2.C.1.f 鉄鋼製造（その他）
（Iron and Steel Production－Other）（CO_2）

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

鉄鋼製造では、複合吹錬法（上吹きで高圧の純酸素を吹き込みながら、同時に底部から攪拌用ガスを吹き込む複合型転炉による精錬法）や炭酸ガス鋳造（鋳物砂に水ガラスを混合し、炭酸ガスを吹き込んで鋳型を硬化させる鋳造方法）において炭酸ガスが使用され、消費された CO_2 は大気中に排出される。

1.2 排出・吸収トレンド及びその要因

排出量は 1990 年度以降 3 万 t-CO_2 をやや下回る水準でほぼ横ばいに推移していたが、2005 年度に排出量が増加して以降は、4 万 t-CO_2 前後の範囲内で増減を繰り返しつつ推移している。

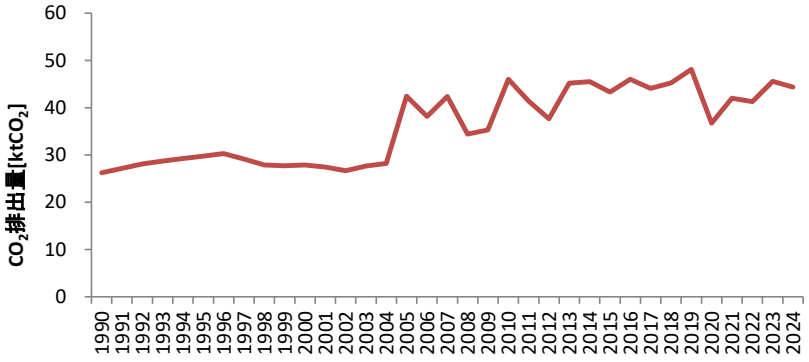


図 1　鉄鋼製造における炭酸ガスの利用からの CO_2 排出量の推移

2．排出・吸収量算定方法

「2.H.3 炭酸ガスの利用」を参照。

3．算定方法の時系列変更・改善経緯

表 1　初期割当量報告書（2006 年提出）以降の算定方法等の改訂経緯概要

	初期割当量報告書（2006 年提出）	2024 年提出
排出・吸収量算定式	未計上	新規に排出量を報告。
排出係数	未計上	－
活動量	未計上	－

（1）初期割当量報告書における算定方法

IPCC のガイドライン上の特に記載のない排出源であり、初期割当量報告書では算定していなかった。

（2）2024 年提出インベントリにおける算定方法

新たに CO_2 の回収・利用実態を適切にインベントリに反映する趣旨のもと、2024 年提出インベントリにおいて新規に排出量を計上することとなった（現行の算定方法と同様。）。