

1.(1) 貨幣の製造に係る事業の概要

「政府」

- 通貨は経済活動・国民生活の基盤であり、「通貨に対する信頼の維持」は「財務省設置法」(平成11年法律第95号)に定められた財務省の任務の一つである。この任務を果たすため、財務省においては、貨幣の流通状況等を適切に把握し、貨幣を円滑に供給できるよう製造計画を策定するとともに、貨幣の偽造・変造の防止等を通じて通貨制度の適切な運用に万全を期することとしている。

【参考】

- ・貨幣の製造及び発行の権能は、政府に属する(通貨の単位及び貨幣の発行等に関する法律第4条第1項)
- ・財務大臣は、貨幣の製造に関する事務を、独立行政法人造幣局に行わせる(通貨の単位及び貨幣の発行等に関する法律第4条第2項)
- ・財務大臣は、偽造への対処等緊急時において、造幣局に貨幣の製造等の業務に関し必要な措置をとるべきことを命ずることができる(独立行政法人造幣局法第18条)
- ・財務省は、通貨に対する信頼の維持を任務とする(財務省設置法第3条)



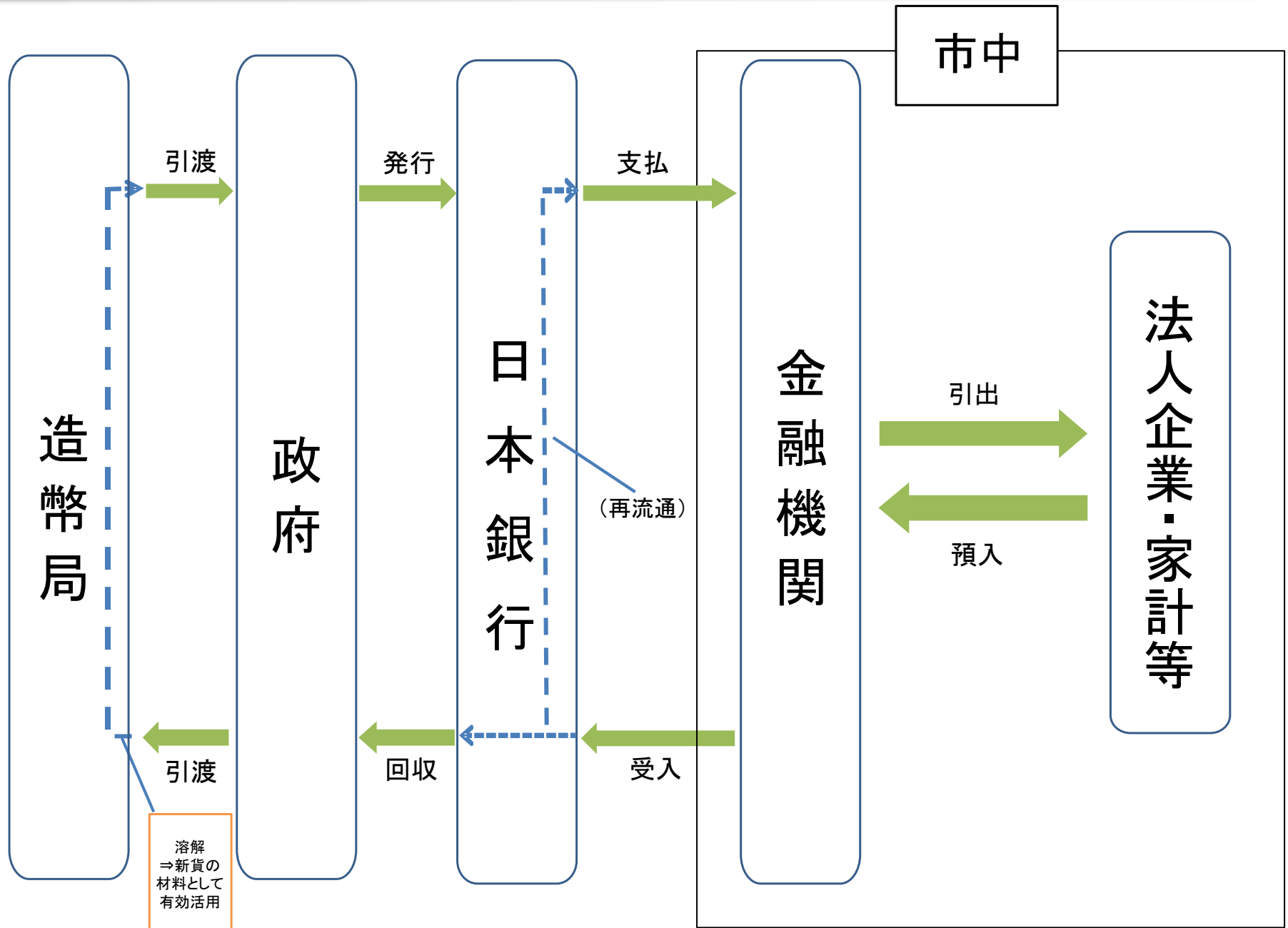
「(独)造幣局」

- (独)造幣局は、「独立行政法人造幣局法」(平成14年法律第40号)において、通貨制度の安定に寄与することを目的として、貨幣を、財務大臣が指示する製造計画に従って、製造することとされている。貨幣の製造枚数は市中の流通動向等他律的な要因により決定されるものであるが、世界最高水準の偽造防止技術を活用し、高い品質が均一に保たれるよう徹底した品質・製造工程管理の下で、貨幣を確実に製造している。

【参考】

- ・財務大臣の定める製造計画に従い貨幣を製造する義務(独立行政法人造幣局法第12条)
 - ◆流通用貨幣・記念貨幣の製造、回収貨幣の铸つぶし、貨幣用貴金属地金の精製及び地金の保管を行う。その際、回収された貨幣を新貨幣の製造のために再利用し、製造コストを削減。
 - ◆500円貨幣のバイカラー・クラッド技術や潜像、異形斜めギザ等高度な偽造防止技術を採用し、国民に対し安全・安心な貨幣を提供。
 - ◆財務大臣が定める製造計画を、毎年度確実に達成。

1.(2) 貨幣の製造・流通に係るフロー図



1.(3) 貨幣の製造工程の概要

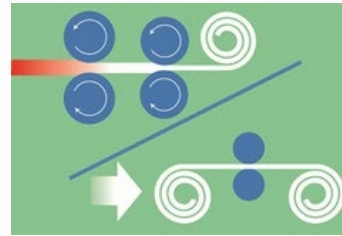
1. 溶解

銅・ニッケルや回収貨幣などの貨幣材料を電気炉で溶かし、鋳塊をつくる。



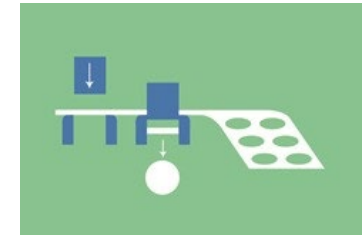
2. 圧延

鋳塊を均熱炉で加熱し、鋳塊が延びやすい高温の間に所定の厚さに圧延する。その後、常温で貨幣の厚みにまで仕上げて巻き取る。



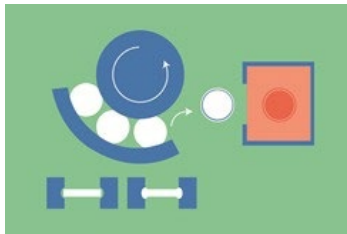
3. 圧穿（あっせん）

貨幣の厚みに仕上がった圧延板を貨幣の形に打ち抜く。
打ち抜いたものを、円形（えんぎょう）と呼んでいる。



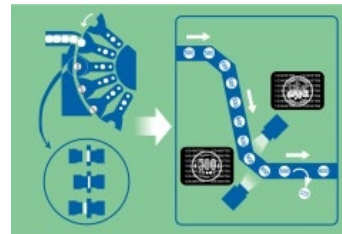
4. 圧縁

貨幣の模様を出しやすくするため、円形の周辺に縁をつける。圧縁の後、この円形を加熱してやわらかくする。



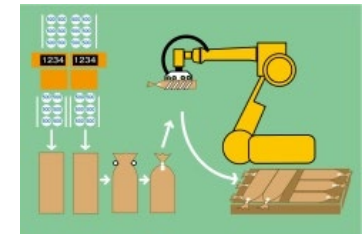
5. 圧印・検査

表・裏の模様、ギザを同時につけた後、貨幣の模様を検査し、キズのある貨幣など不合格品を取り除く。



6. 計数・袋づめ

検査に合格した貨幣を厳重に計数し、袋づめする。



(参考1) 偽造貨発見枚数の国際比較(2021年)

○ 欧州の高額貨幣である2ユーロと比較し、日本の500円貨の偽造発見割合は著しく低い水準である。

流通枚数に対する偽造貨発生割合
(2ユーロと500円貨の比較)

	偽造貨発見枚数(①)	流通枚数(②)	流通貨100万枚当りの偽造貨発見枚数 (①／②)
欧州 (2ユーロ)	182,087枚	6,917百万枚	26.3枚／百万枚
日本 (500円)	1,145枚	5,056百万枚	0.2枚／百万枚

(出所) 欧州中央銀行、欧州委員会、日本銀行、警察庁の公表資料

(参考2) 主要国・地域における改鋳状況

- 日本の貨幣は、主要国の貨幣(米ドル、英ポンド、ユーロ)と比して、改鋳の頻度が低い。これは、日本の偽造貨幣の発生が少なく、同じ規格の貨幣をより長期間流通させることが可能であるため。

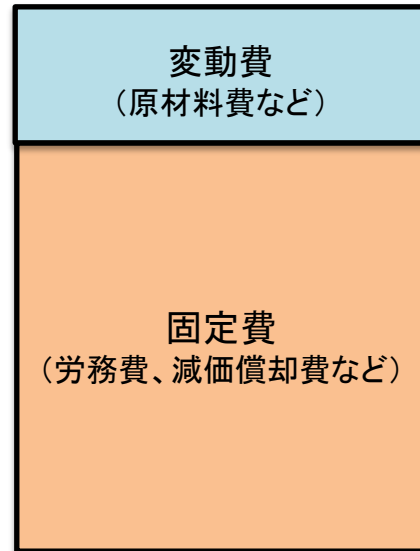
主要国・地域における高額貨幣の改鋳状況

国	貨種	年代	1970年代	1980年代	1990年代	2000年代	2010年代	2020年代
日本	500円	年		1982		2000		2021
		画像						
		材質等		白銅貨幣		ニッケル黄銅		コア: 白銅と銅のクラッド リング: ニッケル黄銅
	100円	年	1967					
		画像						
		材質等	白銅					
アメリカ	1ドル	年	1971	1979		2000	2007	
		画像						……以降、大統領1ドル硬貨プログラム
		材質等	白銅と銅のクラッド	白銅と銅のクラッド		マンガン黄銅と銅のクラッド	マンガン黄銅と銅のクラッド	
イギリス	2ポンド	年			1997, 1998		2015	
		画像						
		材質等			コア: 白銅 リング: ニッケル黄銅	コア: 白銅 リング: ニッケル黄銅	コア: 白銅 リング: ニッケル黄銅	
	1ポンド	年	1ポンド 1980年までに、購買力の低下により、1ポンドの通貨単位は紙幣より貨幣の方が適していることが明らかになっていた。紙幣は平均で9か月しか使えないが、貨幣は40年以上使うことができ、自販機産業の発達により、貨幣の方が便利である。	1983			2008	2017
		画像			……毎年デザインが変更されている。……			
		材質等		ニッケル黄銅		ニッケル黄銅	ニッケル黄銅	コア: 白銅 リング: ニッケル黄銅
欧州 (ユーロ)	2ユーロ	年				1999	2007	2022
		画像						
		材質等				コア: ニッケル黄銅クラッドニッケル リング: 白銅	コア: ニッケル黄銅クラッドニッケル リング: 白銅	コア: ニッケル黄銅クラッドニッケル リング: 銅ニッケル
	1ユーロ	年				1999	2007	2022
		画像						
		材質等				コア: 白銅クラッドニッケル リング: ニッケル黄銅	コア: 白銅クラッドニッケル リング: ニッケル黄銅	コア: 銅ニッケルクラッドニッケル リング: ニッケル黄銅

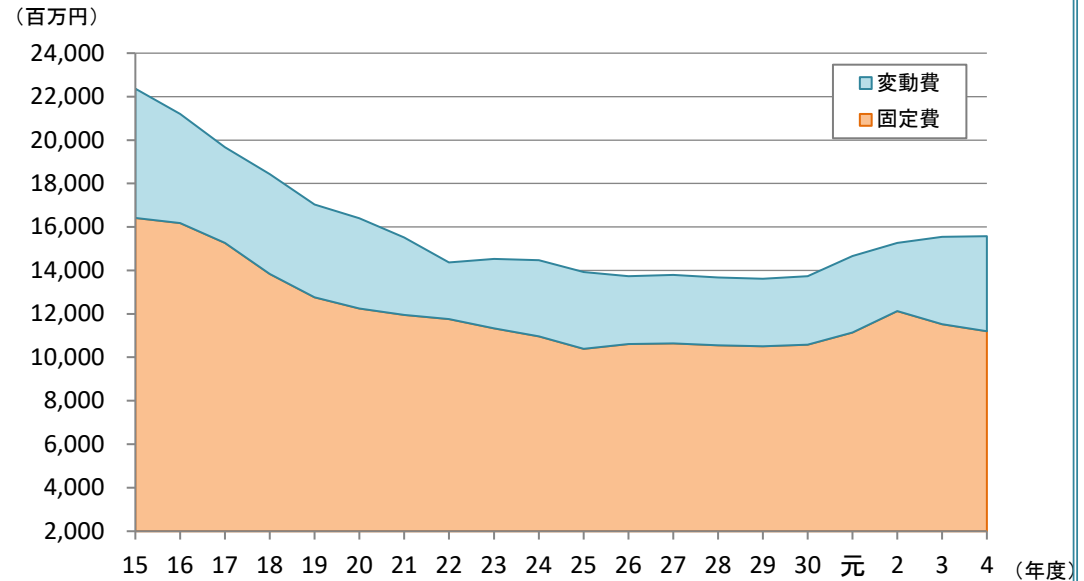
2.(1) 貨幣の製造に必要な経費の構成と予算の推移

- 貨幣の製造に必要な経費は、貨幣の原材料費などの製造枚数に応じて変動する「変動費」と、労務費や減価償却費など製造枚数の増減にかかわらず固定的に発生する「固定費」から構成されている。
- 独法に移行した平成15年度以降、変動費及び固定費を削減しているが、足下では増加傾向。

貨幣の製造に必要な
経費の構成



貨幣の製造に必要な経費の予算の推移



貨幣の製造に必要な経費の当初予算の推移(内訳)

区 分	15年度	16年度	17年度	18年度	19年度	20年度	21年度	22年度	23年度	24年度	25年度	26年度	27年度	28年度	29年度	30年度	元年度	2年度	3年度	4年度
変動費	5,962	5,021	4,412	4,586	4,279	4,158	3,561	2,601	3,196	3,507	3,530	3,118	3,150	3,128	3,104	3,150	3,525	3,141	4,019	4,373
原材料費	5,094	4,385	3,785	3,872	3,585	3,426	2,751	1,716	2,474	2,832	2,730	2,542	2,541	2,641	2,483	2,345	2,852	2,666	3,549	3,817
その他	868	636	627	714	694	733	810	885	723	675	800	576	609	488	622	805	673	475	470	556
固定費	16,409	16,179	15,265	13,843	12,758	12,249	11,950	11,763	11,333	10,959	10,389	10,616	10,641	10,554	10,505	10,581	11,142	12,131	11,523	11,207
労務費	7,628	7,426	7,477	7,299	7,009	6,792	6,655	6,575	6,408	6,159	5,634	5,740	5,740	5,635	5,599	5,530	5,822	5,811	5,532	5,370
経費	8,021	7,958	7,340	6,069	5,241	4,985	4,839	4,704	4,438	4,302	4,233	4,347	4,359	4,398	4,447	4,635	4,701	5,636	5,227	5,164
その他	760	796	448	475	508	471	456	483	487	497	522	529	543	520	459	417	619	684	764	673
計	22,372	21,201	19,677	18,429	17,037	16,407	15,512	14,364	14,529	14,466	13,919	13,734	13,791	13,682	13,610	13,731	14,667	15,272	15,542	15,580
消費税	1,119	1,060	984	921	852	820	776	718	726	723	696	1,099	1,103	1,095	1,089	1,099	1,323	1,527	1,554	1,558
合計	23,490	22,261	20,660	19,350	17,889	17,228	16,287	15,083	15,256	15,189	14,615	14,833	14,894	14,777	14,699	14,830	15,991	16,799	17,096	17,138

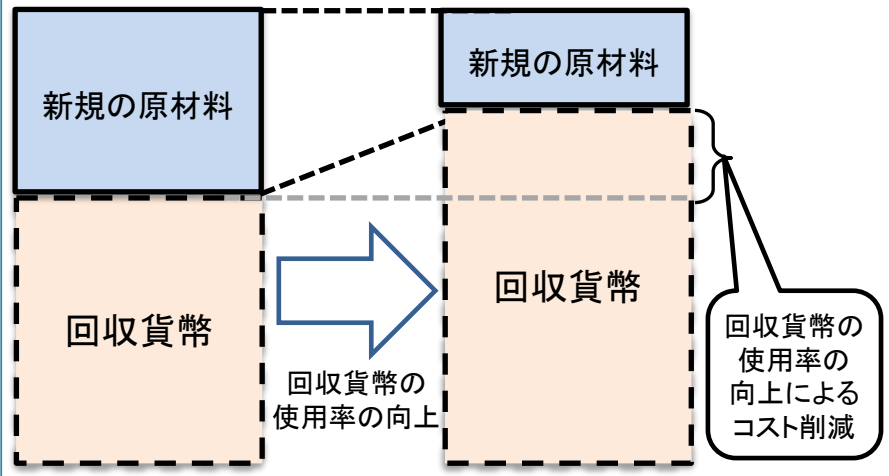
(単位: 百万円)

2.(2) 変動費：回収貨幣の使用による原材料費の削減について

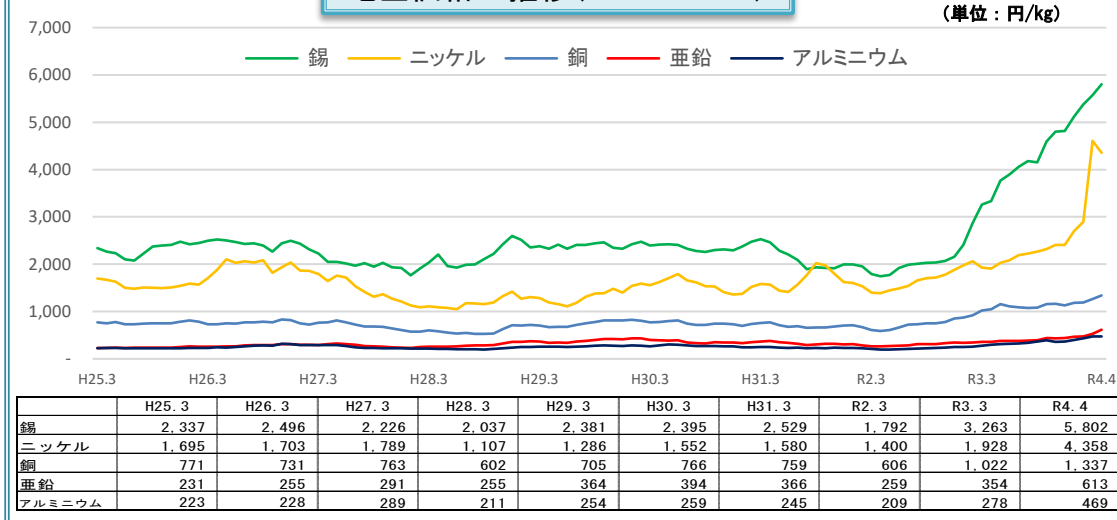
○ 貨幣の製造に必要な原材料のうち、8割から9割は回収貨幣を再利用しており、足下、地金価格の上昇が続いているが、**新規原材料の購入量を抑制することでコストを削減している。**

- 貨幣の品質保持のため、いずれの貨種でも一定程度の新規原材料が必要だが、
- ・成分分析等の更なる試験研究により使用率を向上
 - ・その他、将来的なバイカラー・クラッド貨幣の回収増に備え、貨幣の原材料として活用する手法の検討により、**更なる原材料費の削減に努める。**

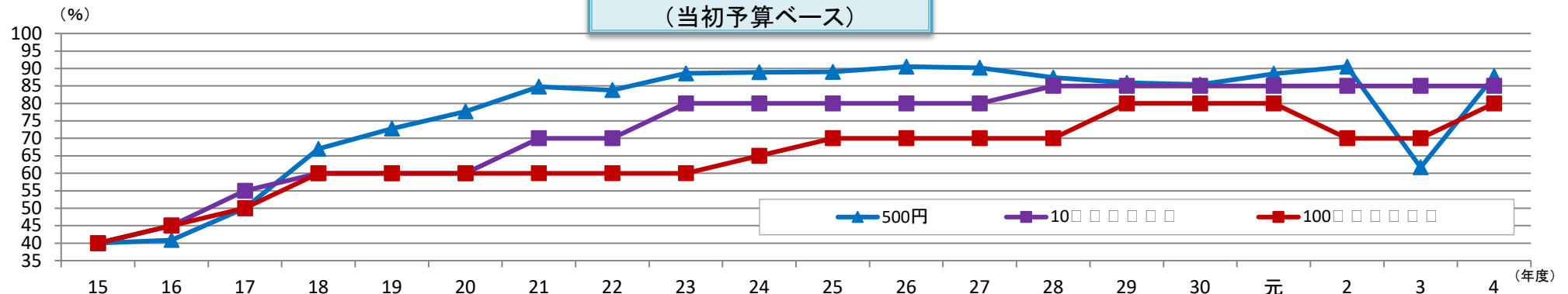
貨幣の原材料削減イメージ



地金価格の推移 (H25.3～R4.4)



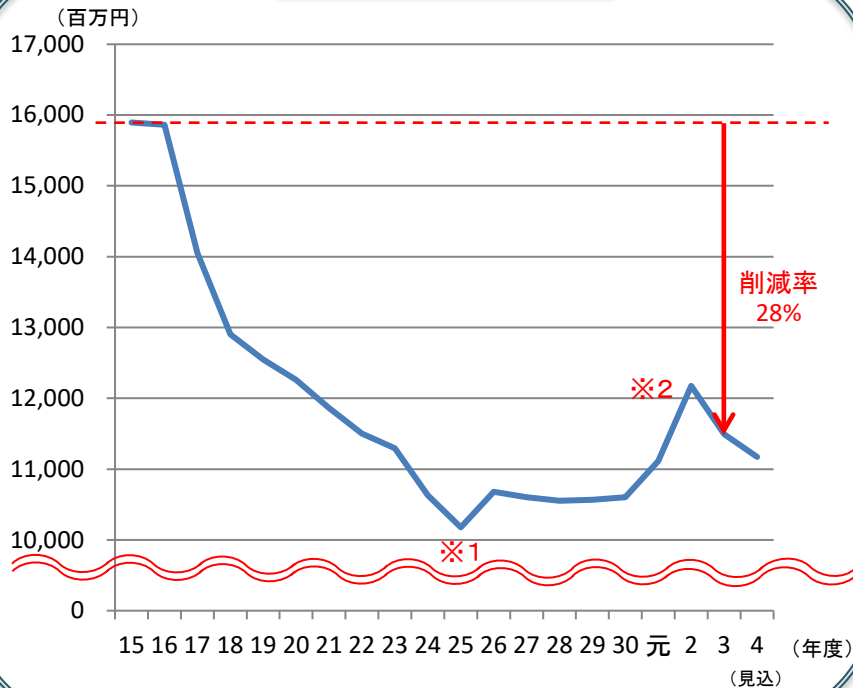
回収貨幣の使用率の推移
(当初予算ベース)



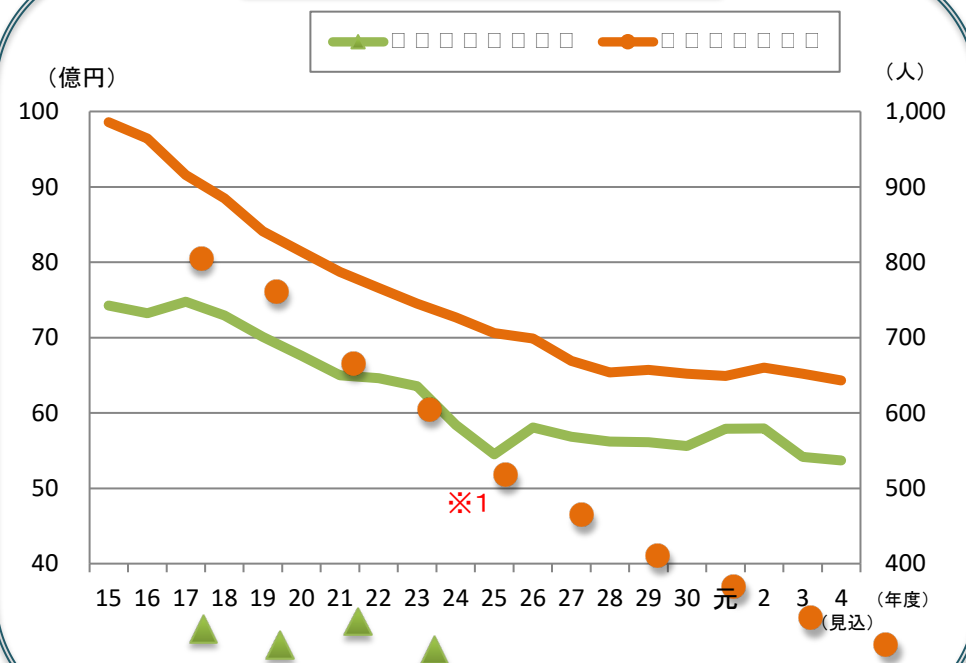
2.(3)固定費の推移

○ 貨幣の製造に必要な固定費については、法人設立（平成15年度）以来、固定費の約5割を占める人件費を中心に、**令和3年度末までに約3割の削減を行っている。**

固定費の推移



人件費及び人員の推移

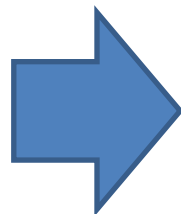


※1 平成24年度及び平成25年度の人件費は、東日本大震災に対処する必要性等に鑑み行われた国家公務員の給与の改定及び臨時特例に関する法律の改定に準じて、減額支給を実施したことにより、相対的に固定費及び人件費が低い水準となっている。

※2 500円貨の改鋳に向けた貨幣検査機器の更新等のために、修繕費が増加している。

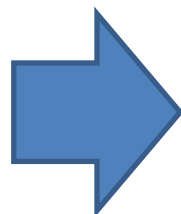
2.(4) 固定費：機械設備による効率化・省人化

○ 固定費の削減に向けた取組の一例として、製造工程の機械化を行っており、製造設備の更新により、製造工程の効率化・省人化を実施。その結果、貨幣製造事業に従事する人員及び人件費を削減。



高速圧印機の導入

貨幣に模様をつける能力が向上。
200枚／1分間⇒750枚／1分間



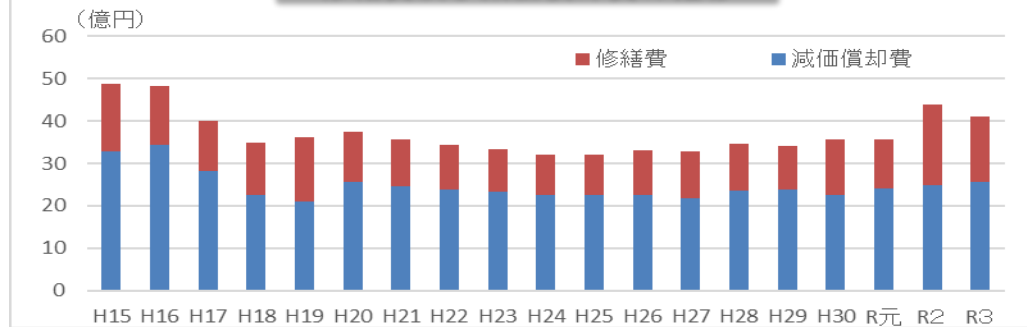
貨幣検査機の導入

目視検査から画像処理による機械検査へ。

2.(5) 固定費：設備経費と確実・安定的製造可能な設備の維持

- **固定費のうち約4割が修繕費及び減価償却費**であり、貨幣製造設備の維持更新を行っている。
- 独法に移行した平成15年度以降、設備経費を縮減してきたが足下では増加傾向。**施設の老朽化が進行しており、設備の更新や修繕が増加している**ことが主な要因。
- **貨幣製造設備の多くは減価償却期間を超過しており**、安定的な製造に支障を来す恐れがあるため、**計画的な更新が必要**。
- 貨幣製造設備の中には、**故障が発生した場合に、重大な労働災害に繋がる**ものが多く、更新は必須。

修繕費及び減価償却費の推移



老朽化した機械設備

設備名	使用年数 (取得年度※)	耐用 年数	取得価格 (百万円)	用途
1 剪断装置	22 (H12年度)	10	312	溶解炉に投入する前の貨幣材料（原材料等）を、投入しやすく溶けやすくするために、小さく切断する装置
2 圧延設備	41 (S57年度)	10	5,190	貨幣材料の塊（鋳塊）を、高温や常温のもとで、貨幣の厚みまで段階的に引き延ばす設備
3 面削機	37 (S61年度)	10	1,264	引き延ばされた貨幣材料の表面は、酸化して黒く、でこぼこになっているため、これを削り取る機械
4 コイル溶接機	37 (S61年度)	10	1,064	貨幣材料を取り扱いやすくするよう、引き延ばされた貨幣材料（コイル）どうしをつなげて、より長いコイルにする機械
5 自動搬送集積装置	29 (H5年度)	12	2,213	貨幣材料、中間製品、製造済貨幣を保管する自動立体倉庫からの出し入れ、機械までの運搬を行う装置
6 成形設備	27 (H7年度)	10	1,981	引き延ばされた貨幣材料（コイル）を、貨幣の形に打ち抜き、加熱して柔らかくし、洗浄するそれぞれの設備
7 成形設備制御システム	22 (H12年度)	5	529	成形設備の稼働を制御し、データを取得して設備間で連携しつつ、上位システムにデータ送信を行うシステム
8 通常貨幣用圧印機	17 (H17年度)	10	2,971	成形工程を経た貨幣材料をプレスし、表裏の模様やギザを同時に付けて通常貨幣にする機械
9 貨幣検査機	19 (H15年度)	10	2,309	貨幣の模様をカメラで検査し、キズのある貨幣など不合格品を取り除く機械
10 ブルーフ貨幣用圧印機・円形自動供給搬送装置	51 (S46年度)	10	1,080	貨幣材料をプレス機に自動供給し、表裏の模様やギザを同時に付けてブルーフ貨幣にする機械

※取得年度は、同種の機械の中で最も古いものを記載している。

熱間圧延機の故障による停止

- 銅・ニッケルなど貨幣材料の鋳塊を加熱し、鋳塊が伸びやすい高温の間に所定の厚さに圧延する「熱間圧延機」

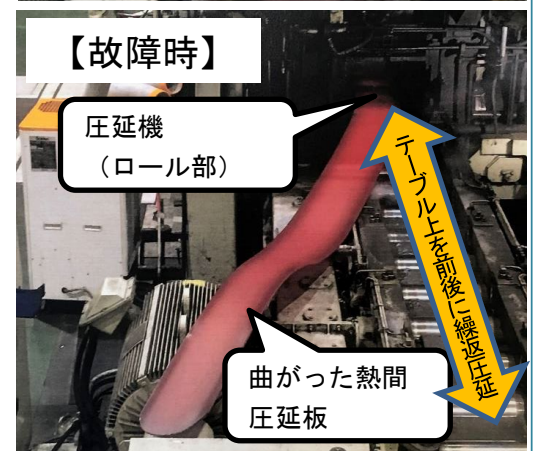
【通常時】



【故障時】

- 令和元年度に故障のため49.4時間にわたり停止

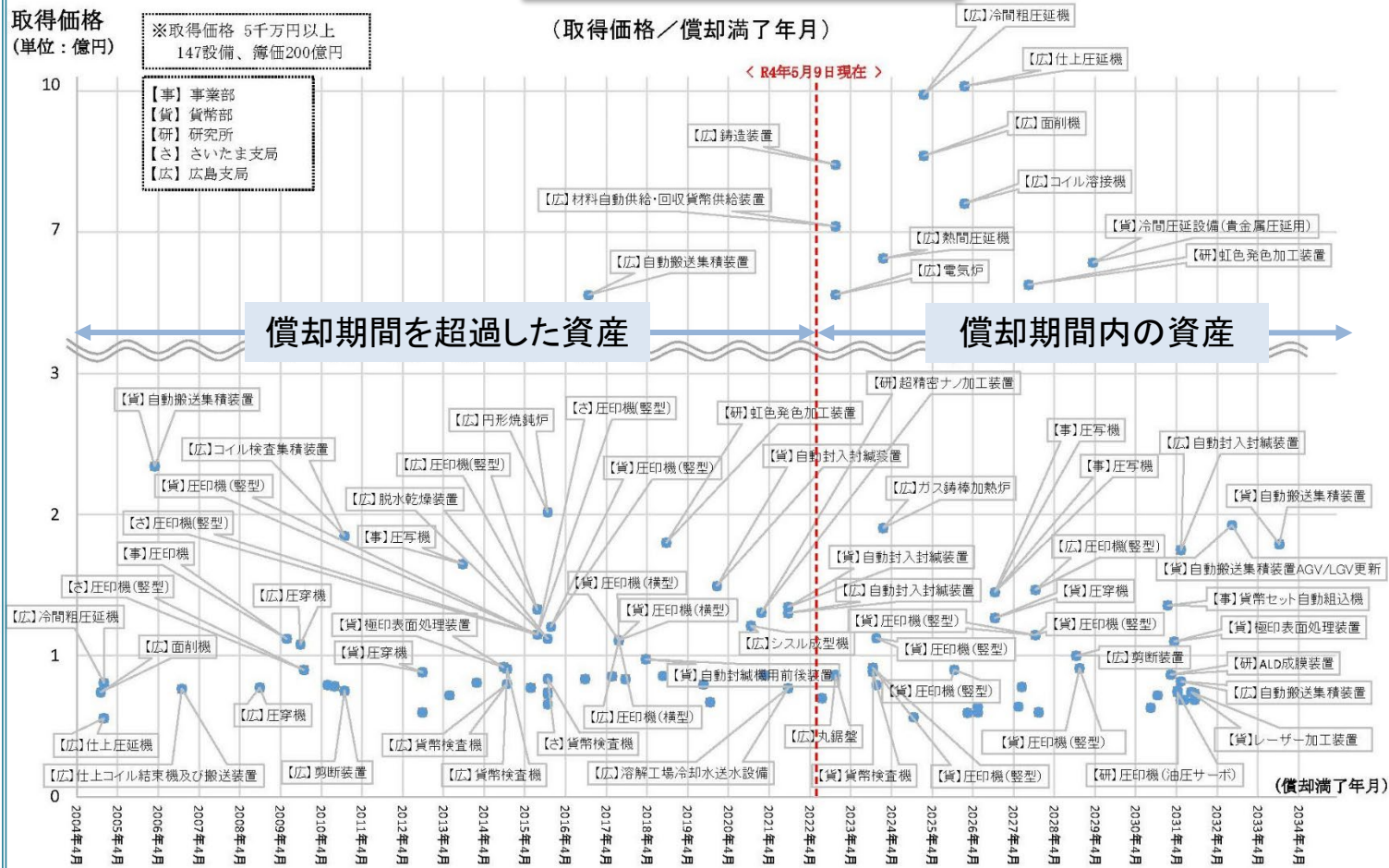
圧延機
(ロール部)



2.(6) 固定費：製造設備の老朽化の実態

- 造幣局が所有する固定資産1,016件のうち、629件が耐用年数を超過して使用しており、その割合は6割超。
- 耐用年数を超過している固定資産について取得価額で加重平均すると、9.1年の超過年数となっている。

造幣局機械装置保有状況



耐用年数超過資産割合

(単位：件、%)

	件数	割合
固定資産	1,016	100%
耐用年数以内	387	38%
耐用年数超過	629	62%

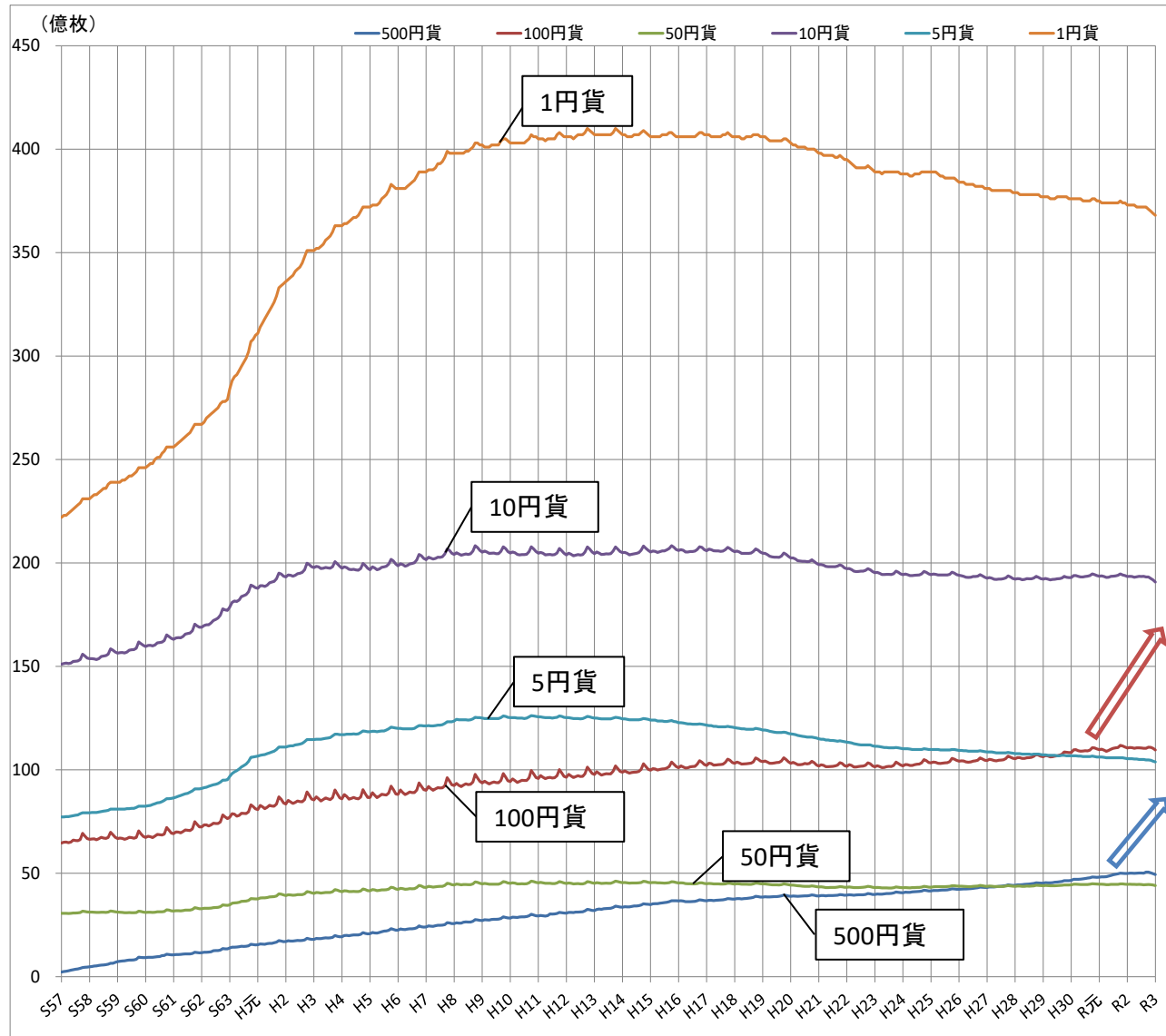
使用年数(加重平均) **17.7年**
(単純平均) 21.1年
超過年数(加重平均) **9.1年**
(単純平均) 14.2年

使用年数の長い資産の例

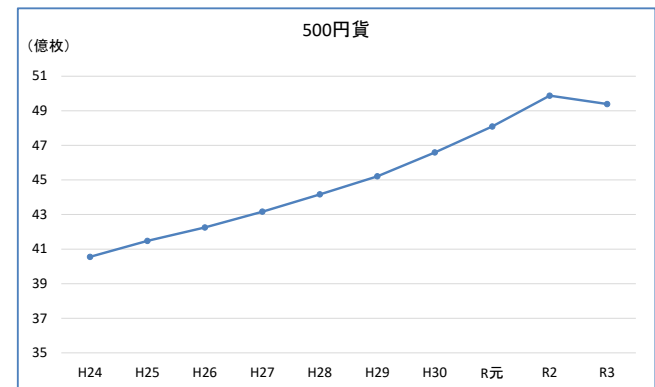
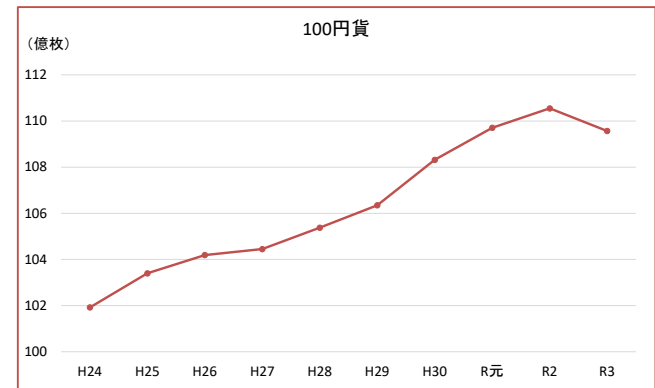
- 昭和38年取得 研磨盤、研削盤
(使用年数59年間)
- 昭和47年取得 圧印機
(使用年数50年間)

3.(1) 貨幣流通枚数の推移

- 貨種毎の流通枚数の推移は、少額貨幣である1円貨、5円貨、10円貨及び50円貨は平成10年代をピークに減少傾向となっているが、100円貨、500円貨は令和2年度までは増加傾向となっている。
- いわゆる高額貨幣である100円貨、500円貨は近年でも増加傾向であったが、令和3年度には減少している。

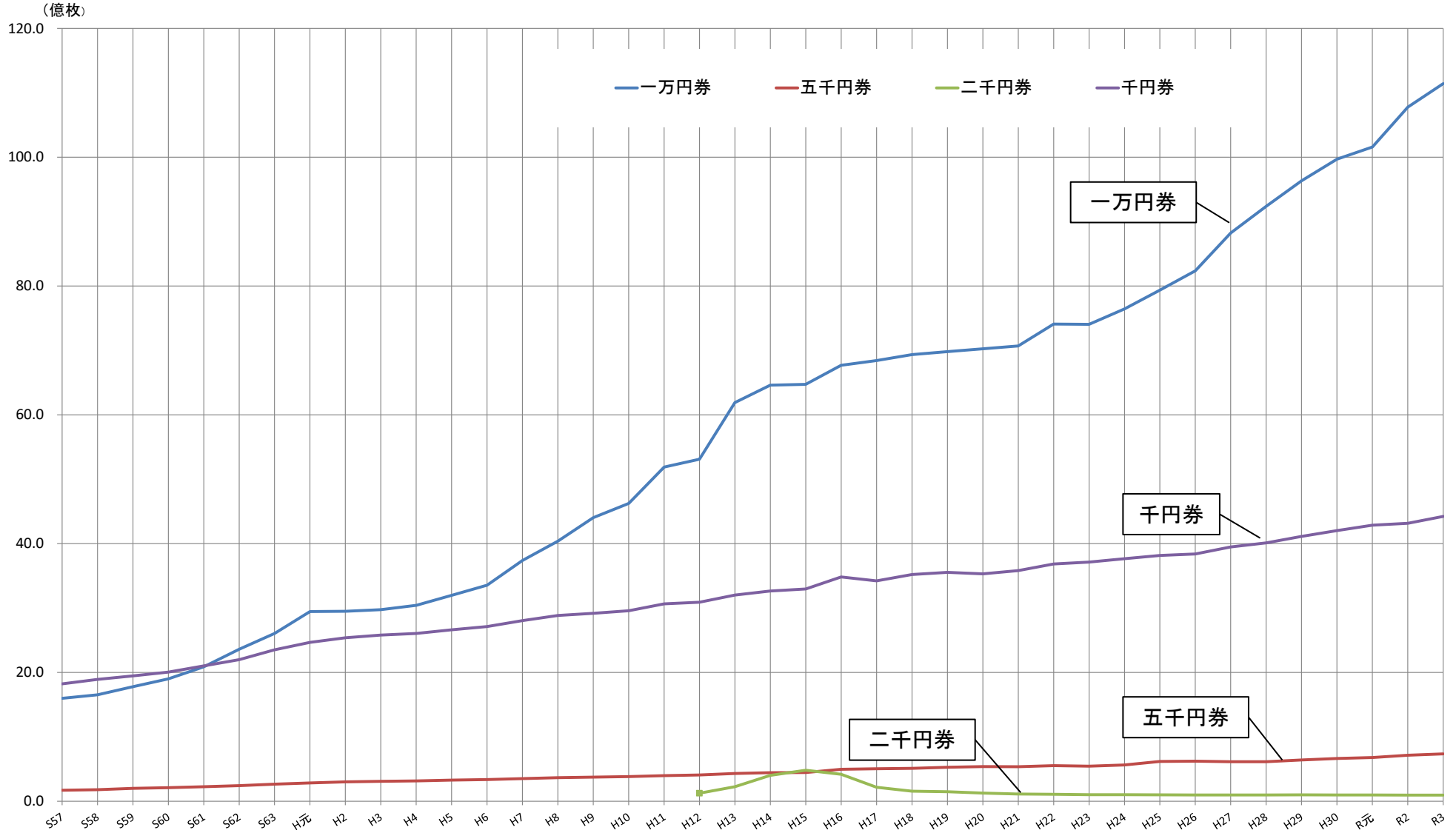


100円貨、500円貨直近10年間の抜粋



3.(2) 日本銀行券流通枚数の推移

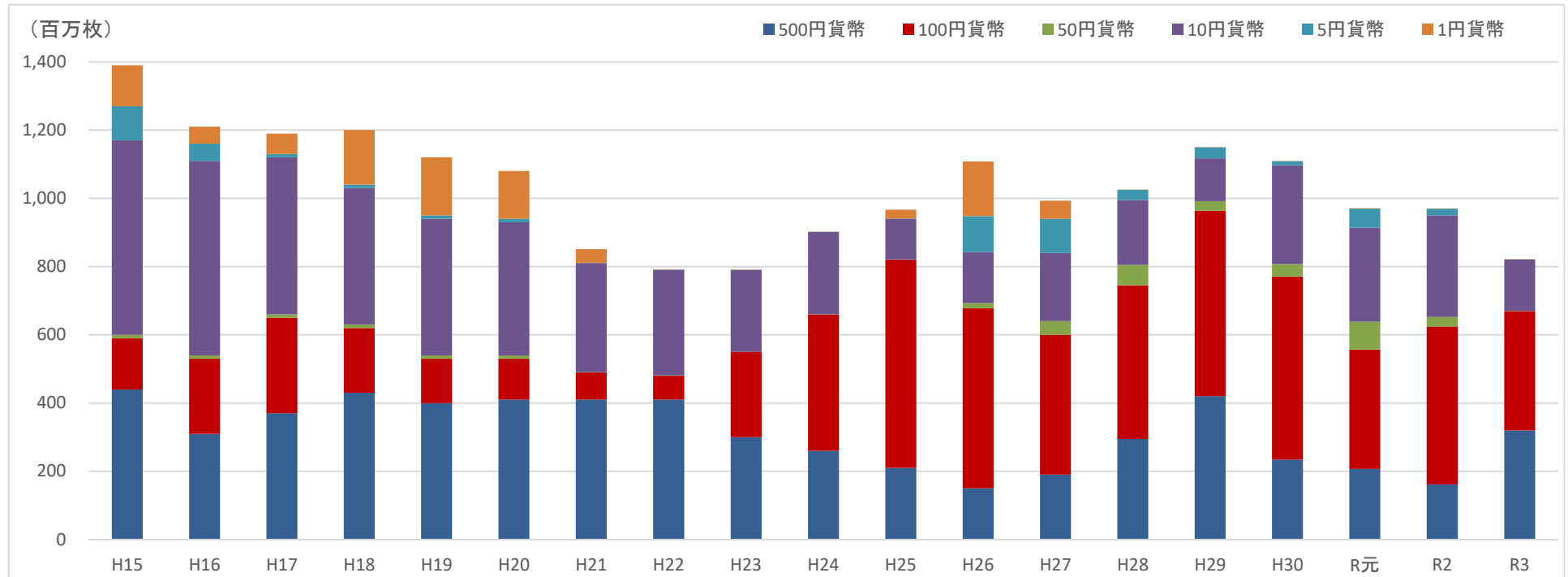
- 日本銀行券の流通枚数は一貫して増加傾向であり、特に一万円券の増加が顕著。
- 令和6年には改刷を控えており、一定程度の入れ替え需要が見込まれる。



3.(3) 貨幣製造枚数の推移

- 毎年度、貨幣の流通動向や損傷貨幣(流通に適さない貨幣)の回収量等を勘案して製造枚数を決定しており、平成15年度以降は全体として減少傾向となっており、1円貨をはじめ少額貨幣は近年ではほぼ製造していない。

貨幣製造枚数の推移



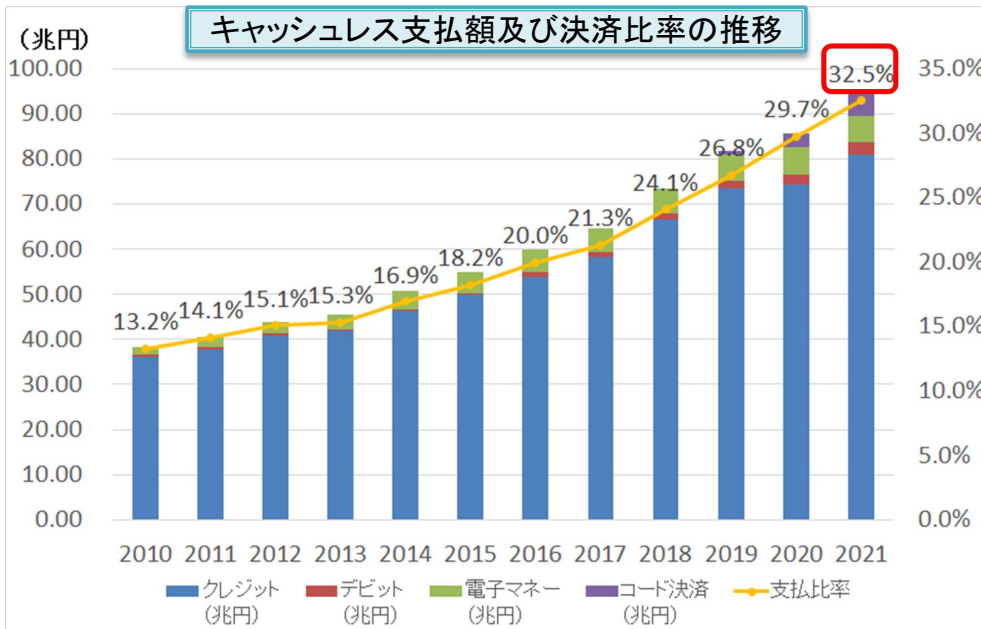
(単位: 百万枚)

	H15	H16	H17	H18	H19	H20	H21	H22	H23	H24	H25	H26	H27	H28	H29	H30	R元	R2	R3
1円	120	50	60	160	170	140	40	0.5	0.4	0.7	26	160	54	0.6	0.5	0.4	1.1	0.7	0.7
5円	100	50	10	10	10	10	0.6	0.5	0.4	0.7	0.5	105	100	30	33	12	56	20	0.7
10円	570	570	460	400	400	390	320	310	240	240	120	150	200	190	125	290	275	298	150
50円	10	10	10	10	10	10	0.6	0.5	0.4	0.7	0.5	15	40	60	28	36	82	28	0.7
100円	150	220	280	190	130	120	80	70	250	400	610	528	410	450	544	537	350	462	350
500円	440	310	370	430	400	410	410	410	300	260	210	150	190	295	420	234	207	162	320
合計	1,390	1,210	1,190	1,200	1,120	1,080	851	792	791	902	967	1,108	994	1,026	1,150	1,109	971	971	822

※ 黄色塗り部分は、販売用貨幣セット分のみの製造。

3.(4) 貨幣を取り巻く環境の変化

- 経済産業省公表の資料によると、**日本におけるキャッシュレスの支払比率は年々増加**しており、足下の2021年において32.5%のキャッシュレス支払比率となっている。
- **日本においても、CBDC=Central Bank Digital Currency(中央銀行デジタル通貨)の検討**が行われており、2022年3月には日本銀行においてCBDCの基本的な機能に係る概念実証実験フェーズ1が終了し、4月からはフェーズ1で確認した基本機能に、周辺機能を付加した概念実証実験フェーズ2が開始している。



日本銀行におけるCBDCに関する取り組み状況

- **2021年4月～2022年3月 概念実証実験フェーズ1(実施済)**
CBDCの基本的な機能(発行、払出、移転、受入等)について、異なる3つの設計パターンを構築し、検証。
- **2022年4月～2023年3月 概念実証実験フェーズ2(実施中)**
フェーズ1で確認した基本機能に、送金指図の予約等の周辺機能を付加して検証。
- **2023年4月以降 必要があればパイロット実験を実施**

(出典:経済産業省「[2021年のキャッシュレス決済比率を算出しました](#)」 2022年6月1日)

(参考:『経済財政運営と改革の基本方針2021 日本の未来を拓く4つの原動力 ～グリーン、デジタル、活力ある地方創り、少子化対策～』(令和3年6月18日)抜粋)

第2章 次なる時代をリードする新たな成長の源泉～4つの原動力と基盤づくり～

2. 官民挙げたデジタル化の加速

(2) 民間部門におけるDXの加速

(略)

CBDCについて、政府・日銀は、2022年度中までに行う概念実証の結果を踏まえ、制度設計の大枠を整理し、パイロット実験や発行の実現可能性・法制面の検討を進める⁴⁶。

⁴⁶ CBDC=Central Bank Digital Currency(中央銀行デジタル通貨)。デジタル社会にふさわしい通貨・決済システムの構築等に向けて、高度なセキュリティの確保や国際的な動向にも十分留意しつつ、検討する。

3.(5) 諸外国におけるキャッシュレス化と現金について

- キャッシュレス化が進んだこと等により、貨幣流通が減少し、特にキャッシュレス決済手段を持たない消費者の消費行動に影響を及ぼしているといった事例がある。
- 現金は、キャッシュレス決済手段を持たない消費者はもとより、災害や停電等非常時の決済手段でもあり、**キャッシュレス化が進む中でも重要性は変わらないことから、貨幣を円滑に供給していくことが必要。**

USA TODAY 記事(抜粋要約) ～何故、貨幣不足なのか～

- アメリカでは2022年に再び、貨幣流通の問題に直面している。
- 小売業界リーダー協会は財務長官に宛てた書簡で、「貨幣の需要を満たし、最終的には日常生活で現金取引に頼っている消費者を支援したい」と述べた。
- 書簡ではさらに、「貨幣流通の減速の結果は、キャッシュレス決済の手段を持たない消費者に最も激しく影響する。小売業者が現金購入者のための支払い手段を提供することができなければ、現金取引に頼っている消費者は脆弱になるだろう。」とも述べている。

(原文)

There's a new reason to break open your piggy bank.

Pocket change is in short supply – again. While some will call it the great coin shortage of 2022, America is facing a coin circulation problem.

Now, a group of trade associations that represent individual businesses including banks, retail outlets, truck stops, grocery stores and more is asking the Treasury Department for more help convincing Americans to get coins back in circulation, similar to efforts that began in summer 2020.

"We can't print our way out of this problem," said Austen Jensen, a senior vice president for government affairs at the Retail Industry Leaders Association.

The groups said in a letter dated March 21 to Treasury Secretary Janet Yellen that they want to "meet the demand for coins and ultimately help consumers who rely on cash transactions in their daily lives."

The letter said the "consequences of a coin circulation slowdown fall hardest on consumers that do not have the ability to pay electronically. If retailers are not able to offer change for cash purchases consumers who rely on cash will be vulnerable."

This is not the first time during the pandemic that the issue of low coin circulation has come up.

The coronavirus disrupted consumers' buying habits and shifted purchases largely to plastic cards to such an extent that in the summer of 2020, the Federal Reserve restricted coin orders by financial institutions. Banks also started begging customers to break out their piggy banks to pump more coins into circulation.

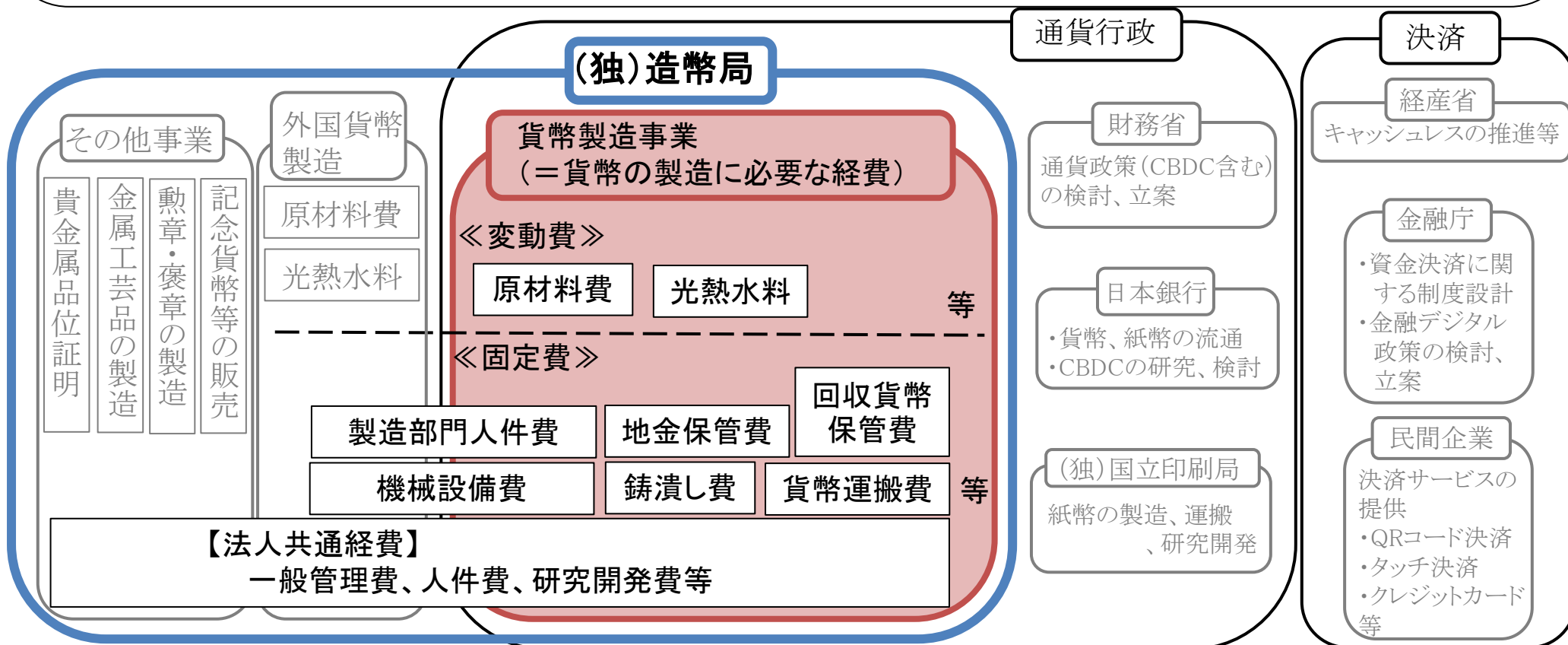
In July 2020, months into the pandemic, the Fed convened a U.S. Coin Task Force, made up of representatives from various federal agencies, which led to a campaign encouraging the public to get coins into circulation.

While coin circulation improved in late 2020 and early 2021, now "coins are being rationed once more," the letter to the treasury said.

The task force issued a State of Coin report in February, which said pandemic lockdowns slowed small transactions that generated change and there was a temporary aversion to cash for perceived hygienic reasons. The report also said the Federal Reserve and the U.S. Mint contracted with a third-party consultant to review the coin supply chain.

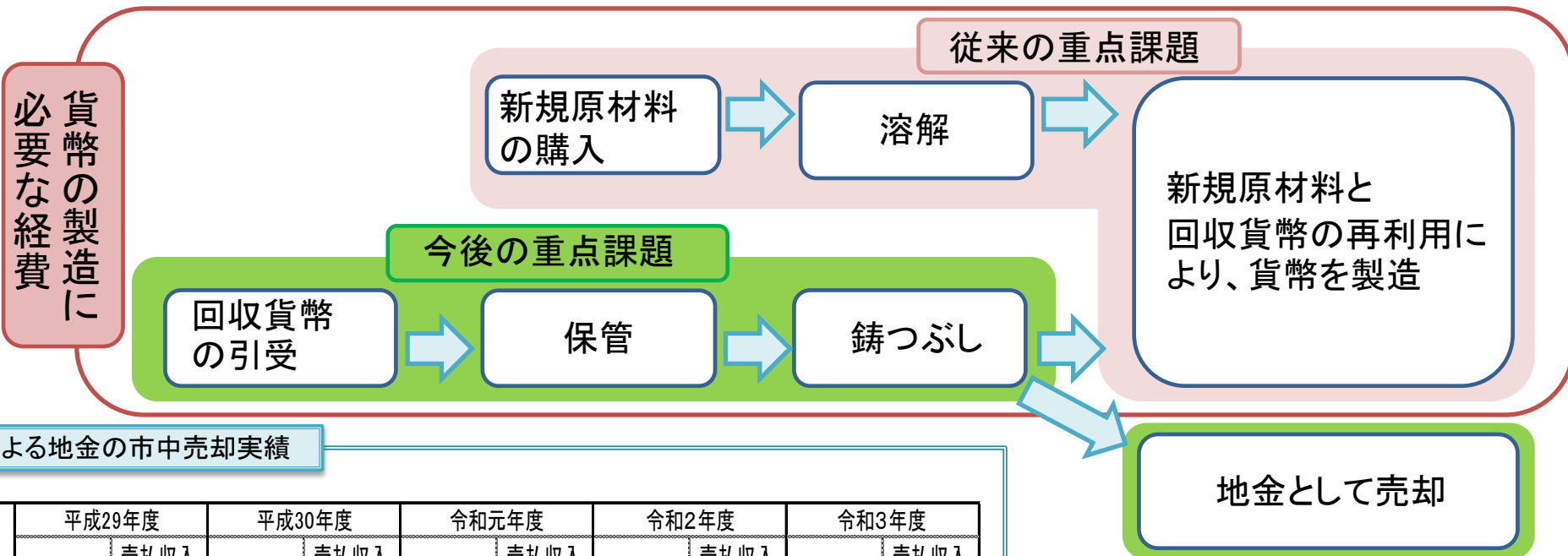
3.(6) 貨幣の製造に必要な経費の事業範囲

- 貨幣製造事業には、貨幣の製造のほか、貨幣の運搬、回収貨幣や地金の保管、回収貨幣の鋳つぶしが含まれており、当該事業レビューの対象はこれらに必要な経費。また、法人全体にかかる一般管理費、人件費及び研究開発費といった法人共通経費の一部も貨幣製造費で措置している。
- 今後、貨幣の製造量が減少した場合、原材料費や光熱水料などの変動費の削減が可能となるが、地金の保管、鋳つぶしにかかる経費や法人共通経費などの固定費の削減幅は限定的となる見込み。
- 日本銀行の公表資料によれば、「現金に対する需要がある限り、日本銀行は、現金の供給についても責任をもって続けていく」とされており、今後も当面は貨幣の供給は必要と考えられる。また、多量の偽造貨幣が発見された場合には緊急で改鋳することも想定されることから貨幣の製造体制は維持する必要。そのため、外国貨幣の製造等も含め経営資源の有効活用の検討も必要。
- なお、貨幣製造における研究開発は、偽造抵抗力の強化等に向け、独自の偽造防止技術の開発、製造技術の高度化、製造工程の効率化等につながる研究であり、CBDCの研究・検討については、政府・日銀が行うこととしている。



3.(7) 貨幣製造費において今後見込まれる重点課題

- 貨幣の流通量が減少しているときは、貨幣製造量が減少し、回収が増加していることから、鑄つぶし費用や保管に要する費用が必要となる。
- 従来の貨幣製造費は、新規に貨幣を製造する工程に重点を置く予算配分としていたが、回収貨幣が増加する局面においては、滞りなく回収貨幣を処理する工程に予算配分をシフトしていく必要。
- 鑄つぶした貨幣は、次の貨幣の材料とする他、市中に売却することで財政貢献が可能。



入札による地金の市中売却実績

種類	平成29年度		平成30年度		令和元年度		令和2年度		令和3年度	
	数量(t)	売払収入(億円)	数量(t)	売払収入(億円)	数量(t)	売払収入(億円)	数量(t)	売払収入(億円)	数量(t)	売払収入(億円)
青銅	-	-	101	0.7	100	0.6	-	-	-	-
黄銅	-	-	-	-	50	0.2	-	-	-	-
アルミ	-	-	148	0.3	150	0.3	250	0.5	494	1.6
計	-	-	249	1.0	301	1.1	250	0.5	494	1.6

4. 「貨幣の製造に必要な経費」の政策評価との関係

令和3年度政策評価書において、「貨幣の製造に必要な経費」が関係する政策目標は次のとおり。

政策目標 4－1：通貨の円滑な供給及び偽造・変造の防止

「貨幣の製造に必要な経費」は、当該政策目標に係る予算額の一部であり、令和3年度政策評価事前分析表に記載している。

- ◆ 政策目標を達成するための施策
- (4-1-1) 「通貨の円滑な供給」
 - (4-1-2) 「偽造通貨対策の推進」
 - (4-1-3) 「国家的な記念事業としての記念貨幣の発行」
 - (4-1-4) 「貨幣回収準備資金の保有する地金の適正な管理」
 - (4-1-5) 「通貨に対する信頼の維持・向上のための広報活動」
- ←「貨幣の製造に必要な経費」が関係する施策



【施策の評価】

「貨幣の製造に必要な経費」が関係する施策(4－1－1)(4－1－2)(4－1－3)(4－1－4)については、「目標達成」とした。

測定指標(定性的指標)	政4-1-1-B-1 通貨を円滑に供給するための製造計画の策定等の適切な実行
目標年度	令和3年度
施策の進捗状況(目標)	通貨を円滑に供給できるように製造計画の策定等を適切に行う
施策の進捗状況(実績)	<u>令和3年度に製造する通貨については</u>、日本銀行と連携しつつ市中の流通状況や摩損の状況を適切に把握すること等を通じて、<u>製造に必要な数量を精査した</u>。具体的には、市中の流通状況を踏まえて、<u>製造計画を策定するとともに</u>、このうち貨幣については<u>年度途中で製造計画を改定</u>し、五十円貨幣、十円貨幣及び一円貨幣の製造枚数を引き下げた。 その上で、日本銀行券及び貨幣の製造計画を、独立行政法人国立印刷局及び独立行政法人造幣局に指示し、<u>日本銀行券及び貨幣を確実に製造させることで、通貨を円滑に供給した</u>。