

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) JFE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 生産技術部				
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）523,029 t/年 一般・産業廃棄物処理 処理量（水島）12,152 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 checked="" 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)				

計画期間	平成 27 年度 ~ 平成 31 年度 (5 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 4.8 %	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 26 年度）			目標年度（平成 31 年度）					
	279,891 t CO ₂			266,444 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 26 年度）の排出量					
	①	水島製造所		279,891 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 粗鋼生産量 (t)	原単位当たり排出量	
		基準年度	目標年度
		0.535 t CO ₂ / (t)	0.509 t CO ₂ / (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 26 年度)	達成率 (%)
指標の状況	電炉による普通鋼製造業	0.143	kl/t 以下	0.178 kl/t	80.3%

【目標削減率設定の基本的な考え方】

① エネルギー使用量の合理化による削減 ▲5.0 %
② 生産量増加分 0.2 %
①+② 目標削減率 ▲4.8 %
省エネ法に基づいて、エネルギー原単位を年平均1%低減させることを目標とする。 また生産量増加による非エネルギー使用量の増加を年0.2%見込んで、目標削減率を設定した。 削減目標の基準は、経済動向による生産変動の影響が少ない原単位を基準として選択する。

【目標削減率達成のための推進体制】

1. エネルギー管理組織の設置、運営 (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 (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
2. エネルギー管理標準及びエネルギー管理規程の制定

【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
(H22～H26年度実施分)	(H22～H26年度実施分)
(1) 製鋼工場	(1) 2号電気炉炉体更新 (炉体改造による熱効率向上：CO2削減量 1,860 tCO2/年)
(2) 製鋼工場	(2) 間接系給水ポンプ運転台数の操業連動化 (操業状態による自動台数制御：CO2削減量 950 tCO2/年)
(3) 製鋼工場	(3) 連铸直接環水ポンプ、油圧ポンプの操業連動化 (操業状態による自動台数制御：CO2削減量 109 tCO2/年)
(4) 製鋼工場	(4) 2号電気炉ドアバーナー導入 (2014年度省エネ補助金認可案件：CO2削減量 1,196 tCO2/年)
(5) 製鋼、圧延工場	(5) 圧延、スクラップヤード照明省エネ器具更新 (LED化) (2014年度省エネ補助金認可案件：CO2削減量 209 tCO2/年)

【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) 製鋼工場	(1) 電気炉炉底二次導体改造 (ターンコイル化による熱効率向上：CO2削減量 4,314 tCO2/年)
(2) 製鋼工場	(2) 電気炉炉裏バーナー設置 (スクラップ溶解電力削減：CO2削減量 2,114 tCO2/年)
(3) 製鋼工場	(3) 重量屑切断設備設置 (スクラップ溶解電力削減：CO2削減量 577 tCO2/年)
(4) 製鋼工場	(4) 製鋼場内ヤード照明省エネ器具更新 (LED器具へ更新：CO2削減量 474 tCO2/年)
(5) 製鋼工場	(5) 水冷ランス給水ポンプのインバータ化 (75KWモータのインバータ運転：CO2削減量 84 tCO2/年)
(6) 圧延工場	(6) ビレット保温BOX設置 (熱材保温による燃料削減：CO2削減量 84 tCO2/年)
(7) 圧延工場	(7) コンプレッサー操業圧力のサイズ毎設定 (サイズ毎に圧力設定変更：CO2削減量 474 tCO2/年)
(8) 圧延工場	(8) 直接環水冷却ポンプのインバータ化 (132KWモータのインバータ運転：CO2削減量 53 tCO2/年)

【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】

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 2,615 t-CO2/年)
2. 電気炉 溶銑装入量に含まれる非エネCにより発生したCO2排出量も上記に含む。 (溶銑含有C量 4.3%/t、CO2排出量 577 t-CO2/年)
3. 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。