

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) J F Eケミカル株式会社	住所	(法人にあっ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 環境管理室

主たる業種	分類コード	16	業種名：化学工業
-------	-------	----	----------

事業の概要	<ul style="list-style-type: none"> ・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；313名(平成30年7月現在) ・タール蒸留量；360千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)
------------	--

温室効果ガス排出量	基準年度(平成 28 年度)	(平成 29)年度排出量	目標年度(平成 31 年度)
	150,013 t CO ₂	154,007 t CO ₂	148,513 t CO ₂

主な工場等の排出量	番号	工場等の名称	(平成 29)年度排出量
	①	笠岡工場	81,285 t CO ₂
	②	倉敷工場	72,722 t CO ₂
			t CO ₂
			t CO ₂

削減目標の達成状況	計画期間：	平成 29 年度	～	平成 31 年度	(3 箇年度)
	<input type="checkbox"/> 総排出量基準	(29)年度削減実績		目標削減率	目標達成
	<input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準	△ 5.6 %		1.0 %	<input type="checkbox"/> 達成 <input checked="" 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 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	(29)年度	目標年度
		234 t CO ₂ /(千 t)	247 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 29 年度)	達成率等

【削減状況の自己評価】

H29年度のCO₂原単位は、基準年度234(CO₂t/千t)に対して+13(CO₂t/千t)悪化し、247(CO₂t/千t)となった。H29年度目標の233(CO₂t/千t)に対して未達となったが下記の悪化要因がなかったと仮定すると230(CO₂t/千t)となり目標を達成していたと考えられる。

1) 笠岡工場は、BTX製品の減産の影響によりCO₂原単位が+3(CO₂t/千t)の悪化となった。また、受電比率が中国電力(CO₂排出係数0.000691)分に対し共同火力(同0.000915)分が増加したことによりCO₂排出量が大幅に増加(4106t/年)した影響でCO₂原単位は+6(CO₂t/千t)の悪化となった。

2) 倉敷工場は、タール製品の減産の影響によりCO₂原単位は+8(CO₂t/千t)の悪化となった。

【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・笠岡工場・倉敷工場・設備管理室）を決めて実行している。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、フォローしている（両工場ともISO14001を取得済み）。

【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
笠岡工場	(H29年度実施分) ・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 (今後実施予定分) ・BTX省エネ蒸気トラップ導入による蒸気削減 ・原料輸送方法改善によるトラブル改善 ・タール2架台省エネ蒸気トラップ導入による蒸気削減 ・ベンゼン塔高度制御導入
倉敷工場	(H29年度実施分) ・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 (今後実施予定分) ・中間ワッシャー循環ポンプ停止による電力削減 ・操業支援システムの活用によるロースター空燃比の最適化 ・省エネトラップ導入 ・焼成炉原料移送自動化によるロードアップ ・焼成炉ヒートパターン改善による原単位改善

【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】

--