

別紙

温室効果ガス排出削減計画

氏名	(法人にあっては名称) 東京製鐵株式会社		住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒100-0013 東京都千代田区霞が関3丁目7番1号 霞が関東急ビル15階	
本票作成	部署名：岡山工場 総務部 安全環境防災課				
主たる業種	分類コード	22	業種名：鉄鋼業		
事業の概要	各種鉄鋼製品(形鋼・異形棒鋼・ホットコイル・酸洗コイル・溶融亜鉛メッキコイル・カットシート等)の製造及び販売。				
県内の主な工場等	番号	工場等の名称		所在地	
	①	岡山工場		岡山県倉敷市南畝4丁目1番1号	
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 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)				

計画期間	平成 27 年度		～	平成 31 年度 (5 箇年度)					
削減目標	いずれかを選択	<input type="checkbox"/> 総排出量基準	目標削減率 2.7 %	目標区分	20%以上	20~15%	15~10%	10~5%	5%未満
		<input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準							
温室効果ガス排出量	基準年度(平成 26 年度)			目標年度(平成 31 年度)					
	444,509 t CO ₂			432,525 t CO ₂					
基準年度の主な工場等の排出量	番号	工場等の名称		基準年度(平成 26 年度)の排出量					
	①	岡山工場		444,509 t CO ₂					
				t CO ₂					
				t CO ₂					
				t CO ₂					

※ 「計画期間」欄には、5箇年度以内で特定事業者が定める期間を記入する。

(原単位基準の削減目標を選択した場合に記入)	温室効果ガスの排出量と密接な関係をもつ値の内容 生産数量	原単位当たり排出量	
		基準年度	目標年度
		590.5	574.6
		kg CO ₂ / (t)	kg CO ₂ / (t)

(該当事業者のみ記入)

ベンチマーク指標の状況	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(%)
	電炉による普通鋼製造業	0.143 kl/t 以下	0.211 kl/t	67.8%

【目標削減率設定の基本的な考え方】

コスト及び環境負荷低減に貢献出来る先進設備を導入する事により、CO₂発生量の削減を図る。
 2つの製鋼工場を1つに集約し、生産効率の向上を図る事、並びに各圧延工場加熱炉への半製品ホット装入率の向上を図る事により、エネルギー原単位の低減化を目指し、CO₂発生量を抑制する。

【目標削減率達成のための推進体制】

環境マネジメントシステムであるJIS Q 14001:2004/ISO 14001:2004を2001年4月12日に取得し、登録証の交付を受ける。その後、外部審査機関による1年毎の定期審査と3年毎の更新審査を継続的に受審している。2010年度(平成22年度)から内部監査及びマネジメントレビューを年に2回とし、PDC AサイクルのCを厳しく行う事により管理体制の強化を図っている。

【排出量削減のためのこれまでの主な取組】

工場等の名称	取組内容
岡山工場	(平成25年度実施分) ①平成26年2月度に、AC工場及びDC工場の取鍋昇温用バーナーの燃焼燃料を灯油からLNGへ燃料転換し、CO2排出量の削減を図った。 (平成26年度実施分) ①平成27年3月度に、表面処理工場の冷延・メッキ水処理で発生するROブライン水を再利用(製鋼スラグ冷却用)する事により、エバポレーターとCDドライヤーの処理停止による蒸気と電力の削減を図った。

【計画期間中に目標削減率を達成するために実施する措置】

工場等の名称	措置内容
岡山工場	①中形工場仕上圧延機の主機モーター・デスケーラポンプ・粗圧延機の集塵ファンモーター・仕上圧延機の集塵ファンモーターをインバーター化し電力削減を図る。 ②棒鋼工場加熱炉のレキュペレーター(熱交換機)を更新し燃料削減を図る。(平成28年1月計画)

【森林保全等吸収源対策への取組計画】

県内での取組	無	
その他	無	

【再生可能エネルギーの導入計画】

県内での取組	無	
その他	無	

【その他特記事項】

当社は、鉄鋼資源のリサイクルを通じ、省エネルギーと省資源を実現して、環境の保全に貢献すると共に、環境負荷低減に貢献出来る先進設備の導入と技術力の向上により、需要家のニーズに応えられる高品質の製品造りと価格競争力の構築を図る事で、経済の発展に寄与している。2009年11月には、愛知県田原市に建設した、当社として最大且つ最新の田原工場が、操業を開始した。この工場では、高付加価値の製品造りを目指している。岡山工場に於いては、形鋼・棒鋼ラインでサイズアップ化(2012年3月末で、高松工場の生産を停止し、それ迄生産していたφ22, φ25サイズの棒鋼製品を岡山工場で生産開始)及び高付加価値製品の開発を、又鋼板ラインでも高付加価値製品の開発を行っている。2012年3月、大手印刷機メーカーの(株)リコーに、当社の製品(溶融亜鉛メッキ帯鋼)が電炉製品として初めて採用された。又平成25年8月からは、パナソニック(株)と電炉鋼板の資源循環取引スキームを開始した。条鋼製品の製品管理と出荷管理の向上を図る為、新倉庫棟の建設を平成26年8月末に完成させた。今後の取組みとして2つの製鋼工場を集約し、生産効率の向上を目指す計画である。尚、当社のホームページには、「地球温暖化防止への取り組みと提言2012年5月21日改訂」を掲載しており、この中で、当社の製鋼方法である電炉法が、高炉法と比較した場合に、CO₂排出量が4分の1(75%の削減)に過ぎない事の説明を記述しているので、参考にされたい。