

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) J F E 鋼板株式会社			住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒 141-0032 東京都品川区大崎1丁目11番2号 ゲートシティ大崎イーストタワー9階		
本票作成	部署名：倉敷製造所 技術部 設備課						
主たる業種	分類コード	22	業種名：鉄鋼業				
事業の概要	溶融亜鉛めっき鋼板および鋼帯、各種塗装鋼板および鋼帯その他薄板の製造・販売 従業員数136名、製造所1、事業所1						
県内の主な工場等	番号	工場等の名称			所在地		
	①	倉敷製造所			倉敷市玉島乙島8252-11		
	②	岡山営業所			岡山市北区中山下1丁目8番4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 checked="" type="checkbox"/> ③CO <sub>2</sub> 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	令和 7 年度 ～ 令和 9 年度 ( 3 箇年度)									
削減目標	いずれかを選択	<input checked="" type="checkbox"/> 総排出量基準	目標削減率 3.0 %	目標区分	20%以上	20～15%	15～10%	10～5%	5%未満	
		<input type="checkbox"/> 原単位基準							○	
温室効果ガス排出量	基準年度 (令和 6 年度)			目標年度 (令和 9 年度)						
	21,720 t CO <sub>2</sub>			21,068 t CO <sub>2</sub>						
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 (令和 6 年度) の排出量					
	①	倉敷製造所			21,718 t CO <sub>2</sub>					
	②	岡山営業所			2 t CO <sub>2</sub>					
					t CO <sub>2</sub>					
					t CO <sub>2</sub>					
					t CO <sub>2</sub>					

※ 「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	原単位当たり排出量	
		基準年度	目標年度
		CO <sub>2</sub> / ( )	CO <sub>2</sub> / ( )

(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 (令和 6 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】

省エネ法による中期的エネルギー低減目標である年率1%以上を目標として活動。  
令和6年度基準の3%削減を令和9年度の目標値とした。”

【目標削減率達成のための推進体制】

ISO14001環境マネジメントシステムに則り、製造所長を環境管理責任者、環境安全室長を環境管理推進者とし、省エネルギー項目をマネジメントプログラムに取り入れ、目標削減達成のための活動を推進した。

【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
倉敷製造所	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ CGL稼働GL生産月1チャンス化：200tCO<sub>2</sub>/年 削減</li> <li>・ 各燃焼バーナ調整、伝熱チューブ更新による高効率化：100tCO<sub>2</sub>/年 削減</li> <li>・ 溶解炉外壁へ断熱シート貼付による消費電力削減：4tCO<sub>2</sub>/年 削減</li> <li>・ 溶解炉底壁冷却ファン不使用化による消費電力削減：9tCO<sub>2</sub>/年 削減</li> <li>・ CCL出ドライブ交流化：200tCO<sub>2</sub>/年 削減</li> </ul>

【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
倉敷製造所	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 各燃焼バーナ調整、伝熱チューブ更新による高効率化：50tCO<sub>2</sub>/年 削減</li> <li>・ 塗料室用空調機器更新：3tCO<sub>2</sub>/年 削減</li> <li>・ ペーパーレスの推進（会議の集約、電子決裁化、資料の省略）</li> <li>・ CCL入中ドライブ交流化：200tCO<sub>2</sub>/年 削減</li> <li>・ 各冷却塔ファンインバータ化：10tCO<sub>2</sub>/年 削減</li> <li>・ ハフロン式温調機器への置き換えによる温室効果ガス漏洩リスク低減</li> <li>・ 無線式振動計を活用し計画的設備補修による稼働効率化：10tCO<sub>2</sub>/年削減</li> <li>・ 圧縮空気漏れ是正によるコンプレッサー電力削減：40tCO<sub>2</sub>/年 削減</li> <li>・ 製造ライン停止タイミング集約に合わせたコンプレッサー停止による電力削減：98tCO<sub>2</sub>/年削減</li> <li>・ 高効率送水ポンプ導入による消費電力削減：60tCO<sub>2</sub>/年削減</li> <li>・ 太陽光発電システム設置</li> <li>・ グリーン鋼材を用いた機械装置の導入</li> </ul>

【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】