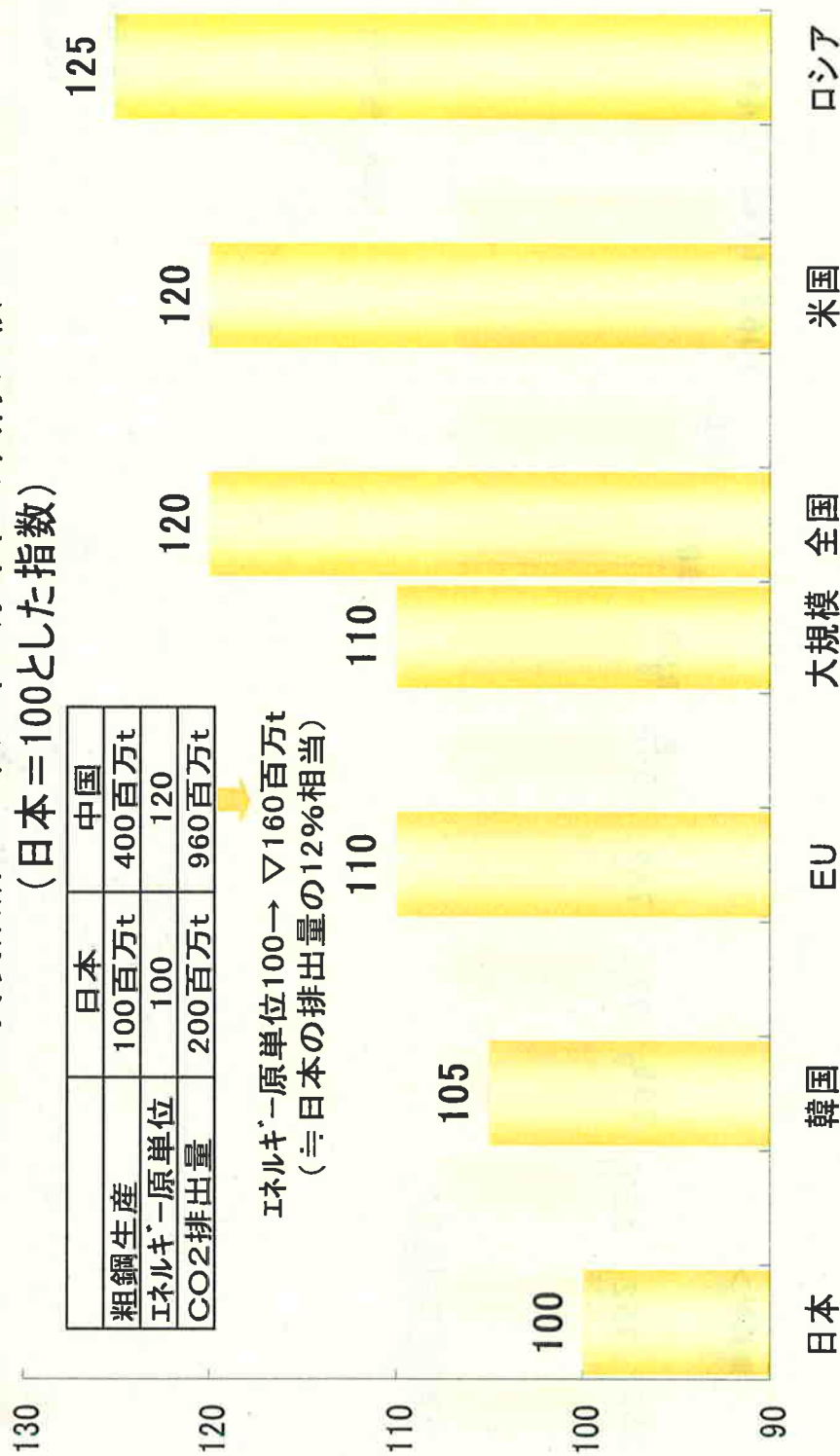


(2) 一貫製鉄所のエネルギー原単位の国際比較

一貫製鉄所のエネルギー原単位の国際比較
(日本=100とした指数)



出所: 韓国鉄鋼協会、中国鋼鉄工業協会、個別ヒアリング等の情報より作成

(注) 中国のデータについては、BOUNDARY、定義等不明

JISF

(3) APP鉄鋼タスクフォース概要

鉄鋼タスクフォース	概 括
第1回(2006年4月) 米 国	・アクションプラン*の合意 ・技術ハンドブック第0次原稿配布 ・実態調査(普及率)方法合意
第2回(2006年9月) 東 京	・普及率調査結果一次取りまとめ報告 ・エネルギー原単位調査議論(Boundaryなど)
第3回(2007年3月) イ ン ド	・普及率調査、削減ポテンシャル評価報告 ・エネルギー原単位調査方法合意 ・中印現地調査など議論 ・技術ハンドブック・ドラフト完成
第4回(2007年10月) 豪 州	・原単位調査結果報告(ポテンシャル評価) ・現地調査進捗報告

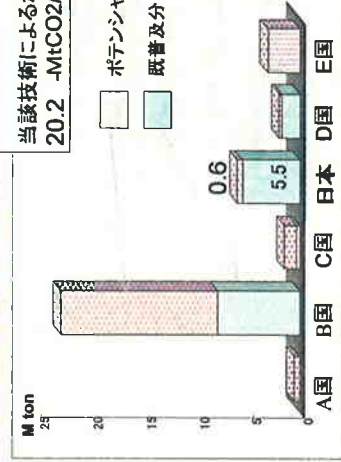
環境・省エネ技術の特定
(計101の技術掲載)

代表的環境技術、省エネ技術、計17技術について各国の事業所プロセス毎の実態調査

普及率から削減ポテンシャルを評価
(APP鉄鋼タスクフォース普及率調査データから日本鉄鋼連盟にて試算:CO₂排出削減ポテンシャル:6ヶ国現状生産レベルで、年間1.3億トン)

代表的省エネ技術普及率と削減ポテンシャル

当該技術によるポテンシャル
20.2 -MtCO₂/y



鉄連による削減ポテンシャル試算例
(At the production in 2005)

	Reducing Potential Million t/y	Comment
CO ₂	127	10% of Japan total CO ₂ emission 1290
SO _x	0.65	More than Japanese industry emission 0.60
NO _x	0.29	2/3 of Japanese industry emission 0.42

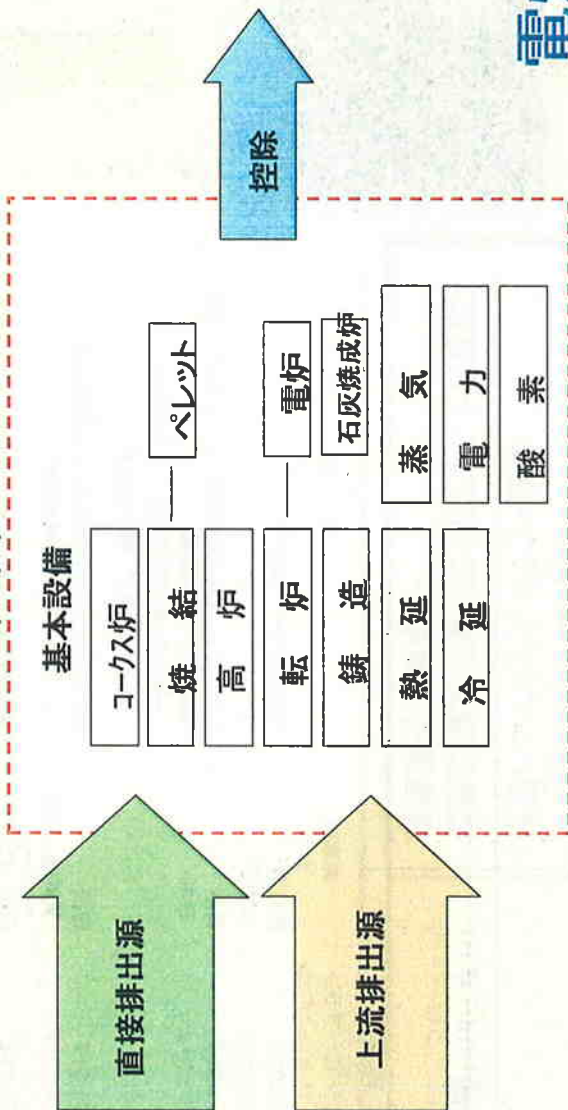
Ⅱ. 我が国鉄鋼業の国際連携

(4) APPで採用するバウンダリーの考え方



一貫製鉄所

バウンダリー



基本ルール

- 1) 製鉄所ベース (匿名)
- 2) エネルギー原単位調査
- 3) 粗鋼ベース
- 4) 粗鋼生産規模によるグループ分け
A: 150万t未満, B: 150～500万t,
C: 500～800万t未満, D: 800万t以上

電炉

バウンダリー

