

工作機械業界の「低炭素社会実行計画」(2020年目標)

		計画の内容
1. 国内の企業活動における2020年の削減目標	目標	<p>(1) エネルギー削減目標</p> <p>①削減対象：エネルギー原単位</p> <p>②基準：2008年から2012年の平均値</p> <p>③目標年：2020年</p> <p>④削減目標：2013年からの8年間でエネルギー原単位を年平均1%改善</p> <p>(2) 上記目標設定について</p> <p>景気動向や達成状況を鑑みて、目標期間中の見直しが可能</p>
	設定根拠	<p><u>対象とする事業領域：</u> 工作機械製造業</p> <p><u>将来見通し：</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ・工作機械業界は景気変動を受けやすい業界である。2020年の経済環境は不透明であることから、生産計画の策定は不可能。 ・社会的インフラ、為替動向の影響などにより、国内外の生産動向の予測は困難。 <p><u>BAT：</u> 設備更新時に、以下に掲げるBATの導入に努める。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・高効率照明の導入(LED照明等) ・省エネ性能の高い空調機 ・その他効率的な機器の導入(高効率モータを搭載した工作機械等) <p><u>電力排出係数：</u> 購入電力のエネルギー換算係数(受電端) [GJ/万kWh] を用いる。</p> <p><u>その他：</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ・目標値は省エネ法に準拠 ・目標年は経団連計画に準拠 ・基準年は京都議定書の第一約束期間(08年～12年)の平均値
2. 低炭素製品・サービス等による他部門での削減		<p><u>概要・削減貢献量：</u></p> <p>工作機械は金属を加工する機械であり、様々な機械要素部品を製造している。例えば、工作機械が自動車エンジン部品を高精度加工することで、自動車の燃費の改善に資するなど、その波及効果は大変大きい。</p> <p>また、下記製品等の開発・普及に努め、他部門での省エネに貢献する。</p>

	<p>ただし、工作機械は大小様々であること、また加工するもの、加工条件によっても消費エネルギーが大きく異なることから、削減貢献量を定量化するのは大変困難である。</p> <p>①高効率ユニット搭載工作機械 ②複合加工機 ③最適運転化工作機械 ④油圧レス化工作機械 ⑤高精度・高品質な加工</p>
<p>3. 海外での削減貢献</p>	<p><u>概要・削減貢献量：</u></p> <p>上記2. と同様に取り組む。ユーザー企業の海外生産比率は上昇しており、それらの企業に省エネ型工作機械を供給することで、エネルギー削減に貢献する。</p> <p>一方、当業界は他業種に比べ、海外生産を行う会員企業の比率は低い。海外で生産活動を行う際には、効率的な生産活動を行い、エネルギー使用量の削減に努める。</p>
<p>4. 革新的技術の開発・導入</p>	<p><u>概要・削減貢献量：</u></p> <p>当会では2015年に加工システム研究開発機構を新たに立ち上げた。</p> <p>同機構では会員企業同士が協力して新構造材料を適用した省エネ型工作機械の研究開発に取り組んでいる。開発が実現すれば、工作機械稼働に伴うエネルギー消費削減に大きく貢献できる。</p>
<p>5. その他の取組・特記事項</p>	<p>当会環境安全委員会において、下記事項等に積極的に取り組み、情報共有や環境意識の啓発を行うことで会員企業の省エネ推進を図る。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・環境先進企業の工場見学 ・会員企業の省エネ事例集である環境活動マニュアルの作成 ・環境活動状況診断書（会員企業の省エネに関する取組を独自診断）発行

	<p><u>その他：</u></p>
<p>2. 低炭素製品・サービス等による他部門での削減</p>	<p><u>概要・削減貢献量：</u></p> <p>下記4. 記載の革新的省エネ技術の開発や下記により工作機械の省エネ化を進め、普及を図ることで他部門の省エネに貢献する。</p> <p>①工作機械の最適運転化 アイドル運転時間の削減、加工条件の最適化、省エネ効果の見える化などによる省エネ化。</p> <p>②高効率ユニット搭載した工作機械 高効率モータの採用や油圧装置のインバータ化、アキュムレータの搭載などによる省エネ化。</p> <p>③複合加工機 従来複数台で行っていた多工程の加工を1台に集約。設備台数の削減による省エネ化。</p> <p>④油圧レス化工作機械 駆動や把持の動力源を油圧から電動化やメカ化することによる消費電力削減。</p> <p>⑤高精度・高品質な加工 高精度・高品質な加工を実現することで、生み出す製品の省エネ化を実現（自動車の低燃費化等）</p>
<p>3. 海外での削減貢献</p>	<p><u>概要・削減貢献量：</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ・日本製の上記省エネ工作機械を海外市場にも普及させていくことで地球規模のCO2削減に貢献する。 ・工作機械製造における日本国内工場の高効率、省エネルギー生産方式を海外工場においても展開する。
<p>4. 革新的技術の開発・導入</p>	<p><u>概要・削減貢献量：</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ・高効率モータ、熱変位補正、インバータ制御など、工作機械における省エネ技術を進化させる。 ・複合化、高精度化により、M/C、研磨機、専用機他多種類の工作機械設備機械での分業を統合、種類を減らし、設備台数を削減する。 ・高能率加工、高精度加工技術によりトータル加工時間を削減する。 ・燃料電池性能（容量アップ・小型化）向上により機械単位でのエネルギー供給を行い、機械に付属したエネルギー源の形態をとる ・待機電力の削減技術の開発（アイドルストップ等）により、工作機械の油圧・空圧機器など補機類のエネルギー効率を改善する。
<p>5. その他の取組・特記事項</p>	

工作機械業界における地球温暖化対策の取組

平成 29 年 10 月 日
一般社団法人 日本工作機械工業会

I. 工作機械業界の概要

(1) 主な事業：金属工作機械を生産する製造業
標準産業分類コード：2661（金属工作機械製造業）

(2) 業界全体に占めるカバー率

業界全体の規模		業界団体の規模		低炭素社会実行計画 参加規模	
企業数	不明	団体加盟 企業数	97社	計画参加 企業数	83社 ※1
市場規模	不明	団体企業 売上規模	13,624億円 ※2、※3	参加企業 売上規模	13,104億円 (98.7%) ※4
エネルギー 消費量	不明	団体加盟 企業エネ ルギー消 費量	不明	計画参加 企業エネ ルギー消 費量	15.4万kl

出所：日本工作機械工業会調べ

※1 業界団体の加盟企業(97社)のうち、工作機械本体メーカー企業の数。

※2 業界団体の生産高を記載。本項目には部品及び修理加工が含まれる。

※3 各社の売上高を把握していないことから、生産額で記載。

※4 団体企業の生産規模に占める自主行動計画参加企業の生産規模の割合。

(3) 計画参加企業・事業所

① 低炭素社会実行計画参加企業リスト

■ エクセルシート【別紙1】参照。

□ 未記載

(未記載の理由)

② 各企業の目標水準及び実績値

■ エクセルシート【別紙2】参照。

□ 未記載

(未記載の理由)

(4) カバー率向上の取組

① カバー率の見通し

年度	自主行動計画 (2012年度) 実績	低炭素社会実 行計画策定時 (2013年度)	2016年度 実績	2017年度 見通し	2020年度 見通し	2030年度 見通し
カバー率	94.0%	97.4%	96.2% (前年比 +0.6pt)	96.2%	96.2%	96.2%

(カバー率の見通しの設定根拠)

今後も本年度と同様のカバー率を目指したい。

② カバー率向上の具体的な取組

	取組内容	取組継続予定
2016年度	調査票提出の呼びかけ、督促	有
	委員会でのフォローアップ結果の報告	有
2017年度以降	同上	有

(取組内容の詳細)

未提出企業に対し、継続して調査票提出を呼び掛ける。

(5) データの出典、データ収集実績（アンケート回収率等）、業界間バウンダリー調整状況

【データの出典に関する情報】

指標	出典	集計方法
生産活動量	<input type="checkbox"/> 統計 <input type="checkbox"/> 省エネ法 <input checked="" type="checkbox"/> 会員企業アンケート <input type="checkbox"/> その他(推計等)	
エネルギー消費量	<input type="checkbox"/> 統計 <input type="checkbox"/> 省エネ法 <input checked="" type="checkbox"/> 会員企業アンケート <input type="checkbox"/> その他(推計等)	
CO ₂ 排出量	<input type="checkbox"/> 統計 <input type="checkbox"/> 省エネ法・温対法	

	<input checked="" type="checkbox"/> 会員企業アンケート <input type="checkbox"/> その他(推計等)	
--	--	--

【アンケート実施時期】

2017年6月～2017年8月

【アンケート対象企業数】

会員企業 83社

【アンケート回収率】

73.5%(61/83社)

【業界間バウンダリーの調整状況】

- 複数の業界団体に所属する会員企業はない
 複数の業界団体に所属する会員企業が存在

バウンダリーの調整は行っていない
(理由)

バウンダリーの調整を実施している

<バウンダリーの調整の実施状況>

複数の業界団体のフォローアップに参加している企業については、当該製品(工作機械)の生産に使用するエネルギー分を按分して算出してもらっている。按分できない場合には生産金額、生産量等適当と思われる基準により按分して、工作機械分のみを推定してデータを提出してもらっている。

【その他特記事項】

工作機械生産金額ベースでは96.2%が回答

II. 国内の企業活動における削減実績

(1) 実績の総括表

【総括表】(詳細はエクセルシート【別紙4】参照。)

	基準年度 (2008年度～ 12年度の 平均値)	2015年度 実績	2016年度 見通し	2016年度 実績	2017年度 見通し	2020年度 目標	2030年度 目標
生産活動量 (単位:百万円)	1,093,651 百万円	1,410,457 百万円	1,300,000 百万円(注)	1,310,441 百万円	1,550,000 百万円(注)	-	-
エネルギー 消費量 (単位:万kl)	14.6 万kl	16.0 万kl	-	15.4 万kl	-	-	-
内、電力消費量 (億kWh)	5.12 億kWh	5.81 億kWh	-	5.54 億kWh	-	-	-
CO ₂ 排出量 (万t-CO ₂)	25.69 万t-CO ₂ ※1	35.37 万t-CO ₂ ※2	- ※3	33.36 万t-CO ₂ ※4	- ※5	- ※6	- ※7
エネルギー 原単位 (単位: ℓ/百万円)	141.8 ℓ/百万円	113.6 ℓ/百万円	136.2 ℓ/百万円	117.5 ℓ/百万円	134.9 ℓ/百万円	130.9 ℓ/百万円	124.5 ℓ/百万円
CO ₂ 原単位 (単位: t-CO ₂ /百万円)	0.23t-CO ₂ /百万円	0.25t-CO ₂ /百万円	-	0.25t-CO ₂ /百万円	-	-	-

(注) 2016年、2017年の見通しについては年間の業界受注見通し額を記入

【電力排出係数】

	※1	※2	※3	※4	※5	※6	※7
排出係数[kg-CO ₂ /kWh]	-	5.31	-	5.16	-	-	-
実排出/調整後/その他	-	調整後	-	調整後	-	-	-
年度	-	2015	-	2016	-	-	-
発電端/受電端	-	受電端	-	受電端	-	-	-

【2020年・2030年度実績評価に用いる予定の排出係数に関する情報】

排出係数	理由／説明
電力	<input type="checkbox"/> 実排出係数(発電端／受電端) <input type="checkbox"/> 調整後排出係数(発電端／受電端) <input type="checkbox"/> 特定の排出係数に固定 <input type="checkbox"/> 過年度の実績値(〇〇年度 発電端／受電端) <input type="checkbox"/> その他(排出係数値:〇〇kWh/kg-CO ₂ 発電端／受電端) <上記排出係数を設定した理由>
その他燃料	<input type="checkbox"/> 総合エネルギー統計(〇〇年度版) <input type="checkbox"/> 温対法 <input type="checkbox"/> 特定の値に固定 <input type="checkbox"/> 過年度の実績値(〇〇年度:総合エネルギー統計) <input type="checkbox"/> その他 <上記係数を設定した理由>

(2) 2016年度における実績概要

【目標に対する実績】

<2020年目標>

目標指標	基準年度/BAU	目標水準	2020年度目標値
エネルギー原単位	2008年から 2012年の平均値 ※1	基準比▲7.7% (年平均1%削減)	130.9 ℓ/百万円

※1 2008年から2012年のエネルギー原単位実績を合計し平均
 $(107.9 + 192.3 + 148.1 + 132.6 + 128.2) \div 5 = 141.8\ell/\text{百万円}$

目標指標の実績値			進捗状況		
基準年度実績 (BAU目標水準)	2015年度 実績	2016年度 実績	基準年度比 /BAU目標比	2015年度比	進捗率*
141.8 ℓ/百万円	113.6 ℓ/百万円	117.5 ℓ/百万円	▲17.1%	+3.4%	222.9%

* 進捗率の計算式は以下のとおり。

進捗率【基準年度目標】=(基準年度の実績水準 141.8-当年度の実績水準 117.5)
/(基準年度の実績水準 141.8-2020 年度の目標水準 130.9)×100(%)

進捗率【BAU 目標】=(当年度の BAU-当年度の実績水準)/(2020 年度の目標水準)×100(%)

<2030 年目標>

目標指標	基準年度/BAU	目標水準	2030年度目標値
エネルギー原単位	2008年から 2012年の平均値	基準比▲12.2% ※2	124.5 ℓ/百万円

※2 2013 年以降 2020 年までは基準に対し、年平均 1%削減。

2021 年以降 2030 年までは基準に対し、年平均 0.5%削減。

目標指標の実績値			進捗状況		
基準年度実績 (BAU目標水準)	2015年度 実績	2016年度 実績	基準年度比 /BAU目標比	2015年度比	進捗率*
141.8 ℓ/百万円	113.6 ℓ/百万円	117.5 ℓ/百万円	▲17.1%	+3.4%	140.5%

* 進捗率の計算式は以下のとおり。

進捗率【基準年度目標】=(基準年度の実績水準 141.8-当年度の実績水準 117.5)
/(基準年度の実績水準 141.8-2030 年度の目標水準 124.5)×100(%)

進捗率【BAU 目標】=(当年度の BAU-当年度の実績水準)/(2030 年度の目標水準)×100(%)

【調整後排出係数を用いた CO₂排出量実績】

	2016年度実績	基準年度比	2015年度比

CO ₂ 排出量	33.36万t-CO ₂	+29.9%	▲5.7%
---------------------	-------------------------	--------	-------

(3) 生産活動量、エネルギー消費量・原単位、CO₂排出量・原単位の実績

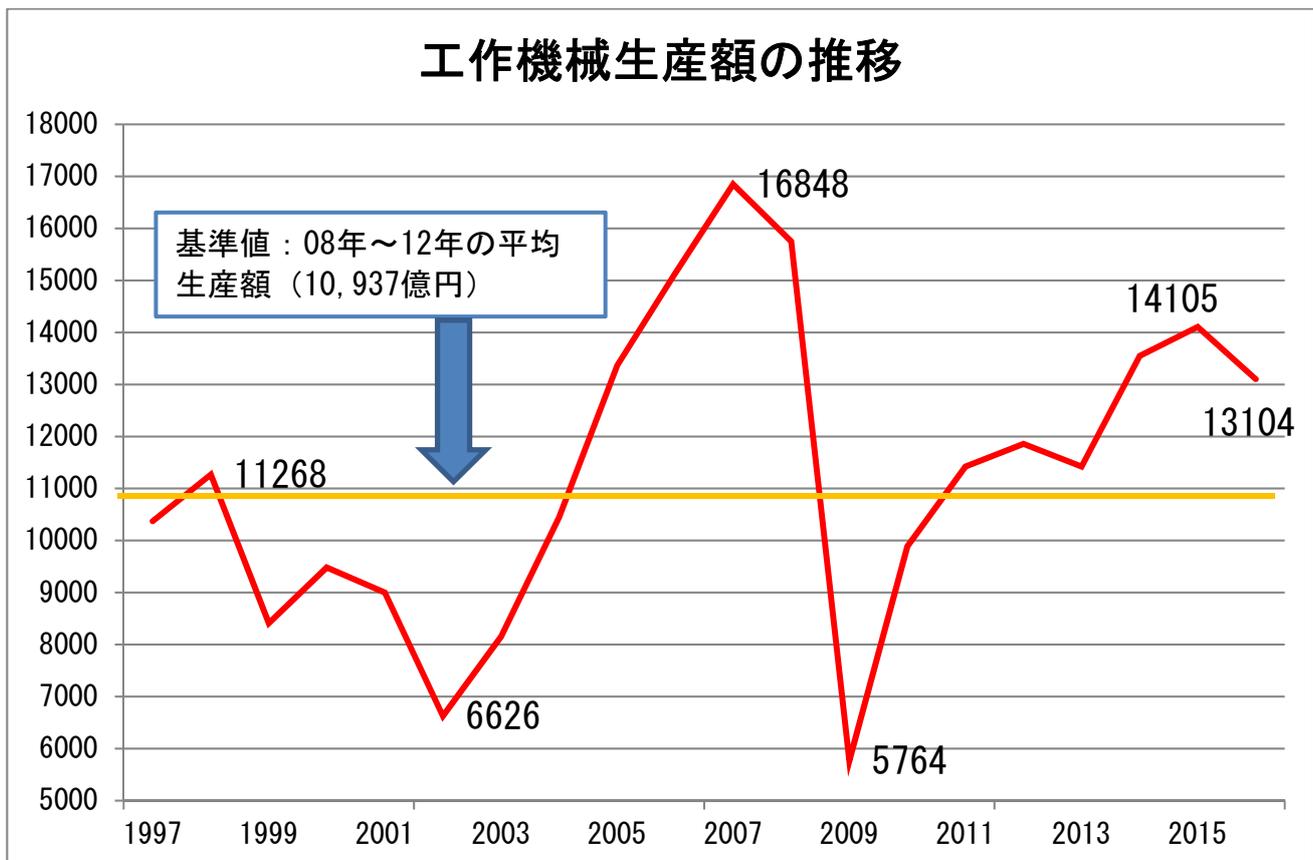
【生産活動量】

<2016年度実績値>

生産活動量(単位:百万円):1,310,441百万円(基準年度比+19.8%、2015年度比▲7.1%)

<実績のトレンド>

(グラフ)



(過去のトレンドを踏まえた当該年度の実績値についての考察)

- ・2016年は前年比で生産額が減少(▲7.1%)したものの、基準比では+19.8%となった。
- ・アジア市場における特需が無くなり、生産活動は前年比で減少した。
- ・2017年受注額見通しは、15,500億円(前年比+19.2%、2016年受注見通し:13,000億円)となっていることから、2016年に比べ生産活動は活発化することが見込まれる。

【エネルギー消費量、エネルギー原単位】

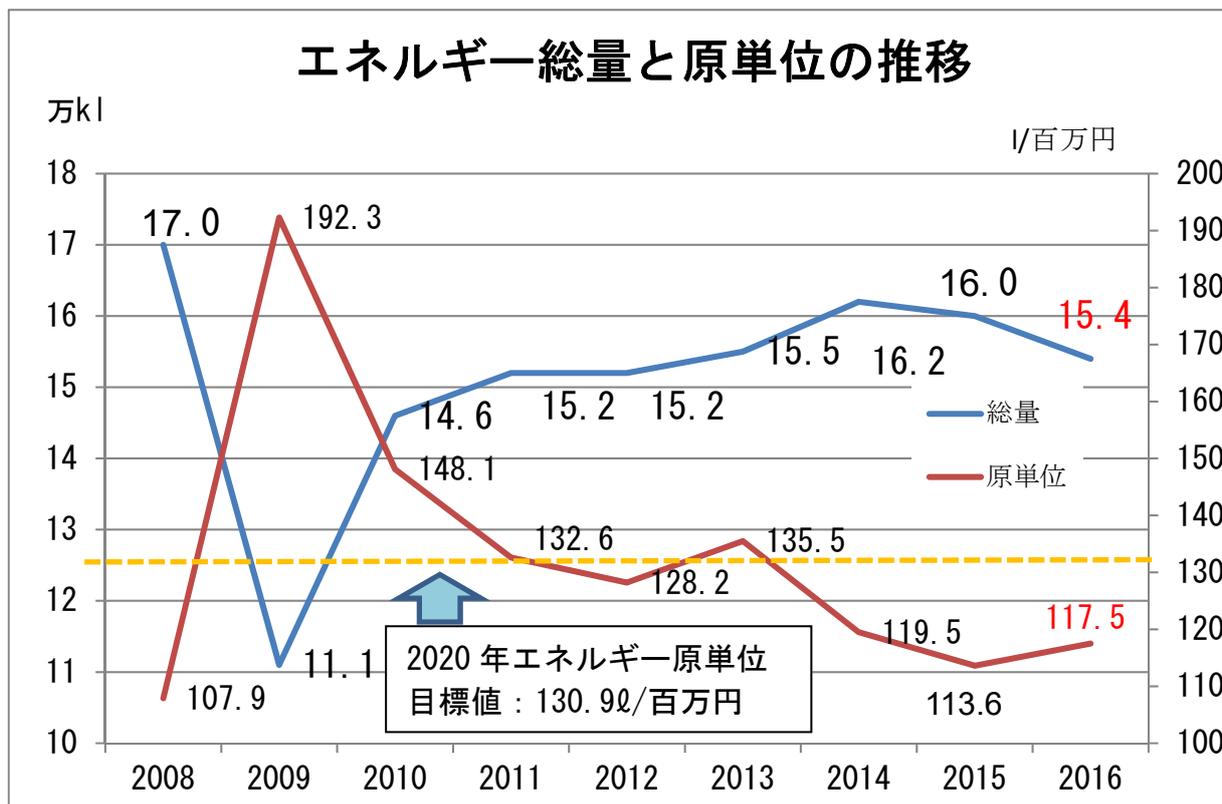
＜2016年度の実績値＞

エネルギー消費量(単位:万kl):15.4万kl (基準年度比5.5%、2015年比▲3.8%)

エネルギー原単位(単位:l/百万円):117.5l/百万円 (基準年度比▲17.1%、2015年比+3.4%)

＜実績のトレンド＞

(グラフ)



(過去のトレンドを踏まえた当該年度の実績値についての考察)

1. トレンドについて

生産活動(工作機械生産額)は、前年比で▲7.1%となってもものの、リーマン・ショック後順調に回復している。しかし、リーマン・ショック前の水準を未だ回復していない。

2. エネルギー総量について

エネルギー総量は15.4万klとなり、前年比▲3.8%となった。

2016年の工作機械生産額は13,104億円となり、前年比▲7.1%となっているにも関わらず、エネルギー総量の減少幅は▲3.8%と少なくなっている。これは、各社で工場を拡張した影響(2015年2,864,498㎡⇒2016年3,021,150㎡、前年比+5.5%)により、照明や空調など、工場の操業度と関係しない固定部分のエネルギー使用量が増加したためと考えられる。

3. エネルギー原単位について

エネルギー原単位は、117.5l/百万円となり、前年比+3.4%と悪化した。工作機械生産額が前年比で減少したこともあり、工場の操業度の悪化したことが理由として挙げられる。

○参考:【生産額、エネルギー消費量、原単位、工場延床面積の推移】

年	生産額 (百万円)	エネルギー 消費量(万kl)	エネルギー 原単位 (ℓ/百万円)	工場延床 面積(千㎡)
1990	1,037,053	14.6	141.2	—
1997	1,037,053	14.6	141.2	—
1998	1,126,786	16.5	146.4	—
1999	841,076	13.9	164.9	—
2000	948,185	13.7	144.1	—
2001	899,972	12.9	143.3	—
2002	662,577	11.6	174.4	—
2003	815,192	12.2	149.1	—
2004	1,044,869	13.7	131.5	—
2005	1,336,448	14.7	110.0	—
2006	1,513,553	15.8	104.2	—
2007	1,684,794	17.3	102.7	2,219
2008	1,575,219	17.0	107.9	2,320
2009	576,420	11.1	192.3	2,524
2010	988,585	14.6	148.1	2,553
2011	1,142,253	15.2	132.6	2,674
2012	1,185,777	15.2	128.2	2,783
2013	1,142,212	15.5	135.5	3,031
2014	1,354,941	16.2	119.5	2,958
2015	1,410,457	16.0	113.6	2,896
2016	1,310,441	15.4	117.5	3,021
2020(目標)	—	—	130.9	—
2030(目標)	—	—	124.5	—

<他制度との比較>

(省エネ法に基づくエネルギー原単位年平均▲1%以上の改善との比較)

2013年の低炭素社会実行計画スタート時に比べ、2016年時点で基準比▲17.1%となっており、年平均1%削減は達成している。

(省エネ法ベンチマーク指標に基づく目指すべき水準との比較)

□ ベンチマーク制度の対象業種である

<ベンチマーク指標の状況>

ベンチマーク制度の目指すべき水準：○○

2016年度実績：○○

<今年度の実績とその考察>

■ ベンチマーク制度の対象業種ではない

【CO₂排出量、CO₂原単位】

＜2016年度の実績値＞

CO₂排出量(単位:万 t-CO₂ 電力排出係数:5.16kg-CO₂/kWh):

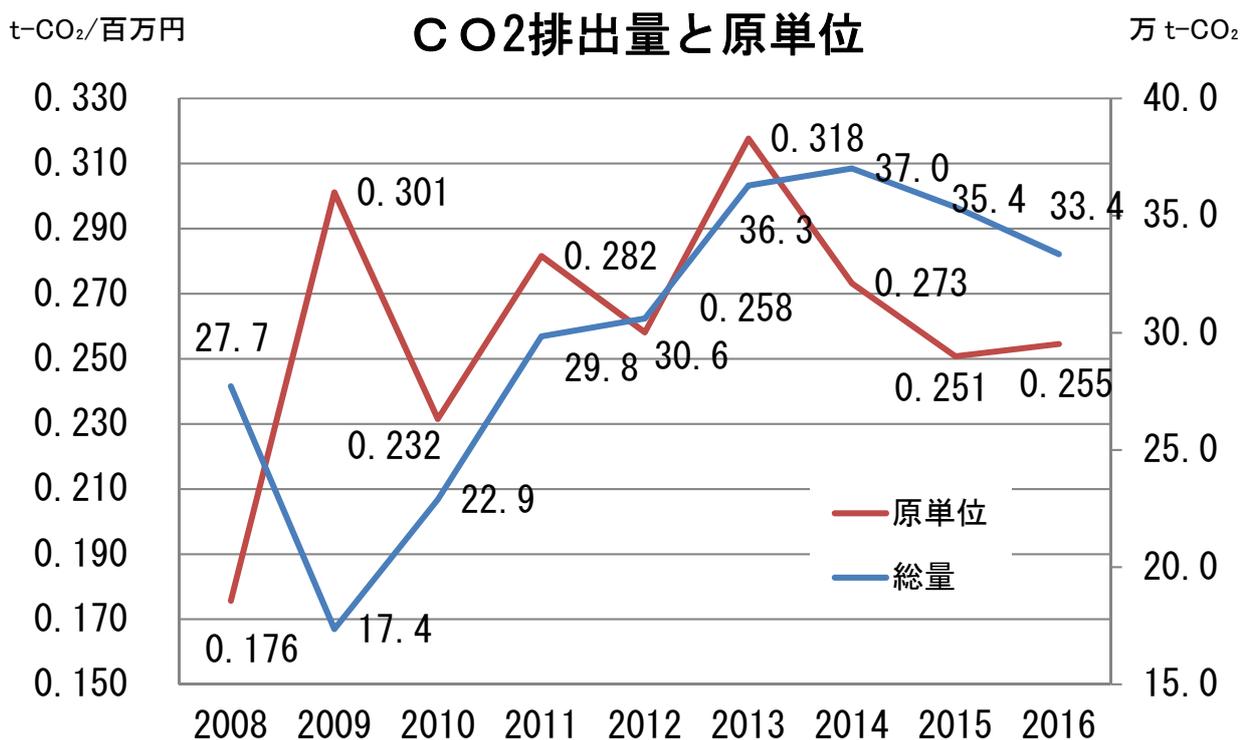
33.36 万 t-CO₂ (基準比+29.8%、2015 年比▲5.7%)

CO₂原単位(単位:t-CO₂/百万円 電力排出係数:5.16kg-CO₂/kWh):

0.255 t-CO₂/百万円 (基準年度比+2.0%、2015 年度比+1.6%)

＜実績のトレンド＞

(グラフ)



電力排出係数:5.16kg-CO₂/kWh

(過去のトレンドを踏まえた当該年度の実績値についての考察)

昨年に続いて排出量は減少している。電力排出係数の減少と生産額の減少の両方が影響している。

【要因分析】（詳細はエクセルシート【別紙5】参照）

（CO₂排出量）

	基準年度→2016年度変化分		2015年度→2016年度変化分	
	（万 t-CO ₂ ）	（%）	（万 t-CO ₂ ）	（%）
事業者省エネ努力分	-	-	1.256	+3.6%
燃料転換の変化	-	-	0.432	+1.2%
購入電力の変化	-	-	▲1.172	▲3.3%
生産活動量の変化	-	-	▲2.527	▲7.1%

（エネルギー消費量）

	基準年度→2016年度変化分		2015年度→2016年度変化分	
	（万kl）	（%）	（万kl）	（%）
事業者省エネ努力分	-	-	0.554	+3.5%
生産活動量の変化	-	-	▲1.136	▲7.1%

（要因分析の説明）

1. CO₂ 排出量

- ・CO₂ 排出量が増加しているが、各社で工場を拡張（2015年 2,864,498 m² ⇒ 2016年 3,021,150 m²、前年比+5.5%）した結果、照明や空調等の電力需要が増えたためと考えられる。
- ・燃料転換について、前年度よりも重油の使用量が増加した（前年比+12.1%）ことが、CO₂ 排出量増加に影響している。
- ・購入電力の変化について、生産額が前年比▲7.1%となったことが影響している。
- ・生産活動量の変化について、生産額が前年比▲7.1%となっている。これは中国をはじめとするアジア諸国からの受注が減少したためである。

2. エネルギー消費量

- ・エネルギー総量が増加しているが、各社で工場を拡張した影響（2015年 2,864,498 m² ⇒ 2016年 3,021,150 m²、前年比+5.5%）と考えられる。
- ・生産活動量の変化について、生産額が前年比▲7.1%となっている。2016年は中国をはじめとするアジア諸国からの受注が減少したためである。

(4) 実施した対策、投資額と削減効果の考察

【総括表】（詳細はエクセルシート【別紙6】参照。）

年度	対策	投資額	年度当たりのエネルギー削減量	設備等の使用期間 (見込み)
2016 年度	空調機更新	530 百万円	0.4 千kl	不明
	高効率照明の導入(LED照明等)	331 百万円	0.9 千kl	
	その他効率的な機器導入	103 百万円	0.3 千kl	
2017 年度 以降(※)	空調機更新	1,792 百万円	2.4 千kl	
	高効率照明の導入(LED照明等)	211 百万円	1.7 千kl	
	その他効率的な機器導入	586 百万円	2.1 千kl	

※2017 年夏時点での投資予定

【2016 年度の実績】

(設備投資動向、省エネ対策や地球温暖化対策に関連する投資の動向)

- ・投資に見合う、省エネ効果が得られる場合には積極的に設備の更新を行っている。

(取組の具体的事例)

- ・業界の工場で、消費エネルギーの多い、空調、照明、コンプレッサを中心に設備更新が進んだ。
- ・近年は電力の見える化を図っている工場が散見される。
- ・各企業とも、エアコンの温度設定やエアコン使用のスケジュール管理の厳格化など、日ごろの地道な省エネ活動を行っている。

(取組実績の考察)

- ・当会のアンケート調査によれば、設備投資金額は、前年比▲1.8%(2014 年 817 百万円 ⇒2015 年 982 百万円 ⇒2016 年 964 百万円)と前年比で減少したものの、高水準の設備投資が続いている。理由としては、高水準の工作機械受注(2014 年は統計開始以来 2 番目、2015 年は 3 番目)が続いたことで、会員企業各社の収益が改善したことが挙げられる(2016 年工作機械受注額は 2015 年比 ▲15.6%)。

【2017 年度以降の取組予定】

(今後の対策の実施見通しと想定される不確定要素)

- ・工作機械業界は景気変動の影響を極端に受ける業種である。
景気が悪化がすれば、各社の省エネ設備への投資は冷え込みかねない。

【BAT、ベストプラクティスの導入進捗状況】

BAT・ベストプラクティス等	導入状況・普及率等	導入・普及に向けた課題
空調機更新	不明	<ul style="list-style-type: none"> 各社とも設備更新のタイミングで省エネ設備に更新される。 設備更新できる程度の好況が維持できるかが課題。
高効率照明の導入 (LED照明等)		
その他効率的な機器導入 (コンプレッサ、トランスの更新等)		

【業界内の好取組事例、ベストプラクティス事例、共有や水平展開の取組】

(イ)「環境活動マニュアル」の発行・改編

環境活動に取組む会員企業の先行事例等を集積し「環境活動マニュアル」として冊子にまとめて全会員に配布している。「環境活動マニュアル」では、会員企業が取り組んでいる省エネ活動、廃棄物削減活動の概要を、会員が実際に取り組んだ環境活動事例を交え詳しく解説している。特に、環境活動事例は、他の会員がすぐに取り組めるよう投資金額や費用削減効果、投資金額回収年数などについても掲載している。2017年3月、新たに第10版を発行。

マニュアル」

分類	化学物質削減 減量・再利用・再活用		環境活動事例		番号		
	適用	題目	番号-01	廃油-01			
目的・概要	精密組立工場内のエア供給用のコンプレッサには、今迄はインバーター式スクロールコンプレッサを使用してきたが、オイルフリー式を導入したことで、コンプレッサから排出されるドレイン液の発生が無くなり、廃油回収及び廃油処理が無くなった。						
改善内容	<p>《改善前》</p> <p>スクロールコンプレッサを使用した場合、ドレイン油が排出される。</p> <p>↓</p> <p>ドレイン液には、コンプレッサ油の廃油が混入している為、回収と廃棄処理する必要があった。</p> <p>↓</p> <p>廃油となったドレイン油を少しでも減らす為に、保管して切削液の原液に混ぜ薄める水代わりに使用したが、それでも廃棄される総量を全て消化しきれなかった。</p> <p>↓</p> <p>廃油となったドレイン液は、ドラム缶に入れ保管して、まとまったところで専用の業者者に有償で引き取り回収を依頼し、処理していた。</p> <p>↓</p> <p>ドレインの廃油量を減量した。</p>		<p>《改善後》</p> <p>オイルフリー式インバーター制御スクロールコンプレッサを導入し、廃油が無くなった。</p> 				
改善効果	廃棄物種類	減量	廃棄物削減効果	費用削減効果	投資金額	投資回収年数	
	廃油	改善前 t/年	改善後 t/年	1.2 t/年	2.4 千円/年	6,000 千円	7 年
【その他の効果】	コンプレッサから排出されるドレインの廃油を減量した。						
評価							
留意点							

「環境活動マ
に掲載の環境活動事例

(ロ)「環境活動マニュアル」のデータベース化

上記(イ)に記載した環境活動マニュアルのうち第6版から第10版までの掲載事例をデータベース化し、当会会員専用ホームページにアップした。従来の冊子ベースでは出来なかった、データ検索やキーワード検索機能を設け、事例検索を容易にした。これにより当会会員各社の省エネ活動の情報共有を促進する。

また、データベースには、取組事例に対して5段階評価をするほか、事例に取り組んだ担当者が感想等を加えることで、他社が掲載事例に取り組む際の参考としている。

「環境活動マニュアル」データベース 当会ホームページ掲載画面

The image displays four screenshots of the 'Environment Activity Manual' database interface, arranged in a 2x2 grid. Each screenshot shows the cover of a manual on the left and a list of search options on the right. The search options are: '目次を見る' (View Table of Contents), '省エネ活動事例をみる' (View Energy-saving Activity Examples), '廃棄物削減活動事例をみる' (View Waste Reduction Activity Examples), and '科学物質削減活動事例をみる' (View Scientific Substance Reduction Activity Examples). The versions shown are 第9版 (9th Edition), 第8版 (8th Edition), 第7版 (7th Edition), and 第6版 (6th Edition). The text on the right of each screenshot reads: '-地球温暖化防止自主行動計画目標達成のために-' (To achieve the target of the voluntary action plan for preventing global warming).

分野で探す 選択してください ▼	エネルギー削減効果でさがす 選択してください ▼	費用削減効果でさがす 選択してください ▼	投資回収年数 選択してください ▼	投資金額で探す 選択してください ▼
事例選択				
省エネルギー活動				
キーワードでさがす				
<input type="text"/>				検索

(ハ)「環境活動状況診断書」問診票の変更

当会では、会員企業が当会における自社の環境レベルを認識し、かつ環境意識の啓発をトップダウンで図るために、毎年「環境活動状況診断書」を発行し、全会員の社長等に送付してきた。この診断書は、会員の ISO14001 認証取得状況等各環境活動の展開状況を調査し、その結果を会員毎に評価、順位付けしてきた。

2015 年に ISO14001 が改訂されたことを鑑み、診断書発行のベースとなる問診票を改訂した。新たな問診票は、業界の省エネを推進すべく、省エネ・リサイクルに特化した内容となっており、設問に回答することで、自社が取り組んでいる省エネ活動、取り組めていない省エネ活動をそれぞれ把握できるようになっている。

(二)環境・安全活動の実地啓発

当会では、環境安全委員会による環境先進工場の見学会を定期的に行い、情報収集を行うとともに、環境・安全活動の実地啓発に努めている。

2017年4月見学の(株)神戸製鋼所・高砂製作所では、省エネに繋がる働き方改革について意見交換を行った。

【環境安全委員会による工場見学会の開催実績】

開催日	見学先	参加人数
2009年11月10日(火)	川崎重工業(株)・西神工場	42名
2010年4月16日(金)	アイシン・エーアイ(株)・吉良工場	38名
2010年11月25日(木)	日立建機(株)・土浦工場	33名
2011年5月18日(水)	ダイキン工業(株)・金岡工場	40名
2011年10月21日(金)	三井造船(株)・玉野事業所	34名
2012年4月13日(金)	(株)オーエスジー・八名工場	37名
2012年11月13日(火)	東芝・三菱電機産業システム(株)	39名
2013年4月12日(金)	KYB・岐阜北工場	36名
2013年10月29日(火)	ヤンマー(株)・びわ工場	39名
2014年4月21日(月)	(株)ナブテスコ・垂井工場	37名
2014年11月10日(月)	(株)木村鋳造所・御前崎工場	31名
2015年4月2日(木)	ダイキン工業(株)・堺製作所金岡工場	33名
2015年11月10日(火)	(株)小松製作所・栗津工場	36名
2016年3月11日(金)	サンドビックツールリングサプライジャパン(株)	36名
2016年10月28日(金)	富士電機(株)・川崎工場	30名
2017年4月25日(火)	(株)神戸製鋼所・高砂製作所	33名

(5) 想定した水準（見通し）と実績との比較・分析結果及び自己評価

【目標指標に関する想定比の算出】

* 想定比の計算式は以下のとおり。

$$\text{想定比【基準年度目標】} = \frac{\text{基準年度の実績水準} - \text{当年度の実績水準}}{\text{基準年度の実績水準} - \text{当年度の想定した水準}} \times 100(\%)$$

$$\text{想定比【BAU 目標】} = \frac{\text{当年度の削減実績}}{\text{当該年度に想定した BAU 比削減量}} \times 100(\%)$$

$$\text{想定比} = (\text{計算式}) \frac{\text{基準年度の実績水準 } 141.8 - \text{当年度の実績水準 } 117.5}{\text{基準年度の実績水準 } 141.8 - \text{当年度の想定した水準 } 136.2} \times 100(\%)$$

=433.9%

【自己評価・分析】（3段階で選択）

<自己評価及び要因の説明>

- 想定した水準を上回った(想定比=110%以上)
- 概ね想定した水準どおり(想定比=90%~110%)
- 想定した水準を下回った(想定比=90%未満)
- 見通しを設定していないため判断できない(想定比=-)

(自己評価及び要因の説明、見通しを設定しない場合はその理由)

- ・2016 年生産額(1,310,441 百万円)が基準(2008~2012 年平均:1,093,651 百万円)に比べ 19.8%増加したことが基準を上回った主な要因。
- ・会員各社で継続的に省エネ設備(高効率空調やLED照明等)の導入に努めていることも大きな要因と言える(直近の省エネ設備への投資額 2014 年 817 百万円、2015 年 982 百万円、2016 年 964 百万円)。

(自己評価を踏まえた次年度における改善事項)

- ・会員企業の省エネが進むよう、引き続き取り組みたい。

(6) 次年度の見通し

【2017 年度の見通し】

	生産活動量	エネルギー消費量	エネルギー原単位	CO ₂ 排出量	CO ₂ 原単位
2016 年度 実績	1,310,441 百万円	15.4 万kl	117.5 ℓ/百万円	33.36 万 t-CO ₂	0.255 t-CO ₂ /百万円
2017 年度 見通し	1,550,000 百万円(注)	—	134.9 ℓ/百万円	—	—

(見通しの根拠・前提)

- ・エネルギー原単位: 基準(2008 年から 2012 年の平均値:141.8ℓ/百万円)に対し、年平均 1%削減。
136.2ℓ/百万円 = 基準 141.8ℓ/百万円 * 0.99 * 0.99 * 0.99 * 0.99 * 0.99

(注)生産活動量:当会見通しの受注額を記載

(7) 2020年度の目標達成の蓋然性

【目標指標に関する進捗率の算出】

* 進捗率の計算式は以下のとおり。

$$\text{進捗率【基準年度目標】} = (\text{基準年度の実績水準} - \text{当年度の実績水準}) / (\text{基準年度の実績水準} - \text{2020年度の目標水準}) \times 100(\%)$$

$$\text{進捗率【BAU目標】} = (\text{当年度のBAU} - \text{当年度の実績水準}) / (\text{2020年度の目標水準}) \times 100(\%)$$

$$\begin{aligned} \text{進捗率} = (\text{計算式}) & (\text{基準年度の実績水準 } 141.8\text{〇/百万円} - \text{当年度の実績水準 } 117.5\text{〇/百万円}) \\ & / (\text{基準年度の実績水準 } 141.8\text{〇/百万円} - \text{2020年度の目標水準 } 130.9\text{〇/百万円}) \times 100(\%) \\ & = 222.9\% \end{aligned}$$

【自己評価・分析】 (3段階で選択)

<自己評価とその説明>

目標達成が可能と判断している

(現在の進捗率と目標到達に向けた今後の進捗率の見通し)

(目標到達に向けた具体的な取組の想定・予定)

(既に進捗率が2020年度目標を上回っている場合、目標見直しの検討状況)

■ 目標達成に向けて最大限努力している

(目標達成に向けた不確定要素)

(1) 景気変動の影響

工作機械業界は景気変動の影響を受けやすい業界である。リーマン・ショック時は一年で生産の前提となる受注額が68.4%減少するなど、大規模な景気変動に見舞われた場合、生産活動が著しく減退する恐れがある。

【参考】リーマン・ショック時(2008年⇒2009年)の受注額及びエネルギー原単位の推移

08年受注額:13,001百万円 ⇒ 09年受注額:4,118百万円(前年比▲68.4%)

08年エネルギー原単位:107.9〇/百万円 ⇒ 09年エネルギー原単位:192.3〇/百万円

(2) 国内工場の拡張に伴うエネルギー総量の増加

下記参考にあるように、会員各社は工場の拡張を行い延床面積は増加している(16年は07年比+36.1%)。

当然のことながら、工場拡張時にはトップランナー基準の設備等を導入し、省エネに努めているが、今後も国内工場の拡張が続く場合、空調や照明などの工場操業に関係しないエネルギー消費の固定部分が増加する。結果として、エネルギー総量が増加し、エネルギー原単位を圧迫する恐れもある。

【参考：工場総延床面積の推移】

年	07年	08年	09年	10年	11年	12年	13年	14年	15年	16年
総延床面積(千㎡)	2,219	2,320	2,524	2,553	2,674	2,783	3,031	2,958	2,896	3,021

(3) 地球温暖化の影響

2016年の日本の平均気温は1898年の統計開始以来、最も高い値となった。

日本が得意とする高精度な工作機械を製造するには、工場内を一定の温度に保つ必要があり、空調設備の利用は不可欠となっている。

当会のアンケート調査によれば、空調設備は工場内で最もエネルギーを消費している。

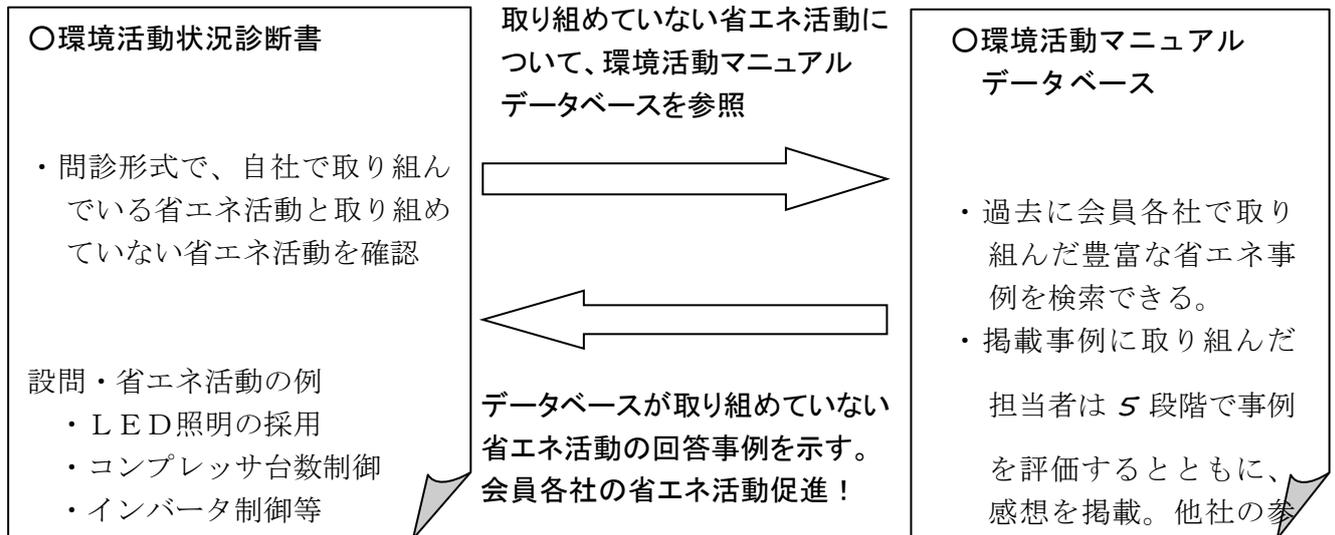
今後地球温暖化がさらに進むことで、工場の空調設備の利用が増大し、エネルギー消費が増加する。そのため、2020年の省エネ目標達成に影響が出るおそれもある。

(今後予定している追加的取組の内容・時期)

・環境活動マニュアル・データベースと環境活動状況診断書の連携

当会では、会員企業の省エネ活動に対し問診(LED照明を採用しているか、コンプレッサーの台数制御を行っているか等、設問に対して解答)を実施、その回答に対して環境活動状況診断書(様々な省エネ活動に、取り組んでいるか、取り組めていないかを示す)を発行している。これにより、会員各社がまだ取り組めていない省エネ活動に気が付くことが出来、必要な省エネ対策を打つことが出来る。

まだ取り組めていない省エネ活動に対して、環境活動事例集である環境活動マニュアルデータベースが回答案を示すことで、会員各社が現在取り組めていない省エネ活動に取り組む際の手助けを行う。



□ 目標達成が困難

(当初想定と異なる要因とその影響)

(追加的取組の概要と実施予定)

(目標見直しの予定)

(8) 2030年度目標達成の蓋然性

【目標指標に関する進捗率の算出】

* 進捗率の計算式は以下のとおり。

$$\text{進捗率【基準年度目標】} = \frac{(\text{基準年度の実績水準} - \text{当年度の実績水準})}{(\text{基準年度の実績水準} - \text{2030年度の目標水準})} \times 100(\%)$$

$$\text{進捗率【BAU目標】} = \frac{(\text{当年度のBAU} - \text{当年度の実績水準})}{(\text{2030年度の目標水準})} \times 100(\%)$$

$$\text{進捗率} = \frac{(\text{基準年度の実績水準 } 141.80/\text{百万円} - \text{当年度の実績水準 } 117.50/\text{百万円})}{(\text{基準年度の実績水準 } 141.80/\text{百万円} - \text{2020年度の目標水準 } 124.50/\text{百万円})} \times 100(\%)$$

$$= 140.5\%$$

【自己評価・分析】

(目標達成に向けた不確定要素)

- ・ 上記 2020 年目標達成に向けた不確定要素と同様

(既に進捗率が 2030 年度目標を上回っている場合、目標見直しの検討状況)

- ・ 現在 2020 年目標の達成に向けて取り組んでおり、2030 年目標の見直し予定は無い。

また、見直しを検討するとすれば下記の場合である。

- ① 2020 年実績が出た後
- ② 経済環境や産業構造に変化が生じた場合
- ③ 工作機械生産額が、2年続けて、基準期間(2008 年～2012 年)の平均生産額(1兆 937 億円)を下回った場合

(9) クレジット等の活用実績・予定と具体的事例

【業界としての取組】

- クレジット等の活用・取組をおこなっている
- 今後、様々なメリットを勘案してクレジット等の活用を検討する
- 目標達成が困難な状況となった場合は、クレジット等の活用を検討する
- クレジット等の活用は考えていない

【活用実績】

- エクセルシート【別紙7】参照。

【個社の取組】

- 各社でクレジット等の活用・取組をおこなっている
- 各社ともクレジット等の活用・取組をしていない

【具体的な取組事例】

取得クレジットの種別	
プロジェクトの概要	
クレジットの活用実績	

取得クレジットの種別	
プロジェクトの概要	
クレジットの活用実績	

取得クレジットの種別	
プロジェクトの概要	
クレジットの活用実績	

Ⅲ. 低炭素製品・サービス等による他部門での貢献

(1) 低炭素製品・サービス等の概要、削減見込量及び算定根拠

	低炭素製品・サービス等	削減実績 (2016年度)	削減見込量 (2020年度)	削減見込量 (2030年度)
1	高効率ユニット搭載工作機械	①左記にあるような機器を組み合わせることで、従来よりも大幅な省エネを図る。 ②工作機械は大小様々、種類も様々で、具体的なエネルギー削減量を一律に算出することは大変難しい。 ③各社で機械本体の省エネを個別に発表しているのので、参考まで下記に記載する。 ・ A社マシニングセンタ： アイドルストップ機能を搭載し、不要な周辺機器をこまめに停止することで、非加工時の消費エネルギーを74%削減		
2	複合加工機			
3	最適運転化工作機械			
4	油圧レス化工作機械			
5	高精度・高品質な加工			

(当該製品等の特徴、従来品等との差異、及び削減見込み量の算定根拠や算定の対象としたバリューチェーン／サプライチェーンの領域)

・特徴:

	低炭素製品・サービス等	算定の考え方・方法	算定方法の出典等
工作機械は大小様々であり、様々な材料を加工することから、照明等とは異なり、エネルギー削減量を一律に定義することは難しい。下記に各社のアンケート回答の代表的なものを記載する。			
例	高効率ユニット搭載工作機械	ソフトウェア及びハードウェアの改善により動作時間を短縮し、消費電力量を10%削減	従来の加工時間に対して短縮時間より算出

(2) 2016 年度の取組実績

(取組の具体的事例)

- ・上記機能を備えた工作機械の開発・製造が進んだ。

(取組実績の考察)

- ・省エネ型工作機械はユーザーからの要望も強く、各社で開発を進めている。

(3) 2017 年度以降の取組予定

- ・更なる省エネへの取り組みが進むものと考えられる。

IV. 海外での削減貢献

(1) 海外での削減貢献の概要、削減見込量及び算定根拠

「Ⅲ. 低炭素製品・サービス等による他部門での貢献」に記載された製品を海外に普及させることで、海外での削減に貢献したい。

	海外での削減貢献	削減実績 (2016年度)	削減見込量 (2020年度)	削減見込量 (2030年度)
1				
2				
3				

(削減貢献の概要、削減見込み量の算定根拠)

(2) 2016年度の実績

(取組の具体的事例)

(取組実績の考察)

(3) 2017年度以降の取組予定

V. 革新的技術の開発・導入

(1) 革新的技術・サービスの概要、導入時期、削減見込量及び算定根拠

	革新的技術・サービス	導入時期	削減見込量
1	CFRP（炭素繊維強化プラスチック）製5軸MC設計開発	2018年度の実用化	従来機より20%の消費エネルギー削減
2			
3			

(技術・サービスの概要・算定根拠)

- 炭素繊維強化プラスチック（CFRP）製部品を採用した次世代の5軸マシニングセンターの設計を行う。CFRPは比重が鉄の4分の1と軽く、部品を動かすためのエネルギーを削減できる。また、熱膨張しにくく熱も伝えにくいので、加工時の発熱で機械の一部が膨張して加工精度が低下することを抑えられる（2016年1月19日「日刊工業新聞」掲載）。

(2) ロードマップ

	技術・サービス	2016	2017	2018	2020	2025	2030
1	CFRP（炭素繊維強化プラスチック）製5軸MC設計開発	産学共同研究	産学共同研究	標準モデル完成			

(3) 2016年度の取組実績

(取組の具体的事例)

- 前年度、当会が加工システム研究開発機構を設立。
- 会員の工作機械主要各社と大学研究機関、NEDOなど産学官が連携。

(取組実績の考察)

- 産学連携で順調に開発を進めている。
- 2016年度は、CFRP等の新構造材料を工作機械本体へ適用するにあたり、各ユニットの縮小版モデルの製作及び静・動特性、熱的特性等の分析を進めた。併せて外乱抑制特性に優れた軽量化機械要素の制御技術の開発を実施した。

(4) 2017年度以降の取組予定

- 2017年度は実寸大モデルの検証段階に入る予定。
- 2018年度を目標に「標準モデル」を完成させる。その後、各社が自社製品にCFRP部品を取り入れていく見通し。

VI. 情報発信、その他

(1) 情報発信（国内）

① 業界団体における取組

取組	発表対象：該当するものに「○」	
	業界内限定	一般公開
環境活動マニュアルのデータベース化	○	
環境活動状況診断書の発行	○	
環境・安全活動の実地啓発	○	

<具体的な取組事例の紹介>

前述のとおり

② 個社における取組

取組	発表対象：該当するものに「○」	
	企業内部	一般向け
ホームページにおける環境活動の公開	○	○
環境活動報告書の作成	○	○

<具体的な取組事例の紹介>

③ 学術的な評価・分析への貢献

(2) 情報発信 (海外)

<具体的な取組事例の紹介>

(3) 検証の実施状況

① 計画策定・実施時におけるデータ・定量分析等に関する第三者検証の有無

検証実施者	内容
<input checked="" type="checkbox"/> 政府の審議会	
<input type="checkbox"/> 経団連第三者評価委員会	
<input type="checkbox"/> 業界独自に第三者(有識者、研究機関、審査機関等)に依頼	<input type="checkbox"/> 計画策定 <input type="checkbox"/> 実績データの確認 <input type="checkbox"/> 削減効果等の評価 <input type="checkbox"/> その他()

② (①で「業界独自に第三者(有識者、研究機関、審査機関等)に依頼」を選択した場合)
団体ホームページ等における検証実施の事実の公表の有無

<input type="checkbox"/> 無し	
<input type="checkbox"/> 有り	掲載場所:

Ⅶ. 業務部門（本社等オフィス）・運輸部門等における取組

(1) 本社等オフィスにおける取組

① 本社等オフィスにおける排出削減目標

業界として目標を策定している

削減目標:〇〇年〇月策定

【目標】

【対象としている事業領域】

■ 業界としての目標策定には至っていない

(理由)

当業界のエネルギー消費は、工場の操業で大部分を占めるため、オフィス部門については、特に目標を定めていない。

② エネルギー消費量、CO₂排出量等の実績

本社オフィス等の CO₂排出実績(〇〇社計)

	2008 年度	2009 年度	2010 年度	2011 年度	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度	2016 年度
延べ床面積 (万㎡) :									
CO ₂ 排出量 (万 t-CO ₂)									
床面積あたりの CO ₂ 排出量 (kg-CO ₂ /m ²)									
エネルギー消費量 (原油換算) (万 k1)									
床面積あたりエネ ルギー消費量 (1/m ²)									

Ⅱ.(1)に記載の CO₂排出量等の実績と重複

■ データ収集が困難

(課題及び今後の取組方針)

・工場内にオフィスを設けている企業も多いことから、オフィスだけで集計することが難しい

③ 実施した対策と削減効果

【総括表】(詳細はエクセルシート【別紙8】参照。)

(単位:t-CO₂)

	照明設備等	空調設備	エネルギー	建物関係	合計
2016 年度実績					
2017 年度以降					

【2016 年度の実績】

(取組の具体的事例)

- ・クールビズ、ウォームビズ
- ・不要時消灯の徹底
- ・OA 機器の更新
- ・区画照明の実施
- ・省エネ空調機器への更新
- ・省エネ型照明への更新
- ・断熱塗装の実施

(取組実績の考察)

- ・費用がかからず、取り組めることから各企業で取り組んでいる。
- ・オフィスのエネルギー消費は少ないが、各企業積極的に省エネに取り組んでいる。

【2017 年度以降の実績】

(今後の対策の実施見通しと想定される不確定要素)

- ・従来同様の取組が継続される見通し。

(2) 運輸部門における取組

① 運輸部門における排出削減目標

業界として目標を策定している

削減目標:〇〇年〇月策定

【目標】

【対象としている事業領域】

■ 業界としての目標策定には至っていない

(理由)

会員各社では運輸部門を外部委託しているため。

② エネルギー消費量、CO₂排出量等の実績

	2008 年度	2009 年度	2010 年度	2011 年度	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度	2016 年度
輸送量 (万トンキロ)									
CO ₂ 排出量 (万 t-CO ₂)									
輸送量あたり CO ₂ 排出量 (kg-CO ₂ /トンキロ)									
エネルギー消費量 (原油換算) (万 k _l)									
輸送量あたりエネ ルギー消費量 (l/トンキロ)									

II. (2)に記載の CO₂排出量等の実績と重複

■ データ収集が困難

(課題及び今後の取組方針)

会員各社では運輸部門を外部委託しているため。

③ 実施した対策と削減効果

* 実施した対策について、内容と削減効果を可能な限り定量的に記載。

年度	対策項目	対策内容	削減効果
2016年度			〇〇t-CO ₂ /年
2017年度以降			〇〇t-CO ₂ /年

【2016 年度の実績】

(取組の具体的事例)

(取組実績の考察)

【2017 年度以降の取組予定】

(今後の対策の実施見通しと想定される不確定要素)

(3) 家庭部門、国民運動への取組等

【家庭部門での取組】

【国民運動への取組】

VIII. 国内の企業活動における 2020 年・2030 年の削減目標

【削減目標】

<2020 年> (2013 年 11 月策定)

(1) エネルギー削減目標

- ①削減対象：エネルギー原単位
- ②基準：2008年から2012年の平均値
- ③目標年：2020年
- ④削減目標：2013年からの8年間でエネルギー原単位を年平均1%改善

(2) 上記目標設定について

景気動向や達成状況を鑑みて、目標期間中の見直しが可能

<2030 年> (2015 年 4 月策定)

(1) エネルギー削減目標 (自主行動計画)

- ①削減対象：エネルギー原単位
- ②基準：2008年から2012年の平均値
- ③目標年：2030年
- ④削減目標：エネルギー原単位を前年比年平均0.5%改善し、
基準比 12.2%削減を努力する

※ 2013年から2020年までは前年比年平均1%改善の努力

(前提)

上記目標について、下記の際に見直しを行う。

- ①2020年実績が出た後
- ②経済環境や産業構造に変化が生じた場合
- ③工作機械生産額が、2年続けて、基準年平均の1兆937億円を下回った場合

【目標の変更履歴】

<2020年>

なし

<2030年>

なし

【その他】

【昨年度の事前質問、フォローアップワーキングでの委員からの指摘を踏まえた計画に関する調査票の記載見直し状況】

昨年度の事前質問、フォローアップワーキングでの指摘を踏まえ説明などを修正した
(修正箇所、修正に関する説明)

昨年度の事前質問、フォローアップワーキングでの指摘について修正・対応などを検討している
(検討状況に関する説明)

【昨年度フォローアップ結果を踏まえた目標見直し実施の有無】

昨年度フォローアップ結果を踏まえて目標見直しを実施した
(見直しを実施した理由)

■ 目標見直しを実施していない

(見直しを実施しなかった理由)

・特に明確に修正を求める意見を頂戴していない。

【今後の目標見直しの予定】

定期的な目標見直しを予定している(〇〇年度、〇〇年度)

■ 必要に応じて見直すことにしている

(見直しに当たっての条件)

・2020年目標

景気動向や達成状況を鑑みて、目標期間中の見直しが可能

・2030年目標

下記の際に見直しを行う。

①2020年実績が出た後

②経済環境や産業構造に変化が生じた場合

③工作機械生産額が、2年続けて、基準年平均の1兆937億円を下回った場合

(1) 目標策定の背景

・省エネは費用削減にもつながることから、従来より、会員企業各社では出来る限りの消費エネルギー削減に努めてきた。そのため、現時点で出来る費用に見合う対策は限られており、会員各社の省エネ努力も限界に近付いてきている。

・一方で、省エネ法では事業者の目標として、中長期で年平均1%のエネルギー原単位改善を求めている。

- ・上記2点を考慮し、2020年までエネルギー原単位を年平均1%削減するという目標を立てた。
- ・2030年の目標については、工作機械業界は景気変動の激しい業界であるため、10数年先の事業環境を想定することは大変困難であることから、目標を掲げることも自体が難しい。
そのため、当会では2030年の目標を自主行動計画と位置付けており、努力目標として前向きに取り組む内容となっている。

(2) 前提条件

【対象とする事業領域】

工作機械製造業

【2020年・2030年の生産活動量の見通し及び設定根拠】

<生産活動量の見通し>

- ・工作機械業界は景気変動を受けやすい業界である。2020年の経済環境は不透明であることから、生産計画の策定は不可能。
- ・社会的インフラ、為替動向の影響などにより、国内外の生産動向の予測は困難。

<設定根拠、資料の出所等>

<生産活動量の見通し>

工作機械業界は好不況のサイクルが激しく、2008年⇒2009年のように、極端に生産額が落ち込む(2008年:15,752億円 ⇒ 2009年:5,764億円)恐れもある。そのため現時点で根拠のある具体的な生産見通しを行うことは極めて難しい。

参考になるとすれば、基準年(2008年～2012年の平均)の生産額(1,093,651百万円)が一つの目安として挙げられる。

<設定根拠、資料の出所等>

- ・日本工作機械工業会 工作機械受注統計

【計画策定の際に利用した排出係数の出典に関する情報】 ※CO₂目標の場合

排出係数	理由/説明
電力	<input type="checkbox"/> 実排出係数(〇〇年度 発電端/受電端) <input type="checkbox"/> 調整後排出係数(〇〇年度 発電端/受電端) <input type="checkbox"/> 特定の排出係数に固定 <input type="checkbox"/> 過年度の実績値(〇〇年度 発電端/受電端) <input type="checkbox"/> その他(排出係数値:〇〇kWh/kg-CO ₂ 発電端/受電端)

	<上記排出係数を設定した理由>
その他燃料	<input type="checkbox"/> 総合エネルギー統計(〇〇年度版) <input type="checkbox"/> 温対法 <input type="checkbox"/> 特定の値に固定 <input type="checkbox"/> 過年度の実績値(〇〇年度:総合エネルギー統計) <input type="checkbox"/> その他 <上記係数を設定した理由>

【その他特記事項】

(3) 目標指標選択、目標水準設定の理由とその妥当性

【目標指標の選択理由】

- ・エネルギー原単位は省エネ法でも削減目標に掲げている。
- ・エネルギー原単位は従来から削減目標としてきたことから、取り組みに継続性が期待できる。
- ・業界の成長(生産の拡大)と効率化(生産効率の改善)を両立できる指標である。
- ・エネルギー効率を改善することで、CO₂削減につなげる。

【目標水準の設定の理由、自ら行いうる最大限の水準であることの説明】

<選択肢>

- 過去のトレンド等に関する定量評価(設備導入率の経年的推移等)
- 絶対量/原単位の推移等に関する見通しの説明
- 政策目標への準拠(例:省エネ法 1%の水準、省エネベンチマークの水準)
- 国際的に最高水準であること
- BAU の設定方法の詳細説明
- その他

<最大限の水準であることの説明>

- ・目標値は省エネ法に準拠(エネルギー原単位を年平均 1%削減)
- ・目標年は経団連計画に準拠 (2020 年)
- ・基準年は京都議定書の第一約束期間(08 年~12 年)、基準値は 2008 年から 12 年の
平均値

- ・設備更新時には上記BATの他、効率の良い設備の導入に努める。
- ・前回京都議定書第一約束期間である08年～12年期間の取組結果は、エネルギー単位が基準値に対し0.4%増加という結果であったため、目標達成が容易とはいえない。

【BAUの定義】 ※BAU目標の場合

<BAUの算定方法>

<BAU水準の妥当性>

<BAUの算定に用いた資料等の出所>

【国際的な比較・分析】

国際的な比較・分析を実施した(〇〇〇〇年度)
(指標)

(内容)

(出典)

(比較に用いた実績データ)〇〇〇〇年度

実施していない
(理由)

【導入を想定しているBAT（ベスト・アベイラブル・テクノロジー）、ベストプラクティスの削減見込量、算定根拠】

<設備関連>

対策項目	対策の概要、 BATであることの説明	削減見込量	普及率見通し
空調機更新	<ul style="list-style-type: none"> ・ 2017年以降、会員各社で導入予定 ・ 価格が適正であり、改善効果も大きい ・ 照明や空調設備については、トップランナー制度が導入されている。 ・ これら以外の方策についても、適宜最新設備を導入し、省エネを図る。 	原油換算で 2.4千kl	不明
高効率照明の導入 (LED照明等)		原油換算で 1.7千kl	
その他効率的な機器導入 (コンプレッサやトランスの更新等)		原油換算で 2.1千kl	

(各対策項目の削減見込量・普及率見通しの算定根拠)

アンケート調査による。普及率については不明。

なお、導入時の効果が不明（未定）と回答する企業も多く、実際の削減見込量は上記よりも多くなる見込みである。

(参照した資料の出所等)

会員企業へのアンケート調査による

<運用関連>

対策項目	対策の概要、 ベストプラクティスであることの説明	削減見込量	実施率見通し
電力の見える化	各設備の使用電力を把握することで、効率的な省エネ対策を展開できる。	不明	不明

(各対策項目の削減見込量・実施率見通しの算定根拠)

会員企業へのアンケート調査による

(参照した資料の出所等)

会員企業へのアンケート調査による

<その他>

対策項目	対策の概要、ベストプラクティスであることの説明	削減見込量	実施率見通し
各設備のこまめな電源 ON/OFF (空調、照明、コンプレッサー等)	費用もかからず、できることから簡単に取り組める。	不明	多くの企業で取り組む

(各対策項目の削減見込量・実施率見通しの算定根拠)

会員企業へのアンケート調査による

(参照した資料の出所等)

会員企業へのアンケート調査による

(4) 目標対象とする事業領域におけるエネルギー消費実態

【工程・分野別・用途別等のエネルギー消費実態】

工作機械は主に下記行程を通じて製造される。

①小型機械加工

- ・主軸やテーブル、ボールねじ等の部品の機械加工を行う。
- ・主として機械加工に係るエネルギーが消費される。

②大型機械加工

- ・ベッド、コラム、テーブル、サドル等の大型鋳物部品の加工を行う。
- ・主として機械加工に係るエネルギーが消費される。

③測定

- ・精度の高い機械を製造するため、正確に測定する。
- ・測定には厳しい温度管理のもと行われる。
そのため、空調設備のエネルギーが消費される。

④ユニット組立

- ・主軸、ヘッド、テーブル等の組み立てを行う。
- ・主軸は特に厳しい温度管理のもと、組立てが行われる。
そのため、空調設備のエネルギーが消費される。

⑤製品組立

- ・製品を組み立てる。
- ・我々業界では100分の1ミリ以上の精度を要する工作機械を製造している。
鉄は温度が1℃変化すると100分の1ミリ膨張・収縮する。そのため組立にあたって温度管理は非常に厳しいものが要求される。結果として空調設備のエネルギーが多く消費される。

出所：

【電力消費と燃料消費の比率（CO₂ベース）】

電力： 85.7%

燃料： 14.3%