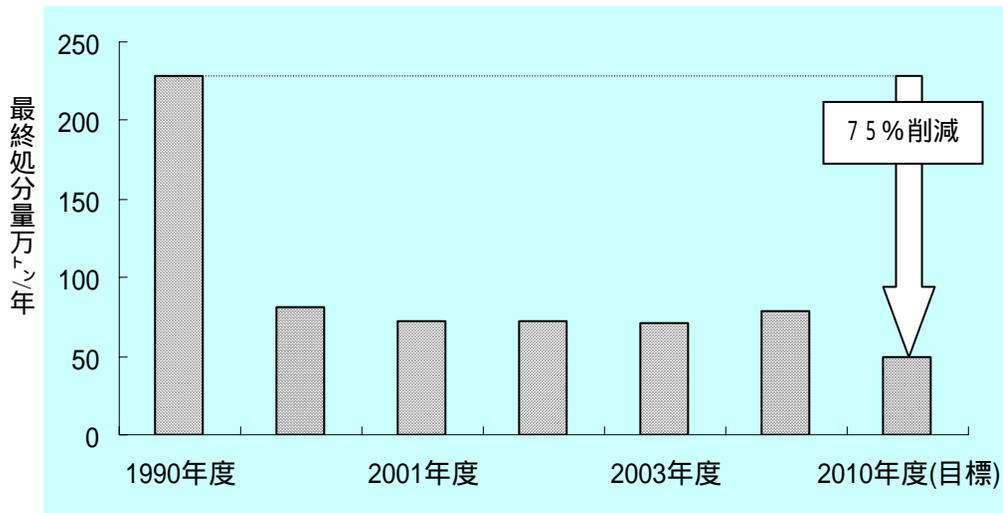


(1) 鉄連自主管理目標と達成状況

自主管理目標

最終処分量 1990年度を基準に2010年度に75%削減
 スチール缶の再資源化率を85%とする

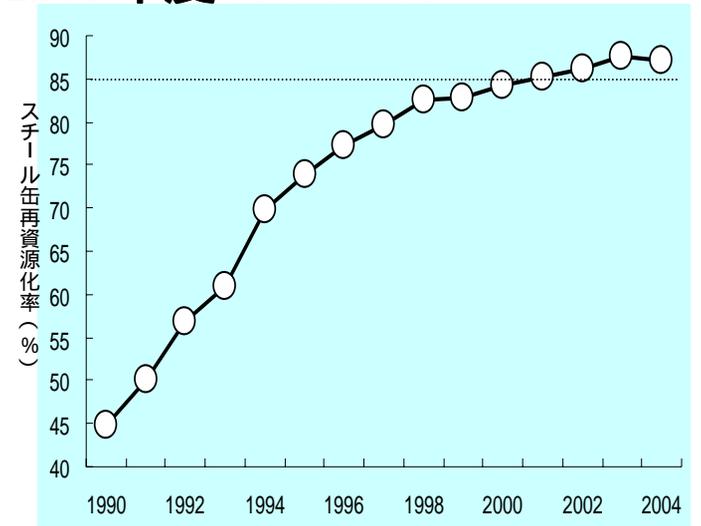
最終処分量



	スラグ	ダスト	スラッジ
資源化率(%)	98.9	97.3	80.7

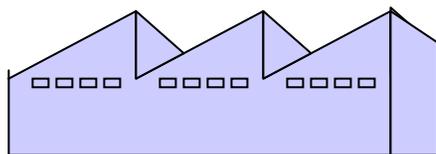
スチール缶の再資源化率

- ・2001年度: 目標の85%以上を達成
- ・2005年度: 87.1%



3. 鉄鋼業と地域社会、 他産業の関わり

3 . 鉄鋼業と地域社会、他産業との関わり



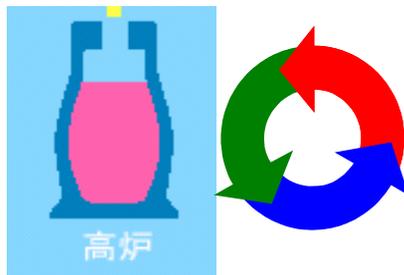
地域社会、他産業

- 使用済みプラスチック
- 廃タイヤ
- ふっ硝酸廃液
- 廃ニッケル触媒
- アルミドロス
- 廃自動車
- 廃家電製品

〈従来のスクラップ利用〉

- 鉄スクラップ
- 廃スチール缶

鉄鋼業



生産プロセスの中で
リサイクル

還元材利用

プラスチック等

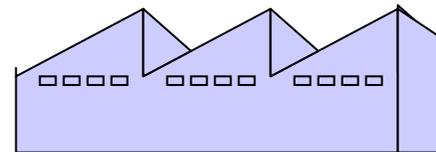
鉄源・還元材利用

廃タイヤ

ステンレス酸洗剤利用

ふっ硝酸廃液

副原料等



地域社会、他産業で利用

- 亜鉛材料
- セメント原料
- 鉄粉
- 磁性材料

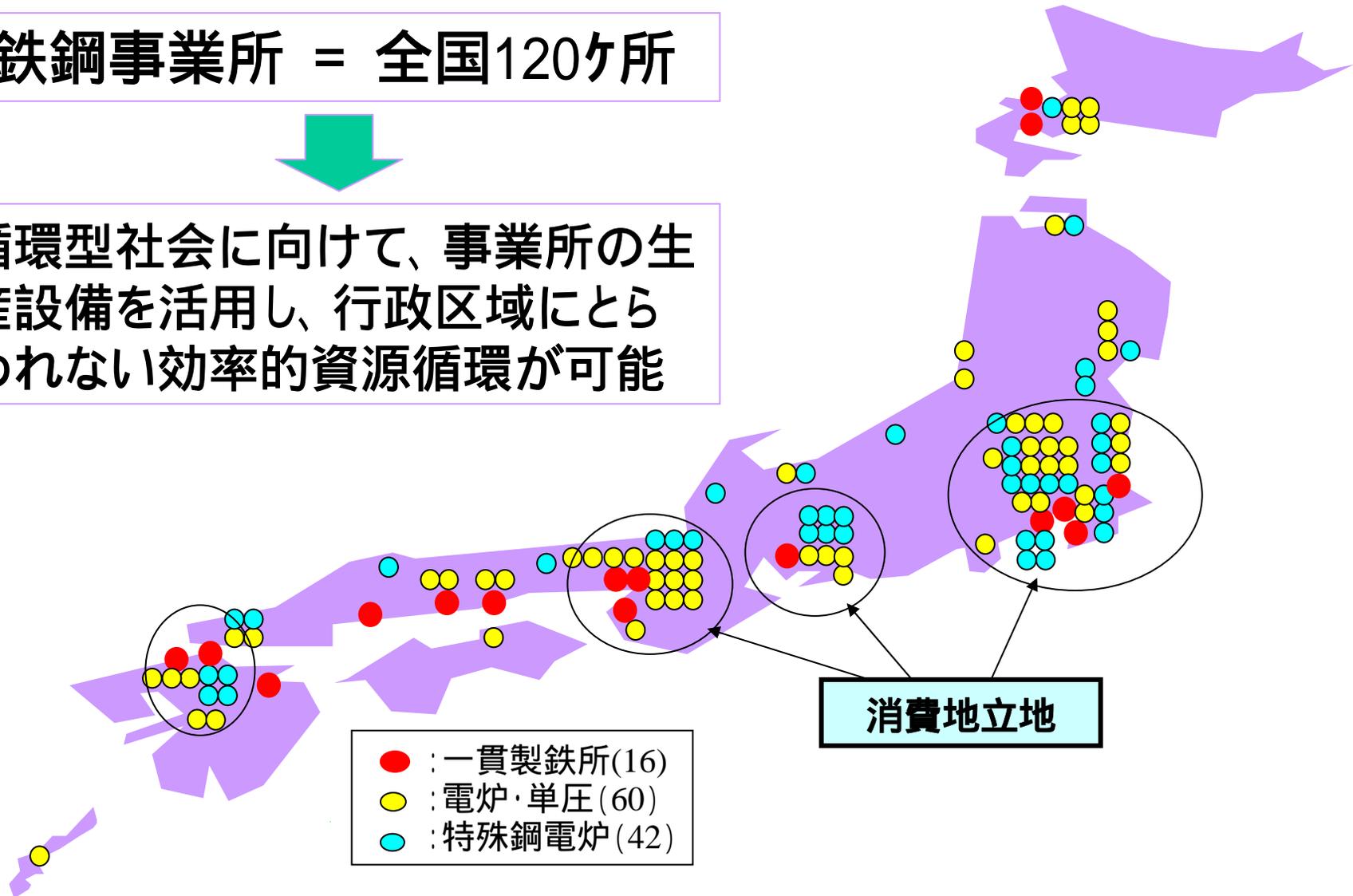
〈スラグ製品〉

- セメント原料
- 土木建築材料
- 肥料
- 地盤改良材

鉄鋼事業所の全国分布

鉄鋼事業所 = 全国120ヶ所

循環型社会に向けて、事業所の生産設備を活用し、行政区域にとらわれない効率的資源循環が可能



(1) 循環型社会における 製鉄所のポテンシャル

1. ゼロエミッション化
が進んでいる



2. 超高温処理が可能
高炉: 2400
(vs. 焼却炉: 900)

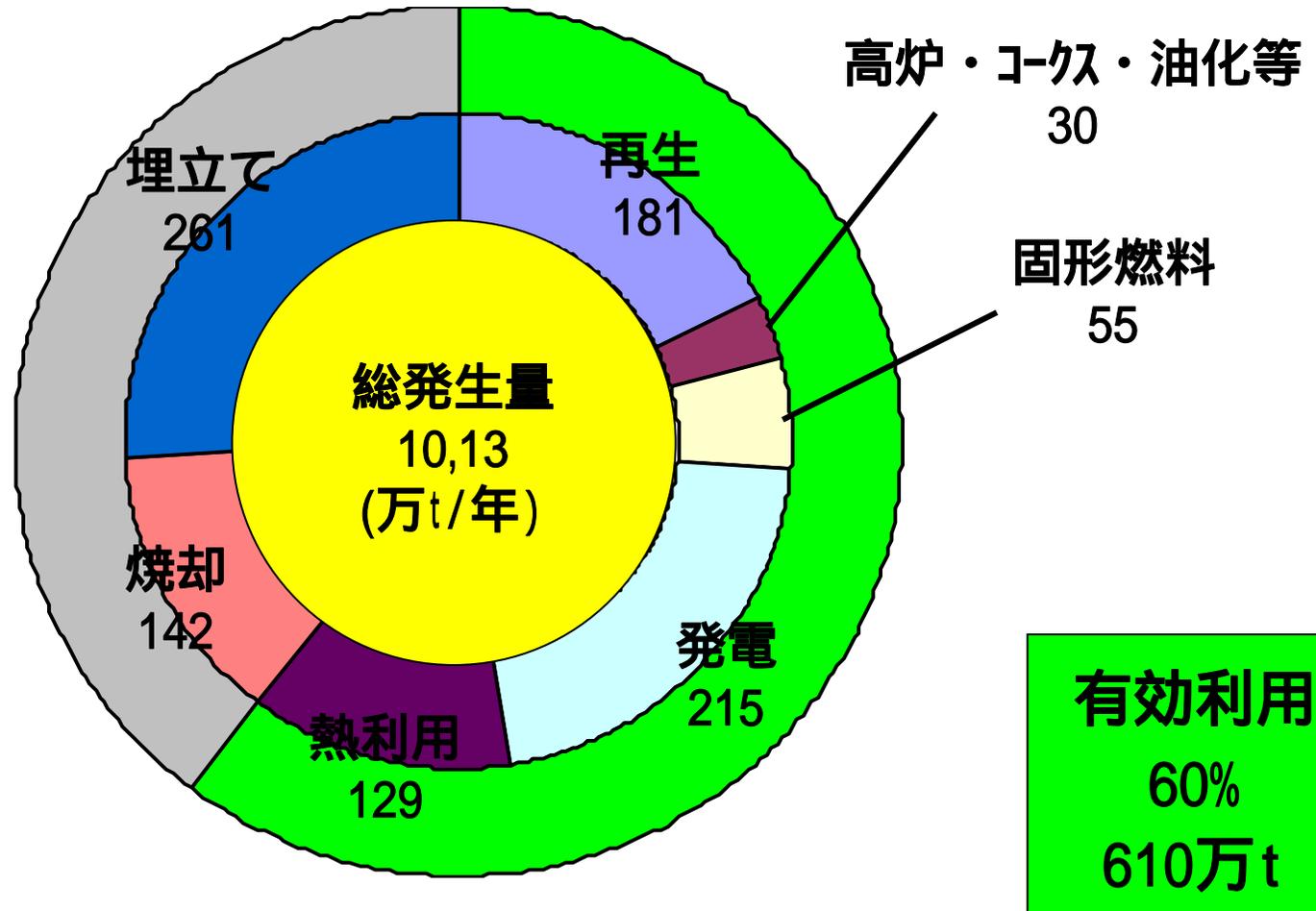


3. 既存の生産設備で
大量処理が可能
廃プラの原料利用、など

4. 人口集積地に近接
循環資源の集荷
輸送に有利

(2) 廃プラスチックの発生量と 利用状況

< 2004年度 >



出典: プラスチック処理促進協会HP

鉄鋼業の自主行動計画について

鉄鋼業の環境保全に関する自主行動計画(96.12策定)

鉄鋼生産工程における省エネルギーへの取組み

- 2010年度のエネルギー消費量を1990年度に対し、10%削減目標(粗鋼生産1億トンレベルを前提)

廃プラスチック等の有効活用(追加的取組)

- 集荷システムの確立を前提に100万トン活用

製品・副産物による社会での省エネルギー貢献

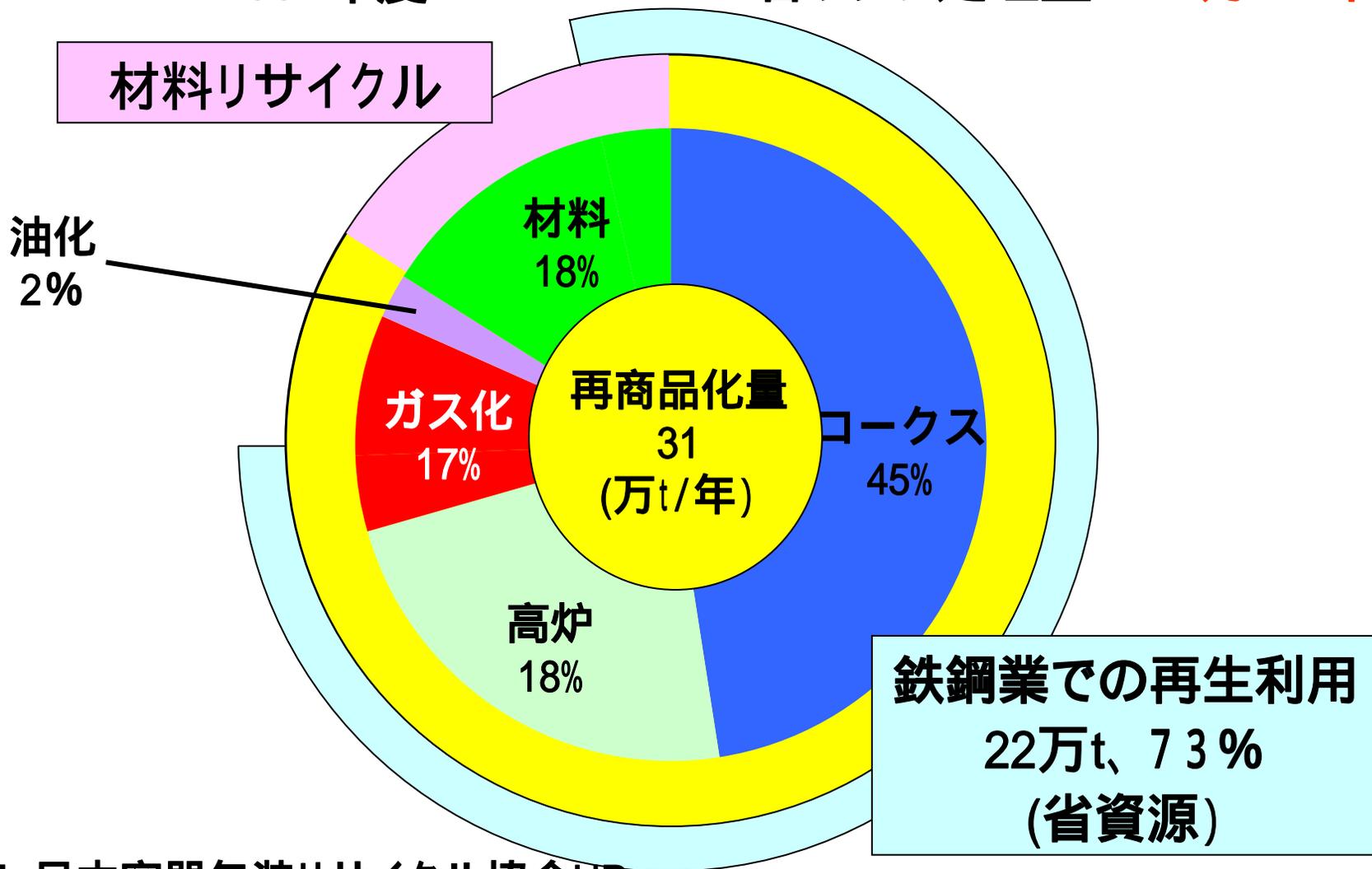
国際技術協力による省エネルギー貢献

未利用エネルギーの近隣地域での活用

プラスチック容器包装の再生利用方法

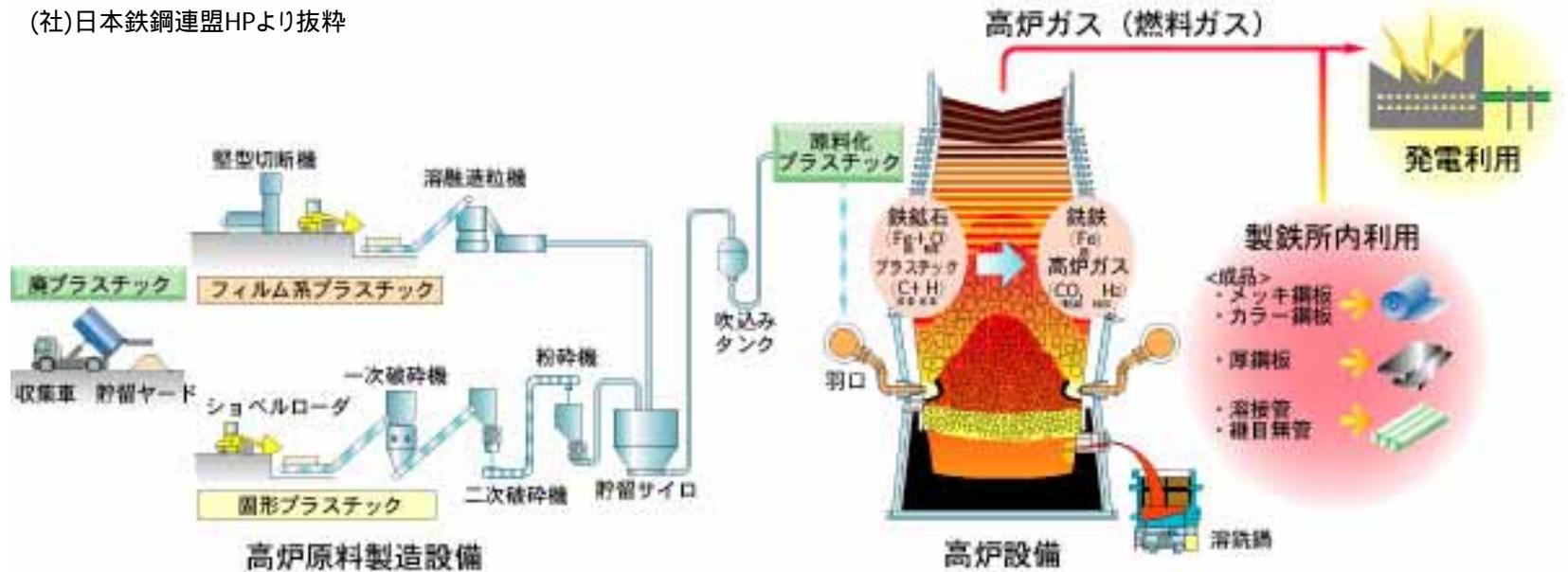
< 2004年度 >

容リプラ処理量 45万t / 年



高炉での廃プラ利用

(社)日本鉄鋼連盟HPより抜粋



粉碎したプラスチックを微粉炭と共に羽口より炉内へ吹込み。
プラスチックは炉内で還元材として作用し、微粉炭削減に寄与。

