2.C.1.d 鉄鋼製造（焼結鉱製造）
（Iron and Steel Production－Sinter Production）（CO_2, CH_4）

１．排出・吸収源の概要

１.１ 排出・吸収源の対象及び温室効果ガス排出メカニズム

一般的に、粉状の鉄鉱石や鉄含有原料は高炉にそのまま投入すると炉内で目詰まりなどを起こすおそれがあるため、焼結処理により一定の大きさに焼き固められた焼結鉱として投入される。焼結鉱は、粉状の鉄鉱石と石灰石、粉コークス等を混合した後、焼結機内で焼結反応を進行させることにより製造される。焼結機からは、熱源として投入される高炉ガスやコークス炉ガス、原料として投入される粉コークスの燃焼により CO_2 及び CH_4 が排出される。

なお、焼結機に投入される高炉ガス、コークス炉ガス及び粉コークス等の化石燃料の消費量は、「1.A. 燃料の燃焼」からの温室効果ガス排出量を算定する際の活動量として使用している燃料消費量に含まれており、焼結鉱製造からの CO_2 及び CH_4 排出量は「1.A. 燃料の燃焼」において既に算定されていることから、本排出源については「IE（他の排出源に含まれる）」として報告を行っている。また、焼結鉱製造時の石灰石及びドロマイトの使用に伴う CO_2 の排出は、「2.C.1.b 鉄鋼製造（銑鉄製造）」で計上している。

１.２ 排出・吸収トレンド及びその要因

記載事項なし。

２．排出・吸収量算定方法

記載事項なし。

３．算定方法の時系列変更・改善経緯

（１）初期割当量報告書における算定方法

現行の報告内容と同様。