

別紙

温室効果ガス排出削減計画

氏名	(法人にあつては名称) J F E ケミカル株式会社		住所	(法人にあつては主たる事業所の所在地) 〒 111-0051 東京都台東区蔵前2丁目17番4号 J F E 蔵前ビル4階	
本票作成	部署名：西日本製造所				
主たる業種	分類コード	17	業種名：石油製品・石炭製品製造業		
事業の概要	・事業内容；コークス炉ガスの精製及び化学製品、無機材料の研究、開発、製造及び販売 ・従業員；316名(平成28年7月現在) ・タール蒸留量；352千t/年				
県内の主な工場等	番号	工場等の名称		所在地	
	①	笠岡工場		岡山県笠岡市鋼管町9番2	
	②	倉敷工場		岡山県倉敷市水島川崎通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 type="checkbox"/> ③CO ₂ 換算3,000t以上 (●工場等の数 2 所 ●車両台数 (②該当の場合) 台)				

計画期間	平成 29 年度 ~ 平成 31 年度 (3 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 1.0 %	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 28 年度)			目標年度 (平成 31 年度)					
	150,013 t CO ₂			148,513 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 28 年度) の排出量					
	①	笠岡工場		78,422 t CO ₂					
	②	倉敷工場		71,591 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 設備別の補正装入量の合計	原単位当たり排出量	
		基準年度	目標年度
		234 t CO ₂ / (千t)	232 t CO ₂ / (千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 28 年度)	達成率 (%)
指標の状況				

【目標削減率設定の基本的な考え方】

昨年にH27年度を基準年度としてH28~H31年度(4ヵ年)の削減計画を提出したが、基準年度としたH27年度7月に事業再編(Cガス精製部門をJFEスチールに移管)があったことによる影響及び実施した省エネ効果等により、H28年度で削減目標を達成した。
 このため、今回、新たに削減計画を設定する。H28年度を基準年度として、H29~H31年度(3ヵ年)でCO₂原単位を1%削減する。
 ⇒ 年率では $[1 - (1 - 1/100)^{(1/3)}] \times 100 = 0.334\%/年$ の削減に相当。

【目標削減率達成のための推進体制】

半期毎の予算編成時に総括室が各部署の省エネテーマを吸い上げ、計画を策定し、担当部署（総括室・各工場・設備管理室）を決めて実行する。毎月、製造所長・総括室長・各工場長以下のメンバーで開催される生産会議及び環境管理委員会において、各テーマの進捗状況について担当部署が報告を行い、フォローする。また、両工場ともISO14001を取得済みであり、EMSにて管理する。

【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
①倉敷工場	(H28年度実施分) <ul style="list-style-type: none"> 電池材製造設備4、5月集中生産による原単位改善 489t/Y 蒸気漏れ管理強化 356t/Y カーボン容器充填数増による用役削減 2904t/Y
②笠岡工場	(H28年度実施分) <ul style="list-style-type: none"> 省エネ蒸気トラップ導入による蒸気削減 235t/Y アロマ回収塔還流比低減によるCガス削減 148t/Y 熱交更新によるU値向上によるCガス削減 125t/Y

【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
①倉敷工場	(今後実施予定分) <ul style="list-style-type: none"> 脱QI用役削減 焼成炉集中生産による用役原単位改善 焼成炉ロット量拡大による用役原単位改善 焼成炉原料充填率アップによる用役原単位改善
②笠岡工場	(今後実施予定分) <ul style="list-style-type: none"> 省エネ蒸気トラップ導入による蒸気削減 BTX省エネ蒸気トラップ導入による蒸気削減 フルオレノンポンプ省電力化

【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】

--