

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) 396,200 t/年 一般・産業廃棄物処理 処理量(水島) 13,371 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) | | | | |

| | | | |
|-----------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| 温室効果ガス排出量 | 基準年度(令和元年度) | (令和3)年度排出量 | 目標年度(令和6年度) |
| | 207,944 t CO ₂ | 160,248 t CO ₂ | 197,547 t CO ₂ |
| 主な工場等の排出量 | 番号 | 工場等の名称 | (令和3)年度排出量 |
| | ① | 水島製造所 | 160,248 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： | 令和2年度 | ～ | 令和6年度 | (5箇年度) |
| | <input type="checkbox"/> 総排出量基準 | (3)年度削減実績 | 目標削減率 | 目標達成 | |
| | <input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準 | 11.9 % | 5.0 % | <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 粗鋼生産量(t) | 原単位当たり排出量 | | |
| | | 基準年度 | (3)年度 | 目標年度 |
| | | 0.480 t CO ₂ /(t) | 0.423 t CO ₂ /(t) | 0.456 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(令和3年度) | 達成率等 |
| 指標の状況 | 電炉による普通鋼製造業 | 0.150 kl/t 以下 | 0.171 kl/t | 87.7% |

【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 6.7%、② 生産量変動分 5.2%
 ①+②目標削減率(原単位基準) 11.9%
 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、前年度比 5.6%削減できた。また原単位基準も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 11.9%削減となった。

【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) 圧延工場 (2) 圧延工場 | (令和3年度実施分) (1) 圧延電気室1F 空調機更新 (CO2削減量 16 tCO2/年) (2) 圧延工場製品倉庫天井クレーン吊下げ照明のLED化 (CO2削減量 1 tCO2/年) |
| (1) 製鋼工場 (2) 製鋼工場、圧延工場 (3) 圧延工場 (4) 製鋼工場、事務所 (5) 製鋼工場 (6) 製鋼工場 | (今後実施予定分) (1) 2号電気炉 投入電力パワーアップ改造 (R2~4年度) (2) 工場操作室、電気室等 室内照明LED化 (R3年度) (3) 鋳鋼1号線 油入変圧器更新 (3台) (R3年度) →新規追加 (4) 製鋼工場、事務所 空調機更新 (10台) (R3年度) →新規追加 (5) 電気炉スクラップ炉頂投入 (R3~5年度) →新規追加 (6) シュレッターマシン導入 (R3~4年度) →新規追加 |

【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 1,981t-CO2/年)</p> |
|--|