

# 「低CO<sub>2</sub>川崎ブランド」算定ガイドブック

## <目次>

はじめに.....	1
1. ライフサイクルにおけるCO <sub>2</sub> 排出削減とは.....	1
1.1 LCAとは.....	1
1.2 LCAの手順.....	2
1.3 本ブランドにおけるライフサイクルCO <sub>2</sub> 排出削減量.....	4
2. 算定方法.....	6
2.1 基本方針と流れ.....	6
2.2 評価対象製品・技術、サービスの設定.....	7
2.3 機能単位の設定.....	7
2.4 比較対象製品・技術、サービスの設定.....	8
2.5 算定範囲（評価バウンダリ）の設定.....	10
2.6 算定の合理化.....	14
2.7 データ収集.....	20
2.8 削減寄与率.....	22
3. 参考文献・URL.....	23

## はじめに

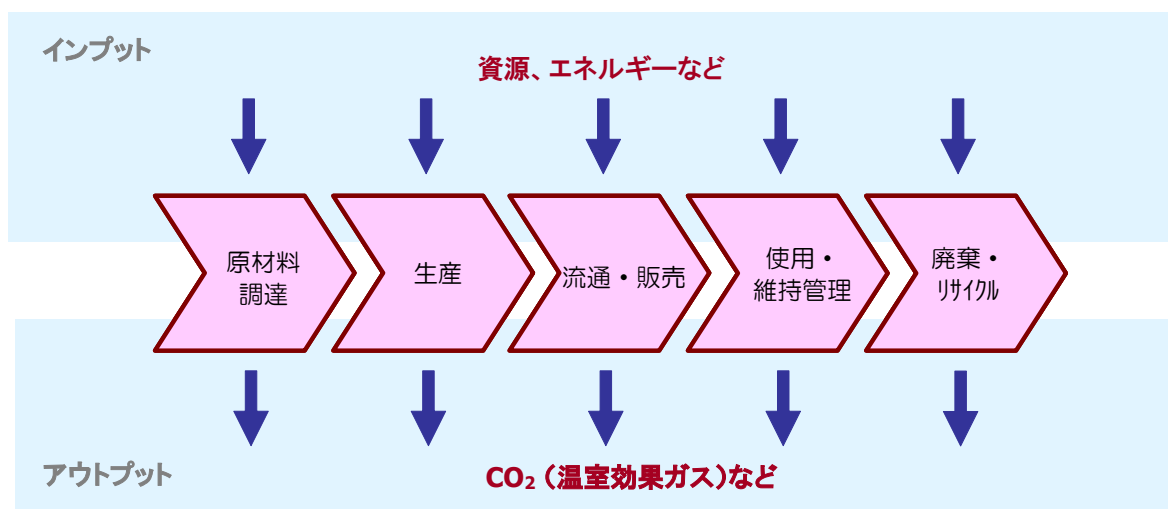
本資料は、「低CO<sub>2</sub>川崎ブランド」に応募される方に向けた参考情報です。

### 1. ライフサイクルにおけるCO<sub>2</sub>排出削減とは

#### 1.1 LCAとは

LCA<sup>1</sup>とは、製品のライフサイクルにおける、投入資源、環境負荷およびそれらによる地球や生態系への環境影響を定量的に評価する方法です。

本事業においては、CO<sub>2</sub>などの温室効果ガスに着目し、原材料調達から製品の生産、流通・販売、使用・維持管理、廃棄・リサイクルといったライフサイクル全体でのCO<sub>2</sub>排出量を評価することを目的としています。



※LCAはCO<sub>2</sub>などの温室効果ガスに限らず、他の環境負荷因子（大気汚染物質、水質汚濁物質など）も対象とすることができる評価手法です。LCAの評価手法に則って、CO<sub>2</sub>（温室効果ガス）に特化して評価することをLCCO<sub>2</sub>とも呼びます。

LCAを実施することで、ライフサイクルの各段階における環境負荷を定量化することができ、より環境負荷の低い取り組みへと移行することが期待されます。具体的な取り組み例としては、以下のようなものが考えられます。

<sup>1</sup> Life Cycle Assessment (ライフサイクルアセスメント)の略

【ライフサイクルごとの環境負荷を低減させる取り組み（例）】

ライフサイクル	環境負荷を低減させる取り組み（例）	補足
原材料調達 段階	<ul style="list-style-type: none"> <li>○使用する資源をできるだけ少なくする。 （小型・薄型化、ネジの削減など）</li> <li>○環境負荷の小さい資源に切り替える。 （発泡スチロールから紙材へなど）</li> <li>○廃棄物を受け入れて材料とする。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・外部から調達する原材料は、他事業者が環境負荷をかけて製造したものです。自社が直接的には関わらなくても、LCA ではこれらの環境負荷も評価対象となります。</li> </ul>
生産段階	<ul style="list-style-type: none"> <li>○生産工程の省エネルギー。 （高効率の生産設備、電カムダ削減など）</li> <li>○生産段階での資源ムダの削減。 （歩留まり向上、不良品削減、リサイクルなど）</li> <li>○大気や水系への汚染物質排出削減。 （工程の工夫、処理機の導入など）</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・生産工程の省エネなどは、直接的に CO<sub>2</sub> 排出量を削減することができます。</li> <li>・歩留まり向上は、生産あたりの環境負荷を軽減する効果があります。</li> </ul>
流通・販売 段階	<ul style="list-style-type: none"> <li>○物流を効率化し、輸送による負荷を小さくする。 （近くから仕入れる、配送回数を減らす、トラック輸送を減らすなど）</li> <li>○容器・包装を軽く、小さくする。</li> <li>○容器・包装を回収し、リサイクルする</li> <li>○販売形態を工夫し、小売段階の負荷を小さくする</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・容器・包装の軽量化は、物流にかかる環境負荷低減になります。</li> <li>・物流は他社に委託され、自社は直接的に関わらないケースでも評価対象となります。</li> </ul>
使用・維持管理 段階	<ul style="list-style-type: none"> <li>○製品のエネルギー効率（燃費）を高めている。</li> <li>○製品使用時の消耗品を減らしている。</li> <li>○製品のメンテナンスが不要になるように工夫している。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・製品のエネルギー効率向上は、使用段階の環境負荷低減に貢献します。</li> <li>・出荷・販売後の製品使用段階の資源消費、エネルギー消費、環境負荷物質排出も評価対象となります。</li> </ul>
廃棄・リサイクル 段階	<ul style="list-style-type: none"> <li>○製品を長寿命化している。</li> <li>○分別、解体、リサイクルしやすいよう、素材や構造を工夫している。</li> <li>○リユース・再利用できるようにしている。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・長寿命化は、その製品機能を得られる期間が延びることで、新たな生産・廃棄等にかかる環境負荷を低減することができます。</li> <li>・再利用・リサイクルは、廃棄時の環境負荷低減に貢献します。</li> </ul>

## 1.2 LCAの手順

一般的なLCAの大まかな流れは下記のようになっています<sup>2</sup>。

### ① 目的と範囲等の設定

まず、何のためにLCA分析を行うのか、目的を明確にします。目的が絞られないと、精度や範囲が定まらず、時間と手間が膨大にかかり、また結果も異なってきます。

本ブランド認定に応募され、LCAを初めて実施される場合は、「ブランドへの応募のための、削減効果の確認・評価」が目的となります。すなわち、申請書のCO<sub>2</sub>排出量算定シートに沿い、第三者が検証できるデータを入手、記載するための作業が基本となります。

次に、目的に沿って、評価する「製品システム（評価すべき製造プロセスの範囲）」「機能」などを設定します。本ブランドは情報発信を目的とするものですので、自社のアピールしたい製品・

<sup>2</sup> ここでは、ISO（国際標準規格）で定められたLCAの枠組みをベースに、平易に説明しています。

技術、サービス（自信のある製品・技術、サービス）を選定することが大事ですが、公平性・信頼性を確保するために、測定や比較しやすいものを選定する配慮も重要です。

## ② インベントリ分析

対象とする製品の製造・使用・廃棄にかかわるインプット、アウトプットのデータの収集<sup>3</sup>を行います。どのような資源、エネルギー等が投入され、どのような負荷物質が排出されたのかを、伝票や測定データ等から把握します。取引先に問い合わせデータを手に入することもあります。

また、輸送や廃棄・リサイクル等、実際の測定やデータ収集が困難な場合、「シナリオ」を設定することがあります。たとえば、工場から店舗等までの輸送によって排出されるCO<sub>2</sub>を測定することは困難ですので、「10 トントラックで 1,000km 片道輸送、積載率 50%とする」といったシナリオを設定して、データを収集します。

次に、それぞれのインプット、アウトプットの物量にかかる環境負荷（本ブランドにおいてはCO<sub>2</sub>/温室効果ガス排出量に着目）を、種類ごとに原単位を掛けて算出していきます。その結果をまとめたイメージが下記になります。

項目		単位	原材料調達	生産	流通・販売	使用・維持管理	廃棄・リサイクル	合計
消費エネルギー		MJ	....	....	....	....	....	....
消費負荷	エネルギー資源	石炭	kg	....	....	....	....	....
		天然ガス	kg	....	....	....	....	....
		A重油	kg	....	....	....	....	....
		...	...	....	....	....	....	....
	鉱物資源	原油	kg	....	....	....	....	....
		鉄鉱石	kg	....	....	....	....	....
		銅鉱石	kg	....	....	....	....	....
		ボーキサイト	kg	....	....	....	....	....
	...	...	....	....	....	....	....	
	再生可能資源	上水	kg	....	....	....	....	....
...	...	....	....	....	....	....	....	
環境排出負荷	(大気)	CO2	kg	....	....	....	....	....
		CH4	kg	....	....	....	....	....
		NOx	kg	....	....	....	....	....
		...	...	....	....	....	....	....
	(水質)	BOD	kg	....	....	....	....	....
		COD	kg	....	....	....	....	....
		...	...	....	....	....	....	....
	廃棄物	汚泥	kg	....	....	....	....	....
		廃油	kg	....	....	....	....	....
		...	...	....	....	....	....	....

図 インベントリ分析の結果イメージ

## ③ 解釈（検証）

インベントリ分析で得られた結果から、大きな負荷となっている工程の特定や、どの物質を削減するのが効果的な対策であるかを検証します。①で設定した目的を果たすための、最終的な結論を得ます。

<sup>3</sup> データ収集については、P20 もご参照ください。

### 1.3 本ブランドにおけるライフサイクルCO<sub>2</sub>排出削減量

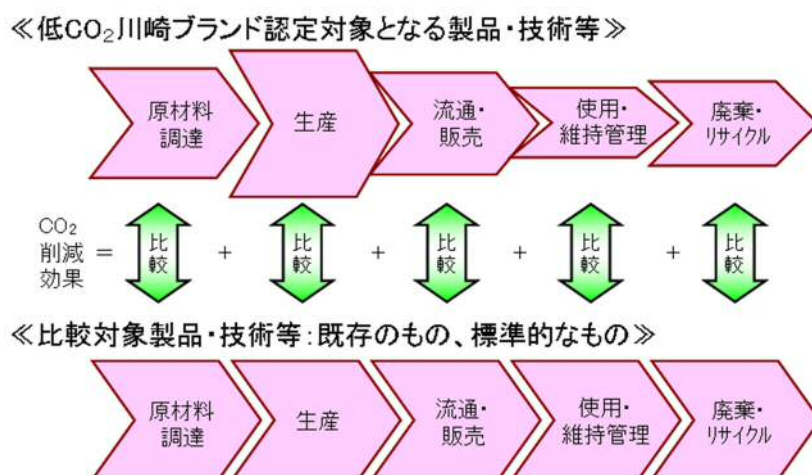
#### 1.3.1 低CO<sub>2</sub>川崎ブランドとは

低CO<sub>2</sub>川崎ブランドは、川崎市内の企業による地球規模でのCO<sub>2</sub>削減に貢献する製品・技術、サービス（以下、製品・技術等）、またこれから広く発信し普及を進めるべき製品・技術等について評価を行い、広く発信することを通し、地球温暖化対策に積極的に取り組む企業を応援することを目的としています。すなわち、本ブランドは、環境問題への取り組みが企業価値の向上及び競争力の向上につながるという、環境と経済の調和及び好循環を促す仕組みの構築を目指しています。

また、同時に間接的削減効果の考え方を普及させることにより、市内企業の低CO<sub>2</sub>製品・技術等の開発に向けた取り組みを活性化していくことも狙いとしています。

#### 1.3.2 本ブランドにおけるライフサイクルCO<sub>2</sub>排出削減量とは

低CO<sub>2</sub>川崎ブランドでは、応募製品・技術等と比較対象製品・技術等のライフサイクルの各段階におけるCO<sub>2</sub>排出量の増減分を算定し、ライフサイクルでCO<sub>2</sub>削減に寄与する製品・技術等を評価します<sup>4</sup>。



<sup>4</sup> なお、IT サービスによる CO<sub>2</sub>削減についても、他の製品・サービスと同様、使用する機器の製造段階（調達段階）も含め算出してください。算定の結果、極めて少ない場合には割愛することは可能ですが、最初から範囲外としないでください。

【本ブランドにおけるライフサイクルCO<sub>2</sub>排出削減量の特徴】

- 原材料調達時・製品使用時のCO<sub>2</sub>排出削減や低CO<sub>2</sub>技術の開発等、製品・技術、サービスのライフサイクル全体を通じた温暖化防止への貢献を対象とします。
  - 最終製品だけでなく、素材や部品等の製品も対象とします。
  - 製造業だけでなく、非製造業を含む幅広い業種、団体を対象とします。
  - 企業の規模を問わず、中小企業・団体を含めた幅広い取り組みを対象とします。
  - 生産活動だけでなく、製品の研究開発や製造プロセスの技術移転による貢献も対象とします。
- 製品・技術等のライフサイクル全体を通じたCO<sub>2</sub>削減量を自社で実際に算定します。
  - 実際に申請書を作成する際には、協議会が委託する支援機関が申請者ごとに助言、支援を行います。
  - 本事業への応募、広報を通じ、CO<sub>2</sub>削減量の算定の考え方を普及させることも目的としています。
  - 講習会・相談会を開催し、削減量の算定方法やCO<sub>2</sub>排出量算定シート等の記入方法に関する説明を行います。

## 2. 算定方法

本ブランドに応募するための具体的な算定方法について紹介します。詳細については、募集説明会、算定講習会、メール、電話などで御確認ください。

### 2.1 基本方針と流れ

本ブランドへの応募にあたり、それぞれ自社の応募製品・技術等および比較対象のライフサイクルでのCO<sub>2</sub>排出量（LCCO<sub>2</sub>）を算定しますが、その算定にあたっては以下の基本方針に則ってください。

#### 【算定に当たっての基本方針】

1. 検証可能性
  - ・算定根拠データ、算定過程、比較対象製品・技術等の設定方法などが明確に説明されていること。
  - ・報告された情報の利用者によって算定過程の再現及び評価が可能であること。
2. 理解容易性
  - ・合理的な算定方法であり、一般的に理解できうるものであること。
  - ・算定方法が合理的であることが説明されていること。
3. 公平性
  - ・過大に削減量を見積っていないこと。
4. 信頼性
  - ・算定に一定の仮定をおく必要がある場合は、信頼性の確保に努めたものであること。

ライフサイクルCO<sub>2</sub>削減量算定のステップとして、下記の5項目が挙げられます。

#### 【LCCO<sub>2</sub>削減量算定のステップ】

1. 評価対象製品・技術、サービスの設定
2. 機能単位の設定
3. 比較対象製品・技術、サービスの設定
4. 算定範囲（評価バウンダリ）の設定
5. データの収集

これらの項目間の評価手順は、比較対象製品・技術等を想定しつつ機能単位を検討する場合で、必ずしもこのとおりとは限りません。応募製品・技術等に応じて、柔軟に検討ください。

## 2.2 評価対象製品・技術、サービスの設定

評価の対象とする製品・技術、サービスを決定します。応募要領を参考に、評価する（応募する）製品・技術、サービスを決定してください。

## 2.3 機能単位の設定

評価対象の「機能」と「機能単位」を定めます。

例えば、時計であれば「時間の表示」、洗濯機であれば「衣類の洗浄」といった機能であり、機能のある単位で定量化したものが機能単位となります。ここでは、例えば、時計であれば「10年間の時計の表示」、洗濯機であれば「洗濯容量 5.0kg、1回/1日、10年間の衣類洗浄」が機能単位となります。

ブランドへの応募においては、応募製品・技術等と、比較対象の機能単位を揃える必要があります。

なお、製品の使用条件や稼働状況を機能単位とする場合には J I S や業界基準を採用する、製品の使用や稼働状況等の季節変動が見込まれる場合は対象期間を1年間と設定するなど、公平性に配慮して設定ください。

例えば、これまでのブランド認定事例では以下のような機能単位が設定されています。

### 【これまでの低CO<sub>2</sub>川崎ブランドでの機能単位（例）】

製品・技術等	設定した機能単位
船舶運航支援システム	総重量 10,000t の船舶が 800km の運航距離を月間 10.8 回、5 年間の航海中における運航支援情報の提示。
電気自動車用急速充電器	1 日電気自動車を 3 台、1 台あたり 30 分の充電を行い、8 年間使用する。
気象レーダ	15 年間、毎日、24 時間の観測。
アスファルトフィルター	アスファルトフィルター1t を道路舗装用アスファルトに使用する。
電気自動車用カーナビ	ナビゲーションでルート検索を行い、電気自動車で 1 日 28.34km、6 年間走行する。
エアコン	1 日 18 時間、年間使用期間（冷房 3.6 ヶ月、暖房 5.5 ヶ月）で 10 年間使用する。
燃料電池	1 日 24 時間、15 年間、送電端 100kW の発電エネルギーへの変換と中温排熱回収 123kW の熱エネルギーへの変換。
再生プラスチックコンクリート型枠	再生プラスチックコンクリート型枠 1kg と同等の機能を有するコンクリート型枠を製造し、損耗するまで繰り返し使用する。
発電システム	系統へ 1 千 kWh の電力を送電する。



## 2.4 比較対象製品・技術、サービスの設定

本ブランドでは、応募製品・技術等のLCCO<sub>2</sub>を算定するだけでなく、既存の製品・技術等と比較した場合の「削減効果」を算定します。従って、削減効果を算定するための「比較対象製品・技術、サービス」をそれぞれ自社の製品・技術、サービスの特性に応じて設定していただきます。

比較対象の設定に関しては、以下の基本的な考え方、選択方法を参考にしてください。

### 【比較対象製品・技術、サービスの設定の基本的な考え方、選択方法】

#### <基本的な考え方>

- 消費者（利用者）が同じ機能を得ることができる一般的な製品・技術等を比較対象に設定。
- 新たな製品・技術等の場合は、「該当製品・技術等がなかった場合」と比較。
- 削減効果を過大推計することなく、データの入手可能性を勘案した上で、的確な数値を採用。
- 明確な説明が可能なものを比較対象として採用。

#### <比較対象製品・技術等の選択方法>

1. 応募製品・技術等が存在しなかった場合に導入されたであろう「具体的な製品・技術等」を設定。
  - ・ 応募する製品・技術等が、既存の製品・技術等に代わって導入される場合には、既存の製品・技術等を比較対象に設定。具体的には、①自社の過去の製品・技術等、②その他（他社の製品・技術等など）が考えられる。
  - ・ 製品に採用される原材料が切り替えられた場合には、切り替え前の状況を比較対象に設定。
2. 「具体的な状況」が設定できない場合は、「標準的な状況」を設定。
  - ・ 応募製品・技術等が導入されない場合に引き続き採用されていたと考えられる「標準的な状況」を比較対象に設定。具体的には、既存の製品・技術等のうち、標準的なものを比較対象に設定する。
  - ・ 継続的に様々な改善が行われているプロセス技術などに対しては、過去のある時点\*を「標準的な状況」として比較対象に設定。
  - ・ 海外への技術移転においては、現地での標準的な状況を比較対象に設定。
  - ・ 廃棄物利用を特徴とする製品・技術等の場合には、「一般的な原料からの製品製造」と「廃棄物の一般的な方法での処理工程」の合計を比較対象に設定。

※時点の設定については、<基本的な考え方>に沿うよう留意ください。

【過去の低CO<sub>2</sub>川崎ブランドでの比較対象の設定（例）】

1. 「具体的な製品・技術等」を設定。

	製品・技術等の概要	比較対象の設定内容
自社の過去の製品・技術等	・気象レーダ	<既存の製品> ・自社製品の前機種
	・エアコン	<既存の製品> ・自社製品の前機種
	・燃料電池	<切り替え前の技術> ・自社製品の前機種
その他	・電気自動車用急速充電器 (蓄電機能により、高圧受電設備が不要となることで電力消費量を削減)	<その他> ・応募製品の蓄電機能を除いたもの

2. 「標準的な状況」を設定。

標準的な状況	・船舶運航支援システム	<標準的な状況> ・応募製品を搭載していない船舶 ※今後普及が進んだ場合は、既存の船舶運航支援システムを比較対象とする必要がある。
	・アスファルトフィルター	<標準的なアスファルトフィルター> ・石灰石粉
	・電気自動車用カーナビ	<標準的な状況> ・ガソリン車向けカーナビ ※今後普及が進んだ場合は、既存の電気自動車用カーナビを比較対象とする必要がある。
	・再生プラスチックコンクリート型枠	<標準的なコンクリート型枠> ・ベニヤ合板

## 2.5 算定範囲（評価バウンダリ）の設定

LCAの算定においては、応募製品・技術、サービス（及び比較対象製品・技術、サービス）のライフサイクルの全ての段階を対象として、ライフサイクルの段階別にどれだけの物質が投入され（インプット）、どれだけの物質が排出されているか（アウトプット）を把握します。

まず、算定範囲（評価バウンダリ）、すなわちLCAをどの範囲まで行うかを設定し、その範囲内のプロセス、インプット・アウトプットを整理してください。

例えば、製品・技術等の付属品（容器包装など）や副資材（輸送プロセスで使用する輸送資材など）、及び使用・維持管理段階で必要となる消耗品や交換部品類、廃棄段階における中間処理・最終処分施設等までの輸送・処理に係る負荷、などが考えられます。

なお、カーボンフットプリントコミュニケーションプログラム<sup>5</sup>において、応募する製品・技術等のCFP-PCR<sup>6</sup>が認定されている場合には、算定範囲（評価バウンダリ）の設定の参考にすることができます。

---

<sup>5</sup> 2009年以降、経済産業省等主導により、実施された「カーボンフットプリント制度試行事業（パイロット事業）」の成果をもとに実施されている事業。2012年4月2日より(社)産業環境管理協会によって民間運用されています。

<sup>6</sup> PCR（プロダクト・カテゴリー・ルール、商品種別算定基準）は同一商品又はサービスの種別ごとの共通のLCA算定基準のこと。カーボンフットプリントコミュニケーションプログラムでは、カーボンフットプリント（CFP）の表示（CFP宣言）のために、製品等ごとのカーボンフットプリントの算定・宣言に関するルールとなる「カーボンフットプリント製品種別基準（CFP-PCR：Carbon footprint of a Product- Product Category Rule）」を認定・公開しています。

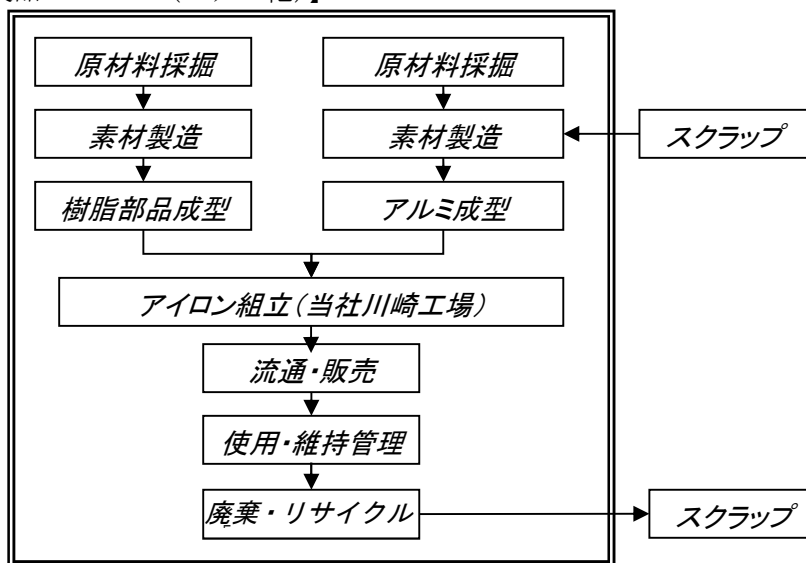
## 2.5.1 算定範囲（評価バウンダリ）の設定例

### (1) スチームアイロン・・・比較対象とフローが同じケース

#### 【製品の概要、機能単位・比較対象】

- ・特徴は「スチームカバー率（スチームカバー寸法/かけ面寸法）を2倍とすることで、本体をコンパクト化した製品」、従来比10%の原材料削減を実現、スチーム時の電力消費量を削減することで使用時環境負荷を低減できる。
- ・機能単位は「1日15分、8年間の衣服のアイロン掛け」と設定する。
- ・比較対象製品は同社の前モデルの製品とする。

#### 【製品のフロー（モデル化）】



※応募製品と比較対象製品を同じフローで算定

#### 【算定範囲】

- 上記二重線の枠内を算定範囲とし、「原材料調達（原材料採掘、素材製造、部品製造）」、「生産（組立）」、「流通・販売」、「使用・維持管理」、「廃棄・リサイクル」を含める。但し間接部門（研究開発、事務、営業）の影響は含めない。
- 廃棄時に排出されるスクラップはリサイクルするため、リサイクルのための輸送とリサイクルの準備プロセス（プレス処理）までの工程を算定範囲とする。

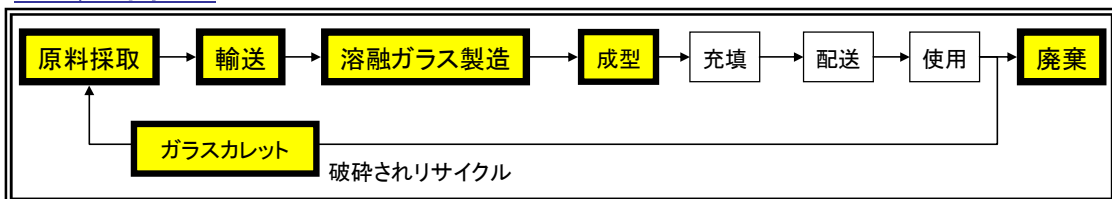
## (2) リターナブルボトル・・・比較対象とフローが異なるケース

### 【製品の概要、機能単位・比較対象】

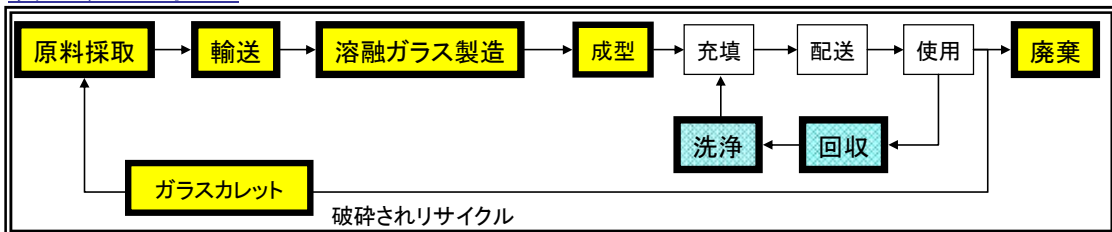
- ・特徴は「キズがつきにくく、洗浄することで繰り返し利用できるガラスびん」、回収・洗浄することで10回利用ができる。
- ・機能単位は「900mlの飲料を運搬する包装容器」と設定する。
- ・比較対象製品はワンウェイボトル（1度の使用で廃棄されるボトル）とする。比較対象であるワンウェイボトルは一度使用されると廃棄・リサイクルされるが、リターナブルボトルは回収・洗浄することで繰り返し使用される。

### 【製品のフロー（モデル化）】

#### ワンウェイボトル



#### リターナブルボトル



### 【算定範囲】

- リターナブルボトルは「洗浄」「回収」の工程（9回分）も含めて算定する。
- 廃棄後は、カレットとしてリサイクルするため、リサイクルのための輸送とリサイクルの準備プロセス（粗粉碎）までの工程を算定範囲とする。
- リターナブル化には強度を確保するためガラスの肉厚化が必要であり、ボトル重量が増す。このため、「原料調達（原料採取、輸送）」「生産（溶融ガラス製造、成型）」「流通・販売（配送、（洗浄・回収））」「廃棄・リサイクル」の段階に影響が出ると考え、これらすべての段階を評価する。
- 「使用・維持管理」段階については、差異がないと考えられることから、算定対象外とする<sup>7</sup>。

<sup>7</sup> 「2.6 算定の合理化」参照

## 2.5.2 ライフサイクル段階ごとの留意事項

### <原材料調達・生産>

- バイオマスエネルギーによる排出は、カーボンニュートラルの考えにより、計上する必要はありません（化石燃料をバイオマスエネルギーへ切り替えた場合は、化石燃料によるCO<sub>2</sub>排出分を削減したとカウントすることができます）。
- 生産設備の製造の際にかかる排出、間接部門（研究開発、事務、営業など）などについて、計上しなくても構いません。

### <廃棄物処理・リサイクル>

- 廃棄物処分場までの輸送についても計上してください。
- リサイクルされるものは、リサイクルの輸送からリサイクルの準備プロセス<sup>8</sup>までの排出量を計上してください。
- さらに、引き取られた後の利用状況によって、バージン材等の代替による回避効果を算定することができます。その場合は、下記の考え方に基づいて取り扱ってください。

#### <本ブランドにおける、リサイクルによる回避効果の考え方>

使用後の資源のリサイクルにあたっては、リサイクル材を新たに供給する機能を持つため、等価な機能を提供するための新たな投入分のプロセスを差し引く、という「回避効果」の考え方がある。

本ブランドにおいては、「回避効果」について参考値として扱うことができる。ただし、回避効果を算定できるのは、リサイクル材の機能（引き取られた後のリサイクル先・用途）が把握できる場合に限る。また、算定にあたっては、リサイクルにかかる諸工程（破碎・分別、製錬、不純物残渣処理など）からの排出等を十分考慮することとする。

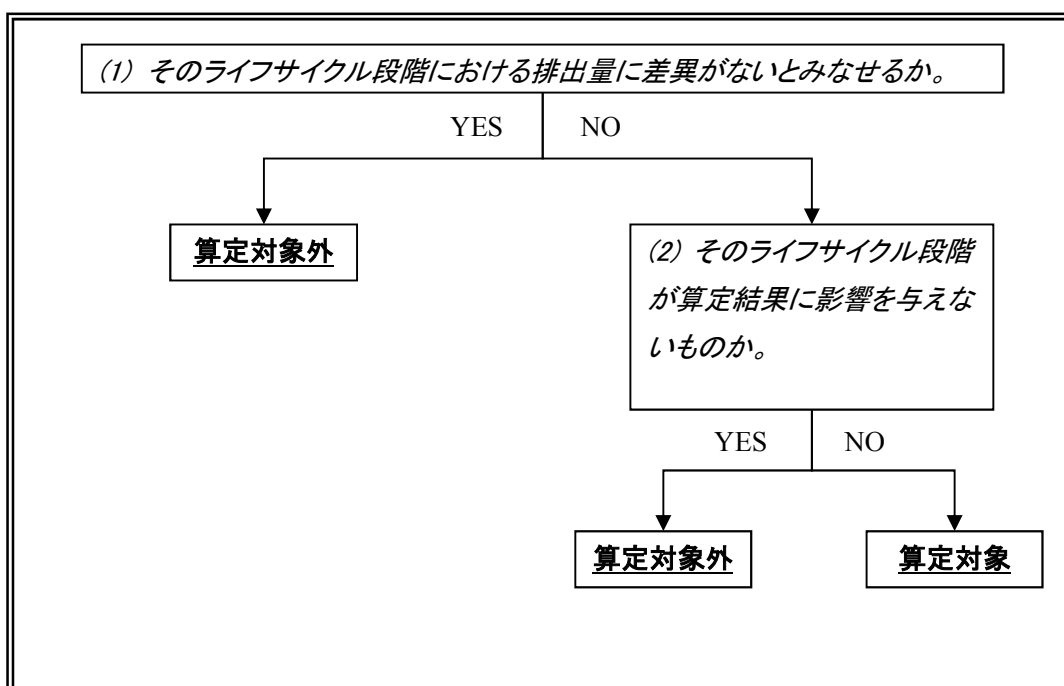
---

<sup>8</sup> リサイクル準備プロセスとは、例えば、プラスチックであればベール化まで、紙であれば梱包（固化）まで、ガラス瓶であれば粗粉碎まで、鉄やアルミニウムであればプレス処理まで、廃油や廃インキであればドラム缶に入れて密閉するまでをさします。

## 2.6 算定の合理化

比較対象製品・技術等と比較して、特定のライフサイクル段階における排出量の差異がないとみなせる場合、または異なっても算定結果に影響を与えない場合には、そのライフサイクル段階を算定対象外とすることが可能です。応募する製品・技術等によって異なりますので、算定講習会や相談窓口を活用して検討してください。

ライフサイクル段階を算定対象外とする場合は、以下のフローに従って判断してください。



### (1) そのライフサイクル段階における排出量に差異がないとみなせるか

比較対象製品・技術等と比較して、排出量に「差異がない」とみなせる場合は算定対象外とすることが可能です。具体的に「差異がない」とみなせる事例については、以下を参考としてください。

#### 【ライフサイクル段階ごと算定対象外とすることができる事例】

- 製品仕様が同じ場合（原材料調達段階での取り組みなど）
  - 流通・販売、使用・維持管理、廃棄・リサイクルを算定対象外
- リユースに特徴がある場合（リターナブルびんなど）
  - 使用・維持管理を算定対象外
- 製品の形状・重量に大きな差異がない場合
  - 流通・販売を算定対象外

(2) そのライフサイクル段階が算定結果に影響を与えないものか

具体的に以下のルールに該当する場合に「算定結果に影響を与えない」ものとし、そのライフサイクルの段階を算定対象外とすることができます。

【算定結果に影響を与えないことを判断するルール】

- ① ライフサイクル全体の排出量に対し、最も影響度の大きいライフサイクル段階（一般的には使用段階であることが多い）について、応募製品と比較対象製品それぞれのCO<sub>2</sub>排出量を算定し、その差分をとります。
- ② ライフサイクルの各段階の応募製品と比較対象製品のそれぞれについて、CO<sub>2</sub>排出量が①の差分の1/100以下であることが明らかである場合、当該部分を算定対象外とすることができます。  
例えば、あるライフサイクルの段階において、応募製品は①の差分の1/100の値を超過する可能性があるものの、比較対象製品は1/100以下となることが明らかである場合にあっては、当該段階について、応募製品は算定対象となるが、比較対象製品は算定対象外とすることができます。
- ③ あるライフサイクルの段階において、応募製品と比較対象製品のいずれかもしくはその両方のCO<sub>2</sub>排出量が①の差分の1/100の値を超過する可能性がある場合であっても、当該段階の応募製品と比較対象製品のCO<sub>2</sub>排出量の差分の値が、①の差分の1/100以下であることが明らかであれば、当該段階を算定対象外とすることができます。
- ④ このルールによりライフサイクルの当該段階もしくは当該部分を算定対象外とする場合は、申請者は、その要件を明らかに満たすことを示す資料を申請書に添付するものとします。

(例) ライフサイクルの各段階におけるCO<sub>2</sub>排出量(kg-CO<sub>2</sub>) (機能単位あたり)

	応募製品	比較対象製品	差分
原材料調達段階	1.00	2.00	1.00
生産段階	0.05	1.85	1.8
流通・販売段階	5.10	5.15	0.05
使用・維持管理段階	40.0	50.0	10.0
廃棄・リサイクル段階	0.02	0.04	0.02

⇒除外するライフサイクル段階(表中網掛け部分)を確認。

①使用・維持管理段階の差分が最も影響度が大きい (10.0kg-CO<sub>2</sub>)。

よって、その1/100の0.1kg-CO<sub>2</sub>以下であれば、算定結果に影響を与えないものとみなすことができる。

②CO<sub>2</sub>排出量が①以下である、生産段階(応募製品のみ)、廃棄・リサイクル段階を除外。



③CO<sub>2</sub>排出量の差分が①以下である、流通・販売段階を除外。

⇒除外したライフサイクル段階を踏まえて算定。

応募製品：

$$1.00 \text{ (原材料調達段階)} + 40.0 \text{ (使用・維持管理段階)} = 41.0$$

比較対象製品：

$$2.00 \text{ (原材料調達段階)} + 1.85 \text{ (生産段階)} + 50.0 \text{ (使用・維持管理段階)} = 53.85$$

ライフサイクルCO<sub>2</sub>削減量：

$$53.85 - 41.00 = \underline{12.85 \text{ kg-CO}_2}$$

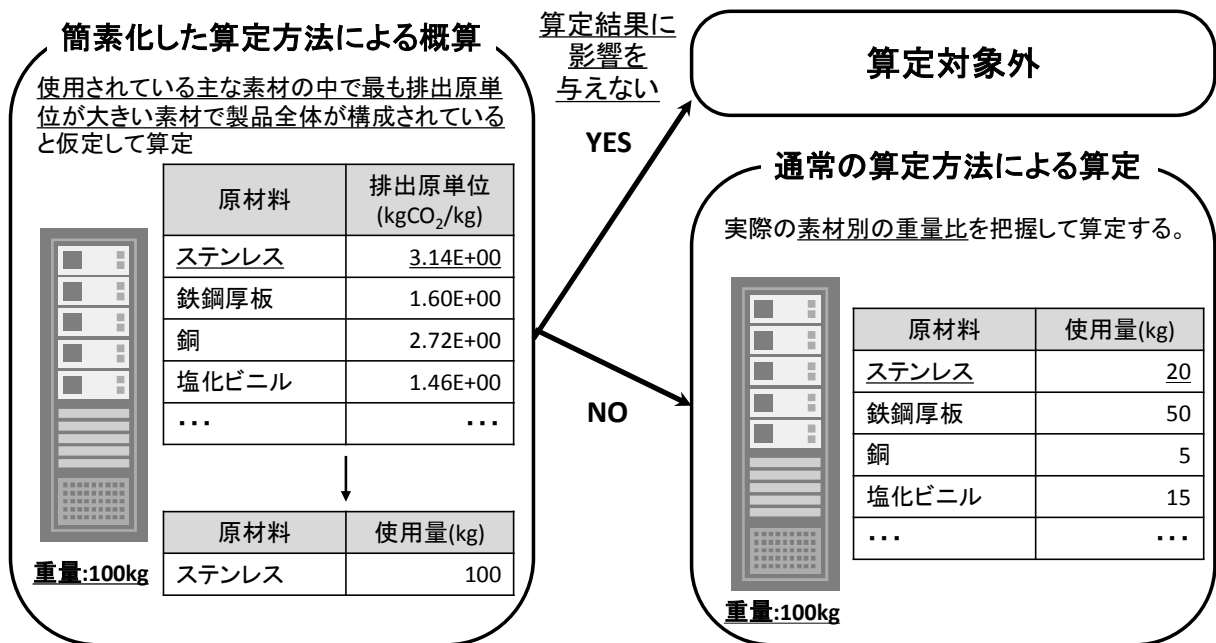
本ルールを活用例を紹介します。まず、簡単に得られるデータを利用して特定の段階を過大評価（CO<sub>2</sub>排出量が実際より大きく評価されること）になるように概算します。その上で、ルールに沿って「算定結果に影響を与えない」ことを確認し、そのライフサイクルの段階を算定対象外とする方法が考えられます。過大評価の具体例を以下に示します。

**事例①：「原材料調達段階」最も排出原単位が大きい原材料でその製品が構成されているとみなす例**

ある製品の原材料調達段階の排出量をその製品の主要な素材構成比により推計する際、使用されている素材の中で最も排出原単位が大きい素材で製品全体が構成されているとの仮定に基づき、概算を行う。

この場合、本来の算定方法よりも過大評価となるが、この概算結果が前述のルールにより「算定結果に影響を与えない」と判断されるならば、算定対象外となる。

そのように判断されない場合は、通常の算定方法に則り、素材の種類別の重量と排出原単位から排出量を算定する。



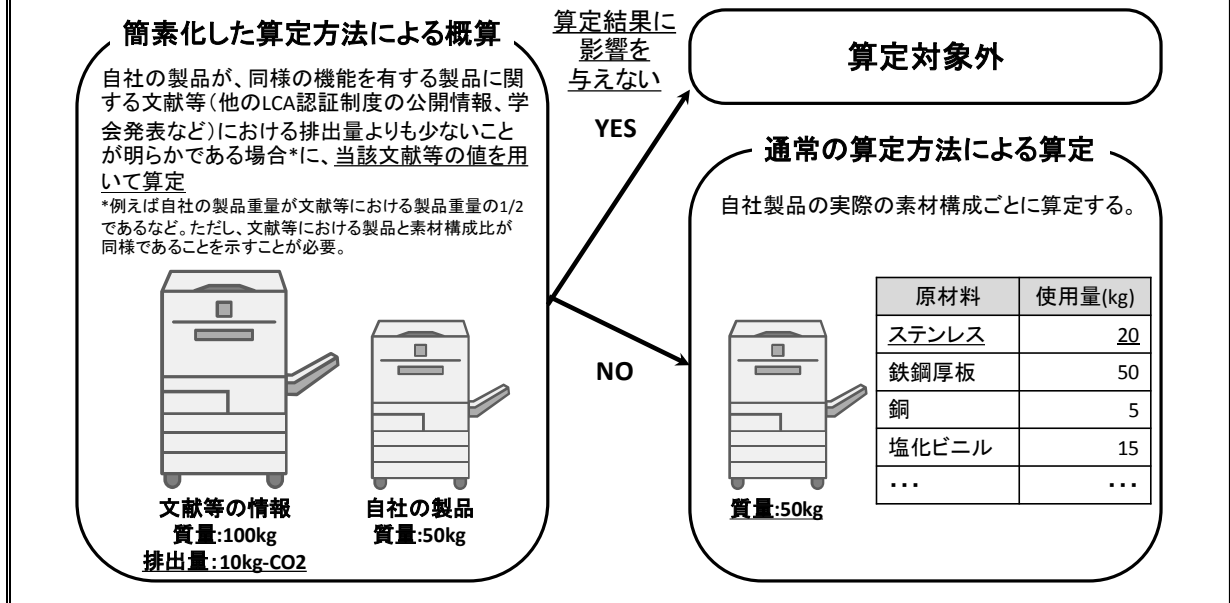
**事例②：「原材料調達段階」文献値よりも自社製品の方が明らかに排出量が小さい場合の例**

ある製品の原材料調達段階の排出量を推計する際、同様の機能を有する製品に関する文献値（他のLCA認証制度の公開情報、学会発表など）を使用して、概算を行う。

ただし、重量や素材構成の比較などにより、当該文献における製品よりも自社の製品の排出が明らかに小さいことを示す必要がある。

この場合、本来の算定方法よりも過大評価となるが、この概算結果が前述のルールにより「算定結果に影響を与えない」と判断されるならば、算定対象外となる。

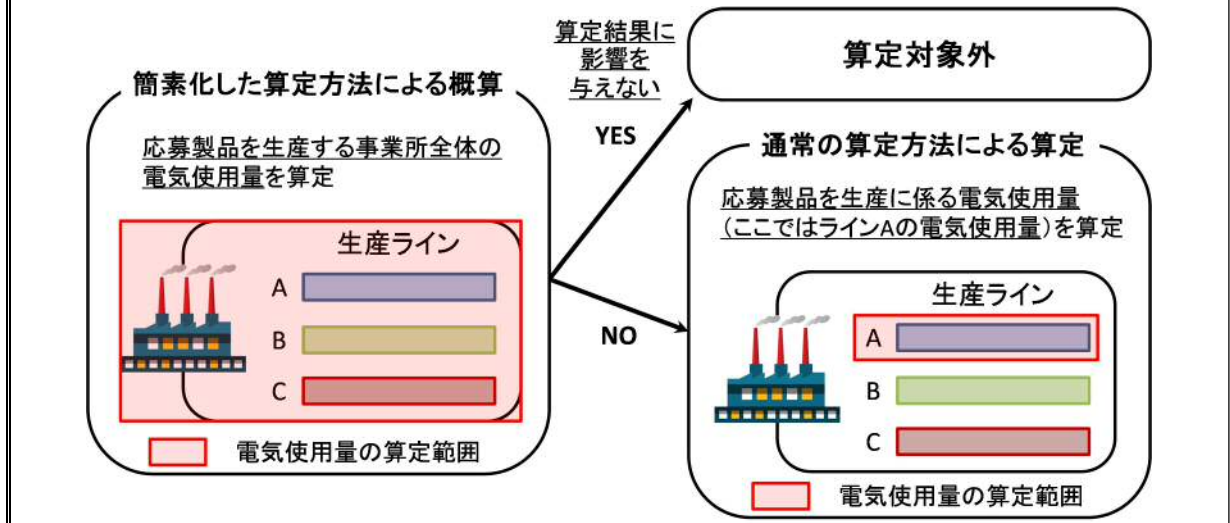
そのように判断されない場合は、通常の算定方法に則り、素材の種類別の重量と排出原単位から排出量を算定する。



**事例③：「生産段階」事業所全体の電力使用量のすべてが当該製品の生産に使われたとみなす例**

ある事業所で応募製品が生産されている場合、その事業所ではその製品しか生産していないとの仮定に基づき、事業所の全電力使用量をその製品の製造に利用したとみなして概算を行う。この場合、本来の算定方法よりも過大評価となるが、この概算結果が前述のルールにより「算定結果に影響を与えない」と判断されるならば、算定対象外となる。

そのように判断されない場合は、通常の算定方法に則り、応募製品の生産に利用した電気使用量を、その製品の製造ラインに係る電力使用量から算定する。

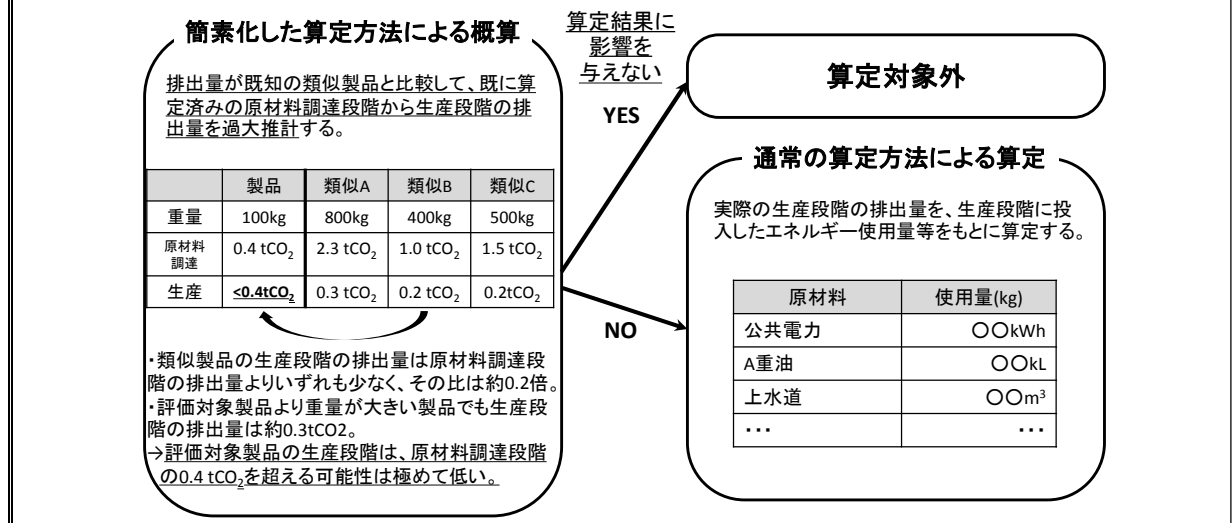


**事例④：「生産段階」原材料調達段階及び製品重量から類推した排出量をその生産段階の排出量とみなす例**

ある製品の生産段階の排出量を算定する際、評価対象製品より重量の大きい類似製品と比較することにより、生産段階の排出量を推計する。類似製品の重量や排出量は文献（他のLCA認証制度の公開情報、学会発表など）を使用して得る。推計においては、既に算定済みの原材料調達段階を利用して、生産段階の排出量を推算する。

この場合、本来の算定方法よりも過大評価となるが、この概算結果が前述のルールにより「算定結果に影響を与えない」と判断されるならば、算定対象外となる。

そのように判断されない場合は、通常の算定方法に則り、生産段階に投入したエネルギー使用量等をもとに算定する。

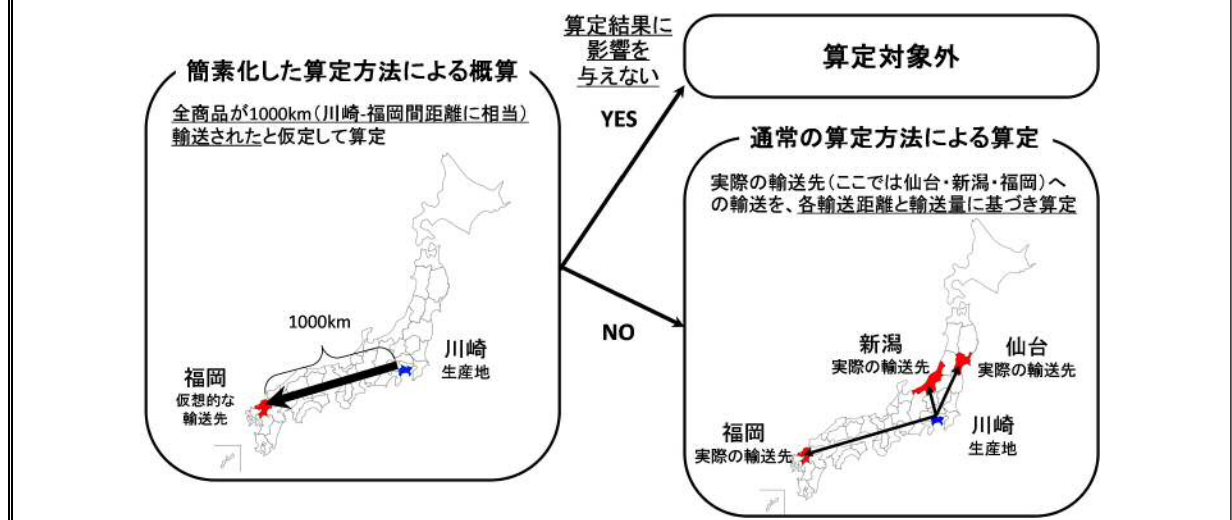


**事例⑤：「輸送段階」最も遠い輸送先に対する輸送距離を製品の輸送距離とみなす例**

ある製品が川崎工場で生産され全国の事業所に輸送される場合、生産された全ての製品が1000km（川崎-福岡間距離に相当）輸送されたとの仮定に基づき、概算を行う。（ただし、製品の海外への輸送が想定される場合などはこの限りではなく、最も遠い輸送先で代表する。）

この場合、本来の算定方法よりも過大評価となるが、この概算結果が前述のルールにより「算定結果に影響を与えない」と判断されるならば、算定対象外となる。

そのように判断されない場合は、通常の算定方法に則り、生産地（川崎）から実際の各事業所の輸送量及び輸送距離をもとに、その製品の輸送段階の排出量を算定する。

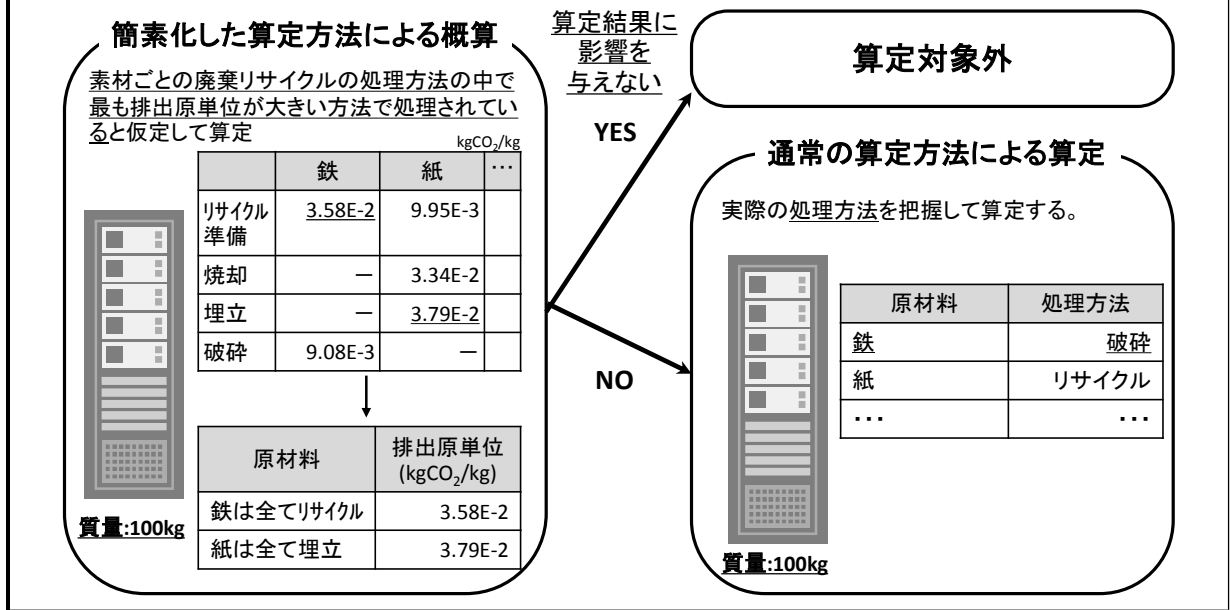


**事例⑥：「廃棄リサイクル段階」最も排出原単位大きい処理方法で廃棄されているとみなす例**

ある製品の廃棄リサイクル段階の排出量をその製品の主要な素材構成とそれぞれの処理方法ごとに算出する際、最も排出原単位が大きい処理方法で廃棄されているとの仮定に基づき、概算を行う。

この場合、本来の算定方法よりも過大評価となるが、この概算結果が前述のルールにより「算定結果に影響を与えない」と判断されるならば、算定対象外となる。

そのように判断されない場合は、通常の算定方法に則り、素材の種類別の重量と排出原単位から排出量を算定する。



## 2.7 データ収集

### 2.7.1 収集するデータ概要

応募製品・技術等及び比較対象となる製品・技術等のライフサイクルの段階別にどれだけの物質が投入され（インプット）、どれだけの物質が排出されているか（アウトプット）をできるだけ詳細に把握してください。それを整理したものを、申請書のCO<sub>2</sub>排出量算定シートの「活動量」の欄等に記入します。

活動量データを一通り記入した後、それぞれの「排出原単位」を記入していきます。

なお、すべてのデータについて根拠・エビデンスを求めるものではありませんが、以下のように算定結果に大きく影響を及ぼすデータについては、その根拠・エビデンス（取扱説明書や保証書、カタログ、使用実績・測定結果を示すもの等）の提出が必要です。

- ・耐用（使用）年数（特に、長寿命化する場合）
- ・使用頻度・回数（特に、繰り返し使用回数が増える場合、使用頻度が変わる場合）
- ・使用時の消費電力量（特に、削減する場合）
- ・2.6で示したルールによりライフサイクルの当該段階もしくは当該部分を算定対象外とする場合に、その要件を明らかに満たすことを示す資料

### 2.7.2 一次データと二次データ

データは「一次データ」と「二次データ」の2種類に大別され、一次データの収集が原則であり、それが困難な場合に、二次データを使用します。いずれのデータを使用する場合でも、データの出典（入手方法）及びデータ収集の手順を示す必要があります。

#### (1) 一次データ

一次データとは「対象製品・技術等のライフサイクル固有のデータ」のことで、すなわち、「事業者が、実測したり、実績に基づいて推計したり等により自らの責任で収集するデータ」です。

例えば、製品Aを製造する事業者にとって、製品Aを製造するための組立方法、運搬方法、廃棄方法に関する活動量等のデータは、原材料購入量やエネルギー消費量が記載されている帳票などを利用し、自らが整理・把握することができます。

サプライヤーや委託業者から入手するデータもこれにあてはまります。海外から輸入する原材料など、データを入手することができない場合は、海外の製造者等へ聞き取るほか、同様の原材料を製造する国内製造者への聞き取り結果に輸送工程からのCO<sub>2</sub>を加算して推計することなどができます（これらが困難な場合二次データで代用可能な原材料を探すことになります）。

また、共通で用いられる照明機器や空調設備などにかかるエネルギー消費などは、根拠に基づいて（例えば、各工程・設備の有する床面積など）割り振ります。

このとき、すべての出入力を網羅することが望ましいですが、とくに大きな環境負荷の排出に寄与しないと判断されたものについては、その基準を明確にし、カットオフをすることができます<sup>9</sup>。

<sup>9</sup> たとえば、外部から調達している部材（センサー、モーター等）について、部品が100種類以上に及ぶなどのケースにおいては、重量を基準にして、大きい素材から計上してください。そのカバー率が（95%など）十分と

## (2) 二次データ

二次データとは「対象製品・技術等のライフサイクル固有ではないデータ」のことで、すなわち「文献・データベースより引用するデータ」です。

入出力データにおいては、自ら収集することが困難である場合、比較対象が「標準的な状況」の場合に、二次データを用いることがあります。

また、単位あたりCO<sub>2</sub>排出量のデータについて、特殊なケースを除き、二次データを使用します。

二次データは、以下のような方法で入手することができます。<sup>10</sup>

1. カーボンフットプリントコミュニケーションプログラム  
CFP 算定用二次データ データベース<sup>11</sup>
2. その他のデータベースや業界団体等が把握している標準値など
  - 2-1. 消費した資源量などの物理的な値から算定されたデータ（積上げ法）
    - ◇ JEMAI MiLCA のデータベース
    - ◇ LCA日本フォーラム LCAデータベース／など
  - 2-2. 産業連関表に基づく環境負荷データ
    - ◇ 産業連関表による環境負荷原単位データブック（3EID）（国立環境研究所）
3. その他
  - ◇ 各産業の生産統計におけるエネルギー投入量等からの推計値
  - ◇ 学術論文等における文献値／など

---

考えられる程度の分解でかまいません。（ただし、非常に特殊な部品が含まれる場合はこの限りではありません）。

<sup>10</sup> 企業独自のデータベースを使用する際には、主要な原単位について、一般的な既存のデータベースと比較検討し、その取り扱いについての考え方を整理した資料を添付ください。

<sup>11</sup> CFP 算定用二次データは下記のウェブサイトからアクセスできます。

(<http://www.cfp-japan.jp/calculate/verify/data.html>)

## 2.8 削減寄与率

応募製品・技術が、排出削減効果を算定できる最終製品を構成する一部の部品・技術であったり、排出削減効果を算定できる生産工程の一部であったりする場合には、応募製品・技術の寄与率を設定して按分を行う必要があります。

### 【ブランド事業における削減寄与率とは】

応募製品・技術等のみが改良され、最終製品等を構成する他の製品・技術等において改良がおこなわれなかったことを仮定した場合の排出削減量の実際の排出削減量（他の製品・技術等を含めた全体の削減量）に対する比率

採用される寄与率は、研究者等の第三者、または業界団体等の関係者によって算出されたものが望ましいですが、それが無い場合には、独自に算定することも可能です。この場合、最終製品（プロセス全体）の排出削減に寄与する部品や技術をリストアップし、それらの寄与率の合計が100%となるよう、それぞれの寄与率を見積もることになります。こうして算定された寄与率を最終製品（プロセス全体）の削減率に乗じることで、応募製品・技術の削減率を求めてください。

### 3. 参考文献・URL

■低CO<sub>2</sub>川崎ブランド等推進協議会 (<http://www.k-co2brand.com/>)

※低CO<sub>2</sub>川崎ブランド及び川崎メカニズム認証制度の公募情報やこれまでの選定結果などを紹介しています。

■カーボンフットプリントコミュニケーションプログラム (<http://www.cfp-japan.jp/>)

※同制度で認定されたPCRやCFP算定用二次データベースを参照することができます。

(<http://www.cfp-japan.jp/calculate/verify/data.html>)

■一般社団法人産業環境管理協会 (<http://www.jemai.or.jp/>)

※LCA日本フォーラムの事務局

■国立環境研究所 ([http://www.cger.nies.go.jp/publications/report/d031/jpn/index\\_j.htm](http://www.cger.nies.go.jp/publications/report/d031/jpn/index_j.htm))

※産業連関表による環境負荷原単位データブックの公表

■伊坪徳宏、田原聖隆、成田暢彦著「LCA概論」(社団法人産業環境管理協会 2007.11)

※LCAをやさしくかつ実践的に解説した実務入門書

(以上)