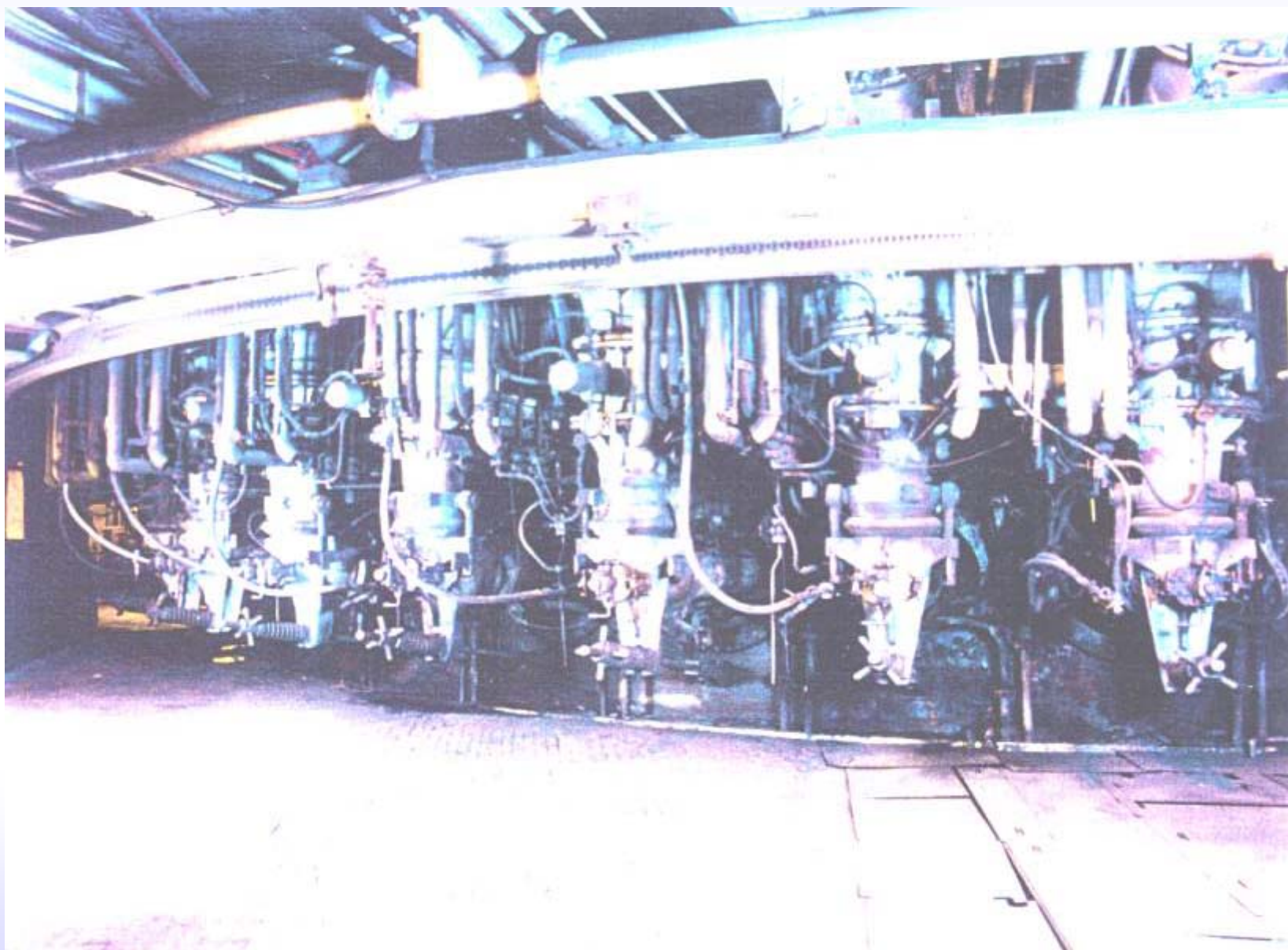


フィルムプラスチック

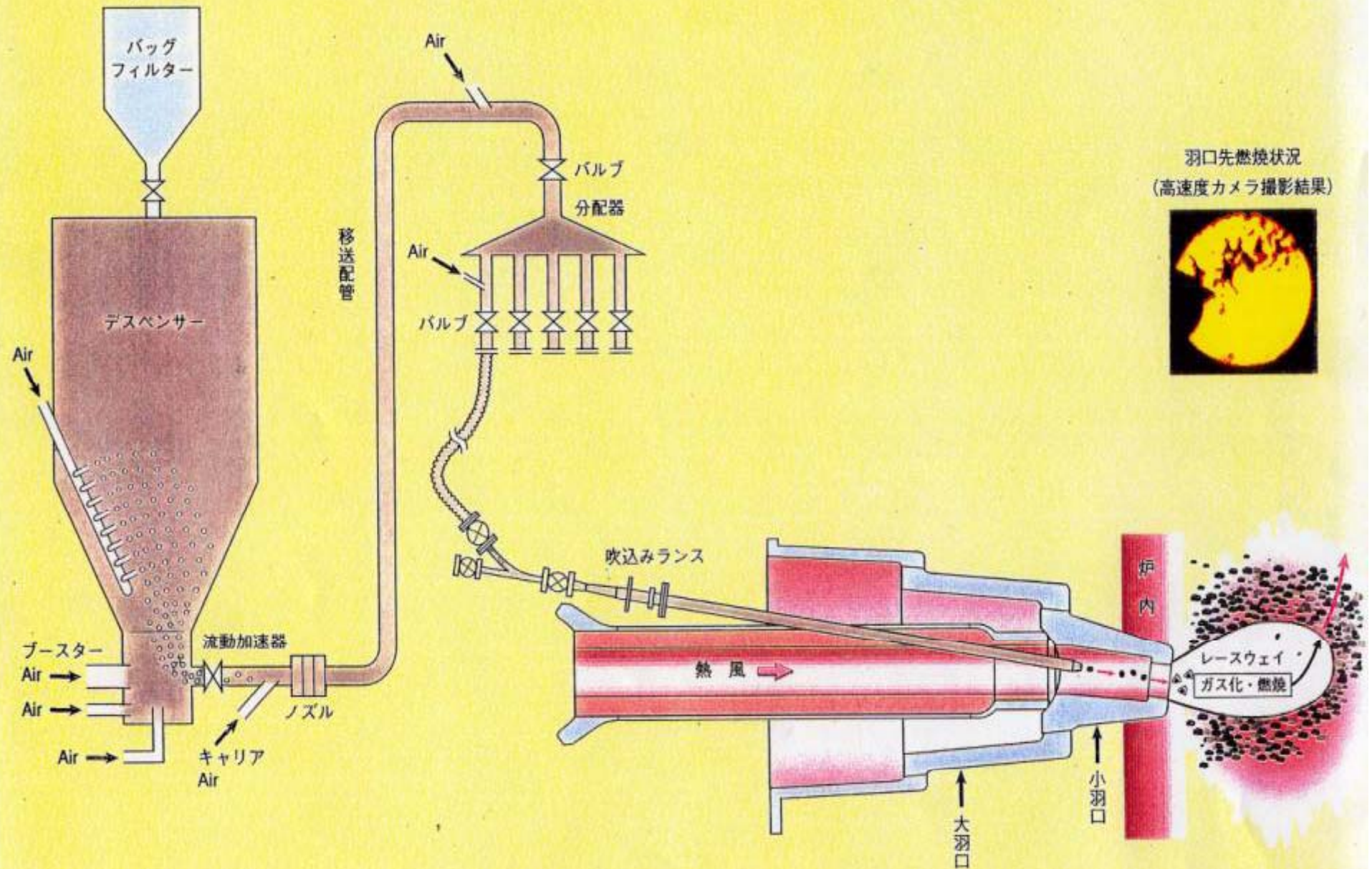


造粒物

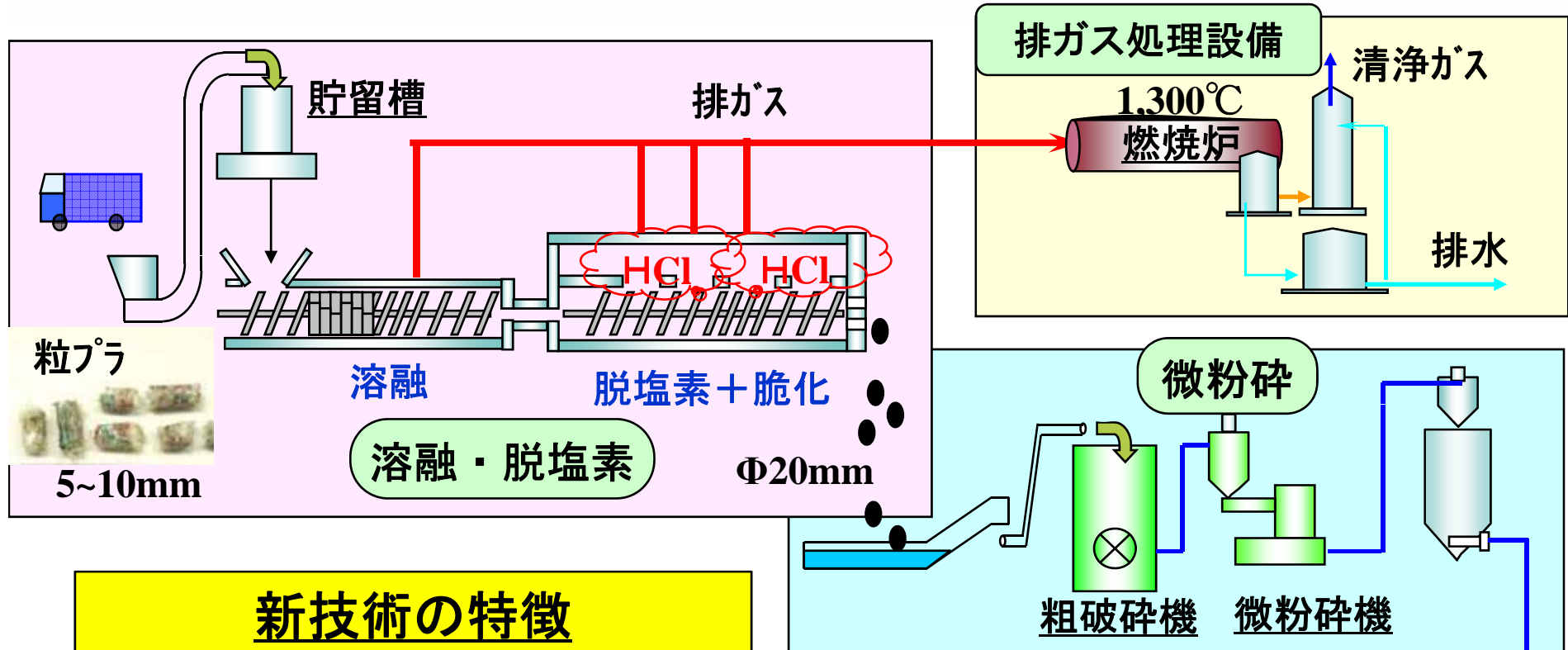
高炉羽口部分



プラスチック吹き込み装置



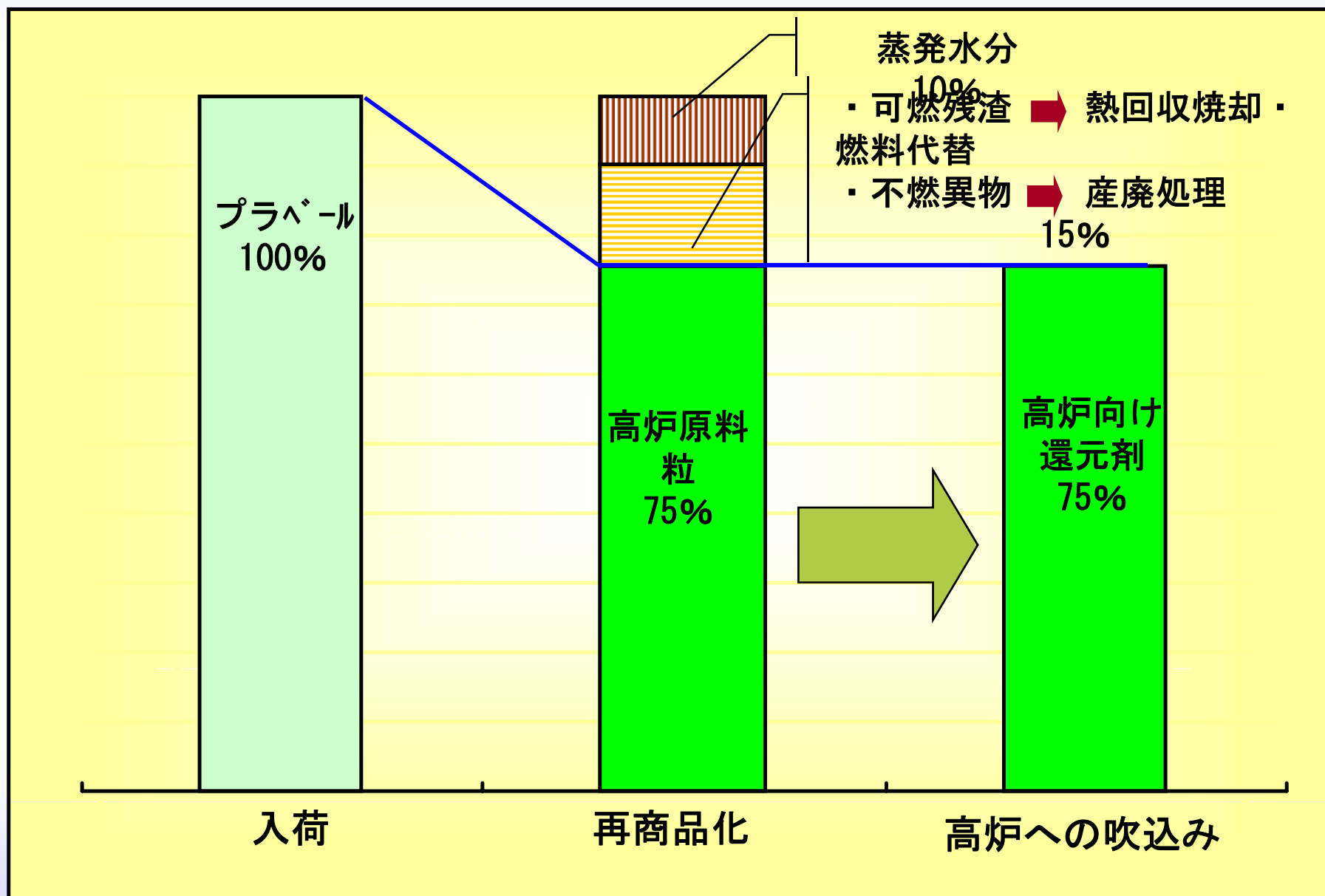
新高炉原料化プロセス (APR)



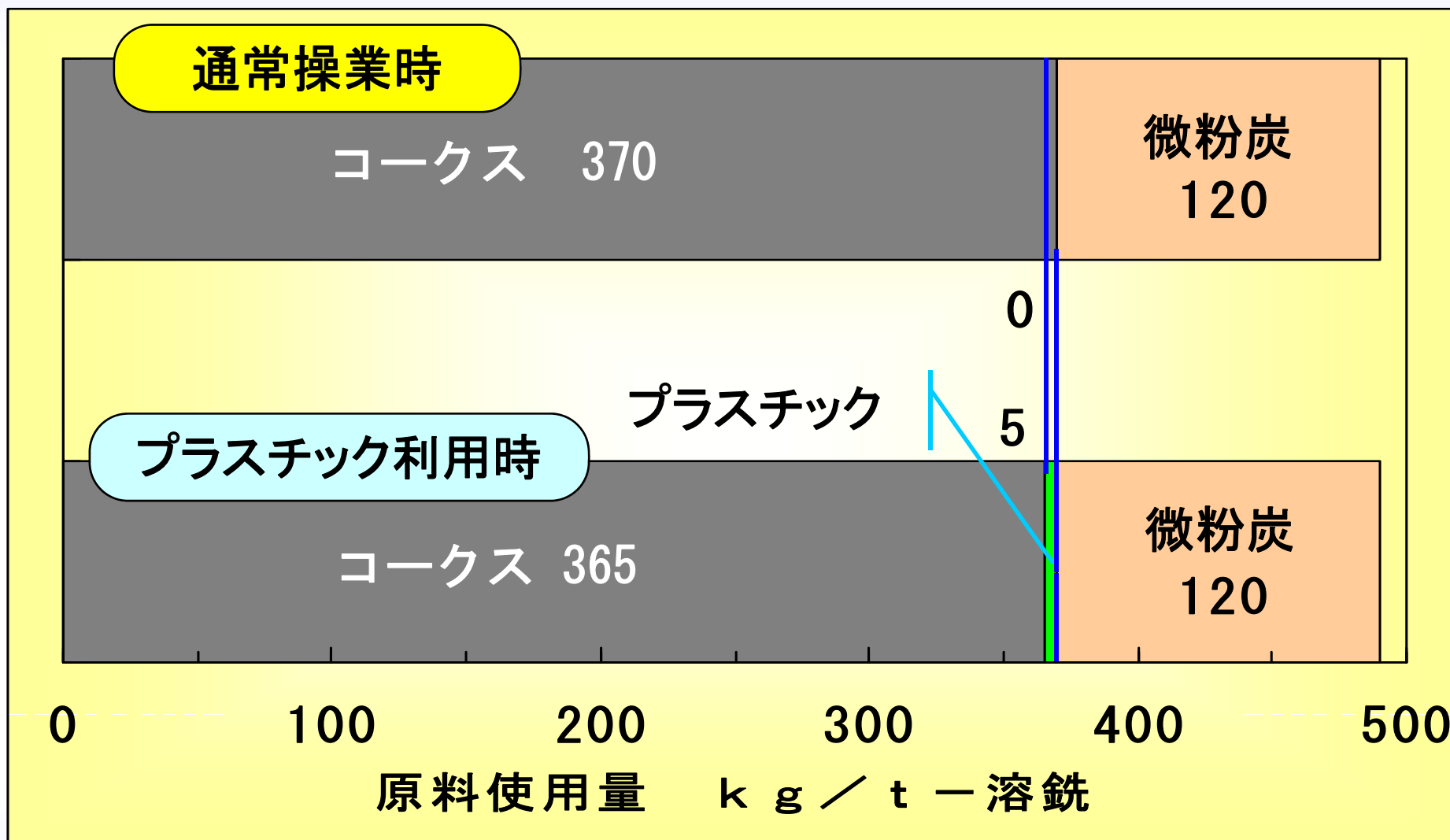
新技术の特徴
固体残渣：発生せず
成品平均粒子径：<0.4mm
成品塩素：0.9%以下



再商品化工程の物質収支



溶鉄1t生産に必要な還元剤量(一例)



コークスとプラスチック粒の代替率 = 1:1

鉄鋼業の環境保全に関する自主行動計画

1.鉄鋼生産工程における省エネルギーへの取組

- ・粗鋼生産量1億トンを前提として、2010年度の鉄鋼生産工程におけるエネルギー消費量を、基準年の1990年度に対し、10%削減。
 - ・ただし、粗鋼生産が1億トンを上回る状況においても京都メカニズムの活用等も含め目標達成に最大限努力する。
 - ・上記目標は、2008～2012年度の5年間の平均値として達成する。
- ※なお、エネルギー消費量の10%削減に見合うCO2排出量は9%削減として設定。

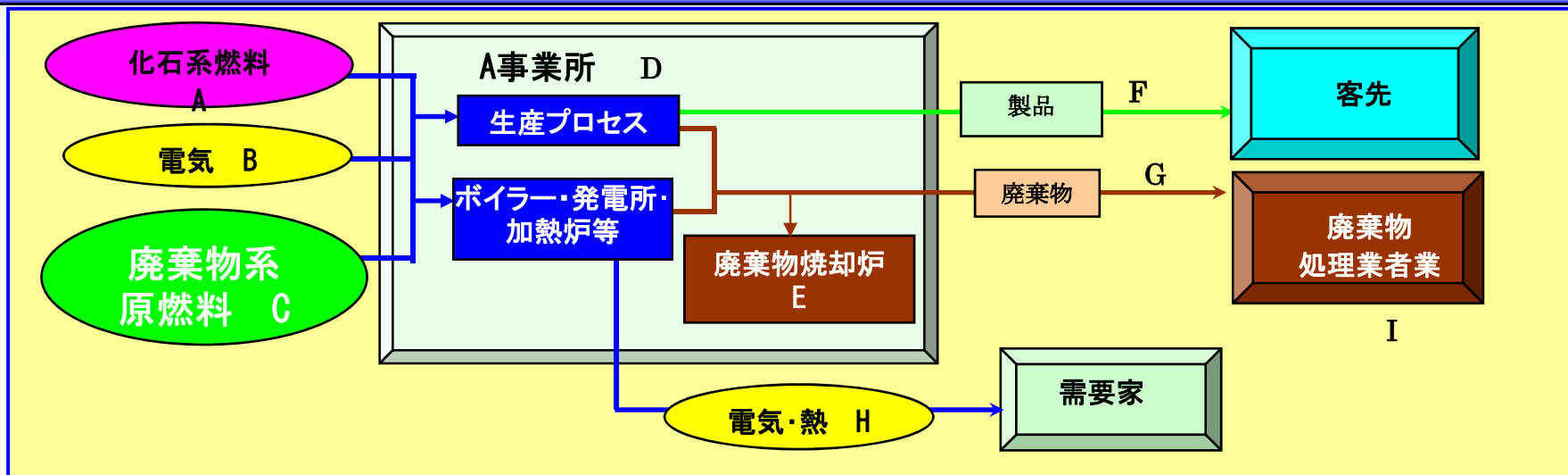
2.社会における省エネルギーへの貢献

- ①集荷システムの確立を前提に、廃プラスチック等を100万トン活用。
- ②製品・副産物による社会での省エネルギー貢献
- ③国際技術協力による省エネルギー貢献
- ④未利用エネルギーの近隣地域での活用
- ⑤民生・業務・運輸における取組の強化

3.革新的技術開発への取組

- ・高炉ガスからのCO2分離回収技術
- ・コークス炉ガス改質水素による鉄鉱石の還元技術

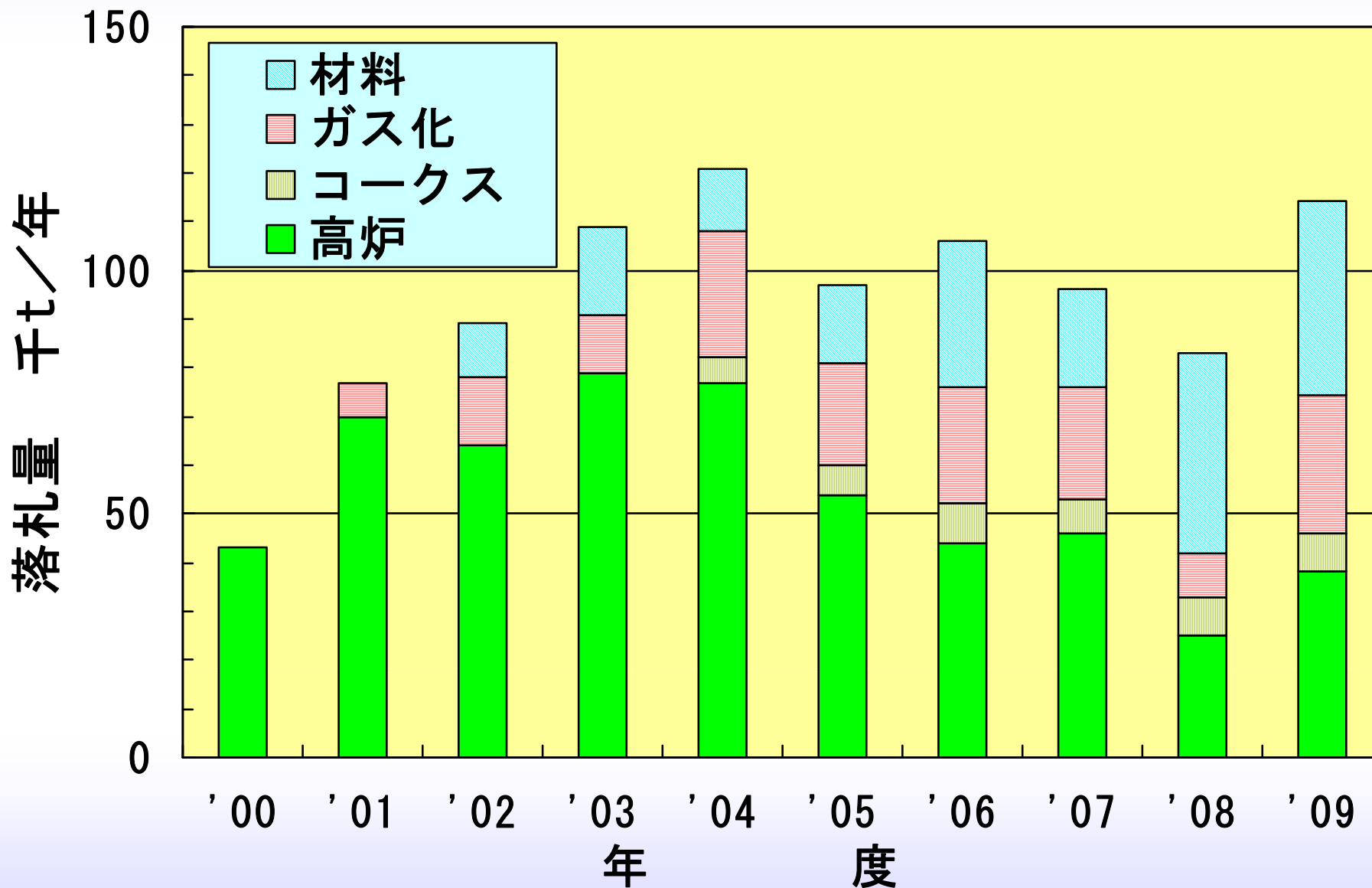
温室効果ガス排出量算定・報告・公表制度



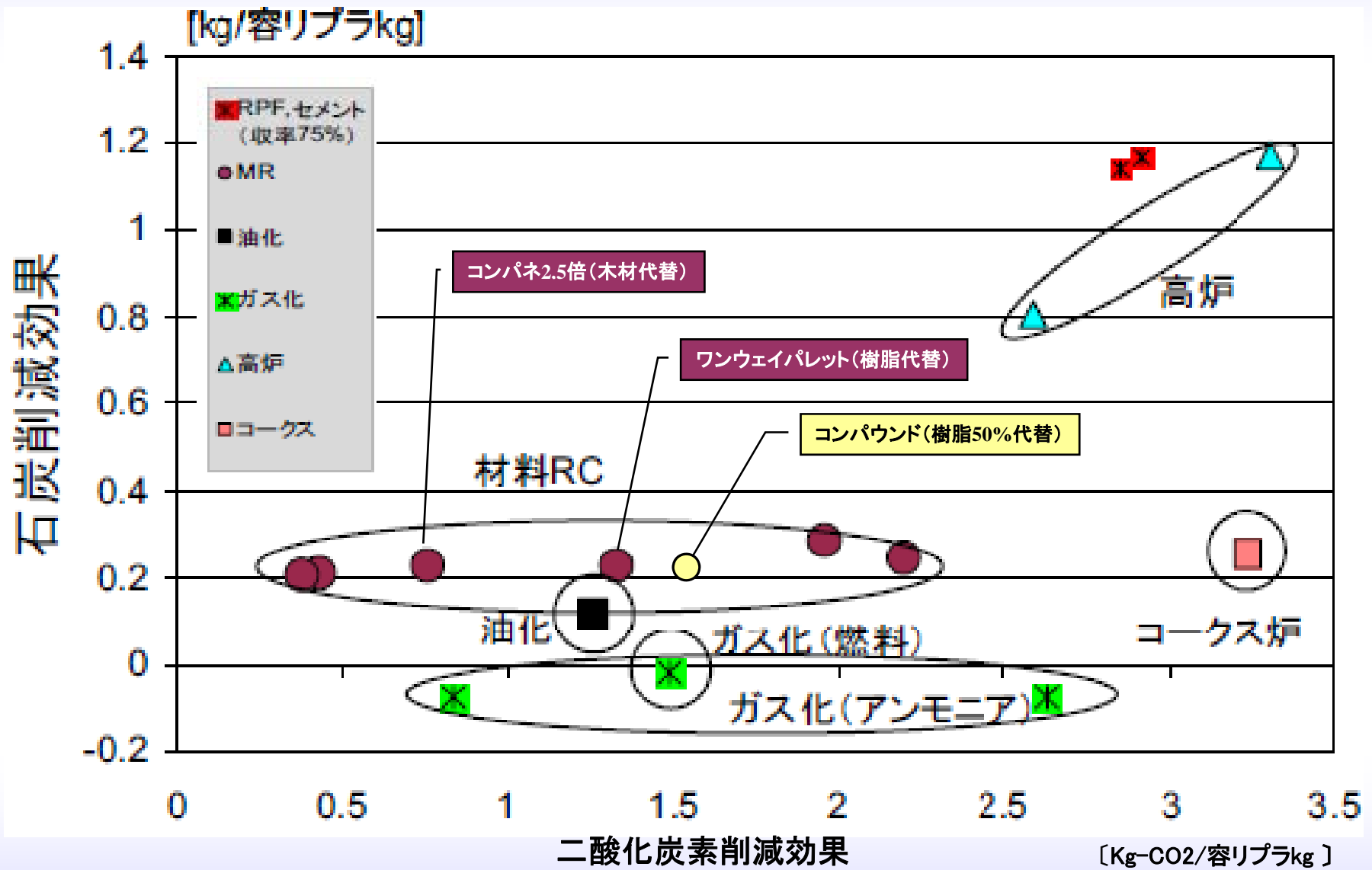
温室効果ガスの種類(二酸化炭素分)		対象となるもの	記載量および欄	
エネルギー 一起源 二酸化炭素	第1種又は第2種指定工場 (省エネ法)	化石系燃料	A	第1表 1.
		他人から供給された電気	B	
		他人に供給した電気・熱は控除できる	—H	
	特定荷主(事業者) (省エネ法)	製品の出荷に伴う輸送分	F	
		廃棄物の処理委託に伴う輸送分	G	
非エネルギー 一起源 二酸化炭素	CO ₂ 換算3000トン以上で 従業員数21名以上	廃棄物系原燃料	C	第2表 2.
		燃料以外の原料から製造に伴い発生する	D	第1表 2.
		事業所内の廃棄物焼却炉からの排出	E	

廃棄物処理事業者におけるCO₂排出量 I は 当該廃棄物処理事業者が省エネ法または非エネルギー一起源のCO₂換算3000t以上であれば、温対法に基づいて当該廃棄物処理事業者が報告する。

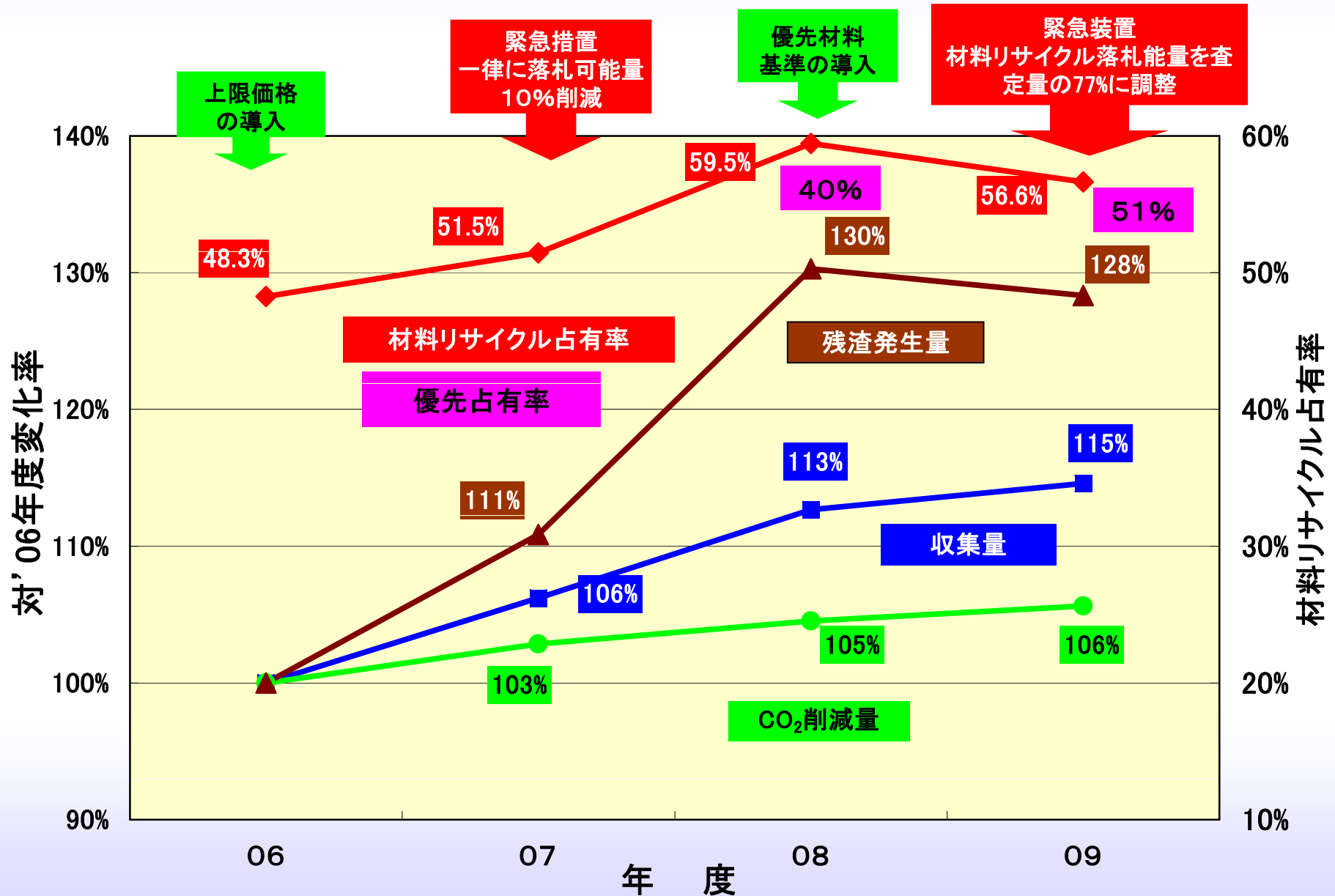
JFEグループの容リプラスチック落札量の推移



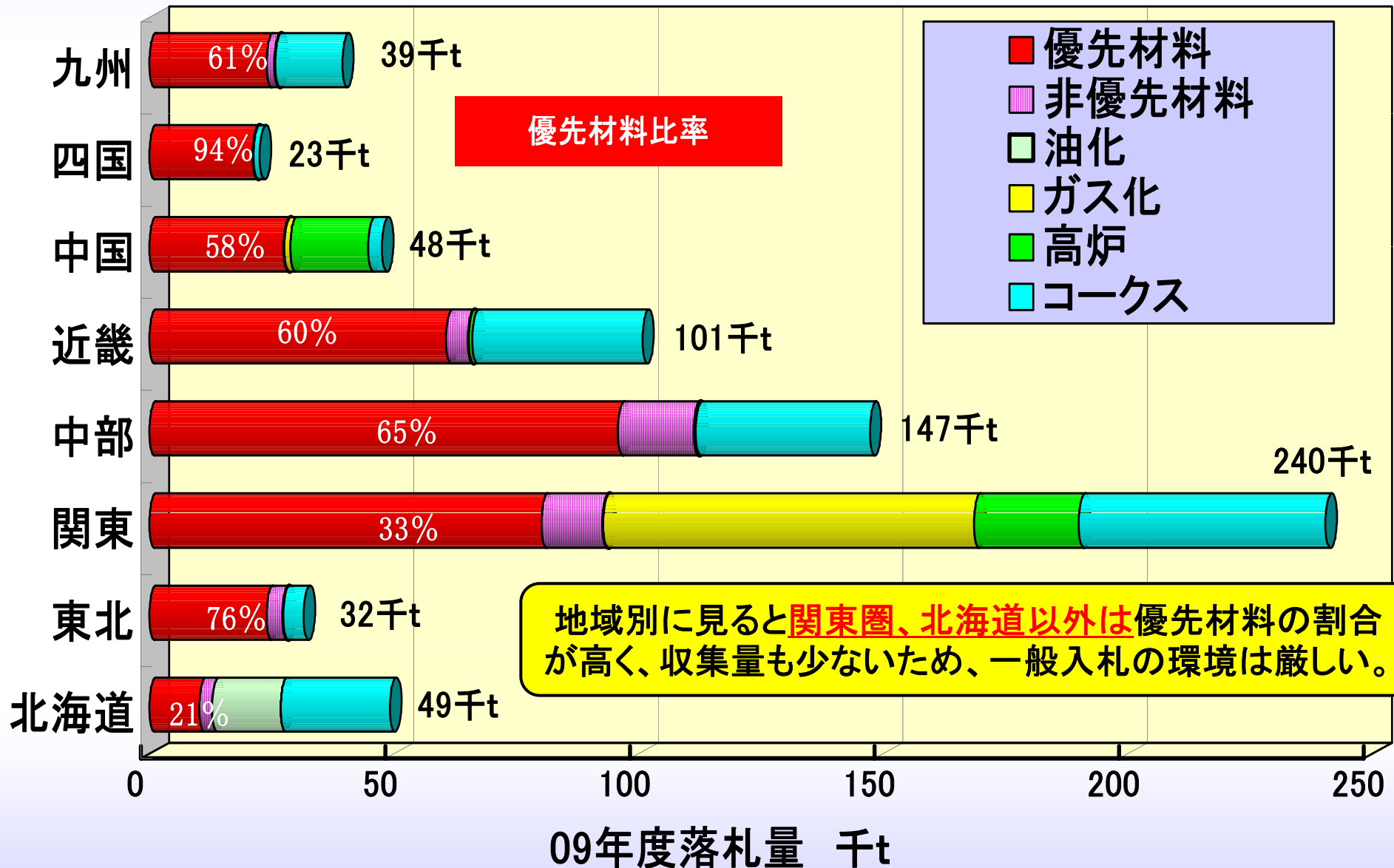
再商品化による二酸化炭素削減効果



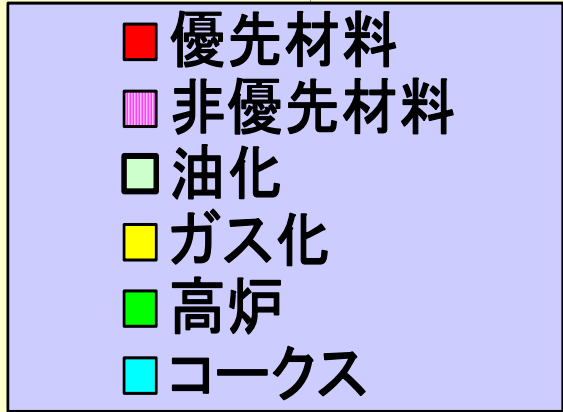
再商品化に伴う環境負荷の経年変化



09年度 地域別落札量

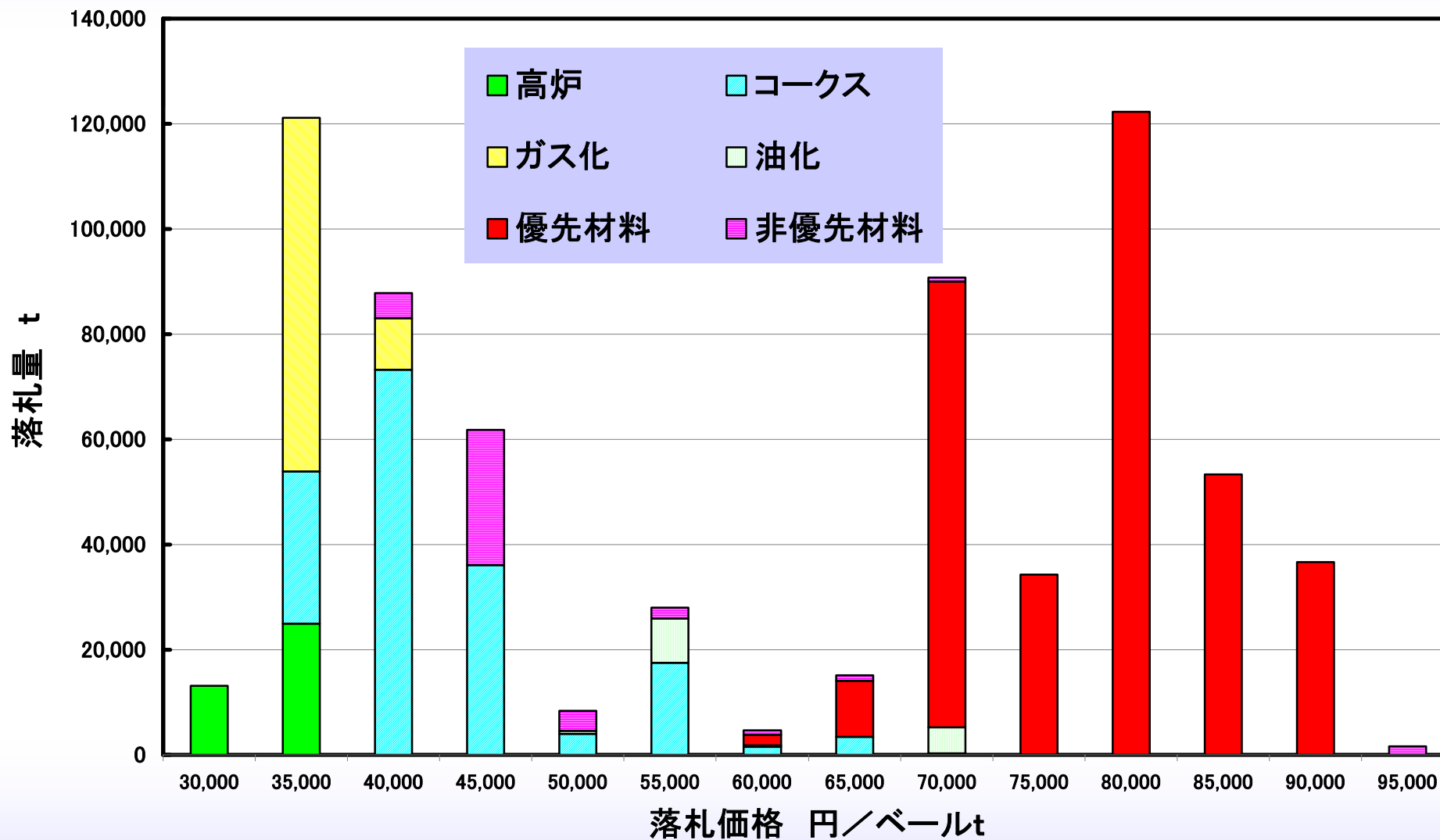


優先材料比率



地域別に見ると関東圏、北海道以外は優先材料の割合が高く、収集量も少ないため、一般入札の環境は厳しい。

09年度落札価格の分布



短期的(09年7月まで)

- ◆ 材料リサイクル優先枠の具体的数値の設定
- ◆ 各地域における手法アンバランスの緩和(特に西日本)
- ◆ 材料リサイクル優先枠設定による市場原理の導入

中期的課題

- 再商品化に伴う環境負荷、資源有効利用の科学的知見に基づいた定量化の実施
- リサイクル製品の評価と透明化 (優先価値)