

ガラスびん製造業界の「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	2012年対比 ・ CO ₂ 排出量（原料分含む）： 9.9%削減 77.5 万 t-CO ₂ ・ エネルギー使用量（総量）： 12.7%削減 原油換算32.9万 k l
	設定根拠	<u>対象とする事業領域：</u> ・ ガラスびん工場からのCO ₂ 排出量とエネルギー使用量を対象とする。 <u>将来見通し：</u> ・ 今後、ガラスびん業界の生産量は微減傾向で推移すると予測し、2020年の時点では生産量は110万トンとなる見通しを立てている。 <u>BAT：</u> ・ BATに関する設備及び技術は現時点では見込めない。 <u>電力排出係数：</u> ・ 目標値は基準年度と同様の0.481kg-CO ₂ /kWhで設定。 ・ 実績値は調整後の排出係数で管理 <u>その他：</u>
2. 低炭素製品・サービス等による他部門での削減		<u>概要・削減貢献量：16.15 万 t-CO₂。内訳は以下の通り。</u> ・ ガラスびんの軽量化：0.632万 t-CO ₂ 。 ・ エコロジーボトル製品の普及：0.221万 t-CO ₂ 。 ・ リターナブルびんを使用したリユースシステム：9.65 t-CO ₂ 。 ・ 輸入びんのカレット化：5.647万 t-CO ₂ 。
3. 海外での削減貢献		<u>概要・削減貢献量：0.240 万 t-CO₂/年（推定）</u> ・ 現在の所、海外での生産実績はなし。 ・ 海外技術援助による生産性向上に寄与
4. 革新的技術の開発・導入		<u>概要・削減貢献量：6.5～12.9 万 t-CO₂。</u> ・ 予熱酸素燃焼技術、全電気溶融などの EU 諸国での最新燃焼技術の導入検討。ただし、日本での導入に際しては、電気コストが障壁となっている。また、電気必要量についても不確定なことから、実質的には削減率は 10%～20%と推定している。詳細な試算は今後の課題とする。 ・ アンモニア燃焼、水素燃焼などの研究開発の導入検討。アンモニア燃焼では、燃焼時に CO ₂ を発生しない。ガラス溶融炉での化石燃料に替わる可能性を秘めている。詳細な試算は今後の課題とする。 ※上記 3 項目は、同時に実施することは不可能なことからいずれかの技術の選択となる。
5. その他の取組・特記事項		・ ガラスびんの普及活動として、「ガラスびんアワード」「びんむすめプロジェクト」「ガラスびんサイダー・ラムネと銭湯のコラボ企画」などを展開している。 ・ 「空きびん回収キャンペーン」や「ガラスびん工場見学」等により、ガラスびんの 3 R への取り組みや意識の向上に努めている。 ・ 低炭素社会実行計画の進捗状況を団体ホームページに公開。 ・ 出前授業や環境学習の開催。（加盟各社並びに業界団体） ・ エコプロダクツなど環境展への出展

ガラスびん製造業界の「低炭素社会実行計画」(2030 年目標)

		計画の内容
1. 国内の企業活動における 2030 年の削減目標	目標	2012年対比 ・ CO ₂ 排出量（原料分含む）：18.1%削減 70.4 万 t-CO ₂ ・ エネルギー使用量（総量）：20.7%削減 原油換算29.9万 k l
	設定根拠	<u>対象とする事業領域：</u> ・ ガラスびん工場からのCO ₂ 排出量を対象とする。 <u>将来見通し：</u> ・ 今後、ガラスびん業界の生産量は微減傾向で推移すると予測し、2030年の時点では100万トンとなる見通しを立てている。 <u>BAT：</u> ・ BATに関する設備及び技術は現時点ではない。 <u>電力排出係数：</u> ・ 目標値は基準年度と同様の0.481kg-CO ₂ /kWhで設定。 ・ 実績値は調整後の排出係数で管理 <u>その他：</u>
2. 低炭素製品・サービス等による他部門での削減		<u>概要・削減貢献量：15.26 t-CO₂。内訳は以下の通り。</u> ・ ガラスびんの軽量化：0.632万 t-CO ₂ 。 ・ エコロジーボトル製品の普及：0.201万 t-CO ₂ 。 ・ リターナブルびんを使用したリユースシステム：8.78 t-CO ₂ 。 ・ 輸入びんのカレット化：5.647 万 t-CO ₂ 。
3. 海外での削減貢献		<u>概要・削減貢献量：0.240 万 t-CO₂/年（推定）</u> ・ 現在の所、海外での生産実績はなし。 ・ 海外技術援助による生産性向上に寄与
4. 革新的技術の開発・導入		<u>概要・削減貢献量：6.5～12.9 万 t-CO₂。</u> ・ 予熱酸素燃焼技術、全電気溶融などの EU 諸国での最新燃焼技術の導入検討。ただし、日本での導入に際しては、電気コストが障壁となっている。また、電気必要量についても不確定なことから、実質的には削減率は 10%～20%と推定している。詳細な試算は今後の課題とする。 ＊ アンモニア燃焼、水素燃焼などの研究開発の導入検討。アンモニア燃焼では、燃焼時に CO ₂ を発生しない。ガラス溶融炉での化石燃料に替わる可能性を秘めている。詳細な試算は今後の課題とする。 ※上記 3 項目は、同時に実施できないので、いずれの技術の選択となる。
5. その他の取組・特記事項		・ ガラスびんの普及活動として、「ガラスびんアワード」「びんむすめプロジェクト」「ガラスびんサイダー・ラムネと銭湯のコラボ企画」を展開している。 ・ 「空きびん回収キャンペーン」や「ガラスびん工場見学」等によりガラスびんの 3 R への取り組みや意識の向上に努めている。 ・ 低炭素社会実行計画の進捗状況を団体ホームページに公開。 ・ 出前授業や環境学習の開催。（加盟各社並びに業界団体） ・ エコプロダクツなど環境展への出展

☆ 昨年度フォローアップを踏まえた取組状況

【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（実績を除く）】

□ 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）

2017 年(2018 年 1 月 WG)

・ 未達成の業界はどのようにして達成していくのか。

- ①生産活動における CO2 削減は当面は炉の改修や省エネルギーアイテムを導入して進める方向性。
- ②予熱酸素燃焼技術、全電気溶融技術、CO2 を発生しない燃焼技術(アンモニア燃焼や水素燃焼)などの革新的技術は、研究開発段階であることから当面は情報収集や調査研究により可能性を追求する。
- ③グローバル・バリューチェーンとしては、ガラスびんの 3 R の観点から削減効果の見える化により社会活動における CO2 削減に貢献する。

・ 消費者に向けて、CO2 削減をどのようにアピールするのか。

- ①利便性を追求する社会構造の中、ペットボトルなどの他素材化が進む容器業界であるが、ガラスびんは安心・安全、環境に優しい容器として、ガラスびんへの回帰を目指し、ガラスびんの良さを伝える各種の取組みを展開している。昨今は海洋汚染が環境に与える影響がクローズアップされていることから、引き続きガラス素材の安定性をアピールしたい。
- ②ガラスびんは 3R に適合する容器として、リサイクルシステム、リユースシステムが確立されている。リデュースについても軽量化技術も確立されていることから 3R の観点より CO2 の削減効果を検証し、ホームページや SNS などのツールを活用しアピールしたい。

・ 各工程におけるエネルギー使用率の明示。

個社での検討事項となるがエネルギーの見える化設備について検討を行い定期的開催される省エネルギー委員会において情報共有を行う。

・ エコロジーボトル（カレット 90%以上使用したガラスびん）の CO2 削減効果が低いご指摘について昨年度報告値 0.015 万 t-CO2 についてご指摘をいただき再確認したところ、計算方法に違いがあることが判明。正しい方法により算出した今年度の算出値は、0.222 万 t-CO2 であった。

・ 設備メンテナンスによる CO2 削減効果

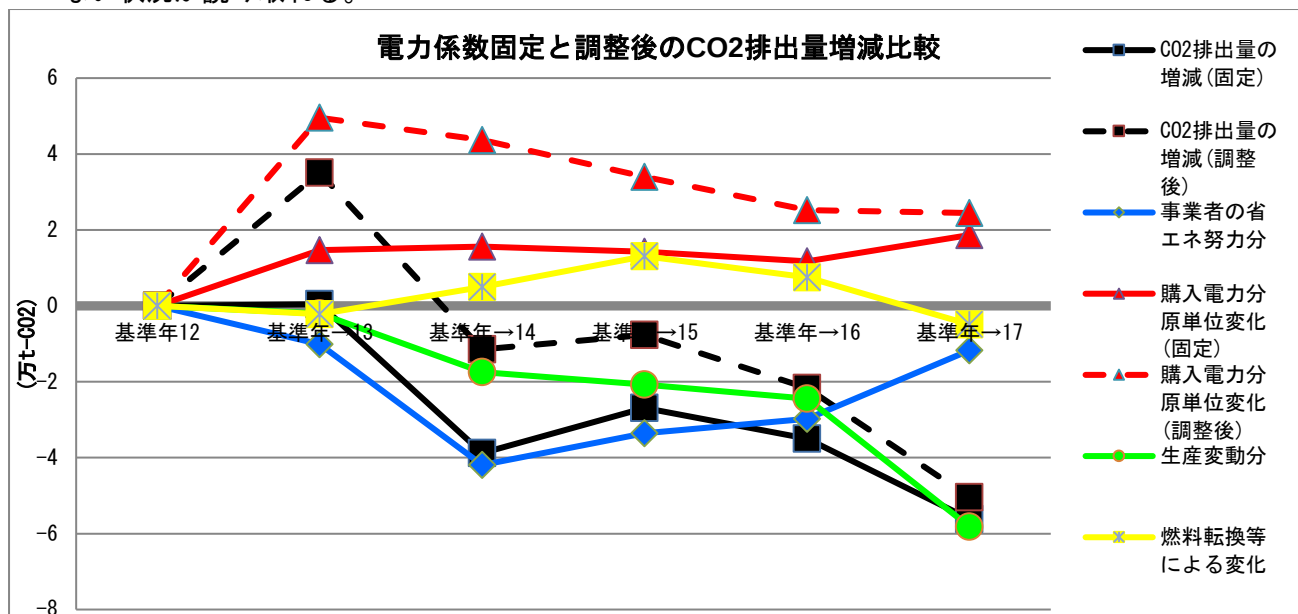
優先事項としてエネルギーの見える化を実施し、設備の不具合による無駄なエネルギーを削減する。

・ 溶融炉の改善、排熱の再利用

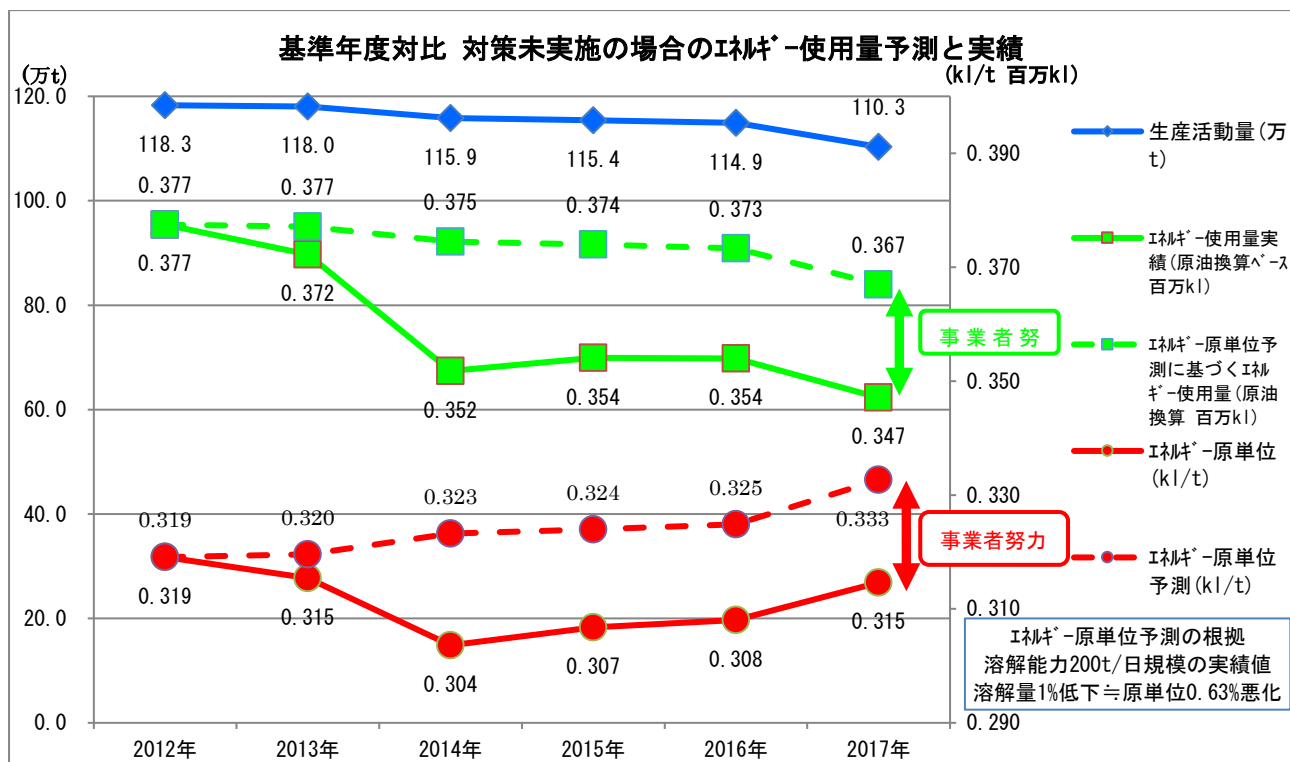
溶融炉の改善は炉修時に省エネルギーアイテムを導入し進めている。排熱の再利用は排熱ボイラーの導入、未利用低温排熱回収装置の導入を行っている。

・電力係数固定化による省エネ努力の見える化

電力係数の固定と調整後の比較グラフを以下に示す。基準年対比で固定の場合、電力起因は微増、事業者努力及び燃料転換は微減で、最も影響が大きい項目は生産変動分である。生産活動量の減退による効率の悪化を抑制するためガラス溶解炉の規模(サイズマッチング)や省エネルギー機器の導入で事業者省努力分は一時期減少したがここ3年程は生産活動量の減退に対し対策が追い付いていない状況が読み取れる。



エネルギー使用量に関し、生産活動の6割を占める溶解工程で使用するエネルギーについて、エネルギー使用量と原単位は以下のグラフの通りである。基準年度から対策未実施のまま生産活動量が減退した場合、エネルギー原単位は悪化が予測されるが生産活動量に追従しサイズダウンや省エネルギーアイテムを導入した事で対策未実施の予測を下回る実績であった。



ガラスびん製造業における地球温暖化対策の取組

平成 31 年 1 月 15 日
日本ガラスびん協会

I. ガラスびん製造業の概要

(1) 主な事業 ガラスびん等の製造業
標準産業分類コード：19

(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		団体加盟 企業数	13社	計画参加 企業数	6社 (46.2%)
市場規模	売上高1,249億円	団体企業 売上規模	売上高一億円	参加企業 売上規模	売上高1,147億円 (91.8%)
エネルギー 消費量	38.2万k l (推 定)	団体加盟 企業エネ ルギー消 費量	38.2万k l (推定)	計画参加 企業エネ ルギー消 費量	34.7万k l (90.8%)

出所：経済産業省生産動態統計年報 資源・窯業・建材統計編、日本ガラスびん協会調べ（2018年7月）。

(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)	2017年度 実績	2018年度 見通し	2020年度 見通し	2030年度 見通し
企業数	46.2%	46.2%	46.2%	46.2%	46.2%	46.2%
売上規模	93.5%	93.5%	91.8%	91.8%	91.8%	91.8%
エネルギー 消費量	93.5%	93.5%	92.3%	92.3%	92.3%	92.3%

(カバー率の見通しの設定根拠)

- ・ 2006年9月1日に1社加入（5社→6社）後、変更なし。
- ・ 未参加の7社については、当協会の準会員であるが、別団体として、独自に活動していることから、引き続き本計画に参加する旨、総会や例会などの機会を通し、呼び掛けを行っている。
- ・ 本計画の取組みや実績などを協会のホームページに掲載し、公表すると共にメールマガジンの配信などにより情報の周知と共有を図っている。

② カバー率向上の具体的な取組

	取組内容	取組継続予定
2017年度	参加呼びかけ（総会・例会など）	有
	取り組み状況の共有（HP 掲載、メールマガジン配信）	有
2018年度以降	参加呼びかけ（総会・例会など）	有
	取り組み状況の共有（HP 掲載、メールマガジン配信）	有

(取組内容の詳細)

- ・ メールマガジンでは、各月のガラスびん品種別出荷動向およびガラスびん生産・出荷・在庫月報、海外情報などを発信。

(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	☐ 統計 ☐ 省エネ法 ☒ 会員企業アンケート ☐ その他（推計等）	
エネルギー消費量	☐ 統計 ☐ 省エネ法 ☒ 会員企業アンケート ☐ その他（推計等）	
CO ₂ 排出量	☐ 統計 ☐ 省エネ法・温対法 ☒ 会員企業アンケート ☐ その他（推計等）	

【アンケート実施時期】

2018 年 6 月～2018 年 9 月

【アンケート対象企業数】

6 社（業界全体の 46.2%、低炭素社会実行計画参加企業数の 100%に相当）

【アンケート回収率】

100%

【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>

【その他特記事項】

なし

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 (2012年度)	2016年度 実績	2017年度 見通し	2017年度 実績	2018年度 見通し	2020年度 目標	2030年度 目標
生産活動量 (単位: 万ton)	118.3	114.9	113.5	110.3	112.3	110.0	100
エネルギー 消費量 (単位: 万kl)	37.7	35.9	33.9	34.7	33.6	32.9	29.9
内、電力消費量 (億kWh)							
CO ₂ 排出量 (万t-CO ₂)	86.0 ※1	84.9 ※2	79.9 ※3	80.9 ※4	79.1 ※5	77.5 ※6	70.4 ※7
エネルギー 原単位 (単位: kl/t)	0.319	0.31	0.299	0.315	0.299	0.299	0.299
CO ₂ 原単位 (単位: t-CO ₂ /t)	0.727	0.739	0.704	0.734	0.704	0.704	0.704

【電力排出係数】

	※1	※2	※3	※4	※5	※6	※7
排出係数[kg-CO ₂ /kWh]	0.481	0.516	0.481	0.496	0.481	0.481	0.481
基礎排出/調整後/その他	調整後	調整後	調整後	調整後	調整後	調整後	調整後
年度	2012	2016	2012	2017	2012	2012	2012
発電端/受電端	受電端	受電端	受電端	受電端	受電端	受電端	受電端

<事前質問>

見通しレベルでは、2017 年度、2018 年度、2020 年度目標、2030 年度目標では、エネルギー原単位 (0.299kl/t)、CO₂ 原単位 (0.704t-CO₂/t) で、それぞれ同一の (固定) 数値となっており、エネルギー消費量および CO₂ 排出量は、単に生産活動量を変数となっている。つまり、各原単位の改善の効果は考慮されていない。見通し、目標設定の考え方について説明いただけないでしょうか。

<回答>

生産活動量の減退が招く影響として、特に CO₂ の発生が多い溶解工程における効率の悪化が挙げられる。これは炉の設計能力を著しく下回った場合 (調査票番号 p. 5) や炉の小型化によって生じるが、生産活動量の減退によりこれらの要因によって悪化するエネルギー原単位及び CO₂ 原単位を最低限現状維持に留める事を目標に掲げ炉の改修時に能力(サイズ)の最適化を図り更に省エネルギーアイテムの導入を行って行く。従って単に生産活動量の変数となっている訳ではない。

【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	☐ 基礎排出係数（発電端／受電端） ☒ 調整後排出係数（発電端／受電端） ☐ 特定の排出係数に固定 ☐ 過年度の実績値（〇〇年度 発電端／受電端） ☐ 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> 電力（エネルギー）多量消費業界として自己の業界内努力に加え国の電力事情も含めたCO2削減に努めて行く事に合意したため。
その他燃料	☒ 総合エネルギー統計（2017年度版） ☐ 温対法 ☐ 特定の値に固定 ☐ 過年度の実績値（〇〇年度：総合エネルギー統計） ☐ その他 <上記係数を設定した理由> 燃料（エネルギー）多量消費業界として自己の業界内努力に加え国のエネルギー事情も含めたCO2削減に努めて行く事に合意したため。

（２） 2017 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
CO2排出量 エネルギー消費量	2012年	▲ 9.9% ▲ 12.7%	77.5(万t-CO ₂) 32.9(原油換算万k l)

目標指標の実績値			進捗状況		
基準年度実績 (BAU目標水準)	2016年度 実績	2017年度 実績	基準年度比/BAU 目標比	2016年度比	進捗率*
CO2排出量86.0(万t-CO ₂) エネルギー消費量37.7(原油換算万k l)	84.9 35.9	80.9 34.7	▲5.9% ▲8.0%	▲3.5% ▲2.0%	60.0% 62.5%

* 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－当年度の実績水準）

／（基準年度の実績水準－2020 年度の目標水準）×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
CO2排出量 エネルギー消費量	2012年	▲ 18.1% ▲ 20.7%	70.4(万t-CO ₂) 29.9(原油換算万kl)

目標指標の実績値			進捗状況		
基準年度実績 (BAU目標水準)	2016年度 実績	2017年度 実績	基準年度比/BAU 目標比	2016年度比	進捗率*
CO2排出量86.0(万t-CO ₂) エネルギー消費量37.7(原油換算万kl)	84.9 35.9	80.9 34.7	▲5.9% ▲8.0%	▲3.5% ▲2.0%	32.7% 38.5%

* 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－当年度の実績水準）

／（基準年度の実績水準－2030 年度の目標水準）×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】

	2017年度実績	基準年度比	2016年度比
CO ₂ 排出量	80.9万t-CO ₂	▲5.9%	▲3.5%

【目標未達成の理由】

- ① 計画炉修の先送りによるエネルギーロス。（原油価格高騰の影響による炉修コストの捻出が課題）。
- ② ①に加え生産活動量の減退に炉のサイズマッチングが追いつかず燃費効率が悪化。

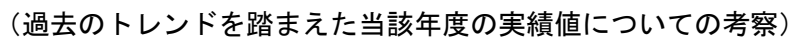
【今後の取り組み状況】

- ① 現状の生産規模を基準とした生産拠点及び生産設備の再構築。
- ② 溶融窯のダウンサイジング及び定期炉修による燃費効率の向上。
- ③ 欧米諸国での省エネ取り組み状況情報収集。
- ④ 空調、ファンなどの老朽化設備のトップランナー化。
- ⑤ ファンなど駆動設備のインバータ化

【生産活動量】

生産活動量（単位：万ト）：110.3（基準年度比▲6.8%、2016年度比▲4.0%）

(グラフ)



- 11 -

【エネルギー消費量、エネルギー原単位】

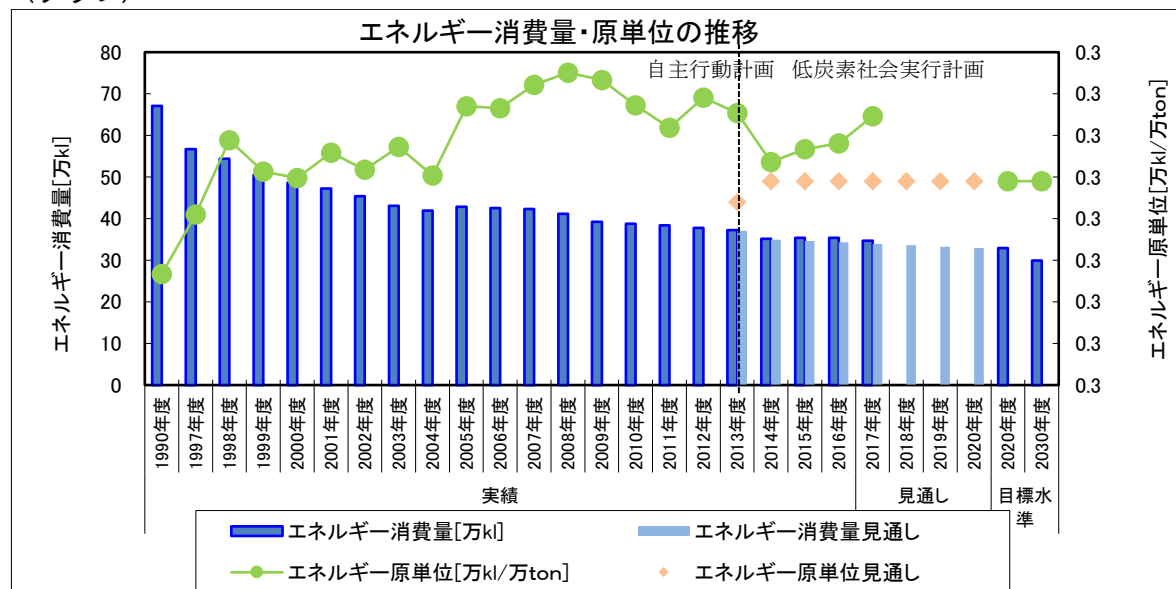
＜2017 年度の実績値＞

エネルギー消費量（単位：万 kl）：34.7 （基準年度比▲8.0%、2016 年度比▲2.0%）

エネルギー原単位（単位：kl/t）：0.315 （基準年度比▲1.3%、2016 年度比 2.2%増）

＜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）

（エネルギー消費量）

- ・生産量の減少と共に減少傾向にある。

（エネルギー消費原単位）

- ・基本的には、生産量の減少に従い、原単位は悪化する傾向にある。2014 年は 1 工場が閉鎖し需給バランスが改善され良化したが、以後も生産活動量の減退で悪化の傾向にある。設備の見直しを行うも追いついていない。

＜事前質問＞

ご説明では、エネルギー消費原単位の悪化要因を生産量の減少と述べられているが、生産活動量の見通しおよび実績を見ると、生産量の減少は織り込み済みではないのか。これらの関係を含め、追加の説明をお願いしたい。

＜回答＞

生産活動量は目標設定時のトレンドを基に予測した値である。2017 年度の見込みは 113.5 万トンに対し実績は 110.3 万トンと見込み量の 97.2%の実績であった。炉の改修時に規模の見直しを行っているが追いついておらず、炉の効率悪化に伴いエネルギー原単位の悪化要因となっている。

＜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）

- ・直近 5 年間では 2014 年度に対前年度比▲3.8%の改善が見られたが、以後は悪化し 2017 年度は 5 年前と同水準である。生産活動量が低下すると炉の燃費効率が低下すると共に生産を停止しても固定燃料が必要であり計画的な設備投資を遂行し設備の再構築を進め目標水準を目指していく。

(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：〇〇

2017 年度実績：〇〇

<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】

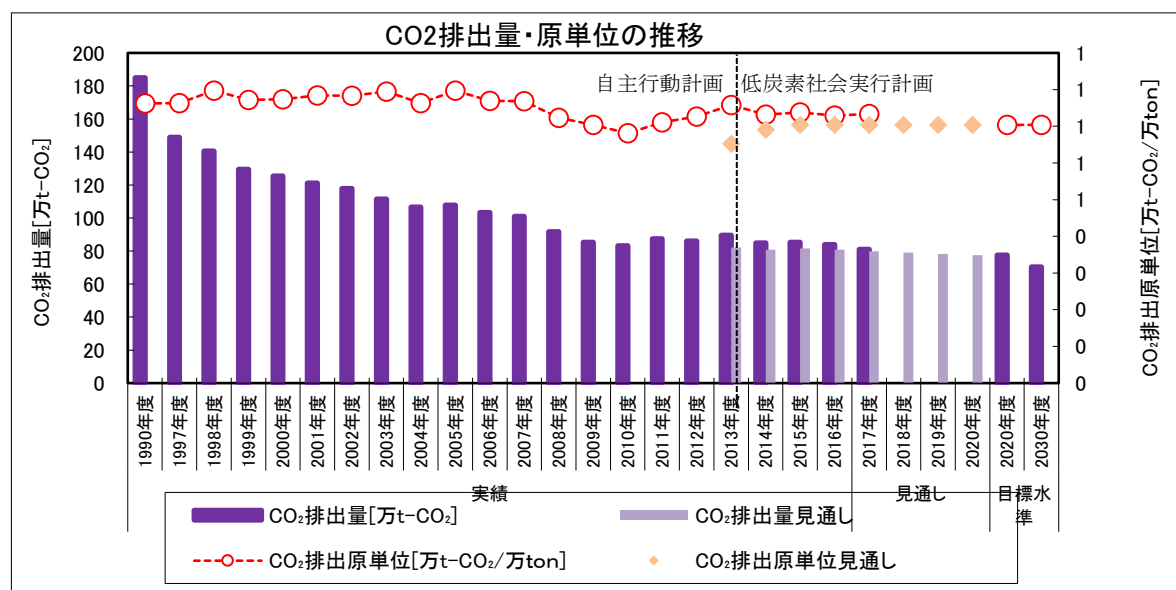
<2017 年度の実績値>

CO₂排出量 (単位：万 t-CO₂ 電力排出係数：0.496kg-CO₂/kWh)：80.9 万 t-CO₂ (基準年度比▲5.9%、2016 年度比▲3.5%)

CO₂原単位 (単位：t-CO₂/t 電力排出係数 0.496kg-CO₂/kWh)：0.734 (基準年度比 1.0%増、2016 年度比 0.7%増)

<実績のトレンド>

(グラフ)



電力排出係数：0.496kg-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)

(CO₂ 排出量)

・2010 年までは重油からガスへの燃料置換が進み減少傾向であったが、2011 年以降 LNG の単価 UP により重油へ若干戻ったために増加傾向であった。ただし、2014 年以降は重油の減少に転じ排出量は減少傾向にある。

(CO₂ 排出原単位)

・ 2010 年までは重油からガスへの燃料置換が進み CO₂ 排出原単位は良化傾向であったが、2011 年以降は LNG の単価 UP により重油へ若干戻ったために悪化に転じた。その後、LNG の価格が落ち着き 2014 年以降はガスの使用比率が戻り CO₂ 排出原単位は良化する。2017 年はエネルギー消費原単位の考察同様で CO₂ 排出量は減少するも CO₂ 排出原単位は悪化傾向である。

【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→2017 年度変化分		2016 年度→2017 年度変化分	
	(万 t-CO ₂)	(%)	(万 t-CO ₂)	(%)
事業者省エネ努力分	▲1.176	▲1.4	1.739	2.1
燃料転換の変化	▲0.490	▲0.6	▲1.196	▲1.4
購入電力の変化	2.448	2.8	▲0.053	▲0.1
生産活動量の変化	▲5.822	▲6.8	▲3.360	▲4.0

(エネルギー消費量)

	基準年度→2017 年度変化分		2016 年度→2017 年度変化分	
	(万 k l)	(%)	(万 k l)	(%)
事業者省エネ努力分	▲0.493	▲1.3	0.725	2.0
生産活動量の変化	▲2.544	▲6.7	▲1.415	▲4.0

(要因分析の説明)

・ CO₂排出量は減少傾向にあるが、最も寄与しているのは生産活動量の変化であり基準年に対し2017年度は▲6.8%である。事業者省エネ努力は、生産活動量が減退する中で炉の効率悪化、現有設備維持の固定燃料量に加え、エネルギー多量消費業界として自己の業界内努力やエネルギー事情も含めると炉の改修、設備統合、省エネ技術の導入を行いここまでの悪化に抑えていると評価したい。但し、目標を設定した以上達成に向けて努力を継続する。

(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 CO ₂ 削減量	設備等の使用期間 (見込み)
2017 年度	ガラス溶解炉の更新①(I 社)	1000 百万円	1.8 万 t-CO ₂	8 年
	ガラス溶解炉の更新②(NY 社)	540 百万円	0.1 万 t-CO ₂	10 年
	ガラス溶解炉の更新③(TG 社)	242 百万円	0.3 万 t-CO ₂	8 年
2018 年度	ガラス溶解炉の更新④(NY 社)	1400 百万円	0.3 万 t-CO ₂	10 年
	ガラス溶解炉の更新⑤(TG 社)	1478 百万円	0.4 万 t-CO ₂	8 年
2019 年度 以降	ガラス溶解炉の更新⑥(NY 社)	1400 百万円	0.3 万 t-CO ₂	10 年
	ガラス溶解炉の更新⑦(I 社)	700 百万円	0.1 万 t-CO ₂	10 年
	ガラス溶解炉の更新⑧(TG 社)	178 百万円	0.3 万 t-CO ₂	8 年

【2017 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)

- ・省エネ対策や地球温暖化対策では、ガラス溶解炉の更新が有効であり、経済的合理性および新技術の導入を考慮して、更新計画を随時見直している。

(取組の具体的事例)

- ・2017 年度において、大きな設備投資は、ガラス溶解炉の更新が 3 件あった。

＜事前質問＞

2017 年度の「取組の具体的事例」では、ガラス溶解炉の更新が 3 件あったと記載されています。具体的な省エネ対策について、解説していただけないでしょうか。

＜回答＞

- ①生産活動量を鑑みた炉の規模の見直し
- ②炉の保温の改善(材料、部位)
- ③溶解炉開口部の見直し
- ④炉の冷却送風機のインバータ化

(取組実績の考察)

- ・ガラス溶解炉の更新しなかった場合には、エネルギー原単位および CO₂ 排出原単位はさらに悪化したと推察する。

【2018 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)

- ・総括表に記載の通り炉の更新を進める。更新時には出来る限り省エネ技術を採用していく。不確定要素としてエネルギー価格の動向で更新の延期が想定される。

【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
ガラス溶解炉の更新	2017年度 11% 2020年度 〇〇% 2030年度 〇〇%	・ ガラス溶解炉の更新時に導入した省エネ設備などの情報交換を行っている。革新的な技術は無く、導入した省エネ設備単体での効果が把握し辛い。
	2017年度 〇〇% 2020年度 〇〇% 2030年度 〇〇%	
	2017年度 〇〇% 2020年度 〇〇% 2030年度 〇〇%	

【IoT等を活用したエネルギー管理の見える化の取組】

・ 検討を開始した。

【他事業者と連携したエネルギー削減の取組】

・ ガラス炉の運転におけるオーバーシュートを抑制するため、コントロールの自動化を検討中。

＜事前質問＞

調査票に「ガラス炉の運転におけるオーバーシュートを抑制するため、コントロールの自動化を検討中。」とありますが、こういった点が他事業者との連携なのか追加のご説明をいただけないでしょうか。

＜回答＞

他業者とはガラス炉のエンジニアリングを専門とした会社である。炉の運転基準は温度だが、現在は外気温やカレット量、ガラスの取出し量の変化の対応はオペレーターによる手動調整であり技量によりバラツキが発生する。その原因はオーバーシュートであり、これを抑制させるためエンジニアリング業者と連携し自動調整を検討中である。

【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】

・ ガラス溶解炉の更新時に導入した省エネ設備などの情報交換を行っている。

＜事前質問＞

省エネ設備などの情報交換の具体的な対策事例をご紹介いただけないでしょうか。

＜回答＞

- ①蓄熱室のダブルパス化
- ②溶解炉の燃料転換
- ③排熱ボイラーの採用
- ④未利用低温排熱回収の実施
- ⑤成型機金型送風機のインバーター化
- ⑥高効率ガス焚きボイラーの採用
- ⑦高効率キュービクルの採用
- ⑧蒸気ドレントラップの見直し

(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。

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

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

$$\text{CO}_2 \text{ 排出量 (原料分含む) 想定比} = \frac{(86.0 - 80.9)}{(86.0 - 79.9)} \times 100 = 83.6\%$$

$$\text{エネルギー使用量 (総量) 想定比} = \frac{(37.7 - 34.7)}{(37.7 - 33.9)} \times 100 = 78.9\%$$

【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）→CO₂排出量、エネルギー使用量
- ☐ 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）

- ・生産活動量の減退が見込みより早く、原単位が悪化した事で想定した水準を下回った。

<事前質問>

「生産活動量の減退が見込みより早く」と、ご説明されているが、見込みより早くなった理由についてご説明いただけないでしょうか。

<回答>

見込みは目標設定時点までの生産活動量のトレンドを基に設定したが、実際の生産活動量はお客様に委ねられている。見込みより早く他素材化が進んだ事が主な理由である。今後は人口減少による容器自体の需要減退も懸念される。

（自己評価を踏まえた次年度における改善事項）

- ・溶解炉の更新によりエネルギー使用量の削減を狙う。また、既存炉も継続的に省エネ努力を行うことにより CO₂ 排出量増加抑制に努めたいと考えている。

(6) 次年度の見通し

【2018 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 (エネ+原料)	CO ₂ 原単位
2017 年度 実績	110.3 万 t	34.7 万 kl	0.315kl/t	80.9 万 t-CO ₂	0.734t-CO ₂ /t
2018 年度 見通し	112.3 万 t	33.6 万 kl	0.299kl/t	79.1 万 t-CO ₂	0.704t-CO ₂ /t

（見通しの根拠・前提）

- ・ガラス溶解炉の更新などで排出量の抑制を図っていく。
- ・2018 年度の見通しは昨年度に 2020 年度目標に向けた値に修正したため、今年度は継続とした。

(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。

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

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

進捗率＝（計算式）

CO₂ 排出量（原料分含む）想定比＝（86.0-80.9）/（86.0-77.5）×100＝60.0%

エネルギー使用量（総量）想定比＝（37.7-34.7）/（37.7-32.9）×100＝62.5%

【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）

- ・予測している生産活動量に対し減退率が大きく効率の悪化を招く。

（今後予定している追加的取組の内容・時期）

- ・生産量の減少を予想しながら、ガラス溶解炉の設備統合や更新時のダウンサイジングによりエネルギー原単位の悪化を防止していく。
- ・2020年度目標に向けて、各年度別の目標値を設けて、進捗状況を把握していく。

＜事前質問＞

「生産量の減少を予想しながら、ガラス溶解炉の設備統合や更新時のダウンサイジングによりエネルギー原単位の悪化を予防」と、ご説明されています。本年度の改正省エネ法では「連携省エネルギー計画」が新設されたが、このような制度を活用される予定がありますか。

＜回答＞

現時点では無い。

☐ 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。

進捗率【基準年度目標】＝（基準年度の実績水準－当年度の実績水準）

／（基準年度の実績水準－2030年度の目標水準）×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（％）

進捗率＝（計算式）

- ・CO₂ 排出量（原料分含む）進捗率＝（86.0-80.9）/（86.0-70.4）×100＝32.7%
- ・エネルギー使用量（総量）進捗率＝（37.7-34.7）/（37.7-29.9）×100＝38.5%

【自己評価・分析】

（目標達成に向けた不確定要素）

- ・ 予測している生産活動量に対し減退率が大きく効率の悪化を招く

（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）

（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 (2017年度)	削減見込量 (2020年度)	削減見込量 (2030年度)
1	ガラスびんの軽量化	循環型社会を築く上で、必要とされるのは“3R”。その中でも最優先すべきはリデュース(発生抑制)であり、ガラスびんの軽量化の推進が欠かせない要件となる。計量化することにより、省資源、省エネルギーを実現し、CO2排出量の抑制にもつながる。このガラスびんの軽量化のなかでも、極限まで重量を軽くした「超軽量びん」は最先端の技術で使い勝手も格段に改善されているが、特に環境にやさしい製品ということで、日本環境協会から、ガラスびんとして、「エコマーク」の認定を得た、製品群もある。2017年度の削減量は1.121万t-CO2。詳細な計算は欄外*1を参照。	0.632 万 t-CO2	0.632 万 t-CO2
2	リターナブルびん（Rマークびん：リユース：再使用）	日本ガラスびん協会では、規格統一リターナブルびん（Rびん）を認定し、リターナブルびんとして使用いただけるように、Rびんの型式図面を公開している。日本ガラスびん協会ではLCA手法を用い、リターナブルびんのCO2排出量削減効果の試算をおこない、業界の統一LCAデータとして共有し、リターナブルのPR活動に取り組んでいる。このように、リターナブル使用はCO2排出量の抑制に	9.65 万 t-CO2	8.78 万 t-CO2

		直接作用するので今後、3Rのひとつである、リユース対策の中では、有効な手法であろう。また、リターナブル使用はガラスびんだけが持つ大きな特性と云える。2017年度の削減量は9.68万t。詳細な計算は欄外*2を参照。		
3	エコロジーボトルの推進	原料としてカレットを90%以上使用し製品化したものを「エコロジーボトル」、無色・茶色以外のその他色のカレットを90%以上使用し製品化したものを特に「スーパーエコロジーボトル」と名付け、カレット使用量の増加につなげるため、ボトラー、ユーザーへの利用促進を継続している。2017年度の削減量は0.222万t-CO2。詳細な計算は欄外*3を参照。	0.221万t-CO2	0.201万t-CO2
4	輸入びんのカレット化	市場の輸入びんをカレットとしてリサイクル使用することで、省資源、省エネルギーを実現し、CO2排出量の抑制にもつながる。2017年度の削減量は5.821万t-CO2。詳細な計算は欄外*4を参照。	5.647万t-CO2	5.647万t-CO2
5	ユニバーサルデザインへの取り組み	「全ての人に使いやすい」を目指し、安全で使いやすい、ユーザーフレンドリーな取扱いのしやすい形状、軽量のガラスびんを提供している。 このような軽量化技術を一般の飲料用大型びんの開発にも応用している。さらに、ガラスびん外表面に点字を施	算定困難	算定困難

		し、触覚により中味の判別あるいは、ガラスびんの色が判断できるようにした製品も開発されている。		
6	容易に剥がれるプレタックラベルの開発、提供	従来の焼付け印刷（ACL）に比較し、装飾性が高く、リサイクルに適した剥がしやすいラベルの提供。これは、超軽量びんと組み合わせることにより、すり傷防止などの効果が得られ、超軽量びんのリターナブル化にも寄与している。		

（当該製品・サービス等の機能・内容等、削減貢献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範囲）

* 1：過去のLCA評価(注1)での20頁でのワンウェイびんのCO2排出量は以下の通り。

- ① ワンウェイびん：0.19kg-CO2/190.0g=1.0kg-CO2/kg。
- ② 基準年度2012年平均びん重量：179.0g/本のCO2排出量：0.1790kg-CO2/本。
- ③ 実績年度2017年平均びん重量：177.2g/本のCO2排出量：0.1772kg-CO2/本。
- ④ ②と③の差異0.0018 kg-CO2/本が軽量化によるCO2削減量とする。
- ⑤ 2017年度の出荷本数6,226,491千本として CO2排出削減量は1.121万t-CO2 とする。
※6,226,491千本×0.0018kg-CO2/本=1.121万t-CO2
- ⑥ 2020年、2030年での削減見込量は2016年度算定見込み量を踏襲する。

【出典】

注1：https://www.env.go.jp/recycle/yoki/dd_2_council/mat110201_001.pdf

* 2：リターナブルびんのCO2排出量は以下の通り。

- ① 2017年の新びん投入量110千t。※2017年度ガラスびんマテリアルフロー図(注2)より。
- ② CO2排出原単位は、平成22年度リサイクルによる低炭素化社会形成の促進に関する研究(注3)での74頁図表11の(1kg当たり)でのびん使用回数10回の排出原単位131.3g-CO2/kgとワンウェイの排出原単位1011.2g-CO2/kgとの差である879.9g-CO2/kgを削減貢献量とする。
- ③ 2017年のCO2排出削減量は9.68万t-CO2 とする。
※11.0万t×879.9g-CO2/kg÷9.68万t-CO2
- ④ 2020年、2030年での削減見込量は、2017年度実績に生産量減少率をリンクさせて、以下の通りとする。
2020年：110/110.3×9.68万t-CO2=9.65万t-CO2
2030年：100/110.3×9.68万t-CO2=8.78万t-CO2
※2020年目標生産量：110万t、2030年目標生産量：100万t、2017実績生産量：110.3万t

【出典】

注2：ガラスびん3R促進協議会調べ

注3：<http://www.cjc.or.jp/modules/keirin/h22/h2201.pdf>

* 3：エコロジーボトルのCO2排出量は以下の通り。

- ① 2017 年の出荷量は 34.3 千 t。※びん協まとめ。
- ② 平均カレット添加率 75.1%とエコロジーボトルカレット添加率 90%との差異分を生バッチ使用したとして、CO2 排出削減量を試算。
- ③ 平成 22 年度リサイクルによる低炭素化社会形成の促進に関する研究(注 3)より、ガラスびんリサイクルによる CO2 排出原単位の削減効果は 434.4g-CO2/kg。
- ④ エコロジーボトルによる CO2 排出削減量は、0.222 万 t-CO2 とする。

$$\text{※} 3.43 \text{ 万 t} \times (90 - 75.1) / 100 \times 434.4 \text{ g-CO}_2/\text{kg} = 0.222 \text{ 万 t-CO}_2$$
- ⑤ 2020 年、2030 年での削減見込量は、2017 年度実績に生産量減少率をリンクさせて、以下の通りとする。
2020 年 : $110 / 110.3 \times 0.222 \text{ 万 t-CO}_2 = 0.221 \text{ 万 t-CO}_2$
2030 年 : $100 / 110.3 \times 0.222 \text{ 万 t-CO}_2 = 0.201 \text{ 万 t-CO}_2$
※2020 年目標生産量 : 110 万 t、2030 年目標生産量 : 100 万 t、2017 実績生産量 : 110.3 万 t

【出典】

注 3 : <http://www.cjc.or.jp/modules/keirin/h22/h2201.pdf>

* 4 : 輸入びんカレット化の CO2 排出量は以下の通り。

- ① 2017 年度ガラスびんの輸入量は 26.8 万 t/年 (2017 年実績)。このうち、カレット化率は 50%として、13.4 万 t がカレット化。これがなかった場合は生バッチを使用したとして、CO2 排出削減量を試算。
- ② 平成 22 年度リサイクルによる低炭素化社会形成の促進に関する研究(注 3)より、ガラスびんリサイクルによる CO2 排出原単位の削減効果は 434.4g-CO2/kg。
- ③ 輸入びんのカレット化による CO2 排出削減量は、5.821 万 t-CO2 とする。

$$\text{※} 13.4 \text{ 万 t} \times 434.4 \text{ g-CO}_2/\text{kg} = 5.821 \text{ 万 t-CO}_2$$
- ④ 2020 年、2030 年での削減見込量は同量とする。(2016 年度を踏襲)

【出典】

注 3 : <http://www.cjc.or.jp/modules/keirin/h22/h2201.pdf>

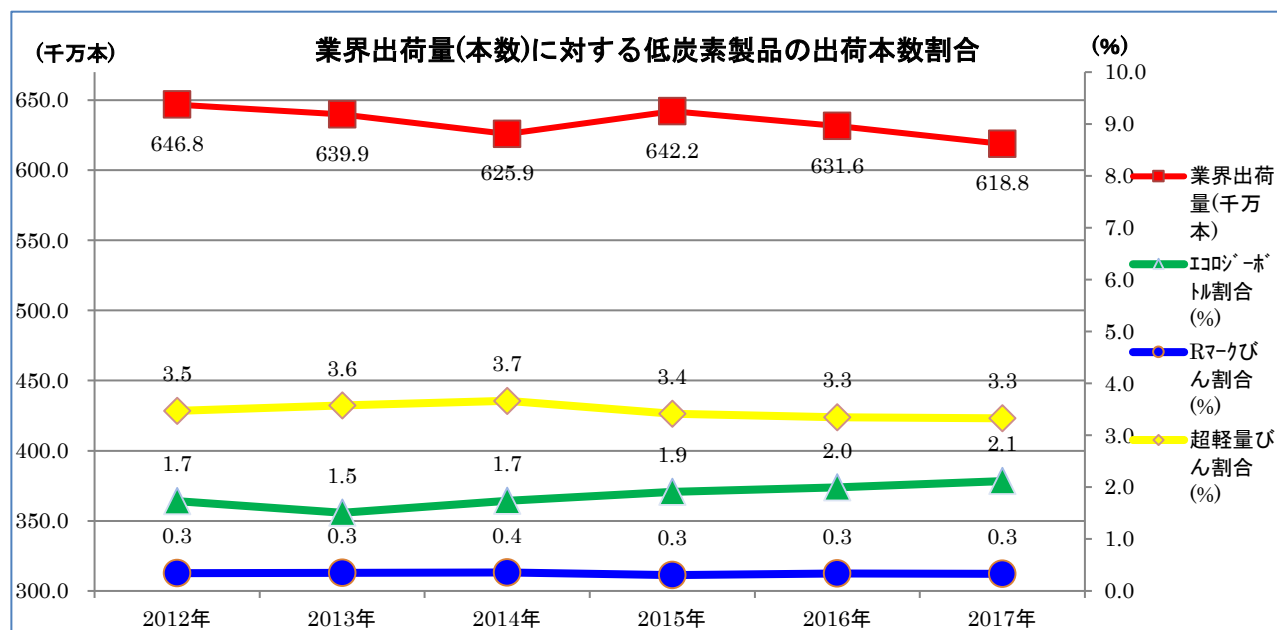
(2) 2017 年度の実績

(取組の具体的事例)

- ・ ガラスびんの軽量化については、各加盟企業において、積極的に取り組んでいる。
- ・ 日本ガラスびん協会では、規格統一リターナブルびん (Rびん) を認定し、リターナブルびんとして使用していただけるように、Rびんの型式図面を公開している。
- ・ エコロジーボトルの使用をボトラーなどユーザーに対し利用促進を継続している。

(取組実績の考察)

- ・ 超軽量びん (前年比 97.4%)、R マークびん (前年比 95.6%)、エコロジーボトル (前年比 103.9%)。生産活動量 (本数ベース) が前年比 97.0%に対し超軽量びんは横ばい、R マークびんは微減、エコロジーボトルは微増であった。ガラスびんを代表する低炭素製品として、今後も普及に向け、業界を挙げて取り組んでいく。* 前年比は出荷本数ベース。



(3) 2018年度以降の取組予定

- ・上記の取り組みにおける、CO2削減量を算出する事は困難だが、今後も出荷推移を把握し、モニタリングをしていく。

<事前質問>

図を見ると、業界出荷量が減少傾向となっていますが、この理由をご説明いただけないでしょうか。

<回答>

業界出荷量の減少は他素材化が主な理由である。

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

	海外での削減貢献	削減実績 (2017年度)	削減見込量 (2020年度)	削減見込量 (2030年度)
1	中国での技術指導 (T社3窯分)	0.111 万 t-CO2	0.111 万 t-CO2	0.111 万 t-CO2t
2	ブラジルでの技術指導 (I社2窯分)	0.129 万 t-CO2	0.129 万 t-CO2	0.129 万 t-CO2t

(削減貢献の概要、削減貢献量の算定根拠)

- ・技術指導先の中国及びブラジルでは、生産量、燃料使用量の集計が行われておらず、正確な CO2 排出量の把握はできていない。根拠を 2016 年度から踏襲しガラス溶解炉の規模から、CO2 排出原単位 0.723t-CO2/ t を基準にして、CO2 排出量を推定し、年 1 %削減として試算した。

中国での技術指導による削減量は以下の様に試算した。

$$140 \text{ (t/d)} \times 0.723 \text{ (t-CO2/t)} \times 0.01 \times 365 \times 3 \text{ 窯} = 0.111 \text{ 万 t-CO2}$$

ブラジルでの技術指導による削減量は以下の様に試算した。

$$225 \text{ (t/d)} \times 0.723 \text{ (t-CO2/t)} \times 0.01 \times 365 = 0.059 \text{ 万 t-CO2}$$

$$265 \text{ (t/d)} \times 0.723 \text{ (t-CO2/t)} \times 0.01 \times 365 = 0.070 \text{ 万 t-CO2}$$

(2) 2017 年度の実績

(取組の具体的事例)

- ・業界 6 社中 2 社で、中国やブラジルなどでの海外技術援助による生産性向上に寄与。

<事前質問>

海外での技術指導による削減量を試算いただいております、エネルギー管理の徹底による削減ポテンシャル、及びガラス溶解炉の更新による削減ポテンシャルがあるように見受けられます。こうした削減ポテンシャルについて、引き続き定量化できないかご検討いただけないでしょうか。

<回答>

検討は継続しますが、以下の理由で実現が難しい状況をご理解願います。

- ①技術指導は省エネルギーに直接に寄与する内容ではなく生産性向上に関わる内容である。定量化を行うには向上した実績が必要だが具体的な数値が入手出来ない。
- ②仮に向上実績が入手出来たとしても、これを更にエネルギーや CO の 2 削減実績に換算する情報が入手できない。(電力係数など、現地のエネルギー事情が把握できない)。
- ③エネルギー量を把握するための計測機器が設置されていない場合があります。定量化には計測を行う設備投資が必要があるが、費用の捻出ができない。

(取組実績の考察)

- ・援助先では、数値的な評価が行われておらず、具体的な数値評価はできていないが、生産性が向上したとの評価を受けている。

(3) 2018 年度以降の取組予定

- ・今後も継続の予定

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	予熱酸素燃焼技術	未定	6.5(万 t-CO ₂)
2	全電気溶融技術	未定	12.9(万 t-CO ₂)
3	CO ₂ を排出しない燃焼技術（アンモニア燃焼、水素燃焼）	未定	12.9(万 t-CO ₂)

(技術・サービスの概要・算定根拠)

- 世界的な酸素供給メーカーであるエアリキード社が研究中の予熱酸素燃焼技術では、現状の空気燃焼に比べて、燃料使用量および燃料由来の CO₂ 排出量を最大で 50%削減を見込める。ただし、日本での導入に際しては、酸素発生に要する電気コストの障壁となっている。削減見込量は 2030 年 CO₂ 排出量目標値から原料由来分を差し引いた値 64.5(万 t-CO₂)のうち、溶解工程での燃料使用量はおおよそ 60%なので、その 60%減の 50%減の 19.4(万 t-CO₂)となるが、酸素発生に要する電気使用による CO₂ 発生量が増加するで、実質的には 64.5(万 t-CO₂)の 10%程度と推定。詳細な試算は今後の課題とする。
- EU 諸国でのガラス溶融炉での CO₂ 削減策として、全電気溶融技術の導入を検討している。化石燃料を使用しないので、CO₂ は排出しない。今後、EU 諸国での動向を注視していく。ただし、日本での導入に際しては、酸素発生に要する電気コストの障壁となっている。削減見込量は 2030 年 CO₂ 排出量目標値から原料由来分を差し引いた値 64.5(万 t-CO₂)のうち、溶解工程での燃料使用量はおおよそ 60%減となるが、酸素発生に要する電気使用による CO₂ 発生量が増加するで、実質的には 64.5(万 t-CO₂)の 20%程度と推定。詳細な試算は今後の課題とする。
- 2014 年に、産業技術総合研究所、東北大学との共同研究において、世界で初めて、アンモニアを燃料としたガスタービン発電の実証に成功している。アンモニア燃焼では、燃焼時に CO₂ を発生しない。2017 年 11 月第 13 回ガラス技術シンポジウムにて、講演会が行われた。今後、ガラス溶融炉での化石燃料に替わる可能性を秘めている。2017 年削減見込量は 2030 年 CO₂ 排出量目標値から原料由来分を差し引いた値 64.5(万 t-CO₂)のうち、溶解工程での燃料使用量はおおよそ 60%減となるが、詳細な試算は今後の課題とする。

※ ただし、上記 3 項目は、同時に実施できないので、いずれの技術の選択となる。

<事前質問>

「予熱酸素燃焼技術」「全電気溶解技術」「アンモニア燃焼／水素燃焼」のいずれかの技術の選択とあるが、それぞれの長所・短所の比較をご説明いただけないでしょうか。

<回答>

「予熱酸素燃焼技術」

<長所>

燃焼には酸素が不可欠であるが、空気燃焼では 酸素と窒素が炉内に流入する。酸素燃焼では窒素が無いので窒素が排ガスとして持ち出すエネルギーが削減できる。

<短所>

酸素の調達コストが削減出来たエネルギーコストを上回り見合わない。コストとしても電気コストが高い。

「全電気溶解技術」

<長所>

現在のガラス溶解炉は投入熱量を 100%に対しガラス溶解に寄与する熱量は 40%程度に対し全電気溶解では概ね 90%と高く効率が良い。

〈短所〉

炉の寿命が短い。大型の炉の実績が無い。ガラスの色によっては全電気溶解が出来ない。電気コストが高い。

「アンモニア燃焼／水素燃焼」

〈長所〉

カーボンフリーである。

〈短所〉

技術的に未だ確立されていない。

(2) 革新的技術・サービスの開発・導入のロードマップ

	技術・サービス	2017	2018	2019	2020	2025	2030	2050
1	酸素燃焼技術	情報収集	→	→	→	→	導入検討	導入の場合効率の追求
2	電気溶融技術	情報収集	→	→	→	→	導入検討	導入の場合効率の追求
3	CO2 排出しない燃焼技術(アンモニア燃焼、水素燃焼)	情報収集	→	→	→	→	導入検討	導入の場合効率の追求

(3) 2017 年度の実績

(取組の具体的事例、技術成果の達成具合、他産業への波及効果、CO2 削減効果)

① 参加している国家プロジェクト

なし

② 業界レベルで実施しているプロジェクト

ロードマップ3項目について情報収集の段階である。関連する講演会等に参加。

2018 年 5 月開催の日本硝子製品工業会主催技術研修会で、日本エアリキード社より「次世代酸素燃焼 Heat Oxy Combustion」と題して講演会が行われた。当協会より、講演会に多数参加した。

③ 個社で実施しているプロジェクト

なし

(4) 2018 年度以降の取組予定

(技術成果の見込み、他産業への波及効果・CO2 削減効果の見込み)

① 参加している国家プロジェクト

なし

② 業界レベルで実施しているプロジェクト

ロードマップ3項目について情報収集の継続を実施。

③ 個社で実施しているプロジェクト

なし

(5) 革新的技術・サービスの開発に伴うボトルネック（技術課題、資金、制度など）

- ・革新的な技術の実行計画はないが、炉修において省エネアイテムを模索し導入していく。
- ・業界レベルや個社で革新的技術を展開する事は技術課題が多く各専門分野が終結し開発を進めなければ実用レベルに到達する事は難しい。2012 年に終了したNEDO技術開発機構先導研究プロジェクト「直接ガラス化による革新的省エネルギー溶解技術の研究開発」の様に国家レベルのプロジェクトでなければ資金面も含め開発のボトルネックである。

(6) 想定する業界の将来像の方向性（革新的技術・サービスの商用化の目途・規模感を含む）

- * 公開できない場合は、その旨注釈ください。

(2020 年)

ガラスびん製造業界の活動として生産活動における CO2 排出量の削減は最大限の努力は継続する。ガラスびん製造業界が社会において担うのは物流のアイテムとして活用される事であり、グローバルバリューチェーンの一端として CO2 排出量に貢献できる事はガラスびんの 3R である。特にリターナブルびんの普及は昨今のプラスチックによる海洋汚染の対策として、天然素材であるガラスびんは貢献度が高い。しかし、これを実現するには社会基盤の再構築が必須であり個業界団体では不可能である事から公開を控えて頂きたい。これを実行する為に日本ガラスびん協会の活動として、びんを使って頂く、びんに触れて頂く活動の展開を継続する。

(2030 年)

同上

(2030 年以降)

同上

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
日本ガラスびん協会の取り組み カレット利用、省エネ、物流、技術に関する各委員会活動を定期的に開催し、CO2 排出削減につながる活動を行っている。低炭素社会実行計画の進捗状況を団体ホームページに公開。 (URL : http://glassbottle.org/quality/plan/)		○
ガラスびん 3 R 促進協議会、中身メーカー（ボトラー）などと協力しながら 3 R（リデュース、リユース、リサイクル）を推進し、環境負荷の低減を図る取り組みを継続的に推進している。 (URL : http://glassbottle.org/ecology/)		○
2017 年度「ガラスびんアワード」開催。 「ガラスびんは優れた保存容器である」という視点から、時代の潮流、消費者のライフスタイルの変化を捉え、世の中のトレンドをガラスびんを通じて表現する“場”や“機会”として開催しており、社会的意義も大きい取組みと考えている。今年度は第 14 回目を迎え過去最高の 297 エントリー449 本となった。 (URL : http://glassbottle.org/award)		○
2012年より複数年に渡って、「ビンのビジンなところを知ってもらう」をテーマにした『びんむすめ』プロジェクトを開始している。日本全国に散らばった、それぞれの地域のガラスびんと、びんにふれあいながら働く地元の看板娘「びんむすめ」を通して、ビンのビジンなところを知ってもらうプロジェクトです。2018年は季節を通じてガラスびんの魅力に触れる場所を提供するため「びんむすめ POP UP LOUNGE」を夏、秋、冬の3シーズンで展開する。 (URL : http://glassbottle.org/campaign/binmusume/)		○
清涼飲料を始め様々なシーンで使われているガラスびんの普及の一環として「夏休み！！ガラスびん×地サイダー & 地ラムネ in 銭湯」実施しております。2014 年よりスタートした本企画は小杉湯（東京：杉並区（高円寺））での単独開催から始まり、年々規模が拡大し今年は東京・神奈川・岐阜・愛知・三重・大阪・京都・兵庫の全国 8 エリア 88 銭湯での同時開催となった。 (http://glassbottle.org/glassbottlenews/1632)		○
ガラスびん 3 R 促進協議会の取り組み (URL : http://www.glass-3r.jp/) ガラスびんの 3 R（リデュース、リユース、リサイクル）を一層効率的に推進するために必要な事業を広範に行うことにより、資源循環型社会の構築に寄与することを目的として活動。		○
エコプロダクツ 2017 への出展し、リサイクルを中心とした PR 展示を実施。		○

<具体的な取組事例の紹介>

- ・ 上表参照

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
ガラスびん工場への積極的な見学の受入実施。学校、地域、行政、リサイクル関係、メディアなど、多数受入実績あり。工場見学を通じて、ガラスびんの良さやリサイクルについてPR。地域行政、学校などとタイアップして、環境への取り組みを伝えるため、地球にやさしいガラスびんについての学習会、フォーラムの開催、展示会への出展を実施している。 http://www.yamamura.co.jp/csr/social_actibity.html http://www.toyo-glass.co.jp/environment/case_study.html http://www.ishizuka.co.jp/csr/society.html		○
環境報告書等にて、ガラスびん製造企業としての取り組みやその成果について定期的に情報公開を行っている。 http://www.yamamura.co.jp/csr/report.html http://www.toyo-glass.co.jp/environment/report.html http://www.ishizuka.co.jp/csr/report.html		○
2017 年 4 月に尼崎 21 世紀の森づくり協議会が実施している「尼崎 21 世紀の森づくり」活動に参画、植樹会を実施		○
2017 年 2 月に NPO 法人こども環境活動支援協会（LEAF）の活動で、西宮市の小学校に「びんの一生」をテーマに出前授業を実施		○
2017 年 9 月に名古屋市「環境デーなごや」出展 ガラスびんの 3R 啓蒙		○
2017 年 10 に月名古屋市「メッセナゴヤ」出展 ガラスびんの 3R 啓蒙		○
2017 年 11 月に江南市「環境フェスタ江南」出展 ガラスびんの 3R 啓蒙		○
大垣市 元気ハツラツ市にてびんの販売 ガラスびんの販促活動		○

<具体的な取組事例の紹介>

- ・上表参照

③ 学術的な評価・分析への貢献

- ・特になし

(2) 情報発信（海外）

<具体的な取組事例の紹介>

- ・イギリスの世界的なガラス業界専門誌「Glass World Wide」と日本ガラスびん協会がパートナーとなり海外の技術情報が容易に入手可能となった。また、2017 年 4 月号では日本のガラスびん市場及び加盟 3 社が掲載された。

(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
-------	----

☐ 政府の審議会	
☐ 経団連第三者評価委員会	
☐ 業界独自に第三者（有識者、研究機関、審査機関等）に依頼	☐ 計画策定 ☐ 実績データの確認 ☐ 削減効果等の評価 ☐ 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

☐ 無し	
☐ 有り	掲載場所：

- ・①、②ともに、実施なし。

（４） 2030 年以降の長期的な取組の検討状況

- ・検討は行っていない。

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）

- ・業界としての統一目標はない。
- ・オフィス部門の CO2 発生量は、生産活動で発生する量の 0.5%未満であり生産活動で発生する CO2 の抑制を主に活動している。しかし、ISO14001 など環境対策の取り組みの一貫として実施中である。
- ・事務所が工場の一部にあるという事情もあり、定量的な把握がしづらい企業もあるが、業界各社とも実績の把握に努め、業界統一の目標設定が可能かどうか、さらに検討を進めていく。

※既に加盟 6 社とも ISO14001 取得済み。

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（6 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	2017 年度
延べ床面積 (万㎡) :	2.091	2.091	2.225	2.225	2.225	1.899	1.899	1.899	1.904	1.904
CO ₂ 排出量 (万 t-CO ₂)	0.24	0.24	0.26	0.25	0.24	0.23	0.23	0.23	0.23	0.23
床面積あたりの CO ₂ 排出量 (kg-CO ₂ /㎡)	114.8	114.8	116.9	112.4	107.9	121.1	121.1	121.1	120.8	120.8
エネルギー消 費量（原油換 算） (万 kl)	0.0903	0.0902	0.0963	0.0952	0.0908	0.0861	0.0861	0.0861	0.0863	0.0864
床面積あたり エネルギー消 費量 (l/㎡)	43.2	43.1	43.3	42.8	40.8	45.3	45.3	45.3	45.3	45.3

■ II.（1）に記載の CO₂排出量等の実績と重複

- ・ 本社がガラスびん工場内にある場合は含まれている。

□ データ収集が困難
(課題及び今後の取組方針)

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
2017 年度実績	2.63	0	0	0	2.63
2018 年度以降	3.02	0	56.20	0	59.22

【2017 年度の実績】

(取組の具体的事例)

- ・ 退社時にはパソコン電源 OFF の徹底化
- ・ 高効率照明の導入

(取組実績の考察)

- ・全床面積に対し空調や照明の実施率が高いが、引き続き取り組みを継続する。
- ・個社によっては太陽光発電を導入し CO2 削減に取り組んでいる。売電のため数値には表れていない。

【2018 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)

- ・地道ではあるが高効率照明や空調を主に取り組みを行う。

(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)

- ・業界としての統一目標はない。
- ・個社では、輸送量が 3000 万トン・km をこえる企業においては、『エネルギーの使用の合理化に関する法律』の目標値を設定し、個々に取り組んでいる。
- ・目標の一例として、
 - a. 輸送にかかる 2008～2012 年平均の CO2 排出量を 2002 年度比 10%削減する。
 - b. 目標として、輸送エネルギー原単位を 2006 年度対比で、4%削減する。(原単位の単位：エネルギー使用量(原油換算 k l) / 売上高(百万円))として、取り組んでいる企業もある。

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	2017 年度
輸送 量 (万ト ンキロ)	25,327	29,169	30,880	28,641	41,578	42,768	43,628	46,878	46,246	45,682
CO ₂ 排出 量 (万	3.17	3.48	3.03	3.54	4.66	4.79	4.87	5.11	5.11	5.05

t-CO ₂)										
輸送量あたりCO ₂ 排出量 (kg-CO ₂ /トンロ)	0.125	0.119	0.098	0.124	0.112	0.112	0.112	0.109	0.110	0.111
エネルギー消費量 (原油換算) (万kl)	0.00120	0.00131	0.00129	0.00133	0.00175	0.00180	0.00183	0.00192	0.00194	0.00192
輸送量あたりエネルギー消費量 (l/トンロ)	4.74×10^{-5}	4.49×10^{-5}	4.18×10^{-5}	4.64×10^{-5}	4.21×10^{-5}	4.21×10^{-5}	4.19×10^{-5}	4.10×10^{-5}	4.19×10^{-5}	4.20×10^{-5}

□ 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)

- ・取り組みを継続しておこなっているが、業界としての定量的な把握は行っていない。
- ・個々の対策における削減効果の算出については、今後検討していく。

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
2017年度			〇〇t-CO ₂ /年

2018年度以降			〇〇t-CO ₂ /年

【2017 年度の取組実績】

（取組の具体的事例）

- ・トラック輸送からフェリー、鉄道による輸送への切替（モーダルシフト）。
- ・軽量パレットの使用およびびんの軽量化により積載重量の軽減。
- ・包装形態のバルク化によるトラック積載効率アップ。
- ・デポ倉庫の設置、再配置による物流拠点の最適化。
- ・工場間輸送、交差出荷の削減
- ・製品用包装材資材（パレット等）の回収に製品輸送トラックの帰り便を使用。
- ・製品のストックヤードの活用⇒計画的な配送を実施。
- ・工場間の製品転送をトラック輸送から鉄道輸送に切り替え。
- ・運輸部門の数値には表れないが、物流パレットの回収において業界での共同回収を開始した。

（取組実績の考察）

- ・取組みを行っているが、輸送あたりの CO2 排出量は横ばいであった。

【2018 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）

- ・これまでの取り組みを継続していく。
- ・物流パレットの共同回収は 6 社中 3 社で実施しているが、社数を増やし効率的な回収を励行する。
- ・今後は、業界各社による共同配送、物流パレットの共有化、配送拠点を共有し、相互利用などを検討していく予定である。

（3） 家庭部門、国民運動への取組等

【家庭部門での取組】

- ・特になし

【国民運動への取組】

- ・特になし

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> (2015 年 9 月策定)

2012 年対比

- ・ CO₂ 排出量 (原料分含む) : 9.9%削減 77.5 万 t-CO₂
- ・ エネルギー使用量 (総量) : 12.7%削減 原油換算 32.9 万 k l

<2030 年> (2015 年 9 月策定)

- ・ CO₂ 排出量 (原料分含む) : 18.1%削減 70.4 万 t-CO₂
- ・ エネルギー使用量 (総量) : 20.7%削減 原油換算 29.9 万 k l

【目標の変更履歴】

<2020 年>

- ・ 2005 年～ : 1990 年対比
CO₂ 排出量 (原料分含む) を 40%削減し、108.6 万 t-CO₂
エネルギー使用量 (総量) 30%削減し、原油換算 45.7 万 k l
- ・ 2014 年 11 月 ～ : 1990 年対比
CO₂ 排出量 (原料分含む) を 60%削減し、72.4 万 t-CO₂
エネルギー使用量 (総量) 47.5%削減し、原油換算 34.3 万 k l
- ・ 2015 年 9 月～ : 2012 年対比
CO₂ 排出量 (原料分含む) を 9.9%削減し、77.5 万 t-CO₂
(目標値設定は 0.305→0.481kg-CO₂/kWh に変更)
エネルギー使用量 (総量) 12.7%削減し、原油換算 32.9 万 k l
今年度、目標年度の都市ガスの炭素発生係数が遡って変更されたため削減率を修正した。

<2030 年>

- ・ 2015 年 9 月～ : 2012 年対比
- ・ CO₂ 排出量 (原料分含む) : 18.1%削減 70.4 万 t-CO₂
- ・ エネルギー使用量 (総量) : 20.7%削減 原油換算 29.9 万 k l
今年度、目標年度の都市ガスの炭素発生係数が遡って変更されたため削減率を修正した。

【その他】

【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)
- ・ 変更する理由が見つからなかった。

【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）

- ・ 業界の生産活動が、予測したトレンドから大きく乖離した場合。

（１） 目標策定の背景

＊ 目標策定の際に前提とした、目下の業界の置かれている状況、生産実態等を具体的に記載。

- ・ ガラス容器製造業では、使用するエネルギーの大部分をガラス溶解工程とガラスびん成形工程で消費されている。その中でも、ガラス溶解炉で使用するエネルギーが全体の約６割強を占める。
- ・ ガラス溶解炉のエネルギー源は燃焼により CO₂ を発生する重油、ガスなどの化石燃料が主である。加えて、ガラス原料がガラス化する過程で CO₂ を発生する炭酸塩（ソーダ灰・石灰石）を使用している。

（２） 前提条件

【対象とする事業領域】

- ・ 工場の製品製造工程、関連事務所を対象とする。

【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＞

- ・ 年約 1%程度、生産量が減少している。従って、グラフの延長線上から 2020 年および 2030 年の生産量を 110 万トンおよび 100 万トンと推定した。

＜設定根拠、資料の出所等＞

- ・ 当協会での委員会での検討結果。

【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	☐ 実排出係数（〇〇年度 発電端／受電端） ☒ 調整後排出係数（基準年度2012年度 受電端） ☐ 特定の排出係数に固定 ☐ 過年度の実績値（〇〇年度 発電端／受電端） ☐ その他（排出係数値：〇〇kWh/kg-CO₂ 発電端／受電端） ＜上記排出係数を設定した理由＞ 電力（エネルギー）多量消費業界として自己の業界内努力に加え国の電力事情も含めたCO₂削減に努めて行く事に合意したため。
その他燃料	☒ 総合エネルギー統計（基準年度2012年度版） ☐ 温対法 ☐ 特定の値に固定 ☐ 過年度の実績値（〇〇年度：総合エネルギー統計）

	☐ その他 <上記係数を設定した理由> 目標値をCO2発生量、エネルギー使用量と設定しており設定当時の値を踏襲するため。 実績は最新の総合エネルギー統計値を使用している。
--	---

【その他特記事項】

- ・特になし

(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】

- ・ガラス容器製造業では、使用するエネルギーのみならず、原料から発生する CO2 をも含めた CO2 の排出総量を指標として、選択した。

【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>

- ・ガラス容器製造業における CO2 の排出量は、生産量との相関が高く、今後の生産量の見通しで示したように、徐々に生産量が減少する中で、CO2 の排出量も減少する事が見込まれる。
- ・一方で、エネルギー原単位は生産量が減少することにより悪化することから、改善の努力を 2020 年まで継続することが必須である。よりエネルギー効率の高いガラス溶解炉の改修と改善、または生産設備の統合などにより原単位の悪化防止に取り組んでいく必要がある。

【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）

- ・ ガラスびん製造に関する、適切な指標がないため比較はできない。

【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
ガラス溶解炉の更新	ガラス溶解炉の更新時に放熱の防止、排熱の回収、その他省エネ設備の導入を行う。		基準年度 〇% ↓ 2020年度 〇% ↓ 2030年度 〇%
			基準年度 〇% ↓ 2020年度 〇% ↓ 2030年度 〇%
			基準年度 〇% ↓ 2020年度 〇% ↓ 2030年度 〇%

(各対策項目の削減見込量・普及率見通しの算定根拠)

- ・ 随時情報を入手しガラス炉の更新時に BAT を導入する事や、断熱材、耐火物、設備と多岐に渡るため見込み量及び普及率の見通しの算定が出来ない。

<事前質問>

ガラス溶解炉で最もエネルギーを使用しているので、目標達成の管理指標として、ガラス溶解炉（更新）の普及率を管理していくことも重要と考えます。2020 年目標、2030 年目標を達成するために、何%普及が必要なのか検討願いたい。(2017 年度普及率 11% (P. 11))

<回答>

2017 年度実績 CO2 排出量 80.9 万 t-CO2

2020 年度の目標排出量 77.5 万 t-CO2 差▲3.4 万 t-CO2

2030 年度の目標排出量 70.4 万 t-CO2 差▲10.5 万 t-CO2

ガラス炉の更新により概ね 0.3 万 t-CO2/炉 (調査票 p. 11 より)

参加企業 6 社が保有する炉数=27 炉

2017 年度 3/27 炉=11% 3 炉実施 残 24 炉

2020 年度までに 12 炉×0.3=▲3.6 万 t-CO2 普及率 15/27 炉=56%が必要 未実施 12 炉

2030 年度までに 残り 12 炉(100%)普及したとしても (27-3)×0.3=7.2 万 t-CO2 の削減であり BAT だけでは到達できない。従って BAT に加え溶解炉以外の省エネルギー活動で達成していく。

(参照した資料の出所等)

<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
			基準年度〇% ↓ 2020年度〇% ↓ 2030年度 〇%
			基準年度〇% ↓ 2020年度〇% ↓ 2030年度 〇%
			基準年度〇% ↓ 2020年度〇% ↓ 2030年度 〇%

(各対策項目の削減見込量・実施率見通しの算定根拠)

- ・ 2020 年および 2030 年での各社のガラス溶解炉の更新計画が未定。

(参照した資料の出所等)

- ・ 当協会委員会での検討結果。

<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
該当なし	該当なし	該当なし	基準年度〇% ↓ 2020年度〇% ↓ 2030年度 〇%

(各対策項目の削減見込量・実施率見通しの算定根拠)

(参照した資料の出所等)

(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】



1.調合 ～原材料を適切な配合で混ぜます～



2.溶解 ～1,600度以上の高熱で溶かします～



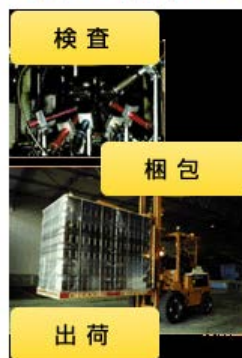
3.成形 ～溶けたガラスを金型に入れ形を作ります～



6.包装 ～異物が混入しないよう包装をして出荷します～



5.検査 ～品質のよい製品を作るため検査しています～



4.徐冷 ～徐々に温度を下げます～



出所：日本ガラスびん協会ホームページ 「<http://glassbottle.org/what/process/index.html>」

- ・ ガラス溶解炉でエネルギー消費の約6割 (CO₂ 排出量の約6割)
- ・ その他の工程でエネルギー消費の約4割 (CO₂ 排出量の約4割)

【電力消費と燃料消費の比率 (CO₂ ベース)】

電力： 26%
燃料： 74%