

5. 国際標準化すべき3Rに係る国内規格、規格分野の抽出と方向性の検討

前章までの検討を踏まえ、国際標準化すべき、3Rに係る国内規格、規格分野を抽出し、3R分野における国際標準化の方向性を提示した。

5.1 3R製品の需要拡大に向けた製品（品質）規格分野における方向性の検討

(1) 海外での利用促進に向けた課題

4.1の整理結果より、国内規格のみしかない分野については、以下の視点から国際標準化・海外現地規格化に向けた可能性について検討を行った。

なお、規格・標準化というテーマに限定せず、広く副産物の海外利用促進という観点から、文献調査、鉄鋼メーカー、セメントメーカー、業界団体等へのヒアリング調査により情報を収集・整理した。

① 鉄鋼スラグ

鉄鋼スラグの東南アジアでの有効利用促進について、「量（需給バランス）」「品質」「経済性」「制度」の観点から、現状・課題について整理した。

(a) 量（需給バランス）

<国内の状況>

我が国における鉄鋼スラグの発生量（生成量：2006年度）は3,820万t（高炉スラグ2,430万t、製鋼スラグ1,390万t）であり、生成原単位は減少しているものの、粗鋼生産量の生産増を背景に増加傾向にある。

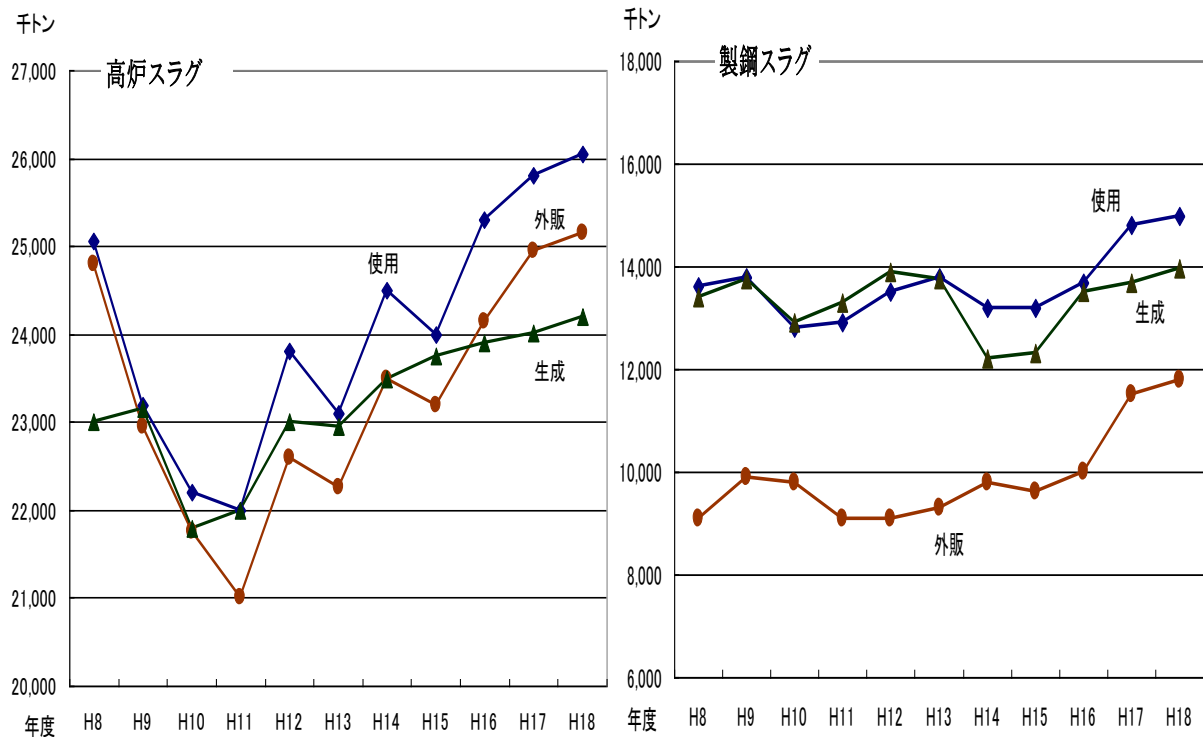


図 5.1-1 鉄鋼スラグ（高炉スラグ、製鋼スラグ）の生成量等の推移

出典：鉄鋼スラグ協会「鉄鋼スラグ統計年報」

高炉スラグについては、全量が有効利用されており、内需（セメント、道路、コンクリート骨材用途が主）が75%、輸出（全量セメント用途）が25%である。セメントの国内需要が伸び悩んでいることから、内需のセメント用途の比率は相対的に小さくなってきているが、依然として最も大きい用途先（内需の50%を占める）である。

平成 18 年度高炉スラグ使用実績



注：使用量とは、利用量に埋立等を加えたもので、いわゆる総出荷量に相当する。

図 5.1-2 平成 18 年度の高炉スラグ使用実績（単位：千 t）

出典：鐵鋼スラグ協会「鐵鋼スラグ統計年報」

製鋼スラグについては、土木用途、道路用途における需要（内需）が中心であり、輸出の実績はない（よって、以降は高炉スラグについて情報を整理する）。

以上より、粗鋼生産量の増加に伴う高炉スラグの増加に対して、セメントの国内需要の伸び悩みによる需給ギャップが今後顕著となってくることが想定される。よって、新規用途開発と併せて、海外における有効利用の促進が重要な課題となっていることがわかる。

表 5.1-1 セメントの種類別生産高

(単位:千t)

種類	年度	97	98	99	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
ポルトランドセメント	普通	68,336	59,703	57,970	56,766	52,483	49,448	47,786	47,622	49,438	50,441
	早強	3,716	3,328	3,407	3,483	3,324	3,247	2,940	2,777	3,101	3,073
	中庸熱	231	286	442	447	539	509	512	621	807	851
	耐硫酸塩	31	5	41	22	4	5	2	1	4	4
	その他	67	58	142	176	184	232	189	128	179	247
	小計	72,381	63,380	62,002	60,893	56,534	53,442	51,429	51,150	53,528	54,617
混合セメント	高炉	16,096	16,299	17,178	17,631	17,791	16,760	16,109	14,914	15,485	14,631
	シリカ	39	29	25	27	19	21	22	25	28	23
	フライアッシュ	539	567	449	498	360	176	79	124	194	144
	その他	264	334	265	270	305	327	467	417	402	400
	小計	16,938	17,229	17,917	18,426	18,475	17,284	16,676	15,480	16,109	15,198
計	89,319	80,609	79,919	79,319	75,009	70,726	68,105	66,630	69,637	69,815	
輸出用クリンク等	3,238	1,960	2,262	3,054	4,110	4,753	5,403	5,052	4,294	3,356	
合計	92,558	82,569	82,181	82,373	78,119	75,479	73,508	71,682	73,931	73,170	

出典：セメント協会

<東南アジアの状況>

我が国における高炉スラグの輸出状況を見ると、輸出量 670 万 t のうち、東南アジアに輸出されたものは 60 万 t 強 (9.5%) である (出典：鐵鋼スラグ協会)。

一方、高炉スラグの主要用途であるセメントの東南アジア各国における生産能力は以下のとおりであり、セメントの製造を行っている 5 ケ国の合計で 1.5 億 t の生産能力を有する (2006 年データ)。これは我が国の生産能力 (7 千万 t) の 2 倍強に相当する。

表 5.1-2 東南アジア諸国におけるセメント製造業のキルン能力 (2006 年)

	タイ	インドネシア	フィリピン	マレーシア	ベトナム	5ヶ国計	日本
キルン能力(百万t)	46.2	42.8	21.8	17.5	23.0	151.3	70.2

出典：セメント新聞社 (2007)

また、東南アジア諸国におけるセメント需要は 1.2 億 t であり、うち国内生産による調達分が 1.1 億 t を占める。

表 5.1-3 東南アジア諸国におけるセメント需要 (2006 年)

	国内需要 (百万 t)		
		国内生産	輸入
タイ	26.6	26.6	—
インドネシア	32.0	32.0	—
フィリピン	11.7	11.5	0.2
マレーシア	15.7	13.7	2.0
ベトナム	33.0	28.0	5.0
シンガポール	3.4	—	3.4
ブルネイ	0.3	—	0.3
合計	122.7	111.8	10.9
日本	58.6	57.5	1.1

出典：セメント新聞社 (2007)

上記の東南アジア諸国におけるセメント製造において、日本と同程度に高炉スラグが利用されると想定した場合の高炉スラグ受入ポテンシャルは次表に示すとおりであり、5ヶ国合計で 1,500 万 t 程度であると考えられる (なお、推計にあたっては、大胆な仮定を置いて大まかな数字をつかむことに主眼を置いた。よって、セメントの種類別の生産量や各国における品質規格等の実態については反映していない点について留意しておく必要がある)。なお、我が国からの輸出量は受入ポテンシャルの 5% 程度に相当することから、さらなる受入の可能性が示唆される (ただし、自国・第三国からの受入についても考慮しておく必要がある)。

表 5.1-4 東南アジア諸国のセメント産業における高炉スラグ受入ポテンシャル (推計)

	セメント生産量 (百万 t)	高炉スラグ受入 ポテンシャル (万 t)	我が国からの 輸出量 (万 t)
タイ	26.6	353	5.0
インドネシア	32.0	425	—
フィリピン	11.5	153	10.8
マレーシア	13.7	182	43.7
ベトナム	28.0	372	2.2
合計	111.8	1,484	74.5

(推計方法)

我が国における 2006 年におけるセメント製造量 73,170 千 t (a)

我が国における 2006 年における高炉スラグ使用量 9,711 千 t (b)

我が国における高炉スラグ使用原単位 0.133t/セメント t (c=b/a)

→上記原単位 (c) を各国のセメント生産量に乗じて高炉スラグ受入ポテンシャルとした。

出典：セメント新聞社 (2007)、セメント協会

なお、高炉スラグはセメントクリンカの代替品として用いられることから、クリンカの調達を輸入に頼っている国については高炉スラグの受入可能性が高いと考えられる。

(b) 品質

高炉スラグについては、高炉セメント混合材として用いられる場合と、コンクリート混和材として用いられる場合がある。高炉スラグ自身の規格はないが、高炉スラグを利用したセメント製品やコンクリート骨材などについては以下の国内規格が整備されており、その中で原材料としての品質基準が定められている。

JIS A 5011-1	コンクリート用スラグ骨材-第1部：高炉スラグ骨材
JIS A 5308	レディーミクストコンクリート
JIS A 5364	プレキャストコンクリート製品—材料及び製造方法の通則
JIS R 5210:2003	ポルトランドセメント
JIS R 5211:2003	高炉セメント
JIS A 6206:1997	コンクリート用高炉スラグ微粉末

一方、今回の調査において得られた東南アジアのセメント関連の規格は以下のとおりである（なお、今回の調査では、各規格において規定されている内容についての情報は得られなかったため、規格の中身についての比較は行っていない）。

表 5.1-5 東南アジア諸国におけるセメント関連規格

国・地域	規格番号	名称
シンガポール	SS 26:2000 SS 477:2000 SS 476:2000	普通ポルトランドセメント 高炉スラグセメント 低発熱高炉スラグセメント
フィリピン	PNS 07:2005 PNS 69:2005	ポルトランドセメント スラグ混合セメント
ベトナム	TCVN 6260:1997 TCVN 4316-2006 TCVN 4315-2006	混合セメント（混合材 40%以下） 高炉スラグセメント（高炉スラグ 40~70%） セメント用高炉水砕スラグ
マレーシア	MS 1387:1995 MS 1388:1995 MS 1389:1995	ポルトランドセメントと混合する高炉スラグ 微粉末 高炉スラグ高含有高炉スラグセメント 高炉スラグセメント

我が国における高炉スラグの有効利用手段である高炉スラグセメント、コンクリート混和材に高炉スラグを用いるという方法自体は、海外でも事例があるが、その利用を一層促進するためには、現地のセメントやコンクリート規格において、高炉スラグの利用が許容されていることが有効であると考えられる。

上記のような観点から、鉄鋼スラグ協会において、ベトナム建材研究所と共同研究を実施し、セメントに関するベトナムの規格改訂に繋がった例がある。本ケースでは、混合材含有率 40%以下の混合セメントの混合材として高炉スラグが材料認定されるとともに、高炉スラグ含有率 40~70%の高炉スラグセメントの規格が新たに設けられている（ベトナムの規格はもともとと同じく社会主義国であったロシアの規格を準用したものであり、必ずしも現在のベトナムの実情にあっていないという背景もあった）。なお、ベトナムに

は十分な知見がなかったことから、試験計画などは日本側で作成するとともに、実証実験における技術指導等も実施している。

以上を踏まえれば、高炉スラグの利用促進に向けた品質面でのアプローチとしては、東南アジア諸国のセメント・コンクリート製品の規格に関する情報を収集し、高炉スラグの利用に関する制限を確認するとともに、制限が大きい場合は規定を緩和する方向で現地機関と共同研究等を実施することなどが想定される。

(c) 経済性

需給面、品質面において条件を満足している場合でも、経済性が低いと事業としては成立しない。先述のとおり、高炉スラグはセメントクリンカの代替品として用いられることから、クリンカの輸入価格と比較して安価であれば高炉スラグが利用される可能性が高くなる。輸入価格については、原料価格＋輸送コストにより構成されるが、輸送コストは輸送距離・輸送手段によって変わりうる。現状においては、資源価格高騰に伴う輸送コスト（船運賃）の高騰により、我が国からの高炉スラグ輸入価格が上昇していることが一因となり、東南アジアでの利用が当初想定よりは促進されていないという状況となっている。

また、セメント価格が高い国であれば、ある程度原料にかかるコストが高くても吸収可能である。したがって、セメント価格がある程度高い国を対象に利用を検討するという観点も必要となる。

さらに、今後 CO₂ クレジット化の動きが活発になれば、クリンカのスラグ代替による CO₂ 排出削減分（クリンカの製造プロセス（焼成プロセス）が省略可能な分、削減効果が生じる可能性がある）に相当する付加価値を織り込んだ上での価格形成がなされ、スラグの利用が促進される可能性もある。

(d) 制度

高炉スラグについては、輸入に制限・規制が設けられている場合があるが、一部の国では規制緩和の動きが見られる。例えばマレーシアでは、現地セメントメーカー（高炉スラグ輸出先）による同国環境省への輸入許可申請が毎年必要であったのが、数年前から不要となっている。また、ベトナムでも当初輸入禁止としていた粒状スラグの輸入が許可されたという経緯がある。

東南アジアでの利用を促進するための制度面でのアプローチとしては、輸出先国の産業政策とスラグの輸入とが相反しないような形での政策対話を行政サイドで進めることで、受入の促進に繋げるという方法が考えられる。

(e) まとめ

量（需給バランス）	東南アジアのセメント製造業における高炉スラグの受入余地は相当程度あると見込まれる。
品質	一部の国ではスラグを用いたセメントの品質規格が定められている。 ベトナムにおいては我が国との共同研究を通じて規格改定（スラグ利用の基準を緩和）
経済性	クリンカと競合関係にあるが、コスト面でのメリットは十分発揮できていない。
制度	一部諸国において輸入規制緩和の動きが見られる。

② 非鉄スラグ

(a) 量（需給バランス）

我が国における銅・鉛・亜鉛精錬業からの副産物・廃棄物の発生量は約 318 万 t（2004 年度）である（出典：クリーンジャパンセンター）。このうち 274 万 t（86%）が有効利用されている。有効利用の用途としては、セメント原料、サンドブラスト、コンクリート、港湾工事用等である。

一方、輸用量としては、貿易統計に基づく「スラグ（銅を主成分とするもの）」の輸用量データがある。2007 年においては 3000t 程度が輸出（多くは韓国、ベルギーへの輸出）されているが、東南アジア諸国への輸出はない。

(b) 品質

非鉄スラグについては、以下に示すようなコンクリートスラグ骨材の国内規格がある。その他、道路用非鉄スラグの JIS 化に向けた動きも見られる。

JIS A 5011-2	コンクリート用スラグ骨材-第 2 部：フェロニッケルスラグ骨材
JIS A 5011-3	コンクリート用スラグ骨材-第 3 部：銅スラグ骨材
JIS A 5011-4	コンクリート用スラグ骨材-第 4 部：電気炉酸化スラグ骨材

(c) 経済性

—

(d) 制度

非鉄スラグについては、有価で輸出できる適切な用途がないケースが多いことから、廃棄物処理法上の制約により OECD 加盟国以外への輸出に関する手続きの業務負荷が膨大となる。このため、東南アジア諸国への輸出が事実上困難となっている場合が多い。

(e) まとめ

スラグの有効利用に向けた技術開発・規格整備等の動きは見られるが、あくまで国内市場をターゲットとしたものである。廃棄物処理法上の制約もあり、東南アジア諸国へ

の輸出は想定されていない。

③ 石炭灰

(a) 量（需給バランス）

我が国の電気業における石炭灰の発生量は705万tであり、うち683万t（97%）が再資源化されている。主たる用途先としては、セメント原料やコンクリート用混和材、土地造成材等である。

表 5.1-6 電気業における主な廃棄物と副製品の再資源化量等の推移

(万 t)

種類		1990年度	2004年度	2005年度	2006年度	
廃棄物	燃え殻 ばいじん (石炭灰)	発生量	347	697	724	705
		再資源化量 (再資源化率)	137 (39%)	631 (91%)	697 (96%)	683 (97%)
	がれき類 (建設廃材)	発生量	40	36	36	42
		再資源化量 (再資源化率)	21 (53%)	35 (98%)	35 (97%)	41 (97%)
	金属くず	発生量	14	17	19	20
		再資源化量 (再資源化率)	13 (93%)	16 (98%)	18 (99%)	19 (98%)
副製品	脱硫石膏	発生量	85	183	190	187
		再資源化量 (再資源化率)	85 (100%)	183 (100%)	190 (100%)	187 (100%)

*廃棄物には、有価物も含む。

*がれき類（建設廃材）と金属くずについては、1990年度は推計値

*脱硫石膏は、副製品として全量売却される。

*再資源化率は、実数量により算出（発生量・再資源化量の万t未満の数量は四捨五入による数値処理実施）

出典：電気事業連合会

一方、輸出については、廃棄物処理法上の制約から、OECD加盟国以外への輸出手続きの業務負担が膨大となるため、事実上敬遠される場合が多い。現状、アジアでは韓国への輸出があるのみとなっている。

(b) 品質

石炭灰については、以下に示すようなコンクリート、セメント製品に関する国内規格がある。業界として新たなJISや業界規格を策定する動きはない（取組がほとんど各社独自のもので、中には特許に関連するようなものがあり、知財保護の観点から業界共通化は考えにくい状況）。

JIS A6204	コンクリート用フライアッシュ
JIS R5210	ポルトランドセメント
JIS R5213	フライアッシュセメント
JIS A5308	レディーミクストコンクリート

(c) 経済性

—

(d) 制度

石炭灰については有価で輸出できる適切な用途がないケースが多い。このため、廃棄物処理法上の制約から、OECD 加盟国以外については、輸出に関する手続きの業務負荷が膨大となる。加えて、輸送距離が短いことを考慮し、現状では韓国への輸出のみが行われている。現行の制度下においては、OECD 加盟国であること、アジア圏であること、手続きが簡素化されることなどが条件となることから、東南アジアへの輸出は想定しにくい状況となっている。

(e) まとめ

制度上の制約から東南アジアへの輸出は想定されていない。

(2) 海外での利用促進に向けた方向性の検討

産業構造審議会環境部会廃棄物・リサイクル小委員会基本政策ワーキンググループにおいては、副産物の再生利用促進に向けた方向性として、以下のようにとりまとめがなされている。

● 世界最高水準の省資源社会の実現へ向けて～グリーン化を基軸とする次世代ものづくりの促進～基本政策ワーキンググループ報告書～

① 素材産業等の副産物の再生利用の促進

素材産業等において発生する副産物のうち、建設・土木用資材を中心に技術的に利用可能な用途先が既に存在する副産物については、政府のグリーン調達等との連携にも留意しつつ、JISや団体規格を活用するといった製品に加工する際の品質規格の策定等の事業者の取組を通じて、製品としての利用を一層促進することが必要である。

また、素材産業等の副産物の主な利用先であるセメント等の需要が縮小する中で、これらの副産物の新規用途の拡大を図るため、技術開発や開発された用途での使用段階における環境への影響についての評価等の取組を促進することが必要である。

なお、アジア諸国への輸出の円滑化等に向けて、再生資源の需要先として期待されるアジア諸国との政策対話や産業界による技術協力を通じて、副産物から得られる再生資源に関する品質規格の普及等の取組を引き続き進めるべきである。

ここでは、上記のとりまとめで示された方向性を踏まえた上で、再生利用の促進が重要な政策課題となっている副産物として「鉄鋼スラグ」「非鉄スラグ」「石炭灰」を採り上げ、

有効利用の現状と海外での利用促進に向けた課題・今後の方向性について、総括的なとりまとめを行った。

結果は次表に示すとおりであり、高炉スラグについては、①クリンカの調達を輸入に頼っている国かつ②セメント価格がある程度高い国を対象に輸出を検討することが考えられる。その際、業界団体・企業を中心に、現地の製品規格において高炉スラグ使用に関する制約が大きくないかを確認するとともに、行政においては、輸出先国の産業政策と高炉スラグの輸入とが相反しないような形での政策対話を進めていくことが重要であると考えられる。

なお、その他の副産物については、現行の制度下において、東南アジアへの輸出は想定しにくい状況となっている。

表 5.1-7 副産物の海外（主に東南アジア）利用促進に向けた方向性

		現状					課題・方向性	
		発生・再生利用・輸出の状況	国内規格の整備状況	海外（東南アジア）の状況			海外利用促進に向けての課題	今後の方向性
				輸出状況	現地需要	規格の整備状況		
鉄鋼スラグ	高炉スラグ	発生量： 2,480 万 t 国内利用量： 2,060 万 t 輸出量： 670 万 t （2006 年）	スラグ自体の品質規格は存在せず。スラグの用途先であるセメント、コンクリート原料においてスラグ利用を前提とした製品規格あり。	65 万 t うち、マレーシアで 44 万 t、フィリピンで 11 万 t	高炉スラグ受入のポテンシャルは約 1,500 万 t 程度あると見られる	ベトナム、シンガポール、マレーシアにおいてセメント製品の規格がある。	○量（需給） 受入のポテンシャルあり。 ○品質 現地規格において高炉スラグ利用が位置づけられていることによる利用促進に期待。 ○経済性 資源価格高騰に伴う輸送コスト（船運賃）の高騰により、我が国からの鉄鋼スラグ輸入価格が上昇していることが一因となり、東南アジアでの利用が当初想定よりは促進されていない。 ○制度 一部の国では規制緩和の動きが見られる。	○量（需給） クリンカの調達を輸入に頼っている国を対象に検討。 ○品質 東南アジア諸国のセメント・コンクリート製品の規格に関する情報を収集し、高炉スラグの利用に関する制限を確認するとともに、制限が大きい場合は規定を緩和する方向で現地機関と共同研究等を実施することなどが想定。 ○経済性 セメント価格がある程度高い国を対象に利用を検討。CO ₂ 削減クレジットの活用も視野。 ○制度 輸出先国の産業政策と高炉スラグの輸入とが相反しないような形での政策対話を行政サイドで進めることで、受入の促進に繋げる。

		現状					課題・方向性	
		発生・再生利用・輸出の状況	国内規格の整備状況	海外（東南アジア）の状況			海外利用促進に向けての課題	今後の方向性
				輸出状況	現地需要	規格の整備状況		
製鋼スラグ	発生量： 1,390 万 t 国内利用量： 1,480 万 t 輸出量： なし (2006 年)		なし			○制度 廃棄物処理法上の 制約から東南アジアへの輸出は困難。	現行制度下での輸出は想定しにくい状況。	
非鉄スラグ	発生量： 318 万 t 国内利用量： 274 万 t (2004 年度) 輸出量： 293 万 t (2007 年)	コンクリートスラグ骨材の国内規格あり。 その他、道路用非鉄スラグの JIS 化に向けた動きも見られる。	5.4 万 t (2007 年：亜鉛を主成分とするスラグ等として) うち、ベトナムで 5.4 万 t、タイで 0.01 万 t			○制度 廃棄物処理法上の 制約から東南アジアへの輸出は困難。	現行制度下での輸出は想定しにくい状況。	
石炭灰	発生量： 705 万 t 国内利用量： 683 万 t 輸出量： 62 万 t (2006 年)	コンクリート、セメント製品に関する国内規格あり。	なし			○制度 廃棄物処理法上の 制約から東南アジアへの輸出は困難。	現行制度下での輸出は想定しにくい状況。	

注) 非鉄スラグの発生・再生利用の値は銅、鉛、亜鉛製錬分野の鉱業廃棄物／有価発生物、産業廃棄物／有価発生物の発生量・最終処分量 [C J C 報告データより]。輸血量の値は貿易統計データの「スラグ、灰及び残留物（珪素、金属又はこれらの化合物を含有するものに限るものとし、鉄鋼製造の際に生ずるものを除く。）」のうち、亜鉛を主成分とするもの、銅を主成分とするものの合計量。

5.2 環境配慮設計等規格に関する動向を踏まえた方向性の検討

前章までの環境配慮設計等規格に関する状況の整理結果を踏まえ、今後の国内外の動向について検討した。

個々の検討テーマに関する動向については次表のとおりであるが、本分野での国際規格化全般に関わる課題・方向性としては以下のような点が挙げられる。

- ・ 我が国の電気電子業界における EU でのロビー活動については、在欧日系ビジネス協議会（JBCE）が唯一の公式な窓口となっているが、必ずしも意見の一本化が徹底されているわけではなく、各メーカーが個々に意見表明しているなど、組織的な対応が十分になされていない一面もある。より発言力を強化していくためには、組織的な対応の更なる推進についても検討が必要である。
- ・ 他国に比べると、我が国の政府が国際的な検討においてイニシアティブを発揮するケースはあまり多くない。諸外国では政府による“トップセールス”などにより成果を挙げている国もあることから、政策対話についても積極的に行っていくことが有効であると考えられる。また、政府が中心となって、国益最大化の見地から戦略的な対応を検討していくことも意義深いと考えられる。
- ・ 環境配慮設計規格に関する国際的な検討の場における、中国、韓国などアジア諸国の存在感が徐々に増してきていることから、アジア諸国との対話を通じて、連携を一層強化するようなアプローチも検討すべきであると考えられる。東南アジアでは業界団体レベルでタイとの連携が深まりつつあり、その足がかりとなるものと期待される。

表 5.2-1 環境配慮設計等規格に関する動向のとりまとめと国内対応の方向性

		国際動向	国内対応の状況
5.14	IEC TC111 WG1 含有化学物質 開示 (MD)	<ul style="list-style-type: none"> 製品中の含有化学物質開示の手順に関する要求事項、対象とする材料、化学物質の選定基準およびデータフォーマット・ツールの最低限の要求事項を記述した国際規格 (IEC62474) について検討。 検討においては米国が主導的な立場。 間もなくワーキングドラフト(WD)について合意がなされ、委員会原案 (CD) 作成の手続きが進められる見込み。 対象とする化学物質の選定基準の範囲が大きな争点となっており、具体的な化学物質を選定する方法と、ガイドライン的に選定の概念のみを規定する方法とで意見が2分されている。 	<ul style="list-style-type: none"> 近々提示される予定である委員会原案(CD)において、日本の主張が盛り込まれているかがポイントとなる。
	WG2 環境配慮設計 (ECD)	<ul style="list-style-type: none"> 環境配慮設計に関して、製品共通的に整理できるガイダンス的な規格 (IEC62430) (IEC Guide 109、114を置き換えるものとして位置づけられる)。 検討においては日本が主導的な立場。 2008年3月21日付で、投票用委員会原案 (CDV) が提示され、投票を実施中。 	<ul style="list-style-type: none"> 順調にいけば 2009年には規格 (IEC62430) として発行される見込みである。
	WG3 分析方法 HWG3 サンプリング	<ul style="list-style-type: none"> EUのRoHS指令に対応した分析方法について検討。 検討においてはドイツが主導的な立場。 間もなく最終国際規格案 (FDIS) が完成するので、各国投票で承認されたならば、2008年10月には規格 (IEC62321) 発行の予定。 論点となった六価クロムとPBB/PBDEの分析方法については、Informative Annex (参照文書) に参考法として記載され、IEC62321の成立後も継続審議され2012年の改定時に公定法として盛り込まれる予定。 測定法とは別にサンプリング法についても検討。 RoHS指令の見直し (対象機器、対象物質等) の動き 	<ul style="list-style-type: none"> 規格の内容には、かなり日本の提示した内容が盛り込まれているほか、規格案に対する質問への回答についても日本が準備するケースも多く、日本の貢献は大きい。 IEC62321が国際的な公定法として発行された後は、JIS化も予定されている。 RoHSの見直しやノルウェー版RoHS等の動きについては国内対応WGとは別に対応を検討中 (現在は動向を見守っているところ)。

		国際動向	国内対応の状況
		があり、その結果が WG での検討に影響する可能性もある。	
IEC TC 108	PT62476 有害化学物質 使用製品の適 合性評価	<ul style="list-style-type: none"> 検討においてはフランス、米国、日本が主導的な立場。 現在は CD 文書を回付中。 中国は試験による規制適合性を要求。 	<ul style="list-style-type: none"> 日本としては自己適合宣言を主張している。
	製品含有化学 物質ガイドラ イン	<ul style="list-style-type: none"> 日本が提案したが、NP 投票は否決。 	<ul style="list-style-type: none"> 提案に先立って、事前に各国への根回しを行ったが、「有害化学物質使用製品の適合性評価の枠組みと同一」「時期尚早」との反対意見が多く否決された。 反対国の意見を把握して今後の対応を決定。
	HWG4 Reuse, Recycle, Recovery	<ul style="list-style-type: none"> リサイクル可能率の計算方法、製造事業者からリサイクラーへの情報提供に絞った上で検討を実施。 	<ul style="list-style-type: none"> 日本からは、リサイクルに関する事項をエコデザインに組み込むよう提案。 日本のリサイクルが先進的であるという各国の理解は一致しているものの、日本に追随しているという意見が出なかった点については問題と認識。 2007 年 10 月パリの会議において、市場と水平規格の必要性を配慮してリサイクルに関する NP ドラフトを作成することとした。
	環境用語	<ul style="list-style-type: none"> 米国が NP 提案し承認 (IEC62542) 2007 年 10 月より検討開始。 	
IEC TC 108		<ul style="list-style-type: none"> オーディオビジュアル、IT に関連する環境配慮設計規格 (IEC 62075) として発行。 IEC62430 がガイダンス的位置づけであるのに対し、本規格は個々の環境配慮設計事項に関するチェックリストという位置づけ。ただし、リサイクルに関する事項は盛り込まれていない。 	