７　プリンタ等の調達時に、機器本体の消耗品としてトナー容器単体又はインク容器単体で構成される消耗品を有する場合にあっては、本基本方針の「５－６　カートリッジ等」に示した判断の基準①オの「トナーの化学安全性が確認されていること」又は「インクの化学安全性が確認されていること」を満たす場合は、特定調達物品等と同等の扱いとする。

８　判断の基準③については、本体機器への影響や印刷品質に問題がなく使用できる用紙であることが前提となる。

９　判断の基準⑤、⑥及び⑦については、インパクト方式のプリンタ及びプリンタ複合機には適用しない。

１０　判断の基準⑥については、令和７年３月以前に販売されている製品には適用しない。

１１　判断の基準⑦については、プリント基板、ラベル、ケーブル、プラグ、電機部品及び光学部品を除くすべてのプラスチックの重量を対象とし、令和８年３月以前に販売されている製品には適用しない。

１２　判断の基準⑧の「エコマーク認定基準」とは、公益財団法人日本環境協会エコマーク事務局が運営するエコマーク制度の商品類型のうち、商品類型 No.155「複写機・プリンタなどの画像機器 Version1」に係る認定基準をいう。

１３　「地球温暖化係数」とは、地球の温暖化をもたらす程度の二酸化炭素に係る当該程度に対する比を示す数値をいう。

１４　配慮事項⑤の定量的環境情報は、カーボンフットプリント（ISO 14067）、ライフサイクルアセスメント（ISO 14040 及び ISO 14044）又は経済産業省・環境省作成の「カーボンフットプリント　ガイドライン」等に整合して算定したものとする。

表１－１　モノクロプリンタ（インクジェット方式、インパクト方式及び大判機を除く。）に係る標準消費電力量の基準

製品速度（ipm）	基準（kWh）	自動両面要件
ipm≦20	≦0.226	要件なし
20＜ipm≦24	≦0.018×ipm－0.152	
24＜ipm≦40		基本製品に内蔵し、初期設定されていること
40＜ipm≦60	≦0.025×ipm－0.439	
60＜ipm≦135	≦0.049×ipm－1.903	
135＜ipm	≦0.183×ipm－20.127	

備考）１　「製品速度」とは、モノクロ画像を生成する際の最大公称片面印刷速度であり、全ての場合において、算出された ipm 速度は、最も近い整数に四捨五入される。１ipm（分当たりの画像数）とは、１分間に A4 判又は 8.5″×11″の用紙１枚の片面を印刷することとする。A4 判用紙と 8.5″×11″用紙とで異なる場合は、その２つの速度のうち速い方を適用する。以下表８を除く全ての表において同じ。

２　A3 判の用紙に対応可能な製品については、区分ごとの基準に 0.05kWh を加えたものを基準とする。以下表１－２、表４－１及び表４－２において同じ。

３　Wi-Fi が出荷時にセットされた製品については、区分ごとの基準に 0.1kWh を加えたものを基準とする。以下表１－２、表４－１及び表４－２において同じ。

４　標準消費電力量の測定方法については、「国際エネルギースタープログラム要件　画像機器の製品基準　画像機器のエネルギー使用を判断するための試験方法（平成 30 年 12 月改定）」による。以下表１－２、表４－１、表４－２及び表６－１から表６－４において同じ。

表１－２　モノクロプリンタ複合機（インクジェット方式、インパクト方式及び大判機を除く。）に係る標準消費電力量の基準

製品速度（ipm）	基準（kWh）	自動両面要件
ipm≦20	≦0.263	要件なし
20＜ipm≦24	≦0.018×ipm－0.115	
24＜ipm≦40		基本製品に内蔵し、プリント機能は初期設定されていること
40＜ipm≦60	≦0.016×ipm－0.033	
60＜ipm≦80	≦0.037×ipm－1.314	
80＜ipm	≦0.086×ipm－5.283	

表２　リカバリー時間に係る基準

製品速度（ipm）	短い初期設定		長い初期設定	
	スリープ移行時間　Ts（分）	リカバリー時間（秒）	スリープ移行時間　Ts（分）	リカバリー時間（秒）
0＜ipm≦5	0＜Ts≦5	≦min(0.42×ipm+5, 30)	5＜Ts	≦min(0.51×ipm+15, 60)
5＜ipm≦10	0＜Ts≦10		10＜Ts≦15	
10＜ipm≦20	0＜Ts≦10		10＜Ts≦20	
20＜ipm≦30	0＜Ts≦10		10＜Ts≦30	
30＜ipm≦40	0＜Ts≦10		10＜Ts≦45	
40＜ipm	0＜Ts≦15		15＜Ts≦45	

備考）１　「スリープ」とは、電源を実際に切らなくても、一定時間の無動作後自動的に入る電力節減状態をいう。以下表３－１、表３－２、表５－１、表５－２、表７－１、表７－２及び表８において同じ。

２　「リカバリー時間」とは、スリープモード又はオフモードから稼働準備状態になるまでの時間をいい、算定方法は、以下の式による。

$$リカバリー時間（秒）＝T_{act1}－T_{act0}$$

T_{act1}：スリープモードから最初のシートが当該装置を出るまでの時間（秒）

T_{act0}：稼働準備状態から最初のシートが当該装置を出るまでの時間（秒）

３　本表において min(A,B)は最小関数であり、A と B の小さい値を表す。例えば、短い初期設定におけるリカバリー時間の基準の min(0.42×ipm+5, 30)は、「0.42×ipm+5 秒」又は「30 秒」のいずれかのうち小さい値。

４　長い初期設定のスリープ移行時間（Ts）を超える製品については、リカバリー時間に関する規定はない。

表３－１　モノクロプリンタ又はカラープリンタ（高性能インクジェット方式を含み、インクジェット方式及びインパクト方式を除く。）に係るスリープ移行時間の基準

製品速度（ipm）	スリープ移行時間	
	初期設定	ユーザ調整
ipm≦10	≦5 分	≦60 分
10＜ipm≦20	≦15 分	
20＜ipm≦30	≦30 分	
30＜ipm	≦45 分	≦120 分

備考）　「ユーザ調整」とは、ユーザが調整可能な最大のスリープ移行時間。以下表３－２、表５－１、表５－２、表７－１及び表７－２において同じ。