

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) 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)				
温室効果ガス排出量	基準年度(平成 26 年度)	(平成 30)年度排出量		目標年度(令和 元 年度)	
	444,509 t CO ₂	364,961 t CO ₂		432,525 t CO ₂	
主な工場等の排出量	番号	工場等の名称		(平成 30)年度排出量	
	①	岡山工場		364,961 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 27 年度 ～ 令和 元 年度 (5 箇年度)			
	<input type="checkbox"/> 総排出量基準	(30)年度削減実績		目標削減率	目標達成
	<input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準	11.5 %		2.7 %	<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 生産数量	原単位当たり排出量			
		基準年度	(30)年度	目標年度	
		590.5	522.9	574.6	
		kg CO ₂ /(t)	kgCO ₂ /(t)	kgCO 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 30 年度)	達成率等
	電炉による普通鋼製造業	0.143 kl/t 以下		0.199 kl/t	71.9%

【削減状況の自己評価】

平成30年度は、DC製鋼工場に新增設〔平成29年(2017年)11月5日より試運転を開始〕した条鋼用連続鋳造設備(No.4CCM)の生産が軌道に乗って来た事(DC炉は平成29年(2017年)12月より操業再開)と、既存のスラブ連続鋳造設備(No.3CCM)を整備した後の平成30年(2018年)3月17日に再稼働した事により、粗鋼生産量の増産が図れた。その結果、平成29年度(2017年度)に対して、平成30年度(2018年度)は、概ね3割の増産となった。又CO₂原単位は、ベンチマーク指標に対して71.9%の達成率となり、平成27年度に立てた5ヵ年計画の目標削減率である2.7%を大幅に達成する事が出来た。令和元年度(2019年度)は、更に生産量増加を計画しており、更なるエネルギー原単位の低減化及びCO₂発生量の削減を目指す。

【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年毎のサーベイランス審査と3年毎の更新審査を継続的に受審している。最近では、2017年(平成29年)11月26日～28日の間で、EMS(QMS)2015年版への移行外部審査を受審し、有効期限が2021年3月31日までの登録証を頂いた。2018年(平成30年)11月18日と19日にサーベイランス審査を受審した。又、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、PDCA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。尚、毎月1回の割合で、環境委員会及び省エネ委員会を開催し、省エネルギーに対する実態の確認管理を行っている。今後も継続して行く。

【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
岡山工場	<p>(平成30年度実施分)</p> <p>①中形工場の天井灯(水銀灯等)をLEDに変更することにより、電力使用量の削減を図った。</p> <p>②整備場と熱延倉庫の天井灯(水銀灯・ナトリウム灯)をLEDに変更することにより、電力使用量の削減を図った。</p> <p>③中形加熱炉のレキュペレーターを高効率タイプに更新し、排ガス回収熱量を上げる事で、LNG使用量の削減を図った。</p> <p>④中形加熱炉(均熱帯)の天井を熱伝導率の小さいセラミックファイバーに変更し、熱損失を減少させる事で、LNG使用量の削減を図った。</p> <p>(今後実施予定分)</p> <p>①棒鋼工場製品倉庫の天井灯をLEDに変更することにより、電力使用量の削減を図る。</p> <p>②構内外灯をLEDに変更することにより、電力使用量の削減を図る。</p> <p>③中形加熱炉の加熱帯側壁レンガを熱伝導率の小さいセラミックファイバーに変更する事により、熱損失を減少させ、LNG使用量の削減を図る。</p> <p>④一般エア用コンプレッサー(5台)を既設よりも高効率コンプレッサーに更新し、制御方法の見直しによる電力量の削減を図る。</p> <p>⑤棒鋼加熱炉の炉壁と天井レンガを熱伝導率の小さいセラミックファイバーに変更する事により、熱損失を減少させ、LNG使用量の削減を図る。</p>

【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】

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。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㈱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。2013年(平成25年)8月からは、パナソニック㈱と電炉鋼板の資源循環取引システムを開始した。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2014年(平成26年)8月末に完成させた。2017年(平成29年)10月に、ダニエリ社製の最新技術を導入した形鋼用連続铸造設備(No. 4CCM)を生産効率の優れたDC製鋼工場内へ新設した事により、それまで稼働していたAC製鋼工場の生産を廃止し、製鋼工場を1つに集約する事で、エネルギー効率の向上と原単位の低減を図った。又、2015年4月より休止していた既設のサブ連続铸造設備を2018年3月より再稼働させ、粗鋼生産量の増加を図った。尚、当社のホームページには、「東京製鐵の環境への取り組み」を掲載しており、この中の「わたしたちの決意」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)に過ぎない事を解説。そこで、わが国の電炉の存在感を高め、低炭素社会を実現すると共に、循環型社会を定着させる為、従前電炉メーカーが製造してこなかったH形鋼や鋼板といった「高炉品種」に電炉メーカーとして果敢にチャレンジし、電炉製品を広く社会に供給してきた弊社が先頭に立つ事。又環境経営リスクと機会を踏まえ「長期環境ビジョン(Tokyo Steel EcoVision 2050)」で、CO₂排出量を低減させ低炭素社会の実現についての説明を記述しているので、参考にされたい。