

**サステナビリティ説明会（2019年12月17日開催）
質疑要旨**

注：説明会開催時点の情報に基づく内容です。

説明者　：　常務執行役員　　鈴木　英夫

Q　　ゼロカーボンスチール化に向けた課題は何か。

A　　CO₂ 発生の一部削減ではなくゼロ化を目指すのであれば、水素還元法による製鉄プロセスの開発が必要になるが、現行の炭素による還元が発熱反応であるのに対して、水素還元は吸熱反応であり、熔融に必要な熱源が別途必要となることへの技術的な解決と、大量の水素を安価かつ安定的にしかも CO₂ を発生させないプロセスで製造・供給する体制の構築という2つのハードルがある。海外では固体還元による水素還元の研究もされているが、この方式に適した高品位の鉄鉱石は極めて限定的にしか存在しないため、規模において限界がある。ゼロカーボンを目指すのであれば、現在と同じ鉄鉱石を使用できる水素還元法の開発が必要になる。

Q　　電炉を活用した CO₂ の削減策を進めるべきではないか。

A　　今後の鉄鋼需給構造面からすると、高炉法による生産・供給を継続する必要がある。また、LCA：Life Cycle Assessment におけるリサイクルを考慮した CO₂ 排出評価は高炉品も電炉品も同等である。品質面においても電炉品は建材用途が中心であり、高級分野については高炉法による生産が必要であり共存していく必要がある。

Q　　エコソリューションといった省エネ技術の海外トランスファーについては、今後も拡大していくのか。

A　　インドやベトナムといった発展途上の国ではまだまだ省エネ技術が普及しておらず、またこれらの地域での生産規模は、例えばインドの粗鋼生産量は、現状の年1億t程度から2030年には3億t程度まで拡大すると見られており、省エネ技術の海外トランスファーは今後も拡大していくと考えられる。CO₂ 削減への貢献と併せて、ビジネスチャンスとしてもとらえている。

Q　　EU のタクソノミー導入検討については、どのような意見を持っているのか。

A　　日本経団連において強く反対をしており、当社としても同意見である。

Q EUでのボーダータックスに対する考え方について聞きたい。

A 鉄鋼については、製品別にも社別にもCO₂排出原単位は異なるが、個別の排出原単位を明確にして課税するのは困難であること、かと言って一律課税とするのも不公平となること等から、WTOに整合的な制度とするのは極めて困難であると考えており、反対の立場である。

Q 省エネ努力の積み重ねによって、日本の高炉のエネルギー効率は世界最高水準になっているが、既に省エネは限界にきており、今後のCO₂削減には経済合理性がなくなるのではないか。

A 従来型の省エネは既に最大限に追求してきており、今後の更なる削減には革新的技術が必要となり、個社での対応可能な規模を超える開発となるため、鉄鋼業界全体で政府と連携したナショナルプロジェクトとして幅広く協力しながら推進している。また、最新のAI、ビッグデータ処理などのICTの活用により更に生産性を上げる等の方法での改善も考えられる。

Q 台風・豪雨などの自然災害により臨海部の製鉄所が被害を受け、業績に多額の影響が生じることが増えているが、設備立地の見直しによるリスク回避等は考えられるか。

A 臨海型製鉄所は、原料輸入・製品出荷に最も効率的で競争力のある形態であるし、日本で新たな製鉄所を立地することは困難でもあるので、現状の立地で対応していく。台風・豪雨対策としては、排水システムの健全化等のハード対策だけでなく、事前に操業の計画休止をして被害を最小化する対応・事後に迅速に復旧するための復旧作業の優先順位の標準化等、ソフト面の対策を併せて実施している。また多ミル体制の強みを活かして、被害を受けた製鉄所の生産を他の製鉄所で代替生産できるような体制の整備も行っている。

以 上

本資料は、金融商品取引法上のディスクロージャー資料でなく、その情報の正確性、完全性を保証するものではありません。また、本資料に記載された将来の予測等は、説明会の時点で入手可能な情報に基づき当社が判断したものであり、不確定要素を含んでおります。従いまして、本資料のみに依拠して投資判断されまことはお控えくださいますようお願い致します。本資料利用の結果生じたいかなる損害についても、当社は一切責任を負いません。