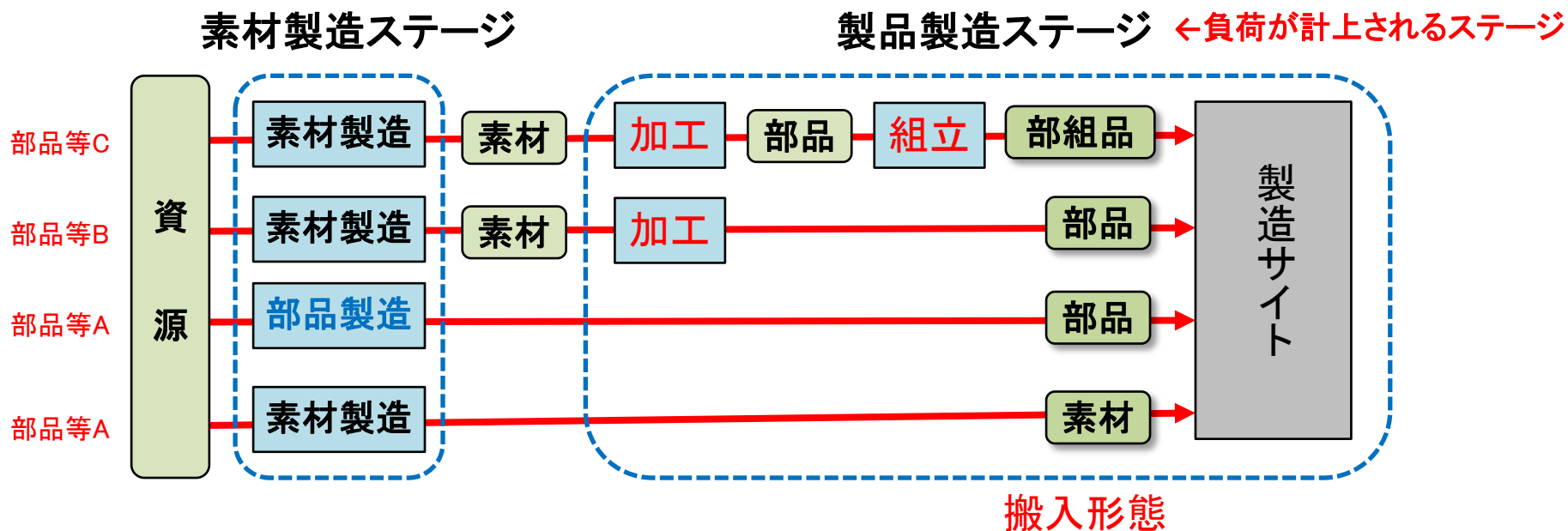
①部組品 : $L = (\text{「素材製造原単位」} + \text{「加工原単位」} + \text{「組立原単位」}) \times \text{「部組品質量」}$

②部品 : $L = (\text{「素材製造原単位」} + \text{「加工原単位」}) \times \text{「部品質量」}$

* 部品製造原単位が有る場合 (例えば、半導体パッケージ、積層基板、実装回路基板など)

③部品 : $L = \text{「部品製造原単位」} \times \text{「部品質量」}$

④素材 : $L = \text{「素材製造原単位」} \times \text{「素材質量」}$



部品等A, B, Cの記載について④

内訳データシートの記入ポイント

【内訳データシート(製品用)の具体的記入のポイント】

～「部品形態」、「代表加工形態」、「組立形態」の記入方法～

(1) 部品ごとに、製造サイトへの搬入形態により、下記の3種より「部品形態」を選択入力する。

	搬入形態	原単位の種類
部品等A	素材の状態 又は、 原単位が有る部品の形態で サイトへ搬入。	一般: 半導体パッケージ、積層基板、実装 回路基板、圧縮機、中型モータ 電池: アルカリマンガン乾電池、マンガン 乾電池、鉛蓄電池 その他: 洗剤、インク類、潤滑剤
部品等B	外部で、既に素材を「加工」した 部品としてサイトへ搬入。	鉄プレス、非鉄プレス、インジェクション成形 加工、ブロー成形加工、ガラス成形加工
部品等C	外部で既に素材を 「加工」及び「組立」した部組品 としてサイトへ搬入。	部組組立

部品等A, B, Cの記載について⑤

内訳データシートの記入ポイント

【内訳データシート(製品用)の具体的記入のポイント】

～「部品形態」、「代表加工形態」、「組立形態」の記入方法～

(2)「部品形態」の種類により、以下のように「代表加工形態」と「組立形態」を選択入力する。

部品等A

⇒空欄(選択不要)

部品等B

⇒「代表加工形態」のみ選択入力する。
例: 鉄プレス、非鉄プレス、インジェクション成形加工、ブロー成形加工、ガラス成形加工

部品等C

⇒「代表加工形態」と「組立形態」を選択入力する。
例: 「鉄プレス」+「部品組立」...

様式6-1
内訳データシート (1. 製品用)

ISO, JIS14041の、附属書AのA.4を参考に、新規作成。

製品名	洗濯機	シート名称	本体-本体
型式	洗濯機 ABC-227	計上ステージ	素材製造
実施者名	JEMAI	記入完了日	2010/06/29
調査年度	2010	報告場所名	エコリーフ
		終了月	2010/06

《部品形態》①部品等A(加工・組立負荷計算不要)、②部品等B(組立負荷計算不要)、③部品等C(加工・組立負荷計算要)
《加工・組立形態》部品毎に、代表加工法と代表組立法を決める

No	構成部品	項目	部品形態		代表加工形態		金属材料							
			部品名称	部品形態	代表加工形態	組立形態	冷延鋼板 (kg)	スリット鋼板 (kg)	Al板 (kg)	Cu板 (kg)	洋紙 (kg)			
1	制御ユニット	電子部品	部品等C			部品組立 (kg)								
2	外ケース	上部ふた	部品等A											
3		側面部	部品等A											
4		底部	部品等B		インジェクション成形加工			0.1						
5	洗濯槽	外槽	部品等A					0.2						
6		内槽	部品等A											
7	伝達ユニット	クラッチ	部品等C		鉄プレス (kg)	部品組立 (kg)	2	0.1	0.3					
8		軸	部品等B		鉄プレス (kg)			0.2						
9	操作ユニット	羽根	部品等A											
10	撹拌リユニット	横バランス	部品等B		鉄プレス (kg)		2	1.5	0.4					
11		縦バランス	部品等C		鉄プレス (kg)	部品組立 (kg)	3	1	0.5	0.3				
12	駆動ユニット	モータ	部品等B		鉄プレス (kg)		3.7		0.8	1.2				
13	包装等	包装材	部品等B		インジェクション成形加工								1	
14		リサイクル部品	部品等B		鉄プレス (kg)									
15		リユース部品	部品等C		鉄プレス (kg)									

分 類 集計内訳 項目

素材製造	部品等A+部品等B+部品等C	合計質量 (kg)	10.7	3.1	2	1.5	1
加工 (選択)	部品等B+部品等C	加工形態	鉄プレス (kg)				
		合計質量 (kg)	18.6	1.6			
計	部品組立 (選択)	部品組立 (選択)	部品等C	部品組立 (kg)			
		合計質量 (kg)	7.9				