



表記（例）

＜軟包装グラビア印刷製品＞

グリーンプリンティング（GP）マーク

製品表示の手引き

【参考資料】 日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準

【参考資料】 グリーンプリンティングマーク使用規程

【参考資料】 グリーンプリンティング製品認定規程

平成 26 年 10 月 15 日

一般社団法人日本印刷産業連合会

目 次

1. 表記（例）	表紙
2. 本手引きの目的・G Pマークの製品への表示方法	2
3. 【参考】日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準	3
4. 【参考】グリーンプリンティングマーク使用規程	5
5. 【参考】グリーンプリンティング製品認定規程	7
6. G Pマーク使用届出書	10
7. G Pマーク表示印刷製品一覧（様式1）	
及び G Pマーク印刷製品表示件数報告書（様式2）	11

本手引きに関する問い合わせ、届出書提出は、下記までお願いいたします。

問い合わせ・届出書提出先

〒104-0041

東京都中央区新富 1-16-8 日本印刷会館 8 階

一般社団法人日本印刷産業連合会 グリーンプリンティング認定事務局

TEL：03-3553-6051 E-mail：gp-nintei@jfpi.or.jp

*受付時間 9:00～17:15（土、日、祝日を除く）

＜本手引きの目的＞

本手引きは、フィルム包材等にグリーンプリンティング（以下G Pと表示）マークを使用する際の規定や注意点、および具体的な使用方法を説明するものです。

G P製品認定制度の趣旨をご理解いただき、正しくご使用ください。

なお、G P マークを使用するには「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準と「グリーンプリンティングマーク使用規程」、「グリーンプリンティング製品認定規程」（以上、本手引きに掲載）「グリーンプリンティングマーク使用の手引き」及び本手引きを遵守する確認書を日本印刷産業連合会グリーンプリンティング認定事務局への届出が必要となります。届出方法等については、『G Pマーク使用届出書』をご参照ください。

＜G Pマークの製品への表示方法＞

- 軟包装グラビア印刷において、印刷物にG Pマーク表示をする場合は、「グリーンプリンティングマーク使用の手引き」等各種規程、手引きを遵守すること。
- フィルム包材を使用する製造会社または販売会社より受注する印刷会社は、印刷およびラミネート工程がG P認定工場でなければならない（ただし、ラミネート工程を要しない場合は印刷工程のみで可）。
- G Pマーク表示のフィルム包材の製造に当たり、全工程がG P工場である場合はツースター、一部工程がG P工場である場合はワンスターを表示する。ただし、一部工程の場合も印刷工程及びラミネート工程（ラミネート加工がない場合は除く）は、G P工場でなければならない。
- G Pマーク表示に当たっては、認定工場番号（P-H300〇〇）及び『本容器（フィルム包材）は環境に配慮した資材とG P認定工場で印刷加工されています。』と表記すること。なお、下線部分の文言は印刷発注者と十分に協議し、誤解を招かない表現とすること。
- G Pマークを表示する際には、事前にG P認定事務局に「G Pマーク使用届出書」を提出し、G Pマーク表示内容に誤りがないか確認すること。
- G Pマークは、認定工場番号の表示により、トレーサビリティの確保による社会的信頼が得られるよう配慮されている。また、印刷資材と製造工程および事業者の取組までの総合的環境配慮マークである。
- G Pマークを表示するための環境配慮等の内容は日本印刷産業連合会のホームページで公開している。印刷発注者から環境配慮の内容の説明が求められた際には、その内容の説明ができるようにしておくこと。
- G Pマーク使用料は無料。印刷発注者にG Pマークの内容、意義を十分に説明し、G Pマーク表示の有無を確認する。また表示に誤りがないよう十分に注意すること。
- G Pマーク表示の製品は、G Pマーク表示印刷製品一覧（様式1）により管理するとともに、G Pマーク印刷製品表示件数報告書（様式2）を決められた期限に提出すること。

日印産連「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準

一般社団法人日本印刷産業連合会

制定日 平成15年3月25日
全面改定日 平成19年4月20日
最新改定日 平成25年4月25日

	項 目	グリーン原則	グリーン基準
購入 資材	フィルム	①環境や健康に影響を及ぼす化学物質の使用に配慮している	・使用する用途に関連する法規及び業界の自主基準に適合すること ・ポリオレフィン等衛生協議会の自主基準に合致したフィルムを使用すること ・ポリ塩化ビニリデン製食品容器包装等に関する自主規制基準に合致するフィルムを使用すること
	インキ、接着剤、溶剤	①環境や健康に影響を及ぼす物質の使用に配慮している ②PRTR指定化学物質を考慮している	・印刷インキ工業連合会のNL規制に適合すること ・日本接着剤工業会のNL規制に適合すること ・PRTR指定物質が特定されていること（MSDSが提供されている）
	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り組んでいる	＜水準－1＞ ・環境負荷削減計画を有し、計画的に実施していること ＜水準－2＞ ・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 ・配送車両のアイドリングストップ等に取り組んでいること
工 程		③環境ラベルの認定に取り組んでいる	・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
	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抑制を行っている	・印刷見本出力のデジタル化率50%以上
	デザイン	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抑制を行っている	・デザイン作業のデジタル化率50%以上
	製版（版下作成）	①版下作成のデジタル化を推進し、温暖化防止、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	＜水準－1＞ ・版下作成作業のデジタル化率80%以上 ＜水準－2＞ ・版下作成作業のデジタル化率50%以上
		②製版フィルムを使用する工程の場合、省資源及び廃棄物、VOCの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行っていること
	シリンダー作成	①有害物質、廃棄物の発生抑制に取り組んでいる	・化学薬品の取扱い及び廃液、排水の自主基準を設定して有害物等の排出の低減に努めていること ・PRTR指定物質を特定し管理していること（MSDSを備えている）
		②温暖化防止、省資源に取り組んでいる	・シリンダー素材（パラード銅等）のリサイクルを行っていること ・シリンダーのリユースに努めていること
	刷版	①デジタル化（CTP化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・デジタル化率50%以上
	化学腐食版	②有害物質、廃棄物の発生抑制に取り組んでいる	・廃液、洗浄水、廃棄物のリサイクル、減量化を行っていること ・廃液、洗浄水等は自主基準を設定して有害物質の排出削減に努めていること
	彫刻法	①デジタル化（CTP化）を推進し、省資源及び廃棄物の発生抑制を行っている	・デジタル化率50%以上
		②有害物質、廃棄物の発生抑制に取り組んでいる	・発生銅粉のリサイクルを行っていること
仕上げ		①有害物質、廃棄物の発生抑制に取り組んでいる	・化学薬品の取扱い及び廃液、排水の自主基準を設定して有害物等の排出の低減に努めていること ・PRTR指定物質を特定し管理していること（MSDSを備えている）
	検査	①印刷工程のロス（廃棄物発生）を抑制している	・版の検査（目視、検査機、校正機等）により不良版の流出を低減していること
	印刷	①VOC発生を抑制している	・VOCの発生抑制を推進するため、VOC排出量を把握していること ・インキ類の使用量、廃液量等を記録していること ・VOC排出量を把握していること ・印刷機からのVOC発生を抑制していること ・VOC排出処理装置を設置していること ・水溶性インキ等低VOCインキを使用し、VOC発生を抑制していること ・浅版化等により可能な限りインキ、溶剤の使用を抑制していること ・インキパン、タンク等ヘカバーを取り付けVOCの発生を抑制していること ・インキ缶、溶剤缶、廃ウェス容器等の蓋閉め等を実施しVOCの発生を抑制していること ・洗浄装置の導入や洗浄作業の標準化に組み込みVOCの発生を抑制していること
印刷		②印刷工程の温暖化防止、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 ・環境配慮型印刷機を導入していること ・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

工 程	印刷	印刷	③廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している ④周辺に対する騒音・振動などの抑制に取り組んでいる	・廃棄物の排出抑制を行っていること ・自動品質検査システムを導入し、不良品を削減していること ・校正機やDDCPの利用等により、本機校正の削減に努めていること ・CCM等の活用により、残肉の削減や廃インキの削減を行っていること ・廃棄物のリユースやリサイクルを推進していること ・廃フィルムのリサイクル(サーマルを含む)率80%以上 ・廃溶剤のリユースやリサイクルを行っていること ・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 ・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 ・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設置等により騒音抑制に取り組んでいること
	加工	ラミネート	①VOC発生を抑制している ②ラミネート機の温暖化防止、省資源、騒音・振動の抑制に取り組んでいる ③廃棄物の排出抑制やリサイクル等を推進している ④周辺に対する騒音・振動などの抑制に取り組んでいる	・VOCの発生抑制を推進するため、VOC排出量を把握していること ・接着剤類の使用量、廃液量等を記録していること ・VOC排出量を把握していること ・ラミネート機からのVOC発生を抑制していること ・VOC排出処理装置を設置していること ・水溶性型、ノンソルベント型、ハイソリッド型接着剤等を使用し、VOC発生を抑制していること ・塗工パン、タンク等へカバーを取り付けVOCの発生を抑制していること ・接着剤缶、溶剤缶、廃ウェス容器等の蓋閉め等を実施しVOCの発生を抑制していること ・洗浄作業の標準化に取組みVOCの発生を抑制していること ・ラミネート機の環境負荷(エネルギー、騒音、振動等)を把握していること ・環境配慮型ラミネート機を導入していること ・自動品質検査システムを導入し、不良品を削減していること ・廃棄物のリユースやリサイクルを推進していること ・廃フィルムのリサイクル(サーマルを含む)率が80%以上 ・廃樹脂のリユースやリサイクルを行っていること ・廃溶剤のリユースやリサイクルを行っていること ・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 ・建物の遮音材、吸音材施工、扉や窓の二重化や機械への防音カバー設置等により騒音抑制に取り組んでいること
		スリット、製袋、抜き	①仕上げ加工工程の温暖化防止、省資源、騒音・振動、廃棄物の抑制に取り組んでいる	・スリット機、製袋機等の環境負荷(エネルギー、騒音、振動等)を把握していること ・廃フィルムのリサイクル(サーマルを含む)率が80%以上
	デ リ バ リ	梱包、構内運搬	①製品の包装・梱包材の削減・再利用に取り組んでいること ②工場内で発生する包装資材のリサイクルを行っている ③構内運搬の騒音発生を抑制している	・簡易(クラフト)包装、通い箱、共通パレット等の利用を促進していること ＜水準－1＞ ・段ボール、外装紙、巻き芯、ブラキャップ等の包装資材のリサイクル率が80%以上 ＜水準－2＞ ・段ボール、外装紙、巻き芯、ブラキャップ等の包装資材のリサイクル率が50%以上 ・フォークリフト、ハンドリフ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 ・輸送方法等、効率的な輸配送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、温暖化防止、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＞ ・環境法規制を遵守していること
		環境負荷低減の取組み	①温暖化防止など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、騒音、振動等)の現状を把握し、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＞ ・事業所の電気、ガス、水道の使用量を把握していること ・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 ・廃棄物の分別を行い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＞ ・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
		環境配慮製品の提供	①環境配慮製品の開発、製造やサービスに取り組んでいる	＜水準－1＞ ・環境配慮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＞ ・環境配慮製品の評価基準(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
		購入資機材への環境配慮	①環境に配慮した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推進していること ・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
		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
		労働安全衛生への配慮	①事業所内の作業環境を管理している	・労働安全衛生管理や作業環境管理を行っていること
		緊急時への対応	①地震、風水害、火災、震災、水害、停電等緊急時における対応が定められている	・緊急時における環境配慮を含む対応手順書を定めていること

グリーンプリンティングマーク使用規程

平成18年9月6日制定
社団法人日本印刷産業連合会

【目的】

第1条 この規程は、グリーンプリンティング認定制度に基づく認定マーク（以下、「グリーンプリンティングマーク、略してG Pマーク」と言う。）を使用するに当たって必要な事項を定めるものである。

【グリーンプリンティングマークの使用について】

第2条 G Pマークの商標権（申請中）は、社団法人日本印刷産業連合会が保有し、管理を行う。G P認定事業者は、本規程及びグリーンプリンティング製品認定規程（以下「G P製品認定規程」と言う。）に基づきこれを使用することができる。なお、使用に当たっては「グリーンプリンティングマーク使用の手引」を遵守しなければならない。

【使用期間】

第3条 G P認定事業者のG Pマークの使用期間は、認定証に記載された認定有効期限日までとする。その後更新審査を受け認定・登録を更新した場合には、更新された認定有効期限日まで、継続してG Pマークを使用することができる。

【認定番号の表示】

第4条 G P認定事業者は、認定証に記載されている認定番号をG Pマークの下段に必ず表示しなければならない。ただし、G P認定製品にG Pマークを表示する場合は、G P製品認定規程に従うものとする。

【使用の条件】

第5条 G Pマークの使用に当たっては、以下の条件を遵守すること。

- 1) G P認定事業者はG Pマークの使用権を第三者に譲渡または貸与してはならない。
- 2) G Pマークは認定の範囲内で表示することができる。
- 3) G Pマークを表示する場合は、その内容が誤解を招かないように配慮すること。

【使用状況等の調査】

第6条 日印産連グリーンプリンティング認定事務局（以下、「認定事務局」と言う。）は、関係者に対してG Pマークの使用状況等について報告を求め、または必要な調査を行うことができるものとする。

【不正使用への対応】

第7条 認定事務局は、G Pマークが関係者により本規程、G P製品認定規程及び「グリーンプリンティングマーク使用の手引」に違反し、または不正に使用された場合には、改善の指導を行うほか、継続して不正使用が行われた場合は、認定の取り消し、または必要な法的措置をとることができるものとする。

【改定】

第8条 本規程の改定は、総務委員会の承認を得て行うものとする。

付則

1. 本規程は、平成18年9月6日から発効する。

グリーンプリンティング製品認定規程

平成18年9月25日制定

平成21年7月29日改定

平成26年8月20日改定

平成26年10月15日改定

一般社団法人日本印刷産業連合会

【目的】

第1条 本規程は、日印産連「印刷サービス」グリーン基準（以下「グリーン基準」という。）に基づくグリーンプリンティング製品認定制度について定める。

【対象】

第2条 グリーンプリンティング認定工場（以下「G P 認定工場」という。）が製造した印刷製品（以下「印刷製品」という。）を対象とする。

【認定の方法】

第3条 G P 認定工場は、本規程に基づき、G P 認定工場において製造した印刷製品をグリーンプリンティング認定製品（以下「G P 認定製品」という。）として、グリーンプリンティングマーク（以下「G P マーク」という。）を表示できるものとする。

【認定の要件】

第4条 G P 認定製品は、次の要件を全て満たさなければならない。

- （1）G P 認定工場が製造した印刷製品であること。
- （2）印刷製品を構成する資材が、グリーン基準「購入資材」のグリーン基準に適合したものであること。

【製造の要件】

第5条 前条（1）でいう「G P 認定工場が製造した」とは、対象印刷製品の製造に関わる全工程または印刷工程（グラビア印刷部門はラミネート加工工程含む）をG P 認定工場が行っていることをさす。

【資材の要件】

第6条 第4条（2）でいう「グリーン基準に適合したもの」とは、印刷製品を構成する資材全てが、グリーン基準「購入資材」の該当項目の水準－2以上に適合していることをさす。

2. ただし、「購入資材」の基準のうち、「資材メーカーの取組み」については、これを適用から除外する。

【G P マークの表示と主管工場】

第7条 第3条については、当該印刷製品の製造に係わったG P 認定工場のうちから一工

場を主管工場として定め、主管工場がG Pマークの表示を行うものとする。

2. 主管工場は、本規程及びグリーンプリンティングマーク使用規程（以下「G Pマーク使用規程」という。）に基づき、責任をもってG Pマークの表示を行わなければならない。特に第6条における購入資材については、資材提供メーカー等に確認するなどして、基準に適合しているか十分に留意しなければならない。

【G Pマークの種類】

第7条の2 G Pマークは、製造に関わる工程の範囲及び購入資材の水準に基づき、3種類に区分するものとする。

2. 3種類の区分の方法は、対象印刷製品の製造に関わる工程において印刷工程をG P認定工場が行っている場合（全工程がG P認定工場である場合を除く。）をワンスター、全工程をG P認定工場が行っている場合をツースター、全工程をG P認定工場が行いかつ印刷製品を構成する資材全てがグリーン基準「購入資材」の該当項目の水準ー1（水準区分がない場合はその項目、ただしグラビア印刷部門は除く）の場合をスリースターという名称で区分する。
3. 前項のG P認定工場の工程は、工場認定（更新含む。）時の工程とする。ただし、グリーンプリンティング工場認定規程第13条の2ただし書きに従い、認定登録後に認定を受けた工程はG P認定工場の工程とする。
4. それぞれのG Pマークの表示方法は、G Pマーク使用規程及びG Pマーク使用の手引で定める。

【G P認定製品の管理と報告】

第8条 主管工場は、G Pマークを表示した製品名等を様式1によって管理を行い、G P認定事務局からの提示を求められた場合、これを速やかに提示しなければならない。

2. 主管工場は、G Pマークを表示した件数について、様式2によって半期ごとに認定事務局に対し報告する義務を負う。
3. 本条第1項に関する管理について、保存期間は製品納品後3年間とする。

【G Pマークの使用料】

第9条 G Pマークの使用料は無料とする。

【G Pマークへの認定番号の表示】

第10条 G P認定製品に表示するG Pマークの下段には、主管工場の認定番号を表示する。

2. 表示の方法については、G Pマーク使用規程及びG Pマーク使用の手引に従うものとする。
3. ただし、印刷発注者からG Pマークのみの表示（認定番号の非表示）を求められた場合は、この限りではない。

【G Pマークの不正使用等の場合の措置】

第11条 G P認定事務局は、不正にG Pマークを表示した場合には改善の指導を行い、不正な使用が継続した場合にはG P認定工場の認定を取り消すほか、法的な措置をとることができるものとする。

【疑義への対応】

第12条 本規程の内容に疑義が生じた場合は、関係者間の協議の上決定する。

【改定】

第13条 本規程の改定は、総務委員会の承認を得て行うものとする。

付則

1. 本規程は、平成18年10月1日から発効する。

付則（平成21年7月29日）

1. 本改定は、平成21年10月1日から実施する。

付則（平成26年8月20日）

1. 本改定は、平成26年8月20日から実施する。

付則（平成26年10月15日）

1. 本改定は、平成26年10月15日から実施する。

届出NO. _____ (事務局記入)

『G Pマーク使用届出書』

届出年月日：平成 ____ 年 ____ 月 ____ 日

一般社団法人日本印刷産業連合会
グリーンプリンティング認定事務局 殿

「グラビア印刷サービス（軟包装）」グリーン基準と「グリーンプリンティングマーク使用規程」、「グリーンプリンティング製品認定規程」、「グリーンプリンティングマーク使用の手引き」及び「G Pマーク製品表示の手引き」を遵守します。

資材使用にあたってのエビデンスの管理、並びに海外の資材（フィルム・インキ・接着剤・レジン等）を使用する場合は、その資材が日本の法規や自主基準に準拠していることを確認し、メーカー等から各種基準に合致していることを証明する書類を入手し、保管することを確約します。

G Pマーク表示にあたっては、G Pマーク表示印刷製品一覧（様式1）により管理するとともに、G Pマーク印刷製品表示件数報告書（様式2）を提出いたします。

下記のフィルム包材を使用する製造会社または販売会社において製造、販売される商品の中で、当社G P認定工場において製造された印刷製品にG Pマークを使用することを届けます。

- ・フィルム包材を使用する製造会社または販売会社

-
- ・G Pマーク使用の代表的な商品 写真（全体とG Pマーク部分）またはサンプル添付
（例：せんべい・おつまみ・ポテトチップ・ペットラベル）

1. _____
2. _____
3. _____

- ・会社名 :
- ・代表者名 : 印
- ・住 所/TEL :

- ・G P認定番号 :
- ・事業所名 :
- ・事業所責任者名 : 印
- ・住 所/TEL :

※なお、本届出書は2通作成すること。うち1通は受領印を押印し返却する。

グリーンプリンティングマーク表示印刷製品一覧表

GP認定工場名(主管工場):

GP認定番号:

一覧表対象期間: 平成 年 月 日 ~ 平成 年 月 日

番号	印刷製品名	発注者名	印刷部数	納品日	GPマーク(スター)の種類	認定番号 表示の有無	印刷製品の構成資材製品名			各工程のGP認定工場番号(認定を受けてない工程は×、印刷製品対象外工程はー)		備考							
							フィルム	インキ	接着剤	溶剤	営業企画		デザイン	版下作成	シリンダー作成	刷版	仕上げ・検査	印刷	ラミネート
1																			
2																			
3																			
4																			
5																			
6																			
7																			
8																			
9																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
19																			
20																			

一般社団法人 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マーク 印刷製品表示件数報告書

会社名			担当者部署名		
工場・事業所名			担当者氏名		
GP工場認定番号			担当者 連絡先電話番号	()	
報告対象期間(※)	年 前期 ・ 後期 (どちらかに○)		/		
GPマーク表示 印刷製品件数 (該当期間)	GPマーク種類	グラビア印刷	GPマーク表示 印刷製品件数 (累 計)	GPマーク種類	グラビア印刷
	ワンスター ☆	件		ワンスター ☆	件
	ツースター ☆☆	件		ツースター ☆☆	件
	スリースター☆☆☆	件		スリースター☆☆☆	件
	計	0 件		計	0 件
上記件数のうち 認定番号 表示無し の件数 (該当期間)	GPマーク種類	グラビア印刷	上記件数のうち 認定番号 表示無し の件数 (累 計)	GPマーク種類	グラビア印刷
	ワンスター ☆	件		ワンスター ☆	件
	ツースター ☆☆	件		ツースター ☆☆	件
	スリースター☆☆☆	件		スリースター☆☆☆	件
	計	0 件		計	0 件
GPマーク表示 印刷部数 (該当期間)	GPマーク種類	グラビア印刷	GPマーク表示 印刷部数 (累 計)	GPマーク種類	グラビア印刷
	ワンスター ☆	部		ワンスター ☆	部
	ツースター ☆☆	部		ツースター ☆☆	部
	スリースター☆☆☆	部		スリースター☆☆☆	部
	計	0 部		計	0 部
その他報告事項					

※ 前期: 報告対象期間 4月1日～9月30日／報告期限 10月31日

※ 後期: 報告対象期間 10月1日～3月31日／報告期限 4月30日

弊工場は、グリーンプリンティング製品認定規程第8条に基づき、上記のとおり報告いたします。

年 月 日

GP認定工場代表者氏名

印

(注1) 本報告書は、GPマーク使用届出書を提出した工場は必ず提出して下さい。

(注2) 期の途中から対象となった場合も該当期間の数値をご記入下さい。