

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 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 製造部 保全室				
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) 442,595 t/年 一般・産業廃棄物処理 処理量(水島) 10,434 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 type="checkbox"/> ③CO <sub>2</sub> 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 26 年度)	(平成 29 )年度排出量	目標年度(平成 31 年度)
	279,891 t CO <sub>2</sub>	233,156 t CO <sub>2</sub>	266,444 t CO <sub>2</sub>
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	水島製造所	233,156 t CO <sub>2</sub>
			t CO <sub>2</sub>
			t CO <sub>2</sub>
			t CO <sub>2</sub>

削減目標の達成状況	計画期間：	平成 27 年度 ～ 平成 31 年度 ( 5 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	1.7 %	4.8 %	<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 粗鋼生産量 ( t )	原単位当たり排出量		
		基準年度	( 29 )年度	目標年度
		0.535	0.526	0.509
	t CO <sub>2</sub> /( t )	t CO <sub>2</sub> /( t )	t CO <sub>2</sub> /( 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
	電炉による普通鋼製造業	0.143 kl/t 以下	0.193 kl/t	74.1%

【削減状況の自己評価】

① エネルギー使用量の合理化による削減 0.2 %  
 ② 生産量変動分 1.4 %  
 ③ 溶銑使用量減 0.1 %  
 ①+②+③目標削減率(原単位基準) 1.7 %  
 省エネ法に基づいて、基準年度よりエネルギー原単位を年平均 1%低減させることを目標としているが、温室効果ガス排出量としては 16.9%削減(前年度比 7.8%削減)できたが、粗鋼生産量変動分及びエネルギー使用量の合理化削減により原単位基準も 1.7%削減(前年度比 1.1%悪化)となった。

**【推進体制】**

<p>1. エネルギー管理組織の設置、運営</p> <p>(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</p> <p>(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</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
(1) 製鋼工場	(H29年度実施分) (1) # 3 取鍋予熱装置燃焼ブローア小型化 (CO2削減量 10 tCO2/年)
(2) 製鋼工場	(2) # 3 取鍋加熱装置空気比調整 (CO2削減量 17 tCO2/年)
(3) 製鋼工場	(3) 製鋼LF揚水ポンプのインバーター化 (CO2削減量 92 tCO2/年)
(4) 圧延工場	(4) 圧延補機モーター冷却ファンの温度制御化 (CO2削減量 69 tCO2/年)
(1) 製鋼工場	(今後実施予定分) (1) 連铸オープン水噴射弁の操業連動化 (平成30年度)
(2) 製鋼工場	(2) 連铸シャワー油圧ポンプの操業連動化 (平成30年度)
(3) 圧延工場	(3) 精整 バッファタンク設置 (平成30年度)
(4) 圧延工場	(4) 精整電気室 空調機更新 (平成30年度)

**【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 2,213 t-CO2/年)</p> <p>2. エネルギー使用合理化事業者支援補助金申請による省エネ設備の導入促進。(2017年度は認可なし)</p>
---