

経団連 カーボンニュートラル行動計画
2021年度フォローアップ結果 個別業種編

2050年カーボンニュートラルに向けた非鉄金属業界のビジョン
(基本方針等)

業界として2050年カーボンニュートラルに向けたビジョン（基本方針等）を策定しているか。

- 業界として策定している

【ビジョン（基本方針等）の概要】

2021年6月策定

(将来像・目指す姿)

私たち非鉄金属業界は、海外における鉱山開発への参加や自主開発を行って鉱物資源を獲得し、それを製錬、精製、加工した銅、亜鉛、鉛、金、銀、ニッケル等の非鉄金属材料を我が国の産業界に安定供給している。また、鉱山運営や製錬、精製、加工工程で培ってきた種々の生産技術を活用して、新材料の開発、資源リサイクルの推進、地熱エネルギー開発の促進、鉛と亜鉛の需要開発、地球環境の保全にも取り組んでいる。

昨年10月、菅内閣総理大臣は、2050年カーボンニュートラル、脱炭素社会の実現を目指すことを宣言され、また、政府が策定した「2050年カーボンニュートラルに伴うグリーン成長戦略」において、この挑戦を「経済と環境の好循環」につなげるとしている。

私たちは、この政府方針に賛同し、その実現に向け積極果敢に挑んでいくことを基本方針としている。2050年カーボンニュートラルは、極めて高い目標であり、その実現には多くの困難を伴うものであることから、業界の英知を結集し一致団結して、多様なイノベーションを通じ、取り組んで行くことが必要である。

(将来像・目指す姿を実現するための道筋やマイルストーン)

2050年カーボンニュートラルは、極めて高い目標であり、その実現のためには、あらゆる対策を総動員し、長期に亘り、計画的かつ継続的に取り組んで行くことが必要である。このため、新材料の開発、資源リサイクルの推進等に関し、多様な他業種企業との連携、協力に取り組む。

また、資源開発を巡る投資環境整備、イノベーションのための資金的な支援、地熱や水力発電導入への支援、リサイクルの仕組みの早期構築、国際的に遜色のない電力価格の確保、公平で国際的なルール作り等、今後の政策の進展を要望する。

- 業界として検討中
(検討状況)

- 業界として今後検討予定
(検討開始時期の目途)

- 今のところ、業界として検討予定はない
(理由)

非鉄金属業界のカーボンニュートラル行動計画（旧：低炭素社会実行計画）

フェーズ I の総括

		計画の内容（上段）、結果・取組実績（下段）
1. 国内の事業活動における 2020 年の削減目標	目標水準	2020 年度における CO ₂ 排出原単位を 1990 年比で 15%削減する。(CO ₂ 排出原単位;CO ₂ 排出量/非鉄金属生産量)
	目標達成率、削減量・削減率	CO ₂ 排出原単位を 1990 年比で 26.3%削減した。
	目標設定の根拠	自主行動計画における 2008 年度から 2012 年度の生産量平均は 1990 年度比 14%増であった。今後の非鉄金属の国内外需給動向は不透明であるが、国内製錬所の生産能力に大きな変更計画がないことから、過去のフル操業時の実績に基づき 2020 年度の生産量を 1990 年度比 20%増の 256 万 t と想定する。 設備更新時に経済的に利用可能な最善の技術（BAT ; Best Available Technologies）の最大限導入を基本方針とし、各事業所の省エネルギー活動を推進する。(▲23万t-CO ₂ 推定) 1. 高効率機器（ポンプ、ボイラ、コンプレッサなど）への更新 2. 電動機のインバータ化の拡充 3. 廃熱回収・利用の拡充 など
	目標達成、未達の背景・要因	BAT、ベストプラティスとして、省エネ機器への更新・導入、製造工程の運転条件の最適化や代替燃料の利用などの取り組みが進んだ。
2. 主体間連携の強化 (低炭素の製品・サービスの普及を通じた 2020 年時点の削減)		<ul style="list-style-type: none"> ・水力発電、太陽光発電、地熱発電などの開発を通じ、再生可能エネルギー電源の普及拡大に貢献（▲47.5 万 t-CO₂ 推定） ・カーボンフットプリント制度へのデータ供与で CO₂ 見える化に貢献 ・電力平準化（太陽光発電安定化含む）への取り組みの強化。
		水力発電、太陽光発電、地熱発電などの再生可能エネルギー電源の削減貢献量として▲45.8 万 t-CO ₂ 。
3. 国際貢献の推進 (省エネ技術の普及などによる 2020 年時点の海外での削減)		海外自社鉱山・製錬所の建設・運転において以下の施策で貢献する(▲2万t-CO ₂ 推定)。 <ul style="list-style-type: none"> ・ペルーの水力発電、タイの余剰熱利用発電等（二国間クレジット制度への展開を検討）。 ・鉱山、選鉱製錬等への BAT 設備導入推進。
		海外の水力発電、余剰熱利用発電などの削減貢献量として▲1.34 万 t-CO ₂ 。

<p>4. 革新的技術の開発 (中長期の取組み)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・高性能な熱電変換材料の開発（10万t-CO₂削減）。 （自動車70万台の排熱回収を想定） ・銅リサイクル製錬プロセスの電解効率化技術開発。 ・水素エネルギーの適用を検討。 ・非鉄資源の自給率向上のため原料ソース拡大等の技術開発。 <p>低品位、不純物増加の鉱石・精鉱仕様に合わせた製錬プロセスの開発、リサイクル原料の製錬プロセスの開発などを実施。</p>
<p>5. その他フェーズⅠ全体での取組・特記事項</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・資源リサイクル事業、環境保全事業の推進。 ・休廃止鉱山跡地への植林活動、森林保全活動の推進。 ・省エネ・CO₂排出削減のための取組・PR活動の推進。 <p>地元自治体の省エネ活動への参加、工場周辺の環境美化活動、地元住民向けの工場見学会・省エネセミナー開催、協会技術専門部会を中心とした会員企業間の情報共有、意見交換等。</p> <p>休廃止鉱山跡地の復旧・緑化、森林保全活動、工場周辺の環境美化活動、地元住民向けの工場見学会や協会技術専門部会を中心とした会員企業間の情報共有を実施。</p>

**フェーズ I において開発や普及が進んだ主な製品・技術、
および温室効果ガス排出削減に貢献した主な取組み**

	主な製品、技術、取組みの名称
<p>1. 国内の事業活動における排出削減</p>	<p>設備面では、コンプレッサ、ポンプ、ブロワ、電気炉、ボイラ、変圧器等の最新の高効率機器（BAT機器）を積極的に採用し、LED 照明の導入、電動機器のインバータ化、保温対策・蒸気漏れ対策等を計画的に進めた。 製造工程の運転条件の最適化として、廃熱回収・利用、製造プロセスの見直しや管理強化が実施され、重油や電力使用量削減が図られた。 化石燃料の代替化として、木質ペレット、再生油や廃プラなどの燃料利用が進められた</p>
<p>2. 主体間連携の強化 （低炭素の製品・サービスの普及を通じた 2020 年時点の削減）</p>	<p>水力、太陽光および地熱などの再生可能エネルギーの創出として、発電プラント建設や発電を実施してきた。また、バイオマス発電プラントを建設し、2020 年度に発電を開始した。 次世代自動車（ハイブリッド車・電気自動車）用二次電池正極材料の開発・製造としてニッケル酸リチウムの生産設備の増強と生産、信号機に使用される LED 向け半導体材料や高濃度・高効率スラリーポンプの開発・製造を実施した。 高効率粉砕機、自動車部品向け高効率コイル製品や電子機器の熱対策向け窒化アルミセラミックスの開発・製造を進め、家庭用鉛蓄電池システムの普及拡大を図った。 地元自治体の省エネ活動への参加、工場周辺の環境美化活動、地元住民向けの工場見学会・省エネセミナー開催、協会技術専門部会を中心とした会員企業間の情報共有、意見交換など省エネ・CO₂ 排出削減のための取組や PR 活動を推進した。 休廃止鉱山跡地の復旧・緑化、森林保全活動や鉱山跡地については、露天掘跡地などに覆土を計画的に実施してきた。</p>
<p>3. 国際貢献の推進 （省エネ技術の普及などによる 2020 年時点の海外での削減）</p>	<p>ペルーで自社鉱山における水力発電、タイでは自社廃棄物処理施設における余剰熱利用発電を実施している。 ネガティブエミッションとしての緑化や植林活動を推進した。 海外事業所への金属リサイクル技術や低炭素型の焼却技術などの省エネ・低炭素技術の導入を図った。</p>
<p>4. 革新的技術の開発 （中長期の取組み）</p>	<p>「銅リサイクルプロセスの電解技術開発」、「自動車部品向け高効率コイル製品の開発」、「熱エネルギーを電気に変換できる高性能な熱電変換材料の開発」、「銅製錬におけるリサイクル原料比率の拡大」などに取り組んできた。「銅リサイクルプロセスの電解技術開発」については実プラントへの適用は難しいことが判明。「自動車部品向け高効率コイル製品の開発」については生産段階に移行し、CO₂ 排出量削減に貢献している。</p>

5. その他フェーズ I 全体での取組・特記事項

2050年カーボンニュートラルという高い目標に向けて、2021年2月に当協会内に「カーボンニュートラル推進委員会」及び「革新的技術開発ワーキンググループ」を設置し、今後取り組んでいくべき対策について検討を開始した。

非鉄金属業界のカーボンニュートラル行動計画フェーズⅡ

		計画の内容
1. 国内の事業活動における 2030 年の目標等の目標等	目標・行動計画	2030 年度における CO ₂ 排出原単位を 1990 年比で 26%削減する。
	設定の根拠	<p><u>対象とする事業領域:</u> 銅、鉛、亜鉛、ニッケル、フェロニッケルの非鉄金属製錬の事業所。</p> <p><u>将来見通し:</u> 自主行動計画における2008年度から2012年度の生産量平均は1990年度比14%増であった。今後の非鉄金属の国内外需給動向は不透明であるが、国内製錬所の生産能力に大きな変更計画がないことから、過去のフル操業時の実績に基づき2030年度の生産量を1990年度比20%増の256万tと想定する。</p> <p><u>BAT:</u> 設備更新時に以下のBATを最大限導入する。(▲53万t-CO₂推定)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 高効率機器(ポンプ、ボイラ、コンプレッサなど)への更新 ・ 電動機のインバータ化の拡充 ・ 廃熱回収・利用の拡充 など <p><u>電力排出係数:</u> 電力排出係数は、0.4913kg-CO₂/kWh(2010 年度と 2013 年度受電端の平均値)とする。</p>
2. 主体間連携の強化 (低炭素・脱炭素の製品・サービスの普及や従業員に対する啓発等を通じた取組みの内容、2030年時点の削減ポテンシャル)		<p>概要・削減貢献量: ▲57.5 万t-CO₂</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 水力発電、太陽光発電、地熱発電などの開発を通じ、再生可能エネルギー電源の普及拡大に貢献 (▲47.5 万 t-CO₂ 推定)。 ・ 熱電変換材料の普及 (▲10 万 t-CO₂ 推定)。 自動車 70 万台の排熱回収を行うことを想定。
3. 国際貢献の推進 (省エネ技術・脱炭素技術の海外普及等を通じた2030年時点の取組み内容、海外での削減ポテンシャル)		<p>概要・削減貢献量: ▲2 万t-CO₂</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ ペルーの水力発電、タイの余熱利用発電を想定する。 ・ 海外鉱山、選鉱製錬等への最新技術導入推進する (削減量は不明)。

<p>4. 2050年カーボンニュートラルに向けた革新的技術の開発 (含 トランジション技術)</p>	<p>概要・削減貢献量:未定 「カーボンニュートラル推進委員会」及び「革新的技術開発ワーキンググループ」を設置し、「バイオ、廃プラ等脱炭素に資するエネルギー源を利用した非鉄金属リサイクル促進」、「製錬所等における徹底した省エネ実現のための熱電素子、新エネルギーストレージ材料等の開発」、「非鉄金属リサイクルを念頭に置いたマテリアルフロー分析とLCAのデータベース確立と発信」等のテーマに着手。</p>
<p>5. その他の取組・特記事項</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・資源リサイクル、環境保全事業を推進。 ・家庭部門電力平準化を推進。 ・休廃止鉱山跡地への植林活動を推進。 <p>省エネ・CO₂排出削減のための取組・PR活動の推進。</p>

非鉄金属製錬業における地球温暖化対策の取組み

2021年9月10日

日本鉱業協会

I. 非鉄金属製錬業の概要

(1) 主な事業

標準産業分類コード:

231 非鉄金属第1次製錬・精製業、232 非鉄金属2次製錬・精製業（非鉄金属合金製造業を含む）

銅、鉛、亜鉛、ニッケル、フェロニッケルなどの非鉄金属を製造・販売する製造業である。それぞれの非鉄金属の主な用途は次のとおり。当業界は非鉄金属の地金や基礎素材を広範囲に安定供給しており、わが国の産業のサプライチェーンの根幹を成している。

- ・ 銅 : 電線、コネクタ材・リードフレーム材として電気・電子部品などに使用
 - ・ 鉛 : 自動車・産業用バッテリー、はんだ、遮蔽材などに使用
 - ・ 亜鉛 : めっき、防食用塗料、ダイカストとして自動車・家電の精密部品、鋳造品として自動用の金型に使用
- ニッケルおよびフェロニッケル : 特殊鋼、ステンレス鋼として使用

(2) 業界全体に占めるカバー率

業界全体の規模		業界団体の規模		カーボンニュートラル行動計画参加規模	
企業数	16社	団体加盟企業数	16社	計画参加企業数	16社 (100%)
市場規模	売上高 15,184億円	団体企業売上規模	売上高 15,184億円	参加企業売上規模	売上高 15,184億円
エネルギー消費量	134.2万kl (原油換算)	団体加盟企業エネルギー消費量	134.2万kl (原油換算)	計画参加企業エネルギー消費量	134.2万kl (原油換算) (100%)

出所:

- 1) 日本鉱業協会（以下「当協会」という。）に加盟する企業は49社だが、販売専業会社、コンサルタント会社、休廃止鉱山の管理会社などが含まれる。そのため、当協会加盟の非鉄大手8社（住友金属鉱山、東邦亜鉛、DOWAホールディングス、日鉄鉱業、JX金属、古河機械金属、三井金属鉱業、三菱マテリアル）の他、当協会に加盟しているわが国の主要な非鉄金属製錬業に該当する16社を業界全体の規模および低炭素社会実行計画参加規模とした（以下、対象16社と称する）。
- 2) フェロニッケル製錬会社である大太平洋金属は、日本鉄鋼連盟に重複して報告しているため、バウンダリー調整の結果、非鉄金属製錬業から除外した。
- 3) 対象16社の中にはセメント、ステンレス、建材、加工事業、電子材料など多角的に事業を行っている企業が存在する。そのため、市場規模を表す売上高は銅、亜鉛、鉛、ニッケル、フェロニッケルの地金生産量にそれぞれの金属の2020年度の平均建値を乗じて計算した。

(3) データについて

【データの算出方法（積み上げまたは推計など）】

指標	出典	集計方法
生産活動量	<input checked="" type="checkbox"/> 統計 <input type="checkbox"/> 省エネ法 <input checked="" type="checkbox"/> 会員企業アンケート <input type="checkbox"/> その他(推計等)	銅・鉛・亜鉛の生産活動量は「経済産業省生産動態統計月報」の2020年度実績に基づく。また、ニッケル・フェロニッケルの生産活動量は会員企業に対するアンケート調査に基づく。
エネルギー消費量	<input checked="" type="checkbox"/> 統計 <input type="checkbox"/> 省エネ法 <input checked="" type="checkbox"/> 会員企業アンケート <input type="checkbox"/> その他(推計等)	銅・鉛・亜鉛のエネルギー消費量は「石油等消費動態統計月報」指定生産品目別の2020年度実績に基づく。また、ニッケル・フェロニッケルのエネルギー消費量は会員企業に対するアンケート調査に基づく。
CO ₂ 排出量	<input type="checkbox"/> 統計 <input type="checkbox"/> 省エネ法・温対法 <input type="checkbox"/> 会員企業アンケート <input type="checkbox"/> その他(推計等)	エネルギー消費量から算出。

【生産活動量を表す指標の名称、それを採用する理由】

生産量（万トン）。非鉄金属製錬業界の生産活動量を示す上で最も一般的な指標。

【業界間バウンダリーの調整状況】

バウンダリーの調整は行っていない
(理由)

■ バウンダリーの調整を実施している

＜バウンダリーの調整の実施状況＞

大太平洋金属株式会社は、一般社団法人日本鉄鋼連盟の低炭素社会実行計画にも参加しており、報告値が日本鋳業協会と重複していた。そのため、一般社団法人日本鉄鋼連盟と調整のうえ2014年度フォローアップ（2013年度実績）以降、日本鋳業協会に含めないこととした。

また、日鉄鋳業株式会社は、石灰石鋳業協会の低炭素社会実行計画に参加しているため、同社の生産活動量やエネルギー消費量は含めていないなど、報告値が重複しないよう調整している。

【その他特記事項】

特になし。

II. 国内の事業活動における排出削減

(1) 実績の総括表

【総括表】

	基準年度 (〇〇年度)	2019年度 実績	2020年度 見通し	2020年度 実績	2020年度 目標	2030年度 目標
生産活動量 (万t)	213.2	240.6	256.0	239.7	256.0	256.0
エネルギー 消費量 (原油換算万kl)	169.7	140.5	163.8	137.4	163.8	143.9
電力消費量 (億kWh)	34.84	40.21	42.75	39.57	42.75	38.58
CO ₂ 排出量 (万t-CO ₂)	410.9 ※1	349.6 ※4	419.6 ※3	340.7 ※4	419.6 ※5	365.1 ※6
エネルギー 原単位 (単位:〇〇)	0.796	0.584	0.640	0.573	0.640	0.562
CO ₂ 原単位 (単位:〇〇)	1.927	1.453	1.639	1.421	1.639	1.427

【電力排出係数】

	※1	※2	※3	※4	※5	※6
排出係数[kg-CO ₂ /kWh]	0.417	0.4913	0.4913	0.4913	0.4913	0.4913
基礎排出/調整後/その他	実排出	業界指定	業界指定	業界指定	業界指定	業界指定
年度	1990	-	-	-	-	-
発電端/受電端	受電端	受電端	受電端	受電端	受電端	受電端

(2) 2020年度における実績概要

【目標に対する実績】

<フェーズ I (2020年)目標>

目標指標	基準年度/BAU	目標水準	2020年度目標値
CO ₂ 原単位	1990年度	▲15%	1.639t-CO ₂ /t

実績値			目標達成状況		
基準年度実績 (BAU目標水準)	2019年度 実績	2020年度 実績	基準年度比 /BAU目標比	2019年度比	達成率*
1.927 t-CO ₂ /t	1.453t-CO ₂ /t	1.421 t-CO ₂ /t	▲26.3%	▲2.2%	175.4%

* 達成率の計算式は以下のとおり。

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

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

<フェーズ II (2030年)目標>

目標指標	基準年度/BAU	目標水準	2030年度目標値
CO ₂ 原単位	1990年度	▲26%	1.427t-CO ₂ /t

実績値			進捗状況		
基準年度実績 (BAU目標水準)	2019年度 実績	2020年度 実績	基準年度比 /BAU目標比	2019年度比	進捗率*
1.927t-CO ₂ /t	1.453t-CO ₂ /t	1.421t-CO ₂ /t	▲26.3%	▲2.2%	101.0%

* 進捗率の計算式は以下のとおり。

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

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

【調整後排出係数を用いた CO₂排出量実績】

	2020年度実績	基準年度比	2019年度比
CO ₂ 排出量	320.0万t-CO ₂	▲22.1%	▲3.2%

(3) BAT、ベストプラクティスの導入進捗状況

BAT・ベストプラクティス等	導入状況・普及率等	導入・普及に向けた課題
高効率機器への更新、電動機インバータ化、熱回収設備の設置など	2020年度 26%(実績) 2020年度 27% 2030年度 100%	設備投資費用の回収が長期になる。 (省エネ補助金の計画的な活用の推進)
製造工程の運転条件の最適化	2020年度 94%(実績) 2020年度 90% 2030年度 100%	長年の省エネ対策により改善の余地が少なくて実効性が乏しい、さらなる工夫が必要。
代替燃料の利用	2020年度 50%(実績) 2020年度 49% 2030年度 100%	リサイクルカーボン、木質ペレット、再生油、廃プラスチックなどの代替燃料の安定な調達性

【BAT、ベストプラクティスの導入進捗状況】

2020年度の各BAT・ベストプラクティス等の実績は「製造工程の運転条件の最適化」と「2020年度の普及率見通しは、2020年度の目標達成率をクリアできたが、「高効率機器への更新、電動機インバータ化、熱回収設備の設置など」は未達であった。未達ではあったが、目標達成率にかなり漸近しており、順調に高効率機器への更新などが進んでいると考えられる。

過年度については、製錬設備本体の大規模改修に伴い実施された高効率機器設備への更新の寄与が大きい。ここでの設備投資予算は、製錬設備本体改造に伴う投資総額のうち、省エネ策に馴染む投資額を積算しているものであり、各社におけるプロジェクト全体予算は、本報告での投資額よりもはるかに大きい。

また、BAT設備への更新は、単品投資イメージがあるが、製錬設備の大規模改修に伴う酸素製造設備の統合や発電所電動機の大規模更新など、大規模投資に関わるプロジェクト実施にあたっては、省エネ補助金などを活用して、合理的な実施も進めており、製錬プラントの長期安定運転を目指した取り組みが進められている。

通常保全における高効率設備への計画的な更新に伴うBAT化等も進められており、会員企業ごとの計画的な改善は、生産活動量の維持拡大と併せて継続実施されている。今後もこの取り組みは継続される。また、製造工程の運転条件の最適化についても、プロセス条件および制御系の革新など継続的な工夫をしながら、生産活動量の長期安定化を図る努力と省エネルギー策を両立させる取り組みを継続して進めており、実績からも想定できるよう大きく寄与で来ている。

代替燃料利用による燃料転換では、2020年度では化石燃料を地元木質ペレット、再生油への代替、リサイクルカーボン燃料への転換などが進み、革新的な燃料製品や技術を適時的に生産活動に活かし、省エネルギーにつなげる活動を継続しており、2020年度の目標を達成する状況に至った。

(4) 生産活動量、エネルギー消費量・原単位、CO₂排出量・原単位の実績

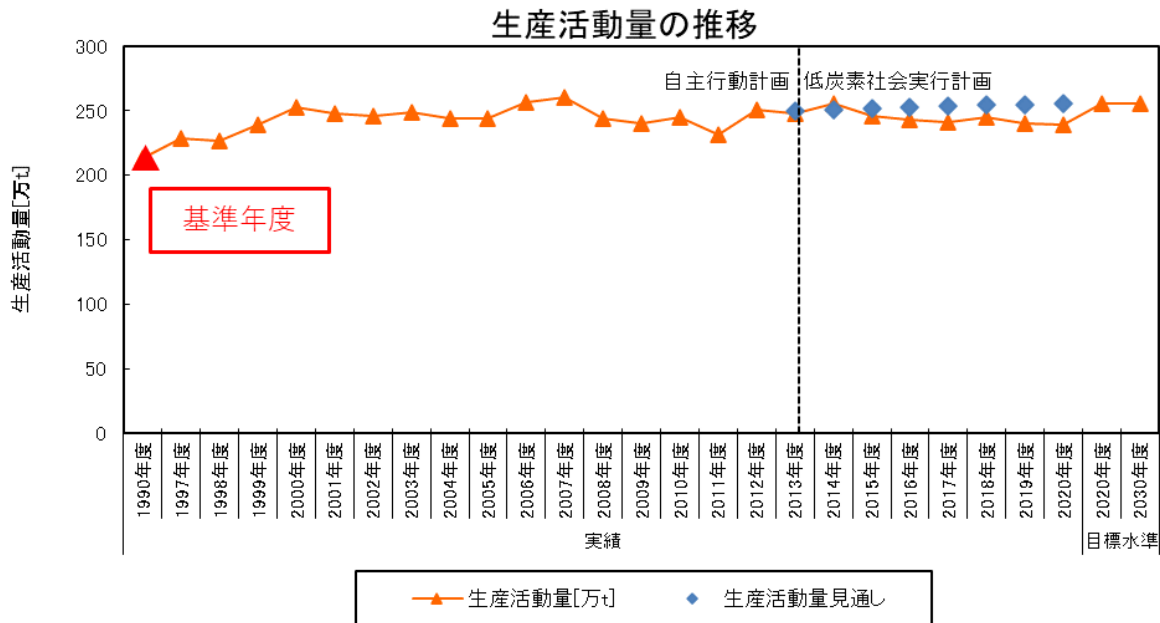
【生産活動量】

<2020年度実績値>

生産活動量（単位：万t）：239.7万t（基準年度比12.4%、2019年度比▲0.4%）

<実績のトレンド>

(グラフ)



(過去のトレンドを踏まえた当該年度の実績値についての考察)

生産活動量は経済状況や世界情勢に応じて増減する。特徴的な事象としては、2008年度のリーマンショックによる世界同時不況の影響で2008年度、2009年度の生産活動量は急減となった。また、2011年度は東北地方の非鉄金属製錬所が東日本大震災の被害を受けたことにより生産活動量は更に減少となった。その後、2012年度から2014年度では東日本大震災の被害を受けた非鉄金属製錬所の復旧、国内経済の緩やかな回復を背景に生産活動量は上昇基調となったが、2015年度では金属価格の下落、中国経済成長の減速懸念、供給過剰感などの影響から国内の非鉄金属需要は減退し、その結果、ニッケルを除く銅、鉛、亜鉛、フェロニッケルが減産となった。

2016年度は中国の景気減速が懸念されるものの、国内景気は回復基調となり、銅、鉛、亜鉛、ニッケルの生産量は若干増加したが、フェロニッケルの生産量はインドネシアの新鉱業法（自国で採掘された鉱物資源について、未加工鉱石の輸出禁止）の施行に伴う鉱石価格の大幅な上昇、鉱石品位の低下、ニッケル価格の低迷などを背景に減少した。

2017年度は、世界経済の回復による輸出の伸びとともに消費の改善が続き、回復の足取りがよりしっかりとしてきた。世界経済も欧米をはじめとして全体としては景気の拡大基調が続いた。その一方で、アメリカの保護貿易主義的な政策移行の動き、中国の成長調整局面、中東・北朝鮮における地政学的緊張・リスクの高まりなど、先行きに大きな不安定要素も抱えた状況で推移した。

2018年度は、保護主義の台頭や米中対立の激化など、世界経済の減速が懸念される状況で、当業界では、鉛、亜鉛、ニッケル、フェロニッケルともに、わずかに減産となったが、銅の生産量は増加した。その結果、全体の生産活動量は2017年度比1.6%増加し245.4万tとなった。

2019年度は、世界経済が同時減速し、不透明感が増す一年であった。非鉄金属業界の市況も、電

子部品関連及び自動車向け需要の落ち込みが継続し、全体的に不調であった。生産活動量は、鉛とニッケルの生産量は、やや増えたが、銅の減産をはじめ、亜鉛、フェロニッケルともに、わずかに減産となった。その結果、全体の生産活動量は2018年度比▲2.0%と低下し、240.6万tとなった。2020年度はコロナ禍による市況の落ち込みや生産活動への影響があり。生産活動量は、銅の生産量はやや増えたが、フェロニッケルの減産をはじめ、鉛、亜鉛、ニッケルともに、わずかに減産となった。その結果、全体の生産活動量は2019年度比▲0.4%と低下し、239.7万tとなった。世界経済および非鉄金属の国内外需給、金属価格の行く先は不透明で予断を許さない状況が続く中、生産量の見通しを立てるのは難しい状況は継続している。

参考として2013年度からの金属別生産量割合を示す。生産量は、銅以外は低下し、フェロニッケルも2020年度は3.5%と大幅に低下したこと以外は、全体としてほぼ平年と同等である。

【エネルギー消費量、エネルギー原単位】

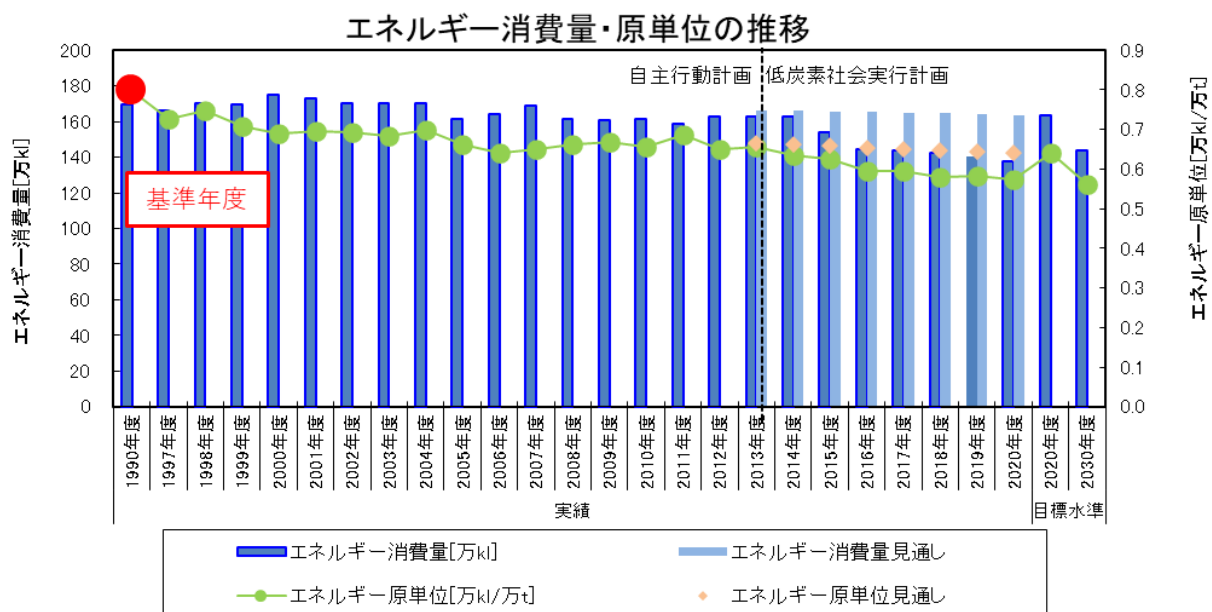
<2020年度の実績値>

エネルギー消費量（原油換算万kl）：137.4万kl（基準年度比▲19.0%、2019年度比▲2.2%）

エネルギー原単位（原油換算kl/t）：0.573kl/t（基準年度比▲28.0%、2019年度比▲1.9%）

<実績のトレンド>

（グラフ）



（過去のトレンドを踏まえた当該年度の実績値についての考察）

エネルギー消費量およびエネルギー原単位は、鉱石・精鉱の品位の悪化、コスト効率的な省エネルギー対策対象の減少および電気料金値上げのコスト負担増に伴う省エネルギー投資の抑制などの厳しい事業環境が続く中、各社の省エネルギー活動の不断の努力が顕れて、全体として減少（改善）傾向で推移している。

2018年度のエネルギー原単位は、1990年度の基準年度比では生産活動量の15.1%増加に対して▲26.5%となった。2017年度比では生産活動1.6%増加に対して▲1.9%となった。

2019年度のエネルギー消費量は、1990年度の基準年度比では生産活動量の12.9%増加に対して▲17.9%の140.5万k1となった。2018年度比では生産活動量▲2.0%の低下に対して▲1.3%となった。エネルギー原単位は、1990年度の基準年度比では生産活動量の12.9%増加に対して▲26.6%となった。2018年度比では生産活動▲2.0%の低下に対して0.7%悪化となった。

2020年度のエネルギー消費量は、1990年度の基準年度比では生産活動量の12.4%増加に対して▲19.0%の137.4万k1となった。2019年度比では生産活動量▲2.0%の低下に対して▲2.2%となった。エネルギー原単位は、1990年度の基準年度比では生産活動量の12.4%増加に対して▲28.0%となった。2019年度比では生産活動▲0.4%の低下に対して▲0.7%となった。

一般的に、全エネルギー消費量には生産活動量と連動しない放熱などの固定的エネルギーが含まれており、その割合が生産活動量の増加に伴って減少し、生産活動量の減少に伴って増加する。従って、生産活動量の増加に伴ってエネルギー原単位は減少（好転）し、生産活動量の減少に伴ってエネルギー原単位は増加（悪化）する傾向にある。

2020年度のエネルギー消費量は2019年度比で生産活動量が低下したこともあり、ほぼ同程度に減少した。一方、エネルギー原単位は、製造工程で大きなエネルギー投入を必要としエネルギー原単位の高いフェロニッケルが大幅に減産となり、改善される結果となった。

【CO₂排出量、CO₂原単位】

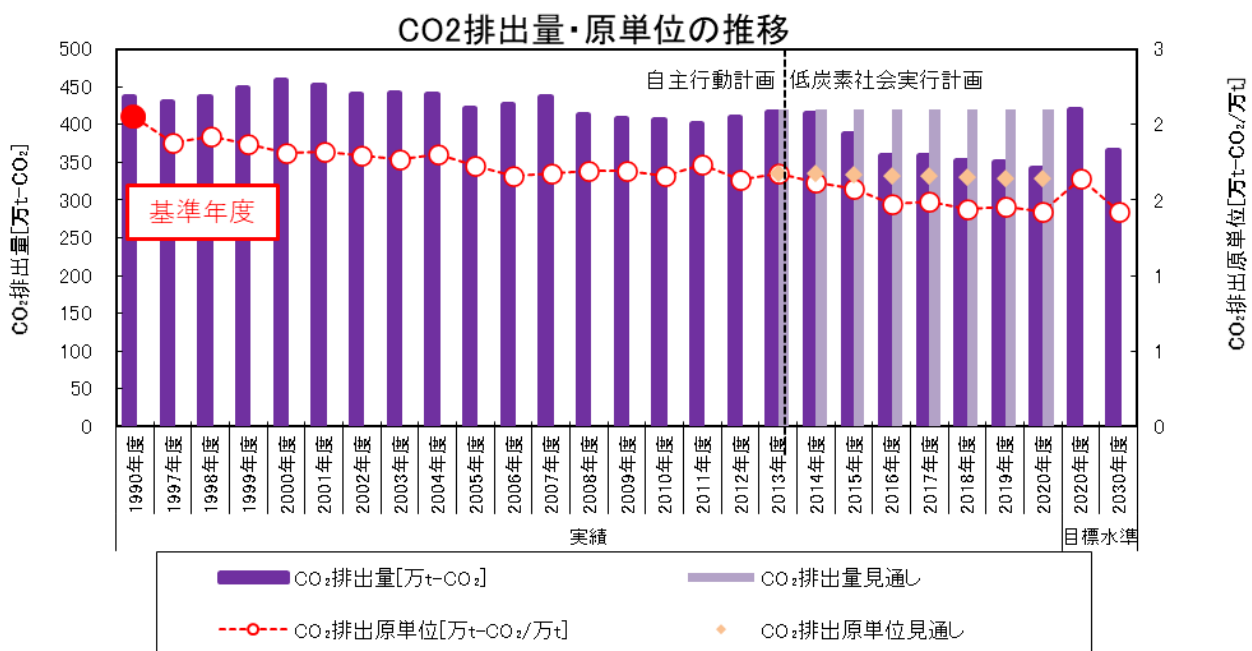
<2020年度の実績値>

CO₂排出量（単位：万t-CO₂ 電力排出係数：0.4913kg-CO₂/kWh）：340.7万t-CO₂（基準年度比▲22.0%、2019年度比▲2.5%）

CO₂原単位（単位：t-CO₂/t 電力排出係数：0.4913kg-CO₂/kWh）：1.421（基準年度比▲26.3%、2019年度比▲2.2%）

<実績のトレンド>

（グラフ）



(過去のトレンドを踏まえた当該年度の実績値についての考察)

2011年度、2012年度のCO₂排出量およびCO₂原単位は、東日本大震災の後、原子力発電所の停止に伴う不足電力を火力発電で補ったことによって電力排出係数が大幅に上昇し（2011年度の電力の炭素排出係数は1990年度比で22%増、2012年度は同比37%増）、その影響を受け激増した。

2013年度のCO₂排出量およびCO₂原単位は、同年度より電力の炭素排出係数を0.4913kg-CO₂/kwhに固定し一律使用したため、電力排出係数が減少し（2014年度比▲14%）、その影響を受け急減した。2013年度以降のCO₂排出量およびCO₂原単位は、電力排出係数の変動の影響を受けることなく、エネルギー消費量と連動し、各社の省エネルギー活動への取り組み努力と目標への進捗を表している。

2017年度のCO₂排出量は、2016年度比0.3%、1990年度の基準年度比▲12.5%となった。これは、前述の「エネルギー消費量、エネルギー原単位」で記載のとおり、2015年度および2016年度におけるエネルギー原単位の大きい、即ちCO₂原単位の大きいフェロニッケルが減産したことによる。

（CO₂排出量はエネルギー消費量に炭素排出係数を乗じて算出されるため、エネルギー消費量に比例する。）

2017年度のCO₂原単位は、2016年度比0.9%、1990年度の基準年度比▲22.8%となり、2020年度目標のCO₂原単位同比▲15.0%および2030年度旧目標の同比▲18%を上回り、2030年度新目標を基準年度1990年度比▲26%に引き上げた。

2020年度のCO₂排出量は、2019年度比▲2.5%、1990年度の基準年度比▲22.0%となった。

2020年度のCO₂原単位は、2019年度比▲2.2%、1990年度の基準年度比▲26.3%と改善しており、2020年度目標のCO₂原単位同比▲15.0%を上回り2030年度目標の同比▲26%も達成している値となった。しかしこれは、全鉱種の生産量は2019年度比▲0.4%と微減であったが、CO₂原単位が最も大きいフェロニッケルのみ▲19.1%と大幅に減産した。この減産は一過性のもので2021年度以降のフェロニッケルの生産量は戻り、2021年度以降はまたもとの水準のCO₂原単位に戻ると考えられる。

【要因分析】

(CO₂排出量)

要因	1990年度 ➤ 2020年度	2005年度 ➤ 2020年度	2013年度 ➤ 2020年度	前年度 ➤ 2020年度
経済活動量の変化	11.7	-1.7	-3.5	-0.4
CO ₂ 排出係数の変化	-3.8	-5.2	-16.8	-1.0
経済活動量あたりのエネルギー使用量の変化	-32.9	-14.2	-13.5	-1.9
CO ₂ 排出量の変化	-25.0	-21.2	-33.8	-3.3

変化率(%)

(要因分析の説明)

a. 経済活動量(生産量)の変化

基準年度からの変化においては、生産量が12.4%増加したが、CO₂排出量は減少した。

一方、2019年度からの変化では、生産量は▲0.4%とわずかに減少し、CO₂排出量も減少した。

b. CO₂排出係数の変化

非鉄金属製錬業はエネルギー多消費産業であり、特に、非鉄金属製錬所では金属を熔錬する電気炉および金属を精製する電解設備などの電力を大量消費する工程があるため、電力の炭素排出係数の影響は大きい。

2011年3月の東日本大震災及び東京電力福島第一原子力発電所事故以降、我が国の原子力発電所が次々と停止し、それを補う形で化石燃料を燃料とする火力発電の焼き増しが行われた。その結果、2011年度の電力の排出係数が急上昇した。その後、火力発電所の効率運転が実施されるようになり、電力の炭素排出係数は2012年度をピークに徐々に減少している。

このような電力事情を背景に、東日本大震災前と比較すると、CO₂排出係数の変化に伴うCO₂排出量は増加し、東日本大震災後では減少している。

CO₂排出係数の変化としては、2018年度から2019年度が-1.5%、2019年度から2020年度度が-1.0%であったことから前年並みの変化と考えられる。

c. 経済活動量あたりのエネルギー使用量の変化

設備の改良・更新時におけるBAT機器の導入、ポンプ、ブロワなど電動機のインバータ化、照明のLED化、生産プロセスの管理強化、電流効率の改善、廃熱の回収・利用、蒸気ロス削減対策など省エネルギー活動によるエネルギー原単位の継続的な改善がCO₂排出量の削減に大きく寄与している。(「II-(5) 「実施した対策、投資額と削減効果の考察」を参照)

また、製錬所の中にはリサイクルカーボン、木質ペレット燃料、再生油などの代替燃料への転換を計画的に進めていることも、CO₂排出削減に寄与している。

(5) 実施した対策、投資額と削減効果の考察

【総括表】

年度	対策	投資額	年度当たりのエネルギー削減量 CO ₂ 削減量	設備等の使用期間(見込み)
2020年度	銅製錬における省エネ対策: 高効率機器への更新(冷凍機、ポンプ、変圧器)、モータのインバータ化、LED照明化、ドライヤ風量最適化など	358 百万円	4.6 千 t-CO ₂	15 年
	亜鉛製錬における省エネ対策: 高効率機器への更新(モータ、変圧器、空調機)、モータのインバータ化、LED照明化、バーナーの燃焼効率向上など	1,354 百万円	12.5 千 t-CO ₂	15 年
	鉛製錬における省エネ対策: 高効率機器への更新(変圧器、ボイラ)、LED照明化など	246 百万円	2.4 千 t-CO ₂	15 年

	ニッケル、フェロニッケル製錬における省エネ対策： 高効率機器への更新（モータ、空調機、変圧器）、再生油・RPF・木質ペレット利用、蒸気ロス削減対策、LED 照明化など	120 百万円	12.6 千 t-CO ₂	15 年
2021 年度 以降	銅製錬における省エネ対策： 高効率機器への更新（変圧器、エコマイザー、空調機、熱交換器）、モータのインバータ化、LED 照明化など	849 百万円	6.5 千 t-CO ₂	15 年
	亜鉛製錬における省エネ対策： 高効率機器への更新（除湿器、駆動トランス、変圧器）、操業監視用計算機更新、LED 照明化など	566 百万円	34.7 千 t-CO ₂	15 年
	鉛製錬における省エネ対策： 高効率機器への更新（変圧器、ボイラ、）、ブロワのインバータ化、LED 照明化など	1,106 百万円	4.5 千 t-CO ₂	15 年
	ニッケル、フェロニッケル製錬における省エネ対策： 高効率機器への更新（モータ）、ボイラ燃料転換、再生油・RPF・木質ペレット利用、蒸気ロス削減対策、LED 照明化など	64 百万円	18.9 千 t-CO ₂	15 年

【2020 年度の取組実績】

（取組の具体的事例）

銅製錬プラントでは、冷凍機などの最新鋭機器への更新、冷凍機、排水ポンプのインバータ導入、ファン・ブロワの自動運転化やLED照明の導入などの設備対策に加え、プロセス面では湯温管理、ドライヤの風量最適化及び電解液濃度管理などの施策が実施された。

鉛製錬プラントでは、送液ポンプ、変圧器の更新などの設備対策に加え、プロセス面でのコークス原単位改善（原料の脱水、操業管理による熱ロス低減）などが進められた。

亜鉛製錬プラントでは、モータ効率改善機器設置、ガス制御装置導入やエアリフト用コンプレッサのブロワ化、LED照明化などが実施された。また、電解工程操業管理の強化や電力原単位削減（清浄工程安定化、電槽整備・アノード整備サイクル厳守）などの省エネルギー対策がなされた。

ニッケル製錬プラントでは、廃熱回収や蒸気ロス対策によるエネルギー消費原単位向上策、LED照明化策が継続された。また、電解槽の整備、電解電流効率改善などが実施された。

フェロニッケル製錬プラントでは、高効率モータへの更新やLED照明化が実施された。また、木質ペレット、RPF、再生油、廃プラを燃料として利用され化石燃料の代替化が進んだ。

（取組実績の考察）

各社は、それぞれの製錬プラントにおいて設備の改良・更新時のB A T機器の導入や操業条件の改善などのベストプラクティスの採用を自社の中長期計画の下で積極的に進めてきた。

1990年度から1998年度までの省エネ投資額は328億円、1999年度から2012年度の投資額は519億円であった。2013年度から2018年度は厳しい事業環境の影響にあったが、大型の省エネ補助金の活

用により投資額は113億円であった。

2019年度の省エネ投資額は、2018年度から約4.3倍と大きく増額となり21.5億円、CO₂排出削減効果は、前年度比27%増の▲2.5万t-CO₂/年となり、1999年度から2019年度における省エネ投資によって、累積で206万t-CO₂/年の削減ポテンシャルを創出した。

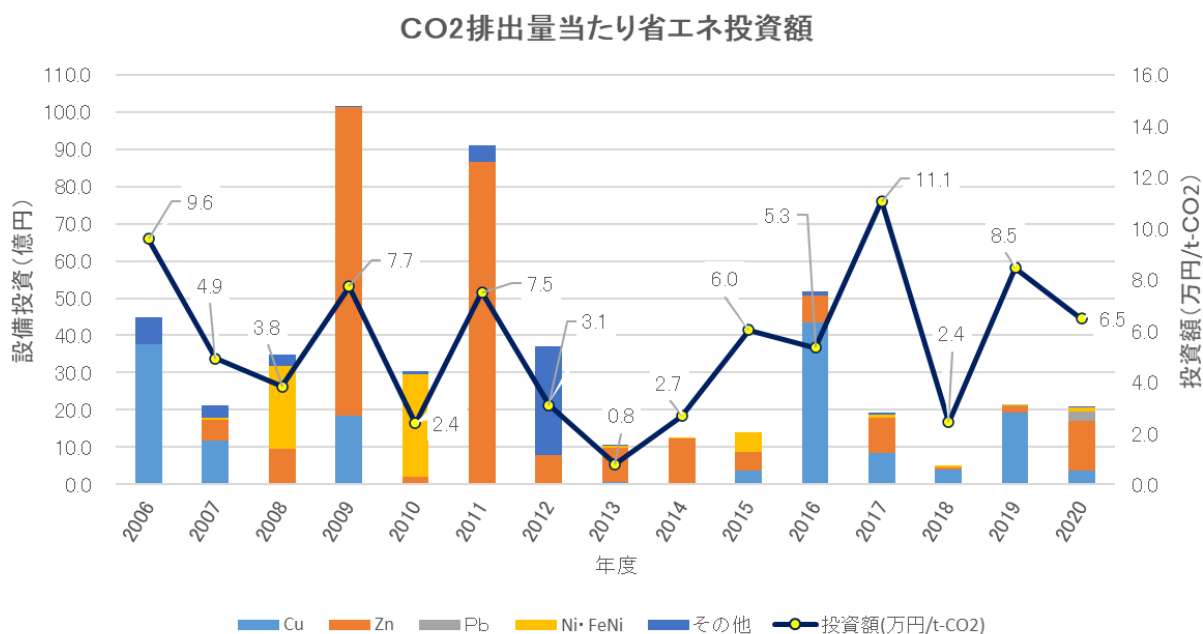
2020年度の省エネ投資額は、2019年度から微減の20.8億円、CO₂排出削減効果は、前年度比26%増の▲3.2万t-CO₂/年となり、1999年度から2020年度における省エネ投資によって、累積で209万t-CO₂/年の削減ポテンシャルを創出した。

投資額では、銅製錬所におけるポンプ・冷凍機・変電器更新によるBAT化、排水ポンプのインバータ化などの設備対策、また、亜鉛製錬では、熱風炉排ガスO₂制御装置導入、精留塔積替などの投資であった。

一方、製造工程での運転条件最適化・操業管理の強化策では、銅製錬所における配管保温、トラップ点検、不要配管撤去による蒸気ロス削減、余剰蒸気の利用などが、亜鉛製錬所では、電解工程操業管理強化による電力原単位削減対策、鉛製錬所では、コークス原単位改善（原料の脱水、操業管理による熱ロス低減）、ニッケル製錬所での電解純液Ni濃度上昇による電力原単位削減対策などが、CO₂排出量削減の主な効果要因であった。

各年度のCO₂削減量あたりの設備投資額の推移を、以下のグラフに示す。2019年度ではCO₂を1t削減するために約6.5万円の設備投資を実施したことになる。CO₂削減量あたりの設備投資額の推移をみても、今後も省エネ対策に相応の投資負担を要する状況が続くものと考えられる。

各社は今後も省エネ、CO₂排出削減の余地が少ない中、BATの導入などコスト効率的かつ効果的な省エネ対策を計画的に厳選して実行し、省エネ活動を継続的に実施していく。



【フェーズ I 全体での取組実績】

(取組の主な事例)

設備面では、コンプレッサ、ポンプ、ブロワ、電気炉、ボイラ、変圧器等の最新の高効率機器（BAT機器）を積極的に採用し、LED照明の導入、電動機器のインバータ化、保温対策・蒸気

漏れ対策等を計画的に進めた。

プロセス面では、廃熱回収・利用、製造プロセスの見直しや管理強化が実施され、重油や電力使用量削減が図られた。

化石燃料の代替化として、木質ペレット、再生油や廃プラなどの燃料利用が進められた。

(取組実績の考察)

各社は、それぞれの製錬プラントにおいて設備の改良・更新時のB A T機器の導入や操業条件の改善などのベストプラクティスの採用を自社の中長期計画の下で積極的に進めてきた。

CO₂排出量当たり省エネ投資額においては、2017年度を除き1t当りのCO₂削減に10万円以下の投資で推移しており、コスト効率の良い投資を実施してきたと考えられる。各社は今後もコスト効率のかつ効果的な省エネ対策を厳選実行し、省エネ活動を継続的に実施していく。

【2021年度以降の取組予定】

(今後の対策の実施見通しと想定される不確定要素)

当協会および各社は、鉱石・精鉱の品位の悪化、コスト効率的・効果的な省エネルギー対策対象の減少および電気料金値上げのコスト増加など厳しい事業環境が続く中、今後もPDCAサイクルを確実に回して、知恵を出し工夫を凝らして省エネおよびCO₂原単位削減の継続的な改善に取り組んでいく。今後の設備投資計画については、省エネ補助金を活用しての大型投資を計画的に実行しようという検討が継続的に進んでいる。各社は今後も省エネ、CO₂排出削減の余地が少ない中、BATの導入などコスト効率のかつ効果的な省エネ対策を計画的に厳選して実行し、省エネ活動を継続的に実施していく。

2021年度以降の取り組みでは、ボイラ、ポンプ、エコマイザー、変圧器、空調設備などの設備更新時のB A T機器の導入、照明のLED化、電動機やモータのインバータ化等の設備投資対策に加え、さらに、運転管理の強化・改善等を中心に約26億円の設備投資を予定しており、約6.4万t-CO₂/年のCO₂排出削減の効果を見込んでいる。(投資額査定中の案件を含まず)

コンプレッサを集約し、製錬所での運転確認終了後に所内各工場に向けて配管工事を行い、圧縮空気の供給を開始して効率化を図る設備計画を順調に進めている会員企業もある。

一方、実施にあたっては今後の景気動向、業績状況に左右されるところが大きく、経営上の慎重な判断が必要となる。

(6) 2020年度の目標達成率

【目標指標に関する達成率の算出】

* 達成率の計算式は以下のとおり。

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

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

達成率 = (計算式)

$$((1990年度CO_2原単位; 1.927t-CO_2/t) - (2020年度CO_2原単位; 1.421t-CO_2/t)) /$$

$$((1990年度CO_2原単位; 1.927t-CO_2/t) - (2020年度の目標CO_2原単位; 1.639t-CO_2/t))$$

$$= 175.7\%$$

【自己評価・分析】 (2段階で選択)

<自己評価とその説明>

■ 目標達成

(目標達成できた要因)

非鉄製錬プラントでのポンプ、ボイラ、圧縮機、熱交換器及び変圧器等を高効率機器に更新、また、モータのインバータ化やLED照明化等の省エネ技術の導入や運転面では、送風機適正化、電解液の管理、抵抗値改善強化等の省エネルギー対策が目標達成できた要因と考えられる。

(新型コロナウイルスの影響)

2020年度の生産量は2019年度に比較して、▲0.4%と全体的には大幅な減産には至らなかった。一方、新型コロナウイルスの影響で原料鉱石の入荷量が減少し、それに伴い生産量も約19%減少する鉱種(フェロニッケル)があった。

(クレジットの取得・活用の有無、活用内容)

クレジット等の活用は考えていない。

取得クレジットの種別	
プロジェクトの概要	
クレジットの活用実績	

(達成率が2020年度目標を大幅に上回った場合、目標設定方法の妥当性に対する分析)

CO₂原単位は2020年度目標を大きく上回る達成率となった。本CO₂原単位は5鉱種の総括で評価しているため、もっとも原単位の大きいフェロニッケルが約19%大幅に減産したため、数値が大きく低下した。フェロニッケルの生産量が元の水準に戻ればCO₂原単位も元の水準に戻るため、目水準は現状のままで妥当と判断する。

□ 目標未達

(目標未達の要因)

(新型コロナウイルスの影響)

(クレジットの取得・活用の有無、活用内容)

取得クレジットの種別	
プロジェクトの概要	
クレジットの活用実績	

(フェーズⅡにおける対応策)

(7) 2030年度の目標達成の蓋然性

【目標指標に関する進捗率の算出】

* 進捗率の計算式は以下のとおり。

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

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

進捗率 = (計算式)

$$\frac{((1990年度 CO_2原単位; 1.927t-CO_2/t) - (2020年度 CO_2原単位; 1.421t-CO_2/t))}{((1990年度 CO_2原単位; 1.927t-CO_2/t) - (2030年度の目標 CO_2原単位; 1.427t-CO_2/t))} = 101.2\%$$

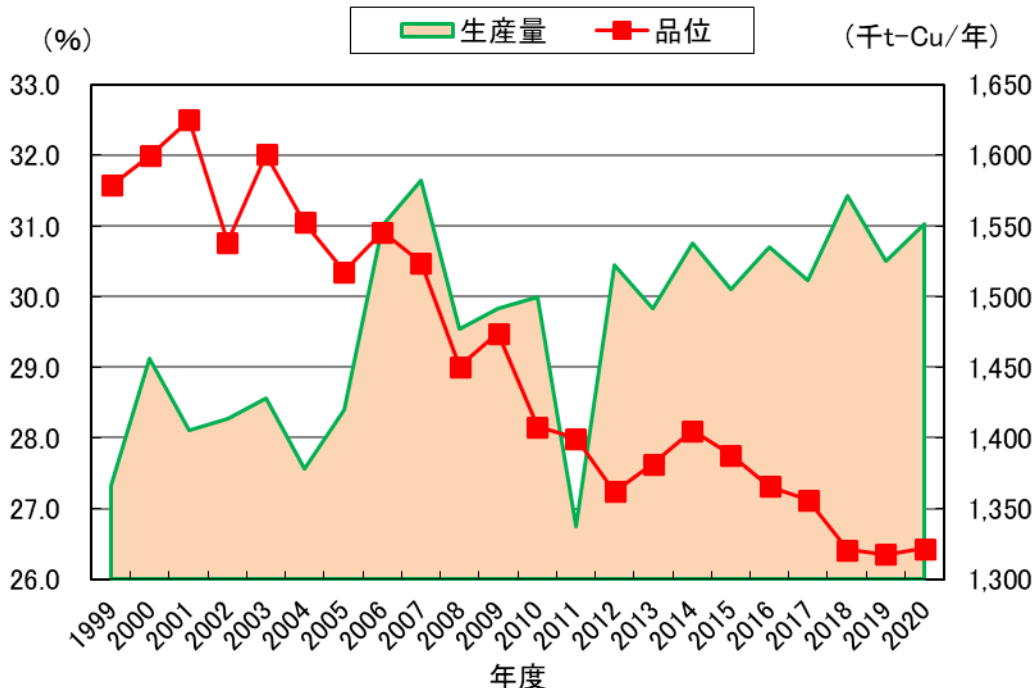
【自己評価・分析】

(目標達成に向けた不確定要素)

CO₂原単位は2030年度目標を達成する結果となった。しかし、本CO₂原単位は5鉱種の総括で評価しているため、もっとも原単位の大きいフェロニッケルが約19%大幅に減産したため、数値が大きく低下した。フェロニッケルの生産量が元の水準に戻ればCO₂原単位も元の水準に戻るため、目水準は現状のままで妥当と判断する。2020年度はフェロニッケルの一時的減産によるCO₂原単位の改善と評価している。

また、CO₂原単位は鉱石・精鉱の品位の影響を受ける。銅、鉛、亜鉛、ニッケル、フェロニッケルなどの非鉄金属の鉱石・精鉱のすべてを海外に依存している中、近年、途上国の経済成長に伴う途上国の旺盛な鉱物資源需要と鉱石・精鉱の獲得競争の激化、資源メジャーによる寡占化の進展、海外の資源国における鉱石・精鉱の輸出禁止などの資源ナショナリズムの台頭によって鉱石・精鉱の調達リスクが増大している。そのため、高品位の鉱石・精鉱の確保が著しく困難になってきている、品位の高い鉱石・精鉱の安定確保は、わが国非鉄金属製錬業界における重要な課題である。

銅精鉱品位と生産量



（既に進捗率が2030年度目標を上回っている場合、目標見直しの検討状況）

当業界は、今年度から2050年カーボンニュートラルに向けて今後取り組んで行くべき対策について「カーボンニュートラル推進委員会」や「革新的技術開発ワーキンググループ」で検討を開始している。その成果を2030年度の目標見直しに反映していくものとする。

(8) クレジットの取得・活用及び創出の実績・予定と具体的事例

【業界としての取組】

- クレジットの取得・活用をおこなっている
- 今後、様々なメリットを勘案してクレジットの取得・活用を検討する
- 目標達成が困難な状況となった場合は、クレジットの取得・活用を検討する
- クレジットの取得・活用は考えていない
- 商品の販売等を通じたクレジット創出の取組を検討する
- 商品の販売等を通じたクレジット創出の取組は考えていない

【活用実績】

フェーズⅠ

- 2 (6) 「2020年度の目標達成率」の該当箇所記入

フェーズⅡ

下記の「具体的な取組事例」に記入

【個社の取組】

- 各社でクレジットの取得・活用をおこなっている
- 各社ともクレジットの取得・活用をしていない
- 各社で自社商品の販売等を通じたクレジット創出の取組をおこなっている
- 各社とも自社商品の販売等を通じたクレジット創出の取組をしていない

【具体的な取組事例】

取得クレジットの種別	
プロジェクトの概要	
クレジットの活用実績	

創出クレジットの種別	
プロジェクトの概要	

(9) 本社等オフィスにおける取組

【本社等オフィスにおける排出削減目標】

業界として目標を策定している

削減目標:〇〇年〇月策定

【目標】

【対象としている事業領域】

■ 業界としての目標策定には至っていない

(理由)

各社の本社等オフィスは大部分が賃貸ビルの中のテナントであるため、主体的に実施できる対応としては昼休みの消灯、冷暖房の温度設定、クールビズ・ウォームビズなどの運用面に限られる。また、当業界では、エネルギー消費量のほとんどが工場の製造段階に由来しているため、本社等オフィスでのエネルギー消費量は全体への影響は無視できる程度である。そのため、CO₂排出量削減の目標は業界として定めていない。

【エネルギー消費量、CO₂排出量等の実績】

本社オフィス等の CO₂排出実績(9社計)

	2009 年度	2010 年度	2011 年度	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度	2016 年度	2017 年度	2018 年度	2019 年度	2020 年度
延べ床面積 (万㎡):	3.49	3.78	3.70	3.43	3.38	3.33	3.31	3.40	3.40	3.40	3.43	3.17
CO ₂ 排出量 (万 t-CO ₂)	0.15	0.17	0.20	0.20	0.18	0.17	0.17	0.18	0.18	0.18	0.18	0.16
床面積あたりの CO ₂ 排出量 (kg-CO ₂ /m ²)	44.29	45.63	54.25	58.21	51.95	51.73	50.82	51.83	51.83	51.83	51.83	51.83
エネルギー消費量 (原油換算) (万 kl)	0.09	0.10	0.10	0.09	0.09	0.09	0.08	0.09	0.09	0.09	0.09	0.08
床面積あたりエネ ルギー消費量 (l/m ²)	26.65	27.45	26.48	25.42	25.87	25.76	25.31	25.31	25.81	25.81	25.81	25.81

II.(2)に記載の CO₂排出量等の実績と重複

データ収集が困難

(課題及び今後の取組方針)

【2020 年度の取組実績】

（取組の具体的事例）

2020年度も業務部門での省エネ活動は継続実施しているが、全床面積は2019年度に比べ約7%程度減少した。これは事務所を移転した会員企業があるためである。一方、照明の間引きの対象床面積が166m²拡大となり、CO₂排出量3.02 t-CO₂が追加で削減された。

（取組実績の考察）

特に、業界としての目標を設定していないが、本社オフィスにおけるISO14001を取得するなどして、業務部門においても長期にわたり計画的、継続的に節電、省エネルギー活動に取り組んでいる。例えば、自動調光のMAX値の引き下げ、適正照度の検討、昼休み時の消灯、更衣室・廊下の減灯、高効率照明導入、冷暖房設定温度管理、事務所ヒートポンプエアコン導入、クールビズ励行、福利厚生風呂用にヒートポンプ給湯器導入、社用車のハイブリッド車へ切り替え、構内アイドリングストップ、ソーラーパネル設置、緑化推進などを実施している。2020年度の追加の省エネ対策は照明の間引きのみであった。本社オフィスにおける各社の省エネ対策は可能な限り実施されており、最近では省エネ対策の余地はほとんどなくなっている反面、定着化が進んだともいえる。

【2021 年度以降の取組予定】

（今後の対策の実施見通しと想定される不確定要素）

引き続き本社オフィスにおける省エネルギー活動に継続して取り組み、CO₂排出削減を図ることとする。

(10) 物流における取組

【物流における排出削減目標】

業界として目標を策定している

削減目標:〇〇年〇月策定

【目標】

【対象としている事業領域】

■ 業界としての目標策定には至っていない

(理由)

当業界において、物流は顧客の要求により製品の輸送形態、輸送先が多岐に渡り異なる。また、主に輸送会社に外注であることから各社で事情が異なるため、各社間のデータ調整が難しく、業界の実状を示すデータを取得することができない。そのため、CO₂排出削減の目標は定めていない。

【エネルギー消費量、CO₂排出量等の実績】

	2011 年度	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度	2016 年度	2017 年度	2018 年度	2019 年度	2020 年度
輸送量 (万トンキロ)	235,713	236,997	239,485	235,950	233,935	237,521	222,956	225,865	238,269	180,471
CO ₂ 排出量 (万 t-CO ₂)	11.22	11.42	10.98	10.88	10.93	11.19	11.01	11.34	11.18	10.92
輸送量あたり CO ₂ 排出量 (kg-CO ₂ /トンキロ)	0.048	0.048	0.046	0.046	0.047	0.047	0.049	0.050	0.047	0.061
エネルギー消費 量(原油換算) (万 kl)	4.20	4.27	4.13	4.08	4.09	4.19	4.12	4.80	4.83	4.35
輸送量あたりエネ ルギー消費量 (l/トンキロ)	0.018	0.018	0.017	0.017	0.017	0.018	0.018	0.021	0.020	0.024

II. (1)に記載の CO₂排出量等の実績と重複

■ データ収集が困難

(課題及び今後の取組方針)

前述のとおり、当業界では物流データの取得の難しさから2016年度の回答票までは実績を記載していなかったが、当業界の物流におけるエネルギー消費量などを大まかに把握するため、また、

各社の取り組みの参考となることを期待して、各社から省エネ法の定期報告書（特定荷主）に基づいて可能な範囲でデータを収集することとした。データ算定方法・精度は各社の実情によって異なったまま、調整は実施していない。

【2020 年度の取組実績】

（取組の具体的事例）

各社はサプライチェーンにおいて物流効率化に努め、CO₂排出削減に貢献している。各社の取り組み事例を以下に記載する。

a. 業務提携による物流の効率化

1) 住友金属鉱山

住友金属鉱山（株）とDOWAメタルマイン（株）は、硫酸の販売について、合弁企業として（株）アシッツを設立し業務提携を行っているが、物流面においても合理化効果が得られている。例えば、西日本の東予と東日本の小名浜・秋田の製錬所から産出された硫酸を相互に融通し顧客に出荷することで、従来発生していた交錯輸送が無くなったほか、船舶の手配が一元化されることで配船業務の効率化が実施できている。

2) J X 金属

J X 金属、三井金属鉱業は、パンパシフィック・カッパーと称する合弁企業を設立し、銅の販売における提携だけでなく、原料の調達を含めた業務提携を行っている。銅、硫酸などの販売物流は、パンパシフィック・カッパーにより輸送の最適化を継続的に実施している。

b. 物流の短距離化と積載率の向上

1) 三井金属鉱業

下関市にある彦島製錬所では、北九州市に位置する大手鉄鋼メーカーへ亜鉛地金を納入している。従来は全量15tトラックでの納入であった。この理由は先方の地金倉庫のスペースが制約条件となり、20tトレーラーでは雨天時に倉庫内に入車できない状態にあったためである。また、亜鉛地金は白錆発生防止のため原則雨荷役は実施しないことになっていた。この改善のため納入先と協議を行い、倉庫内のレイアウト変更などの協力を頂き、現在は全て20tトレーラーでの納入が可能となった。これにより運転手不足の解消やCO₂削減に大きく寄与できている。

また、コンテナの輸出に際して積載率を上げるため、以下の改善を行った。20フィートコンテナ内には最大21.6tまで積み込み可能である。まず、フレコン20袋をコンテナ内に積み込む時の最適なフレコンサイズを検討した。これにより、積卸時のフォークリフトによる作業の迅速化が可能となり、安全性も向上した。本改善後の積載率は、従来比5%向上した。

三井金属の亜鉛地金及び鉛地金の輸送においては、船での輸送が主体となっている。現状の船の積載率は65%~75%程度で積載率は低い状態である。理由は、デイトムでの積卸に制約があることと、荷揚げ地の倉庫の受け入れに制約があるためである。この2点について、投資も含めた検討を進めることにより、今後の随時改善を図ることとし、さらなるCO₂排出量の削減に大きく寄与できると共に、輸送コストの削減にも繋がっていくものとする。引き続き、積載率の向上のために全事業部に対し適切な車両による輸送に常に努めるように注意喚起している。

2) 三菱マテリアル

直島製錬所では、所内に新たな原料置場を設置するにあたり、既存の設備及び置場と有機的に繋がるアクセス道路を併設した。これにより物流効率の改善が図られ、運搬車両のエネルギー使用量、CO₂排出量の削減に貢献している。

また、所内物流の効率改善に関して、シミュレーションソフトを活用して検討する取組みも行っている。

3) 小名浜製錬

小名浜製錬所では、銅製錬プロセスの副原料である、炭酸カルシウムやケイ石を、近接する同じいわき市内の製造工場より継続して調達している。現地調達率はそれぞれ95%となっている。電気銅及び硫酸銅の輸出は横浜港まで陸送した後、船舶にて輸送していたが、一部を小名浜港から出荷し、トラック輸送に掛かるエネルギー使用量を削減している。

4) 東邦亜鉛

貨物自動車での運送時は、適正車種の選択、輸送ルート工夫や車両の大型化等を実施している。海路輸送可能な製品については海路輸送を積極的に検討する。また、各事業部に省エネ責任者及び担当者を設置し、輸送合理化に向け取り組みを継続している。

c. モーダルシフト

1) DOWAホールディングス

計画的な輸送を行うことで、従来トラック輸送であった一部の電気銅を、原料であるeスクラップの複荷として鉄道輸送にシフトし、輸送に関するエネルギーの削減に貢献した。

2) 住友金属鉱山

【高効率の輸送用機器（モーダルシフト）】

電気銅・電気ニッケル等の非鉄製品輸送においては、環境負荷の少ない海上輸送を主とするとともに、トラックによる陸上輸送においてもRORO船、フェリーを用いたヘッドレストレーラー輸送などのモーダルシフトを積極的に推進している。

2020年11月には本取り組みが評価され、一般社団法人日本物流連合会殿より「令和2年度（第7回）モーダルシフト最優良事業者（改善および有効活用部門）」を受賞した。

（取組実績の考察）

特に、CO₂排出削減目標を設定していないが、各社は、荷主として輸送コストの削減、輸送業務のさらなる合理化を図るための施策を実施しており、輸送に関するエネルギー消費量およびCO₂排出量の削減に寄与できている。

III. 主体間連携の強化

(1) 低炭素、脱炭素の製品・サービス等の概要、削減見込量及び算定根拠

	低炭素、脱炭素の 製品・サービス等	削減実績 (推計) (2020年度)	削減見込量 (ポテンシャル) (2030年度)
1	水力発電	15.6万t-CO ₂	14.7万 t-CO ₂
2	太陽光発電	2.8万 t-CO ₂	3.0万 t-CO ₂
3	地熱発電	46.6万 t-CO ₂	46.6万 t-CO ₂
4	次世代自動車向け二次電池用正極 材料の開発・製造	44.2万 t-CO ₂	184万 t-CO ₂
5	信号機用LED(赤色発光と黄色発 光)向け半導体材料の開発・製造	0.81万 t-CO ₂	未定
6	高効率スラリーポンプ、高濃度高効 率スラリーポンプの開発・製造	0.08万 t-CO ₂	未定
7	高効率粉砕機の開発・製造	0.02万 t-CO ₂	未定
8	家庭用鉛蓄電池システムの普及拡大	—	検討中

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

非鉄金属製錬業界は、上流の非鉄金属製錬事業を軸に金属材料、リサイクルなどの下流部門に多角化し、高純度・高品質な金属材料、加工品などの基礎素材およびサービスの安定供給を通して世界トップクラスの自動車や電気・電子機器の産業を含むわが国の産業のサプライチェーンの根幹を成している。また、鉱山事業において長年培ってきた水力発電の技術、鉱物資源の探査技術を活用して水力発電、地熱開発・地熱発電、太陽光発電の再生可能エネルギーの創出にも取り組んでいる。

<サプライチェーンを通じたCO₂排出量の評価算定>

会員各社での取り組みは、Scope1、Scope2の排出量に関しては算定が進んでいたが、サプライチェーンを通じたScope3カテゴリー11(販売した製品の使用)排出量の算定を評価は進んでいなかった。これは、使用・廃棄リサイクルまでのサプライチェーンでの排出量が特定できないか、情報を入手する顧客とのコミュニケーションの困難さに課題がある。顧客要求仕様を満足する研究開発・技術開発により個別にカスタマイズされた中間材サンプルの機能評価を繰り返すことにより実現する次世代機能性材料に係る成果情報の公表は容易くはない。サプライチェーンを通じた削減貢献量の見える化が、企業価値及び社会貢献向上に寄与することになる意識を定着させ具体的な対応を図ることが必要となる。

2020年度の会員企業の活動では、統合報告書やサステナビリティレポートでエネルギー、資源等の原材料から製品、廃棄排出に至るマスバランスを公開する、製品について、原材料から最終製品の廃棄までのライフサイクルアセスメントを実施していることを公開する等を実施している。

<環境負荷削減貢献量の評価に係る活動>

当協会は、日本LCA学会環境負荷削減貢献量評価手法研究会にオブザーバーとして活動に参画し、会員企業への情報共有を図った。

また、LCA日本フォーラムのLCA/DB委員会に参画し、業界会員企業での取り組みを強化するため情報共有を図り、削減貢献量の見える化を進める業界意識の定着を目指している。

当業界を取り巻く事業環境は、厳しさを増すが、環境経営の重要性が叫ばれる中、ライフサイクル視点からの取り組みと情報公開により、会員企業及び業界の継続的かつ戦略的な社会貢献価値を高める取り組みを推進する。

引き続き、当協会内部委員会活動の中で削減貢献度の見える化を、主体的に進める。

以下に、2020年度における各社の低炭素製品・サービス等の概要、削減取り組み事例を記載する。

a. 水力発電・太陽光発電・地熱発電の創出

最近では、企業の環境格付けが投資判断に活用されており、地球温暖化対策についてCDPは、CO₂排出削減活動として「敷地内または顧客に代わってのクリーンエネルギー発電」を掲げ企業を評価している。そのため、水力発電、太陽光発電、地熱発電などの再生可能エネルギー電源の創出（建設）に関する各社の取り組みがCO₂排出削減へ貢献し、企業の環境価値を高めることに結びついている。

一方、国では2030年度のエネルギーミックスを実現するため再生可能エネルギーの導入拡大が進められているが、安定電源である水力発電、地熱発電は太陽光発電に比べ拡大されていない状況である。このような状況の中、各社が取り組んでいる水力発電、地熱開発・地熱発電の事業、および休廃止鉱山・旧非鉄金属製錬所の遊休地を利用したFIT制度による太陽光発電事業は国の施策にも貢献している。

このような背景の下、再生可能エネルギー創出の意義と各社のポテンシャルを勘案して、当協会は再生可能エネルギーの創出目標を各社へのアンケート調査に基づき設定し、再生可能エネルギー創出の取り組みを省エネ活動と合わせて推進している。

各電源について2020年度発電量および2030年度の発電見込量からCO₂排出削減量および見込量を求めた。（電力の炭素排出係数は0.4913kg-CO₂/kWh）

	2020年度		2030年度	
	発電量 (万 MWh)	CO ₂ 排出削減量 (万 t-CO ₂)	発電見込量 (万 MWh)	CO ₂ 排出削減見込量 (万 t-CO ₂)
水力発電	31.8	15.6	30.0	14.7
太陽光発電	5.8	2.8	6.0	3.0
地熱発電	94.9	46.6	94.9	46.6

出所：会員企業アンケート調査結果に基づく

b. 次世代自動車（ハイブリッド車・電気自動車）用二次電池正極材料の開発・製造

住友金属鉱山は、電気自動車用のリチウムイオン電池の需要拡大に対応するため、リチウムイオン電池の正極材料であるニッケル酸リチウムの生産設備の増強を進めている。約180億円の

設備投資により2018年1月にニッケル酸リチウムの生産能力が1,850t/月から3,550t/月に増強され、さらに2018年度中には約78億円の設備投資により4,550t/月に増強した。2019年度は約30億円の設備投資を実施した。

さらに2024年度中期経営計画期間中に、電池材料の生産能力を合計10,000t/月まで段階的に増強することをめざしており、2025年に2,000t/月の増産を目的として470億円の投資を計画している。

ただし、同社の正極材料はハイブリッド車・電気自動車のサプライチェーンの一翼を担うものであり、正極材料単独でのCO₂排出削減量を評価することはできない。そのため、2020年度および2030年度のハイブリッド車・電気自動車用の国内販売見込台数からCO₂排出削減見込量を求めた。

	2020 年度		2030 年度	
	国内販売見込台数(万台)	CO ₂ 排出削減見込量(万 t-CO ₂)	国内販売見込台数(万台)	CO ₂ 排出削減見込量(万 t-CO ₂)
ハイブリッド車	83	43.1	160	83.2
電気自動車	1.1	1.0	110	101.2
合計	84.1	44.1	270	184.4

(走行距離当たりの CO₂排出量)

ハイブリッド車および電気自動車 (PHV、EV) は、ガソリン車と比較して燃費 (km/L) に優れている。使用段階において、ハイブリッド車では、ガソリン自動車と比較して1台当たりの年間1万km走行時のCO₂排出量を約0.52t-CO₂削減できる。電気自動車では、約0.92t-CO₂削減できる。

車種別CO₂排出量

(出典; 日本自動車研究会、総合効率と GHG 排出の分析報告書(平成 23 年 3 月))

- ・ ガソリン車 ; 147g-CO₂/km
- ・ ハイブリッド車 ; 95g-CO₂/km
- ・ 電気自動車 ; 55g-CO₂/km
- ・ 電気自動車 (PHV) ; 55g-CO₂/km

年間走行日数を 200 日とすると 1 日の平均走行距離は 50km。プラグインハイブリッド車の場合、1 回の充電での走行距離は約 60km であるので、期待できる最大の削減効果として電気自動車 (EV) と同じ CO₂削減原単位を使用。

(国内販売台数)

2020年度の国内販売台数については「わが国の自動車保有動向」(一般財団法人 自動車検査登録情報協会) の2020年度の情報と2019年度の情報を参照し、その差の台数とした。

- ・ 2020 年度ハイブリッド車 (見込台数) ; 83 万台
- ・ 2020 年度電気自動車 (見込台数) ; 1.1 万台

2030年度の国内販売台数については普通乗用車販売総台数を2014年度実績から次のとおり推定。

- ・ 普通乗用車販売台数 (2014 年度実績) ; 470 万台
(2014 年度実績 ; 日本自動車工業会統計)
- ・ 普通乗用車販売台数 (2030 年度) ; 560 万台 (2014 年度実績の 1.2 倍と仮定)

次いで、2030年度の次世代自動車販売台数は「自動車産業戦略2014（経済産業省）」に基づく普及率から次のとおり推定。

- ・ 2030年度ハイブリッド車（普及率 30%） ; 160万台
- ・ 2030年度電気自動車（普及率 20%） ; 110万台

c. 信号機に使用されるLED向け半導体材料の開発・製造

古河機械金属（古河電子）では、国内で唯一高純度金属砒素を生産している。省エネ関係の用途としては、車両用および歩行者用信号機に用いられているLED（赤色発光用と黄色発光用）の材料などに用いられる。白熱灯などの従来光源に比べ、大幅な消費電力の削減に貢献している。

d. 高濃度・高効率スラリーポンプの開発・製造の開発・製造

古河機械金属(株)の事業会社である古河産機システムズ(株)では、新型の高効率スラリーポンプを開発し、移送対象スラリーの流体解析結果に基づく技術を取り入れ、従来よりも約10%の高効率移送を実現した。新型の高濃度高効率スラリーポンプについても同様に新技術を導入し、従来よりも約14%の高効率移送を実現した。また、鉍石などの粉砕エネルギー効率を向上させるため開発したグライディングロール粉砕機は、従来のダブルロール型機と比べ5～10倍の押力を実現し、従来よりも粉砕動力を約30%削減した。

e. 高効率粉砕機の開発・製造

古河機械金属（古河産機システムズ）は、鉍石などの粉砕エネルギー効率を向上させるため開発したグライディングロール粉砕機は、従来のダブルロール型機と比べ5～10倍の押力を実現し、従来よりも粉砕動力を約30%削減した。

f. 自動車部品向け高効率コイル製品の開発・製造

古河機械金属（古河電子）では、コア・コイルを自社生産できる技術を生かし、電子制御化が進む自動車部品向けのコイル製品を中心に開発・生産を進めている。今後、益々普及が進む電気自動車など環境対応車に対し、当社コイル製品が数多く採用されることによってエネルギーの損出を更に抑え、自動車の低燃費の向上、CO₂やNO_xの排出削減につながる。

g. 電子機器の熱対策向け窒化アルミセラミックスの開発・製造

古河機械金属（古河電子）では、高度化する電子機器の放熱用素材として窒化アルミセラミックスを製造している。通信技術の向上、自動車、鉄道車両の省力化、レーザー応用機器の発達に必要な半導体デバイスの高度化には電流量の増大や回路の複雑化による狭幅化が伴う。これにより、熱の発生量が増加し他の機器類への影響が問題となっている。

窒化アルミセラミックスは放熱問題の解決を通して使用段階での消費電力削減と、（電子機器の高度化による）豊かな社会の実現に貢献している。

h. 家庭用鉛蓄電池システムの普及拡大

民生部門である業務部門と家庭部門のCO₂排出量は年々増加しており、CO₂排出量削減は重要かつ急務である。国は対策として「エネルギー基本計画」において再生可能エネルギーの普及拡大の方針を示しており、今後、家庭用の太陽光発電の普及拡大が加速される。このような中、

太陽光発電の天候による不安定性の解消、電力需要のピークの平準化、昼間の余剰電力の夜間への使用、さらに太陽光発電の固定価格の買い取りが終了した後の家庭での電力の自給自足を考えると、太陽光発電とともに家庭用の蓄電池システムの普及拡大が重要であると考えられる。

また、鉛の使用済みバッテリーをリサイクル原料として鉛製錬を行っている当業界においては、近年、国内で回収された使用済みバッテリーの海外への輸出が増え、国内でのリサイクル率が低下しリサイクル原料が適正価格で手に入らない事態が生じていたが、この調達リスクは、バーゼル法改正によって、2019年4月以降改善された。

このような状況を踏まえて、当協会は、新たな鉛需要の創出と鉛資源の蓄積・リサイクルによる原料の安定確保の観点から、家庭向けの鉛蓄電池に鉛をリース供給、リサイクルする鉛蓄電池システム事業構想に取り組んでいる。鉛蓄電池は安全性が高く、安価で安定性にも優れており、リサイクルも容易であることから、この事業構想はわが国の低炭素社会および資源循環型社会の構築に貢献できるとともに、災害時の緊急電源として活用することによって災害対策にも貢献できる。なお、CO₂排出削減ポテンシャルについては、事業構想の具体化に合わせて、海外貢献も含め検討中である。

i. 次世代リチウムイオン電池向け高性能固体電解質の開発・製造

全固体電池は可燃性の有機電解液を使用しないため、高い安全性が求められる二次電池として開発されている。また、全固体化による高エネルギー密度電池の実現が見込まれており、車載用途をはじめとした次世代高性能二次電池としても有望視されている。

固体電解質としては、イオン伝導率の観点からは硫化物系が優れているが、使用できる正極活物質や負極活物質に限られるなどの技術課題があった。三井金属は独自の技術によって電解液と同等水準のリチウムイオン伝導性を有し、かつ電気化学的に安定である「アルジロダイト型硫化物固体電解質」を量産性に優れた工法によって開発した。

この新開発の固体電解質を使用した全固体電池において、三井金属と協働している電池メーカーから小型機器向けにサンプル出荷が開始されたこと、電気自動車向けにおいても顧客企業での評価が順調に進んでいることから、既にこれまでに量産設備を整え、製品出荷を開始している。

(2) 2020年度の取組実績

(取組の具体的事例)

a. 水力発電・太陽光発電の創出

太陽光発電は休廃止鉱山・製錬所の遊休地を利用して2013年度から発電を開始している。水力発電は2014年6月に旧鉱山の坑内湧き水を利用した水力発電設備（天狗の団扇発電所）を岐阜県の旧鉱山坑内に設置した他、老朽化した水力発電設備を発電効率の向上、発電容量の増強を兼ね備えた最新鋭設備へ更新する計画が進められている。

2020年度全体としては14箇所の水力発電所、20箇所の太陽光発電所において発電を行い、電力会社に売電している。2020年度のFIT制度を活用した発電所の発電容量は2019年度とほぼ横ばいであったが、発電電力量は2019年度比2.5%減の約37.6万kWh/年となり、約18万t年のCO₂排出削減に貢献した。

また、2021年度以降、2箇所の水力発電所で、新たにFIT制度を活用した発電計画がある。

No.	分類	事業者	発電所名	発電場所	設備容量 (kW)	2020年度実績 (MWh/年)
1	水力発電	神岡鉱業	天狗の団扇発電所	岐阜県飛騨市	77	332
2	水力発電	神岡鉱業	和佐保発電所	岐阜県飛騨市	897	3,606
3	水力発電	神岡鉱業	金木戸発電所	岐阜県飛騨市	18,087	117,905
4	水力発電	神岡鉱業	金木戸第二発電所	岐阜県飛騨市	862	4,384
5	水力発電	神岡鉱業	跡津発電所	岐阜県飛騨市	13,093	72,379
6	水力発電	神岡鉱業	土第一発電所	岐阜県飛騨市	1,912	14,230
7	水力発電	神岡鉱業	土第二発電所	岐阜県飛騨市	1,173	7,938
8	水力発電	JX 金属	柿の沢発電所	福島県いわき市	5,000	27,067
9	水力発電	三菱マテリアル	小又川第4発電所	秋田県北秋田市	6,808	26,350
10	水力発電	三菱マテリアル	永田発電所	秋田県鹿角市	721	5,345
11	水力発電	三菱マテリアル	碓発電所	秋田県鹿角市	1,873	14,625
12	水力発電	三菱マテリアル	大湯発電所	秋田県鹿角市	956	5,076
13	水力発電	釜石鉱山	大橋地下第2発電所	岩手県釜石市	199.9	1,570
14	水力発電	DOWA ホールディングス	銚子第1発電所	秋田県鹿角市	2,470	16,823
15	太陽光発電	東邦亜鉛	東邦亜鉛太陽光発電所	群馬県藤岡市	1,987	2,636
16	太陽光発電	古河機械金属	古河機械金属足尾事業所太陽光発電所	栃木県日光市	1,008	1,170
17	太陽光発電	群馬環境リサイクルセンター	群馬環境リサイクルセンター太陽光発電設備	群馬県高崎市	250	251
18	太陽光発電	日鉄鉱業	洞爺湖カソーラ発電所	北海道洞爺湖町	1,990	2,615
19	太陽光発電	日鉄鉱業	庄内カソーラ発電所1号機	福岡県飯塚市	953.2	1,192
20	太陽光発電	日鉄鉱業	庄内カソーラ発電所2号機	福岡県飯塚市	500	654
21	太陽光発電	日鉄鉱業	柚木カソーラ発電所	長崎県佐世保市	1,500	1,969

22	太陽光発電	日鉄鉱業	上穂波カソーラ発電所	福岡県飯塚市	1,750	2,328
23	太陽光発電	日鉄鉱業	野木カソーラ発電所	栃木県下都賀郡	1,500	2,484
24	太陽光発電	日鉄鉱業	釜石鉱山カソーラ発電所	岩手県釜石市	1,997	2,456
25	太陽光発電	日鉄鉱業	釜石鉱山カソーラ発電所	岩手県釜石市	1,000	1,497
26	太陽光発電	日鉄鉱業	釜石中ノ沢カソーラ発電所	岩手県釜石市	1,990	2,421
27	太陽光発電	エルエムサンパワー	入釜太陽光発電所	宮城県栗原市	6,930	8,631
28	太陽光発電	エルエムサンパワー	福井太陽光発電所	福井県福井市	1,990	3,020
29	太陽光発電	エルエムサンパワー	鳥越太陽光発電所	福岡県京都郡	1,990	3,015
30	太陽光発電	エルエムサンパワー	真壁太陽光発電所	茨城県桜川市	1,990	2,991
31	太陽光発電	エルエムサンパワー	矢吹太陽光北発電所	福島県西白河郡	1,330	2,001
32	太陽光発電	エルエムサンパワー	矢吹太陽光東発電所	福島県西白河郡	1,995	3,077
33	太陽光発電	エルエムサンパワー	矢吹太陽光南第 1 発電所	福島県西白河郡	1,719	2,548
34	太陽光発電	エルエムサンパワー	矢吹太陽光南第 2 発電所	福島県西白河郡	1,500	2,264
35	太陽光発電	JX 金属プレジジョンテクノロジー	掛川工場	静岡県掛川市	240	683
36	太陽光発電	住友金属鉱山	鹿島太陽光発電所	茨城県鹿嶋市	3,390	3,596
37	太陽光発電	DOWA エコシステム	花岡発電所	秋田県大館市	1,306	1,442
38	太陽光発電	彦島製錬	彦島製錬太陽光発電所	山口県下関市	1,995	3,049
合 計					96,929	375,620

b. 地熱開発・地熱発電の創出

各社は長年培ってきた探査技術を活かして地熱開発に取り組んでおり、地元の電力会社に蒸気を供給、または電力を販売している。三菱マテリアルは、2021年8月より秋田県鹿角市八幡平菰ノ森地域における資源量調査を開始した。また、三菱マテリアル、三菱ガス化学、電源開発の共同出資会社である安比地熱が、2019年8月に岩手県において安比地熱発電所の建設工事を開始した。発電所運転開始は2024年4月の予定である。日鉄鉱業は鹿児島において新たな地熱開発に向けた地熱調査の準備を進めている。

会員企業は以下の5箇所の地熱発電所に関わって再生可能エネルギーの普及拡大に貢献している。地熱発電の発電容量は16.57万kW、2020年度では94.9万MWh発電し、46.6万t-CO₂/年のCO₂排出削減に貢献した。

- ① 澄川発電所：認可出力 50,000kW（三菱マテリアル／東北電力に蒸気を供給）
- ② 大沼発電所：認可出力 9,500kW（三菱マテリアル／新電力事業者に売電）
- ③ 山葵沢地熱発電所 46,199kW（湯沢地熱／FIT 電源として東北電力に売電）
* 電源開発・三菱マテリアル・三菱ガス化学の関連会社
- ④ 柳津西山発電所：認可出力 30,000kW（奥会津地熱／東北電力に蒸気を供給）
* 奥会津地熱：三井金属鉱業の子会社
- ⑤ 大霧発電所：認可出力 30,000kW（霧島地熱／九州電力に蒸気を供給）
* 霧島地熱：日鉄鉱業の子会社

c. バイオマス発電の創出

カーボンニュートラルに向けて、三菱マテリアル（ニューエナジーふじみ野）では、バイオガス発電を開始した。2020年度は0.352万kWh/年となり、約0.2万t/年のCO₂排出削減に貢献した。

d. 次世代自動車用二次電池正極材料の開発・製造

前述のとおり正極材料はハイブリッド車・電気自動車のサプライチェーンの一翼を担うものであり、正極材料単独でのCO₂排出削減量を評価することはできないが、2020年度及び前年の2019年度のハイブリッド車、電気自動車の保有台数（「わが国の自動車保有動向」自動車検査登録情報協会）より、2020年度の国内販売見込台数次のとおりとすると、正極材料の製造と供給を通して約44万t-CO₂/年のCO₂排出削減に部分貢献した。

- ・ ハイブリッド保有台数； 83万台
- ・ 電気自動車保有台数； 1.1万台
- ・ 年間走行距離； 1万km（仮定）

（ガソリン車と比べてのCO₂排出削減量）

- ・ ハイブリッド車 ; 83万台/年×0.52t-CO₂/台 = 43.2万t-CO₂/年
- ・ 電気自動車 ; 1.1万台/年×0.92t-CO₂/台 = 1.0万t-CO₂/年

e. 信号機に使用されるLED向け半導体材料の開発・製造

（信号機用LED（赤色発光用と黄色発光用）の材料）

国内LED信号機台数を次のとおりとすると、従来の発熱灯信号機と比較して約0.81万t-CO₂/年のCO₂排出削減量に貢献した。

（2020年度末時点のLED信号機設置台数）:

2020年度末LED式信号灯器数は警察庁ホームページに公表されていないため、2019年度末が最新データとなる。毎年の設置台数は、車用・歩行用共とも約3~4万台程度のため、2020年度も同程度と推測した。

- ・ 特定非営利活動法人 LED照明推進協議会ホームページから白熱灯消費電力（車両用70W、歩行者用60W）およびLED消費電力量12Wを引用。
- ・ 警察庁ホームページ
2019年3月末LED式信号灯器数（車両用約77万機、歩行者用約56万機）を引用。
2020年3月末LED式信号灯器数（車両用約80万機、歩行者用約59万機）を引用。
※2021年3月末LED式信号灯器数は警察庁ホームページに公表されていないため、2019年度末が最新データとなる。毎年の設置台数は、車用・歩行用共とも約3~4万台程度のため、2020年度も同程度と推測した。

（信号機消費電力）

- ・ 車両信号用熱灯； 70W/灯 （出所 LED：照明推進協議会 HP）
- ・ 歩行者信号用発熱灯； 60W/灯 （同上）
- ・ 信号用LED； 12W/灯 （同上）

（CO₂排出削減量）

青色LED半導体には使用されていないので車両用では削減量の2/3、歩行者用では削減量の1/2に貢献。

- ・ 2020年度末の設置台数(車両用：80万機、歩行者用：56万機)。
- ・ 車両信号
 $(70-12) \text{ W} \times 24\text{h} \times 365 \text{ 日} \times (80-77) \text{ 万機} \times 2/3 \times 0.4913\text{kg-CO}_2/\text{kWh}$
 $= 0.50 \text{ 万 t/年}$
- ・ 歩行者信号
 $(60-12) \text{ W} \times 24\text{h} \times 365 \text{ 日} \times (59-56) \text{ 万機} \times 1/2 \times 0.4913\text{kg-CO}_2/\text{kWh}$
 $= 0.31 \text{ 万 t/年}$

※電力排出係数 0.4913kg- CO₂ /kWh

∴0.81 万 t CO₂削減

f. 高濃度・高効率スラリーポンプ及び高効率粉碎機の開発・製造

各産業では、当該機器への入れ替えの推進が実施されており、2020年度の入替えによって、約970t-CO₂/年が削減された。

2020年度の当該機器への入れ替え実施により378.18kW電力削減に貢献。

$$378.18\text{kW} \times 12\text{hr} \times 365 \text{ 日} \\ = 1,656,428\text{kWh} \cdots \textcircled{1} \quad \sim \quad 0.0813 \text{ 万 t-CO}_2$$

2020年度の当該機器への入れ替え実施により132.0kW電力削減に貢献。

$$132.0\text{kW} \times 8\text{hr} \times 300 \text{ 日} \\ = 316,800\text{kWh} \cdots \textcircled{2} \quad \sim \quad 0.0156 \text{ 万 t-CO}_2$$

※電力排出係数 0.4913kg- CO₂/kWh

∴(①+②)×0.4913 =0.097 万 t-CO₂削減

g. 家庭用鉛蓄電池システムの普及拡大

家庭用鉛蓄電池システム事業の実運営の中心となる事業会社が事業構想について鉛電池メーカー、蓄電池システムメーカー、電機メーカー、住宅設備メーカー、電力アグリゲーターなどと検討を行っている。当協会もその活動を支援している。

(取組実績の考察)

a. 水力発電・太陽光発電の創出

水力発電は2019年度に新たに神岡鉱業の5基が本格稼働し、発電量が大幅に増加した。太陽光発電は、2016年度に8箇所の発電所が建設され2018年度から本格稼働した。2020年度は新規のFIT制度を活用した発電所の稼働はなく、2019年度に比べ発電電力量は▲2.5%程度減少した。2020年度のCO₂排出削減量は2019年度比5.3%微増の約18万t-CO₂となった。

b. 地熱開発・地熱発電の創出

地熱発電は、ベースロード電源として重要な位置付けにあり、国が決定した「長期エネルギー需給見通し」に従い、地熱開発および地熱発電所の建設に着実に取り組み、推進しなければならない。2019年度は、三菱マテリアルによる、岩手県内で1基が稼働した。設備利用率は50%を前提とすると、2020年度のCO₂排出削減量は2019年度比▲3.8%削減の27.4万t-CO₂となった。

c. バイオマス発電の創出

2020年度に三菱マテリアル（ニューエナジーふじみ野）はバイオマス発電を稼働した。設備容量は550kWで、2020年度は0.352万kWhの発電量で新たに約0.2万t/年のCO₂排出削減に貢献した。

d. 次世代自動車用二次電池正極材料の開発・製造

次世代自動車が普及拡大するためには、二次電池の充電特性の改善、安全性の向上、低コスト化など正極材料にも高い品質と性能が要求される。住友金属鉱山はこれらの課題を解決するとともに、さらなる顧客の要求に応えるために先駆的な取り組みを進めている。

e. 信号機に使用されるLED向け半導体材料の開発・製造

警察庁のホームページによれば、国内の信号機の総数は、車両用信号機が127万機、歩行者信号機が102万機であるので、2018年度末時点で半分以上がLED信号機に替わったことになる。

（3） 家庭部門、国民運動への取り組み

各社は、地元企業との商取引、地元自治体の省エネルギー活動への参画、防災訓練・活動への参画、工場周辺の環境美化活動、地元住民向けの工場見学などを通して、地球環境保全、地球温暖化対策に関する意識や知識の向上や地域貢献のために、家庭部門での取り組みや国民運動への取り組みを実施している。以下に各社の取り組み事例を報告する。

【家庭部門での取組】

a. 住友金属鉱山

㈱日向製錬所では、燃料および還元剤として石炭を使用しているが、その一部を地元産の木質ペレットに代替することにより、CO₂排出量を削減するとともに地域林業の振興に貢献している。2020年度は620 t/年の木質ペレットを使用して1,097 t/年のCO₂排出削減に貢献した。

菱刈鉱山では、開発当初より地元との共存共栄を掲げ、地元の祭事や各種イベント参加、地元の坑内見学など行っている。2014年度から鹿児島県が取組んでいる「かごしまエコファン」に参加している。「かごしまエコファン」は、地域密着型のCO₂排出量削減の活動で、行政が実施する森林整備活動や省エネルギー活動に、民間企業が資金を提供する仕組みである。関連会社の大口電子㈱とともに、「伊佐市市有林における緑豊かな大地の恵みを守るCO₂吸収プロジェクト」に資金を提供し、大口電子・菱刈鉱山で各50tのCO₂排出量の削減に寄与した。

b. 三菱マテリアル

直島製錬所では、平成14年に国の承認を受けた「エコアイランドなおしまプラン」を推進するための母体として香川県と直島町が設立した「エコアイランド直島推進委員会」の活動計画に基づき、環境を通じた様々な活動を実施している。この活動計画の1つとして進めている「なおしま環の里プロジェクト」の活動として、昨年に引き続き、ビオトープの管理・運営を行い、また、従業員でひまわりの種蒔き、サツマイモの苗植えを実施した。また、「なおしま環の里プロジェクト」の新たな取り組みとして、直島島内の沿道に町花「島つつじ」を植栽する取り組みを始め、従業員で「島つつじ」の植栽を実施した。その他、新入社員に

よる清掃ボランティアとして島内道路の清掃活動を実施した。

なお、例年開催されている「なおしま環境フェスタ」や直島製錬所有価値金属リサイクル施設への一般見学者受入（エコツアー）は、新型コロナウイルス感染症拡大に伴い2020年度は中止となったが、今後、感染症の状況をみながら再開を検討していく。

c. 東邦亜鉛

例年安中製錬所、契島製錬所、小名浜製錬所、藤岡事業所の各生産拠点では、清掃活動などのボランティア活動に積極的に取り組んでいる。各生産拠点ともに毎回約50人の従業員が活動に参加している。しかし、2020年度はコロナ影響にて多くの活動が中止または制限を受ける形となった。

海に囲まれた契島製錬所では、自主海上防災訓練、呉海上保安部の指導による「オイルフェンス張り」の訓練、地元・大崎上島消防署との合同消防訓練いずれも中止となった。小名浜製錬所では、12社で構成する「小名浜共同防災協議会」、との合同訓練は中止となったが、緊急通報や初期消火、自衛消防団による消火などの総合消防訓練は例年どおり実施できた。両製錬所ともに例年は約50名の従業員が訓練に参加している。

また、安中製錬所と契島製錬所では、社会科見学授業の一環として行われる工場見学を受け入れているが2020年度は学校からの受け入れ依頼がなかった。

安中製錬所がある群馬県安中市は日本におけるマラソン発祥の地であり、毎年「安政遠足（あんせいとおあし）侍マラソン」が開催され、同社からは10数名のランナーと応援スタッフが参加、大会を盛り上げているが、2020年度は開催中止となった。安中城址にぎわい朝市も中止となった。

契島製錬所では本年も大崎上島町の産業文化祭「すみれ祭」への参加など地域活性化に努めた。

d. DOWAホールディングス

国内最大級の環境展「エコプロ2019～持続可能な社会の実現に向けて」に出展し、ゲームやクイズをしながら、身近な製品の金属リサイクル、家庭ごみを燃やした後の焼却灰のリサイクル、産業廃棄物の焼却処理など、廃棄されるものを減らして循環型社会を作る方法を楽しく学べるようにし、3日間で約3,500名と2018年度よりも約900人多い来場者を集めた。

e. 三井金属鉱業

工場周辺の環境美化活動の実践（従業員および家族による清掃活動）、事業所における地域の生徒・学生の職場体験学習受入れなどを継続している。しかしながら2020年度についてはコロナ禍により清掃活動および職場体験学習の実施は見送られた。コロナ禍が終息して活動が再開された際には、以前と同規模での活動参加を予定している。

また、呉海上保安部の指導のもとで地域企業が輪番で実施している海上防災訓練についても、2020年度はコロナ禍により実施が見送られた。コロナ禍が終息して訓練の実施が可能になれば、継続して参加を予定している。

また、1970年にアメリカで始まった取組みであるアースデーとは、4月22日を“Earth Day（地球の日）”として、関連したイベントに参加してもらい、環境が抱える問題に対して人々に関心をもってもらおうと始まったもの。90年代に入ってから毎年となり、世界各地でイベントが催されるようになり、今日では、世界中の国や地域で大人から子どもまで、国境・民族・信条・政党・宗派を越えて約5億人が参加する世界規模の環境イベントとなって

いる。SDGsと絡めた催しも、この日に各国で行なわれる。

三井金属 銅箔事業部では、従来は、アースデーに参加していた拠点があったが、2019年より事業部を挙げ世界の各拠点でアースデーの取組みを一斉に行なうようになった。

例えば、上尾事業所（埼玉県）では、近隣を流れる芝川の清掃活動を定時退社の実施、社内ポスターでのアースデーの周知している。

マレーシア銅箔（マレーシア）では、それぞれの家庭からリサイクルごみの回収やエコバッグの配布、蘇州銅箔（中国）では、ごみの分別状況の確認など管理職による社内巡視、ポスターでの啓蒙。香港銅箔では昼休みの消灯とポスター掲出、台湾銅箔（台湾）では、ベジタブル・デーとしても掲げ菜食の奨め、おもちゃのリサイクル、地球温暖化に関する教育の実施と、それぞれの拠点で工夫をこらした取組みが企画され、実施されている。

f. 古河機械金属

古河機械金属グループ会社である足尾さく岩機柵では、地元の足尾小学校の児童を対象とした社会科見学会を定期的実施しており、2020年度は、9月に同校3年生7名と先生が同社を訪れた。

当日は同社の製造工程、世界各国への輸出方法、稼働現場などについての説明後、空圧・油圧小型ブレーカの製造ラインを見学してもらった。また、さく岩機がいかにさく孔力が力強いものであるかを体感してもらった。児童からは「とても力強くて驚いた」などの様々な感想が寄せられた。同校の松浦校長先生からは、「社会科見学会を機に、まずは地元について知ることが大切だと考えており、地域でのコミュニケーションを活性化することで、児童たちの学びにつなげたい。」とのコメントをいただいた。同社では、今後も継続して見学会を実施していく。

g. J X 金属

J X 金属は2012年1月より「非鉄金属の製錬やリサイクルに関する調査・研究と人材の育成に資する」ことを目的とし大学生産技術研究所と共同でJ X 金属寄付ユニットを開設した。第1 期活動（5 年間）では、シンポジウムやワークショップなど非鉄金属に関する学びの機会を計9 回設け、産官学から延べ1,600 名にご参加いただいた。2017 年1月から開始した第2 期の活動では、第1 期の活動に加えて、高校生以下の若年層を中心とする一般社会に向けた広報活動を通じて、非鉄金属分野の重要性と将来性を訴求することにより、次世代を担う人材確保を推進している。

加えて、次世代を担う高校生以下の若年層を対象とした取り組みとして、2020年3月に小学生を対象とした社会科見学プログラム「身近な「銅」を知る学びのプログラム」を実施した。本プログラムは、港区芝地区総合支所が主催し、子供の健やかな成長に寄与する体験学習などを行う「芝・ネイチャー大学校」の一環である。

2020年9月には、東京大学グローバルサイエンスキャンパス（UTokyoGSC）への協力の一環として、同プログラムを受講する高校生を対象とした本社オフィス見学会を実施した。当日は、高校生9名および東京大学スタッフ3名が本社オフィスを訪れ、SQUARE LAB（ショールーム）の見学や、当社社員を交えたディスカッションを通して、金属素材がどのように社会の発展に役立っているかについて学んでいただいた。

さらに、HPでは銅の特長や歴史について学べる子ども向けのクイズや、中高生向けコンテンツを配信したり、漫画「銅のひみつ」を地域の小中学校やスポーツ団体、図書館などに寄贈したりして銅の魅力を伝えている。

また、各事業所においては清掃活動などを積極的に行っている。一例として、茨城県の日立事業所では、毎年地域の団体が開催している宮田川流域の環境美化活動に参加している。2020年度は新型コロナウイルスの感染防止対策を行いながら、工場および関連会社従業員約150名が自主的に清掃活動を行った。

加えて、JX金属グループでは、資機材の購入にあたり、環境負荷など社会的影響の低減を目的として、「グリーン調達方針」を定め、これに基づき、具体的なサプライヤーの選定条件を定めた「グリーン調達ガイドライン」を策定している。2019年度からは、本趣旨を含めて、さらに発展させた形で「CSR調達アンケート」を開始した。これは、サプライチェーン全体で、人権の尊重、労働安全衛生、コンプライアンス、環境保全などの取り組みを実践し社会的責任を果たしていくためのもので、2019年度実施の本アンケートでは、JX金属、JX金属環境、パンパシフィック・カッパーでの2018年度購買検収実績額のうち、約80%を占めるお取引先219社を対象に調査を行い、218社から回答を得た。(回答率99.5%)。

JX金属グループでは、休廃止鉱山の跡地を中心に、各地で地域と協力しながら森林整備活動を進め、生物多様性の維持・向上に努めている。1905年の創業以来、全国各地で鉱山を操業し、非鉄金属などの安定供給と日本の経済発展に貢献してきた。しかし、現在ではそのほとんどが鉱量枯渇に伴って操業を停止している。所管する39カ所の休廃止鉱山のうち12カ所において、鉱山保安法に基づき、坑廃水処理を継続する義務が課せられている。JX金属グループでは、JX金属エコマネジメントがその管理を行い、周辺環境の維持・回復を図っており、主な管理業務としては、坑内および堆積場などから出る重金属を含む強酸性の坑廃水を無害な水質にする坑廃水処理と、堆積場や坑道などの維持・保全。特に坑廃水は絶え間なく発生するため、その処理は1日たりとも休むことなく行っている。

【国民運動への取組】

上記【家庭部門での取組】を参照。

(4) 森林吸収源の育成・保全に関する取組み

森林は、災害防止や水資源の貯留をはじめとする多様な公益的機能を有しており、地球温暖化防止に貢献するCO₂吸収源としても注目されている。また、生物多様性の維持においても重要な取り組みである。各社では、休廃止鉱山跡地の復旧・緑化、森林保全活動を積極的に実施している。以下に各社の事例を報告する。

a. DOWAホールディングス

DOWAグループは、従来から休廃止鉱山の跡地の復旧、緑化活動に努めてきた。約1,600haの森林を所有しているが、そのうちの約600haを対象として、森林管理計画を立て、枝打ち、間伐など、健全な森林として維持するための手入れを継続して実施している。また、鉱山跡地については、新規の植林を積極的に進めており、2019年度時点で12回目を迎え、約20万本の植樹を実施している。

b. 三菱マテリアル

三菱マテリアルは、北海道を中心に全国で1.4万haもの森林を保有する、日本国内有数の大規模森林所有者として、適切な森林管理を通じて、CO₂吸収固定推進、生物多様性の保全、地域社会貢献、再生可能資源としての木材供給等、森林が本来持つ公益的機能の最大化に取り組んでいる。持続可能な森林経営への取り組みに対する第三者評価として、2012年10月以降、SGEC森林認証を取得している。

c. JX金属

JX金属は、国内の休廃止鉱山の跡地を中心に各地で地域と協力しながら森林整備活動を進めている。2020年度は高玉鉱山（福島県郡山市）、大江鉱山（北海道余市郡）、豊羽鉱山（北海道札幌市）にて、植樹や植林、下刈作業、林道整備などを行った。吉野鉱山（山形県南陽市）の「日鉱里山・龍樹の森」では、上記活動に対し、山形県よりCO₂森林吸収量の認定証を受領した。今後も継続して生物多様性の維持・向上に努めていく。

d. 住友金属鉱山

コーラルベイニッケルとタガニートHPALでは合わせて14.6haの緑化を実施した。

e. 東邦亜鉛

群馬県安中市所有の雉子観音周辺整備において森林整備活動を継続実施しており、安中製錬所従業員とその家族及びOBで毎回100名以上が参加している。

f. 古河機械金属

古河機械金属グループ独自の緑化活動として足尾地区の社有地に桜の苗木1,000本植樹を目指す「足尾さくら植樹会」を結成し、2009年3月に第1回の植樹会を開催した。以降、2020年度は中止となったが、毎年開催しており、2019年3月の10回目の植樹会で、これまでに植樹した桜は合計540本となり、今後も活動を継続する。

g. 三井金属鉱業

神岡鉱業は、これまでに植栽活動を実施してきた箇所について、経過観察を継続した。今後も保水性不足による植栽不良個所の覆土を計画的に取り進める。

2021年度は従来からの課題であった約52,000m²の陥没地において、ハイパーカミオカンデ建

設で発生する掘削ズリを埋戻し材に利用するための搬入道路工事を開始した。2033年に埋戻しを完了した後は植栽する計画である。また当工事で発生する残土を利用し、隣接する蛇腹谷集積場において長年植栽不良となっていた約2,000m²に覆土、播種を実施する予定である。さらに露天掘跡地の法面部約14,000m²の覆土ならびに孫右衛門谷たい積場の一部4,600m²に植生基材吹付工事を実施する予定である。

(5) フェーズ I 全体での取組実績

(取組の主な事例)

水力、太陽光および地熱などの再生可能エネルギーの創出として、発電プラント建設や発電を実施してきた。また、バイオマス発電プラントを建設し、2020年度に発電を開始した。次世代自動車（ハイブリッド車・電気自動車）用二次電池正極材料の開発・製造としてニッケル酸リチウムの生産設備の増強と生産、信号機に使用されるLED向け半導体材料や高濃度・高効率スラリーポンプの開発・製造を実施した。さらには、高効率粉砕機、自動車部品向け高効率コイル製品や電子機器の熱対策向け窒化アルミセラミックスの開発・製造を進め、家庭用鉛蓄電池システムの普及拡大を図った。

地元自治体の省エネ活動への参加、工場周辺の環境美化活動、地元住民向けの工場見学会・省エネセミナー開催、協会技術専門部会を中心とした会員企業間の情報共有、意見交換など省エネ・CO₂排出削減のための取組やPR活動を推進した。

休廃止鉱山跡地の復旧・緑化、森林保全活動や鉱山跡地については、新規の植林や保水性不足による植栽不良個所や露天掘跡地の覆土を計画的に実施した。

(取組実績の考察)

水力発電や太陽光発電の創出においては、設備容量が増え、発電実績から設備も順調に稼働していると判断する。新たな地熱発電やバイオマス発電プラントが建設され、多様な発電技術でCO₂排出削減に貢献している。二次電池正極材料や半導体材料においては次世代自動車の販売数やLED使用数に影響されるものの着実にCO₂排出削減に貢献している。

2020年度はコロナ禍の影響で一部中止したり、規模を縮小したものもあったが、地元での省エネ活動への参加、工場周辺の環境美化活動、工場見学会などの地域活動を毎年継続して推進した。社員およびその家族、地元住民、その他ステークスホルダーにそれらの活動の意義と重要性を理解いただくよう活動の継続に努めている。また、休廃止鉱山跡地の復旧・緑化、森林保全活動においても継続した活動がなされている。今後もこうした取組を継続し活動していく。

(6) 2021年度以降の取組予定

(2030年に向けた取組)

a. 水力発電・太陽光発電の創出

今後もFIT制度を活用し積極的に利用拡大を目指す。水力発電においては、秋田県北秋田市において、2019年5月に小又川新発電所（出力10,326kW）の着工を計画し、2022年12月の完成を目指している。

神岡鉱業が岐阜県で2023年度に2箇所水力発電開始の予定がある。DOWAホールディングスが秋田県で2箇所について、設備更新・能力増強の計画がある。住友金属鉱山は、2018年4月に鹿島太陽光発電所の容量増加および蓄電池を導入した。以降は生産性向上のための運用ノウハウの積み上げを検討している。

J X金属では、静岡県下田でバイナリー発電施設の建設を完了しており、2018年から発電を開始している。

b. 地熱開発・地熱発電の創出

三菱マテリアルは秋田県鹿角市八幡平菰ノ森地域において、新規地熱発電所建設に向けて地下構造把握の為に地表調査を開始した。

日鉄鉱業が九州電力に蒸気を供給している大霧発電所に隣接する白水越地区では、新たに数十MWの規模を想定した地熱開発に向けて、地元自治体、地域住民、温泉事業者及び地元関係者の理解を得る取組を継続している。

c. 次世代自動車用二次電池正極材料および燃料電池向け電極材料の開発・製造

住友金属鉱山は、電気自動車用のリチウムイオン電池の需要拡大に対応するため、リチウムイオン電池の正極材料であるニッケル酸リチウムの生産設備の増強を進めている。約180億円の設備投資により2018年1月にニッケル酸リチウムの生産能力が1,850t/月から3,550t/月に増強され、さらに2018年度中には約78億円の設備投資により4,550t/月に増強された。2019年度は約30億円の設備投資を実施した。

さらに2024年度中期経営計画期間中に、電池材料の生産能力を合計10,000t/月まで段階的に増強することをめざしており、2025年に2,000t/月の増産を目的として470億円の投資を計画している。

また、固体酸化物形燃料電池（SOFC）の電極に使用される微細で高純度な酸化ニッケル粉を開発してきた。今後、燃料電池の本格的な製品化に向け、酸化ニッケル粉の需要増加が見込まれることから、2018年度から量産化実証設備を導入し運用を開始している。

d. 信号機に使用されるLED向け半導体材料の開発・製造

今後も白熱灯信号機からLED信号機への更新が進むことによりCO₂の排出削減に貢献する。

e. 高濃度・高効率スラリーポンプおよび高効率粉砕機の開発・製造

古河機械金属は、今後も当該機器の更なる性能・機能の向上を目指すとともに、充実したアフターケアによって普及拡販を推進する。

f. 家庭用鉛蓄電池システムの普及拡大

鉛製錬のリサイクル原料の確保と事業安定化の立場から、引き続き、鉛蓄電池を活用した事業構想に取り組み、鉛蓄電池リサイクル事業の事業主体となる事業会社の支援を行う。

g. 家庭部門、国民運動への取組み

家庭部門・国民運動への取組みおよび森林保全活動については、地域社会に根付いた地道な活動を、引き続き実施していく。

(2050年カーボンニュートラルの実現・トランジションの推進に向けた取組)

水力発電、太陽光発電や地熱発電などを継続して創出し、燃料電池向け電極材料やLED向け半導体材料などを製造し、引き続きCO₂の排出削減に貢献していく。一方、カーボンニュートラルに向けてはネガティブエミッションも効果的であることから、休廃止鉱山跡地の復旧・緑化、森林保全活動による貢献も促進していく。

IV. 国際貢献の推進

(1) 海外での削減貢献の概要、削減見込量及び算定根拠

	海外での削減貢献	削減実績 (推計) (2020年度)	削減見込量 (ポテンシャル) (2030年度)
1	ペルーの自社鉱山における水力発電(ワンサラ亜鉛鉱山)	1.0 万 t-CO ₂	1.0万t-CO ₂
2	ペルーの自社鉱山における水力発電(パルカ亜鉛鉱山)	0.12 万 t-CO ₂	0.12万t-CO ₂
3	タイの自社廃棄物処理施設における余剰熱利用発電	0.2万t-CO ₂	0.2万t-CO ₂

(削減貢献の概要、削減貢献量の算定根拠)

銅、鉛、亜鉛、ニッケル、フェロニッケルなど非鉄金属の鉱石・精鉱のすべてを海外に依存している中、各社は、海外における鉱山開発・運営、製錬所操業などの事業を通して鉱物資源の安定確保と非鉄金属の国内安定供給に貢献している。特に、近年、新興国の旺盛な資源需要による鉱石・精鉱の獲得競争の激化、海外の資源国における鉱石・精鉱の輸出禁止などの資源ナショナリズムの台頭によって鉱石・精鉱の調達リスクが増大しており、海外事業への展開は、ますます重要となっている。

各社は、海外事業を着実に進める上で、相手国、自治体および現地住民と強固で友好的信頼関係を構築しつつ、省エネルギー、CO₂排出量低減など環境負荷の低減にも十分に配慮し貢献できるような事業を進めている。以下に会員企業の貢献事例を記載する。

a. ペルーの自社鉱山における水力発電

三井金属鉱業は、ペルーのワンサラ亜鉛鉱山（三井金属鉱業100%権益保有）において1986年に4,500kWの自家水力発電所（以下、ワジャンカ水力発電所）を建設し、地元自治体へ約400kWを無償提供している。乾期は水量が減少し、2,000kW程度しか発電できないこともあるため、2007年に全国送電線網と接続し、電力不足分を買電する体制を整えた。このワジャンカ水力発電所は、ワジャンカ町に送電（10kV）するとともに、ワンサラ亜鉛鉱山の鉱山・選鉱工程に電力（33kV）を送電しており、水力発電だけでなく、送配電調整の機能も果たしている。2020年度の発電量は約2.1万MWhとなり、CO₂排出削減量は約1.0万t-CO₂/年となった。

また、三井金属鉱業は、ペルーのパルカ亜鉛鉱山（三井金属鉱業100%権益保有）においても1,000kWの水力発電を建設し、2015年2月からディーゼル発電を水力発電に切り替えている。2020年度の発電量は約0.24万MWhとなり、CO₂排出削減量の約0.12万t-CO₂/年となった。

2021年度および2030年度のCO₂排出削減見込量は、2020年度実績より求めた。電力の炭素排出係数は0.4913kg-CO₂/kWhとした。

	2021 年度および 2030 年度		
	発電容量 (kW)	発電見込量 (万 MWh)	CO ₂ 排出削減見込量 (万 t-CO ₂)
ワンサラ鉱山水力発電所	4,500	2.1	1.0
パルカ鉱山水力発電所	1,000	0.2	0.1
合 計	5,500	2.3	1.1

(発電容量および発電見込量は三井金属鉱業データに基づき、電力の炭素排出係数は 0.4913kg-CO₂/kWh)

b. タイの自社廃棄物処理施設における余剰熱利用発電

DOWAホールディングスは、タイの廃棄物処理施設において、廃熱ボイラの余剰蒸気を利用して2012年10月から発電を開始した（発電容量1,600kW）。

2020年度の発電量は0.42万MWhとなり、CO₂排出削減量の0.20万t-CO₂/年となった。

電力の炭素排出係数は0.4913kg-CO₂/kWhとした。

c. その他の取り組み

各社はその他にも海外鉱山・製錬所の緑地化や動植物の保護など環境保全、生物多様性の維持に関する取り組みや途上国の研修生の受け入れ、環境負荷低減・省エネルギー技術の輸出などを行っている。

1) JX金属

JX金属が操業を行うチリのカセロネス銅鉱山では、生物多様性の保護を目的として 15種類、48,200本の原生植物の植林が 1.43km²のエリアで進められている。植林するエリアは、鉱山敷地内のラマディージャス、敷地外のマイテンシージョおよびアモラーナスに位置し、2021年に完了予定である。また、植林のほかにもチリで登録されている絶滅危惧種を含む要保護動物や現地に自生する植物の生育状況のモニタリング、カセロネス銅鉱山周辺に自生する高地特有の植物の繁殖・分布と気候の影響等との関連性の研究も進められている。

2) 住友金属鉱山

住友金属鉱山は、ニッケル製錬のプロセスのひとつであるHPAL (High Pressure Acid Leach) 法を世界で初めて商業化に成功し、フィリピンにおいて低品位ニッケル酸化鉱石の処理をコーラルベイ（パラワン島）とタガニート（ミンダナオ島）の2拠点で展開している。プラントの建設・操業には、同社保有の省エネルギー技術を取り入れることによってCO₂排出削減に貢献している。また、テーリングダムの緑化活動にも積極的に取り組んでおり、製錬事業によって開発された土地を元の自然に戻すことを行っている。コーラルベイニッケルとタガニートHPALでは合わせて14.6 haの緑化を実施した。

3) 三菱マテリアル

三菱マテリアルは、銅製錬において徹底した省力化、省エネルギー化、環境負荷低減を図った「三菱連続製銅法」を独自開発し、インド、インドネシア、韓国に技術輸出を行い、CO₂排出削減に貢献している。

また、現在、耐用年数を超えた大量の電子機器や家電製品が世界的にも増加し続けており、

EUでは、WEEE指令 (Waste Electrical and Electronic Equipment (廃電気電子機器指令) : 電子機器や電気製品の廃棄物のリサイクル促進に向けてEUが定めた指令) により、使用済み電子機器・家電製品のメーカーによる回収・リサイクルの費用負担を義務付けているが、これら大量のE-Scrapを、高効率で安全、環境に配慮しながら再資源化できる高度な製錬技術や設備を持つ企業は限られており、国によっては適正処理が追い付いていない状況である。

三菱マテリアルグループは、銅をはじめとする非鉄金属製錬技術に加え、豊富なリサイクルに関するノウハウを有し、貴金属等のリサイクルに積極的に取り組んでおり、「三菱連続製銅法」の優位性と高度な操業ノウハウを強みに、長期的な視点でグローバルな集荷体制、受入・処理能力増強や、WEBシステム等を整備・強化してきた。

4) 三井金属鉱業

2020年度、国内外の拠点を合わせ三井金属グループ全体で、1,826.8千tのCO₂を排出 (Scope 1 およびScope 2)。これまで日本国内の各拠点で取り組んできた省エネルギー、CO₂排出低減における技術や知識を、海外各拠点へも展開し、グローバルで温室効果ガスの排出抑制に努めている。上記排出量のうち21.0%が海外拠点での排出であるが、コロナ禍の影響からいくつかの事業で減産を余儀なくされるも、海外拠点全体では前年度比0.4%の微減となった。

また、三井金属鉱業は、中国上海で貴金属を中心としたリサイクル事業を展開しており、これまで、消石灰や活性炭、苛性ソーダ等を使用し約4千万m³/年のガス清浄化をしている。2019年度は最新の排ガスモニタリング監視設備を導入し、環境保全を強化している。また、台湾では銅箔製造技術、中国上海では金属リサイクル技術を通じて、省エネルギー・低炭素の現地教育を実施している。

5) DOWA ホールディングス

中国、シンガポールにおける貴金属回収事業、タイ、インドネシアにおける選別・焼却・最終処分等の産業廃棄物処理事業により、資源循環並びに環境保全に貢献し、資源・エネルギーの有効利用を推進している。

ミャンマーでは2016年に当該国で唯一の管理型処分場を立ち上げ、日緬で共同開発中のティラワ工業団地を中心に多業種から排出される産業廃棄物の集荷、処理を行っている。効率的な適正処理を通じて排出事業者をサポートし、省エネと環境保全の進展に寄与している。

シンガポールにおいて2017年より操業中に助燃剤を必要としない低炭素型の焼却炉が稼働しており、当該国において有害廃棄物の他、医療系廃棄物処理の適正処理を推進していく。

6) 東邦亜鉛

東邦亜鉛は、豪ラスプ鉱山にて省エネ活動を展開している。2018年度にSCADA (坑内インフラ監視制御) システムを改造し、坑内の通気用ファンのOn/Off自動制御を実施する省エネ対策推進のため設置工事を実施した。最適制御に向けた取り組みを継続している。

(2) 2020年度の取組実績

(取組の具体的事例)

a. ペルーの自社鉱山における水力発電

ワンサラ亜鉛鉱山のワンジャカ水力発電所の2020年度の発電量は約2.1万MWhとなり、CO₂排出削減量は約1.0万t-CO₂/年となった。

また、パルカ亜鉛鉱山の水力発電所の2020年度の発電量は約0.2万MWhとなり、CO₂排出削減量の約0.1万t-CO₂/年となった。

b. タイの自社廃棄物処理施設における余剰熱利用発電

2020年度の発電量は0.42万MWhとなり、CO₂排出削減量の0.20万t-CO₂/年となった。

(取組実績の考察)

「IV-(1) 海外での削減貢献の概要、削減見込量及び算定根拠」を参照。

(3) フェーズ I 全体での取組実績

(取組の主な事例)

ペルーの自社鉱山における水力発電として、ワンサラ鉱山水力発電所とパルカ鉱山水力発電所で、発電を行いCO₂排出削減に貢献している。タイでの自社廃棄物処理施設における余剰熱利用発電、チリやフィリピンなどで緑化や植林活動を行いCO₂排出削減に貢献している。さらには設備を含む省エネルギー、CO₂排出低減における技術や知識を海外事業所へも展開した。

(取組実績の考察)

海外における水力発電や余剰熱利用発電はその発電実績から設備も順調に稼働し、CO₂排出削減に貢献している。ネガティブエミッションとしての緑化や植林活動も継続し活動しているので、CO₂排出削減に貢献できている。国内のみならず海外でも省エネ技術を導入することで効果的にCO₂排出低減に寄与できている。今後もこうした活動を継続する。

(4) 2021年度以降の取組予定

(2030年に向けた取組)

今後も海外事業展開先では環境配慮の周知徹底、環境設備の維持・更新、各種環境規制の遵守など、的確に環境保全活動、CO₂排出削減への貢献を進める。また、実績に基づいて蓄積される技術とノウハウを活かし、事業展開先の地域のマザー工場として、技術面のみならず環境保全・地球温暖化対策面でも先導的な役割を果たしていく。さらには、事業展開の拡大により、国際貢献の領域を広げ、質、量ともに高めていく。

東邦亜鉛は、豪ラスプ鉱山において、工程水として使用している地下水について、スケーリング防止剤を最適化することで配管スケーリング付着を防止し、汲み上げポンプ動力の削減を検討している。

(2050年カーボンニュートラルの実現・トランジションの推進に向けた取組)

海外の水力発電や余剰熱利用発電などを継続し、CO₂の排出削減に貢献していく。カーボンニュートラルに向けて、緑化や植林活動の推進をもちろん、金属リサイクルなどの省エネ技術や低炭素型の焼却炉などの環境技術を海外の事業拠点に展開する。

(5) エネルギー効率の国際比較

海外の非鉄金属製錬会社とは競合関係にあることからエネルギー原単位、CO₂原単位に関する直接の情報収集は困難である。また、公開可能な海外のデータも存在しない。

V. 2050年カーボンニュートラルに向けた革新的技術(*)の開発

*トランジション技術を含む

(1) 革新的技術(原料、製造、製品・サービス等)の概要、導入時期、削減見込量及び算定根拠

	革新的技術	導入時期	削減見込量
1	銅製錬におけるリサイクル原料比率の拡大	未定	—

(技術の概要・算定根拠)

近年、鉱石・精鉱獲得の国際競争の激化、資源国の資源ナショナリズムの台頭などにより鉱石・精鉱の調達リスクが増大する中、非鉄金属の国内安定供給のために、低品位、不純物増加の鉱石・精鉱仕様に合わせた製錬プロセスの開発、自給率の向上に資するリサイクル原料の製錬プロセスの開発などが行われている。

各社は、製錬の他にも材料など様々な事業を行っており、高品質化、高性能化、安定化、効率化のための技術開発を進めている。その中で、製錬および材料、いずれの開発においても地球温暖化対策に資する革新的技術の開発を重要テーマとしているが、革新的技術の開発、商業化は非常に難しい。特に、製錬プロセスのように長年の開発経緯を経て技術が蓄積されている大規模プロセスは、革新的プロセスの開発、導入には相当な時間と莫大なコストを要する。

計画策定時では、①高性能な熱電変換材料の開発(低炭素製品・サービス等による他部門での貢献)、②銅リサイクル製錬プロセスの電解効率化技術開発、水素エネルギーの適用を検討、③非鉄資源の自給率向上のため原料ソース拡大等の技術開発を掲げていたものの、製錬プロセスに係る革新的な技術開発成果が創出できていないと言えない。2018年度まで報告していた「銅リサイクルプロセスの電解採取から電解採取へのプロセス転換」は、大学との共同研究は継続し、事業化の目途を見極めることとし、その時点で再度取り上げを検討する。

以下に、製錬プロセスに係る公表可能な技術開発計画の事例を記載する。

a. 製錬現場におけるリサイクル原料比率の拡大を通じたCO₂排出量の低減(JX 金属)

金属製錬プロセスを利用したリサイクル事業を活用し、製錬炉座における原料比率を拡大することを通じて、銅の製造におけるCO₂排出量を低減することを目指すイノベーションである。実現するためには、リサイクル原料を通じて製錬プロセスに持ち込まれる不純物の把握、製錬プロセスへの影響の検証、その処理の技術的な課題の把握と確認を行う計画で、さらなる拡大計画の検討を予定している。

2020-2023年度での実証化と課題の把握、2024-2050年度での段階的な増処理拡大を計画している。

(2) 革新的技術(原料、製造、製品・サービス等)の開発、国内外への導入のロードマップ

	革新的技術	2020	2025	2030	2050
1					
2					
3					

(3) 2020年度の取組実績

(取組の具体的事例)

「V-(1) 革新的技術の概要、導入時期、削減見込量及び算定根拠」を参照。

(取組実績の考察)

「V-(1) 革新的技術の概要、導入時期、削減見込量及び算定根拠」を参照。

(4) フェーズ I 全体での取組進捗状況

(主な取組の進捗状況)

「銅リサイクルプロセスの電解技術開発」、「自動車部品向け高効率コイル製品の開発」、「熱エネルギーを電気に変換できる高性能な熱電変換材料の開発」などに取り組んできた。「銅リサイクルプロセスの電解技術開発」については電解プロセスを電解採取法から電解精製法へ転換する技術開発を2013年度から2016年度まで実施した。しかしながら、銅精鉱に比べ、リサイクル原料は不純物が多く電解精製プロセスの実プラントへの適用は難しいことがわかった。その後、「銅製錬におけるリサイクル原料比率の拡大」として技術開発が進められている。「自動車部品向け高効率コイル製品の開発」については生産段階に移行し、CO₂排出量削減に貢献している。

(取組の進捗状況の考察)

「銅リサイクルプロセスの電解技術開発」では実プラントへの適用は難しいことが判明したのも一つの成果であり、実用化に至った「自動車部品向け高効率コイル製品開発」技術もあり、着実に技術開発が行なわれてきた。今後、「銅製錬におけるリサイクル原料比率の拡大」を中心に技術開発に取り組んでいく。

(5) 2021年度以降の取組予定

(2030年に向けた取組)

各社による開発を継続する。

(2050年カーボンニュートラルの実現・トランジションの推進に向けた取組)

2050年カーボンニュートラルという高い目標に向けて、2021年2月に当協会内に「カーボンニュートラル(CN)推進委員会」及び「革新的技術開発ワーキンググループ(WG)」を設置し、会員の非鉄大手8社(JX金属(株)、住友金属鉱山(株)、東邦亜鉛(株)、DOWAホールディングス(株)、日鉄鉱業(株)、古河機械金属(株)、三井金属鉱業(株)、三菱マテリアル(株))とともに、学識経験者、また、経済産業省資源エネルギー庁鉱物資源課、独立行政法人石油天然ガス・金属鉱物資源機構(JOGMEC)のご支援を得て、今後取り組んで行くべき対策について検討を進めている。具体的には「バイオ、廃プラ等脱炭素に資するエネルギー源を利用した非鉄金属リサイクル促進」、「製錬所等における徹底した省エネ実現のための熱電素子、新エネルギーストレージ材料等の開発」、「非鉄金属リサイクルを念頭に置いたマテリアルフロー分析(MFA)とLCAのデータベース確立と発信」等のテーマに取り組んでいる。今後、こうした委員会やワーキンググループの成果を革新的技術の開発・導入に反映していく予定である。

VI. その他

(1) CO₂以外の温室効果ガス排出抑制への取組み

【2020年度】

非鉄金属製錬事業においてはCO₂以外の温室効果ガス排出は殆どない。従って、CO₂以外の温室効果ガス排出抑制への取組みは特に実施していない。

【フェーズ I 全体】

非鉄金属製錬事業においてはCO₂以外の温室効果ガス排出は殆どない。従って、CO₂以外の温室効果ガス排出抑制への取組みは特に実施していない。

VII. 国内の事業活動におけるフェーズⅠ、フェーズⅡの削減目標

【削減目標】

＜フェーズⅠ（2020年）＞（2013年4月策定）

CO₂原単位を1990年比で15%削減し、1.639t-CO₂/tとする

（生産活動量は銅、鉛、亜鉛、ニッケル、フェロニッケルの生産量合計として256万t）

＜フェーズⅡ（2030年）＞（2018年9月策定）

CO₂原単位を1990年比で26%削減し、1.427t-CO₂/tとする。

（生産活動量は銅、鉛、亜鉛、ニッケル、フェロニッケルの生産量合計として256万t）

【目標の変更履歴】

＜フェーズⅠ（2020年）＞

変更なし。

＜フェーズⅡ（2030年）＞

2014年4月に、CO₂原単位を1990年比で18%削減し、1.580t-CO₂/tとする。

2018年9月に、CO₂原単位を1990年比で26%削減し、1.427t-CO₂/tとする削減目標に見直した。

【その他】

特になし。

（1） 目標策定の背景

2018年度に報告した2017年度実績では、CO₂原単位が1990年度の基準年度比、▲22.7%となり、2030年度目標を4年連続で達成した。これは、協会各社の省エネルギーの取り組み成果に加えて、エネルギー原単位の高いフェロニッケルの減産に伴って非鉄金属製錬全体の平均エネルギー原単位が低下したことも要因も寄与している。生産活動量は、事業環境によって変動し、また鉱石品位の低下、不純物の増加は、今後も将来の不確実性を高める悪化要因であるが、昨年の経産省および産業構造審議会への目標引き上げの公表、さらには低炭素社会実行計画フォローアップ第三者評価委員会の評価コメントを踏まえ、当初目標見直し予定であった2020年度から前倒しで、2018年度で見直し、削減目標を引き上げた。

日本の産業技術の国際競争力の根幹を担う当業界としては、不断の決意で、省エネ施策の徹底と最新技術の導入などを図り、PDCAをしっかりと回しながら継続的なCO₂原単位改善を、さらに推進する姿勢で臨む。

一方、非鉄金属業界を取り巻く事業環境は、依然不透明な状況は継続しており、その状況は以下の通り。

a. 生産活動量(生産量)の見通しの不透明さ

一般的にエネルギー原単位、CO₂原単位は生産量の影響を受け、生産量が増加すると減少（改善）し、生産量が減少すると増加（悪化）する傾向にある。そのため、生産量はCO₂原単位の目標を設定する上で重要な因子となる。生産量のトレンドは次のとおり。（Ⅱ-（3）「生産活動量、エネルギー消費量・原単位、CO₂排出量・原単位の実績」を参照）

2008年度のリーマンショックによる世界同時不況の影響で2008年度、2009年度の生産量は急減した。2011年度には東北地方の非鉄金属製錬所が東日本大震災の被害を受けたことにより生産量は更に減少した。2012年度から2014年度では東日本大震災の被害を受けた非鉄金属製錬所の復旧、国内経済の緩やかな回復を背景に生産量は増加基調となったが、2015年度から、金属価格の下落、中国経済成長の減速懸念、供給過剰感などの影響から国内の非鉄金属需要は減退し、2018年度はわずかに好転したものの、生産量は減少基調に転じている。

このように、世界経済および非鉄金属の国内外需給、金属価格などの行く先は不透明で予断を許さない状況が続く中、生産量の見通しを立てるのは難しい状況である。

b. 鉱石・精鉱原料条件の悪化

世界の非鉄金属鉱山では、鉱石採掘の深部化が進み、高品位の鉱石・精鉱が減少し、鉱石・精鉱の低品位化、不純物の増加など、鉱石・精鉱は年々悪化している。その上、近年、途上国の経済成長に伴う途上国の旺盛な鉱物資源需要による鉱石・精鉱の獲得競争の激化、資源メジャーによる寡占化の進展、海外の資源国における鉱石・精鉱の輸出禁止などの資源ナショナリズムの台頭によって鉱石・精鉱の調達リスクが増大し、高品位の鉱石・精鉱が次第に手に入らなくなっている。

このような中、2003年以降、鉱石・精鉱の品位は低下傾向で推移している。鉱石・精鉱の品位の低下は製錬プロセスの熔錬工程で鉱石・精鉱の溶解量を増加させ、エネルギー原単位およびCO₂原単位の悪化要因となっている。

c. 省エネ対策の余地の減少

各社は環境自主行動計画（2008年度から2012年度で実施）以前から省エネルギー対策に積極的に取り組んでおり、年間数十億円の投資を行ってきた。長年の省エネ努力により、次第にCO₂排出削減の余地が減少しコスト効率的、効果的な省エネルギー対策が難しくなっている。

d. 電力コストの増大

東日本大震災以降、原子力発電所の停止や再生可能エネルギーの固定価格買取制度（FIT制度）の賦課金の負担などにより電気料金が大幅に値上げされ、高止まりの状況が継続している。この電力コストの負担は、今後も増大していく傾向にあり、電力多消費産業である非鉄金属製錬業にとっては、企業収益を圧迫する要因となっている。

（2） 前提条件

【対象とする事業領域】

銅、鉛、亜鉛、ニッケル、フェロニッケルの非鉄金属製錬の事業所を対象とする。

【2030年の生産活動量の見通し及び設定根拠】

<生産活動量の見通し>

環境自主行動計画における2008年度から2012年度の平均年間生産量は、1990年度比で約14%増であった。今後の非鉄金属の国内外需給の行く先は不透明であるが、2030年度までに国内製錬所の生産能力に大きな変更計画が存在しないことから、過去のフル操業時の実績に基づき2020年度および2030年度の実績を1990年度比20%増の256万t/年とした。

<設定根拠、資料の出所等>

「Ⅱ-(3) 生産活動量、実績のトレンド」のグラフから、2006年度の生産活動量の256.7万 t/年を参考にした。

【その他特記事項】

省エネルギー対策によるCO₂原単位の改善効果を分析しつつ、非鉄金属需要や非鉄金属価格の動向、鉍石・精鉍の品位の低下などの外部環境を踏まえて、各社の経営環境、施策および実効性を勘案した上で、目標の上積みが適切と判断される場合、目標を見直すこととする。また、2050年カーボンニュートラルに向けて今後取り組んで行くべき対策を目的に活動を開始した「カーボンニュートラル推進委員会」や「革新的技術開発ワーキンググループ」の成果を反映できると判断される場合、目標を見直すこととする。

(3) 目標指標選択、目標水準設定の理由とその妥当性

【目標指標の選択理由】

原単位は景気による生産活動量の変動の影響を受けにくい。また、原単位の改善はエネルギーコストの削減については企業の収益拡大につながり、省エネルギーが促進される。環境自主行動計画においては、エネルギー消費量で貢献が評価されるエネルギー原単位を指標として各事業所の省エネルギー活動を推進した。カーボンニュートラル行動計画では、わが国の温室効果ガス削減目標がCO₂排出量として「2030年度に2013年度比46%減」となっていることを考慮して、CO₂排出量で貢献が評価されるようCO₂原単位を指標として選択した。

【目標水準の設定の理由、2030年政府目標に貢献するに当たり自ら行いうる最大限の水準であることの説明】

<選択肢>

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

<2030年政府目標に貢献するに当たり最大限の水準であることの説明>

環境自主行動計画(2008年度から2012年度にて実施)では、各社は年間平均約40億円を投資して省エネルギー活動を強力に推進してきたが、品位の低下や不純物の増加など、鉱石・精鉱の条件の悪化などによってエネルギー使用原単位は2005年度から2012年度の7年間で2005年度比▲1.8%の改善幅に留まった。今後も世界経済の行き先は不透明で非鉄金属需要や非鉄金属価格の回復が見通せない中、鉱石・精鉱の悪化、CO₂排出削減のコスト高効率化、効果的な対策余地の減少、電力事情による電力コスト増加、景気低迷・業績不振による省エネルギーコストの抑制などの厳しい事業環境を勘案すると、CO₂原単位を継続的に改善していくことは容易なことではない。

このような中、2013年度から2020年度までの7年間で、これまでの実績以上の成果をあげることは厳しい状況にあったが、電力の炭素排出係数を前提値に固定し(「Ⅷ-(2)前提条件」を参照)、1990年度比でCO₂原単位▲15%を2020年度目標に、1990年度比でCO₂原単位▲18%を2030年度目標に掲げた。これには、2020年度までの7年間でエネルギー原単位を2005年度から2012年度の7年間の実績(1990年度比▲1.5%)を上回る1990年度比▲2.0%を実現する必要があったが、会員企業の徹底した省エネ努力の奏功に加え、フェロニッケルの減産要因の影響もあり、2020年度および2030年度目標も達成できた。

2018年度では、2030年度目標を初めてクリアした2015年度を基準年度として、2006年度から2017年度までの、リーマンショックおよび東日本大震災をも含む外生要因を包括する11年間のエネルギー原単位の年平均改善率▲0.7%を継続させる努力目標込みの26%削減を、2030年度の新しいCO₂削減目標とすることとした。

非鉄業界として不確実性の高い事業環境であっても、PDCAを回し、徹底した省エネ策を継続的に進め、鉱石品位の低下・不純物の増加など生産活動の条件悪化を乗り越え、2020年度目標を達成するための努力を2030年度まで継続し、1990年度比▲26%の2030年度目標の達成を目指す。

【BAU の定義】 ※BAU 目標の場合

<BAU の算定方法>

<BAU 水準の妥当性>

<BAU の算定に用いた資料等の出所>