

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 27)年度排出量	目標年度(平成 31 年度)
	444,509 t CO ₂	330,417 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 27)年度排出量
	①	岡山工場	330,417 t CO ₂
			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 ～ 平成 31 年度 (5 箇年度)			
	<input type="checkbox"/> 総排出量基準	(27)年度削減実績	目標削減率	目標達成
	<input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準	△ 4.2 %	2.7 %	<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 生産数量	原単位当たり排出量		
		基準年度	(27)年度	目標年度
		590.470 kg CO ₂ /(t)	615.301 kgCO ₂ /(t)	574.550 kgCO 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 27 年度)	達成率等
指標の状況	電炉による普通鋼製造業	0.143 kl/t 以下	0.2237 kl/t	63.9%

【削減状況の自己評価】

平成27年度には、市況悪化の影響で平成26年度同様にDC製鋼工場及び熱延工場の休止による生産量減によりCO₂原単位は大きく未達となり、ベンチマーク指標に対しても63.9%の達成率となっている。現在平成29年12月の完成を目指し、2つの製鋼工場を1つに集約し、生産効率の向上を図る事、並びに各圧延工場加熱炉への半製品ホット装入率の向上を図る事により、エネルギー原単位の低減化・CO₂発生量の削減を目指している。

【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年毎の定期審査と3年毎の更新審査を継続的に受審している。最近では、平成27年11月に定期審査を受け、維持管理状態が良好である事の評価を頂いた。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。
2016年8月2日・3日の内部監査員教育で、ISO14001 2014年版と2015年版の違いについてのポイント(序文から6.2.2迄)を内部監査員に教育した。ISO14001 2015年版の導入に向けて、内部監査員養成セミナーの受講等で準備を順次進めて行く。

【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27年度実施分)</p> <p>①中形工場仕上圧延機の主機モーター・デスケーラポンプ・粗圧延機の集塵ファンモーター・仕上圧延機の集塵ファンモーターをインバーター化し電力削減を図った。 ②棒鋼工場加熱炉のレキュペレーター(熱交換機)を更新し燃料削減を図った。</p> <p>(今後実施予定分)</p> <p>①中形工場加熱炉ブローアのダンパー制御をインバーター制御に変更し回転数を下げて電力削減を図る。(平成28年11月計画) ②中形工場主機モーター電流値を監視して加熱炉温度を制御しLNG使用量削減を図る。(平成28年12月計画) ③中形工場ロール組替の開始時間と終了時間を予測してロール組替中の加熱炉温度を制御しLNG使用量削減を図る。(平成28年12月計画)</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】

①事務所に於いて、天井灯(蛍光灯)の間引き(取外し)及び休憩時間帯の消灯により、省エネを図っている。
②事務所に於いて、毎月第2・3金曜日をノー残業デーとし、省エネを図っている。
③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。又平成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スキームを開始した。条鋼製品の製品管理と出荷管理の向上を図る為、新倉庫棟の建設を平成26年8月末に完成させた。現在2つの製鋼工場を1つに集約する為、最新技術を導入した形鋼用新連続铸造設備(No. 4CCM)の新設工事で、平成29年12月の完成を目指している。尚、当社のホームページには、「地球温暖化防止への取り組みと提言2012年5月21日改訂」を掲載しており、この中で、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)に過ぎない事の説明を記述しているので、参考にされたい。