

別紙

前年度の温室効果ガスの排出の量及び排出削減計画に基づき実施した措置の状況

氏名	(法人にあっては名称) JFE条鋼株式会社		住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒105-0004 東京都港区新橋5丁目11番3号	
本票作成	部署名：水島製造所 生産技術部				
主たる業種	分類コード	22	業種名：鉄鋼業		
事業の概要	鉄筋コンクリート用棒鋼・特殊棒鋼生産販売 粗鋼生産量（水島） 523,029 t/年 一般・産業廃棄物処理 処理量（水島） 12,152 t/年				
県内の主な工場等	番号	工場等の名称		所在地	
	①	水島製造所		倉敷市水島川崎通1丁目	
特定事業者の該当要件	<input checked="" type="checkbox"/> ①燃料等原油換算1,500kℓ以上 <input type="checkbox"/> ②バス・トラック100台、タクシー250台以上 <input checked="" type="checkbox"/> ③CO ₂ 換算3,000t以上 (●工場等の数 1 所 ●車両台数 (②該当の場合) 台)				

温室効果ガス排出量	基準年度(平成 21 年度)	(平成 26)年度排出量	目標年度(平成 26 年度)
	281,919 t CO ₂	279,891 t CO ₂	303,626 t CO ₂

主な工場等の排出量	番号	工場等の名称	(平成 26)年度排出量
	①	水島製造所	279,891 t CO ₂
			t CO ₂
			t CO ₂
			t CO ₂

削減目標の達成状況	計画期間：	平成 22 年度 ～ 平成 26 年度 (5 箇年度)	
	<input type="checkbox"/> 総排出量基準	(26) 年度削減実績	目標削減率 目標達成
	<input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準	12.6 %	△ 7.7 % <input checked="" type="checkbox"/> 達成 <input type="checkbox"/> 未達

(原単位基準の削減目標を選択している場合に記入)	温室効果ガスの排出量と密接な関係をもつ値の内容 粗鋼生産量 (t)	原単位当たり排出量		
		基準年度	(26) 年度	目標年度
		0.612 t CO ₂ /(t)	0.535 t CO ₂ /(t)	0.659 t CO ₂ /(t)

(該当事業者のみ記入)

ベンチマーク	対象事業の名称	ベンチマーク指標	関連数値(平成 26 年度)	達成率等
指標の状況	電炉による普通鋼製造業	0.143 kl/t 以下	0.178 kl/t	80.3%

【削減状況の自己評価】

省エネ法に基づいてエネルギー原単位を年平均1%低減することを目標としているが、前年度からは14.7%の減少、基準年度（平成21年度）に対しては12.6%減少で目標を大幅に達成した。
 前年度からの原単位良化の要因としては、生産量は前年度比10%の減少に対して、製鋼工場の操業効率化(1号電気炉及び集塵機などの付帯設備一部休止)と各設備の操業連動化や省エネ機器導入などの省エネ活動推進により、エネルギー起源CO₂排出量が前年度比13.5%減少した。

【推進体制】

<p>1. エネルギー管理組織の設置、運営 (1) 省エネルギー推進担当者会議 週1回、省エネアイデア会議 月1回 (2) 組織構成：本社 エネルギー管理統括者 1名、エネルギー管理企画推進者 1名 水島製造所 エネルギー管理者 3名、エネルギー管理担当者 各部署に数名</p> <p>2. エネルギー管理標準及びエネルギー管理規程の制定、運用</p>

【目標削減率達成のために実施した措置及び今後の取組】

工場等の名称	実施した措置及び今後の取組の内容
(H26年度実施分)	(H26年度実施分)
(1) 製鋼工場	(1) 1,2号間接環水給水ポンプ揚程変更 (適正能力ポンプに改善：CO2削減量 427 tCO2/年)
(2) 製鋼工場	(2) コンプレッサー冷却水ポンプの操業連動化 (環水ポンプと連動化：CO2削減量 267 tCO2/年)
(3) 製鋼工場	(3) 2号電気炉ドアバーナー導入 (2014年度省エネ補助金認可案件：CO2削減量 1,196 tCO2/年)
(4) 製鋼、圧延工場	(4) 圧延、スクラップヤード照明省エネ器具更新 (LED化) (2014年度省エネ補助金認可案件：CO2削減量 209 tCO2/年)
(5) 製鋼工場	(5) 2号集塵機操業時の回転数低減 (LF用ブースターファン設置での集塵効率向上：CO2削減量 767 tCO2/年)
(6) 製鋼工場	(6) 間接環水冷却塔ファンの台数制御化 (個別温度制御による運転台数制御：CO2削減量 273 tCO2/年)
(7) 圧延工場	(7) コンプレッサー操業停止時の圧力自動制御 (操業連動による低圧自動切替：CO2削減量 117 tCO2/年)

【森林保全等吸収源対策への取組】

県内での取組	無	
その他	無	

【再生可能エネルギーの導入】

県内での取組	無	
その他	無	

【その他特記事項】

<p>1. 電気炉を使用した粗鋼の製造によるCO2発生量も上記に含む。 (5.0t-CO2/1000t、CO2排出量 2,615 t-CO2/年)</p> <p>2. 電気炉 溶銑装入量に含まれる非エネCにより発生したCO2排出量も上記に含む。 (溶銑含有C量 4.3%/t、CO2排出量 577 t-CO2/年)</p> <p>3. 産廃処理によるCO2排出量は、総電力使用量に含む。</p> <p>4. 平成21年の目標設定時にはJFE高炉ダストを原料として使用しており、使用量が年々増加する予定であったが、平成24年度から使用を中止したため電力原単位が良化している。</p>
--