

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 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 type="checkbox"/> ③CO ₂ 換算3,000t以上 (●工場等の数 2 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 3 年度)	(令和 5)年度排出量	目標年度(令和 6 年度)
	29,028 t CO ₂	22,240 t CO ₂	28,157 t CO ₂

主な工場等の排出量	番号	工場等の名称	(令和 5)年度排出量
	①	倉敷製造所	22,239 t CO ₂
	②	岡山営業所	1 t CO ₂
			t CO ₂
			t CO ₂

削減目標の達成状況	計画期間： 令和 4 年度 ~ 令和 6 年度 (3 箇年度)			
	<input type="checkbox"/> 総排出量基準	(5) 年度削減実績	目標削減率	目標達成
	<input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準	△ 1.1 %	3.0 %	<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:209.4[千t]	原単位当たり排出量		
		基準年度	(5) 年度	目標年度
		105.0 t CO ₂ /(千t)	106.2 t CO ₂ /(千t)	102.0 t CO ₂ /(千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(令和 5 年度)	達成率等

【削減状況の自己評価】

・省エネ法に基づき、エネルギー使用状況を月次で把握しながら、省エネ対策に取り組んだ。
 ・令和5年度は、CGL稼働率が新型コロナウイルス感染症の影響を脱し回復していくことを見込んでいたものの、削減目標基準の令和3年度よりも大幅に低い水準となり(令和3年度：80.3%、令和5年度：59.1%)、結果として温室効果ガスの原単位基準排出量は目標を達成できなかった。
 *CGL稼働率低下すると、ライン停止時の金属溶解炉保温時間が長くなるため原単位が悪化する。

【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。

【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
倉敷製造所	<p>(令和5年度実施分)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ CGL稼働GL生産月1チャンス化：200tCO2/年 削減 ・ 各燃焼バーナー調整、伝熱チューブ更新による高効率化：100tCO2/年 削減 ・ CCL乾燥炉熱風給気ガス補修による熱効率向上：100tCO2/年 削減 ・ 溶解炉外壁へ断熱シート貼付による消費電力削減：4tCO2/年 削減 ・ 溶解炉底壁冷却ファン不使用化による消費電力削減：9tCO2/年 削減 <p>(今後実施予定分)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 各燃焼バーナー調整、伝熱チューブ更新による高効率化：50tCO2/年 削減 ・ 塗料室用空調機器更新：3tCO2/年 削減 ・ ペーパーレスの推進（会議の集約、電子決裁化、資料の省略） ・ CCLメンテナンス交流化：200tCO2/年 削減 ・ 各冷却塔ファンインバータ化：10tCO2/年 削減 ・ ノンフロン式温調機器への置き換えによる温室効果がス漏洩リスク低減 ・ 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：10tCO2/年 削減 ・ 圧縮空気漏れ是正によるコンプレッサ電力削減：40tCO2/年 削減 ・ 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停止による電力削減：98tCO2/年削減 ・ 溶解炉底壁冷却ファン不使用化による消費電力削減：9tCO2/年 削減

【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】