

第4章 工業プロセス及び製品の使用分野

4.1. 工業プロセス及び製品の使用分野の概要

工業プロセスにおける化学的、物理的変化により温室効果ガスが大気中に排出される。ここでは表 4-1 に示す工業プロセス及び製品の使用からの排出量を算定した。なお、各排出源の算定方法、排出係数、活動量等は、各分野の専門家により構成される温室効果ガス排出量算定方法検討会のエネルギー・工業プロセス分科会、HFC等4ガス分科会において検討され承認されたものである。(1章参照)

いくつかの年や排出源の排出量はゼロであるが、排出量は全ての年について推計されており、紙幅が許す限りかつ秘匿性に配慮した範囲で、関連指標は各サブカテゴリーの表中に示されている。また、各サブカテゴリー、各ガスの排出量は各カテゴリーの冒頭の表に記載している。

表 4-1 工業プロセス及び製品の使用分野におけるカテゴリー

排出区分		CO ₂	CH ₄	N ₂ O	HFCs	PFCs	SF ₆	NF ₃	
2.A 鉱物産業	2.A.1	セメント製造	○						
	2.A.2	石灰製造	○						
	2.A.3	ガラス製造	○						
	2.A.4	その他プロセスでの炭酸塩の使用	セラミックス製品	○					
			その他用途でのソーダ灰の使用	○					
マグネシア製造			IE						
		その他	○						
2.B 化学産業	2.B.1	アンモニア製造	○	NE	NA				
	2.B.2	硝酸製造			○				
	2.B.3	アジピン酸製造	NA		○				
	2.B.4	カプロラクタム、グリオキサール、グリオキシル酸製造	カプロラクタム		○				
			グリオキサール		○				
			グリオキシル酸		○				
	2.B.5	カーバイド製造	シリコンカーバイド	○	○				
			カルシウムカーバイド	○	NA				
	2.B.6	二酸化チタン製造	○						
	2.B.7	ソーダ灰製造	IE						
	2.B.8	石油化学及びカーボンブラック製造	メタノール	NO	NO				
			エチレン	○	○				
			1,2-ジクロロエタン、クロロエチレン	○	○				
			酸化エチレン	○	○				
アクリロニトリル			○	NA					
カーボンブラック			○	○					
スチレン				○					
無水フタル酸			○						
		無水マレイン酸	○						
		水素	○						
2.B.9	フッ化物製造	副生ガスの排出-HCFC-22の製造			○				
		製造時の漏出		○	○	○	○		
2.C 金属製造	2.C.1	鉄鋼製造	鋼	IE	NA				
			鉄鋼製造における電気炉の使用	○	○				
			銑鉄	○	NA				
			鉄鋼製造における石灰石・ドロマイトの使用	○					
			直接還元鉄	NO	NO				
			焼結鉄	IE	IE				
			ペレット	IE	IE				
	2.C.2	フェロアロイ製造	IE	○					
2.C.3	アルミニウム製造	副次的排出	○			○			
		鋳造時のFガスの使用					NO		
2.C.4	マグネシウム製造				○	○			
2.C.5	鉛製造	IE							
2.C.6	亜鉛製造	IE							
2.C.7	希土類金属製造	NE				NE			
2.D 燃料からの非エネルギー製品及び溶剤の使用	2.D.1	潤滑油の使用	○						
	2.D.2	パラフィンろうの使用	○						
	2.D.3	その他	尿素触媒	○					
			NMVOOCの焼却	○					
		道路舗装							
		アスファルト屋根材							
2.E 電子産業	2.E.1	半導体			○	○	○	○	
	2.E.2	液晶			○	○	○	○	
	2.E.3	太陽電池					IE		
	2.E.4	熱伝導流体					IE		

表 4-1 工業プロセス及び製品の使用分野におけるカテゴリー (続き)

排出区分				CO ₂	CH ₄	N ₂ O	HFCs	PFCs	SF ₆	NF ₃		
2.F オゾン層破壊物質の代替としての製品の使用	2.F.1	冷凍冷蔵及び空調	家庭用冷蔵庫	製造				○	NO	NO	NO	
				使用				○	NO	NO	NO	
				廃棄				○	NO	NO	NO	
			業務用冷凍空調機器	製造				○	NO	NO	NO	
				使用				○	NO	NO	NO	
				廃棄				○	NO	NO	NO	
			自動販売機	製造				○	NO	NO	NO	
				使用				IE	NO	NO	NO	
				廃棄				IE	NO	NO	NO	
		輸送機器用冷蔵庫	製造				○	NO	NO	NO		
			使用				○	NO	NO	NO		
			廃棄				○	NO	NO	NO		
		工業用冷蔵庫	製造				IE	NO	NO	NO		
			使用				IE	NO	NO	NO		
			廃棄				IE	NO	NO	NO		
		固定空調機器	製造				○	NO	NO	NO		
			使用				○	NO	NO	NO		
			廃棄				○	NO	NO	NO		
	輸送機器用空調機器	製造				○	NO	NO	NO			
		使用				○	NO	NO	NO			
		廃棄				○	NO	NO	NO			
	2.F.2	発泡剤	閉鎖系気泡フォーム	ウレタンフォーム	製造				○	NO	NO	NO
				使用				○	NO	NO	NO	
				廃棄				IE	NO	NO	NO	
			押出發泡ポリスチレンフォーム	製造				○	NO	NO	NO	
				使用				○	NO	NO	NO	
				廃棄				IE	NO	NO	NO	
	開放系気泡フォーム	高発泡ポリエチレンフォーム	製造				○	NO	NO	NO		
		使用				NO	NO	NO	NO			
		廃棄				NO	NO	NO	NO			
	2.F.3	消火	製造				NO	NO	NO	NO		
			使用				○	NO	NO	NO		
			廃棄				NO	NO	NO	NO		
	2.F.4	エアゾール	定量噴霧式吸入器	製造				○	NO	NO	NO	
				使用				○	NO	NO	NO	
				廃棄				IE	NO	NO	NO	
エアゾール			製造				○	NO	NO	NO		
			使用				○	NO	NO	NO		
			廃棄				IE	NO	NO	NO		
2.F.5	溶剤	製造				NO	NO	NO	NO			
		使用				○	○	NO	NO			
		廃棄				IE	IE	NO	NO			
2.F.6	その他利用											
2.G その他製品の製造及び使用	2.G.1	電気設備	製造						○			
			使用						○			
			廃棄						IE			
	2.G.2	その他製品の使用からのSF ₆ 、PFCs	防衛利用	製造					NE	NE		
				使用					NE	○		
				廃棄					NE	NE		
			加速器	製造					NE	NE		
				使用					NO	○		
				廃棄					NE	NE		
			防音窓	製造					NE	NE		
				使用					NE	NE		
				廃棄					NE	NE		
			断熱特性：靴及びタイヤ	製造					NE	NE		
				使用					NO	NO		
				廃棄					NE	NE		
	その他 鉄道用シリコン整流器	製造					NA	NA				
		使用					NA	NA				
		廃棄					○	NA				
2.G.3	製品の使用からのN ₂ O	医療利用				○						
		半導体・液晶製造工程における利用				○						
2.H その他	2.H.2	食品・飲料産業		○								
	2.H.3	輸入炭酸ガスからの排出		○								

なお、2020年度における当該分野からの温室効果ガス排出量は約101,390 kt-CO₂換算であり、我が国の温室効果ガス総排出量（LULUCF分野を除く）の8.8%を占めている。CO₂、CH₄

及び N₂O 排出量を 1990 年度と比較すると 42.0%の減少となっている。HFCs、PFCs 及び SF₆ 及び NF₃ の排出量を 1990 年と比較すると 62.7%の増加となっている。

1990 年度からの当該分野の排出量の減少は、特定物質の規制等によるオゾン層の保護に関する法律の下での規制により HCFC-22 の製造時の副生 HFC-23 が減少したこと(化学産業)、クリンカ生産量の減少に伴うセメント製造時の CO₂ 排出量(鉱物産業)が減少したこと、アジピン酸製造における N₂O 分解設備の稼働によるアジピン酸製造時の N₂O 排出量(化学産業)が減少したこと等によるものである。但し、オゾン層破壊物質の代替としての製品の使用からの HFC 排出量は大きく増えている。

IPPU 分野で用いている方法論の Tier は、表 4-2 に示すとおりである。

表 4-2 IPPU 分野で用いている方法論の Tier

温室効果ガスの種類 カテゴリー	CO ₂		CH ₄		N ₂ O			
	算定方法	排出係数	算定方法	排出係数	算定方法	排出係数		
2.A. 鉱物産業	CS,T2	CS						
2.B. 化学産業	CS,T1,T2,T3	CS,D	CS,T1	CS	CS,T1,T2,T3	CS,PS		
2.C. 金属産業	CS,T1	CS,D	CS	CS				
2.D. 燃料からの非エネルギー製品及び溶剤の使用	D,T1,T2	CS,D	NA	NA	NA	NA		
2.E. 電子産業								
2.F. オゾン層破壊物質の代替としての製品の使用								
2.G. その他製品の製造及び使用					CS	OTH		
2.H. その他	CS		NA	NA	NA	NA		
温室効果ガスの種類 カテゴリー	HFCs		PFCs		SF ₆		NF ₃	
	算定方法	排出係数	算定方法	排出係数	算定方法	排出係数	算定方法	排出係数
2.A. 鉱物産業								
2.B. 化学産業	T2,T3	CS,OTH	T3	OTH	T3	OTH	T3	OTH
2.C. 金属産業	CS	CS	T2	D,CS	T2	OTH		
2.D. 燃料からの非エネルギー製品及び溶剤の使用								
2.E. 電子産業	T2	D,CS	T2	D,CS	T2	D,CS	T2	D,CS
2.F. オゾン層破壊物質の代替としての製品の使用	CS	D,CS	CS	CS				
2.G. その他製品の製造及び使用			CS	CS	CS,T1,T2	CS,D		
2.H. その他								

(注) D: IPCC デフォルト値、T1~T3: IPCC Tier 1~3、CS: 国独自、PS: プラント特有、OTH: その他

4.2. 鉱物産業 (2.A.)

本カテゴリーは、鉱物原料 (CaCO₃、MgCO₃、Na₂CO₃) の焼成などにより放出される CO₂ を扱う。当該カテゴリーは「2.A.1.セメント製造」、「2.A.2.石灰製造」、「2.A.3.ガラス製造」、「2.A.4.その他プロセスでの炭酸塩の使用」から構成される。

2020 年度における当該カテゴリーからの温室効果ガス排出量は約 31,217 kt-CO₂ であり、我が国の温室効果ガス総排出量 (LULUCF 分野を除く) の 2.7%を占めている。1990 年度の排出量と比較すると 36.6%の減少となっている。

表 4-3 2.A. 鉱物産業からの CO₂ 排出量

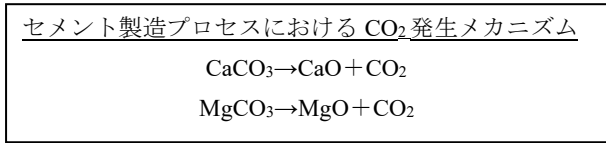
ガス		単位	1990	1995	1999	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020		
CO ₂	2.A.1	セメント製造	kt-CO ₂	38,701	42,142	35,010	35,086	32,280	24,321	24,983	25,625	26,805	26,557	25,936	25,969	26,429	26,183	25,328	24,490	
	2.A.2	石灰製造	kt-CO ₂	6,674	5,795	5,703	5,900	6,646	6,285	5,896	5,679	5,767	5,812	5,477	5,504	5,583	5,615	5,481	5,470	
	2.A.3	ガラス製造	kt-CO ₂	313	283	236	233	252	164	168	179	193	194	193	189	196	199	191	191	
	2.A.4	その他プロセスでの炭酸塩の使用	セラミックス製品	kt-CO ₂	930	1,066	951	981	737	891	855	903	930	932	855	766	738	680	605	356
			その他用途でのソーダ灰の使用	kt-CO ₂	119	118	100	102	78	63	61	52	48	51	49	47	42	45	40	18
			その他	kt-CO ₂	2,493	1,742	1,580	1,617	1,238	1,028	1,126	1,191	1,260	1,184	1,148	1,058	983	923	836	692
	合計		kt-CO ₂	49,230	51,146	43,580	43,919	41,230	32,752	33,089	33,629	35,004	34,731	33,659	33,534	33,971	33,645	32,481	31,217	

4.2.1. セメント製造 (2.A.1.)

a) 排出源カテゴリーの説明

セメントの中間製品であり、酸化カルシウム (CaO) を主成分とするクリンカ¹⁾の生産の際、炭酸カルシウム (CaCO₃) を主成分とする石灰石の焼成により CO₂ が排出される。また、石

灰石には CaCO_3 のほかに微量ながらも炭酸マグネシウム (MgCO_3) が含まれており、 MgCO_3 の焼成により CO_2 が排出される。



- 1) 主原料である石灰石をはじめ、粘土、けい石、鉄原料などを調合し予熱機から巨大な回転窯に投入し、高温焼成した後、空気で急冷するとセメントクリンカと呼ばれる直径 1cm 程度の火山岩のような黒い塊になる。これを粉砕し、せっこう等を加えることでセメントが完成する。(セメント協会ウェブサイトより、一部改変)

b) 方法論

■ 算定方法

当該排出源については、2006年 IPCC ガイドラインの Tier 2 手法に従い、クリンカ生産量に国独自の排出係数を乗じて CO_2 排出量を算定した。

$$E = EF_{cl} \times M_{cl} \times CF_{ckd}$$

- E : セメント製造に伴う CO_2 排出量 [t- CO_2]
- EF_{cl} : 排出係数 [t- CO_2 /t-clinker]
- M_{cl} : クリンカ生産量 [t]
- CF_{ckd} : セメントキルンダスト補正係数

■ 排出係数

我が国のセメント業界では、他産業から多量の廃棄物・副産物を受け入れ、セメントの原料代替として再資源化しているため、炭酸塩起源以外の CaO 、 MgO がクリンカ中に含まれている。この CaO 、 MgO は石灰石の焼成段階を経ておらず、クリンカ生産の段階で CO_2 を排出していないことから、廃棄物等由来の CaO 、 MgO を控除した炭酸塩起源のクリンカ中 CaO 、 MgO 含有率を求め、排出係数を設定した。なお、わが国ではセメントキルンダスト (CKD) は製造工程において通常ほぼ全量回収・リサイクルされていることがセメント協会により確認されており、CKD 補正係数については 1.00 を使用した。

セメント製造に伴う CO_2 の排出係数は、以下のように設定した。

$$EF = EF_{CaO} + EF_{MgO}$$

- EF_{CaO} : CaCO_3 由来 CO_2 排出係数 (下式により設定)
- EF_{MgO} : MgCO_3 由来 CO_2 排出係数 (下式により設定)

$$EF_{CaO} = (CaO_{cl} - CaO_{cl-waste}) \times 0.785$$

$$CaO_{cl-waste} = W_{dry} \times CaO_{waste} / M$$

- CaO_{cl} : クリンカ中 CaO 含有率
- $CaO_{cl-waste}$: クリンカ中 CaO 含有率 (廃棄物等由来)
- 0.785 : CaO と CO_2 の分子量比
- W_{dry} : 廃棄物等投入量 (乾重量)
- CaO_{waste} : 廃棄物等原料中 CaO 含有率
- M : クリンカ生産量

$$EF_{MgO} = (MgO_{Cl} - MgO_{Cl-Waste}) \times 1.092$$

$$MgO_{Cl-Waste} = W_{dry} \times MgO_{waste} / M$$

MgO_{Cl}	: クリンカ中 MgO 含有率
$MgO_{Cl-Waste}$: クリンカ中 MgO 含有率 (廃棄物等由来)
1.092	: MgO と CO ₂ の分子量比
W_{dry}	: 廃棄物等投入量 (乾重量)
MgO_{Waste}	: 廃棄物等原料中 MgO 含有率
M	: クリンカ生産量

○ 原料工程で投入された廃棄物等乾重量

算定に使用する廃棄物等の種類として、石炭灰 (焼却残渣)、下水汚泥焼却灰、一般ごみ焼却灰、ガラスくず・陶磁器くず、コンクリートくず、高炉スラグ (水砕)、高炉スラグ (徐冷)、製鋼スラグ、非鉄鉱さい、鋳物砂、ばいじん・ダスト、石炭灰 (流動床灰)、石炭灰 (集塵機捕集ダスト)、の 13 種類を選定した (これらの廃棄物による廃棄物等由来 CaO のカバー率は 90%以上、MgO のカバー率は 80%以上)。廃棄物量 (排出ベース) 及び各廃棄物等における含水率はセメント協会調査より把握した (2000 年度以降のみ)。

○ クリンカ中の廃棄物等由来の CaO 含有率、MgO 含有率

上記の種類別廃棄物等乾重量に、セメント協会調査による種類別の CaO 含有率、MgO 含有率をそれぞれ乗じてクリンカ中の廃棄物等由来の CaO、MgO の総量をそれぞれ算出し、クリンカ生産量で除してクリンカ中の廃棄物等由来 CaO 含有率、MgO 含有率を設定した。

○ 廃棄物等由来の CaO、MgO を除いたクリンカ中の CaO 含有率、MgO 含有率

セメント協会調査によるクリンカ中の平均 CaO 含有率、MgO 含有率から廃棄物等由来の CaO 含有率、MgO 含有率をそれぞれ差し引いて、排出係数の設定に使用するクリンカ中の CaO 率、MgO 率をそれぞれ設定した。

表 4-4 廃棄物等由来原料の組成

大分類	種類	含水率	CaO 含有率	MgO 含有率
燃え殻 (焼却残渣)	石炭灰	7.2~16.3%	5.0~5.8%	1.0~1.1%
	下水汚泥焼却灰 ¹⁾	10.9~17.8%	7.4~12.5%	3.5~3.8%
	一般ごみ焼却灰 ¹⁾	15.6~24.6%	10.0~26.5%	2.6~2.8%
ガラスくず、コンクリートくず及び陶磁器くず	ガラスくず・陶磁器くず ¹⁾	12.1~32.7%	17.5~31.1%	1.0~2.5%
	コンクリートくず ¹⁾	0~37.2%	6.4~43.9%	1.0~1.1%
鉱さい	高炉スラグ (水砕)	5.0~16.9%	40.0~42.4%	4.7~5.8%
	高炉スラグ (徐冷)	5.5~11.7%	40.8~41.5%	6.1~6.5%
	製鋼スラグ	7.7~14.3%	34.8~40.5%	2.0~3.0%
	非鉄鉱さい	3.8~8.4%	6.4~10.0%	1.1~1.5%
	鋳物砂 ¹⁾	9.6~14.0%	6.5%	1.3~1.6%
ばいじん類 (集塵機捕集ダスト)	ばいじん、ダスト	8.9~14.3%	9.0~13.4%	1.2~1.5%
	石炭灰 (流動床灰) ¹⁾	0.1~3.2%	14.5~20.7%	0.7~0.9%
	石炭灰	1.0~3.9%	4.1~5.0%	1.0~1.1%

(注) 1) 2009 年度よりの新規追加分

表 4-5 セメント製造に伴う CO₂ の排出係数

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
クリンカ中平均CaO含有率	%	65.9	65.9	66.0	65.9	65.8	65.8	65.8	65.8	65.8	65.8	65.8	65.8	65.8	65.8	65.8
クリンカ中廃棄物等由来のCaO含有率	%	2.6	2.6	2.9	2.0	1.7	2.0	1.8	1.7	1.6	1.6	1.6	1.7	1.8	1.8	1.6
廃棄物等を除いたクリンカ中のCaO含有率	%	63.3	63.3	63.0	63.9	64.1	63.7	64.0	64.1	64.1	64.2	64.1	64.1	64.0	64.0	64.2
CO ₂ /CaO		0.785	0.785	0.785	0.785	0.785	0.785	0.785	0.785	0.785	0.785	0.785	0.785	0.785	0.785	0.785
排出係数	t-CO ₂ /t	0.497	0.497	0.495	0.501	0.503	0.500	0.502	0.503	0.503	0.504	0.503	0.503	0.502	0.502	0.504
クリンカ中平均MgO含有率	%	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3
クリンカ中廃棄物等由来のMgO含有率	%	0.3	0.3	0.4	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
廃棄物等を除いたクリンカ中のMgO含有率	%	1.0	1.0	0.9	1.0	1.0	1.0	1.0	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1	1.0	1.0	1.1
CO ₂ /MgO		1.092	1.092	1.092	1.092	1.092	1.092	1.092	1.092	1.092	1.092	1.092	1.092	1.092	1.092	1.092
排出係数	t-CO ₂ /t	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011	0.011	0.011	0.012	0.012	0.012	0.012	0.012	0.011	0.011	0.012
合計排出係数	t-CO ₂ /t	0.508	0.508	0.505	0.512	0.514	0.511	0.514	0.514	0.515	0.516	0.515	0.515	0.514	0.514	0.515

■ 活動量

クリンカの生産量はセメント協会の提供データにより把握した。1990～1999 年度のクリンカ生産量は統計値が把握されていないため、2000～2003 年度におけるクリンカ生産量（セメント協会データ）と経済産業省「窯業・建材統計年報」に示された石灰石消費量の比率の平均値を用いて過去（1990～1999 年度）のクリンカ生産量を推計した。

表 4-6 クリンカ生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
石灰石消費量 実績	kt (dry)	89,366	97,311	81,376	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
クリンカ生産量 実績	kt	-	-	69,528	63,003	47,279	48,884	49,883	52,105	51,573	50,307	50,436	51,351	50,979	49,293	47,522
石灰石消費量実績に対するクリンカ生産量実績の比率		0.853	0.853													
補正後クリンカ生産量	kt	76,253	83,032													

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

セメント製造における CO₂ 排出の排出係数、活動量の不確実性評価においては、それぞれ 2006 年 IPCC ガイドラインに示された不確実性のデフォルト値を使用した。その結果、排出量の不確実性は 4%と評価された。

■ 時系列の一貫性

1990～1999 年度については、セメント協会提供データに基づく活動量・排出係数の推計値を用いて排出量を算定している。2000 年度以降は、セメント協会より提供を受けたデータを用いて、上記の算定方法に従って一貫して算定している。

d) QA/QC と検証

2006 年 IPCC ガイドラインに従った方法で、一般的なインベントリ QC 手続きを実施している。一般的なインベントリ QC には、排出量の算定に用いている活動量、排出係数等パラメータのチェック、及び出典文献の保存が含まれる。

QA/QC 活動については、1 章に詳述している。

e) 再計算

特になし。

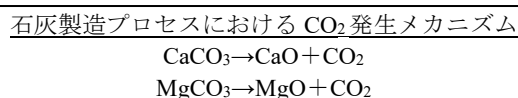
f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.2.2. 石灰製造 (2.A.2.)

a) 排出源カテゴリーの説明

石灰製造時に原料として使用される石灰石に含まれる CaCO_3 、 MgCO_3 を焼成 (加熱分解) することにより、 CO_2 が放出される。



b) 方法論

■ 算定方法

石灰石消費量に我が国独自の排出係数を乗じて CO_2 排出量を算定した。

$$E = EF \times M$$

E	: 石灰製造の原料の使用に伴う CO_2 排出量 [t- CO_2]
EF	: 排出係数 [t- CO_2 /t-原料]
M	: 石灰石消費量 [t-原料]

■ 排出係数

日本石灰協会から提供された原料 (石灰石) 当たりの排出係数 (0.428 t- CO_2 /t-原料)¹ を用いた。

原料当たりの排出係数は、原料成分や生石灰製品中の炭素量等をもとに推計した原料当たりの CO_2 排出量を、各地方の生産量で加重平均したものである。なお、石灰製造の排出係数は、年変動が少ないと考えられるため全年一定値とした。なお、上述のとおりこの排出係数は国独自のものである。

■ 活動量

「不均一価格物量表」における「窯業土石製品 他窯業土石製品」に計上された消費量のうち、生石灰直接・消石灰用途の石灰石消費量を用いている。なお、セメント用の石灰石の含水率を使用して乾重量ベースに換算している。

※ 経済産業研究所「不均一価格物量表」について

「不均一価格物量表」は、産業連関表の金額投入表と鉱工業統計に示された消費量を使用して作成された物量表であり、資源エネルギー庁「総合エネルギー統計」(エネルギーバランス表)における類似の推計手法を応用したものである。

既存の産業連関表附帯の物量表は、国内における製品の需給状況を漏れなく重複なく表現しているものの、各部門の物量は全産業の平均価格により投入額から換算されているため、実際の単価が異なっていれば、部門によっては物量値が過大・過小となっている恐れがあるが、一方、「不均一価格物量表」は、鉱工業統計等における統計値を可能な限り使用することで、各部門における製品の品質や形態の差異に基づく不均一な取引単価を考慮し、部門間の誤差を排除して従来の物量表における欠点を克服しようとするものである。

¹ 石灰の生産量当たりの排出係数は以下のとおり導かれる。: $0.428 [\text{t-}\text{CO}_2/\text{t-原料}] / (1-0.428) [\text{t-石灰}/\text{t-原料}] = 0.748 [\text{t-}\text{CO}_2/\text{t-石灰}]$

「不均一価格物量表」における消費量を活動量とすることで、二重計上や計上漏れなくあらゆる産業の活動量を把握することができ、また部門が細分化されているため排出・非排出用途の正確な分類が可能となると考えられる。

インベントリでは、「セメント製造 (2.A.1.)」を除いて、「不均一価格物量表」の部門別石灰石・ドロマイト消費量を各石灰石関連排出源の活動量に使用する。

ただし、軽焼ドロマイト製造で消費されるドロマイトについては、「その他プロセスでの炭酸塩の使用 (2.A.4.)」に含めて計上されるため、「石灰製造 (2.A.2.)」では算定しない。なお、「不均一価格物量表」では、軽質炭カル製造による CO₂ 再吸収分が控除されている。

さらに、製糖工場内における石灰製造については、国内3社のメーカーへのヒアリング（環境省「平成22年度温室効果ガス排出量算定・報告・公表制度基盤整備事業委託業務報告書」）によると、甘藷糖の場合、国内の製造会社は全て消石灰を外部から取得して使用して石灰乳を生成していることから、CO₂ の排出はない。またビート糖の場合、石灰石の焼成により発生した CO₂ はライムケーキに再吸収されている。この情報に基づき、製糖からの CO₂ 排出は算定していない。

また、アルミニウム製造における生石灰の生産実績について日本アルミニウム協会に確認したところ、1990年度以降、生石灰の製造実績はないことの確認が得られた。（なお、アルミニウムの生産は2014年に終了）この情報に基づき、CO₂ 排出は算定していない。

表 4-7 石灰石消費量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
石灰石消費量 (dry)	kt	15,595	13,540	13,785	15,527	14,684	13,775	13,269	13,474	13,579	12,797	12,860	13,045	13,119	12,807	12,780

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の2%を採用した。活動量の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の3%を採用した。その結果、排出量の不確実性は4%と評価された。

■ 時系列の一貫性

石灰製造の活動量は、「不均一価格物量表」の石灰石消費量を1990年度から一貫して使用している。また、排出係数は1990年度から一定値を使用している。従って、石灰製造による CO₂ 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

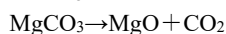
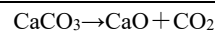
4.2.3. ガラス製造 (2.A.3.)

a) 排出源カテゴリーの説明

石灰石には CaCO₃ 及び微量の MgCO₃ が、ドロマイトには CaCO₃ 及び MgCO₃ が含まれてお

り、石灰石・ドロマイトを加熱すると、 CaCO_3 及び MgCO_3 由来の CO_2 が排出される。ソーダ灰、炭酸バリウム、炭酸カリウム、炭酸ストロンチウム及び炭酸リチウムからも同様に CO_2 が排出される。なお、骨灰については、現時点では国内での使用実績に関する詳細情報は入手できない。

石灰石、ドロマイトの使用における CO_2 生成メカニズム



b) 方法論

■ 算定方法

ガラス製造において使用された石灰石、ドロマイト、ソーダ灰、炭酸バリウム、炭酸カリウム、炭酸ストロンチウム及び炭酸リチウムの量に排出係数を乗じて、排出量の算定を行った。

■ 排出係数

○ 石灰石

排出係数は、化学反応式における CO_2 と CaCO_3 の分子量比に石灰石から取り出せる CaO の割合 (55.4% : 石灰石鉱業協会「石灰石の話」に示された割合「54.8~56.0%」の中間値) から求めた CaCO_3 の含有率を乗じた値と、 CO_2 と MgCO_3 の分子量比に石灰石から取り出せる MgO の割合 (0.5% : 「石灰石の話」に示された割合「0.0~1.0%」の中間値) から求めた MgCO_3 の含有率を乗じた値を加えて算出した。なお、以下のとおり排出係数は国独自のものである。この排出係数については、適用を継続しても問題ない旨 2009 年に確認している。

・石灰石から取り出せる CaO の割合	: 55.4% (54.8~56.0%の中間値 ^{b)})
・石灰石から取り出せる MgO の割合	: 0.5% ^{b)} (0.0~1.0%の中間値 ^{b)})
・ CaCO_3 (石灰石の主成分) の分子量	: 100.0869 ^{a)}
・ MgCO_3 の分子量	: 84.3139 ^{a)}
・ CaO の分子量	: 56.0774 ^{a)}
・ MgO の分子量	: 40.3044 ^{a)}
・ CO_2 の分子量	: 44.0095 ^{a)}
・ CaCO_3 の含有率	= 石灰石から取り出せる CaO の割合 × CaCO_3 の分子量 / CaO の分子量
・ MgCO_3 の含有率	= 石灰石から取り出せる MgO の割合 × MgCO_3 の分子量 / MgO の分子量
○ 排出係数	= CO_2 の分子量 / CaCO_3 の分子量 × CaCO_3 の含有率 + CO_2 の分子量 / MgCO_3 の分子量 × MgCO_3 の含有率 = 440 [kg- CO_2 /t]

(出典)

a) *Atomic Weights of the Elements 1999* [<http://www.ciaaw.org/pubs/TSAW-1999.pdf>] (IUPAC)

b) 石灰石鉱業協会「石灰石の話」

○ ドロマイト

排出係数は、化学反応式における CO_2 と CaCO_3 の分子量比にドロマイトから取り出せる CaO の割合 (34.5% : 33.1~35.85%の中間値。「石灰石の話」) から求めた CaCO_3 の含有率を乗じた値と、 CO_2 と MgCO_3 の分子量比にドロマイトから取り出せる MgO の割合 (18.3% : 17.2~19.5%の中間値。「石灰石の話」) から求めた MgCO_3 の含有率を乗じた値を加え排出係数を算定した。なお、以下のとおり排出係数は国独自のものである。この排出係数については、適用を継続しても問題ない旨 2009 年に確認している。

・ ドロマイトから取り出せる CaO の割合	: 34.5% (33.1~35.85%の中間値 ^{a)})
・ ドロマイトから取り出せる MgO の割合	: 18.3% (17.2~19.5%の中間値 ^{a)})
・ CaCO ₃ (ドロマイトの主成分) の分子量	: 100.0869
・ MgCO ₃ (ドロマイトの主成分) の分子量	: 84.3142
・ CaO の分子量	: 56.0774
・ MgO の分子量	: 40.3044
・ CO ₂ の分子量	: 44.0098
・ CaCO ₃ の含有率 = ドロマイトから取り出せる CaO の割合 × CaCO ₃ の分子量 / CaO の分子量	
・ MgCO ₃ の含有率 = ドロマイトから取り出せる MgO の割合 × MgCO ₃ の分子量 / MgO の分子量	
○ 排出係数	= CO ₂ の分子量 / CaCO ₃ の分子量 × CaCO ₃ の含有率 + CO ₂ の分子量 / MgCO ₃ の分子量 × MgCO ₃ の含有率 = 471 [kg-CO ₂ /t]
(出典)	
a) 石灰石鉱業協会「石灰石の話」	

○ ソーダ灰

2.A.4.b「その他用途でのソーダ灰の使用」を参照。

○ その他材料

炭酸バリウムについては、CO₂と炭酸バリウムの分子量比より、0.22t-CO₂/tを用いた。炭酸カリウムについては、CO₂と炭酸カリウムの分子量比より、0.32t-CO₂/tを用いた。炭酸ストロンチウムについては、CO₂と炭酸ストロンチウムの分子量比より、0.30t-CO₂/tを用いた。炭酸リチウムについては、CO₂と炭酸リチウムの分子量比より、0.60t-CO₂/tを用いた。

■ 活動量

○ 石灰石、ドロマイト及びソーダ灰

「不均一価格物量表」におけるガラス製品関連部門に計上された石灰石、ドロマイト及びソーダ灰消費量のうち、排出用途に分類される全部門の石灰石、ドロマイト及びソーダ灰消費量を本サブカテゴリー下に計上する。なお、活動量はセメント用の石灰石の含水率を使用して乾重量ベースに換算されたものである。

本用途分類に対応する「不均一価格物量表」の部門については以下のとおりである。

表 4-8 「不均一価格物量表」の該当部門

用途	該当部門 (石灰石)	該当部門 (ドロマイト)	該当部門 (ソーダ灰)
ガラス製品	251 窯業土石製品 ガラス・ガラス製品	251 窯業土石製品 ガラス・ガラス製品	251 窯業土石製品 ガラス・ガラス製品

(注) 部門名に付されている番号は、「不均一価格物量表」内の分類番号。

表 4-9 石灰石、ドロマイト及びソーダ灰の消費量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
石灰石消費量 (dry)	kt	66	42	26	31	17	16	20	23	23	23	22	24	25	23	23
ドロマイト消費量 (dry)	kt	264	250	203	230	151	154	164	176	176	174	169	176	177	170	169
ソーダ灰消費量 (dry)	kt	358	320	257	288	197	201	217	235	236	237	232	240	245	237	237

○ その他原料

炭酸バリウムについては、2000~2010年度については石油天然ガス・金属鉱物資源機構「鉱物資源マテリアルフロー」に示された管球光学ガラス用炭酸バリウムの出荷量を純物質換算(69%)して用いた。その他の期間は、経済産業省「生産動態統計年報 資源・窯業・建材統計編」に示される電球類用・電子管用ガラスバルブ(管・棒を含む)の生産量を用いた外挿

により推計した。

炭酸カリウムについては、1991年度以降は、財務省「貿易統計」の「カリウムの炭酸塩」の輸入量から輸出量を差し引いた値を国内需要とみなし、純物質換算（57%）して使用した。

炭酸ストロンチウムについては、2000～2006、2008、2010年度は「鉱物資源マテリアルフロー」に示される管球ガラス用（フラットパネルガラス及びその他ガラスを含む）の純物質換算（59%）の需要量を用いた。2007及び2009年度は内挿にて推計した。1990～1999年度については経済産業省「窯業・建材統計年報」に示される電球類用・電子管用ガラスバルブ（管・棒を含む）生産量を用いた外挿による推計、2011年度以降は「鉱物資源マテリアルフロー」に示される内需合計量を用いた外挿により推計した。

炭酸リチウムについては、2002年度以降については「鉱物資源マテリアルフロー」に記載の窯業添加用の純物質換算（19%）の炭酸リチウム需要量を使用した。1998～2001年度は、「鉱物資源マテリアルフロー」に記載のガラス添加量（需要量）を用いた外挿による推計を行った。1990～1997年度は、「窯業・建材統計年報」における板ガラス生産量による外挿により推計した。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の5%を採用した。活動量の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の3%を採用した。その結果、排出量の不確実性は6%と評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は、1990年度から可能な限り一貫して使用している。また、排出係数は1990年度から一定値を使用している。従って、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

「不均一価格物量表」におけるソーダ灰の輸入量等（2019年度）、及び「鉱物資源マテリアルフロー」における炭酸リチウムの需要量（2019年度）が更新されたため再計算が生じた。再計算の影響の程度については10章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.2.4. その他プロセスでの炭酸塩の使用（2.A.4.）

4.2.4.1. セラミックス製品（2.A.4.a）

a) 排出源カテゴリーの説明

石灰石には CaCO_3 及び微量の MgCO_3 が、ドロマイトには CaCO_3 及び MgCO_3 が含まれており、石灰石・ドロマイトを加熱すると、 CaCO_3 及び MgCO_3 由来の CO_2 が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

陶磁器等のセラミックス製品製造において使用された石灰石及びドロマイトの量に排出係

数を乗じて、排出量の算定を行った。

■ 排出係数

○ 石灰石

4.2.3.b)を参照のこと。

○ ドロマイト

4.2.3.b)を参照のこと。

■ 活動量

「不均一価格物量表」におけるセラミックス製品関連部門に計上された石灰石及びドロマイト消費量のうち、排出用途に分類される全部門の石灰石及びドロマイト消費量を本サブカテゴリー下に計上する。なお、活動量はセメント用の石灰石の含水率を使用して乾重量ベースに換算されたものである。

本用途分類に対応する「不均一価格物量表」の部門については以下のとおりである。

表 4-10 「不均一価格物量表」の該当部門

用途	「不均一価格物量表」の該当部門 (石灰石)	「不均一価格物量表」の該当部門 (ドロマイト)
セラミックス製品		063 鉱業 非金属鉱物
	2531-01 窯業土石製品 陶磁器	2531-01 窯業土石製品 陶磁器
	2591-01 窯業土石製品 耐火物	2591-01 窯業土石製品 耐火物
		2599-01 窯業土石製品 炭素黒鉛製品
		2599-09 窯業土石製品 他窯業土石製品
		2811-01 金属製品 建設用金属製品
		~2899-09 金属 他金属製品
	6741-09 対個人サービス 他娯楽	

(注) 部門名に付されている番号は、「不均一価格物量表」内の分類番号。

表 4-11 石灰石及びドロマイトの消費量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
石灰石消費量																
セラミック製品用 (dry)	kt	442	1,110	1,138	467	400	423	426	629	761	799	670	617	622	510	266
ドロマイト消費量																
セラミック製品用 (dry)	kt	1,561	1,227	1,020	1,128	1,519	1,421	1,519	1,387	1,269	1,069	1,000	991	863	808	508

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

ガラス製造 (2.A.3) に記載した内容と同一である。4.2.3.c) 節を参照のこと。

■ 時系列の一貫性

石灰石及びドロマイトの使用の活動量は、「不均一価格物量表」の石灰石及びドロマイト消費量を 1990 年度から一貫して使用している。また、排出係数は 1990 年度から一定値を使用している。従って、石灰石及びドロマイトの使用による CO₂ 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

「不均一価格物量表」における石灰石 (2018~2019 年度) 及びドロマイト (2019 年度) の

消費量が更新されたため再計算が生じた。再計算の影響の程度については10章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.2.4.2. その他用途でのソーダ灰の使用 (2.A.4.b)

a) 排出源カテゴリーの説明

ソーダ灰 (Na_2CO_3) の使用時に CO_2 が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

ソーダ灰消費量に我が国独自の排出係数を乗じて CO_2 排出量を算定した。

■ 排出係数

「不均一価格物量表」において排出用途に分類されているソーダ灰消費量については、国産品・輸入品の別が特定できないため、国内総出荷量と海外総輸入量により以下の国内産ソーダ灰排出係数と輸入分の排出係数の加重平均をとって排出係数を設定する。

なお、国内産ソーダ灰については純度を用いて以下のように排出係数が設定されている。(ソーダ灰の純度は経年変動が少ないため、排出係数は経年固定)

$$\begin{aligned} EF &= P \times MW_{\text{CO}_2} / MW_{\text{Na}_2\text{CO}_3} \\ &= 0.995 \times 44.01 / 105.99 \\ &= 0.413 \text{ [t-CO}_2\text{/t]} \end{aligned}$$

EF	: 国内産ソーダ灰排出係数
P	: ソーダ灰純度 (国内全2社算術平均)
MW_{CO_2}	: CO_2 分子量
$MW_{\text{Na}_2\text{CO}_3}$: Na_2CO_3 分子量

輸入ソーダ灰及び輸入されたその他炭酸二ナトリウムについては代表値を求めるための十分な情報が得られていないため、2006年 IPCC ガイドライン (vol.3 p.2.7) に示されるデフォルト値 (0.415 [t- CO_2 /t- Na_2CO_3]) を用いる。

■ 活動量

「不均一価格物量表」において排出用途に分類されているソーダ灰消費量を用いた。(ガラス製造用を除く)

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の5%を採用した。活動量の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の3%を採用した。その結果、排出量の不確実性は6%と評価された。

■ 時系列の一貫性

ソーダ灰の使用に関する活動量は、「不均一価格物量表」のソーダ灰消費量を1990年度から一貫して使用している。また、排出係数は1990年度から一定値を使用している。従って、ソーダ灰の使用による CO_2 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

2019 年度について、「不均一価格物量表」におけるソーダ灰の消費量及び輸入量等が更新されたため再計算が生じた。再計算の影響の程度については 10 章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

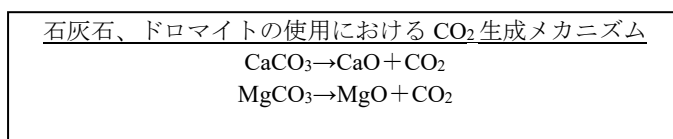
4.2.4.3. マグネシア製造 (2.A.4.c)

排出量は「2.A.4.d.その他」に含まれることから、「IE」と報告する。

4.2.4.4. その他 (2.A.4.d)

a) 排出源カテゴリーの説明

石灰石には CaCO_3 及び微量の MgCO_3 が、ドロマイトには CaCO_3 及び MgCO_3 が含まれており、石灰石・ドロマイトを加熱すると、 CaCO_3 及び MgCO_3 由来の CO_2 が排出される。



b) 方法論

■ 算定方法

排煙脱硫・化学製品製造において使用された石灰石及びドロマイトの量に排出係数を乗じて、排出量の算定を行った。

■ 排出係数

○ 石灰石

4.2.3.b)を参照のこと。

○ ドロマイト

4.2.3.b)を参照のこと。

■ 活動量

「不均一価格物量表」における排煙脱硫・化学製品関連部門に計上された石灰石及びドロマイト消費量のうち、排出用途に分類される全部門の石灰石及びドロマイト消費量を本サブカテゴリー下に計上する。なお、活動量はセメント用の石灰石の含水率を使用して乾重量ベースに換算されたものである。

本用途分類に対応する「不均一価格物量表」の部門については以下のとおりである。

表 4-12 主な用途と「不均一価格物量表」の該当部門

用途	「不均一価格物量表」の該当部門 (石灰石)	「不均一価格物量表」の該当部門 (ドロマイト)
排煙脱硫	063 鉱業 非金属鉱物	
化学製品	2011-01 化学製品 化学肥料	2011-01 化学製品 化学肥料
	2029-09 化学製品 他無機化学工業製品	2029-09 化学製品 他無機化学工業製品
		2081-011 化学製品 油脂加工製品
	2049-09 化学製品 他有機化学工業製品	2049-09 化学製品 他有機化学工業製品
		2071-01 化学製品 医薬品
		2089-09 化学製品 触媒他化学最終製品

(注) 部門名に付されている番号は、「不均一価格物量表」内の分類番号。

表 4-13 石灰石及びドロマイトの消費量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
石灰石消費量																
排煙脱硫用 (dry)	kt	1,841	2,139	1,813	2,075	1,795	2,008	2,149	2,067	1,741	1,627	1,605	1,501	1,369	1,303	1,263
化学製品用 (dry)	kt	3,668	1,717	1,772	683	491	507	510	753	910	949	771	705	704	574	297
ドロマイト消費量																
化学製品用 (dry)	kt	147	96	84	54	47	41	44	41	38	32	27	27	23	21	13

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

ガラス製造 (2.A.3) に記載した内容と同一である。4.2.3. c) 節を参照のこと。

■ 時系列の一貫性

石灰石及びドロマイトの使用の活動量は、「不均一価格物量表」の石灰石及びドロマイト消費量を 1990 年度から一貫して使用している。また、排出係数は 1990 年度から一定値を使用している。従って、石灰石及びドロマイトの使用による CO₂ 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

「不均一価格物量表」における石灰石 (2018~2019 年度) 及びドロマイト (2019 年度) の消費量が更新されたため、再計算が生じた。再計算の影響の程度については 10 章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3. 化学産業 (2.B.)

化学産業カテゴリーでは、化学製品の製造過程から大気中に排出される CO₂、CH₄、N₂O、HFCs、PFCs、SF₆、NF₃ を扱う。当該カテゴリーは、「2.B.1.アンモニア製造」、「2.B.2.硝酸製造」、「2.B.3.アジピン酸製造」、「2.B.4.カプロラクタム、グリオキサール、グリオキシル酸製造」、「2.B.5.カーバイド製造」、「2.B.6.二酸化チタン製造」、「2.B.8.石油化学製品及びカーボンブラック製造」、「2.B.9.フッ化物製造」から構成される。

2020 年度における当該カテゴリーからの温室効果ガス排出量は約 4,715 kt-CO₂ 換算であり、我が国の温室効果ガス総排出量 (LULUCF 除く) の 0.4% を占めている。このカテゴリーの

CO₂、CH₄ 及び N₂O について 1990 年度の排出量と比較すると 73.9%の減少となっている。
 HFCs、PFCs、SF₆ 及び NF₃ では 1990 年の排出量と比較すると 98.2%の減少となっている。

表 4-14 2.B. 化学産業からの排出量

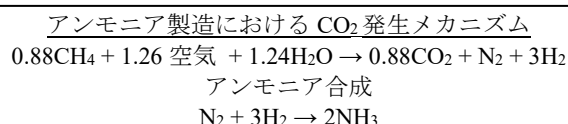
ガス		単位	1990	1995	1999	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	
CO ₂	2.B.1 アンモニア製造	kt-CO ₂	3,418	3,457	3,306	3,184	2,167	2,123	2,008	1,855	1,932	1,890	1,947	1,658	1,726	1,458	1,704	1,410	
	2.B.5 カーバイド製造	シリコンカーバイド	kt-CO ₂	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
		カルシウムカーバイド	kt-CO ₂	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
	2.B.6 二酸化チタン製造	kt-CO ₂	102	39	52	53	59	62	65	51	60	62	53	58	58	59	57	49	
	2.B.8 石油化学及びカーボンブラック製造	メタノール	kt-CO ₂	56	51	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
		エチレン	kt-CO ₂	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
		1,2-ジクロロエタン、クロロエチレン	kt-CO ₂	150	171	207	193	200	184	146	130	148	150	169	170	175	172	176	174
		酸化エチレン	kt-CO ₂	171	191	238	231	240	202	202	204	220	214	221	212	227	214	211	190
		アクリロニトリル	kt-CO ₂	440	476	540	536	509	524	486	404	364	342	315	319	323	341	334	306
		カーボンブラック	kt-CO ₂	1,633	1,563	1,604	1,590	1,659	1,505	1,380	1,261	1,294	1,253	1,161	1,168	1,230	1,259	1,178	980
無水フタル酸		kt-CO ₂	117	124	123	118	81	60	55	60	59	58	60	58	61	58	60	51	
無水マレイン酸	kt-CO ₂	123	138	165	163	114	102	91	78	89	88	90	91	94	92	85	79		
水素	kt-CO ₂	6	21	31	39	34	34	32	31	28	24	27	29	29	29	21	20		
合計	kt-CO ₂	7,041	7,014	6,938	6,810	5,795	5,427	5,103	4,652	4,787	4,683	4,591	4,300	4,485	4,220	4,348	3,671		
CH ₄	2.B.5 カーバイド製造	シリコンカーバイド	kt-CH ₄	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	
	2.B.8 石油化学及びカーボンブラック製造	メタノール	kt-CH ₄	0.19	0.17	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
		エチレン	kt-CH ₄	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
		1,2-ジクロロエタン、クロロエチレン	kt-CH ₄	0.01	0.02	0.02	0.02	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
		酸化エチレン	kt-CH ₄	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
		カーボンブラック	kt-CH ₄	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
	スチレン	kt-CH ₄	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	
合計	kt-CH ₄	1.50	1.48	1.31	1.37	1.35	1.45	1.43	1.13	1.13	1.01	1.27	1.07	1.01	0.91	1.00	0.95		
合計	kt-CO ₂ 換算	37	37	33	34	34	36	36	28	28	25	32	27	25	23	25	24		
N ₂ O	2.B.2 硝酸製造	kt-N ₂ O	2.47	2.46	2.47	2.57	2.52	1.81	1.49	1.53	1.54	1.55	1.40	1.28	1.16	1.07	1.02	0.68	
	2.B.3 アジピン酸製造	kt-N ₂ O	24.20	24.03	3.98	12.56	1.68	1.66	1.05	0.51	0.77	0.48	0.38	0.49	0.30	0.20	0.31	1.14	
	2.B.4 カプロラクタム、グリオキサール、グリオキシル酸製造	カプロラクタム	kt-N ₂ O	4.66	4.93	5.40	5.20	3.36	2.56	2.48	2.30	1.92	1.26	0.90	0.50	0.55	0.43	0.51	0.40
		グリオキサール	kt-N ₂ O	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
	グリオキシル酸	kt-N ₂ O	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	
合計	kt-N ₂ O	32.28	32.43	12.86	21.30	8.58	6.08	5.06	4.34	4.22	3.28	2.68	2.27	2.01	1.70	1.85	2.22		
合計	kt-CO ₂ 換算	16,698	16,716	10,803	13,193	8,387	7,276	6,646	5,973	6,074	5,687	5,420	5,003	5,109	4,749	4,923	4,358		
CO ₂ 、CH ₄ 、N ₂ O合計		kt-CO ₂ 換算	16,698	16,716	10,803	13,193	8,387	7,276	6,646	5,973	6,074	5,687	5,420	5,003	5,109	4,749	4,923	4,358	
Fガス		単位	1990	1995	1999	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	
HFCs	2.B.9 フッ化物製造	HCFC-22の製造に伴う副生HFC-23の排出	kt-CO ₂ 換算	15,929	21,460	17,834	15,688	586	53	16	18	16	24	30	24	38	12	13	141
		製造時の漏出	kt-CO ₂ 換算	2	559	189	296	449	128	151	120	131	101	83	149	95	88	119	76
合計	kt-CO ₂ 換算	15,930	22,019	18,023	15,984	1,035	181	168	138	147	124	113	172	133	100	132	216		
PFCs	製造時の漏出	kt-CO ₂ 換算	331	914	1,570	1,661	1,041	248	206	148	111	107	115	97	81	87	64	74	
SF ₆	2.B.9 フッ化物製造	製造時の漏出	t	152.23	197.00	64.00	36.00	40.80	8.30	5.80	5.40	4.07	2.70	2.30	2.20	1.78	2.00	1.76	2.28
		kt-CO ₂ 換算	3,471	4,492	1,459	821	930	189	132	123	93	62	52	50	41	46	40	52	
NF ₃	製造時の漏出	t	0.16	1.00	3.00	7.00	72.10	76.90	93.10	76.40	86.40	56.09	23.50	25.10	13.61	3.37	1.12	0.88	
		kt-CO ₂ 換算	3	17	52	120	1,240	1,323	1,601	1,314	1,486	965	404	432	234	58	19	15	
Fガス合計		kt-CO ₂ 換算	19,735	27,442	21,103	18,587	4,246	1,942	2,108	1,723	1,837	1,258	684	751	489	291	256	357	

4.3.1. アンモニア製造 (2.B.1.)

a) 排出源カテゴリーの説明

1) CO₂

アンモニア製造においては、原料の炭化水素を分解して H₂ を生成する過程で CO₂ が排出される。

2) CH₄

実測例よりアンモニア製造に伴う CH₄ の排出は確認されているが、排出係数を設定するだけの十分な実測例が存在しないため、現状では排出量の算定はできない。また、排出係数のデフォルト値が 2006 年 IPCC ガイドラインに示されていないことから、「NE」と報告している。

3) N₂O

我が国ではアンモニアの製造は行われているが、アンモニア製造に伴う N₂O の排出は原理的に考えられず、また実測例でも N₂O の排出係数は測定限界以下であったことから「NA」と報告している。

b) 方法論

■ 算定方法

アンモニアの原料として使用された各燃料種の消費量に国独自の排出係数を乗じて、CO₂ 排出量の算定を行った。なお、1990～1993 年、1997～1999 年、2003 年、2004 年については、主にアンモニア製造プラントから供給された炭酸ガスが地中圧入されたため、その分を排出量から控除している。(詳細は 3.4.4 節 (1.C.) 参照)

■ 排出係数

表 4-15 に示す原料毎に、燃料の燃焼カテゴリー (1.A.) からの CO₂ 排出量の算定に用いている排出係数と同じ値を用いた (第 3 章参照のこと)。なお、使用原料の割合は年ごとに変動するため、見かけの排出係数もまた年次可変となる。

表 4-15 アンモニア製造時に使用する原料、排出係数及び発熱量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
ナフサ	総発熱量	MJ/l	33.63	33.63	33.57	33.55	33.53	33.53	33.31	33.31	33.31	33.31	33.31	33.31	33.31	33.31
	炭素排出係数	tC/TJ	18.17	18.17	18.17	18.17	18.17	18.17	18.17	18.63	18.63	18.63	18.63	18.63	18.63	18.63
液化石油ガス	総発熱量	MJ/kg	50.53	50.63	50.70	50.75	50.77	50.76	50.78	50.07	50.10	50.10	50.11	50.10	50.10	50.12
	炭素排出係数	tC/TJ	16.54	16.51	16.49	16.48	16.47	16.47	16.38	16.37	16.36	16.36	16.35	16.36	16.36	16.34
石油系炭化水素ガス	総発熱量	MJ/m ³	39.35	39.35	44.90	44.90	44.90	44.90	46.12	46.12	46.12	46.12	46.12	46.12	46.12	46.12
	炭素排出係数	tC/TJ	14.15	14.15	14.15	14.15	14.15	14.15	14.44	14.44	14.44	14.44	14.44	14.44	14.44	14.44
天然ガス	総発熱量	MJ/m ³	42.09	42.39	42.55	42.87	44.67	44.74	44.75	39.62	39.62	39.62	39.62	38.38	38.38	38.38
	炭素排出係数	tC/TJ	13.90	13.90	13.90	13.90	13.90	13.90	13.97	13.97	13.97	13.97	13.97	13.91	13.91	13.91
石炭 (一般炭、輸入炭)	総発熱量	MJ/kg	25.95	25.95	26.60	25.70	25.70	25.70	25.97	25.97	25.97	25.97	25.97	26.08	26.08	26.08
	炭素排出係数	tC/TJ	24.71	24.71	24.71	24.71	24.71	24.71	24.42	24.42	24.42	24.42	24.42	24.29	24.29	24.29
オイルコークス	総発熱量	MJ/kg	35.58	35.58	35.60	29.90	29.90	29.90	29.90	33.29	33.29	33.29	33.29	33.29	33.29	33.29
	炭素排出係数	tC/TJ	25.35	25.35	25.35	25.35	25.35	25.35	24.50	24.50	24.50	24.50	24.50	24.50	24.50	24.50
液化天然ガス	総発熱量	MJ/kg	54.54	54.53	54.52	54.51	54.49	54.48	54.47	54.46	54.46	54.46	54.46	54.70	54.71	54.73
	炭素排出係数	tC/TJ	13.94	13.95	13.94	13.94	13.95	13.95	13.96	13.96	13.95	13.96	13.96	13.87	13.87	13.86
コークス炉ガス	総発熱量	MJ/m ³	21.51	21.57	21.27	21.42	21.32	21.12	20.75	18.87	18.87	18.87	18.87	18.87	18.38	18.38
	炭素排出係数	tC/TJ	10.99	10.99	10.99	10.99	10.99	10.99	10.99	10.93	10.93	10.93	10.93	10.88	10.88	10.88

(出典) 資源エネルギー庁「総合エネルギー統計」

■ 活動量

経済産業省「石油等消費動態統計年報」に示された表 4-16 の燃料種の固有単位（重量、容積等）を、資源エネルギー庁「総合エネルギー統計」に示された発熱量を用いて換算した値を用いた。なお、一部の燃料種の消費量については秘匿データである。

表 4-16 アンモニア製造に係る原料用消費量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
ナフサ	kl	189,714	477,539	406,958	92,453	70,067	67,646	67,869	71,494	66,079	73,612	18,421	NO	NO	NO	NO
液化石油ガス	t	226,593	45,932	5,991	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
石油系炭化水素ガス	10 ³ m ³	C 230,972	240,200	147,502	143,634	126,809	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
天然ガス	10 ³ m ³	C 100,468	86,873	77,299	41,640	41,169	45,808	47,956	51,858	17,498	637	979	1,011	906	941	
石炭（一般炭、輸入炭）	t	C 209,839	726	1,239	629	879	390	919	787	362	891	483	928	450	845	
オイルコークス	t	C 273,125	420,862	353,983	394,116	365,340	405,557	401,721	426,743	468,684	416,722	462,107	371,819	454,952	347,107	
液化天然ガス	t	C 46,501	23,395	165,606	157,918	161,588	169,109	168,155	127,824	122,453	131,446	122,081	122,818	122,555	132,158	
コークス炉ガス	10 ³ m ³	C 35,860	55,333	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	

(注) C: 秘匿情報

■ 留意事項

当該区分における燃料消費量は、エネルギー分野の活動量から控除されている（第3章参照のこと）。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

アンモニアの原料種別に不確実性を評価した。排出係数の不確実性については、炭素排出係数の95%信頼区間の上限値・下限値より設定した。活動量の不確実性については、燃料の燃焼カテゴリー（1.A.）と同様の値を使用した。その結果、ナフサの不確実性は-3~+1%、LPGは-3~+1%、石油系炭化水素ガスは-4~+3%、天然ガスは-1~+1%、石炭（一般炭、輸入炭）は-4~+3%、オイルコークスは-3~+1%、液化天然ガスは-1~+1%、コークス炉ガスは-4~+3%と評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は経済産業省「石油等消費動態統計年報」をもとに、1990年度値から一貫して使用している。また、排出係数は1990年度から「総合エネルギー統計」に基づいて設定している。従って、アンモニア製造によるCO₂排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

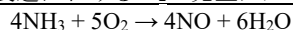
f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.2. 硝酸製造（2.B.2.）

a) 排出源カテゴリーの説明

アンモニアを原料とする硝酸（HNO₃）の製造に伴いN₂Oが排出される。

硝酸製造における N₂O 発生メカニズム

日本国内の硝酸製造においては、オストワルド法の化学反応をベースとした新ファウザー法（中圧）、ケミコ式（高圧）などが主流となっている。なお、N₂O 分解については一部触媒を用いた装置を稼働させている。

b) 方法論

■ 算定方法

2006 年 IPCC ガイドラインに示された Tier 2 手法に基づき、硝酸の生産量に排出係数を乗じて N₂O 排出量を算定した。なお、各工場における排出量のデータは秘匿情報であるため、硝酸生産量及び排出係数は我が国全体の総量に対して設定した。N₂O 破壊量は現時点では把握されていないが、排出係数で考慮されている。

$$E = EF \times NAP$$

E : 硝酸製造に伴う N₂O 排出量 [kg-N₂O]

EF : 排出係数 [kgN₂O/t]

NAP : 硝酸生産量 [t]

■ 排出係数

工場別のデータは秘匿情報であるため、我が国で硝酸の製造を行なっている国内全 10 工場の排出係数（実測値）を各工場の硝酸製造量で加重平均して排出係数を設定した。なお、この排出係数は N₂O の回収・破壊を考慮した値である。

表 4-17 硝酸製造に伴う N₂O 排出係数

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
硝酸製造に伴う排出係数	kg-N ₂ O/t	3.50	3.51	3.92	4.18	3.58	3.49	3.38	3.55	3.54	3.60	3.59	3.27	3.26	3.28	3.00

■ 活動量

硝酸製造時の N₂O 排出の活動量には、経済産業省より提供のデータを用いている。

表 4-18 硝酸生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
硝酸生産量	kt	706	701	656	602	506	426	453	434	437	388	356	355	328	311	227

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、工場別の排出係数及び生産量から排出係数の標準偏差を算出し、73%と評価した。活動量の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 2%を採用した。その結果、排出量の不確実性は 73%と評価された。

■ 時系列の一貫性

経済産業省より提供を受けた活動量・排出係数データをもとに、1990 年度値から一貫した方法を使用して、算定している。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.3. アジピン酸製造 (2.B.3.)

a) 排出源カテゴリーの説明

アジピン酸 ($C_6H_{10}O_4$) の製造過程で、シクロヘキサノンとシクロヘキサノールと硝酸の化学反応で N_2O が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

当該事業所における N_2O 発生率、 N_2O 分解量、アジピン酸生産量を用いて排出量を算定した。

■ 排出係数

国独自の排出係数は以下のパラメータを用いて設定した。なお、排出係数及びパラメータの各データは秘匿扱いである。

○ N_2O 発生率

我が国でアジピン酸を目的生産物として生産を行っている唯一の事業所における実測データを用いた。

○ N_2O 分解率

当該事業所における N_2O 分解率の実測結果を用いた。

○ N_2O 分解装置稼働率

当該事業所において全ての N_2O 分解装置を対象に毎年調査される N_2O 分解装置運転時間及びアジピン酸製造プラント運転時間に基づいて算定された値を用いた。

■ 活動量

アジピン酸製造に伴う N_2O 排出の活動量は、当該メーカーから経済産業省に提供されたアジピン酸の生産量を用いた。なお、データは秘匿扱いである。

■ 留意事項

アジピン酸製造過程における N_2O 排出量は、1990年から1997年にかけて、おおむね増加傾向にあった。しかし、1999年3月より、アジピン酸製造プラントにおいて N_2O 分解装置の稼働を開始したため、1999年以降は N_2O 排出量が大幅に減少することとなった。なお、2000年は N_2O 分解装置の故障により稼働率が低下したために N_2O 排出量が一時的に増加している。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

アジピン酸の排出係数は複数のパラメータにより算定しているため、各パラメータの不確実性を合成して排出係数の不確実性を算定した。 N_2O 発生率、 N_2O 分解率、分解装置の稼働率の不確実性を合成した結果、排出係数の不確実性は9%と評価された。活動量の不確実性に

については、2006年 IPCC ガイドラインに示された値を採用した(2%)。その結果、排出量の不確実性は9%と評価された。

■ 時系列の一貫性

当該メーカーから経済産業省に提供された活動量・排出係数データを用い、1990年度値から一貫した方法を使用して、算定している。

d) QA/QC と検証

セメント製造(2.A.1.)に記載した内容と同一である。4.2.1.d)節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.4. カプロラクタム、グリオキサール、グリオキシル酸製造(2.B.4.)

4.3.4.1. カプロラクタム(2.B.4.a)

a) 排出源カテゴリーの説明

カプロラクタムは、カーペット等の繊維素材や樹脂素材として利用されるナイロン6のモノマーであり、開環重合によりナイロン6となる。製造プロセスにおけるアンモニアの酸化工程において N_2O が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

国内総生産量に、2006年 IPCC ガイドラインのTier1~3手法に基づき事業者別に設定された排出係数の加重平均値を乗じて排出量を算定する。

■ 排出係数

日本化学工業協会より、現在国内でカプロラクタムを生産している全3事業所における生産量・排出係数・排出量算定結果のデータ提供を受けたため、各事業所の合計排出量を生産量の合計で割った、生産量当たり排出量を我が国の独自の排出係数として設定する。各事業所における排出係数については、年次可変となっている。

■ 活動量

経済産業省「生産動態統計年報 化学工業統計編」に示されたカプロラクタム生産量を用いた。

表 4-19 カプロラクタム生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
カプロラクタム生産量	kt	516	546	575	455	411	392	366	342	266	241	220	223	210	190	196

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、事業所別の排出係数及び生産量から排出係数の標準偏差を算出し、99%と評価した。活動量の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の2%を採用した。その結果、排出量の不確実性は99%と評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は「生産動態統計年報 化学工業統計編」のデータをもとに、1990年度から一貫した方法を使用して算定している。排出係数については1990年度から同一の設定方法による値を使用している。従って、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

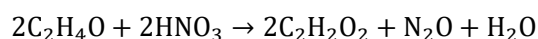
f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.4.2. グリオキサール（2.B.4.b）

a) 排出源カテゴリーの説明

グリオキサールは、主にアクリル樹脂、消毒剤、ゼラチン硬化剤、繊維仕上げ剤等において架橋剤として使用される。濃硝酸とアセトアルデヒドの酸化、あるいはエチレングリコールの接触酸化により製造され、アセトアルデヒドの酸化工程において N₂O が排出される（下式参照）。



b) 方法論

■ 算定方法

2006年 IPCC ガイドラインの Tier 3 手法に基づき、国内総生産量に、実測結果から得られた我が国独自の排出係数を乗じて排出量を算定する。なお、2010年度以降、国内に生産活動はない。ただし2010～2011年度のグリオキシル酸の秘匿性を考慮し1990～2011年度を「C」として報告する。

■ 排出係数

生産活動を行っていた事業者より提供を受けた、生産量ベースの国独自の排出係数を使用する。事業者における、各々の製品の製造工程からの排ガス流量、N₂O 濃度の実測値を基に設定されたものであり、この排出係数を全年度に適用することとする。

■ 活動量

グリオキサールの生産量については、統計値等は公表されていないため、直近まで生産実績のあった事業者の生産量合計を活動量とする。なお、2010年度以降、国内に生産活動はない。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の10%を採用した。活動量の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の2%を採用した。その結果、排出量の不確実性は10%と評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は直近まで生産実績のあった事業者のデータをもとに、1990年度から一貫した方法を使用して算定している。排出係数については1990年度から一定値を使用している。従って、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.4.3. グリオキシル酸 (2.B.4.c)

a) 排出源カテゴリーの説明

グリオキシル酸は、合成香料、農薬、医薬中間体の原料として使用される。グリオキサールの硝酸酸化によって製造され、硝酸が還元される過程において N_2O が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

2006年 IPCC ガイドラインの Tier 3 手法に基づき、国内総生産量に、実測結果から得られた我が国独自の排出係数を乗じて排出量を算定する。なお、2012年度以降、国内に生産活動はない。

■ 排出係数

生産活動を行っていた事業者より提供を受けた、生産量ベースの N_2O 排出係数を使用する。事業者における、各々の製品の製造工程からの排ガス流量、 N_2O 濃度の実測値を基に設定されたものであり、この排出係数を全年度に適用することとする。

■ 活動量

グリオキシル酸の生産量については、統計値等は公表されていないため、直近まで生産実績のあった事業者の生産量合計を活動量とする。なお、2012年度以降、国内に生産活動はない。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の10%を採用した。活動量の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の2%を採用した。その結果、排出量の不確実性は10%と評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は直近まで生産実績のあった事業者のデータをもとに、1990年度から一貫した方法を使用して算定している。排出係数については1990年度から一定値を使用している。従って、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.5. カーバイド製造（2.B.5.）

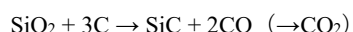
4.3.5.1. シリコンカーバイド製造（2.B.5.a）

a) 排出源カテゴリーの説明

1) CO₂

シリコンカーバイド製造時に原料のシリカと石油コークスの反応に伴い CO₂ が排出される。

シリコンカーバイド製造プロセスにおける CO₂ 発生メカニズム

2) CH₄

我が国においてシリコンカーバイドは電気炉で製造されており、シリコンカーバイド製造時には、還元剤として使用されるコークスが酸化する際に CH₄ が発生すると考えられる。

b) 方法論

1) CO₂

■ 算定方法

シリコンカーバイドの原料として使用された石油コークスの消費量に排出係数を乗じて排出量を算定した。

■ 排出係数

我が国における実測データ及び独自の排出係数が存在しないため、2006年 IPCC ガイドラインに示されたシリコンカーバイドの製造に伴う排出係数のデフォルト値 2.3 [t-CO₂/t] を用いた。

■ 活動量

シリコンカーバイドの製造に伴う CO₂ 排出の活動量は、我が国でシリコンカーバイドの製造を行なっている唯一の事業所から提供された石油コークスの消費量を用いた。なお、データは秘匿扱いである。

2) CH₄

■ 算定方法

我が国の電気炉施設における実測データより設定した排出係数を、電気炉における電力消費量に乗じて排出量を算定した。

■ 排出係数

我が国で行われた実測調査のデータを基に、排ガス中の CH₄ 濃度、単位時間当たりの実測

乾き排ガス量、及び単位時間当たりの発生熱量の測定結果より電気炉からの電力消費に伴う排出係数 (12.8 kg-CH₄/TJ) を設定した (排出係数の導出過程については 4.4.2.b) 節を参照)。

■ 活動量

シリコンカーバイドの製造に伴う CH₄ 排出の活動量は、我が国でシリコンカーバイドの製造を行っている唯一の事業所から提供された電力消費量を用いた。なお、データは秘匿扱いである。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

1) CO₂

排出係数の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の 10% を採用した。活動量の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の 5% を採用した。その結果、排出量の不確実性は 11% と評価された。

2) CH₄

排出係数の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の 10% を採用した。活動量の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の 5% を採用した。その結果、排出量の不確実性は 11% と評価された。

■ 時系列の一貫性

CO₂、CH₄ いずれも活動量は事業所からの提供を受けたデータをもとに、1990 年度から一貫した方法を使用して算定している。排出係数については CO₂、CH₄ いずれも 1990 年度から一定値を使用している。従って、シリコンカーバイド製造による CO₂、CH₄ 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

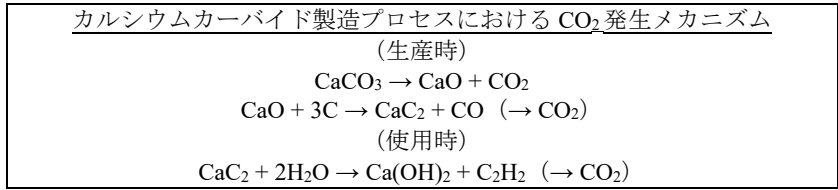
特になし。

4.3.5.2. カルシウムカーバイドの製造及び使用 (2.B.5.b)

a) 排出源カテゴリーの説明

1) CO₂

カルシウムカーバイド製造に使用される生石灰を製造する過程で CO₂ が発生し、生石灰からカルシウムカーバイドを製造する過程で発生した CO が燃焼することにより CO₂ が排出される。しかし前者は「炭酸塩のその他のプロセスでの使用 (2.A.4.)」の化学製品からの排出に含まれるため、ここでは還元剤起源分のみを計上する。また、カルシウムカーバイドを水と反応させて得られるアセチレンを燃焼させた際に発生する CO₂ を計上する。



2) CH₄

カーバイド製造時に発生する副生ガス（一酸化炭素ガスが主）には微量の CH₄ が含まれるが、全て回収して燃焼させ燃料として使用しており、系外には排出していない。従って、当該排出源からの排出は「NA」と報告している。

b) 方法論

■ 算定方法

2006年 IPCC ガイドラインの Tier 2 手法に基づき、カルシウムカーバイドの生産量に、以下の排出係数を乗じて CO₂ 排出量を算定した。

■ 排出係数

2007年度以前については、我が国における実測データ及び独自の排出係数が存在しないため、2006年 IPCC ガイドラインに示された以下のデフォルトの排出係数を用いた。

表 4-20 カルシウムカーバイドの生産及び消費に伴う CO₂ の排出係数（2007年度以前）

単位	生産時還元剤起源	使用時
t-CO ₂ /t	1.09	1.10

2008年度以降については、わが国でカルシウムカーバイドを製造している国内全2社における実測データに基づいた還元剤起源の排出係数（年次可変）を使用する。なお、データは秘匿扱いである。使用時の排出係数については、2008年度以降もデフォルト値（1.10 t-CO₂/t）を用いる。

なお、CO₂ 排出係数の算定に使用しているカルシウムカーバイド生産量にはカルシウムカーバイドだけでなく、原料として使用された未反応の生石灰も含まれるため、排出係数の値は純粋なカルシウムカーバイドのみの反応による化学量論的理論値よりも小さくなっている。これは、我が国では生石灰が過剰な状態でカルシウムカーバイドの生産を行っているためである。カルシウムカーバイドは高純度なほど融点が高くなるため、低温部では粘度が大きくなり固まってしまう製造に支障を来すことから、意図的にカルシウムカーバイドの純度を抑えて融点を下げている。また、安全性の観点からも、製品の反応性を下げるために純度を抑えている。

■ 活動量

カルシウムカーバイドの生産量については、カーバイド工業会により提供されたカルシウムカーバイドの生産量を用いた。この生産量は、原料として使用された未反応の生石灰を含んでいる。なお、データは秘匿扱いである。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、還元剤起源、使用時ともに2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の10%を採用した。活動量の不確実性については、還元剤起源、使用時ともに2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の5%を採用した。その結果、排出量の不確実性は還元剤起源、使用時ともに11%と評価された。

■ 時系列の一貫性

カルシウムカーバイド製造の活動量はカーバイド工業会より提供を受けたデータをもとに、1990年度値から一貫して使用している。排出係数については、1990年度から2007年度まで一定値を使用している。2008年度以降は我が国独自の排出係数を使用しているが、1990年度まで遡っての、生産規模や製造技術改良等、国独自の排出係数を設定するためのデータが把握できないことから、2007年度以前の算定にはデフォルトの排出係数を使用した。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

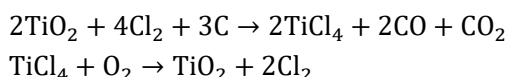
特になし。

4.3.6. 二酸化チタン製造 (2.B.6.)

a) 排出源カテゴリーの説明

二酸化チタン (TiO₂) は白色顔料の一種であり、紙、プラスチック、ゴム、セラミック、織物、床カバー、印刷インキ、塗料等の顔料として一般的に使用されている。結晶構造によってアナターゼ型 (正方晶) とルチル型 (正方晶) に分類され、アナターゼ型は硫酸チタンを加水分解して焼成 (硫酸法)、あるいはチタンスラグから製造され、ルチル型は合成ルチルからの分離、あるいは塩化チタンに高温で酸素と反応させて製造 (塩素法) される。

チタンスラグ製造における電気炉での炭素電極の酸化反応、合成ルチル製造中の黒炭の酸化反応、及び塩素法におけるオイルコークスの酸化反応により CO₂ が排出される。塩素法による CO₂ 発生メカニズムは下式のとおり。



b) 方法論

■ 算定方法

ルチル型二酸化チタン (塩素法) については、2006年 IPCC ガイドラインの Tier 1 手法に基づき、CO₂ 排出を伴う塩素法により生産される酸化チタン生産量 (ルチル型) に、事業者固有の排出係数を乗じて排出量を算定する。

ルチル型二酸化チタン (合成ルチルからの分離) については、2006年 IPCC ガイドラインの Tier 1 手法に基づき、合成ルチル生産量に、デフォルトの排出係数を乗じて排出量を算定する。

■ 排出係数

ルチル型二酸化チタン (塩素法) については、事業者におけるプロセスへのコークス投入量等を基に以下のように算出した排出係数を使用する。

$$E = (CI - CO) \times CC \times 44/12$$

$$EF = E / AD$$

E : CO₂ 排出量

CI	: コークス投入量
CO	: キャリーオーバー量 (未反応のまま残った原料)
CC	: コークス固定炭素純度
EF	: CO ₂ 排出係数
AD	: 二酸化チタン生産量

なお、上記算出法により排出係数が得られているのは 2011～2013 年度の 3 カ年のみのため、1990～2010 年度については 3 カ年の平均値を使用する。(2011 年度以降は酸化チタン工業会から提供された国独自の排出係数を用いている)

2006 年 IPCC ガイドラインに記載されている上述の化学反応に従うと、二酸化チタン 2mol につき、3mol の CO₂ が発生することになるが、日本の事業者の場合、約 1,000℃ の高温状態での反応であり、上述の化学反応に加え、2 番目の反応 ($\text{TiO}_2 + 2\text{Cl}_2 + 2\text{CO} \rightarrow \text{TiCl}_4 + 2\text{CO}_2$ の反応) も同時に生じており、CO が消費されていることから、ルチル型二酸化チタンの CO₂ 排出係数は IPCC デフォルト値よりも低い。CO が全て 1 番目に述べた反応で消費されると仮定すると、二酸化チタン 1 mol につき、1 mol の CO₂ しか生じないことになる。(プロセス中の余剰炭素は存在せず、CO₂ はすべて投入したコークス由来のものである。)

ルチル型二酸化チタン (合成ルチルからの分離) については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値 (1.43 t-CO₂/t) を用いた。

■ 活動量

ルチル型二酸化チタンの生産量 (塩素法) については、酸化チタン工業会により提供された CO₂ 排出を伴う塩素法により生産される酸化チタンの生産量を用いた。

ルチル型二酸化チタン (合成ルチルからの分離) の生産量については、経済産業省により提供された合成ルチルの生産量を用いた。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、ルチル型二酸化チタン、合成ルチルともに 2006 年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の 15%、10% をそれぞれ採用した。活動量の不確実性については、ルチル型二酸化チタン、合成ルチルともに 2006 年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の 5% を採用した。その結果、排出量の不確実性はそれぞれ 16%、11% と評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は酸化チタン工業会・経済産業省より提供を受けたデータをもとに、1990 年度値から一貫して使用している。排出係数については、酸化チタン工業会から提供されたデータを一貫して使用している。従って、二酸化チタン製造による CO₂ 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.7. ソーダ灰の製造 (2.B.7.)

我が国では、塩安 (NH_4Cl) ソーダ法によりソーダ灰 (Na_2CO_3) の生産が行われている。ソーダ灰の製造工程においては、石灰石とコークスを石灰炉で焼成しており、その際に CO_2 が排出される。石灰起源の CO_2 はそのほとんどが製品中へ取り込まれる。

ソーダ灰の製造工程において、購入した CO_2 をパイプラインで投入する場合があるが、この排出量はアンモニア工業から排出される CO_2 であるため、「アンモニア製造 (2.B.1.)」で既に計上されている。また、コークスの消費量については、加熱用として「石油等消費動態統計」に記載されているため、コークス起源の CO_2 排出量は既に「燃料の燃焼カテゴリー(1.A.)」に計上されている。従って、当該排出源からの排出量は、全て他分野にて既に計上されているため、「IE」と報告している。また、コークスについては熱源及び CO_2 源として投入されている。なお、コークス起源の CO_2 排出量の計上先に関する考え方は鉄鋼製造と同様である。

なお、2006年 IPCC ガイドラインには、トロナ ($\text{Na}_2\text{CO}_3 \cdot \text{NaHCO}_3 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$) の焼成等による CO_2 排出量の算定方法が示されているが、我が国ではトロナを焼成してソーダ灰を製造している実績がないため、排出量は算定しない。

4.3.8. 石油化学及びカーボンブラック製造 (2.B.8.)

4.3.8.1. メタノール製造 (2.B.8.a.)

a) 排出源カテゴリーの説明

メタノールの製造に伴い CO_2 及び CH_4 が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

メタノールの製造に伴う CO_2 及び CH_4 排出については、2006年 IPCC ガイドラインの Tier 1 手法に基づいて算定した。

関連業界団体によれば、メタノールの生産（合成）は、内外価格差のため、我が国においては 1995 年で終了し、その後はメタノールを全て輸入しており、1995 年頃には国内のメタノール生産プラントもなくなっている。

従って、1990～1995 年度までは、業界団体統計による生産量を使用して、排出量を報告し、1996 年度以降については、我が国ではメタノールの生産（合成）が行われていないと考えられることから「NO」と報告している。

■ 排出係数

CO_2 については、2006年 IPCC ガイドラインに示された、メタノールのデフォルト値のうち、我が国固有の製法に応じた値を用いた。排出係数は、0.67 [$\text{t-CO}_2/\text{t}$] (2006年 IPCC ガイドライン vol.3 p3.73 Table 3.12)。

CH_4 については、2006年 IPCC ガイドラインに示された、メタノールのデフォルト値を用いた。排出係数は、2.3 [$\text{kg-CH}_4/\text{t}$] (2006年 IPCC ガイドライン vol.3 p3.74)。

■ 活動量

メタノール製造に伴う CO_2 及び CH_4 排出の活動量については、メタノールの生産量（暦年値、メタノール・ホルマリン協会調べ）を用いた。

表 4-21 メタノール生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
メタノール生産量	kt	84	75	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値の $-30\sim+30\%$ (CO_2)、 $-80\sim+30\%$ (CH_4) を採用した。活動量の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインに示された類似化学製品のデフォルト値の $-5\sim+5\%$ を採用した。その結果、 CO_2 及び CH_4 の排出量の不確実性はそれぞれ $-30\sim+30\%$ 、 $-80\sim+30\%$ と評価された。

■ 時系列の一貫性

メタノール製造の活動量はメタノール・ホルマリン協会からの提供データをもとに、1990年から1995年まで一貫して使用している。また、排出係数は1990年から一定値を使用している。従って、メタノール製造による CO_2 及び CH_4 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.8.2. エチレン製造 (2.B.8.b)

a) 排出源カテゴリーの説明

1) CO_2 、 CH_4

エチレンの生産工程で CO_2 が排出される。また、エチレン生産の過程で、スチーム・クラッキング法によるナフサ分解により CH_4 が排出される。

なお、エチレン生産における炭素ロス分は、総合エネルギー統計 (エネルギーバランス表) のエネルギー転換部門の石油化学で計上している。石油化学は、ナフサ・改質生成油から基礎化学原料を生産する工場、製油所ガスや燃料油などの各種の石油製品が副生する過程をエネルギー転換とみなして表している部門である。

2) N_2O

エチレン原料のナフサには窒素がほとんど含まれず、また、エチレン製造は酸素がほとんど存在しない状態で行われる。原理的に N_2O の排出はない、と専門家判断している。

b) 方法論

■ 算定方法

エチレン製造に伴う CH_4 、 CO_2 排出については、2006年 IPCC ガイドラインに示された Tier 1 手法に基づき、エチレンの生産量に我が国独自の排出係数を乗じて、排出量を算定した。

なお、エチレン製造 (スチーム・クラッキングプロセス) における原料に起因する副生ガスのエネルギー利用に伴う CO_2 排出量については、総合エネルギー統計の「石油化学製品動力燃料」部門における「製油所ガス」による排出量に含まれると考えられ、当該排出量については、「1.A.2.c. 製造業・建設業—化学」における排出量として計上済みである。

■ 排出係数

○ CO₂

石油化学工業協会がエチレン製造に伴う CO₂ 排出係数に関する調査を 2009 年に実施したので、その調査結果を用いて、排出係数を設定した。

CO₂ 排出係数は、デコーキング等からの CO₂ 排出量とエチレン生産量データに基づき設定している。なお、原料に由来する副生ガスのエネルギー利用に伴う CO₂ 排出量を「1.A.燃料の燃焼」において計上しているため、国独自の排出係数と IPCC デフォルト値との間に差異が生じている。

なお、当該排出係数は秘匿とする。

○ CH₄

我が国の実態を踏まえ、全事業所における定常運転時・非定常運転時におけるフレアスタックからの排ガス量の推計値（入り口量の 98%が燃焼したものと仮定²）、ナフサ分解炉及び再生ガス加熱炉からの排ガス量の測定値を生産量で除して各社ごとの排出係数を算出し、各社の生産量による加重平均をとって排出係数を設定した。（石油化学工業協会調べ）なお、当該排出係数は秘匿とする。

石油化学工業協会によると、高圧ガス保安法により、プラント内のガス漏洩は検出限界以下（ほぼゼロ）で管理されているため、フランジ、バルブ、その他プロセス装置からのナフサのスチーム・クラッキングからの漏出はほとんどないと考えられる。

■ 活動量

エチレン製造に伴う CH₄、CO₂ 排出の活動量については、経済産業省「生産動態統計年報 化学工業統計編」に示されたエチレン生産量を用いた。

表 4-22 エチレン生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
エチレン生産量	kt	5,966	6,951	7,566	7,549	6,999	6,474	6,261	6,764	6,687	6,780	6,286	6,459	6,186	6,282	6,043

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

エチレン製造の CO₂、CH₄ の不確実性については同じ方法で評価した。排出係数の不確実性については、統計的処理により 95%信頼区間を求め不確実性評価を行った。その結果、排出係数の不確実性は、CO₂、CH₄ とともに 77%と評価された。活動量の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 5%を採用した。その結果、エチレン製造に伴う CO₂、CH₄ の排出量は共に 77%と評価された。

■ 時系列の一貫性

エチレン製造の活動量は「生産動態統計年報 化学工業統計編」をもとに、1990 年度値から一貫して使用している。また、排出係数は 1990 年度から一定値を使用している。従って、エチレン製造による CO₂、CH₄ 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

² IPCC グッドプラクティスガイダンスに示されるフレアリング効率 98%の値（Table 2.16 note e）をもとに仮定したもの。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

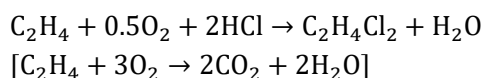
特になし。

4.3.8.3. 1,2-ジクロロエタン及びクロロエチレン製造 (2.B.8.c)

a) 排出源カテゴリーの説明

1) CO₂

1,2-ジクロロエタンは、ポリ塩化ビニルの前駆体とされ、主にクロロエチレンの生産に使用される。その他には、洗浄剤、溶媒、殺虫剤、薫蒸剤等に使用される。直接塩素化法あるいはオキシ塩素化法、さらには両者を併用した製法によって製造され、直接塩素化法では塩素とエチレンの気相反応により 1,2-ジクロロエタンが生成し、オキシ塩素化法では塩酸と酸素とエチレンの気相反応により 1,2-ジクロロエタンが生成する。オキシ塩素化法のエチレン酸化反応の過程において CO₂ が排出される (下式)。



生成した 1,2-ジクロロエタンは、加熱により、ポリ塩化ビニルの前駆物質であるクロロエチレンモノマーと塩化水素に分解される。オキシ塩素化法では、このときに生成する塩化水素を利用できるため、直接塩素化法とオキシ塩素化法を併用した製法が普及した。両者併用プロセスにおいても上式により CO₂ が排出される。

2) CH₄

1,2-ジクロロエタンは洗浄、精製工程、熱分解工程を経てクロロエチレン (C₂H₃Cl) となるが、反応の際に発生する排ガス、洗浄、精製工程の排ガス中にごくわずかの CH₄ が生成される。

b) 方法論

■ 算定方法

CO₂ 排出については、2006 年 IPCC ガイドラインの Tier 1 手法に基づき、国内総生産量に、工場別データを基に設定した我が国独自の排出係数を乗じて排出量を算定する。

CH₄ 排出については、1990～2000 年度については、2006 年 IPCC ガイドラインの Tier 1 手法に基づき、国内総生産量に、工場別データを基に設定した我が国独自の排出係数を乗じて排出量を算定する。但し、塩ビ工業・環境協会によると、排ガス燃焼設備の導入が全てのプラントにおいて完了し、排ガス中の CH₄ が検出限界未満となったことから、2001 年度以降は、NO として報告する。(燃焼処理した分は回収量として報告)。

■ 排出係数

○ CO₂

塩ビ工業・環境協会より提供を受けた、クロロエチレン生産量ベースの CO₂ 排出係数 (0.0647 t-CO₂/tVCM) を全年度に適用する。

この排出係数は、我が国において、1,2-ジクロロエタン・クロロエチレンを製造している事業者 5 社の 2012 年における CO₂ 排出量実測値の合計値を同年のクロロエチレン国内総生産

量で除したものである。

なお、デフォルト値 $0.294 \text{ t-CO}_2/\text{t-VCM}$ には補助燃料の燃焼に伴う CO_2 も含まれるが、本排出係数はエネルギー分野との二重計上を回避するため、補助燃料の燃焼に伴う CO_2 排出を除いており、デフォルト値よりも小さい値となっている。

○ CH_4

1990～2000年度については、塩ビ工業・環境協会加盟3社（生産量の約70%）の排ガス中 CH_4 濃度を実測し、加重平均して排出係数を設定した。排出係数は、 $0.0050 \text{ [kg-CH}_4/\text{t]}$ 。1,2-ジクロロエタンを製造している各社の製造プロセスに関する情報を踏まえ、この排出係数の代表性は確認されている。（塩ビ工業・環境協会調べ）排ガス燃焼装置の設置が進んでおり、テールガス中の CH_4 の割合は IPCC デフォルト値より低く、現在は検出可能なレベル以下になっている。2001年度以降については、排出係数は設定しない。

■ 活動量

CO_2 排出の活動量については、経済産業省「生産動態統計年報 化学工業統計編」に示された塩化ビニルモノマー（クロロエチレン）の生産量（年度値）を用いた。

CH_4 排出の活動量については、「生産動態統計年報 化学工業統計編」に示された二塩化エチレン（1,2-ジクロロエタン）の生産量（年度値）を用いた。

表 4-23 塩化ビニルモノマー（クロロエチレン）生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
塩化ビニルモノマー生産量	kt	2,316	2,648	2,976	3,098	2,850	2,253	2,009	2,286	2,315	2,616	2,621	2,706	2,664	2,713	2,690

表 4-24 二塩化エチレン（1,2-ジクロロエタン）生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
1,2-ジクロロエタン生産量	kt	2,683	3,014	3,346	3,639	3,155	2,841	2,558	2,733	2,730	3,003	3,012	3,158	3,113	3,297	3,263

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

CO_2 、 CH_4 の排出係数の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の $-50\sim+20\%$ 、 $-10\sim+10\%$ をそれぞれ採用した。活動量の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 5% を採用した。その結果、排出量の不確実性はそれぞれ $-50\sim+21\%$ 、 $-11\sim+11\%$ と評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は「生産動態統計年報 化学工業統計編」をもとに、1990年度値から一貫して使用している。また、排出係数は1990年度から一定値を使用している。従って、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

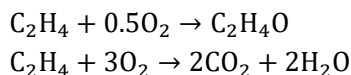
f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.8.4. 酸化エチレン (2.B.8.d)

a) 排出源カテゴリーの説明

酸化エチレンは、触媒存在下で酸素とエチレンを反応させることにより製造され、副生成物として CO₂ が排出される (下式)。酸素は、空気で供給あるいは空気を分離した純酸素で供給の二つの方法がある。



発生した CO₂ は一部がベントにより大気放出され、一部が炭酸塩溶液により回収され食品製造等に利用される。

一般的に酸化エチレン製造は、ガスを循環利用するプロセスであり、原料ガス中に含まれる微量の反応しない不純物 (アルゴンや窒素など) の蓄積による圧力上昇を抑えるために一部系外にパージする必要があるため、排ガスとなる。この排ガスには、エチレンやメタン、酸素、アルゴンなどが含まれ、一般的にはそのまま燃焼処理するが、漏出やベントにより CH₄ が排出される場合もある。

b) 方法論

■ 算定方法

○ CO₂

2006年 IPCC ガイドラインの Tier 3 手法に基づき、国内総生産量に、工場別データを基に設定した我が国独自の排出係数を乗じて排出量を算定する。また、回収を反映していない排出係数と、回収量を差し引いた実排出係数の 2 通りの排出係数により排出量を算定し、その差分を CO₂ 回収量として「2.H.2.食品・飲料産業」で計上することとする (下式参照)。

$$E_{\text{CO}_2} = EO \times EF_1$$

E_{CO_2} : 酸化エチレン製造に伴う CO₂ 排出量

EO : 酸化エチレンの年間生産量

EF_1 : 酸化エチレンの生産量当たり CO₂ 排出量 (CO₂ 回収を考慮)

$$R_{\text{CO}_2} = EO \times EF_2 - E_{\text{CO}_2}$$

R_{CO_2} : 酸化エチレン製造プロセスからの CO₂ 回収量

EO : 酸化エチレンの年間生産量

EF_2 : 酸化エチレンの生産量当たり CO₂ 排出量 (CO₂ 回収を考慮せず)

○ CH₄

2006年 IPCC ガイドラインの Tier 1 手法に基づき、排出がみられる事業者における酸化エチレン生産量に、当該事業者による実測結果に基づく事業者独自の排出係数を乗じて排出量を算定する。

■ 排出係数

○ CO₂

生産量あたりの排出係数 (回収を考慮 : 0.24 t-CO₂/t、回収を考慮せず : 0.33 t-CO₂/t) を使用する (石油化学工業協会提供)。排出係数は、国内の全工場における工場別の排出係数を単純平均したものであり、各工場において投入された原料及び副資材の量と、製品及び副産物の生産量の炭素収支等を基に算出されている。工場別の生産量データは秘匿情報に当たり加重平均が困難であること、我が国では酸化エチレンは全て同一の製造プロセス (酸素法) によ

り製造されていることから、単純平均としても実態からの乖離は軽微であると判断した。なお、我が国の酸素法では触媒の選択性がデフォルト値の設定よりも高いため、排出係数（回収を考慮せず）はデフォルト値 0.663 t-CO₂/t よりも低い値となっている。

○ CH₄

当該事業者での実測結果に基づく事業者独自の排出係数を使用する。排出係数設定に用いられた CH₄ 排出量データは、当該事業者において、プロセスから排ガスをパージする際に外部から導入したガス中の CH₄ 量を基に、大気中に排出された CH₄ 量を推定したものである。ただし、データが把握されているのは 2004 年度以降のみのため、2003 年度以前については、2004～2006 年度の 3 カ年平均排出係数を固定値として使用する。なお、データは秘匿情報である。

■ 活動量

○ CO₂

経済産業省「生産動態統計年報 化学工業統計編」における酸化エチレン生産量を使用する（表 4-25）。

表 4-25 酸化エチレン生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
酸化エチレン生産量	kt	714	795	961	1,001	843	842	849	915	894	923	882	945	893	878	790

○ CH₄

当該事業者における酸化エチレン生産量を使用する。なおデータは秘匿情報である。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

CO₂ の排出係数の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 10% を採用した。活動量の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 5% を採用した。その結果、排出量の不確実性は 11% と評価された。

CH₄ の排出係数の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 60% を採用した。活動量の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 5% を採用した。その結果、排出量の不確実性は 60% と評価された。

■ 時系列の一貫性

酸化エチレン製造の活動量は、CO₂ は「生産動態統計年報 化学工業統計編」、CH₄ は排出事業者提供のデータをもとに、それぞれ 1990 年度値から一貫して使用している。また、排出係数もそれぞれ同じソースのデータをもとに設定されている。従って、酸化エチレン製造による CO₂、CH₄ 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1）に記載した内容と同一である。4.2.1. d）節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.8.5. アクリロニトリル (2.B.8.e)

a) 排出源カテゴリーの説明

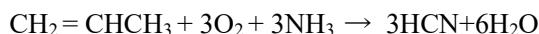
1) CO₂

アクリロニトリル (C₃H₃N) は、アクリル繊維や合成樹脂の原料として利用されており、主に金属触媒の存在下でプロピレンにアンモニアと酸素を作用 (アンモ酸化) させるソハイオ法により生産されている。プロピレンの約 85% が反応してアクリロニトリル、あるいは副産品であるアセトニトリル、シアン化水素を生成する (下式 1~3)。残りのプロピレンについては、副反応により他の炭化水素を介して、あるいは直接酸化されて CO₂ として排出される (下式 4)。

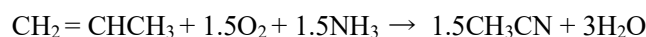
式 1 アクリロニトリルの生成反応



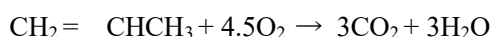
式 2 シアン化水素の生成反応



式 3 アセトニトリルの生成反応



式 1 CO₂ の生成反応

2) CH₄

我が国のアクリロニトリルプラントにおいては、CH₄ についてオフガスを分析しているが、検出されていないため、注釈記号 NA により報告を行う。

b) 方法論

■ 算定方法

2006 年 IPCC ガイドラインの Tier 3 手法に基づき、国内総生産量に、工場別データに基づく我が国独自の排出係数を乗じて排出量を算定した。

■ 排出係数

生産量ベースの CO₂ 排出係数 (0.73 t-CO₂/t) を全年度に適用する。(石油化学工業協会提供)
この排出係数は、各工場において投入された原料・副資材投入量と製品・副産物産出量の炭素収支等を基に設定した各工場別 CO₂ 排出係数を、国内の全工場について単純平均したものである。これは、工場別の生産量データが秘匿情報に当たり加重平均が困難であること、我が国ではアクリロニトリルは全て同一の製造プロセス (ソハイオ法) により製造されていることから、単純平均としても実態からの乖離は軽微であるためである。

なお、我が国のアクリロニトリル製造プロセスにおいては、アセトニトリルとシアン化水素が製品として回収されているため、2006 年 IPCC ガイドラインにおけるアセトニトリルとシアン化水素が製品として回収されている場合のデフォルト値 (0.79 t-CO₂/t) に近い値となっている。やや下回っているのは、原単位改善等の効果によるものである。

■ 活動量

経済産業省「生産動態統計年報 化学工業統計編」におけるアクリロニトリル生産量を使

用する。

表 4-26 アクリロニトリル生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
アクリロニトリル生産量	kt	602	652	734	697	718	665	553	499	468	431	437	443	467	457	420

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の60%を採用した。活動量の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の5%を採用した。その結果、排出量の不確実性評価は60%として評価された。

■ 時系列の一貫性

アクリロニトリル製造の活動量は「生産動態統計年報 化学工業統計編」をもとに、1990年度値から一貫して使用している。また、排出係数は1990年度から一定値を使用している。従って、アクリロニトリル製造によるCO₂排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.8.6. カーボンブラック製造 (2.B.8.f)

a) 排出源カテゴリーの説明

カーボンブラックは主に石油精製や金属精錬過程で副生成物として得られるオイルやガスを高温ガス中で不完全燃焼させて製造される。(ファーネスブラック法) カーボンブラック製造プロセスから排出されるテールガス (オフガス) に含まれるCO₂、CH₄が大気中に排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

○ CO₂

2006年 IPCC ガイドラインの Tier 1 手法に基づき、国内総生産量に我が国独自の排出係数を乗じて排出量を算定する。

○ CH₄

2006年 IPCC ガイドラインの Tier 1 手法に基づき、カーボンブラックの生産量に工場別データをもとに設定した我が国独自の排出係数を乗じて算定する。

■ 排出係数

○ CO₂

反応炉を加熱するために投入される天然ガス起源 (二次原料起源) のCO₂については、「燃料の燃焼カテゴリー (1.A.)」において既に計上されていると考えられるため、カーボンブラ

ックの直接的な原料となるオイル・ガス起源（一次原料起源）のCO₂のみを計上する。排出係数は、カーボンブラック協会より提供を受けた生産量ベースのCO₂排出係数（2.06 t-CO₂/t）を使用する。この値は、カーボンブラック協会会員会社5社における実測値（原料中の炭素分からカーボンブラック製品中の残留分を差し引いたものをCO₂換算し、製品重量当たりとしたもの）を生産量により加重平均したものであり、協会会員5社で国内生産・販売量の95%以上を占めているため、代表性を有すると考えられる。なお、5社はいずれもオイルファーネス法により製造しており、各社の排出係数のばらつきはそれほど大きくなく、年次変動もほとんどない。

○ CH₄

我が国のカーボンブラック生産プラントにおいて、CH₄が大気中に排出されるのは、定常運転ではない停止・立ち上げ時のベントによるもののみである。また、カーボンブラック協会「カーボンブラック便覧」によると、我が国のカーボンブラック生産プラントから排出される平均的テールガスにおいては、CH₄濃度が0.6 wt%、CO、CO₂、CH₄の合計濃度は21.5 wt%とのことであり、定常運転時も停止・立ち上げ時も同じ組成とのことである。したがって、CO₂排出係数（2.06 t-CO₂/t）より、CH₄排出係数は下式により算出される。データは秘匿である。

$$EF_{CH4} = 2.06[t-CO_2/t] \times R \times 0.6[wt\%] / 21.5[wt\%] \times 16/44$$

EF_{CH₄}：カーボンブラックの製造に伴うCH₄排出係数

R：全稼働時間に占める停止・立ち上げ時のベント時間の割合

なお、我が国のカーボンブラック製造においては、プロセス中は負圧となっており、基本的に系外にガスが漏出することはないため、ベントによる排出量のみを算定する。

■ 活動量

カーボンブラック製造に伴うCO₂、CH₄排出の活動量については、経済産業省「生産動態統計年報 化学工業統計編」に示されたカーボンブラック生産量を用いた。

表 4-27 カーボンブラック生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
カーボンブラック生産量	kt	793	759	772	805	730	670	612	628	608	563	567	597	611	572	476

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、統計的処理により95%信頼区間を求め不確実性評価を行った。その結果、排出係数の不確実性は、CO₂、CH₄ともに55%と評価された。活動量の不確実性については、CO₂、CH₄ともに2006年IPCCガイドラインのデフォルト値の5%を採用した。その結果、排出量の不確実性評価はCO₂、CH₄ともに55%として評価された。

■ 時系列の一貫性

カーボンブラック製造の活動量は「生産動態統計年報 化学工業統計編」をもとに、1990年度値から一貫して使用している。また、排出係数は1990年度から一定値を使用している。従って、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1）に記載した内容と同一である。4.2.1. d）節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.8.7. スチレン製造 (2.B.8.g.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

スチレンの製造に伴い CH₄ が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

スチレン製造に伴う CH₄ 排出については、2006 年 IPCC ガイドラインに示された手法に基づき、スチレンの生産量に我が国独自の排出係数を乗じて算定した。

■ 排出係数

国内全事業所における定常運転時・非定常運転時におけるフレアスタックからの排ガス量の推計値（入り口量の 98%が燃焼したものと仮定。脚注 2 参照。）及び加熱炉等からの排ガス量の測定値を生産量で除して各社ごとの排出係数を算出し、各社の生産量による加重平均をとって排出係数を設定した。（石油化学工業協会調べ）。なお、当該排出係数は秘匿とする。

■ 活動量

スチレン製造に伴う CH₄ 排出の活動量については、経済産業省「生産動態統計年報 化学工業統計編」に示されたスチレンモノマーの生産量を用いた。

表 4-28 スチレン（モノマー）生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
スチレン生産量	kt	2,227	2,952	3,020	3,375	3,019	2,594	2,426	2,539	2,518	2,260	1,952	2,100	1,994	1,980	1,874

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

スチレン製造に伴う CH₄ の排出係数の不確実性については、統計的処理により 95%信頼区間を求め不確実性評価を行った。その結果、排出係数の不確実性は、113%と評価された。活動量の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 5%を採用した。その結果、排出量の不確実性は 113%と評価された。

■ 時系列の一貫性

スチレン製造の活動量は、1990 年度値から一貫して使用している。また、排出係数は 1990 年度から一定値を使用している。従って、スチレン製造による CH₄ 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.8.8. 無水フタル酸製造 (2.B.8.g.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

無水フタル酸は、可塑剤、合成樹脂、塗料、染料等の原料として使用されている。無水フタル酸製造時には、ナフタレン酸化、*o*-キシレン酸化の反応により CO、CO₂ が排出される。CO も燃焼され最終的には CO₂ として排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

無水フタル酸生産量に生産量当たり排出係数を乗じて排出量を算定する。

■ 排出係数

製品及びその他の副生物とならなかった C が最終的に CO₂ になるとみなし、無水フタル酸の製法別の製品・副生物の収率 [mol%] (石油学会「石油化学プロセス」) より CO₂ の生成比率 [mol%] を算出する。さらに、CO₂ と製品の生成比率と各物質の分子量より、製品の生産量当たりの CO₂ 排出量を算出し、製法別の排出係数とする。なお、「石油化学プロセス」においては、収率は上限値及び下限値が示されているため、ここでは中央値を基に排出係数を設定する。

表 4-29 無水フタル酸製造における製法別物質生成率

製法	製品収率 [mol%]	無水マレイン酸 [mol%]	その他 [mol%]	CO ₂ ※ [mol%]	排出係数※ [t-CO ₂ /t]
ナフタレン酸化	87-91	3-5	1	2-8	0.19
<i>o</i> -キシレン酸化	80-83	4-6	1-2	10-16	0.54

(出典) 石油学会「石油化学プロセス」(但し※を除く)

さらに、重化学工業通信社「化学品ハンドブック」の我が国における各年度別・製法別の無水フタル酸生産能力により、年度ごとに加重平均を行い、我が国を代表する排出係数とする。

表 4-30 無水フタル酸生産能力に基づく加重平均排出係数

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
無水フタル酸製造時の排出係数	t-CO ₂ /t	0.39	0.39	0.41	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37	0.37

(注) 1995 年度以前は製法別の生産能力不明のため 1996 年度の排出係数を用いる。

■ 活動量

経済産業省「生産動態統計年報 化学工業統計編」における無水フタル酸生産量を使用する。

表 4-31 無水フタル酸生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
無水フタル酸生産量	kt	300	319	288	216	160	148	162	158	156	159	156	163	155	160	137

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、排出係数の設定に使用した収率の理論値の上限値・下限値より設定した 32%を使用した。活動量の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 5%を採用した。その結果、排出量の不確実性は 32%と評価された。

■ 時系列の一貫性

無水フタル酸の活動量は「生産動態統計年報 化学工業統計編」をもとに、1990年度値から一貫した方法を使用して、算定している。また、排出係数についても一貫した方法を使用して、算定している。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.8.9. 無水マレイン酸製造 (2.B.8.g.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

無水マレイン酸は、不飽和ポリエステル樹脂原料をはじめとして、樹脂改良材、食品添加物、医薬原料、リンゴ酸、コハク酸等の有機酸の合成原料として使用されている。無水マレイン酸製造時には、ベンゼン法、n-ブタン法の反応により CO、CO₂ が排出される。CO も燃焼され最終的には CO₂ として排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

無水マレイン酸生産量に生産量当たり排出係数を乗じて排出量を算定する。

■ 排出係数

製品及びその他の副生物とならなかった C が最終的に CO₂ になるとみなし、無水マレイン酸の製法別の製品・副生物の収率 [mol%] (石油学会「石油化学プロセス」) より CO₂ の生成比率 [mol%] を算出する。さらに、CO₂ と製品の生成比率と各物質の分子量より、製品の生産量当たりの CO₂ 排出量を算出し、製法別の排出係数とする。なお、「石油化学プロセス」においては、収率は上限値及び下限値が示されているため、ここでは中央値をもとに排出係数を設定する。

表 4-32 無水マレイン酸製造における製法別物質生成率

製法	製品収率 [mol%]	CO ₂ ※ [mol%]	排出係数※ [tCO ₂ /t]
ベンゼン法	70-80	20-30	0.74
n-ブタン法	55-60	40-45	1.65

(出典) 石油学会「石油化学プロセス」(但し※を除く)

さらに、重化学工業通信社「化学品ハンドブック」の我が国における各年度別・製法別の無水マレイン酸生産能力により、年度ごとに加重平均を行い、我が国を代表する排出係数とする。

表 4-33 無水マレイン酸生産能力に基づく加重平均排出係数

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
無水マレイン酸製造時の排出係数	t-CO ₂ /t	1.20	1.20	1.23	1.11	1.11	1.04	1.04	1.04	1.04	1.04	1.04	1.04	1.04	1.06	1.06

(注) 1995 年度以前は製法別の生産能力不明のため 1996 年度の排出係数を用いる。

■ 活動量

経済産業省「生産動態統計年報 化学工業統計編」における無水マレイン酸生産量を使用する。

表 4-34 無水マレイン酸生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
無水マレイン酸生産量	kt	103	116	132	103	93	88	75	86	85	87	88	90	89	80	74

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、排出係数の設定に使用した収率の理論値の上限値・下限値より設定した 16%を使用した。活動量の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 5%を採用した。その結果、排出量の不確実性は 17%と評価された。

■ 時系列の一貫性

無水マレイン酸の活動量は、1990 年度値から一貫した方法を使用して、算定している。また、排出係数についても一貫した方法を使用して、算定している。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.8.10. 水素製造 (2.B.8.g.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

天然ガスや石油等の化石燃料を水蒸気改質して水素を製造する際に CO₂ が発生する。なお、石油精製やエチレン製造等においても水素が副生し、回収利用されているが、関連排出量はすでに他のカテゴリーで計上済みであるため、ここでは、水素そのものを得ることを目的として、原料から水素を製造している場合の CO₂ 排出量を対象とする。

b) 方法論

■ 算定方法

水素生産量に生産量当たり排出係数を乗じて排出量を算定する。

■ 排出係数

日本産業・医療ガス協会加盟企業からの報告値に基づく産業ガスメーカーにおける CO₂ 排出量の合計値を、同アンケート結果に基づく水素生産量の合計値で割った生産量当たりの CO₂ 排出量を排出係数とする。

表 4-35 水素製造における排出係数

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
水素製造時の排出係数	t-CO ₂ /10 ³ Nm ³	0.82	0.83	0.83	0.88	0.87	0.87	0.88	0.86	0.85	0.85	0.84	0.86	0.86	0.84	0.83

■ 活動量

日本産業・医療ガス協会加盟企業からの報告値に基づく CO₂ 排出を伴う製造プロセスにより生産された水素生産量を使用する。

表 4-36 水素生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
水素生産量	10 ³ Nm ³	7,431	25,116	46,562	37,911	38,889	37,437	34,846	32,170	28,394	32,257	34,235	34,095	33,574	24,788	23,567

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性は、エチレン製造の不確実性 77%を使用した。同様に、活動量の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 5%を採用した。その結果、水素製造に伴う CO₂ の排出量の不確実性は 77%と評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は 1990 年度値から一貫した方法を使用して、算定している。また、排出係数についても一貫した方法を使用して、算定している。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

排出係数が更新されたため、2019 年度について、再計算が行われた。再計算の影響の程度については 10 章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.9. フッ化物製造 (2.B.9.)

4.3.9.1. 副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

HCFC-22 の製造に伴い HFC-23 が副生ガスとして排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

国内の HCFC-22 製造プラントにおける HFC-23 の副生量から、副生 HFC-23 の回収・破壊量 (実測値) を減じて排出量を算定した。HFC-23 の副生量は、HCFC-22 の製造量に、HFC-23 副生率 (リアクター内部の組成分析を実施し、分析結果から設定) をかけて求めた。排出係数は国独自のものである。

プラントの稼働中は回収・除害装置は常に稼働しており、もし、装置にトラブルが発生した場合には、プラントの稼働を止める運転管理を行っており、回収・除害を実施できなかった部分についてはデータに反映されている。

$$E = P_{HCFC-22} \times EF - R$$

- E : HCFC-22 の製造に伴う副生 HFC-23 の排出量
- $P_{HCFC-22}$: HCFC-22 生産量 [t]
- EF : HFC-23 副生率 [%]
- R : 回収・破壊量 [t]

表 4-37 HCFC-22 の製造に伴う副生 HFC-23 の排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HCFC-22の生産量	t	60,122	81,000	95,271	65,715	46,149	45,314	54,388	47,546	51,753	49,116	48,833	52,646	56,933	57,872	44,733
HFC-23副生率	%	2.13%	2.13%	1.70%	1.90%	2.01%	1.53%	1.60%	1.41%	1.46%	1.46%	1.38%	1.47%	1.80%	1.88%	2.06%
HCFC-22生産に対する排出割合	%	1.79%	1.79%	1.11%	0.06%	0.01%	0.002%	0.002%	0.002%	0.003%	0.004%	0.003%	0.005%	0.001%	0.002%	0.021%
排出量	t	1,076.27	1,450.00	1,060.00	39.60	3.60	1.10	1.20	1.10	1.60	2.00	1.60	2.60	0.80	0.90	9.50
	kt-CO ₂ 換算	15,929	21,460	15,688	586	53	16	18	16	24	30	24	38	12	13	141

(出典) 経済産業省産業構造審議会製造産業分科会化学物質政策小委員会フロン類等対策ワーキンググループ資料 (以下「フロン類等対策ワーキンググループ資料」という)、平成 25 年度温室効果ガス排出量算定方法検討会第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料 (以下「平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料」という)

(注) 2004 年に全ての製造設備に回収・破壊装置が設置されたことにより、排出量が減少している。HCFC-22 生産に対する排出割合が低いのは、破壊設備の運転管理、保守技術の向上による設備稼働率低下防止に取り組んだためである。その後も継続的に運転管理技術等の改善に取り組んだため、排出の抑制が進んでいる。

なお、1990～1994 年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年についてはフッ素樹脂生産量・フッ素樹脂生産量に対するフッ素樹脂原料用の HCFC-22 の割合 (データ入手可能な 1995～2006 年の平均) から推計したフッ素樹脂原料用の HCFC-22 生産量、及び HCFC 総出荷量³・1995 年の冷媒用途の HCFC-22 出荷量から推計した冷媒用途の HCFC-22 生産量推計値の合算値を総 HCFC-22 生産量とし、1995 年の HCFC-22 の生産量に対する排出割合のデータを用いて外挿をして算定を行っている。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出量の不確実性は 2006 年 IPCC ガイドラインの 2%を採用した。

■ 時系列の一貫性

1995 年以降の排出量については、経済産業省の製造産業分科会において、HFC 等 4 ガスの排出量を毎年継続的に集計している。1990～1994 年については、1995 年以降の関連データの外挿等をして算定を行っており、可能な限り時系列の一貫性に配慮している。

d) QA/QC と検証

製造産業分科会において集計されたデータを温室効果ガス排出量算定方法検討会において確認した上で、インベントリに使用している。また、日本国内全てのプラントで排出量の調査を行っている。組成分析の実施頻度については、あるプラントでは毎日測定を実施しているなど頻繁に実施している。濃度測定もプラントの排出口部分において実施している。

e) 再計算

特になし。

³ 通商産業省平成 9 年第 1 回化学品審議会リスク管理部会温室効果化学物質分科会通商産業省作成資料。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.3.9.2. 製造時の漏出 (2.B.9.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

HFCs、PFCs、SF₆、NF₃ 製造時にガスが漏洩する。なお、回収容器の残存ガスを破壊処理して容器を洗浄する場合や、大気中に放出される場合は、これらの排出量は本サブカテゴリーの下で報告される。

b) 方法論

■ 算定方法

国内の HFCs、PFCs、SF₆、NF₃ 製造の各プラントにおいて、排出量を実測して計上した。回収除害等も考慮されている。プラントの稼働中は回収・除害装置は常に稼働しており、もし、装置にトラブルが発生した場合には、プラントの稼働を止める運転管理を行っている。

関連指標を下表に示す。

表 4-38 HFCs の製造時の漏出の排出量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFCs排出量	kt-CO ₂ 換算	2	559	296	449	128	151	120	131	101	83	149	95	88	119	76

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料 (日本フルオロカーボン協会データ)、経済産業省提供データ、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

(注) 国の支援を受けた除害装置の設置や製造工程の見直し等による排出削減の取組により、排出削減が進められている。

表 4-39 PFCs の製造時の漏出の排出量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
PFCs排出量	kt-CO ₂ 換算	331	914	1,661	1,041	248	206	148	111	107	115	97	81	87	64	74

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料 (日本化学工業協会データ)、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

(注) 国の支援を受けた除害装置の設置や製造工程の見直し等による排出削減の取組により、排出削減が進められている。また、2011 年には希薄排出ガスの燃焼除害装置の設置で更なる排出削減を達成している。

表 4-40 SF₆ の製造時の漏出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
SF ₆ の生産量	t	1,848.36	2,392.00	1,556.00	2,313.00	2,201.00	1,993.00	2,230.00	2,128.00	1,997.00	2,027.00	2,002.74	1,680.39	1,658.00	1,573.00	1,260.00
排出量	t	152.23	197.00	36.00	40.80	8.30	5.80	5.40	4.07	2.70	2.30	2.20	1.78	2.00	1.76	2.28
	kt-CO ₂ 換算	3,471	4,492	821	930	189	132	123	93	62	52	50	41	46	40	52

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料 (日本化学工業協会データ)、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

(注) 2009 年に全ての製造設備に回収・破壊装置が設置されたことにより、排出量が減少している。また、製造工程や出荷時の作業見直しによる排出削減が進められている。

表 4-41 NF₃ の製造時の漏出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
NF ₃ の生産量	t	6.00	37.00	208.00	1,663.00	3,642.00	3,612.00	3,501.00	4,148.00	4,660.08	4,963.00	4,365.50	4,649.40	4,718.90	3,828.70	4,037.00
排出量	t	0.16	1.00	7.00	72.10	76.90	93.10	76.40	86.40	56.09	23.50	25.10	13.61	3.37	1.12	0.88
	kt-CO ₂ 換算	3	17	120	1,240	1,323	1,601	1,314	1,486	965	404	432	234	58	19	15

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料 (日本化学工業協会データ)

なお、1990～1994年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年についてはHFCs、PFCs、SF₆生産量と比例すると考えられるHFCs、PFCs、SF₆出荷量⁴、1995年のHFCs、PFCs、SF₆、NF₃の生産量に対する排出割合、1995年のHFCs、PFCsの加重平均GWP値のデータを用いて外挿をして算定を行っている。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出量の不確実性は、HFCs、PFCs、SF₆、NF₃いずれについても2006年IPCCガイドラインの2%を採用した。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。4.3.9.1.c)節を参照のこと。

d) QA/QCと検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。4.3.9.1.d)節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.4. 金属製造 (2.C.)

金属の生産カテゴリーは、金属製品の製造過程で大気中に排出されるCO₂、CH₄、HFCs、PFCs、SF₆を扱う。当該カテゴリーは、「2.C.1.鉄鋼製造」、「2.C.2.フェロアロイ製造」、「2.C.3.アルミニウム製造」、「2.C.4.マグネシウム製造」、「2.C.5.鉛製造」、「2.C.6.亜鉛製造」、「2.C.7.希土類金属製造」から構成される。

2020年度における当該カテゴリーからの温室効果ガス排出量は約5,742 kt-CO₂換算であり、我が国の温室効果ガス総排出量(LULUCF分野を除く)の0.5%を占めている。このカテゴリーのCO₂及びCH₄について1990年度の排出量と比較すると25.3%の減少となっている。HFCs、PFCs及びSF₆では1990年の排出量と比較すると15.0%の減少となっている。

⁴ 通商産業省「平成9年第1回化学品審議会リスク管理部会温室効果化学物質分科会通商産業省作成資料」。以下1990～1994年排出量推計に用いている「国内出荷量」は同出典。

表 4-42 2.C. 金属製造からの排出量

ガス			単位	1990	1995	1999	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	
CO ₂	2.C.1	鉄鋼製造	鉄鋼製造における電気炉の使用	kt-CO ₂	298	328	190	190	231	152	154	167	140	160	132	143	170	175	139	91
			鉄鋼製造における石灰石・ドロマイトの使用	kt-CO ₂	6,888	6,492	6,257	6,538	6,255	5,941	5,803	5,889	6,044	5,961	5,808	5,693	5,576	5,495	5,341	5,219
			副生ガスのフレアリング	kt-CO ₂	25	56	88	102	174	243	211	212	231	222	201	193	173	163	152	120
	2.C.3	アルミニウム製造	kt-CO ₂	58	29	16	11	11	8	8	7	5	1	NO	NO	NO	NO	NO	NO	
合計			kt-CO ₂	7,269	6,906	6,551	6,842	6,670	6,344	6,176	6,276	6,421	6,343	6,141	6,029	5,919	5,833	5,632	5,430	
CH ₄	2.C.1	鉄鋼製造	鉄鋼製造における電気炉の使用	kt-CH ₄	0.74	0.72	0.64	0.67	0.68	0.59	0.60	0.59	0.60	0.59	0.55	0.55	0.59	0.60	0.54	0.49
			2.C.2	フェロアロイ製造	kt-CH ₄	0.19	0.14	0.12	0.13	0.13	0.12	0.11	0.13	0.13	0.12	0.12	0.11	0.11	0.11	0.11
	合計			kt-CH ₄	0.92	0.85	0.77	0.80	0.80	0.71	0.72	0.72	0.73	0.71	0.67	0.66	0.70	0.71	0.65	0.57
	合計			kt-CO ₂ 換算	23	21	19	20	20	18	18	18	18	18	17	16	17	18	16	14
CO ₂ 、CH ₄ 合計			kt-CO ₂ 換算	7,292	6,927	6,570	6,862	6,691	6,361	6,194	6,294	6,439	6,361	6,158	6,045	5,937	5,851	5,648	5,444	
ガス			単位	1990	1995	1999	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	
HFCs	2.C.4	マグネシウム製造	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	NO	NO	NO	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	
PFCS	2.C.3	アルミニウム製造	kt-CO ₂ 換算	204	171	71	44	36	25	25	22	16	3	NO	NO	NO	NO	NO		
SF ₆	2.C.4	マグネシウム製造	t	6.43	5.00	27.00	43.00	48.42	12.88	8.00	8.00	7.00	8.00	10.00	13.80	10.80	12.00	11.00	13.00	
			kt-CO ₂ 換算	147	114	616	980	1,104	294	182	182	160	182	228	315	246	274	251	296	
Fガス合計			kt-CO ₂ 換算	350	285	687	1,024	1,140	319	209	206	177	187	229	316	248	275	252	298	

4.4.1. 鉄鋼製造 (2.C.1.)

総合エネルギー統計は、国内のエネルギー需給の状況を表した統計（エネルギーバランス表）である。2006年 IPCC ガイドラインの 4.2.1 で述べられているように、炭素は製鉄プロセスで主に酸化鉄を鉄に変換する還元剤としての役割だけでなく、炭素と酸素が発熱反応したときに熱を供給するエネルギー源としての役割をも果たす。我が国では、還元剤として用いられるコークス等は総合エネルギー統計において燃料消費量の内数として含まれ、関連する排出量は 1.A.2.a（エネルギー分野－鉄鋼）で包括的に捕捉している。したがって、還元剤用途からの CO₂ 排出量をエネルギー分野に割り当てても、総排出量に差は生じず、むしろ完全性が確保されるためより正確であり、1.A.2.a（エネルギー分野－鉄鋼）と 2.C.1.（IPPU 分野－鉄鋼製造）の合計は、2006年 IPCC ガイドラインに沿って計算された排出量と同様である（下表参照）。

表 4-43 鉄鋼製造における CO₂ 排出量（エネルギー用途と還元剤用途）

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
1.A.2.a (エネルギー分野－鉄鋼)	kt-CO ₂	150,691	143,097	152,106	154,168	153,154	148,879	151,286	157,550	155,101	148,878	142,756	139,752	136,179	134,140	111,996
2.C.1. (IPPU 分野－鉄鋼製造)	kt-CO ₂	7,269	6,906	6,842	6,670	6,344	6,176	6,276	6,421	6,343	6,141	6,029	5,919	5,833	5,632	5,430
CO ₂ 合計	kt-CO ₂	157,960	150,003	158,948	160,839	159,498	155,054	157,562	163,970	161,444	155,019	148,785	145,671	142,012	139,771	117,426

2019年改良 IPCC ガイドライン（4.2.2.5 セクション参照）では、二重計上を避け完全性を確保するために、エネルギー分野及び IPPU 分野の間で排出量が正しく計上されていることをクロスチェックすること、排出量がどのカテゴリで計上されているかを説明することが推奨されており、日本ではエネルギー用途と還元剤用途を完全に区別して計上することは困難であるが、還元剤の消費からの排出量が漏れなく重複なく確実に計上されていることを確認しており、その計上カテゴリについても本 NIR において適切に説明している。

また、第 17 回インベントリ主席審査員会合において、次のような合意（パラ 8(b)）がなされたことに留意する。「主席審査員はまた、締約国が 2006 年 IPCC ガイドラインでの勧告とは異なる排出量のアロケーションを行い、排出量を IE としてエネルギー又は IPPU 分野に報告する場合、専門家審査チームは、締約国が排出量をどこに含めているか透明性をもって報

告しているか、算定の正確性を担保したかを確認すべきである。もしそうではない場合、専門家審査チームは関連の勧告でフォローアップするべきだと結論した。」これは異なるアプローチで報告することも可能であることを示唆している。

なお、主な還元剤（燃料）と製造プロセスの対応関係は、以下のとおり：コークス（鋼製造、銑鉄製造、焼結鉱製造、ペレット製造）、吹込用原料炭・廃プラスチック類（銑鉄製造）。表 3-10 及び表 3-61 も参照。

4.4.1.1. 鋼製造 (2.C.1.a)

鋼の製造に伴い発生する CO₂ は、還元剤として使用されるコークスが酸化されることで排出される。コークスの使用量は、燃料の燃焼カテゴリー (1.A.) における燃料使用量に含まれており、還元剤として使用されるコークスの酸化により発生する CO₂ は燃料の燃焼カテゴリー (1.A.) において既に算定されている。

4.4.1.2. 鉄鋼製造における電気炉の使用 (2.C.1.a)

a) 排出源カテゴリーの説明

製鋼用電気炉（アーク炉）の使用時に、炭素電極から CO₂ が排出される。また、鉄鋼製造に使用される電気炉から CH₄ が排出される。

b) 方法論

1) CO₂

■ 算定方法

鉄鋼製造における電気炉の使用に伴う CO₂ 排出量については、炭素電極の生産量と輸入量の合計から輸出量を差し引いた重量に相当する炭素量が電気炉において CO₂ として大気へ放散されると仮定し、排出量を算定した。

総合エネルギー統計において表現されている電気炉ガスに含まれる炭素分は、「1.A. 燃料の燃焼」カテゴリーにて計上されているため、排出量から控除した。

また、アルミニウム製造における炭素電極からの CO₂ 排出量については、2.C.3 において計上を行い (4.4.3 節参照)、本カテゴリーでは排出量から控除した。

■ 活動量

経済産業省「生産動態統計年報 資源・窯業・建材統計編」における炭素電極の生産量、及び財務省「貿易統計」炭素電極輸入量、輸出量を用いた。

表 4-44 電気炉の電極からの CO₂ 排出量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
#A 輸入量	t	12,341	18,463	11,363	15,075	17,321	20,437	20,027	19,960	19,226	18,209	19,773	16,653	15,720	18,056	17,380
#B 国内生産量	t	211,933	186,143	184,728	216,061	205,081	217,847	197,278	180,322	180,555	151,979	141,193	161,919	160,049	119,233	76,338
#C 輸出量	t	87,108	92,812	107,998	138,409	139,757	154,204	135,863	128,435	121,079	103,834	90,664	104,032	100,268	72,307	44,578
#D 電気炉ガス	t	39,983	14,300	33,201	26,700	39,017	39,949	33,898	32,146	34,760	30,444	31,273	28,049	27,806	27,022	24,397
国内消費 (#A + #B - #C - #D)	t	97,184	97,493	54,892	66,028	43,629	44,132	47,544	39,700	43,941	35,910	39,029	46,491	47,695	37,959	24,743
CO ₂ 排出量	kt-CO ₂ 換算	356	357	201	242	160	162	174	145	161	132	143	170	175	139	91

2) CH₄

■ 算定方法

我が国の電気炉施設における実測データより設定した排出係数を、電気炉における電力消

費量に乗じて排出量を算定した。

■ 排出係数

電気炉における電力消費に伴う排出係数 (12.8 kg-CH₄/TJ) を用いた (4.3.5.1.b) 節を参照)。

■ 活動量

総合エネルギー統計における鉄鋼業の細目分類である「電気炉」に計上された電力消費量を用いた。

表 4-45 電気炉における電力消費量

電力消費量	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
電気炉	TJ	57,564	55,986	52,457	52,747	45,793	47,185	46,195	46,786	46,156	42,919	43,045	46,109	46,697	41,978	38,160

c) 不確実性と時系列の一貫性

1) CO₂

■ 不確実性

電気炉の電極からの CO₂ は、全量が大気中に放出されるとして排出量の算定を行っており、排出係数は設定されていないため、活動量の不確実性を評価することで排出量の不確実性を評価した。活動量のパラメータの不確実性を合成した結果、電気炉の電極からの CO₂ 排出量の不確実性は 5%と評価された。

■ 時系列の一貫性

鉄鋼製造における電気炉の使用の活動量 (排出量) は、1990 年度値から一貫した方法を使用して、算定している。

2) CH₄

■ 不確実性

電気炉の排出係数の不確実性は 163%、活動量の不確実性は 5%と評価された (第 3 章参照のこと)。その結果、電気炉の CH₄ 排出の不確実性は 163%と評価された。

■ 時系列の一貫性

鉄鋼製造における電気炉の使用の活動量は資源エネルギー庁「総合エネルギー統計」をもとに、1990 年度値から一貫した方法を使用して、算定している。また、排出係数は 1990 年度から一定値を使用している。従って、鉄鋼製造における電気炉の使用による CH₄ 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.4.1.3. 銑鉄製造 (2.C.1.b)

1) CO₂

銑鉄の製造に伴い発生する CO₂ は、還元剤として使用されるコークス、吹込用原料炭、廃プラスチック類が酸化されることで排出される。コークス等の使用量は、燃料の燃焼カテゴリー (1.A.) における燃料使用量に含まれており、還元剤として使用されるコークス等の酸化により発生する CO₂ は燃料の燃焼カテゴリー (1.A.) において既に算定されている。

2) CH₄

銑鉄の製造に伴う CH₄ の発生は原理的に考えられず、また実測例でも CH₄ の排出はないことが確認されていることから「NA」と報告している。

4.4.1.4. 鉄鋼製造における石灰石・ドロマイトの使用 (2.C.1.b)

a) 排出源カテゴリーの説明

石灰石には CaCO₃ 及び微量の MgCO₃ が、ドロマイトには CaCO₃ 及び MgCO₃ が含まれており、石灰石・ドロマイトを加熱すると、CaCO₃ 及び MgCO₃ 由来の CO₂ が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

鉄鋼製造において使用された石灰石及びドロマイトの量に排出係数を乗じて、排出量の算定を行った。

■ 排出係数

○ 石灰石

4.2.3.b)を参照のこと。

○ ドロマイト

4.2.3.b)を参照のこと。

■ 活動量

「不均一価格物量表」における鉄鋼・精錬関連部門に計上された石灰石及びドロマイト消費量のうち、排出用途に分類される全部門の石灰石及びドロマイト消費量を本サブカテゴリー下に計上する。なお、活動量はセメント用の石灰石の含水率を使用して乾重量ベースに換算されたものである。

本用途分類に対応する「不均一価格物量表」の部門については以下のとおりである。

表 4-46 「不均一価格物量表」の該当部門

用途	「不均一価格物量表」の該当部門 (石灰石)	「不均一価格物量表」の該当部門 (ドロマイト)
鉄鋼・精錬	2611-01 鉄鋼 銑鉄 ~2611-04 鉄鋼 粗鋼 (電気炉)	2611-01 鉄鋼 銑鉄 ~2631-03 鉄鋼 鑄鉄品・鍛工品
	2631-02 鉄鋼 鑄管 2631-03 鉄鋼 鑄鉄品・鍛工品	
	2711-1 非鉄金属 銅 2711-02 非鉄金属 鉛亜鉛	2711-02 非鉄金属 鉛亜鉛
	2729-03 非鉄金属 非鉄金属素型材	

(注) 部門名に付されている番号は、「不均一価格物量表」内の分類番号。

表 4-47 石灰石及びドロマイトの消費量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
石灰石消費量																
鉄鋼・製錬用 (dry)	kt	14,430	13,590	13,619	12,577	11,815	11,542	11,669	11,895	11,732	11,504	11,263	11,053	10,920	10,654	10,379
ドロマイト消費量																
鉄鋼・製錬用 (dry)	kt	1,144	1,089	1,160	1,530	1,576	1,539	1,603	1,720	1,695	1,584	1,565	1,512	1,466	1,387	1,384

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、石灰石、ドロマイトとも 2006 年 IPCC ガイドラインに示された不確実性のデフォルト値 3%を採用した。活動量の不確実性については、石灰石、ドロマイトとも 2006 年 IPCC ガイドラインに示された不確実性のデフォルト値 3%を採用した。その結果、石灰石の排出量の不確実性は 4%、ドロマイトの排出量の不確実性は 4%と評価された。

■ 時系列の一貫性

石灰石及びドロマイトの使用の活動量は、「不均一価格物量表」の石灰石及びドロマイト消費量を 1990 年度から一貫して使用している。また、排出係数は 1990 年度から一定値を使用している。従って、石灰石及びドロマイトの使用による CO₂ 排出に関して、時系列の一貫性は担保されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

「不均一価格物量表」における石灰石 (2018~2019 年度) 及びドロマイト (2019 年度) の消費量が更新されたため、CO₂ 排出量の再計算が生じた。再計算の影響の程度については 10 章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.4.1.5. 鉄鋼製造における副生ガスのフレアリングからの排出 (2.C.1.b)

a) 排出源カテゴリーの説明

鉄鋼製造時に発生する副生ガス (高炉ガス及び転炉ガス) が、緊急時あるいはメンテナンス時におけるフレアリングにより消費される際に CO₂ が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

2019 年改良 IPCC ガイドラインに示された Tier 1 算定方法に基づき、副生ガスのフレアリング処理量に、副生ガス種別の発熱量及び炭素排出係数を乗じて算定する。(下式)

なお、日本鉄鋼連盟の調査によると、高炉ガス及び転炉ガスのフレアリング処理量の一部は総合エネルギー統計に含まれており、燃料の燃焼カテゴリー (1.A.) において既に計上されている。従って、本サブカテゴリーでは資源エネルギー庁「総合エネルギー統計」に計上されていないフレアリング処理量からの CO₂ 排出量を計上する。

$$E = \sum_i (AD \times GCV \times EF \times 44/12)$$

- E : 副生ガスのフレアリング処理に伴う CO₂排出量 [kt-CO₂]
- i : 副生ガス種
- AD : 総合エネルギー統計に計上されていない副生ガスのフレアリング処理量 [MNm³]
- GCV : 発熱量 [MJ/m³]
- EF : 炭素排出係数 [t-C/GJ]

■ 排出係数

燃料の燃焼カテゴリー（1.A.）からの CO₂ 排出量の算定に用いている排出係数（表 3-11 参照）と同じ値を用いた。

■ 活動量

日本鉄鋼連盟調査によるフレアリング総処理量のうちの総合エネルギー統計への未計上分を活動量に使用する。なお、未計上分が把握されているのは 2020 年度に限られるため、その他の年度については、フレアリング総処理量に 2020 年度の未計上分の割合を乗じて推計する。フレアリング総処理量についても把握されているのは、1990、2000、2010 及び 2020 年度に限られるため、その他の年度は「総合エネルギー統計」における副生ガスの発生量にフレアリング処理割合を乗じて推計する。各年度のフレアリング処理割合は、1990、2000、2010 及び 2020 年度のフレアリング処理割合から内挿する。

表 4-48 総合エネルギー統計への未計上分のフレアリング処理量の推計結果

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
高炉ガス	百万Nm ³	23	22	22	29	36	33	32	34	32	28	26	24	22	19	14
転炉ガス	百万Nm ³	14	41	80	139	195	169	170	191	184	167	160	144	135	126	100

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、転炉ガスの炭素排出係数の 95%信頼区間の上限値・下限値より設定した。活動量は「総合エネルギー統計」の値を使用し推計しており、活動量の不確実性については、2019 年改良 IPCC ガイドラインに示されたデフォルト値（-10~+10%）を採用した。その結果、排出量の不確実性は 11%と評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は、日本鉄鋼連盟及び「総合エネルギー統計」によるデータをもとに、1990 年度から一貫した方法で推計している。また、排出係数は 1990 年度から「総合エネルギー統計」に基づいて設定している。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

新たに CO₂ 排出量の算定を行った。再計算の影響の程度については 10 章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.4.1.6. 直接還元鉄製造 (2.C.1.c)

直接還元鉄の製造に伴い、還元剤として使用される天然ガスや石炭が酸化されることでCO₂、CH₄が排出される。ただし、我が国において、これまで還元鉄の生産実績はないことから、「NO」と報告している。

4.4.1.7. 焼結鉍製造 (2.C.1.d)

焼結鉍の製造により発生するCO₂、CH₄は、粉鉍石を粉コークスで燃焼することにより発生するものであり、その排出は燃料の燃焼カテゴリー(1.A.)に該当する。当該排出量は、燃料の燃焼カテゴリー(1.A.)において既に算定されているため「IE」と報告している。

なお、焼結鉍製造時の石灰石及びドロマイトの使用に伴うCO₂の排出は、「4.4.1.4. 鉄鋼製造における石灰石・ドロマイトの使用」で計上している。

4.4.1.8. ペレット製造 (2.C.1.e)

ペレットの製造により発生するCO₂、CH₄は、微粉鉍石をコークスで燃焼することにより発生するものであり、その排出は燃料の燃焼カテゴリー(1.A.)に該当する。当該排出量は、燃料の燃焼カテゴリー(1.A.)において既に算定されているため「IE」と報告している。

なお、ペレット製造時の石灰石及びドロマイトの使用に伴うCO₂の排出は、「4.4.1.4. 鉄鋼製造における石灰石・ドロマイトの使用」で計上している。

4.4.2. フェロアロイ製造 (2.C.2.)

a) 排出源カテゴリーの説明

1) CO₂

我が国ではフェロアロイが製造されており、フェロアロイの製造に伴い発生するCO₂は、還元剤として使用されるコークスの酸化によって排出される。コークスの使用量は、燃料の燃焼カテゴリー(1.A.)における燃料使用量に含まれており、還元剤として使用されるコークスの酸化により発生するCO₂は燃料の燃焼カテゴリー(1.A.)において既に算定されている。なお、コークス起源のCO₂排出量の計上先に関する考え方は鉄鋼製造と同様である。フェロアロイ製造において使用される還元剤については、表3-10を参照。また、フェロアロイ中に残存する炭素分は、鉄鋼の生産に使用される過程で酸化され、CO₂として大気中に放出される。

スラグ形成材料として投入されている石灰石及びドロマイトに由来するCO₂については、「2.C.1.鉄鋼製造」からの製造時に使用する石灰石及びドロマイトに由来するCO₂排出量として計上済みである。

上記のことから、CO₂排出量は「IE」と報告している。

なお、鉍石に含有される炭素については、我が国のフェロアロイの主要な原料(現在は輸入マンガン鉍、ニッケル鉍、クロム鉍)は、いずれも炭酸塩鉍物として輸入されることはほとんどないと考えられ⁵、鉍物資源マテリアルフロー(石油天然ガス・金属鉍物資源機構)等の公的情報ソースから算定に使用可能な流通量のデータも得られないことから算定していない。

⁵我が国で流通しているマンガン鉍の多くが高品位の酸化マンガン鉍(MnO₂)であり、低品位の炭酸マンガン鉍は少ないとみられる。

2) CH₄

我が国においてフェロアロイは電気炉、小型高炉、テルミット炉等で製造されており、フェロアロイの製造に伴い発生する CH₄ は、還元剤として使用されるコークスが酸化する際に発生すると考えられる。

b) 方法論

■ 算定方法

フェロアロイ製造に伴う CH₄ 排出量は、我が国の電気炉施設における実測データより設定した排出係数を、電気炉における電力消費量に乗じて排出量を算定した。

■ 排出係数

フェロアロイが製造される炉種を考慮し、電気炉からの CH₄ 排出係数と同じ値 (12.8 kg-CH₄/TJ) を用いた。

この排出係数は、CH₄ の実測濃度、単位時間あたり実測乾き排ガス量、単位時間あたり発生熱量、電力消費量当たり発生熱量を用いて構築されたものであり、そのため電気 (TJ) あたりである必要がある。また、炉のオペレーションやフェロアロイの種類によって電力消費量は変化するため、入手可能なより正確な活動量として生産量ではなく電力消費量を使用している。この排出係数は実測時の日本全体の平均的な炉のオペレーションやフェロアロイの種類を反映したものである。以下に、排出係数の導出過程を記す。

$$EF = C_{CH_4} \times G \times MW / V_m / H$$

- EF : 排出係数 [kg-CH₄/TJ]
- C_{CH₄} : 排ガス中の実測 CH₄ 濃度 [ppm]
- G : 単位時間あたりの実測乾き排ガス量 [m³N/h]
- MW : CH₄ の分子量=16 [g/mol]
- V_m : 理想気体 1 モルの標準状態での体積=22.4 [10⁻³m³/mol]
- H : 単位時間あたりの発生熱量 [MJ/h]

上記のパラメータのいくつかは実測値を用いて設定したが、その実測作業は、代表性のあるサンプル取得に努めるなど、おおむね 2006 年 IPCC ガイドラインのガイダンスに沿う形で実施された。

■ 活動量

総合エネルギー統計における鉄鋼業の細目分類である「フェロアロイ」に計上された電力消費量を用いた。

表 4-49 フェロアロイ製造における電力消費量

電力消費量	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
電気炉 (フェロアロイ)	TJ	14,456	10,699	10,181	10,072	9,510	8,938	10,038	9,956	9,102	9,228	8,507	8,362	8,894	8,766	6,404

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

電気炉の排出係数の不確実性は 163%、活動量の不確実性は 5%と評価された (第 3 章参照のこと)。その結果、電気炉の CH₄ 排出の不確実性は 163%と評価された。

■ 時系列の一貫性

フェロアロイ製造の活動量は資源エネルギー庁「総合エネルギー統計」をもとに、1990 年度値から一貫した方法を使用して、算定している。また、排出係数は 1990 年度から一定値を使用している。従って、フェロアロイ製造による CH₄ 排出に関して、時系列の一貫性は担保

されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.4.3. アルミニウム製造 (2.C.3.)

4.4.3.1. 副次的排出 (2.C.3.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

アルミニウムの精錬では、還元剤として使用される陽極ペーストの酸化によって CO₂ が排出される。また、氷晶石などのフッ化物を溶かした電解浴を使用するため、アルミニウムの精錬時に PFCs が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

CO₂ 排出量は、2006 年 IPCC ガイドラインの Tier 1 手法に基づき、一次精錬によるアルミニウム生産量に生産量当たりの CO₂ 排出係数を乗じることで算定する。

PFC 排出量は、アルミニウムの一次精錬による生産量に 2019 年改良 IPCC ガイドラインに規定された算出式に基づいて算出された我が国独自の排出係数を乗じて算定した。なお、アルミニウム協会によると、日本国内において低電圧によるアルミニウムの製造実態はない。

また 1990～1994 年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年については関連データの外挿等をして算定を行っている。

■ 排出係数

2006 年 IPCC ガイドラインの CO₂ デフォルト排出係数である 1.7 t-CO₂/t (Soderberg 技術) を使用する。

2019 年改良 IPCC ガイドラインの Tier 2a 手法において規定された算定式と技術毎に設定されている係数、ガス重量比等を用いて、PFC 排出係数を設定した。排出係数は下表のとおり。1990～1994 年については、1995 年の排出係数を用いている。

表 4-50 アルミニウム製造に伴う PFCs 排出係数、生産量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
PFC-14 (CF ₄) 発生係数	kg-PFC-14/t	1.181	1.181	0.804	0.663	0.647	0.646	0.644	0.643	0.643	NA	NA	NA	NA	NA	NA
PFC-116 (C ₂ F ₆) 発生係数	kg-PFC-116/t	0.091	0.091	0.062	0.051	0.050	0.050	0.050	0.050	0.050	NA	NA	NA	NA	NA	NA
アルミニウム生産量	t	34,100	17,338	6,500	6,490	4,670	4,670	4,075	2,950	588	0	0	0	0	0	0

(出典) 資源統計年報、フロン類等対策ワーキンググループ資料

■ 活動量

経済産業省「資源統計年報」(1995～1997 年)、フロン類等対策ワーキンググループ (旧経済産業省産業構造審議会化学・バイオ部会地球温暖化防止小委員会) 資料 (1998 年～) に示されたアルミニウム生産量を用いた。(2014 年に生産終了)

1990～1994 年については、経済産業省「資源統計年報」に示されたアルミニウム生産量を

用いた。

f) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

CO₂の排出係数、及び活動量の不確実性は、2006年IPCCガイドラインのデフォルト値の10%及び2%をそれぞれ採用した。その結果、排出量の不確実性は10%と評価された。

PFCの排出係数、及び活動量の不確実性は、2019年改良IPCCガイドラインのデフォルト値の-47%~+28%及び2006年IPCCガイドラインのデフォルト値の2%をそれぞれ採用した。その結果、排出量の不確実性は-47%~+28%と評価された。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造-副生ガスの排出-HCFC-22の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。4.3.9.1.c)節を参照のこと。

g) QA/QCと検証

フッ化物製造-副生ガスの排出-HCFC-22の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。4.3.9.1.d)節を参照のこと。

h) 再計算

特になし。

i) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.4.3.2. 鋳造時のFガスの使用(2.C.3.-)

我が国における、アルミニウム鋳造時のSF₆は使用実績がないことを確認したため、「NO」と報告している。

4.4.4. マグネシウム製造(2.C.4.)

a) 排出源カテゴリーの説明

マグネシウム溶湯用酸化防止カバーガスとして使用されるため、マグネシウムの鋳造に伴ってHFCs、SF₆が排出される。

b) 方法論

マグネシウム鋳造を行う各事業者のHFCs、SF₆使用量を全て排出量として計上している。マグネシウムの鋳造に伴うHFCs、SF₆排出については、「フロン類等対策ワーキンググループ資料」に示された値を報告した。関連指標を下表に示す。

表 4-51 マグネシウムの鋳造に伴うHFCs、SF₆排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC-134a使用量	t	0	0	0	0	0	0.7	0.9	0.9	0.9	0.6	0.8	1.0	1.2	1.0	0.9
SF ₆ 使用量	t	6.4	5.0	43.0	48.4	12.9	8.0	8.0	7.0	8.0	10.0	13.8	10.8	12.0	11.0	13.0

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成25年度第1回HFC等4ガス分科会資料

なお、1990~1994年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年につ

いてはマグネシウム溶解量と比例すると考えられるその他ダイカスト生産量（アルミニウム、亜鉛以外）、1995年のSF₆使用量のデータを用いて外挿をして算定を行っている。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出量の不確実性は2006年IPCCガイドラインのTier 2手法の上限値の5%を採用した。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。
4.3.9.1.c)節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。
4.3.9.1.d)節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.4.5. 鉛製造 (2.C.5.)

鉛製造で発生するCO₂は、還元剤として利用されるコークスが酸化されることで排出される。鉛の製造で使用される還元剤としてのコークス消費量は、石油等消費動態統計における非鉄金属地金工業の燃料区分である「直接加熱用」に含まれており、エネルギー部門における製造業・建設業(1.A.2)で既に排出量として計上されているため、「IE」として報告する。なお、コークス起源のCO₂排出量の計上先に関する考え方は鉄鋼製造と同様である。

4.4.6. 亜鉛製造 (2.C.6.)

鉛と同様に、亜鉛の製造に伴い発生するCO₂は、還元剤として利用されるコークスが酸化されることで排出される。亜鉛の製造で使用される還元剤としてのコークス消費量は、石油等消費動態統計における非鉄金属地金工業の燃料区分である「直接加熱用」に含まれており、エネルギー部門における製造業・建設業(1.A.2)で既に排出量として計上されているため、「IE」として報告する。なお、コークス起源のCO₂排出量の計上先に関する考え方は鉄鋼製造と同様である。

なお、鉱石中に炭素を含む菱亜鉛鉱(ZnCO₃)を原料として用いた場合、還元過程で鉱石由来のCO₂が発生する可能性があるが、現在我が国で菱亜鉛鉱を使用している例は存在しない。

4.4.7. 希土類金属製造 (2.C.7.)

希土類金属及びその合金の精錬では、原料である希土類金属酸化物を熔融塩電解により希土類金属に変換する電解反応において、陽極の炭素電極が消費されることでCO₂が大気中に排出される。

また、希土類フッ化物とフッ化リチウムを溶かした電解浴を使用するため、陽極効果が生じた際に、熔融フッ化物と陽極の炭素が反応することでPFCsが生成、排出される。

我が国における希土類元素の精錬状況に関する新金属協会へのヒアリング結果に基づき、2019年改良 IPCC ガイドラインに示されている Tier 1 算定方法を用いて CO₂ 及び PFCs 排出量を試算したところ、それぞれ算定方法検討会で定めた算定対象となる 3,000t-CO₂ 換算を超えないため、重要でないという意味での「NE」として報告する（別添5参照）。

4.5. 燃料からの非エネルギー製品及び溶剤の使用（2.D.）

本カテゴリーでは、燃料からの非エネルギー製品及び溶剤の使用により大気中に排出される CO₂ を扱う。当該カテゴリーでは、「2.D.1.潤滑油の使用」、「2.D.2.パラフィンろうの使用」、「2.D.3.その他」から構成される。

2020年度における当該カテゴリーからの温室効果ガス排出量は約 2,344 kt-CO₂ 換算であり、我が国の温室効果ガス総排出量（LULUCF 分野を除く）の 0.2%を占めている。1990年度比の排出量と比較すると 14.9%の増加となっている。

表 4-52 2.D. 燃料からの非エネルギー製品及び溶剤の使用からの排出量

ガス		単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	
CO ₂	2.D.1 潤滑油の使用	kt-CO ₂	343	353	350	324	303	284	259	269	263	243	230	233	253	252	243	
	2.D.2 パラフィンろうの使用	kt-CO ₂	50	37	36	36	35	30	27	28	26	25	24	24	26	27	23	
	2.D.3 その他	尿素触媒	kt-CO ₂	NO	NO	NO	0.12	0.98	1.57	2.46	3.51	4.76	5.69	5.79	6.87	8.04	9.41	9.99
		NMVOGの焼却	kt-CO ₂	1,648	1,986	2,273	2,504	2,410	2,385	2,261	2,385	2,234	2,213	2,323	2,426	2,371	2,273	2,068
	合計	kt-CO ₂	2,040	2,377	2,659	2,865	2,748	2,701	2,551	2,685	2,527	2,486	2,583	2,689	2,658	2,561	2,344	

4.5.1. 潤滑油の使用（2.D.1.）

a) 排出源カテゴリーの説明

潤滑油・グリースの使用時の酸化に伴い、CO₂が排出される。なお、全損タイプのエンジン油はエネルギー分野で報告し（1.A.3 参照）、全損タイプ以外のエンジン油は本分野で報告する。

b) 方法論

■ 算定方法

2006年 IPCC ガイドラインに示された Tier 2 手法に基づき、潤滑油・グリースの油種別消費量に、油種別の炭素含有量及び ODU 係数を乗じて排出量を算定した。（下式）

$$E = \sum_i (LC_i \times CC_i \times ODU_i \times 44/12)$$

- E : 潤滑油・グリースの使用中の酸化に伴う排出量 [kt-CO₂]
- LC_i : 潤滑油・グリース消費量 [TJ]
- CC_i : 潤滑油・グリースの炭素含有量 [kt-C/TJ]
- ODU_i : ODU (Oxidized During Use) 係数
- I : 潤滑油・グリースの油種

■ 排出係数

炭素含有量については、資源エネルギー庁「総合エネルギー統計」に示された潤滑油及び他重質石油製品の炭素排出係数を用いる。ODU 係数については、2006年 IPCC ガイドラインのデフォルト値（潤滑油：0.2、グリース：0.05）を用いる。

■ 活動量

潤滑油は、各エンジン油の消費量から全損タイプの消費量（3.2.8 節「活動量」参照）を減じて全損タイプ以外の消費量を算出する。

グリースの消費量は、「資源・エネルギー統計年報」及び「エネルギー生産・需給統計年報」に示されたグリースの国内向販売量に、総合エネルギー統計に示された他重質石油製品の発熱量を乗じた値を用いる。但し、1992～1999年度については、同出典にグリースの国内向販売量のデータが掲載されていないため、同出典に示されたグリースの「年初在庫・生産量・輸入量の和」から「輸出量・年末在庫の和」を減じた量を用いてグリースの国内向販売量を推計する。

表 4-53 全損タイプ以外のエンジン油、グリース消費量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
全損タイプ以外のエンジン油消費量	TJ	23,449	24,385	24,144	22,298	20,768	19,476	17,756	17,788	17,384	15,998	15,168	15,389	16,790	16,754	16,184
グリース消費量	TJ	3,152	2,503	2,435	2,658	2,622	2,573	2,397	2,478	2,486	2,464	2,337	2,164	2,146	1,945	1,863

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、潤滑油、グリースともに2006年IPCCガイドラインのデフォルト値の50%を採用した。活動量の不確実性については、潤滑油、グリースともに2006年IPCCガイドラインのデフォルト値の5%を採用した。その結果、潤滑油、グリースともに排出量の不確実性評価は50%として評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は「エネルギー生産・需給統計年報」等をもとに、1990年度値から可能な限り一貫した方法を使用して、算定している。また、排出係数についても一貫した方法を使用して、算定している。

d) QA/QC と検証

セメント製造(2.A.1.)に記載した内容と同一である。4.2.1.d)節を参照のこと。

e) 再計算

2018～2019年度について、潤滑油の消費量が改定されたため再計算が生じた。再計算の影響の程度については10章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.5.2. パラフィンろうの使用(2.D.2.)

a) 排出源カテゴリーの説明

パラフィンろうの使用時の酸化に伴い、CO₂が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

2006年IPCCガイドラインのTier 1手法に基づき算定する。(下式)

$$E_{CO_2} = PW \times CC_{Wax} \times ODU_{Wax} \times 44/12$$

E_{CO_2} : パラフィンろうの使用に伴う排出量 [t-CO₂]

PW : パラフィンろう消費量 [TJ]

CC_{Wax} : パラフィンろうの炭素含有量 [kg-C/GJ]

ODU_{Wax} : ODU (Oxidized During Use) 係数

■ 排出係数

炭素含有量は、資源エネルギー庁「総合エネルギー統計」における他重質石油製品の炭素排出係数を用いる。ODU 係数は、2006年 IPCC ガイドラインのデフォルト値 (0.2) を使用する。

■ 活動量

経済産業省「エネルギー生産・需給統計年報」、「資源・エネルギー統計年報」におけるパラフィンの国内向販売量全量に、資源エネルギー庁「総合エネルギー統計」における他重質石油製品の発熱量を乗じて算定する。

c) 不確実性と時系列の一貫性

排出係数の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 100% を採用した。活動量の不確実性については、2006年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 5% を採用した。その結果、排出量の不確実性評価は 100% として評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は経済産業省「エネルギー生産・需給統計年報」、「資源・エネルギー統計年報」をもとに、1990年度値から一貫した方法を使用して、算定している。また、排出係数についても一貫した方法を使用して、算定している。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

2018~2019年度について、総合エネルギー統計が更新されたため再計算が生じた。再計算の影響の程度については 10 章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

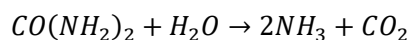
特になし。

4.5.3. その他 (2.D.3.)

4.5.3.1. 触媒として使用される尿素 (2.D.3.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

自動車の尿素 SCR システムは、アンモニアにより排ガス中の NO_x を還元し、N₂ と H₂O に分解することで NO_x 排出量を削減する技術である。尿素水を高温排気ガス中に噴射することで加水分解させ、アンモニアガスを得るが、その際に下式の反応式に従い CO₂ が排出される。



b) 方法論

■ 算定方法

2006年 IPCC ガイドラインの手法に基づき算定する。(下式)

$$E_{CO_2} = AD \times 12/60 \times P \times 44/12$$

AD : 尿素 SCR システムにおける尿素系添加剤消費量 [kt]
 P : 尿素系添加剤中の尿素割合 [%] (デフォルト値 : 32.5%)

■ 排出係数

尿素系添加剤中の尿素割合 P については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値 32.5% を使用する。

■ 活動量

自動車工業会提供による尿素 SCR システム搭載車の累積販売台数に、1 台当たり軽油消費量を乗じ、尿素系添加剤/軽油消費割合を乗じて尿素系添加剤消費量を算出し、さらに国内の尿素消費量における輸入分の割合を乗じて、輸入分のみの尿素系添加剤消費量とする⁶。

$$AD = N \times L \times R \times D \times I$$

AD : 尿素 SCR システムにおける尿素系添加剤消費量 [kt]
 N : 尿素 SCR 搭載自動車の累積販売台数 [千台]
 L : 1 台当たり軽油消費量 [kL/台]
 R : 尿素系添加剤消費割合/軽油 [%]
 D : 軽油密度 [t/kL]
 I : 輸入率 [%]

表 4-54 尿素系添加剤消費量の算定における各パラメータの出典・設定方法

項目	出典・設定方法
尿素 SCR システム搭載車の累積販売台数 [千台]	日本自動車工業会提供データ
1 台当たり軽油消費量 [kL/台]	国土交通省「自動車輸送統計年報」・「自動車燃料消費量統計年報」に基づく総軽油消費量を総登録台数で割って算定。
尿素系添加剤消費割合/軽油 [%]	2006 年 IPCC ガイドラインに記載の 1~3% の中央値として 2%。
軽油密度 [t/kL]	経済産業研究所「総合エネルギー統計の解説」を基に 0.8831 t/kL と設定
輸入率 [%]	農林統計協会「ポケット肥料要覧」における尿素的の各年の輸入量/(国内向け出荷数量+輸入量) 比率

c) 不確実性と時系列の一貫性

排出係数の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインの自動車の燃料起源のデフォルト値の 5% を採用した。活動量の不確実性については、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値の 5% を採用した。その結果、排出量の不確実性評価は 7% として評価された。

■ 時系列の一貫性

活動量は日本自動車工業会提供データ等をもとに、1990 年度値から一貫した方法を使用して、算定している。また、排出係数についても一貫した方法を使用して、算定している。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

⁶ 国内で生産される尿素については、アンモニアの製造工程において副生した CO₂ を回収して原料としており、当該 CO₂ はインベントリでは、すでに「2.B.1.アンモニア製造」の排出量に含まれている。

4.5.3.2. NMVOC の焼却 (2.D.3.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

溶剤使用施設等における NMVOC の焼却処理に伴い CO₂ が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

塗料、洗浄剤、印刷、化学製品、その他の 5 種類の用途別に、溶剤の国内供給量、大気への排出量、マテリアルリサイクル量をそれぞれ推計し、溶剤の国内供給量から大気への排出量とマテリアルリサイクル量を差し引くことで焼却処理量を導いて、NMVOC の焼却処理に伴う CO₂ 排出量を算定した。なお、一部の使用済み溶剤の焼却からの CO₂ 排出量については、エネルギー分野（原燃料利用）及び廃棄物分野（廃棄物の焼却（エネルギー回収を伴わない））で既に計上しているため、本カテゴリーの排出から控除する。

$$E_{CO_2} = \sum_i (I_i \times C_i \times 44/12)$$

E_{CO_2} : NMVOC の焼却処理に伴う CO₂ 排出量 [t]

I_i : 用途 i における NMVOC 焼却処理量 [t]

C_i : 用途 i における NMVOC の平均炭素含有率

$$I_i = S_i - E_i - R_i$$

I_i : 用途 i における NMVOC 焼却処理量 [t]

S_i : 用途 i における溶剤の国内供給量 [t]

E_i : 用途 i における大気中への NMVOC 排出量 [t]

R_i : 用途 i におけるマテリアルリサイクル量 [t]

■ 排出係数

「NMVOC 中の平均炭素含有率」については、各排出源から排出される NMVOC 各物質の炭素含有率を各物質の構成比率を用いて加重平均して算出した値を使用した。（間接 CO₂ への換算に用いた値と共通の値を使用）各物質の炭素含有率は分子式より設定し、各排出源に含まれる物質及びその構成比は、VOC 排出インベントリ等、各種資料より推定した。2015 年度以降は、本カテゴリーの平均炭素含有率（0.64）を用いる。

■ 活動量

各パラメータの設定方法は以下のとおりである。

○ 用途 i における溶剤の国内供給量

塗料については、日本塗料工業会「塗料からの VOC 排出実態推計のまとめ」における塗料中溶剤合計及び日本塗料工業会「塗料製造業実態調査」における塗料関係のシンナー出荷数量のデータ等を用いた。洗浄剤、印刷、化学製品、その他については、VOC 排出インベントリ報告書（平成 19 年 3 月、環境省）の用途別全国溶剤販売量のデータ及び重化学工業通信社「日本の石油化学工業」に記載のアセトンの「その他」用途の需要量のデータ等を用いた。（いずれもデータの無い年については内挿、製品販売数量等を使用した外挿にて推計）

○ 用途 i における大気中への NMVOC 排出量

大気への NMVOC 排出量 E_i については、排出源別 NMVOC 排出量を使用した。（算定方法の詳細は別添 3 参照）

○ 用途 i におけるマテリアルリサイクル量

用途 i の 2011 年度における溶剤の国内供給量に、用途 i の 2011 年度における溶剤供給量に対する用途 i の 2011 年度における外部リサイクル量（日本溶剤リサイクル工業会「有機溶剤

使用量・排出処理に関する調査（2012年5月）」の比を乗じることによって、用途iの2011年度の溶剤のマテリアルリサイクル量を推計し、これに溶剤回収量の2011年度からの伸び率（日本溶剤リサイクル工業会「溶剤リサイクル数量調査」に基づく）を乗じて推計した。

表 4-55 NMVOC 焼却処理量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
塗料	kt	266	289	331	339	296	262	264	263	260	285	303	329	308	304	298
洗剤	kt	85	100	90	108	65	67	44	45	48	46	53	55	55	57	59
印刷	kt	172	195	237	234	231	235	235	232	220	219	210	210	202	191	166
化学製品	kt	51	79	131	150	182	183	179	190	183	193	201	204	210	197	176
その他	kt	155	208	209	302	336	336	331	366	346	367	381	394	399	388	343

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、特別管理産業廃棄物（廃油）の不確実性2%を採用した。活動量の不確実性については、特別管理産業廃棄物（廃油）の不確実性60%を採用した。その結果、排出量の不確実性評価は60%として評価された。

■ 時系列の一貫性

1990年度値から可能な限り一貫した方法、活動量・排出係数データを使用して、算定している。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

VOC インベントリ及び化学工業統計等の更新により、溶剤の国内供給量及び大気中へのNMVOC 排出量が更新され、2015～2018年度について再計算が生じた。再計算の影響の程度については10章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.5.3.3. 道路舗装（2.D.3.-）

我が国ではアスファルト道路舗装は行われており、その工程でCO₂はほとんど排出されないと考えられるが、その排出を完全には否定できない。また排出量の実測値も得られておらず、排出係数のデフォルト値もないため排出量は算定していない。

4.5.3.4. アスファルト屋根材（2.D.3.-）

我が国ではアスファルト屋根葺き製造は行われており、製造工程や活動量等についての十分な情報が得られていないが、アスファルト屋根葺き製造に伴うCO₂の排出は否定出来ない。また排出量の実測値も得られておらず、排出係数のデフォルト値もないため排出量は算定していない。

4.6. 電子産業（2.E.）

電子産業カテゴリーでは、各製品の製造時に大気中に排出される HFCs、PFCs、SF₆、NF₃ を扱う。当該カテゴリーでは、「2.E.1.半導体製造」、「2.E.2.液晶製造」、「2.E.3.太陽光発電」、「2.E.4.熱伝導流体」から構成される。

2020 年度における当該カテゴリーからの温室効果ガス排出量は約 2,595 kt-CO₂ 換算であり、我が国の温室効果ガス総排出量（LULUCF 分野を除く）の 0.2%を占めている。1990 年比の排出量と比較すると 36.3%の増加となっている。

表 4-56 2.E. 電子産業からの排出量

ガス		単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFCs	2.E.1 半導体製造	kt-CO ₂ 換算	1	271	283	224	165	142	122	109	113	113	117	123	113	99	108
	2.E.2 液晶製造	kt-CO ₂ 換算	0.001	0.3	2	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	1
	合計	kt-CO ₂ 換算	1	271	285	227	168	145	124	112	115	115	119	125	115	101	109
PFCs	2.E.1 半導体製造	kt-CO ₂ 換算	1,423	3,933	6,771	4,594	2,214	1,863	1,624	1,556	1,617	1,582	1,721	1,847	1,776	1,676	1,811
	2.E.2 液晶製造	kt-CO ₂ 換算	31	87	214	152	46	59	68	76	90	86	71	84	79	75	77
	合計	kt-CO ₂ 換算	1,455	4,020	6,986	4,746	2,261	1,922	1,692	1,631	1,707	1,669	1,792	1,931	1,856	1,752	1,888
SF ₆	2.E.1 半導体製造	t	13.56	17.54	27.58	23.69	9.86	8.62	8.05	7.96	7.66	8.07	8.43	8.77	7.99	7.62	8.13
	2.E.2 液晶製造	t	4.81	6.22	38.48	31.22	11.79	8.68	7.55	7.45	8.38	8.39	6.87	7.13	7.32	6.45	6.09
	合計	t	18.36	23.77	66.05	54.91	21.65	17.30	15.60	15.41	16.04	16.46	15.30	15.90	15.31	14.08	14.22
	合計	kt-CO ₂ 換算	419	542	1,506	1,252	494	394	356	351	366	375	349	363	349	321	324
NF ₃	2.E.1 半導体製造	t	1.59	9.78	5.79	9.36	11.09	10.16	10.29	6.38	7.67	8.41	10.65	11.26	11.83	13.00	14.81
	2.E.2 液晶製造	t	0.15	0.91	3.83	4.10	1.53	1.41	1.21	1.24	1.52	1.29	1.14	1.28	1.23	1.09	1.10
	合計	t	1.73	10.69	9.61	13.47	12.62	11.57	11.50	7.63	9.20	9.70	11.79	12.54	13.05	14.08	15.91
	合計	kt-CO ₂ 換算	30	184	165	232	217	199	198	131	158	167	203	216	225	242	274
全ガス合計	kt-CO ₂ 換算	1,904	5,016	8,941	6,457	3,140	2,661	2,370	2,225	2,346	2,326	2,463	2,634	2,544	2,416	2,595	

4.6.1. 半導体製造（2.E.1.）

a) 排出源カテゴリーの説明

半導体の製造時に HFCs、PFCs、SF₆、NF₃ が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

半導体の算定方法は 2006 年 IPCC ガイドラインの Tier 2a 手法に則っている。使用している各ガスの購入量、プロセス供給率、反応消費率、除害効率、副生成物の発生率、副生成物の除害効率を用いて算定した。なお、反応消費率、副生成物の発生率はデフォルト値を用いている。

プロセス供給率の残存分 10%の取り扱いについては、容器に 90%を再充填して出荷される場合は当区分で排出量が計上される。また、残存分の 10%を破壊処理して容器を洗浄する場合や、大気中に放出される場合は、ガスメーカーにおける排出量として「フッ化物製造—製造時の漏出（2.B.9.）」で計上されている。

各ガスの購入量は、電子情報技術産業協会によるデータを使用した。

半導体製造に伴う F ガスの排出量は、ガスごとに、以下の考え方を用いて計算している。

$$E = FC \times P \times (1 - U) \times (1 - a \times d)$$

E : HFC-23、PFCs（PFC-14、PFC-116、PFC-218、PFC-c318）、SF₆、NF₃ 排出量

FC : ガス購入量

P : プロセス供給率

- U : 反応消費率
- a : 除害装置設置率
- d : 除害効率

$$BPE = FC \times B \times P \times (1 - a \times d)$$

- BPE : 副生 PFC-14 等排出量
- FC : ガス購入量
- B : 副生成物発生率
- P : プロセス供給率
- a : 除害装置設置率
- d : 除害効率

関連指標を下表に示す。なお、除害装置設置率は秘匿である。

表 4-57 半導体製造時の F ガス排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC-23の購入量	t	0.1	47.8	49.4	42.1	67.1	68.4	66.7	66.7	77.2	86.2	83.2	84.3	85.2	72.7	81.0
PFC-14の購入量	t	113.3	313.0	299.9	231.5	265.3	248.3	222.4	218.1	253.6	285.5	317.1	365.1	376.3	369.1	406.9
PFC-116の購入量	t	75.8	209.5	561.2	393.2	194.3	159.9	139.4	117.8	105.5	96.4	102.3	126.1	92.6	80.4	86.0
PFC-218の購入量	t	0.01	0.03	9.9	181.8	167.0	137.0	115.5	106.1	117.2	110.9	107.6	130.1	127.0	107.9	105.9
PFC-c318の購入量	t	0.2	0.6	38.6	24.8	35.8	36.8	39.7	42.2	52.6	63.3	70.4	106.6	166.8	208.3	265.9
SF ₆ の購入量	t	70.1	90.8	131.9	96.8	76.7	65.2	63.7	57.6	64.9	68.0	73.4	86.5	87.2	84.3	95.9
NF ₃ の購入量	t	8.8	54.4	106.3	406.7	860.7	834.5	880.5	905.4	1,055.3	1,232.1	1,310.1	1,597.4	1,876.3	2,009.7	2,282.7
プロセス供給率	%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%
PFCs等の反応消費率	%	10 - 98 %														
PFCs、SF ₆ の除害効率	%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%
NF ₃ の除害効率	%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%
副生CF ₄ 等発生率	%	2 - 20 %														
副生CF ₄ 等除害効率	%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%
HFCs排出量	kt-CO ₂ 換算	1	271	283	224	165	142	122	109	113	113	117	123	113	99	108
PFCs排出量	kt-CO ₂ 換算	1,423	3,933	6,771	4,594	2,214	1,863	1,624	1,556	1,617	1,582	1,721	1,847	1,776	1,676	1,811
SF ₆ 排出量	kt-CO ₂ 換算	309	400	629	540	225	196	184	181	175	184	192	200	182	174	185
NF ₃ 排出量	kt-CO ₂ 換算	27	168	100	161	191	175	177	110	132	145	183	194	203	224	255

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、経済産業省提供データ、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

表 4-58 半導体製造時のガスの反応消費率

ガス	反応消費率
HFC-23	60%
PFC-14	10%
PFC-116	40%
PFC-218	60%
PFC-c318	90%
SF ₆	80%
NF ₃	80%
NF ₃ remote	98%

(出典) 2006 年 IPCC ガイドライン (Table 6.3 Tier 2a) のデフォルト値。

表 4-59 半導体製造時の CF₄、C₂F₆ 副生率

ガス	CF ₄ 副生率	C ₂ F ₆ 副生率
HFC-23	7%	NA
PFC-116	20%	NA
PFC-218	10%	NA
PFC-c318	10%	10%
NF ₃	9%	NA
NF ₃ remote	2%	NA

(出典) 2006 年 IPCC ガイドライン (Table 6.3 Tier 2a) のデフォルト値。

なお、1990～1994年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年についてはHFCs、PFCs、SF₆、NF₃排出量と比例すると考えられる入手可能なHFCs、PFCs、SF₆国内出荷量、及びNF₃生産量のデータを用いて外挿をして算定を行っている。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性においては、2006年IPCCガイドラインのデフォルト値を用い、HFCs、PFCs、SF₆、NF₃についてそれぞれ100%、80%、300%、70%を使用した。活動量の不確実性は、2006年IPCCガイドラインの不確実性の上限値10%をHFCs、PFCs、SF₆、NF₃いずれにも採用した。その結果、排出量の不確実性はHFCs、PFCs、SF₆、NF₃についてそれぞれ100%、81%、300%、71%と評価された。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。4.3.9.1.c)節を参照のこと。

d) QA/QCと検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。4.3.9.1.d)節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.6.2. 液晶製造 (2.E.2.)

a) 排出源カテゴリーの説明

液晶の製造時にHFCs、PFCs、SF₆、NF₃が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

液晶も、半導体と同様の算定を行った。反応消費率、副生成物の発生率は基本的にデフォルト値を用いている。世界液晶産業協力会議でPFCs削減自主行動計画を策定して削減の取り組みを行っており、IPCC基準に準拠することが前提とされているためである。

関連指標を下表に示す。なお、除害装置設置率は秘匿である。

表 4-60 液晶製造時の F ガス排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC-23の購入量	t	0.0003	0.1	0.7	1.6	1.1	1.2	1.0	1.3	1.5	1.1	1.1	1.1	1.3	1.2	0.9
PFC-14の購入量	t	7.5	20.7	47.3	77.8	93.7	124.3	121.1	154.5	191.7	177.1	151.8	185.0	176.4	164.0	174.9
PFC-116の購入量	t	0.1	0.4	2.7	9.9	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
PFC-c318の購入量	t	0	0	0	0.8	1.6	1.9	1.7	1.4	1.8	1.1	1.1	1.1	0.6	0.9	0.9
SF ₆ の購入量	t	8.9	11.5	85.3	101.4	176.9	129.0	104.1	107.4	126.2	126.6	109.6	116.4	117.0	98.6	95.1
NF ₃ の購入量	t	1.3	8.1	106.9	232.2	764.1	718.0	668.0	783.8	918.9	808.0	691.9	813.2	767.0	664.5	718.1
プロセス供給率	%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%
PFCs等の反応消費率	%	40 - 97 %														
PFCs、SF ₆ の除害効率	%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%
NF ₃ の除害効率	%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%	95%
副生CF ₄ 等発生率	%	0.9 - 7 %														
副生CF ₄ 等除害効率	%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%
HFCs排出量	kt-CO ₂ 換算	0.0007	0.3	2	3	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	1
PFCs排出量	kt-CO ₂ 換算	31	87	214	152	46	59	68	76	90	86	71	84	79	75	77
SF ₆ 排出量	kt-CO ₂ 換算	110	142	877	712	269	198	172	170	191	191	157	163	167	147	139
NF ₃ 排出量	kt-CO ₂ 換算	3	16	66	71	26	24	21	21	26	22	20	22	21	19	19

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

表 4-61 液晶製造時のガスの反応消費率

ガス	反応消費率
HFC-23	80%
PFC-14	40%
PFC-116	0%
PFC-c318	90%
SF ₆	40%
NF ₃	70%
NF ₃ remote	97%

(出典) 2006 年 IPCC ガイドライン (Table 6.4 Tier 2a) のデフォルト値。但し、PFC-116 はデフォルト値がないため、排出量が過小評価にならないよう 0%とした。

表 4-62 液晶製造時の CHF₃、CF₄、C₂F₆ 副生率

ガス	CHF ₃ 副生率	CF ₄ 副生率	C ₂ F ₆ 副生率
HFC-23	NA	7%	5%
PFC-c318	2%	0.9%	NA

(出典) 2006 年 IPCC ガイドライン (Table 6.4 Tier 2a) のデフォルト値。

なお、1990～1994 年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年については HFCs、PFCs、SF₆、NF₃ 排出量と比例すると考えられる入手可能な HFCs、PFCs、SF₆ 国内出荷量、NF₃ 生産量のデータを用いて外挿をして算定を行っている。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

半導体 (2.E.1.) に記載した内容と同一である。4.6.1. c) 節を参照のこと。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。4.3.9.1. c) 節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.6.3. 太陽光発電 (2.E.3.)

国内における光電池製造事業者のうち、製造プロセスにおいて PFC を使用する事業者は一家のみで秘匿であるため、排出量は半導体製造からの PFC 排出量に含め、「IE」と報告している。

4.6.4. 熱伝導流体 (2.E.4.)

電子製品製造の過程で、温度管理のためにフッ素化合物が利用される。装置を冷却する際の蒸発ロス等によってこのフッ素化合物が排出される。液体 PFC 等をまとめて把握している「4.7.5. 溶剤 (2.F.5.)」の合計に含まれているため、「IE」と報告している。

4.7. オゾン層破壊物質の代替としての製品の使用 (2.F.)

本カテゴリーでは、オゾン層破壊物質の代替としての製品の使用により大気中に排出される HFCs、PFCs を扱う。当該カテゴリーでは、「2.F.1.冷蔵庫及び空調機器」、「2.F.2.発泡剤」、「2.F.3.消火剤」、「2.F.4.エアゾール」、「2.F.5.溶剤」から構成される。

2020 年度における当該カテゴリーからの温室効果ガス排出量は約 52,855 kt-CO₂ 換算であり、我が国の温室効果ガス総排出量 (LULUCF 分野を除く) の 4.6%を占めている。1990 年の排出量と比較すると 11.6 倍になっている。

表 4-63 2.F.オゾン層破壊物質の代替としての製品の使用からの排出量

ガス		単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFCs	2.F.1 冷蔵庫及び空調機器	kt-CO ₂ 換算	NO	925	2,976	8,875	20,493	23,153	26,369	29,024	32,553	35,893	38,972	41,167	43,234	45,815	47,678
	2.F.2 発泡剤	kt-CO ₂ 換算	1	497	484	937	1,749	1,923	2,081	2,229	2,373	2,484	2,651	2,801	2,922	2,979	2,925
	2.F.3 消火剤	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	5	7	8	8	9	9	9	9	10	10	10	10	10
	2.F.4 エアゾール	kt-CO ₂ 換算	NO	1,502	3,117	1,695	666	634	561	489	503	540	587	600	544	572	659
	2.F.5 溶剤	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	6	60	86	94	109	122	126	130	116	117	122	127
	合計	kt-CO ₂ 換算	1	2,923	6,582	11,521	22,977	25,805	29,113	31,860	35,560	39,052	42,349	44,694	46,827	49,498	51,398
PFCs	2.F.5 溶剤	kt-CO ₂ 換算	4,550	12,572	3,200	2,815	1,721	1,605	1,583	1,518	1,537	1,517	1,465	1,484	1,505	1,558	1,457
全ガス合計		kt-CO ₂ 換算	4,551	15,495	9,782	14,336	24,698	27,410	30,696	33,378	37,097	40,569	43,814	46,178	48,332	51,056	52,855

4.7.1. 冷蔵庫及び空調機器 (2.F.1.)

4.7.1.1. 家庭用冷蔵庫の製造、使用、及び廃棄 (2.F.1.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

1) HFCs

家庭用冷蔵庫の生産時、使用時 (故障時を含む)、及び廃棄時に HFCs が漏洩する。

2) PFCs

国内における製品製造時は使用実績がないため、「NO」と報告している。輸入製品について

ても PFCs が使用されていることは考えにくく、冷媒を補充することもないと考えられるため、使用時及び廃棄時についても「NO」と報告している。

b) 方法論

■ 算定方法

①生産時漏洩量、②使用時（故障時を含む）漏洩量、③廃棄時の機器に含まれる冷媒量から法に基づく回収量を減じたものをそれぞれ推定し、合計した。

使用時、廃棄時の排出量は機器の製造年別に計算を行い、合計値を排出量とした。排出係数は国独自のものである。

$$E_{total} = M_{manufacturing} \times k + \sum (N_{operated} \times m_{operation} \times X_{operation}) + \sum (N_{disposed} \times m_{disposal}) - R$$

E_{total}	: 家庭用冷蔵庫からの HFCs の排出量
$M_{manufacturing}$: 製造時 HFCs 充填総量
K	: 生産時漏洩率
$N_{operated}$: HFCs 使用機器国内稼働台数
$m_{operation}$: 稼働機器 1 台当たり充填量
$X_{operation}$: 使用時漏洩率
$N_{disposed}$: HFCs 使用機器廃棄台数
$m_{disposal}$: 廃棄機器 1 台当たり充填量
R	: HFCs 回収量

関連指標を下表に示す。

表 4-64 家庭用冷蔵庫からの HFCs 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
製造時HFC充填総量	t	NO	520	590	0.3	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
生産時漏洩率	%	1%	1%	1%	0.2%	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
HFC使用機器国内稼働台数	千台	NO	7,829	33,213	41,796	28,085	24,509	20,984	17,637	14,520	11,691	9,182	7,045	5,280	3,862	2,747
1台当たり充填量	g	150	150	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125
使用時（故障時含む）漏洩率	%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%
HFC使用機器廃棄台数	千台	NO	NO	177	1,839	3,588	3,600	3,456	3,204	2,850	2,451	2,027	1,620	1,249	929	672
法律に基づくHFC回収量	t/年	—	—	—	52	111	160	169	189	166	144	138	132	136	132	128
機器製造時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	7	8	0.001	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
機器稼働時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	5	18	22	15	13	11	9	8	6	5	4	3	2	1
機器廃棄時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	31	246	460	391	352	279	251	213	149	87	18	NO	NO
排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	12	57	269	475	404	364	289	258	219	154	91	21	2	1

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

(注) 廃棄時の排出量は機器の製造年別に計算を行っており、廃棄機器あたりの冷媒充填量は単純に示せない。しかし、冷蔵庫は密閉されているという前提のもと、推計モデルの「廃棄機器あたりの冷媒残存量」は、「一台あたり冷媒充填量」と同じと考えられている。

なお、1990～1994 年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年については家庭用冷蔵庫出荷台数、出荷台数中の HFC 割合、及び 1995 年の出荷台数・1995 年の出荷台数中の HFC 割合・1995 年の製造時 HFC 充填総量から導いた出荷台数当たりの HFC 充填量、1995 年の生産時漏洩率、1995 年の一台当たり充填量、1995 年の使用時漏洩率、1995 年の HFC 使用機器廃棄台数のデータを用いて外挿等をして算定を行っている。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性においては、製造・使用時は 2006 年 IPCC ガイドラインの電気設備の上限値 30%を採用した。活動量の不確実性は、2006 年 IPCC ガイドラインの金属工業の Tier 2 手法の 10%を製造・使用・廃棄時のいずれにも採用した。その結果、排出量の不確実性は、

製造・使用時は32%、廃棄時は10%と評価された。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造副生ガスの排出—HCFC-22の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。
4.3.9.1.c)節を参照のこと。

d) QA/QCと検証

フッ化物製造副生ガスの排出—HCFC-22の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。
4.3.9.1.d)節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.1.2. 業務用冷凍空調機器の製造、使用、及び廃棄(2.F.1.-)

4.7.1.2.a. 業務用冷凍空調機器

a) 排出源カテゴリーの説明

1) HFCs

業務用冷凍空調機器の生産時、現場設置時、冷媒補充時、故障時、廃棄時においてHFCsが排出される。

2) PFCs

国内における製品製造時は、過去から現在に至るまでPFCsの使用実績がないため、「NO」と報告している。また、輸入製品についても直近3ヶ年の国内に輸入される製品のフロン類の調査結果においてPFCsの使用は確認されておらず、輸入製品へのPFCsの補充はないと考えられることから、使用時及び廃棄時についても「NO」と報告している。なお、日本冷凍空調工業会(<https://www.jraia.or.jp/index.html>)がメンバー企業に確認したところ、それ以前に輸入された業務用冷凍機器におけるPFCの使用も確認されなかった。

b) 方法論

■ 算定方法

2006年IPCCガイドラインの考え方にに基づき、機種や機器の製造年等を考慮しつつ主にモデルを用いて算定している。以下に分類された機種及びそれらに使用されている冷媒毎に、各年の生産台数及び冷媒充填量等を使用して、①生産時漏洩量、②現場設置時の漏洩量、③機器稼働時漏洩量、④廃棄時排出量をそれぞれ推定し、合計した。

遠心式冷凍機、スクリーウ冷凍機、冷凍冷蔵ユニット、輸送用冷凍冷蔵ユニット、別置型ショーケース、内蔵型ショーケース、製氷器、冷水器、業務用冷凍冷蔵庫、パッケージエアコン、ガスヒートポンプ、チリングユニット

排出係数は、機器の種類ごとに一定期間中の冷媒充てん量と事故故障の発生率について大

規模なサンプリング調査を行い決定した⁷。(サンプル数：26万台、2007～2009年に実施)
業務用冷凍空調機器からのHFCsの排出量は、機種及び冷媒ごとに、以下の考え方をを用いて計算している。

○ 生産時漏洩量

$$E_{\text{manufacturing}} = \Sigma (N_{\text{produced}} \times m_{\text{manufacturing}} \times X_{\text{manufacturing}})$$

$E_{\text{manufacturing}}$: 生産時漏洩量
 N_{produced} : 生産台数
 $m_{\text{manufacturing}}$: 生産時冷媒充填量
 $X_{\text{manufacturing}}$: 冷媒漏洩率

○ 現場設置時漏洩量

$$E_{\text{installation}} = \Sigma (N_{\text{installation}} \times m_{\text{installation}} \times X_{\text{installation}})$$

$E_{\text{installation}}$: 現場設置時漏洩量
 $N_{\text{installation}}$: 現場充填実施台数
 $m_{\text{installation}}$: 冷媒充填量
 $X_{\text{installation}}$: 冷媒漏洩率

○ 機器稼働時漏洩量

$$E_{\text{operation}} = \Sigma (N_{\text{operated}} \times m_{\text{operation}} \times X_{\text{operation}}) - R_{\text{operation}}$$

$E_{\text{operation}}$: 機器稼働時漏洩量
 N_{operated} : 市中稼働台数
 $m_{\text{operation}}$: 稼働時冷媒充填量
 $X_{\text{operation}}$: 使用時冷媒漏洩率
 $R_{\text{operation}}$: 整備時回収量

○ 廃棄時排出量

$$E_{\text{disposal}} = \Sigma (N_{\text{disposed}} \times X_{\text{disposal}}) - R_{\text{disposal}}$$

E_{disposal} : 廃棄時排出量
 N_{disposed} : 使用済機器発生台数
 X_{disposal} : 廃棄時平均冷媒充填量
 R_{disposal} : 使用済回収量

(注) 機器稼働時漏洩量の計算において、稼働時冷媒充填量は毎年の減少を考慮している。また、市中稼働台数及び使用済機器発生台数は、各年の出荷台数及び機器寿命より推定。

関連指標を下表に示す。

⁷ 詳細は、2009年3月17日の産業構造審議会化学バイオ部会第21回地球温暖化防止対策小委員会の資料1-1及び資料1-2参照。

表 4-65 業務用冷凍空調機器からの HFCs 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC機器生産台数	千台	NO	214	374	1,413	1,122	1,198	1,212	1,303	1,250	1,228	1,296	1,350	1,355	1,400	1,167
工場生産時平均冷媒充填量	g/台	372	372	597	3,378	3,280	3,360	3,462	3,413	3,539	3,473	3,358	3,329	3,480	3,627	3,691
工場生産時冷媒排出係数	%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.1%	0.3%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%
HFC機器現場充填実施台数	千台	NO	9	32	138	171	190	239	225	260	240	246	249	229	217	190
現場設置時平均冷媒充填量	g/台	17,806	17,806	9,221	23,914	24,527	24,276	22,826	20,754	20,394	20,073	19,520	18,388	18,816	18,801	18,487
現場設置時冷媒排出係数	%	1%	1%	1%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%
HFC機器市中稼働台数	千台	NO	375	1,957	6,770	11,743	12,678	13,616	14,568	15,414	16,134	16,859	17,571	18,183	18,738	18,950
機器稼働時平均冷媒充填量	g/台	1,012	1,012	1,043	4,549	5,981	6,192	6,440	6,596	6,799	6,950	7,041	7,074	7,123	7,167	7,188
機器稼働時冷媒排出係数	%	7.3%	7.3%	7.4%	5.3%	6.0%	6.1%	6.2%	6.2%	6.3%	6.4%	6.4%	6.3%	6.3%	6.2%	6.2%
使用済HFC機器発生台数	千台	NO	1	23	127	397	453	512	576	663	748	816	887	972	1,063	1,143
法律に基づく整備時HFC回収量	t	NO	NO	NO	NO	548	571	671	682	759	772	861	979	1,016	1,066	990
法律に基づく使用済HFC回収量	t	NO	NO	NO	183	269	352	522	689	668	735	952	1,158	1,296	1,499	1,712
機器製造時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	3	9	150	198	220	269	225	256	228	229	209	191	181	153
機器稼働時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	40	258	3,415	10,524	12,233	14,231	15,850	17,638	18,998	20,150	20,880	21,425	21,696	21,778
機器廃棄時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	4	51	586	2,777	3,141	3,466	3,741	4,739	6,033	7,336	8,319	9,644	11,583	13,184
排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	47	318	4,151	13,499	15,594	17,965	19,815	22,633	25,259	27,716	29,408	31,260	33,460	35,115

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、経済産業省提供データ、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

(注)

- 2002 年以降、業務用パッケージエアコンの増加により大型化が進み、平均冷媒充填量や現場設置時漏洩率が増加している。
- 2020 年の機器製造時の加重平均 GWP は 2,161、機器稼働時の加重平均 GWP は 2,568、機器廃棄時の加重平均 GWP は 2,192 である。ガス種別に排出量を計算しているが、秘匿性に配慮して Unspecified mix として報告している。

表 4-66 業務用冷凍空調機器の機種別の HFCs の種類、機器稼働時冷媒排出係数

機種	HFCs の種類	冷媒使用量	排出係数*	HFCs 機器市中稼働台数中の割合 (2010 年)
小型冷凍冷蔵機器 (内蔵型等)	R-404A、HFC-134a 等	0.1~3 kg	2%	40%
別置型ショーケース	R-404A、R-407C 等	20~41 kg	16%	3%
中型冷凍冷蔵機器 (除、別置型ショーケース)	R-404A、R-407C 等	2~30 kg	13~17%	6%
大型冷凍機	HFC-134a、R404A 等	300~2,300 kg	7~12%	0.05%
ビル用パッケージエアコン	R-410A、R-407C 等	37 kg	3.5%	7%
その他業務用空調機器 (除、ビル用パッケージエアコン)	R-410A、R-407C 等	3~43 kg	3~5%	44%

(出典) 経済産業省産業構造審議会化学・バイオ部会地球温暖化防止小委員会第 2 回冷媒対策ワーキンググループ (2010 年 7 月 26 日) 資料、経済産業省提供データ

(注) ※は整備時、事故、故障時も含む

なお、1990~1994 年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年については HFC 機器生産台数・HFC 機器現場充填実施台数と比例すると考えられる HFC 国内出荷量、及び 1995 年の工場生産時平均冷媒充填量、1995 年の工場生産時冷媒漏洩率、1995 年の現場設置時平均冷媒充填量、1995 年の現場設置時冷媒漏洩率、1995 年の機器稼働時平均冷媒充填量、1995 年の使用時冷媒漏洩率のデータを用いて外挿等をして算定を行っている。

冷媒コンテナからの漏洩については、2006 年 IPCC ガイドラインに算定方法が示されているが、他の排出源で捕捉済みでない再充填禁止容器 (NRC 容器) からの漏洩について排出量を試算したところ、算定方法検討会で定めた算定対象となる 50 万 t-CO₂ 換算を超えないこと、また活動量となりうる統計・調査が存在するものではないため、重要でないという意味での「NE」として報告した (別添 5 参照)。NRC 容器からの漏洩量は、未回収 NRC 容器の出荷時

充填冷媒量に、使用済み NRC 容器に残存する冷媒割合を乗じて推計した。未回収 NRC 容器の出荷時充填冷媒量は、国内の NRC 容器の出荷量に、未回収 NRC 容器の割合を乗じて求めた。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性においては、製造時は 2006 年 IPCC ガイドラインの電気設備の上限値 30%、使用時は経済産業省調査値 5%を採用した。活動量の不確実性は、2006 年 IPCC ガイドラインの金属工業の Tier 2 手法の 10%を製造・使用・廃棄時のいずれにも採用した。その結果、排出量の不確実性は、製造は 32%、使用時は 11%、廃棄時は 10%と評価された。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造一副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。4.3.9.1. c) 節を参照のこと。1995 年以降の全ての期間で生産量は同一の機器製造業者の業界団体から入手し、排出係数についても経済産業省が平成 21 年に報告した値を使用している。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造一副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.1.2.b. 自動販売機の製造、使用、及び廃棄

a) 排出源カテゴリーの説明

1) HFCs

自動販売機の生産時、故障時、廃棄時に HFCs が排出される。

2) PFCs

国内における製品製造時は使用実績がないため、「NO」と報告している。輸入製品についても PFCs が使用されていることは考えにくく、冷媒を補充することもないと考えられることから、使用時及び廃棄時についても「NO」と報告している。

b) 方法論

■ 算定方法

生産・出荷台数及び冷媒充填量を使用して、①生産時漏洩量、②故障時排出量、③廃棄時排出量を推定した。排出係数は国独自のものである。

○ 生産時漏洩量

$$E_{\text{manufacturing}} = \Sigma (N_{\text{produced}} \times m_{\text{manufacturing}} \times X_{\text{manufacturing}})$$

$E_{\text{manufacturing}}$: 生産時漏洩量

- $N_{produced}$: 生産台数
- $m_{manufacturing}$: 生産時冷媒充填量
- $x_{manufacturing}$: 冷媒漏洩率

○ 故障時排出量

$$E_{accident} = \Sigma (N_{operated} \times m_{operation} \times A \times X_{accident})$$

- $E_{accident}$: 故障時排出量
- $N_{operated}$: 市中稼働台数
- $m_{operation}$: 稼働時冷媒充填量
- A : 事故・故障発生率
- $X_{accident}$: 故障時平均漏洩率

○ 廃棄時排出量

a) 2001年まで $E_{disposal} = \Sigma \{N_{disposed} \times m_{disposal} \times (1 - \eta)\}$

b) 2002年以降 $E_{disposal} = \Sigma (N_{disposed} \times m_{disposal-avg}) - R$

- $E_{disposal}$: 廃棄時排出量
- $N_{disposed}$: 使用済機器発生台数
- $m_{disposal}$: 廃棄時冷媒充填量
- η : 回収率
- $m_{disposal-avg}$: 廃棄時平均冷媒充填量
- R : 法律に基づく回収量

自動販売機関連の HFCs の排出については、産業構造審議会製造産業分科会資料に示された値を報告した。関連指標を下表に示す。

表 4-67 自動販売機からの HFCs 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC使用機器生産（販売）台数	千台	NO	NO	272	355	173	124	30	10	8	7	7	6	6	5	2
1台当たり充填量	g	NO	NO	300	220	219	219	219	219	219	219	219	219	219	219	219
生産時漏洩率	%	NO	0.4%	0.4%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%	0.3%
稼働台数	千台	NO	NO	284	1,999	2,279	2,055	1,759	1,530	1,068	748	431	330	187	140	66
事故・故障発生率	%	NO	0.004	0.004	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003
故障時平均漏洩率	%	NO	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
修理時平均漏洩率	%	NO	0.009	0.009	0.005	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004
廃棄台数	千台	NO	NO	NO	NO	286	347	277	273	299	266	264	196	188	148	77
排出量	t	NO	NO	0.39	0.57	16.41	19.43	15.49	15.23	16.57	14.75	14.57	10.85	10.38	8.16	4.23
	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	1	1	29	34	22	22	24	21	21	16	15	12	6

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

なお、1990～1994 年については、HFCs が充填された自動販売機は用いられていなかったことが確認されたため、排出量は NO とした。(環境省報道発表、平成 12 年 7 月 31 日、冷媒フロンの廃棄等の見通しについて<参考 1>)

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性においては、製造時・使用時・廃棄時いずれも 2006 年 IPCC ガイドラインの電気設備の上限値 30%を採用した。活動量の不確実性は、2006 年 IPCC ガイドラインの金属工業の Tier 2 手法の 10%を製造・使用・廃棄時のいずれにも採用した。その結果、排出量の不確実性は、製造時・使用時・廃棄時いずれも 32%と評価された。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造一副生ガスの排出-HCFC-22 の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. c) 節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.1.3. 輸送機器用冷蔵庫の製造、使用、及び廃棄 (2.F.1.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

1) HFCs

輸送機器用冷蔵庫の生産時、使用時、廃棄時において HFCs が排出される。

2) PFCs

「4.7.1.2.a 業務用冷凍空調機器」と同様。

b) 方法論

■ 算定方法

「4.7.1.2.a 業務用冷凍空調機器」と同様。関連指標を下表に示す。

表 4-68 輸送機器用冷蔵庫 (鉄道) からの HFCs 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC機器生産台数 ¹⁾	台	0	0	30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1台あたり製造時HFC充填量 ¹⁾	kg	0	0	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
製造時漏えい率	%	0%	0%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%
使用時漏えい率	%	0%	0%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%
使用済HFC機器発生台数	台	0	0	6	1	14	9	13	14	17	21	23	11	11	1	0
廃棄時充填量	kg	0	0	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
回収率	%	0	0	0%	31%	31%	29%	34%	34%	32%	38%	39%	38%	39%	38%	41%
機器製造時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	0.001	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
機器稼働時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	0.1	0.4	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
機器廃棄時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	NO	0.1	0.04	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.04	0.04	0.00	NO
排出量 (鉄道)	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	0.1	0.4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

(出典) 鉄道統計年報、IPCC デフォルト値等、但し 1)はメーカーヒアリングに基づく

表 4-69 輸送機器用冷蔵庫 (船舶) からの HFCs 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
製造時漏えい率	%	0%	0%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%
使用時漏えい率	%	0%	0%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%
回収率	%	0%	0%	0%	31%	31%	29%	34%	34%	32%	38%	39%	38%	39%	38%	41%
機器製造時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	0.01	0.1	0.1	0.2	0.3	0.4	0.3	0.2	0.4	0.4	0.3	0.3	0.3
機器稼働時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	1	24	77	95	124	162	176	191	207	224	250	274	298
機器廃棄時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	NO	0.02	0.1	0.1	0.8	1.8	1.7	2.6	4.1	5.4	5.9	5.9
排出量 (船舶)	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	1	24	77	95	124	163	178	193	210	228	256	281	304

(出典) IPCC デフォルト値、海事レポート等

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

「4.7.1.2.a 業務用冷凍空調機器」と同様である。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造一副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. c) 節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造一副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

2019 年について鉄道統計年報が更新されたため再計算が生じた。再計算の影響の程度については 10 章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.1.4. 工業用冷蔵庫の製造、使用、及び廃棄 (2.F.1.-)

1) HFCs

「4.7.1.2. 業務用冷凍空調機器」の合計に含まれているため、「IE」と報告している。

2) PFCs

国内における製品製造時は使用実績がないため、「NO」と報告している。輸入製品についても PFCs が使用されていることは考えにくく、冷媒を補充することもないと考えられることから、使用時及び廃棄時についても「NO」と報告している。

4.7.1.5. 固定空調機器（家庭用エアコン）の製造、使用、及び廃棄 (2.F.1.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

1) HFCs

家庭用エアコンの生産時、機器稼働時、廃棄時において HFCs が排出される。

2) PFCs

国内における製品製造時は使用実績がないため、「NO」と報告している。輸入製品についても PFCs が使用されていることは考えにくく、冷媒を補充することもないと考えられることから、使用時及び廃棄時についても「NO」と報告している。

b) 方法論

■ 算定方法

IPCC ガイドラインに準拠し、生産・出荷台数及び冷媒充填量を使用して、ガスごとに①生産時漏洩量、②機器稼働時漏洩量、③廃棄時の機器に含まれる冷媒量から法に基づく回収量を減じたものをそれぞれ推定し、合計した。排出係数は国独自のものである。なお、2009 年

及び2010年(-9.9%)、2014年及び2015年(5.6%)の間において生じているHFC-125の見かけの排出係数(廃棄時)の年次変化は、廃棄時の回収量の変動によるものである。

○ 生産時漏洩量

$$E_{\text{manufacturing}} = \Sigma (N_{\text{produced}} \times m_{\text{manufacturing-avg}} \times X_{\text{manufacturing}})$$

- $E_{\text{manufacturing}}$: 生産時漏洩量
- N_{produced} : 生産台数
- $m_{\text{manufacturing-avg}}$: 生産時平均冷媒充填量
- $X_{\text{manufacturing}}$: 生産時冷媒漏洩率

○ 機器稼働時漏洩量

$$E_{\text{operation}} = \Sigma (N_{\text{operated}} \times m_{\text{operation-avg}} \times X_{\text{operation}})$$

- $E_{\text{operation}}$: 機器稼働時漏洩量
- N_{operated} : 市場保有台数
- $m_{\text{operation-avg}}$: 稼働時平均冷媒充填量
- $X_{\text{operation}}$: 使用時漏洩率

○ 廃棄時排出量

$$E_{\text{disposal}} = \Sigma (N_{\text{disposed}} \times m_{\text{disposal-avg}}) - R$$

- E_{disposal} : 廃棄時排出量
- N_{disposed} : 廃棄台数
- $m_{\text{disposal-avg}}$: 廃棄時平均冷媒充填量
- R : 法律に基づく回収量

(注) 機器稼働時漏洩量の計算において、稼働時平均冷媒充填量は毎年を考慮している。また、市場保有台数及び廃棄台数は、各年の出荷台数及び機器寿命より推定。

関連指標を下表に示す。

表 4-70 家庭用エアコンからのHFCs排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC使用機器生産台数	千台	NO	NO	1,077	3,981	3,169	3,155	3,263	3,581	3,076	8,166	8,528	9,055	9,815	9,344	10,096
1台当たり充填量	g	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000
生産時排出係数	%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.1%	0.1%	0.1%	0.1%	0.1%	0.1%
HFC機器市中稼働台数	千台	NO	NO	1,726	26,091	61,540	68,769	75,833	83,349	89,020	94,197	99,157	104,067	109,193	113,317	117,693
機器稼働時平均冷媒充填量	g/台	NO	NO	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000
機器稼働時冷媒排出係数	%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%	2%
使用済HFC機器発生台数	千台	NO	NO	2	83	764	1,075	1,456	1,907	2,423	2,990	3,567	4,145	4,688	5,220	5,720
機器廃棄時平均冷媒充填量	g/台	NO	NO	954	911	841	827	814	803	796	792	795	796	804	815	825
法律に基づく使用済HFC回収量	t/年	-	-	-	10	231	264	322	466	508	570	700	892	1,181	1,367	1,599
機器製造時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	4	17	12	10	10	8	7	9	7	6	6	6	6
機器稼働時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	72	1,089	2,569	2,871	3,165	3,424	3,534	3,549	3,523	3,480	3,425	3,345	3,258
機器廃棄時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	3	139	916	1,322	1,833	2,301	2,984	3,767	4,486	5,059	5,437	5,939	6,336
排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	80	1,245	3,498	4,204	5,008	5,733	6,524	7,325	8,015	8,546	8,868	9,290	9,600

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成25年度第1回HFC等4ガス分科会資料

なお、1990~1994年については、HFCsが充填された固定空調機器(家庭用エアコン)は用いられていなかったことが確認されたため、排出量はNOとした。(環境省報道発表、平成12年7月31日、冷媒フロンの廃棄等の見通しについて<参考1>)

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

業務用冷凍空調機器(2.F.1.-)に記載した内容と同一である。4.7.1.2.a.c)節を参照のこと。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. c) 節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.1.6. 輸送機器用空調機器の製造、使用、及び廃棄 (2.F.1.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

1) HFCs

輸送機器用空調機器 (カーエアコン、鉄道用及び船舶用空調機器) の生産時、使用時、故障時、事故時、廃棄時において HFCs が排出される。

2) PFCs

国内における製品製造時は使用実績がないため、「NO」と報告している。輸入製品についても PFCs が使用されていることは考えにくく、冷媒を補充することもないと考えられることから、使用時及び廃棄時についても「NO」と報告している。

b) 方法論

■ 算定方法

IPCC ガイドラインに準拠し、生産・出荷台数及び冷媒充填量を使用して、①生産時漏洩量、②使用時漏洩量、③故障時排出量、④事故時排出量、⑤廃棄時の機器に含まれる冷媒量から法に基づく回収量を減じたものをそれぞれ推定し、合計した。排出係数は国独自のものである。車種ごとに、以下の考え方をを用いて計算している。

○ 生産時漏洩量

$$E_{\text{manufacturing}} = \Sigma (N_{\text{produced}} \times m_{\text{manufacturing}} \times X_{\text{manufacturing}})$$

$E_{\text{manufacturing}}$: 生産時漏洩量
N_{produced}	: 生産台数
$m_{\text{manufacturing}}$: 生産時冷媒充填量
$X_{\text{manufacturing}}$: 冷媒漏洩率

○ 使用時漏洩量

$$E_{\text{operation}} = \Sigma (N_{\text{operated}} \times m_{\text{operation}} \times X_{\text{operation}})$$

$E_{\text{operation}}$: 使用時漏洩量
N_{operated}	: 市中車輛台数
$m_{\text{operation}}$: 稼働時冷媒充填量

$x_{operation}$: 冷媒漏洩率

(注) 使用時漏洩量の計算において、稼働時冷媒充填量は毎年の減少を考慮している。

○ 故障時排出量

$$E_{breakdowns} = \Sigma (N_{operated} \times m_{operation} \times A \times x_{accident})$$

$E_{breakdowns}$: 故障時排出量
 $N_{operated}$: 市中車輛台数
 $m_{operation}$: 稼働時冷媒充填量
 A : 故障発生率
 $x_{accident}$: 故障発生時冷媒漏洩率

○ 事故時排出量

$$E_{accident} = \Sigma (N_{operated} \times m_{operation})$$

$E_{accident}$: 事故時排出量
 $N_{operated}$: 全損事故車輛数
 $m_{operation}$: 全損事故時冷媒充填量

○ 廃棄時排出量

a) 2001年まで $E_{disposal} = \Sigma \{N_{disposed} \times m_{disposal} \times (1 - \eta)\}$

b) 2002年以降 $E_{disposal} = \Sigma (N_{disposed} \times m_{disposal-avg}) - R$

$E_{disposal}$: 廃棄時排出量
 $N_{disposed}$: 使用済車輛台数
 $m_{disposal}$: 廃棄時冷媒充填量
 η : 回収率
 $m_{disposal-avg}$: 廃棄時平均冷媒充填量
 R : 法律に基づく回収量

関連指標を次表に示す。

表 4-71 カーエアコンからの HFC-134a の排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFCエアコン車生産台数	千台	0	9,745	9,761	10,407	9,292	8,136	9,856	9,613	9,753	9,273	9,205	9,639	9,362	8,140	4,866
1台当たり生産時漏洩量	g	4	4	4	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
HFCエアコン車両保有台数	千台	0	15,655	42,374	60,364	66,043	67,366	70,406	72,054	72,813	73,272	73,856	74,236	74,087	72,683	69,741
1台当たり平均冷媒充填量	g	700	700	615	548	497	497	497	497	497	497	497	497	497	497	497
1台当たり年間使用時漏洩量 (普通自動車)	g	15	15	15	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
故障発生割合	%	4%	4%	4%	4%	4%	4%	4%	4%	4%	4%	4%	4%	4%	4%	4%
故障事故車両冷媒漏洩率	%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%	50%
全損事故車両数	千台	0	50	136	193	211	216	225	231	233	234	236	238	237	233	223
全損事故車輛冷媒充填量	g	681	681	610	522	448	439	426	417	409	404	400	394	388	383	377
使用済HFC車国内台数	千台	0	116	789	2,058	2,895	2,235	2,709	2,835	2,839	2,694	2,666	2,927	2,941	2,920	2,763
使用済HFC車冷媒充填量	g	676	676	593	522	444	427	404	412	393	380	370	360	349	347	339
HFC回収量 (2002年度以降は法律に基づく)	t/年	-	-	-	531	898	645	786	785	773	710	682	720	718	694	625
機器製造時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	49	49	45	13	9	11	11	10	10	10	10	10	8	5
機器稼働時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	704	1,798	2,331	2,222	2,226	2,274	2,276	2,255	2,230	2,215	2,189	2,151	2,086	1,978
機器廃棄時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	112	669	778	555	444	442	548	492	449	436	477	443	458	446
排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	865	2,516	3,153	2,791	2,679	2,728	2,835	2,757	2,690	2,661	2,676	2,604	2,553	2,429

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

表 4-72 鉄道用空調機器からの HFCs 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
製造時漏えい率	%	0%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%
使用時漏えい率	%	0%	5%	5%	5%	5%	5%	5%	5%	5%	5%	5%	5%	5%	5%	5%
機器製造時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	0.003	0.03	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.05	0.1	0.1	0.1	0.1
機器稼働時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	0.4	1.6	6.9	15.5	17.1	18.4	19.8	21.3	22.7	24.1	25.5	27.2	28.8	30.4
機器廃棄時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.05	0.05	0.1	0.1	0.1
排出量（鉄道）	kt-CO ₂ 換算	NO	0.4	2	7	16	17	19	20	21	23	24	26	27	29	31

（出典）鉄道統計年報、鉄道車両等生産動態統計年報、IPCC デフォルト値等

表 4-73 船舶用空調機器からの HFCs 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
製造時漏えい率	%	0%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%	0.2%
使用時漏えい率	%	0%	20%	20%	20%	20%	20%	20%	20%	20%	20%	20%	20%	20%	20%	20%
回収率	%	0%	0%	0%	0%	31%	29%	34%	34%	32%	38%	39%	38%	39%	38%	41%
機器製造時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	0.0003	0.004	0.1	0.2	0.3	0.2	0.2	0.2	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
機器稼働時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	0.1	1.0	25.8	107.9	124.0	137.5	146.8	155.9	161.9	170.1	175.8	180.9	186.5	190.0
機器廃棄時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	NO	0.01	0.03	0.01	0.1	0.3	0.2	0.4	0.6	0.8	1.2	1.6
排出量（船舶）	kt-CO ₂ 換算	NO	0.1	1	26	108	124	138	147	156	162	171	176	182	188	192

（出典）IPCC デフォルト値、海事レポート等

なお、カーエアコンについては、HFC が使用された 1992～1994 年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年については HFC エアコン車生産台数と比例すると考えられる HFCs 国内出荷量、及び 1995 年の 1 台当たり生産時漏洩量、1995 年の 1 台当たり平均冷媒充填量、1995 年の 1 台当たり年間使用時漏洩量（普通自動車）、1995 年の故障発生割合、1995 年の故障事故車両冷媒漏洩率、1995 年の全損事故車両台数、1995 年の HFC エアコン車両保有台数、1995 年の全損事故車両冷媒充填量、1995 年の使用済 HFC 車国内台数、1995 年の使用済 HFC 車冷媒充填量のデータを用いて外挿等をして算定を行っている。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

自動販売機（2.F.1.-）に記載した内容と同一である。4.7.1.2.b.c）を参照のこと。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造副生ガスの排出－HCFC-22 の製造（2.B.9.-）に記載した内容と同一である。4.3.9.1. c）節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造副生ガスの排出－HCFC-22 の製造（2.B.9.-）に記載した内容と同一である。4.3.9.1. d）節を参照のこと。

e) 再計算

2012～2019 年について、鉄道車両等生産動態統計の更新に伴い再計算が生じた。2019 年については鉄道統計年報の更新に伴い再計算が生じた。再計算の影響の程度については 10 章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.2. 発泡剤 (2.F.2.)

4.7.2.1. 閉鎖系気泡フォーム (2.F.2.-)

4.7.2.1.a. ウレタンフォーム (2.F.2.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

発泡剤として使用される HFC-134a、HFC-245fa、HFC-365mfc が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

IPCC ガイドライン (閉鎖系気泡フォーム) に準拠し、各年の発泡剤使用量のうち、10%が製造初年度に排出され、残りが 4.5%ずつ 20 年かけて使用時に全量排出されるとして算定した。各年の発泡剤使用量はウレタンフォーム工業会、ウレタン原料工業会によるデータを使用した。

また、ウレタンフォームの廃棄は様々な時期に行われ、現実的に「使用」と「廃棄」を区別することは困難である。「使用」と「廃棄」は一体として取扱い、「使用」に全量を計上し、「廃棄」は「IE」として報告している。

$$E = E_{\text{manufacturing}} + E_{\text{use}}$$

$$= (M \times EF_{\text{FYL}}) + (\text{Bank} \times EF_{\text{AL}})$$

E	: HFC 排出量 [t]
$E_{\text{manufacturing}}$: 製造時排出量 [t]
E_{use}	: 使用時排出量 [t]
M	: HFC の使用量 [t]
EF_{FYL}	: 発泡時漏洩率 [%]
Bank	: 前年までの使用量の合計 [t]
EF_{AL}	: 使用時年間排出割合 [%]

表 4-74 ウレタンフォームからの HFCs 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC-134a 使用量	t	NO	NO	167	224	66	65	34	28	14	12	NO	NO	NO	NO	NO
HFC-245fa 使用量	t	NO	NO	NO	3,893	2,365	2,597	2,613	2,570	2,533	2,230	2,577	2,596	2,365	1,626	618
HFC-365mfc 使用量	t	NO	NO	NO	1311	900	960	977	921	866	779	794	802	744	702	203
発泡時漏洩率	%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%
使用時HFC年間排出率	%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%	4.5%
HFC-134a 総排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	24	112	133	137	137	138	138	139	138	138	138	138	127
HFC-245fa 総排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	490	1,144	1,277	1,399	1,516	1,631	1,718	1,857	1,978	2,075	2,108	2,080
HFC-365mfc 総排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	130	318	355	391	421	450	474	503	532	556	579	565

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、経済産業省提供データ、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

(注) HFC-245fa、HFC-365mfc に関しては、2004 年 1 月に生産全廃された HCFC-141b の代替として使用され使用が増えた。

なお、1990～1994 年については、HFCs を使用したウレタンフォームは用いられていなかったことが確認されたため、排出量は NO とした。(環境省、平成 23 年度 PRTR 届出外排出量の推計方法)

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出量の不確実性は、製造時・使用時ともに 2006 年 IPCC ガイドラインの 50%を採用し

た。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. c) 節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.2.1.b. 押出發泡ポリスチレンフォーム (2.F.2.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

發泡剤として使用される HFC-134a が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

各年の發泡剤使用量のうち、25%が製造初年度に排出され、残りが 0.75%ずつ排出されるとして算定した。各年の發泡剤使用量は押出發泡ポリスチレン工業会によるデータを使用した。

なお、この考え方は、2006 年 IPCC ガイドラインや PRTR における押出發泡ポリスチレン製造事業所の HCFCs の移動量の算出方法と整合している。

断熱材は、建物の改修時、被災時、解体時など様々な時期に「廃棄」されるため、現実的には「使用」と「廃棄」を区分することは困難である。廃棄されたものは使用されているものと同じように HFCs を排出すると考えられることから、これらを一体で扱うこととし、全量を「使用」で計上したと考えて「廃棄」は「IE」としている。

$$E = E_{\text{manufacturing}} + E_{\text{use}}$$

$$= (M \times EF_{\text{FYL}}) + (Bank \times EF_{\text{AL}})$$

<i>E</i>	: HFC-134a 排出量 [t]
<i>E_{manufacturing}</i>	: 製造時排出量 [t]
<i>E_{use}</i>	: 使用時排出量 [t]
<i>M</i>	: HFC-134a の使用量 [t]
<i>EF_{FYL}</i>	: 發泡時漏洩率 (25%)
<i>Bank</i>	: 前年までの使用量の合計 [t]
<i>EF_{AL}</i>	: 使用時年間排出割合 [%]

表 4-75 押出發泡ポリスチレンフォームからの HFC-134a の排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC-134a 使用量	t	NO	NO	NO	26	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
フォーム製品化率	%	-	-	-	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%
使用時HFC年間排出率	%	-	-	-	0.8%	0.8%	0.8%	0.8%	0.8%	0.8%	0.8%	0.8%	0.8%	0.8%	0.8%	0.8%
製造時排出量	t	NO	NO	NO	6.50	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
使用時排出量	t	NO	NO	NO	9.00	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23
排出量	t	NO	NO	NO	15.50	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23	9.23
製造時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	9	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
使用時排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13
排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	22	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料他

なお、1990～1994 年については、HFCs を使用した押出發泡ポリスチレンフォームは用いられていなかったことが確認されたため、排出量は NO とした。(環境省「平成 23 年度 PRTR 届出外排出量の推計方法」)

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

ウレタンフォーム製造 (2.F.2.-) に記載した内容と同一である。4.7.2.1.a.c) 節を参照のこと。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。4.3.9.1. c) 節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.2.2. 開放系気泡フォーム (2.F.2.-)

4.7.2.2.a. 高発泡ポリエチレンフォーム (2.F.2.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

発泡剤として使用される HFC-134a、HFC-152a が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

IPCC ガイドライン (開放系気泡フォーム) に準拠し、各年の発泡剤使用量が、製造時に全量排出されるとして計算した。各年の発泡剤使用量は高発泡ポリエチレン工業会によるデータを使用した。

表 4-76 高発泡ポリエチレンフォームからの HFC-134a 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC-134a使用量	t	1	346.00	322.00	128.00	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11
排出量	t	1	346.00	322.00	128.00	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11	98.11
	kt-CO ₂ 換算	1	495	460	183	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、経済産業省提供データ、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

表 4-77 高発泡ポリエチレンフォームからの HFC-152a 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC-152a使用量	t	0.04	14.00	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
排出量	t	0.04	14.00	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
	kt-CO ₂ 換算	0.005	2	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

なお、1990～1994 年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年については発泡剤使用量と比例すると考えられる HFCs 国内出荷量のデータを用いて外挿をして算定を行っている。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

ウレタンフォーム (2.F.2.-) に記載した内容と同一である。4.7.2.1.a.c) 節を参照のこと。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。4.3.9.1. c) 節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.3. 消火剤 (2.F.3.)

a) 排出源カテゴリーの説明

消火剤として使用される HFCs が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

製造時については、HFC-23 と HFC-227ea が使用されている。2004 年時点において消火設備のポンペに充填されているのは HFC-227ea のみである。HFC-23 消火剤については、各社とも HFC-23 が既にポンペに充填されたものを購入しているため、製造時の排出は起こらない。

2004年度における製造時のHFC-227eaの排出量を計算したところ、0.0007(t)と非常に少ないことから、専門家判断により「NO」とした。

使用時については、1995年時点においてはHFCsを充填した消火剤はほとんど出回っておらず、使用実績が無いと考えられることから、1995年、及びそれ以前は「NO」とした。1996年以降の排出量は、HFCs消火剤のストック量をもとに以下の式で算定した。

$$E = \text{Bank} \times EF$$

E : HFCs 排出量 [t]
 Bank : HFCs 消火剤のストック量 [t]
 EF : 使用時の排出係数

廃棄時については、消火剤用途としてHFCsが使用され始めてからの年次が浅く、建物の耐用年数(30~40年)から考えても、現時点において廃棄されることは考えにくいことから、現状では「NO」とする。

■ 排出係数

HFCs消火剤使用時の排出係数について現在、知見が得られていない。よって同様の消火剤であるハロンの補充量実績(消防庁提供)から求めた排出率(0.00088)をこの区分の排出係数として採用した。

表 4-78 排出係数の参考値(ハロン消火剤の排出率)

	単位	2002	2003	2004	2005	2006	2007	平均
ハロン設置量 (A)	t	17,094	17,090	17,060	16,994	17,075	16,889	17,034
ハロン補充量 (B)	t	13	13	22	13	14	15	15
(B) / (A)	-	0.00076	0.00076	0.00129	0.00076	0.00082	0.00089	0.00088

■ 活動量

消火剤の使用に伴うHFCs排出の活動量については、消防庁提供のHFCsストック量を用いた。

表 4-79 消火剤ストック量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
HFC-23 ストック量	t	NO	NO	306.38	478.27	523.12	527.85	532.64	536.67	546.25	559.43	566.54	572.59	579.21	579.97	580.09
HFC-23 排出量	t	NO	NO	0.27	0.42	0.46	0.46	0.47	0.47	0.48	0.49	0.50	0.50	0.51	0.51	0.51
	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	4	6	7	7	7	7	7	7	7	7	8	8	8
HFC-227ea ストック量	t	NO	NO	225.28	391.73	522.44	543.81	596.44	639.97	685.75	738.32	753.66	800.21	809.63	845.84	862.29
HFC-227ea 排出量	t	NO	NO	0.20	0.34	0.46	0.48	0.52	0.56	0.60	0.65	0.66	0.70	0.71	0.74	0.76
	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
合計排出量	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	5	7	8	8	9	9	9	9	10	10	10	10	10

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出量の不確実性は、2006年IPCCガイドラインの16%を採用した。

■ 時系列の一貫性

消防庁より提供を受けた排出係数・活動量データをもとに、1995年度からの一貫した方法を使用して算定している。1990~1994年については、1995年時点でHFCsを充填した消火剤の使用実績がないことに照らし、排出量は「NO」とした。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

2019 年について、HFC-23 ストック量の更新に伴い再計算が生じた。再計算の影響の程度については 10 章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.4. エアゾール (2.F.4.)

4.7.4.1. 医療用エアゾール (定量噴射剤 : MDI) (2.F.4.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

定量噴射剤の製造時・使用時に HFCs が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

IPCC ガイドラインに準拠し、各年に使用された量のうち、50%が製造年に排出され、残りの 50%が次年に排出されるとして算定を行った。

ガス購入量、国内生産 MDI (Metered Dose Inhalers) 使用量、輸入 MDI 使用量、廃棄処理量はそれぞれ日本製薬団体連合会のデータによる。また、廃棄処理量には同会が主として製造工程の不良品を破壊処理した MDI に含まれる HFCs 量を計上した。

$$E_n = E_{\text{manufacturing}} + E_{\text{potential}(n-1)} \times EF_{\text{first}} + E_{\text{potential}(n)} \times (1 - EF_{\text{first}}) - R_{(n)}$$

- E_n : n 年度における当該 F-gas (HFC-134a、HFC-227ea) 排出量 [t]
- $E_{\text{manufacturing}}$: 製造時漏洩量 [t]
- $E_{\text{potential}(n-1)}$ 、 $E_{\text{potential}(n)}$: n-1 又は n 年度における F-gas 潜在排出量 [t]
- EF_{first} : 50 [%]
- $R_{(n)}$: n 年度における F-gas 廃棄処理量 [t]

$$E_{\text{potential}} = U_{\text{domestic}} + U_{\text{import}}$$

- U_{domestic} : 国内生産 MDI 使用量 [t]
- U_{import} : 輸入 MDI 使用量 [t]

関連指標を下表に示す。

表 4-80 医療品製造の排出量算定結果 (HFC-134a)

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
国内生産MDI使用量	t	NO	NO	1.40	0.90	1.07	0.79	0.77	0.60	0.90	0.59	0.91	0.60	0.75	0.74	0.75
輸入MDI使用量	t	NO	NO	42.00	70.70	57.05	54.00	48.30	46.04	42.36	41.34	39.16	34.17	35.03	32.73	34.55
廃棄処理量	t	NO	NO	0.10	1.90	2.52	2.41	0.76	0.72	0.23	3.56	0.42	0.13	0.03	0.07	0.04
HFC-134a排出量	t	NO	NO	37.20	62.75	55.52	54.15	51.26	47.23	44.91	39.35	40.72	37.38	35.35	34.66	34.48
	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	53	90	79	77	73	68	64	56	58	53	51	50	49

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、経済産業省提供データ、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

表 4-81 医療品製造の排出量算定結果 (HFC-227ea)

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
国内生産MDI使用量	t	NO	NO	NO	41.00	35.96	30.92	25.77	25.11	21.02	22.96	21.41	17.84	18.43	19.63	20.06
輸入MDI使用量	t	NO	NO	3.60	2.10	0.42	0.77	0.73	0.73	0.38	18.75	20.16	27.48	26.17	37.86	39.85
廃棄処理量	t	NO	NO	NO	1.20	0.80	0.86	0.80	0.77	0.54	0.70	0.23	0.33	0.32	0.09	0.02
HFC-227ea排出量	t	NO	NO	1.80	48.05	33.14	34.30	29.83	26.93	23.93	31.70	32.05	43.95	45.41	51.54	59.16
	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	6	155	107	110	96	87	77	102	135	142	146	166	190

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、経済産業省提供データ、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

(注) 1997 年に HFC-134a、2001 年に（輸入分については 2000 年から）HFC-227ea を用いた MDI の生産を開始している。

なお、1990～1994 年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年については HFC-134a は 1995 年、1996 年の国内製品 MDI 使用量・輸入 MDI 使用量がそれぞれゼロ、HFC-227ea は 1995～1999 年の国内製品 MDI 使用量・輸入 MDI 使用量がそれぞれゼロであることから、排出がないとした。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

MDI の製造時及び使用・廃棄時における排出係数については、最終的に使用量が排出量となることから不確実性は 0%とした。活動量の不確実性は、2006 年 IPCC ガイドラインの金属工業の Tier 2 手法の 10%を製造時及び使用・廃棄時のいずれにも採用した。その結果、排出量の不確実性は製造時及び使用・廃棄時ともに 10%と評価された。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造一副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. c) 節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造一副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.4.2. 一般用エアゾール (2.F.4.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

エアゾールの製造時・使用時に HFCs が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

2006 年 IPCC ガイドラインに則り、各年に製品に充填された量（潜在排出量）のうち、50%が製造年に排出され、残りの 50%が次年に排出されるとして算定した。

また、製造時漏洩量についても、製造に使用した量と、製品に充填された量の実測値の差

として把握しており、排出量に含めた。製造に使用した量と製品に充填された量は日本エアゾール協会によるデータを使用した。

「廃棄」については、実態としては廃棄されるエアゾール中に HFCs がある程度残っていると考えられるが、「使用」に「廃棄」分を含めて潜在排出量の全量が計上されているので「廃棄」については「IE」としている。

$$E_n = E_{\text{manufacturing}} + E_{\text{potential}(n-1)} \times EF_{\text{first}} + E_{\text{potential}(n)} \times (1 - EF_{\text{first}})$$

- E_n : n 年度における当該 HFC 排出量 [t]
- $E_{\text{manufacturing}}$: 製造時漏洩量 [t]
- $E_{\text{potential}(n-1)}$ 、 $E_{\text{potential}(n)}$: n-1 又は n 年度における当該 HFC 潜在排出量 [t]
- EF_{first} : 50 [%]

$$E_{\text{manufacturing}(n)} = M(n) - E_{\text{potential}(n)}$$

- $E_{\text{manufacturing}(n)}$: n 年度における製造時漏洩量 [t]
- $M(n)$: n 年度における製造時 HFC 使用量 [t]
- $E_{\text{potential}(n)}$: n 年度における HFCs 潜在排出量 [t]

関連指標を下表に示す。

表 4-82 エアゾールからの HFC-134a 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
潜在排出量	t	NO	1,300.00	2,044.10	604.40	199.92	190.00	167.70	168.00	223.00	206.00	236.00	193.00	159.00	226.00	246.00
製造時漏洩量	t	NO	NO	80.20	24.90	8.08	7.00	8.30	7.00	12.00	15.00	22.00	35.00	38.50	37.00	48.00
製造年使用時排出量	t	NO	650.00	1,022.05	302.20	99.96	95.00	83.85	84.00	111.50	103.00	118.00	96.50	79.50	113.00	123.00
残存量 (次年排出量)	t	NO	650.00	1,022.05	302.20	99.96	95.00	83.85	84.00	111.50	103.00	118.00	96.50	79.50	113.00	123.00
HFC-134a 排出量	t	NO	1,050.00	2,137.10	908.15	223.04	201.96	187.15	174.85	207.50	229.50	243.00	249.50	214.50	229.50	284.00
	kt-CO ₂ 換算	NO	1,502	3,056	1,299	319	289	268	250	297	328	347	357	307	328	406

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料他

(注) 1992～1997 年の製造時漏洩量は潜在排出量に含まれている。

表 4-83 エアゾールからの HFC-152a 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
潜在排出量	t	NO	NO	34.10	1,299.50	558.00	502.00	542.00	320.00	353.00	279.00	328.00	276.00	226.00	142.00	27.00
製造時漏洩量	t	NO	NO	1.10	28.90	638.00	729.50	464.00	249.00	185.00	108.50	68.00	89.00	75.00	45.50	17.00
製造年使用時排出量	t	NO	NO	17.05	649.75	279.00	251.00	271.00	160.00	176.50	139.50	164.00	138.00	113.00	71.00	13.50
残存量 (次年排出量)	t	NO	NO	17.05	649.75	279.00	251.00	271.00	160.00	176.50	139.50	164.00	138.00	113.00	71.00	13.50
HFC-152a 排出量	t	NO	NO	18.15	1,216.95	1,299.00	1,259.50	986.00	680.00	521.50	424.50	371.50	391.00	326.00	229.50	101.50
	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	2	151	161	156	122	84	65	53	46	48	40	28	13

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料他

(注) 2000 年に HFC-152a を用いたエアゾールの生産を開始している。

表 4-84 エアゾールからの HFC-245fa 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
潜在排出量	t	NO	NO	NO	0.80	0.39	2.03	1.09	0.17	1.10	0.28	NO	NO	NO	NO	NO
製造時漏洩量	t	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
製造年使用時排出量	t	NO	NO	NO	0.40	0.19	1.02	0.55	0.09	0.55	0.14	NO	NO	NO	NO	NO
残存量 (次年排出量)	t	NO	NO	NO	0.40	0.19	1.02	0.55	0.09	0.55	0.14	NO	NO	NO	NO	NO
HFC-245fa 排出量	t	NO	NO	NO	0.55	0.35	1.21	1.56	0.63	0.64	0.69	0.14	NO	NO	NO	NO
	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	1	0.4	1	2	1	1	1	0.1	NO	NO	NO	NO

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成 26 年度温室効果ガス排出量算定方法検討会第 2 回 HFC 等 4 ガス分科会資料他

表 4-85 エアゾールからの HFC-365mfc 排出の関連指標

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
潜在排出量	t	NO	NO	NO	1.12	NO	NO	0.27	NO	0.24	0.24	NO	NO	NO	NO	NO
製造時漏洩量	t	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
製造年使用時排出量	t	NO	NO	NO	0.56	NO	NO	0.14	NO	0.12	0.12	NO	NO	NO	NO	NO
残存量(次年排出量)	t	NO	NO	NO	0.56	NO	NO	0.14	NO	0.12	0.12	NO	NO	NO	NO	NO
HFC-365mfc排出量	t	NO	NO	NO	0.74	NO	NO	0.14	0.14	0.12	0.24	0.12	NO	NO	NO	NO
	kt-CO ₂ 換算	NO	NO	NO	1	NO	NO	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	NO	NO	NO	NO

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、平成 26 年度温室効果ガス排出量算定方法検討会第 2 回 HFC 等 4 ガス分科会資料他

本サブカテゴリーにおける HFC-43-10mee の排出は、2006 年 IPCC ガイドラインに算定方法が示されているが、算定方法検討会で定めた算定対象となる 3,000t-CO₂ 換算を超える排出量とはならないため、重要でないという意味での「NE」として報告した(別添 5 参照)。

なお、1990～1994 年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年については潜在排出量と比例すると考えられる HFCs 国内出荷量のデータを用いて外挿等をして算定を行っている。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

エアゾールの製造時及び使用・廃棄時における排出係数については、使用量が排出量となることから不確実性は 0%とした。活動量の不確実性は、2006 年 IPCC ガイドラインの金属工業の Tier 2 手法の 10%を製造時及び使用・廃棄時のいずれにも採用した。その結果、排出量の不確実性は製造時及び使用・廃棄時ともに 10%と評価された。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. c) 節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造(2.B.9.-)に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.5. 溶剤 (2.F.5.)

a) 排出源カテゴリーの説明

液体状の HFC-365mfc がソルカンドライという名称で業務用ドライクリーニングの溶剤として使用されており、揮発等によって大気中に排出されている。

また、一般電子部品洗浄時、半導体・液晶製造時の溶剤として使用される HFCs 及び PFCs が排出される。使用されている液体 PFCs は、C₅F₁₂ (PFC-41-12)、C₆F₁₄ (PFC-51-14) である。なお、一般電子部品洗浄時、半導体・液晶製造時の溶剤の用途で使用する HFCs については

秘匿情報に該当するため PFCs の内数として報告している。

b) 方法論

■ 算定方法

○ HFCs

国内のメーカーのソルカンドライ用クリーニング機の累積出荷台数から廃棄台数を減じたものに、1 台あたりの年間平均溶剤使用量を乗じて、年別溶剤使用量を推計し、当該年に使用された溶剤 (= 補充される溶剤) の全量を HFC-365mfc 排出量とした。

$$E = (N_{special} - D_{special}) \times U_{special} + (N_{partial} - D_{partial}) \times U_{partial}$$

- E* : HFC-365mfc 排出量
- N_{special}* : 専用機累積出荷台数
- D_{special}* : 専用機累積廃棄台数
- U_{special}* : 専用機の年間平均溶剤使用量
- N_{partial}* : 混合機累積出荷台数
- D_{partial}* : 混合機累積廃棄台数
- U_{partial}* : 混合機の年間平均溶剤使用量

ソルカンドライ専用クリーニング機の 1 台あたりの年間平均溶剤使用量については、大手メーカーのソルカンドライ溶剤販売実績及び実稼働台数より把握した各年の 1 台あたりの年間平均溶剤使用量 (下表) とした。ソルカンドライ専用クリーニング機の 2011 年以前の 1 台あたりの年間平均溶剤使用量については、2012~2017 年の 1 台あたりの年間平均溶剤使用量の平均値とした。また、ソルカンドライ混合クリーニング機の 1 台あたりの年間平均溶剤使用量については、専用機使用量に係数を乗じて算出した。

2002 年以前のソルカンドライ用クリーニング機の出荷台数は 0 であるので、排出は 2003 年以降からになる。

表 4-86 ソルカンドライ用クリーニング機累積出荷台数及び年間平均溶剤使用量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
専用機及び混合機累積台数	台	0	0	0	12	121	170	192	216	234	246	259	268	272	283	292
専用機の年間平均溶剤使用量	kg/台	0	0	0	673	673	673	653	678	713	699	692	602	602	602	602

○ PFCs

液体 PFCs 出荷量のほぼ全量が溶剤、洗浄等の用途に使用され、これを排出量として使用時に計上している。(2020 年の平均 GWP は 4,209、ガス種別に排出量を計算しているが、秘匿性に配慮して Unspecified mix として報告) 製造時の排出についてはブレンドして使用する実態はないため「NO」と報告している。PFCs の廃棄処理の実態については把握が困難であるため、安全側の観点より使用時に廃棄分も含めた全量が排出されるとして「IE」と報告している。なお、1995 年当時においては、廃棄処理が実施されていないことが確認されている。

液体 PFCs 排出量から鉄道用整流器内蔵量 (詳細は 2.G.2.参照) を差し引いたものが溶剤 PFCs 排出量となる。

なお、1990~1994 年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年については PFCs 排出量と比例すると考えられる PFCs 国内出荷量のデータを用いて外挿をして算定を行っている。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

HFCs の排出係数の不確実性については、-5%~+5%を採用した。活動量の不確実性は、

2006年 IPCC ガイドラインの金属工業の Tier 2 手法の 10%を採用した。その結果、排出量の不確実性は-11%~+11%と評価された。

PFCs の排出係数の不確実性については、使用量全量を排出量として計上しているため 0%を使用した。活動量の不確実性は、2006年 IPCC ガイドラインの金属工業の Tier 2 手法の 10%を採用した。その結果、排出量の不確実性は 10%と評価された。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. c) 節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.7.6. その他利用 (2.F.6.)

研究・医療の用途に使用される部品に充填された冷媒量は把握し、他区分の冷媒に含めて計上している。

4.8. その他製品の製造及び使用 (2.G.)

本カテゴリーでは、その他製品の製造及び使用により大気中に排出される N₂O、PFCs、SF₆を扱う。当該カテゴリーは、「2.G.1.電気設備」、「2.G.2.防衛利用」、「2.G.2.加速器」、「2.G.2.その他鉄道用シリコン整流器」、「2.G.3.医療利用」、「2.G.3.半導体・液晶製造工程における利用」から構成される。

2020年度における当該カテゴリーからの温室効果ガス排出量は約 1,836 kt-CO₂ 換算であり、我が国の温室効果ガス総排出量 (LULUCF 分野を除く) の 0.2%を占めている。このカテゴリーの N₂O について 1990年度の排出量と比較すると 45.8%の増加となっている。PFCs 及び SF₆では 1990年の排出量と比較すると 84.0%の減少となっている。

表 4-87 2.G.その他製品の製造及び使用からの排出量

ガス		単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
N ₂ O	医療利用	kt-N ₂ O	0.93	1.41	1.10	0.86	0.32	0.31	0.29	0.25	1.11	0.22	0.22	0.23	0.21	0.27	0.28
	2.G.3 半導体・液晶製造工程における利用	kt-N ₂ O	0.05	0.10	0.15	0.38	0.60	0.59	0.74	0.95	0.99	1.13	1.22	1.18	1.03	1.04	1.14
	合計	kt-N ₂ O	0.98	1.51	1.25	1.23	0.92	0.91	1.03	1.20	2.10	1.35	1.44	1.41	1.24	1.31	1.42
	合計	kt-CO ₂ 換算	291	449	371	368	275	270	308	359	627	402	429	420	370	390	424
ガス		単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
PFCs	2.G.2 その他 鉄道用シリコン整流器	t	NO	NO	NO	0.03	0.47	0.64	NO	1.11	0.97	0.84	2.24	2.10	4.22	5.22	6.07
SF ₆	2.G.1 電気設備	t	355.81	460.46	127.62	39.45	27.29	30.99	31.53	28.19	26.39	26.76	28.74	27.19	25.09	25.12	25.06
	2.G.2 防衛利用	t	NO	NO	1.23	1.23	1.23	1.23	1.23	1.23	1.23	1.23	1.23	1.23	1.23	1.23	1.23
	2.G.2 加速器	t	30.77	35.16	34.49	35.69	33.83	34.14	35.05	35.12	35.06	34.27	33.39	33.91	34.50	34.58	33.17
	合計	t	386.58	495.62	163.34	76.36	62.35	66.36	67.81	64.54	62.68	62.26	63.36	62.33	60.82	60.93	59.46
Fガス合計		kt-CO ₂ 換算	8,814	11,300	3,724	1,741	1,426	1,519	1,546	1,482	1,438	1,427	1,466	1,441	1,426	1,438	1,412

4.8.1. 電気設備 (2.G.1.)

a) 排出源カテゴリーの説明

電気設備の製造時・使用時において SF₆ が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

製造時については、SF₆ 購入量に製造時漏洩率を乗じたものが排出量となっている。
 使用時については、設置されている機器に対する使用中の漏洩率から排出量を計算した。
 排出係数は国独自のものである。点検時及び廃棄時には、SF₆ の排出量を実測により求めた。
 CRF における報告では、廃棄時の排出を使用時に含め「IE」として報告している。

○ 製造時排出量

$$E_{\text{manufacturing}} = AD \times EF_{\text{manufacturing}}$$

$E_{\text{manufacturing}}$: 製造時 SF₆ 排出量
 AD : SF₆ ガス購入量
 $EF_{\text{manufacturing}}$: 製造時漏洩率 [%]

○ 使用時排出量

$$E_{\text{use}} = \text{Stock} \times EF_{\text{use}}$$

E_{use} : 使用時 SF₆ 排出量
 Stock : SF₆ ガス保有量
 EF_{use} : 使用中の環境中への排出率 (0.1%)

○ 点検時排出量

$$E_{\text{inspection}} = E_{\text{measured}}$$

$E_{\text{inspection}}$: 点検時 SF₆ 排出量
 E_{measured} : 実測による SF₆ ガス排出量

○ 廃棄時排出量

$$E_{\text{disposed}} = E_{\text{measured}}$$

E_{disposed} : 廃棄時 SF₆ 排出量
 E_{measured} : 実測による SF₆ ガス排出量

電気絶縁ガス使用機器からの SF₆ の排出量の関連指標を下表に示す。

表 4-88 電気設備からの SF₆ 排出

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
製造時排出量	kt-CO ₂ 換算	7,047	9,120	2,291	523	157	169	146	125	137	163	179	141	119	112	100
使用・点検・廃棄時SF ₆ 排出量	kt-CO ₂ 換算	1,065	1,378	619	376	465	538	573	517	465	447	476	479	454	460	472

(出典) フロン類等対策ワーキンググループ資料、経済産業省提供データ、平成 25 年度第 1 回 HFC 等 4 ガス分科会資料

なお、1990～1994 年の排出量の算定に必要なデータが不足しているため、これらの年については SF₆ 購入量・機器 SF₆ ガス保有量と比例すると考えられる SF₆ 国内出荷量、及び 1995 年の絶縁機器への SF₆ 補充量、1995 年の製造時漏洩率、1995 年の使用時漏洩率のデータを用いて外挿をして算定を行っている。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性においては、2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値を用い、製造・使用時は -30～+30%、廃棄時は -20～+40% を使用した。活動量の不確実性は、2006 年 IPCC ガイドラインの金属工業の Tier 2 手法の 10% を製造・使用時及び廃棄時の両方に使用した。その結果、製造・使用時の排出量の不確実性は -32～+32%、廃棄時の排出量の不確実性は -22～+41% と評価された。

■ 時系列の一貫性

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. c) 節を参照のこと。

d) QA/QC と検証

フッ化物製造—副生ガスの排出—HCFC-22 の製造 (2.B.9.-) に記載した内容と同一である。
4.3.9.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.8.2. その他製品の使用からの SF₆、PFCs (2.G.2.)

4.8.2.1. 防衛利用 (2.G.2.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

早期警戒管制機 (AWACS) のレーダーシステム内の絶縁体として SF₆ が使用されており、飛行機が上昇する際、気圧差維持のため自動的に SF₆ がシステムから排出される。また、飛行機が降下する際には、機上の SF₆ コンテナから自動的に SF₆ がシステムに充填される。

b) 方法論

■ 算定方法

2006年 IPCC ガイドラインの Tier 2 手法（マスバランス法）に相当する算定方法で排出量を算定する。

$$E = D + M - R - I$$

E	: SF ₆ 排出量
D	: AWACS の SF ₆ コンテナ中の SF ₆ 減少量
M	: AWACS の SF ₆ コンテナ購入・交換に伴う SF ₆ 漏洩量
R	: SF ₆ 回収・破壊量
I	: AWACS 充填量の純増分

なお、AWACS 4 機は、1999 年 3 月 24 日に運用試験開始されていることから、1999 年から SF₆ の排出が始まったものとする。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数を設定していないため、活動量の不確実性を評価することで排出量の不確実性を評価した。活動量の不確実性は、金属製造の 10% を採用した。その結果、排出量の不確実性は 10% と評価された。

■ 時系列の一貫性

排出量は時系列的に一貫した算定方法、データソースを用いて算定されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.8.2.2. 加速器（2.G.2.-）

a) 排出源カテゴリーの説明

SF₆ は大学・研究施設、及び産業用・医療用（がん治療）の粒子加速器の充填ガスとして使われている。機器の保守の際、SF₆ は貯蔵タンクに移されるため、排出は主にガスの移動の際に起こる。

b) 方法論

■ 算定方法

2006年 IPCC ガイドラインの Tier 1 手法で排出量を算定する。

$$E = N \times U \times C \times EF$$

E	: SF ₆ 排出量
N	: 加速器の数
U	: SF ₆ 使用率

C : SF₆ 充填量
EF : SF₆ 排出率

排出量の算定に用いた各加速器の種類毎の SF₆ 使用率、SF₆ 充填量、SF₆ 排出率、加速器数を以下に示す。

表 4-89 加速器の種類毎の SF₆ 使用率、SF₆ 充填量、SF₆ 排出率

項目	大学・研究施設設置の粒子加速器	産業用粒子加速器	医療用粒子加速器 ¹⁾	小規模 (1MeV 未満) の電子加速器
SF ₆ 使用率	33%	100%	100%	100%
SF ₆ 充填量 [kg]	2,400	1,300	0.5	400 ²⁾
SF ₆ 排出率 [kg/kg]	下表参照	0.07	2.0	0.07

(注) 1) の医療用粒子加速器のうち、サイクロトロン及びシンクロトロンについては、SF₆ を使用している機器はないと考えられるため、算定対象から除いている。

(出典) 2006 年 IPCC ガイドラインのデフォルト値。但し 2) は主要加速器メーカーへのヒアリング結果。

表 4-90 大学・研究施設設置の粒子加速器の SF₆ 排出率

項目	1990～2004 年	2005～2009 年	2010～2014 年	2015～2019 年	2019～2020 年
SF ₆ 排出率 [kg/kg]	0.070	0.063	0.063	0.052	0.045

(出典) JAEA-Technology 2010-023 「タンデム加速器高圧ガス製造施設の運転管理」、及び日本原子力研究開発機構 環境報告書 2011～2018 をもとに算出。

表 4-91 加速器の種類毎の数

項目	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
粒子加速器数 (大学・研究施設)	188	214	212	209	218	216	231	225	222	241	245	242	239	239	239
粒子加速器数 (産業用)	143	164	145	181	174	179	184	188	190	193	183	191	198	198	198
粒子加速器数 (医療用)	531	641	754	857	926	986	1,028	1,068	1,081	1,108	1,114	1,146	1,132	1,132	1,132
小規模電子加速器数 (1MeV未満)	243	276	314	282	218	215	203	201	197	201	196	192	196	198	200

(出典) 日本アイソトープ協会「放射線利用統計」但し、小規模電子加速器のみ日本原子力産業会議「原子力年鑑」等

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性は、2006 年 IPCC ガイドラインの医療用の粒子加速器の -50～+400% を採用した。活動量の不確実性は、金属製造の -10～+10% を採用した。その結果、排出量の不確実性は -51～+400% と評価された。

■ 時系列の一貫性

排出量は時系列的に一貫した算定方法、データソースを用いて算定されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造 (2.A.1.) に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

2018～2019 年の加速器数の訂正に伴い再計算が生じた。再計算の影響の程度については 10 章参照。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.8.2.3. 防音窓 (2.G.2.-)

本サブカテゴリーは、2006年 IPCC ガイドラインに算定方法が示されているが、算定方法検討会で定めた算定対象となる 3000t-CO₂ 換算を超える排出量とはならないため、重要でないという意味での「NE」として報告した（別添5参照）。

4.8.2.4. 断熱特性：靴及びタイヤ (2.G.2.-)

断熱性用途のゴムにおける PFC 及び SF₆ の使用実績は確認されなかったため、「NO」と報告する。

4.8.2.5. その他 鉄道用シリコン整流器 (2.G.2.-)

a) 排出源カテゴリーの説明

鉄道用シリコン整流器の廃棄時において PFC が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

環境省のハロン・液体 PFC 等管理方策検討調査（2006年度）、ハロン・PFC 破壊処理実態等調査（2010年度）から、地上設置機器、車載機器それぞれについて PFC-51-14 保有機器の設置台数、保有量、耐用年数が得られたため、これらを用いて、年度別の鉄道用シリコン整流器の廃棄台数に 1 台当たりの PFC 内蔵量を乗じて、鉄道用シリコン整流器に使用された PFC-51-14 の年度別廃棄量を推計した。これより当該年度の回収破壊量を減じて PFC 排出量を算定する。

$$E = M_{disposal} - R$$

E : 廃棄時における PFC 排出量
 $M_{disposal}$: PFC 廃棄量
 R : 回収破壊量

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

排出係数の不確実性については、類似排出源である溶剤の不確実性 0%を採用した。活動量の不確実性は、2006年 IPCC ガイドラインの金属工業の Tier 2 手法の 10%を採用した。その結果、排出量の不確実性は 10%と評価された。

■ 時系列の一貫性

排出量は時系列的に一貫した算定方法、データソースを用いて算定されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.8.3. 製品の使用からの N₂O (2.G.3.)

4.8.3.1. 医療利用 (2.G.3.a)

a) 排出源カテゴリーの説明

麻酔剤（笑気ガス）の使用に伴い N₂O が排出される。2006 年より一部の病院で N₂O 分解装置が導入されているので、その削減量も排出量に反映している。なお、我が国では、麻酔剤として CO₂ は使用されていない。

b) 方法論

■ 算定方法

麻酔剤の使用に伴い排出される N₂O の排出量については、2005 年までは麻酔剤として医薬品の製造業者又は輸入販売業者から出荷された N₂O の量をそのまま計上した。2006 年以降については、麻酔の N₂O 分解装置を導入している国内病院における笑気ガス使用量、分解率（99.9%）を用いて計算した N₂O 回収量を薬事用 N₂O 出荷量から差し引いて排出量として計上した。

$$E = S - (U \times DR)$$

- E* : 麻酔剤（笑気ガス）の使用に伴う N₂O 排出量
S : 薬事用 N₂O 出荷量
U : N₂O 分解装置を導入している病院における笑気ガス使用量
DR : 分解率

■ 排出係数

麻酔剤として使用される N₂O は、回収されない限り全量が大気中に放出されると仮定したため、排出係数は設定していない。

■ 活動量

2005 年までは厚生労働省「薬事工業生産動態統計年報」に示された、全身麻酔剤（亜酸化窒素）の出荷数量（暦年値）を用いた。2006 年以降 2009 年までは、上記出荷数量から麻酔の N₂O 分解装置を導入している国内 3 病院、2010 年以降については国内 4 病院における N₂O 回収量を差し引いた量を用いた。

表 4-92 全身麻酔剤（N₂O）の出荷量及び国内病院における回収量

項目	単位	1990	1995	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
笑気ガス出荷量	kg-N ₂ O	926,030	1,411,534	1,099,979	859,389	320,110	314,155	292,971	253,218	1,111,265	219,011	219,011	234,691	211,842	265,728	283,333
国内病院における N ₂ O 回収量	kg-N ₂ O	NO	NO	NO	NO	914	779	450	509	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO

a) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

医療用ガスとして使用される N₂O は、全量が大気中に放出されるとして排出量を算定しており、排出係数が設定されていないため、活動量の不確実性を評価することで排出量の不確実性を評価した。「薬事工業生産動態統計年報」は統計法に基づく基幹統計であるため、5%を採用した。

■ 時系列の一貫性

1990 年以来笑気ガスの出荷量は「薬事工業生産動態統計年報」に示された全身麻酔剤（亜酸化窒素）を一貫して使用している。

b) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

c) 再計算

2019年について、笑気ガスの出荷量の更新に伴い再計算が生じた。再計算の影響の程度については10章参照。

d) 今後の改善計画及び課題

特になし。

4.8.3.2. その他（2.G.3.b）

4.8.3.2.a. 半導体・液晶製造工程における利用（2.G.3.b.-）

a) 排出源カテゴリーの説明

半導体・液晶製造工程における絶縁酸化膜形成のための酸化剤として N_2O が使用されるが、未反応分が大気中に排出されているとみられる。

b) 方法論

■ 算定方法

半導体・液晶製造用 N_2O 出荷量全量を排出量とする。

$$E = AD$$

E : 半導体・液晶製造における N_2O 排出量

AD : 半導体・液晶製造向け N_2O 出荷量

■ 排出係数

活動量=排出量とするため、排出係数は設定しない。

■ 活動量

日本産業・医療ガス協会ウェブサイトにおいて報告されている半導体・液晶製造用 N_2O 出荷量を活動量とする。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

半導体・液晶製造工程において使用される N_2O は、全量が大気中に放出されるとして排出量を算定しており、排出係数が設定されていないため、活動量の不確実性を評価することで排出量の不確実性を評価した。活動量の不確実性は、2006年 IPCC ガイドラインのデフォルト値5%を採用した。

■ 時系列の一貫性

1990年以來半導体・液晶製造用 N_2O 出荷量は日本産業・医療ガス協会において報告されているものを一貫して使用している。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

半導体・液晶製造用 N₂O 出荷量全量を排出量として計上しているため、過大推計の可能性がある。

4.9. その他 (2.H.)

本カテゴリーでは、その他の排出源からの CO₂ を扱う。当該カテゴリーは、「2.H.2.食品・飲料産業」、「2.H.3.輸入炭酸ガスからの排出」から構成される。

表 4-93 その他の排出量

ガス		単位	1990	1995	1999	2000	2005	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
CO ₂	2.H.2 食品・飲料産業	kt-CO ₂	64	72	89	87	90	76	76	76	82	80	83	79	85	80	79	71
	2.H.3 輸入炭酸ガスからの排出	kt-CO ₂	0.3	0.3	0.2	0.2	0.2	1	12	23	11	10	14	28	26	25	21	16
	合計	kt-CO ₂	65	72	90	87	90	77	88	100	94	91	97	107	111	105	100	87

4.9.1. 食品・飲料産業 (2.H.2.)

「2.B.8.d.酸化エチレン製造」の排出量算定と併せて算定した CO₂ 回収量を、本カテゴリーにおいて計上する。

なお、我が国における炭酸ガス・ドライアイス製造用の主な CO₂ 供給源として、他に石油精製プラント、アンモニア製造プラント、製鉄プラント等が存在するが、石油精製プラント・製鉄プラントについては「1.A.燃料の燃焼」、アンモニア製造プラントについては「2.B.1.アンモニア製造」においてすでに計上されている。

4.9.2. 輸入炭酸ガスからの排出 (2.H.3.)

a) 排出源カテゴリーの説明

輸入炭酸ガス（すべてドライアイス）の使用に伴い CO₂ が排出される。

b) 方法論

■ 算定方法

炭酸ガスの輸入量全量を CO₂ 排出量として計上する。

■ 排出係数

活動量をそのまま排出量とするため排出係数は設定しない。

■ 活動量

「貿易統計（財務省）」における二酸化炭素の輸入量を排出量とする。

c) 不確実性と時系列の一貫性

■ 不確実性

炭酸ガスの輸入量が全量大気中に放出されるとして排出量を算定しており、排出係数が設定されていないため、活動量の不確実性を評価することで排出量の不確実性を評価した。活動量の不確実性は、活動量に貿易統計を用いる鉄鋼製造における電気炉の使用の不確実性 5%

を採用した。

■ 時系列の一貫性

排出量は時系列的に一貫した算定方法、データソースを用いて算定されている。

d) QA/QC と検証

セメント製造（2.A.1.）に記載した内容と同一である。4.2.1. d) 節を参照のこと。

e) 再計算

特になし。

f) 今後の改善計画及び課題

特になし。

参考文献

1. IPCC「国家温室効果ガスインベントリに関する1996年改訂IPCCガイドライン」(1997)
2. IPCC「温室効果ガスインベントリにおけるグッドプラクティスガイダンス及び不確実性管理報告書」(2000年)
3. IPCC「国家温室効果ガスインベントリに関する2006年IPCCガイドライン」(2006)
4. IPCC「2006年国家温室効果ガスインベントリガイドラインの2019年改良」(2019)
5. IUPAC「*Atomic Weights of the Elements 1999* (<http://www.ciaaw.org/pubs/TSAW-1999.pdf>)」(2001)
6. 環境省報道発表「冷媒フロンの廃棄等の見通しについて<参考1>」(平成12年7月31日)
7. 環境省「温室効果ガス排出量算定に関する検討結果 第2部」(平成14年8月)
8. 環境省「温室効果ガス排出量算定に関する検討結果 第1部」(平成18年8月)
9. 環境省「揮発性有機化合物(VOC)排出インベントリについて(報告)」(平成19年3月)
10. 環境省「ハロン・液体PFC等管理方策検討調査」(2006年度)
11. 環境省「ハロン・PFC破壊処理実態等調査」(2010年度)
12. 環境省「平成23年度PRTR届出外排出量の推計方法」
13. 環境省「平成25年度温室効果ガス排出量算定方法検討会第1回HFC等4ガス分科会資料」(平成26年1月)
14. 環境省「平成26年度温室効果ガス排出量算定方法検討会第2回HFC等4ガス分科会資料」(平成27年1月)
15. 環境省「業務用冷凍空調機器からのフロン類充填量及び回収量等集計結果の詳細」
16. 経済産業省「エネルギー生産・需給統計年報」
17. 経済産業省「生産動態統計年報 化学工業統計編」
18. 経済産業省「産業構造審議会製造産業分科会化学物質政策小委員会フロン類等対策ワーキンググループ資料」
19. 経済産業省「産業構造審議会化学バイオ部会第21回地球温暖化防止対策小委員会資料」(2009年)
20. 経済産業省「産業構造審議会化学・バイオ部会地球温暖化防止小委員会第2回冷媒対策ワーキンググループ資料」(2010年7月26日)
21. 経済産業省資源エネルギー庁「総合エネルギー統計」
22. 経済産業省「資源・エネルギー統計年報」
23. 経済産業省「資源統計年報」
24. 経済産業省「石油等消費動態統計年報」
25. 経済産業省「窯業・建材統計年報」
26. 経済産業省「生産動態統計年報 資源・窯業・建材統計編」
27. 通商産業省「平成9年第1回化学品審議会リスク管理部会温室効果化学物質分科会通商産業省作成資料」
28. 財務省「貿易統計」
29. 国土交通省「自動車輸送統計年報」
30. 国土交通省「自動車燃料消費量統計年報」
31. 国土交通省「鉄道統計年報」
32. 国土交通省「鉄道車両等生産動態統計年報」
33. 国土交通省「海事レポート」
34. 厚生労働省「薬事工業生産動態統計年報」
35. 農林統計協会「ポケット肥料要覧」
36. 日本溶剤リサイクル工業会「有機溶剤使用量・排出処理に関する調査」(2012年5月)

37. 日本溶剤リサイクル工業会「溶剤リサイクル数量調査」
38. 経済産業研究所「不均一価格物量表」
39. 石灰石鉱業協会「石灰石の話」(2005年)
40. カーボンブラック協会「カーボンブラック便覧」
41. 石油学会「石油化学プロセス」(2001年)
42. 重化学工業通信社「化学品ハンドブック」
43. 重化学工業通信社「日本の石油化学工業」
44. 日本アイソトープ協会「放射線利用統計」
45. 日本原子力産業会議「原子力年鑑」
46. 放射線利用振興協会「放射線と産業 No.69」(1996)
47. 海洋水産システム協会「海洋水産エンジニアリング」
48. 石油天然ガス・金属鉱物資源機構「鉱物資源マテリアルフロー」
49. 日本塗料工業会「塗料からの VOC 排出実態推計のまとめ」
50. 日本塗料工業会「塗料製造業実態調査」
51. 日本産業・医療ガス協会ウェブサイト (<http://www.jimga.or.jp>)
52. 田山豪一、仲野谷孝充、乙川義憲、月橋芳廣、関信夫、小野寺輝夫、仁杉光「タンデム加速器高圧ガス製造施設の運転管理」JAEA-Technology 2010-023
53. 日本原子力研究開発機構「環境報告書」