①個別データシート	種類	サービス	英名	Cutting
整理番号: JP218004	分類	金属製品	和名	機械的切断加工

・GHG排出量

9.20E-06 kg-CO2e/mm2

・情報源分類

その他調査データ

・技術記述子

金属の機械的切断加工

・技術の内容と機能

加工対象はステンレス、工具鋼、金型材等
バンドソーまたは回転刃による金属の切断
電動機出力:4.5～16.2kW

調査対象金属:合金工具鋼、高速度工具鋼、クロムモリブデン鋼、炭素工具鋼、合金工具鋼、プリハードン鋼
形状:円柱、厚手材、
板厚(直径):20～183mm、50～300mmφ
断面積:1960～101200mm2

・情報源

独立行政法人産業技術総合研究所による調査(2001)

・データ作成者コメント

インベントリは、機械メーカーへの聞き取り、カタログ値、展示場等における実例データなどから作成した。
電力は、加工に使用される電動機出力の定格出力に係数(鉄鋼:0.8)を乗ずることにより評価した。
得られたデータについて、投入電力を切断面積について整理し、投入電力の原単位とした。なお、電力以外の副資材等については含めていない。

・適用範囲

バンドソー、回転刃による金属の切断に関するものであり、ステンレス、工具鋼、金型材などが加工対象である。
動力源として電動機を用いるものであり、電力のみの投入である。加工のデータであり、被加工物を投入物として計上していない。データは単位切断面積(mm2)あたりのものである。
せん断加工はここには含まない。

・システム境界

資源採取から対象物の加工までを範囲とする。製品の日本国内における輸送を含まない。包装材を含まない。輸送のための梱包材を含まない。排水処理を含まない。産廃処理を含まない。加工プロセスのため、加工される原材料ならびに加工された製品は含まない。切断時に発生する切りくずは考慮していない。切削油は含んでいない。

・配分

共製品はなく配分なし。

・GHG排出量の要因

電力のみの投入であり、電力起因のものが全てである。

②入出力データ

区分	フロー区分		品目名	連鎖した品目名	公開整理番号	数値	単位	備考
ユーティリティ	中間フロー	入力	電力（購入）	電力,公共	JP120001	1.90E−05	kWh	
製品	中間フロー	出力	金属の機械的切断加工	金属の機械的切断加工	JP218004	1.00E+00	mm2	板厚(直径)20mm以上で接断面積2000～100000mm2の鋼材に適用