



For the tomorrow's Earth

統合報告書
2025

編集方針

当報告書は、東京製鐵のサステナビリティに関する取り組みをステークホルダーの方々に報告することを目的に発行しています。2022年度から、従来の「環境報告書」の形式から大きくバージョンアップし、ESGのS(社会)とG(企業統治)に関する情報開示を充実させたことで、名称を「統合報告書」へと改めました。E(環境)については、引き続き、長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」にて2050年に向けた東京製鐵の具体的なアプローチを提示するとともに、TCFD提言に沿った形でのシナリオ分析を含んだ情報開示を行っています。当社の事業特性上、ステークホルダーおよび当社にとって特に重要なサステナビリティ課題は、「脱炭素社会」「循環型社会」の実現への貢献、「安全・環境・品質」「コーポレートガバナンス」であり、それらの情報を中心としてページを構成しています。

※ 本報告書は過去と現在の事実だけでなく、発行時点における計画や将来の見通しを含んでいます。これらは、記述の時点で入手できた情報に基づく仮定や判断を含むものであり、将来の活動内容や結果が掲載内容と異なる可能性があります。

発行時期

2026年2月

対象組織

本社、田原工場、岡山工場、九州工場、宇都宮工場

参考ガイドライン

国際統合報告評議会(IIRC)「国際統合報告フレームワーク」
経済産業省「価値協創のための統合的開示・対話ガイダンス」
Global Reporting Initiative「GRIスタンダード」
環境省「環境報告ガイドライン(2018年版)」
金融安定理事会「気候関連財務情報開示タスクフォース(TCFD)」
自然関連財務情報開示タスクフォース(TNFD)

お問い合わせ先

東京製鐵株式会社
本社
〒100-0013 東京都千代田区霞が関3-7-1
霞が関東急ビル15階
TEL.03-3501-7721 FAX.03-3580-8859
E-mail somu@tokyosteel.co.jp

ロゴマークに込めた思い

「Tokyo Steel EcoVision 2050」の実現に向け、新たにロゴマークを制定しました。東京製鐵にしかできない「カーボンマイナス(電炉鋼材普及による社会全体のCO₂排出量の大幅削減)」と「アップサイクル(鉄スクラップの高度利用による高付加価値製品への再生)」をモチーフとしています。デザイン中央の「X」には、「カーボンマイナス」と「アップサイクル」を掛け合わせることで大きな価値を発揮する「Tokyo Steel EcoVision 2050」達成に向けた活動を通じ、「脱炭素社会」「循環型社会」の実現に貢献していくという、当社の強い決意が込められています。



Contents

トップメッセージ	2
会社概要	3
わたしたちの決意	5
マテリアリティ分析	8
東京製鐵の価値創造プロセス	9
長期環境ビジョン	11
環境経営リスクと機会	15
シナリオ分析	16
環境データ一覧	19
アクションプラン(短期目標)	20
東京製鐵の取り組み	21
生物多様性についての取り組み	24
環境マネジメント	33
マテリアルバランス	35
実施成果	36
業績ハイライト	49
労働安全衛生への取り組み	52
品質への取り組み	53
人権尊重・ダイバーシティ	54
コーポレートガバナンス	56
外部からの評価・第三者保証	59
役員紹介	61
生産拠点・営業ネットワーク	62

トップメッセージ



日頃より当社事業への格別のご理解とご協力を賜り、誠にありがとうございます。

東京製鐵は、1934年の創業以来、貴重な資源である鉄スクラップを、多様な鉄鋼製品へとリサイクルし、わが国の「持続可能なものづくり」を支えてまいりました。鉄はリサイクルしても品質がほとんど低下せず、何度でも様々な製品へと生まれ変わることができる数少ない素材です。さらに、リサイクルによる鉄づくりは、鋼材製造時のCO₂発生量を抑制する極めて有効な方法だといわれています。

日本には約14億トンの鉄鋼蓄積があります。資源の少ないわが国におけるこの貴重な資源を、循環型社会と脱炭素社会の実現に向け、最大限活用させることが当社の使命です。当社は、リサイクル鋼材の供給拡大を目指し、国内鋼材需要の核をなす建設分野のお客様に、1969年からH形鋼を提供し、その後、建築物の構造変化にあわせて、大型サイズ化を積極的に進めてきました。また、1991年、わが国初となる電炉ホットコイルに参入し、その後、酸洗コイル、溶融亜鉛めっきコイルと、薄板の分野でも顧客層を広げていったことに加えて、2007年からは厚板の生産も開始し、鋼材需要の中心である鋼板製品の品揃え拡充に積極的に取り組んでまいりました。

残念なことに、1990年代後半以降、わが国の貴重な資源である鉄スクラップが、国内で消費しきれず、国外へと輸出される状況が続いています。当社は、品種や製品サイズの拡大などを通じて、従前から困難とされてきた、解体された建物や廃自動車から発生する最も標準的な鉄スクラップを、より付加価値の高い鉄鋼製品へ転換させることこそ、真の資源循環につながるとの信念のもと、世界的にも注目される独自の技術を磨いてまいりました。

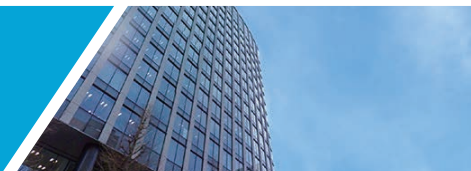
環境面における電炉の有用性への注目が高まるなか、当社は、2017年に長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」を発表し、鉄スクラップの循環拡大が、鉄鋼業の脱炭素化に直結するという、電炉鋼材の特性を活かした、新たな挑戦を始めました。

そして今、この挑戦に共鳴いただいた、当社を取り巻く様々なステークホルダーの皆様との「連帯」が、具体的な形となっていくことを実感しております。資源循環と脱炭素という社会全体の課題について、東京製鐵こそが解決策の一つとなりうる、ということをお示ししながら、当社の持てる力を全力で発揮していきたいと考えています。

ともに、手を携えていただけるパートナーを、心よりお待ちしております。

東京製鐵株式会社 取締役社長

奈良 暢明



わたしたちは、国内4箇所に製造拠点をもち、地域で発生する貴重な資源である鉄スクラップを脱炭素・循環型の様々な鉄鋼製品にリサイクルしています。

基本情報

設立: 1934年11月23日

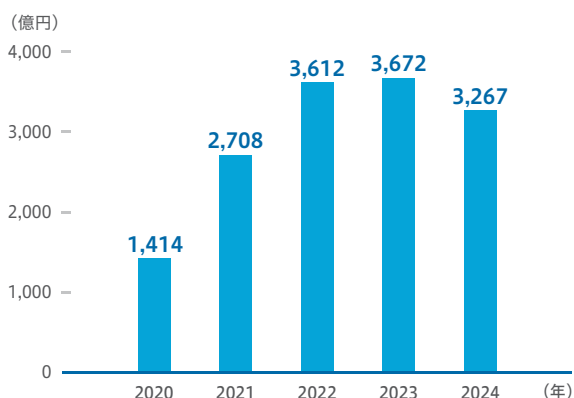
従業員数: 1,135人(2025年3月31日現在)

資本金: 30,894百万円

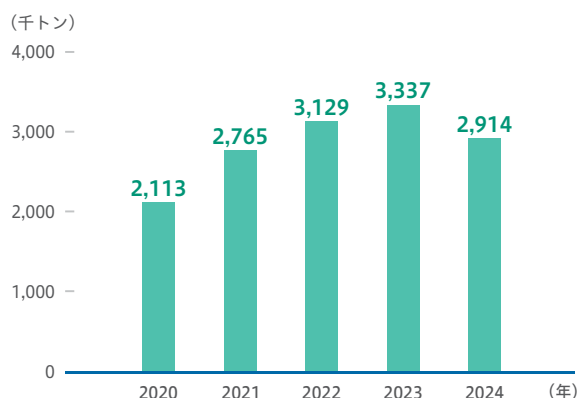
事業内容: 鋼塊、各種鋼材、特殊鋼、鉄鋼製品の製造および販売

代表者: 取締役社長 奈良 暢明

売上高推移



生産高推移



沿革

1934年 資本金100万円にて各種鋼材の製造販売を目的として東京都足立区に設立。以後、平炉2基、電気炉1基、中形および小形圧延工場で各種特殊鋼の生産従事。

1962年 岡山工場第1号平炉完成、操業開始。以後120トン平炉5基、中形および小形圧延設備完成、中形および小形形鋼の生産従事。

1969年 岡山工場大形圧延工場完成、H形鋼の生産開始。

1971年 大丸製鋼(株)を吸収合併。

1973年 九州工場中形工場完成。

1974年 東京証券取引所市場第二部上場。

1975年 (株)土佐電気製鋼所を吸収合併。

1976年 東京証券取引所市場第一部、大阪証券取引所市場第一部上場。

1978年 岡山工場1号、2号140トン電気炉完成。

1979年 大阪営業所開設。岡山工場小形棒鋼工場完成。

1984年 九州工場大形工場完成、大形H形鋼、ユニバーサル・プレートの生産開始。

1987年 大阪営業所を大阪支社に改称。

1989年 九州工場130トン直流電気炉完成。

1991年 岡山工場熱延広幅帯鋼圧延工場完成。

1992年 岡山工場150トン直流電気炉完成。

1994年 名古屋支社、九州支社、広島営業所、高松営業所開設。九州工場にて鋼矢板の生産開始。

1995年 岡山工場熱延広幅帯鋼酸洗設備完成。宇都宮工場圧延工場、製鋼工場完成。

1996年 高松工場60トン直流電気炉完成。

1997年 高松工場線材圧延設備完成。岡山工場冷延設備および表面処理設備完成。

1999年 宇都宮営業所開設。

2000年 全工場でISO9002(品質システム)取得完了。

2001年 全工場でISO14001(環境マネジメントシステム)取得完了。

2003年 全工場でISO9001(品質システム2000年版)取得完了。

2004年 名古屋支社、高松営業所を大阪支社に統合。

2005年 愛知県田原市に新工場用地(104ha)の取得決定。

2007年 九州工場厚板製造設備完成。田原工場の建設に着手。

2008年 岡山営業所開設。

2009年 田原営業所開設。大阪支社を大阪営業所に改称。田原工場熱延広幅帯鋼圧延工場完成。

2010年 田原工場角形鋼管設備完成。田原工場製鋼工場完成。

2011年 田原工場熱延広幅帯鋼酸洗設備完成。

2012年 高松工場生産停止。高松鉄鋼センター開設。

2013年 大阪支店、名古屋支店開設。

2015年 九州営業所を九州支店に改称。岡山工場に新連続鍛造設備の導入を決定。

2017年 長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」を発表。

2018年 岡山工場新連続鍛造設備完成。

2020年 宇都宮工場隣接土地取得。

2021年 長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」改定。国内4工場における太陽光発電設備完成。

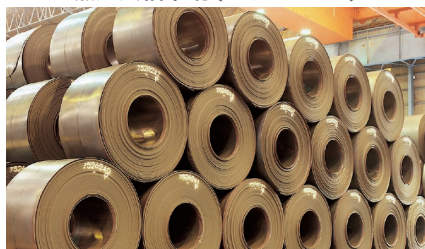
2022年 名古屋サテライトヤード開設。岡山工場熱延広幅帯鋼圧延工場再稼働。

2024年 関西サテライトヤード開設。田原工場酸洗設備再稼働。

2025年 東京湾岸サテライトヤード開設。

製品紹介

熱延広幅帯鋼（ホットコイル）



東京製鐵の熱延広幅帯鋼は、優れた設備と徹底した品質管理のもと、緻密な寸法精度、美しい表面仕上がりを実現しています。安定した品質は、需要家から高く評価されています。

酸洗コイル（P/Oコイル）



東京製鐵の酸洗コイルは、美しく滑らかな表面性状と優れた平坦度を確保しています。加工性に富み、塗装にも最適です。

溶融亜鉛めっきコイル（Tジンク、Tアロイ）



東京製鐵の溶融亜鉛めっきコイルは、優れた亜鉛密着性と美しく均一な表面性を実現しています。良質な加工性と優れた耐食性が高く評価されています。

縞コイル（チェッカードコイル）



東京製鐵の縞コイルは、45°の縞目を持ち、滑り止め効果に優れています。各種建築物の床面、階段等様々な分野に使用されます。

熱延鋼板（カットシート）



東京製鐵の熱延鋼板は、熱延広幅帯鋼、酸洗コイル、縞コイルをそれぞれ母材とし、安定した寸法精度と平坦度を実現しています。また、タイトスケールにより、レーザ切断性にも優れます。

厚板（スチールプレート）



東京製鐵の厚板は、平坦度・表面性状に優れ、エッジ部の端面（耳）もシャープな仕上がりです。建築・産機・橋梁・造船・プラント設備等の幅広い分野でご利用頂けます。

H形鋼（Hビーム）



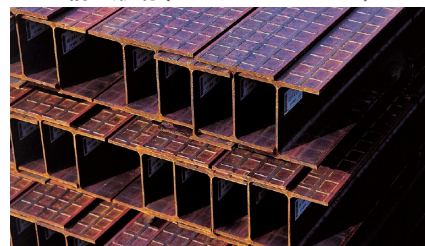
東京製鐵のH形鋼は、永年の製造実績に基づき、建築・土木を始め幅広い分野で使用されます。また、H100x50からH918x303までのサイズを揃えます。さらに「高規格電炉H形鋼」「TH:特寸H形鋼」もラインアップしています。

I形鋼（Iビーム）



東京製鐵のI形鋼は、建設機械をはじめ多くの機械分野で採用されています。優れた寸法精度と安定した形状に定評があります。

縞H形鋼（チェッカードビーム）



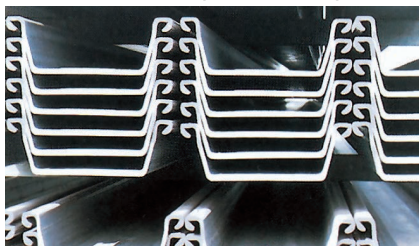
東京製鐵の縞H形鋼（チェッカードビーム）は、フランジ上面に滑り止め効果を発揮する格子模様を施すことにより、主に路面覆工板として地下鉄工事等に採用されています。

溝形鋼（チャンネル）



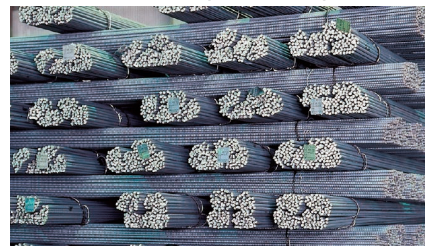
東京製鐵の溝形鋼は、建設や機械等多くの用途で採用されています。100x50から380x100まで幅広いサイズをラインアップしています。

U形鋼矢板（シートパイル）



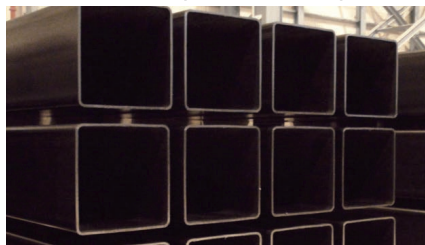
東京製鐵のU形鋼矢板（TSP）は、港湾河川等の工事分野に採用されています。サイズはTSP-II、III、IVの3タイプに加え、広幅600ミリタイプのIIw、IIIw、IVwをラインアップしています。

異形棒鋼（ブルーバー）



東京製鐵の异形棒鋼は、永年「Blue Bar」の名称で親しまれています。特徴としては、圧接性・曲げ加工性のほかコンクリートの密着性にも優れています。

角形鋼管（トウテツコラム）



東京製鐵の角形鋼管「トウテツコラム」は、製鋼から造管までを同一工場内で行っています。150x150x4.5から400x400x22.0までのサイズラインアップにより、建築物の柱材や建産機、各種構造物等幅広い用途に使用されています。



鉄スクラップを主原料に、脱炭素型の鉄鋼製品を生み出し続ける東京製鐵。資源リサイクルの最前線に立つわたしたちこそ、気候変動対策をはじめとした環境問題に真剣に取り組まなければならないと考えます。

サステナビリティ課題の潮流と当社の対応方針

現在、気候変動の進展に伴う自然災害や食料不足、感染症の拡大、地政学上の緊張など、人類の存続に影響を与えかねない問題が深刻さを増しています。世界経済フォーラムが発行する「グローバルリスク報告書2022」では「気候変動への適応の失敗」を最大のグローバルリスクに位置づけたほか、社会的分断や生活破綻の危機などが主要なリスクに挙げられています。また、海洋プラスチックなどの資源・廃棄物問題や途上国における強制労働、ジェンダー格差などの人権問題も重要性が増しています。

東京製鐵は、上記サステナビリティ課題のうち、特に「気候変動」および「資源・廃棄物」問題との関連が深く、自社の重要課題として捉えています。気候変動問題については、2016年の「パリ協定」の発効以降、カーボンニュートラルを宣言する国・地域が増加し、わが国も2020年10月に「2050年カーボンニュートラル」を目指すことを宣言しました。産業革命前からの気温上昇を1.5℃未満に抑えることが国際社会における事実上の共通目標となる中、気候変動による悪影響は世界各地で顕在化しており、温室効果ガスの削減に向けた早急な取り組みが求められています。2050年に目指す社会の実現には、産業構造や経済社会システムの変革が必要であり、企業による気候変動問題への積極的な対応に大きな期待が寄せられています。また、天然資源の大量消費や廃棄物の排出増大といった資源・廃棄物問題も深刻化しており、2050年に全世界の人口が90億人を超え、消費ペースはさらに加速することが予想される一方で、現状以上の消費量の拡大は不可能とされています。限りある資源を有効に活用し、循環型社会を構築していくことが持続可能な成長を維持する上で重要となってきました。

このような社会課題の解決に向け、東京製鐵は鉄スクラップのリサイクルを通じ、高品質な製品をより少ない環境負荷と低コストで世の中に送り出すことで、「循環型社会」と「脱炭素社会」の実現に貢献していく所存です。

気候変動問題	資源問題	人権問題等
- 政府によるカーボンニュートラルの目標公表(2020) - COP26で「1.5℃」が事実上の国際社会の共通目標に(2021) - IPCCが「第6次報告書」を公表。気候変動により広範な悪影響と「損失と損害」が引き起こされていること、「1.5℃」目標実現への緊急性が極めて高いことを指摘(2021)	- 資源の枯渇・調達リスクの増大 - 資源掘削・加工・製錬等のプロセスに伴うCO₂排出抑制ニーズの高まり - 海洋プラスチック問題をはじめとしたプラスチックの使用制限および循環利用の必要性の高まり - 深刻な水不足に見舞われる人口の割合の大幅な増加の可能性	- グローバル化が進む企業活動において、多様な人材の確保、ジェンダー平等、人権の尊重などの取組の重要性が増加 - 社員の安全確保や健康維持など、労働安全衛生に配慮した労働環境マネジメントの重要性の増加



化石燃料への圧力、温室効果ガス削減に関する政策・規制の急速な進展	循環型経済(サーキュラーエコノミー)構築の必要性の高まり	人権・ダイバーシティ・労働安全衛生への社会的要請の高まり
----------------------------------	------------------------------	------------------------------



企業への期待

事業を通じた気候変動問題への対応・循環型経済構築への貢献

東京製鐵に求められていること
脱炭素・循環型鋼材の普及拡大

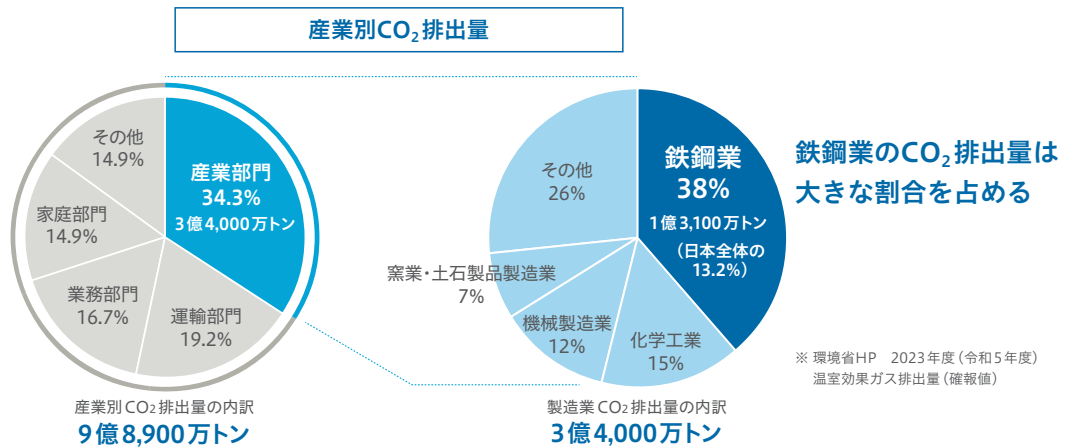
脱炭素社会の実現に向けて

安価でありながら、高い強度を持ち、大量に製造できる金属として、人類の生活に不可欠な“鉄”。数々の技術革新を経て、様々な産業分野で使用され、現代文明を根幹から支えています。

“鉄”は、製造時のコストや生産性の面で優れていることに加え、あらゆる素材の中で最もリサイクル性に優れた材料の一つです。天然資源の枯渇問題が深刻になる中、循環型社会の実現に向けて、一層の活用が社会から求められています。

しかし、国内鉄鋼メーカーから排出されるCO₂は、わが国全体のCO₂排出量（年間約9.8億トン）の約13.2%（年間約1.31億トン）に達しています。

産業部門別で最も排出量が多い鉄鋼業は、その削減に向け、どの産業よりも大きな責務を負うべき、と当社は考えます。



鉄鋼部門のCO₂排出量のうち、90%以上は高炉メーカーから排出されています。

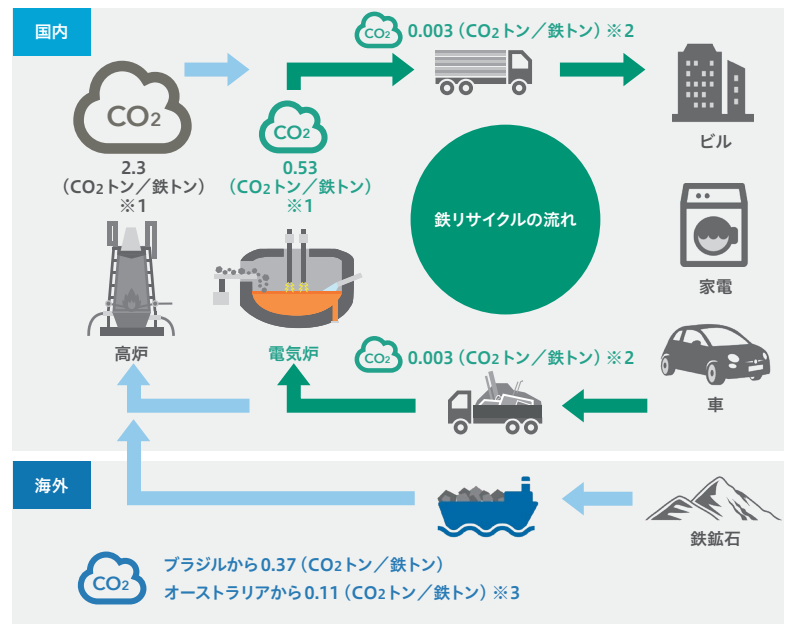
生産量1トン当たりのCO₂排出量で比較すると、電炉メーカーの製造時におけるCO₂排出量は、高炉メーカーの約5分の1に過ぎない、ということがわかっています。

高炉法では、鉄鉱石の中から鉄を取り出す際に、酸化鉄から石炭（コークス）を用いて酸素を奪う「還元」が必要となり、その際に大量のCO₂を排出します。一方で、電炉法では鉄スクラップを電気で溶解することで鉄を製造します。この電気を発電所で発電する際に生じるCO₂が電炉法でのCO₂排出量の大部分を占めます。現時点の電源構成においても、電炉法でのCO₂排出量は高炉法に比し、圧倒的に少なくなっています。

再生可能エネルギー等の非化石エネルギー起源電力の普及により電力の脱炭素化が進展していくと、電炉法によるCO₂排出量は更に低減していきます。

さらに、原料の輸送プロセスで発生するCO₂についても、地元の鉄スクラップを地元でリサイクルする「地産地消」型の電炉メーカーの方が、主原料の大部分を海外から輸入する高炉メーカーより、断然少なくなります。

日本の鉄鋼部門のCO₂排出量と鉄リサイクルの流れ



※1 出所: 西野誠「一貫製鉄プロセスにおける二酸化炭素排出理論値に関する調査報告、ふえらむVol.3 (1998) No.1」

※2 出所: 経済産業省・国土交通省「物流分野のCO₂排出量に関する算定方法ガイドライン、p6」

※3 出所: 財団法人シップアンドオーシャン財団「2000年船舶からの温室効果ガスの排出削減に関する調査研究報告書、p92」鉄鉱石中の鉄は60%と仮定

電炉・高炉の粗鋼1トンあたりのCO₂排出量の比較

	調整後温室効果ガス排出量 (tCO ₂)	粗鋼生産量 (トン)	tCO ₂ /生産トン
電炉10社計 (粗鋼生産量上位10社)	3,494,811	9,760,145	0.35
高炉3社計	131,757,788	62,239,086	2.11

出所: 環境省「地球温暖化対策推進法に基づく温室効果ガス排出量算定・報告・公表制度による令和2 (2020) 年度温室効果ガス排出量の集計結果」等より作成

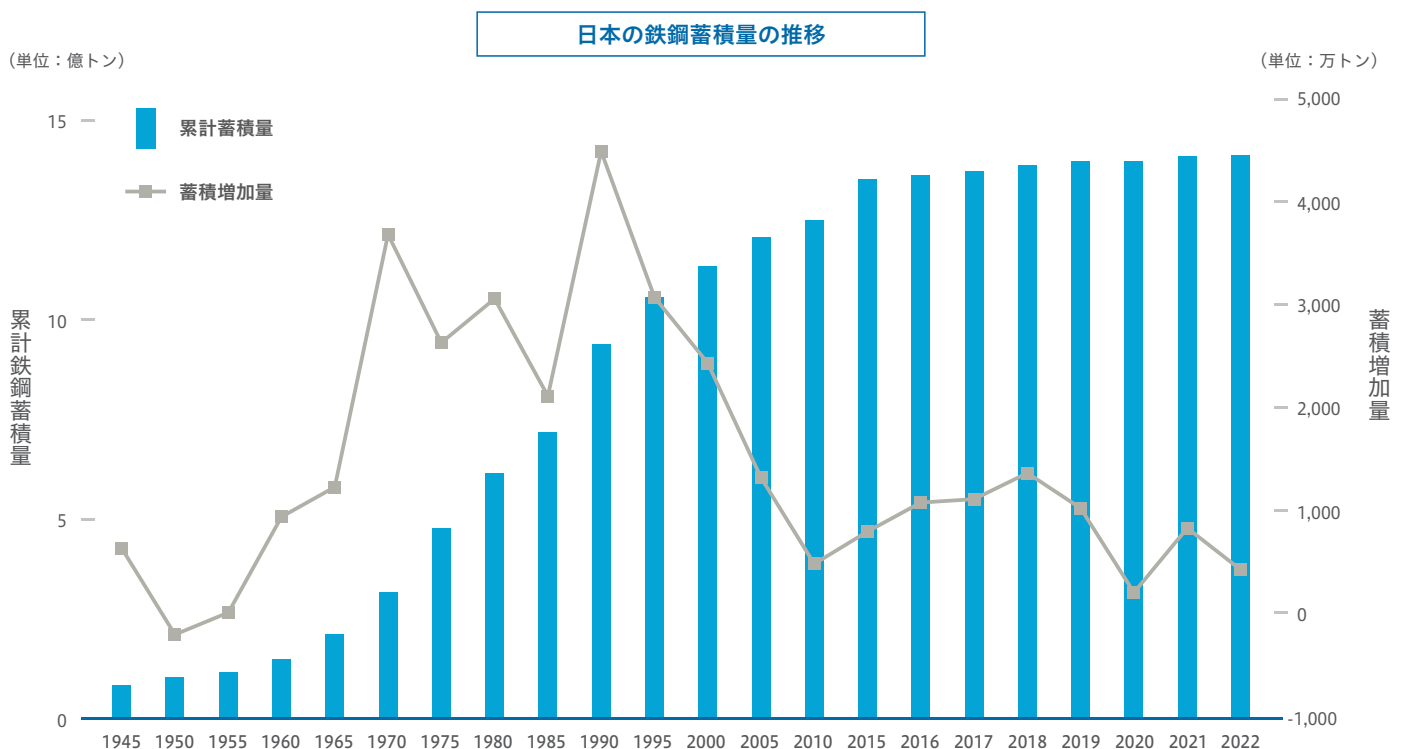
循環型社会の実現に向けて

わが国の2022年度末時点での鉄鋼蓄積量は中国、EU、アメリカ、ロシアに次ぐ約14億トンと推定されています。鉄鋼蓄積量とは鉄鋼製品として使用され、ビルや橋梁、自動車、家電製品等、何らかの形で国内に蓄積された鉄資源の量で、将来的な老廃スクラップの発生源になります。

それらは、将来的にスクラップとして回収され、電炉メーカーによって鉄鋼製品として生まれ変わります。

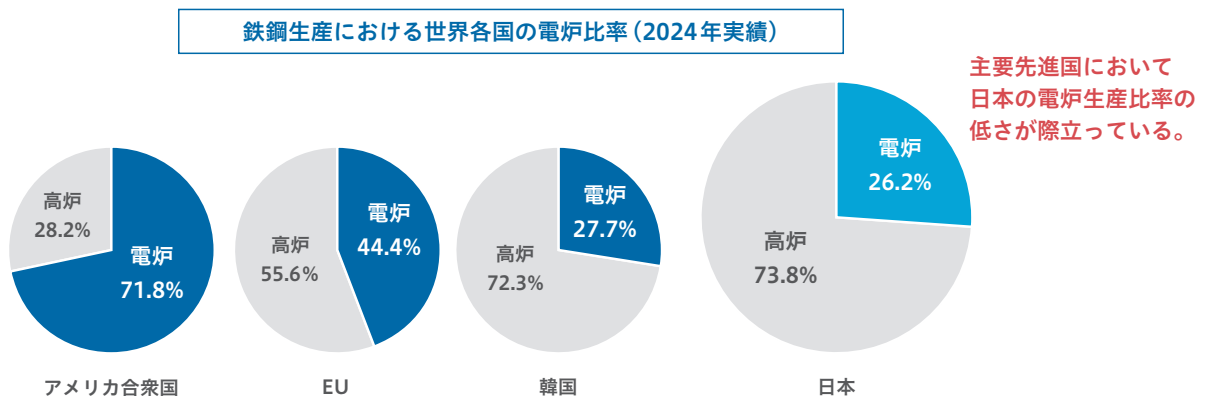
国内鋼材需要の数十年分に相当する蓄積量を誇る、わが国の貴重な資源である鉄スクラップをリサイクルしていくことは、天然資源の消費を抑制し、持続可能な成長を続けていくうえで大変重要になっています。

しかしながら1990年代に入り鉄スクラップの輸出が輸入を上回ると、わが国における鉄鋼蓄積量の増加幅は低水準となり、2024年は600万トンを超える量の貴重な資源の海外流出が続いています。



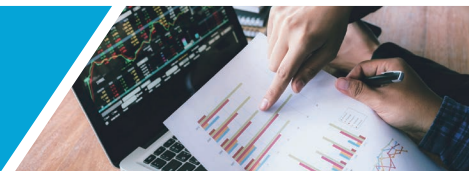
わが国の電炉生産比率は、わずか20%台にとどまっています。これは約70%のアメリカや約40%のEUと比較しても突出して低い数値です。

国内に30社ほど電炉メーカーが存在し、世界有数の鉄鋼蓄積量があるにも関わらず、こうした状況となっている背景の一つには、多くの電炉メーカーの製造品種が丸棒等の「電炉品種」と言われる限定された市場にとどまってきたことにあります。



出所: World Steel Association「2023 World Steel in Figures」を基に作成

マテリアリティ分析



わたしたちは電炉鋼材の供給を通じて社会課題の解決に取り組みます。
「脱炭素社会」「循環型社会」の実現に向けて生産の拡大に挑みます。

サステナビリティ課題におけるマテリアリティの特定

東京製鐵は、顕在化しているサステナビリティ課題に対し、取り組むべき重要課題（マテリアリティ）として、「気候変動」「資源循環」「安全・環境・品質」「コーポレートガバナンス」の合計4課題を特定しています。

当社の主力事業である電炉鋼材の生産・販売を拡大させることは、サプライチェーン全体でのCO₂排出量の削減や、鉄スクラップの有効利用による再資源化の促進につながります。低炭素社会の実現や循環型社会の構築など、社会からの要請が高い課題に対し、様々なステークホルダーとの協働を通して取り組んでいきます。

マテリアリティ判定手順

① 重要なサステナビリティ課題のリストアップ

社会の潮流や国際的な基準・ガイドラインを参考に、一般に重要であると考えられる経営課題をリストアップしました。

② マテリアリティの評価

リストアップされたサステナビリティ課題を、「自社経営にとっての重要度」および「ステークホルダーにとっての重要性」の2つの観点で経営層が評価を行い、マテリアリティマップとして整理しました。

③ マテリアリティの特定

経営層による議論を行い、特に重要と判断した「気候変動」「資源循環」「安全・環境・品質」「コーポレートガバナンス」の4項目を当社のマテリアリティとして特定しました。

④ 取締役会での承認

特定されたマテリアリティを取締役会に報告し、承認されました。

⑤ マテリアリティの見直し

特定したマテリアリティについては、定期的に見直しを行います。

マテリアリティマップ

東京製鐵のマテリアリティ



洗い出した環境課題

- 気候変動
- 資源循環
- 大気汚染
- 地盤沈下
- 土壌汚染
- 廃棄物
- 水資源
- 化学物質
- 生物多様性
- 騒音・振動
- 森林破壊
- ガバナンス
- コンプライアンス
- 雇用・人材
- 多様性
- 環境
- 品質
- 労働安全衛生
- 情報セキュリティ
- 社会貢献
- リスクマネジメント

東京製鐵のマテリアリティ

- 資源循環
- 気候変動
- 安全・環境・品質
- コーポレートガバナンス



東京製鐵は1934年の創業以来、わが国最大の電炉メーカーとして、一貫して鉄スクラップの高度なリサイクル技術を培い、製造業や建設業における持続可能なものづくりを支えてまいりました。現在、当社がトップシェアを有するH形鋼や、国内の電炉メーカーで最初に進出を果たした薄板品種などは、従来電炉での生産が技術的に不可能とされてきた製品群です。当社は、これまで培ってきたリサイクル技術を活かし、多様な経営資本を最大限に事業活動に投入することで、企業価値の向上と社会課題の解決に向けた挑戦を続けてまいります。

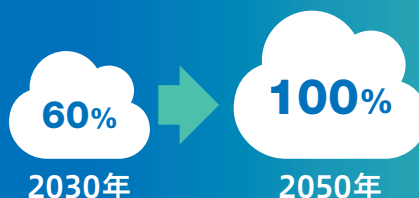
アウトプット / アウトカム

環境に優しい電炉鋼材の供給

2050年に目指す姿

「Tokyo Steel EcoVision 2050」の達成を通じ、脱炭素社会・循環型社会の実現に貢献する

脱炭素社会への貢献 2050年カーボンニュートラル



800万トン
削減

2030年

脱炭素・循環型鋼材の生産・販売を通じた

インプット

主要な経営資本

- 人的資本
- 知的資本
- 財務資本
- 製造資本
- 社会・関係資本
- 自然資本

人的資本 従業員数 1,135名

知的資本 研究拠点1ヶ所

財務資本 総資本 2,929億円

製造資本 製造拠点国内 4ヶ所、設備投資額 242億円

社会・関係資本 お客様数(納入先)約1,500件

自然資本 鉄スクラップ(リサイクル原料)約340.2万トン
(2024年度)

経営上の重要課題

(マテリアリティ)

いずれも 2025年3月末現在の数値



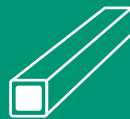
H 形鋼



ホットコイル



厚板



角形鋼管

2024年度

収益

売上高 3,267億円
営業利益 301億円

生産量

粗鋼 320.4万t
鋼材 291.4万t

排出量

CO₂ 121.9万t
排水量 248万m³
廃棄物 466kt

東京製鐵の強み

- 鉄スクラップのアップサイクル技術の確立と高付加価値製品の供給に向けた挑戦
- 鋼材販売価格・鉄スクラップ購入価格の公表による公正性・透明性の高さ
- 他の電炉メーカーには無い多様な製品ラインナップ
- 国内 4 工場体制による全国的な製品供給網の構築
- 脱炭素・循環型鋼材である電炉鋼材を年間 300万t強生産



循環型社会への貢献
2050年生産量1,000万トン



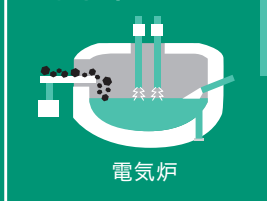
1,300万トン
削減

2050年

顧客・社会におけるカーボンマイナスの実現

ビジネスモデル

鉄鋼事業



電気炉

ESG 経営

資源循環
気候変動
安全・環境・品質
コーポレートガバナンス

E

(環境)

環境に優しい電炉鋼材の供給を通じた
脱炭素社会・循環型社会実現への貢献

S

(社会)

人権尊重や地域との共生を通じた社会への貢献

G

(企業統治)

コーポレートガバナンスの強化



わたしたちが考える、これからの「あるべき姿」。それは「脱炭素・循環型」の社会です。その実現のために策定した「Tokyo Steel EcoVision 2050」をご紹介します。「今、動く。」私たちの具体的なアプローチです。

長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」

日本の2050年カーボンニュートラルを実現するためには、鉄鋼業において、その現在の排出量の約13%を占める131百万トン削減する必要があります。また、増加を続けるわが国の鉄スクラップは、2050年には国内の鋼材需要の大部分を満たす数量に達していると期待されます。

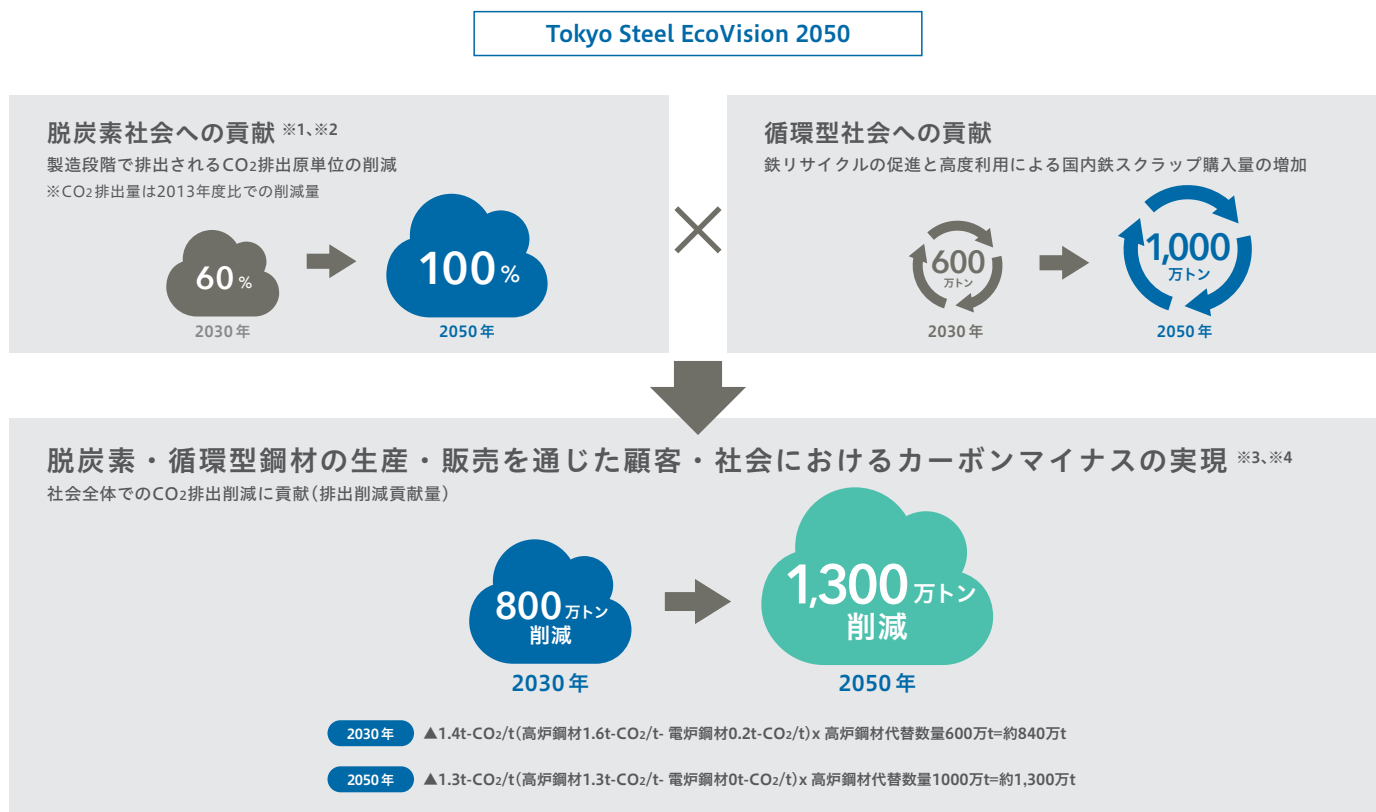
膨大なCO₂排出量の削減、貴重な資源である鉄スクラップの国内での資源循環という社会が直面する二つのテーマに向き合い、2050年の「あるべき姿」である「脱炭素社会」「循環型社会」を実現するため、電炉トップメーカーとして鉄鋼製品の分野にチャレンジし続けてきた東京製鐵だからこそできる社会への貢献、そして、東京製鐵が先頭に立って取り組まなければならない課題として、わたしたちは、長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」を策定しています。

「Tokyo Steel EcoVision 2050」は、「脱炭素社会」「循環型社会」の実現を柱とし、脱炭素・循環型鋼材である電炉鋼材の供給を通じて日本のCO₂排出量の大幅な削減、貴重な鉄スクラップの国内での更なる有効利用を通じて資源効率性向上をはかり、2050年の「あるべき姿」の実現に貢献してまいります。

2050年に向けたチャレンジ（中長期目標：スコープ1,2排出削減およびAvoided Emissions）

わたしたちは、「脱炭素社会」「循環型社会」の実現に向けて、2030年・2050年それぞれに数値目標を策定し、その達成を目指していきます。

製品の製造段階におけるCO₂排出原単位の低減、国内鉄スクラップの高度利用を通じて、2050年の「あるべき姿」である「脱炭素社会」「循環型社会」の実現に大きく貢献していきます。



※1: 2030年の削減目標の策定にあたっては、IEA（国際エネルギー機関）の「World Energy Outlook 2020」のSDSシナリオにおける電力のCO₂排出係数を参照しています。

※2: WWFジャパン「脱炭素社会に向けた長期シナリオ」の100%自然エネルギーシナリオの一次エネルギー供給構成のうち自然エネルギーシェアが2050年100%の前提

※3: 当社製品1トンあたりのCO₂排出原単位は、自然エネルギーシェアの拡大と省エネルギー活動の推進により、2030年に0.2t-CO₂/t、2050年に0t-CO₂/tとなる前提

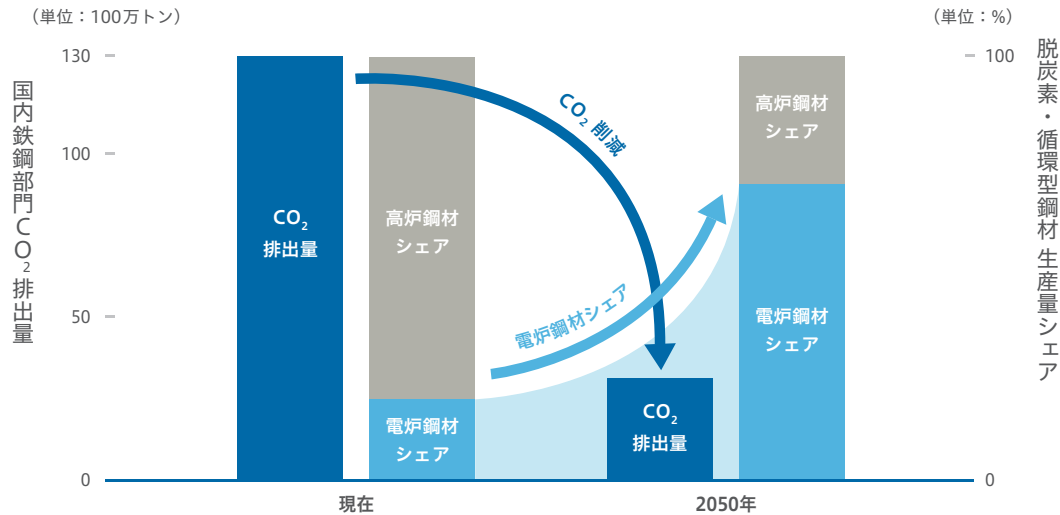
※4: 生産高×（高炉のCO₂排出原単位-自社のCO₂排出原単位）により算出。高炉の排出原単位は日本鉄鋼連盟のBAT（Best Available Technology）最大導入シナリオを参照

脱炭素社会の実現に向けて

脱炭素社会の実現には、わが国全体のCO₂排出量の約13%を排出する鉄鋼部門での取り組みが不可欠です。わたしたちは電炉鋼材＝脱炭素・循環型鋼材の生産・販売の拡大を通じて、社会でのCO₂排出量削減を進めていきます。

1. CO₂排出量が高炉鋼材に比べて5分の1である電炉鋼材＝脱炭素・循環型鋼材の生産量を増やしていきます。
2. 脱炭素・循環型鋼材の市場シェアの拡大を通じて、国内鉄鋼部門から排出されるCO₂を削減します。
3. 省エネルギー活動、再生可能エネルギー等の非化石エネルギー起源の電力使用等を通じ、自社の製品サイクル全体でのCO₂を削減します。

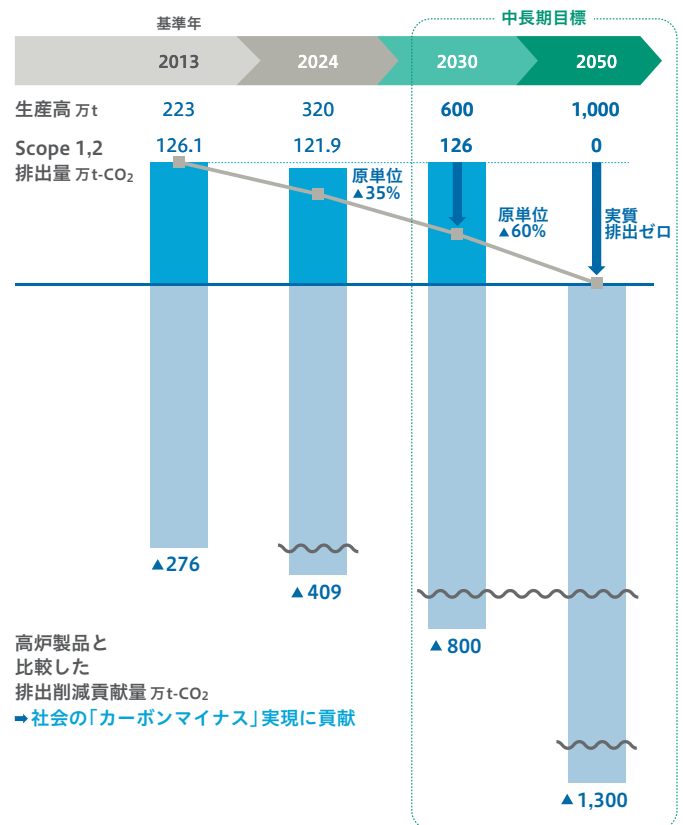
CO₂削減と国内粗鋼生産シェア向上のイメージ



中長期排出削減目標

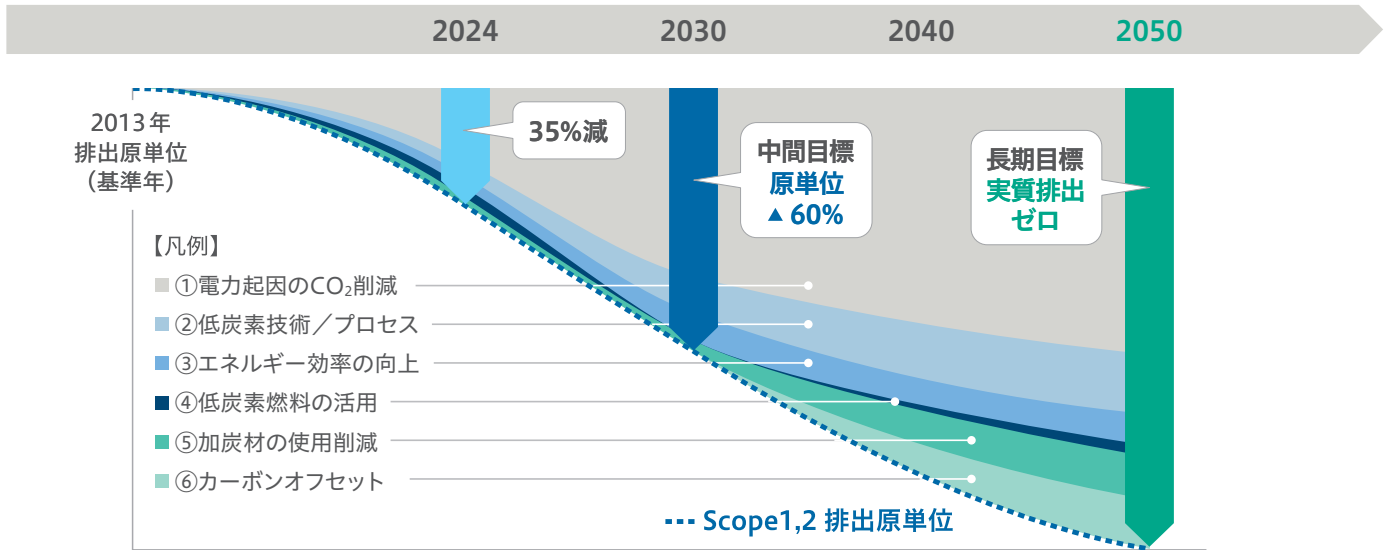
当社は、「Tokyo Steel EcoVision 2050」のもと、2030年、2050年に向けた排出削減目標を設定しています。Scope1,2におけるCO₂排出原単位は、2013年度を基準年として、2024年度で既に35%以上の削減を達成しており、2030年度は総排出量ベースで2013年度と同等、原単位ベースで60%の削減を目標とし、2050年度にはカーボンニュートラルの達成を目指します。当社は、鉄スクラップの「アップサイクル」を通じて、自社の生産を2030年に600万トン、2050年に1,000万トンまで拡大し、高炉鋼材から電炉鋼材への置き換えを推進することにより、社会の「カーボンマイナス」実現に貢献してまいります。

排出削減目標



Scope1,2排出削減ロードマップ

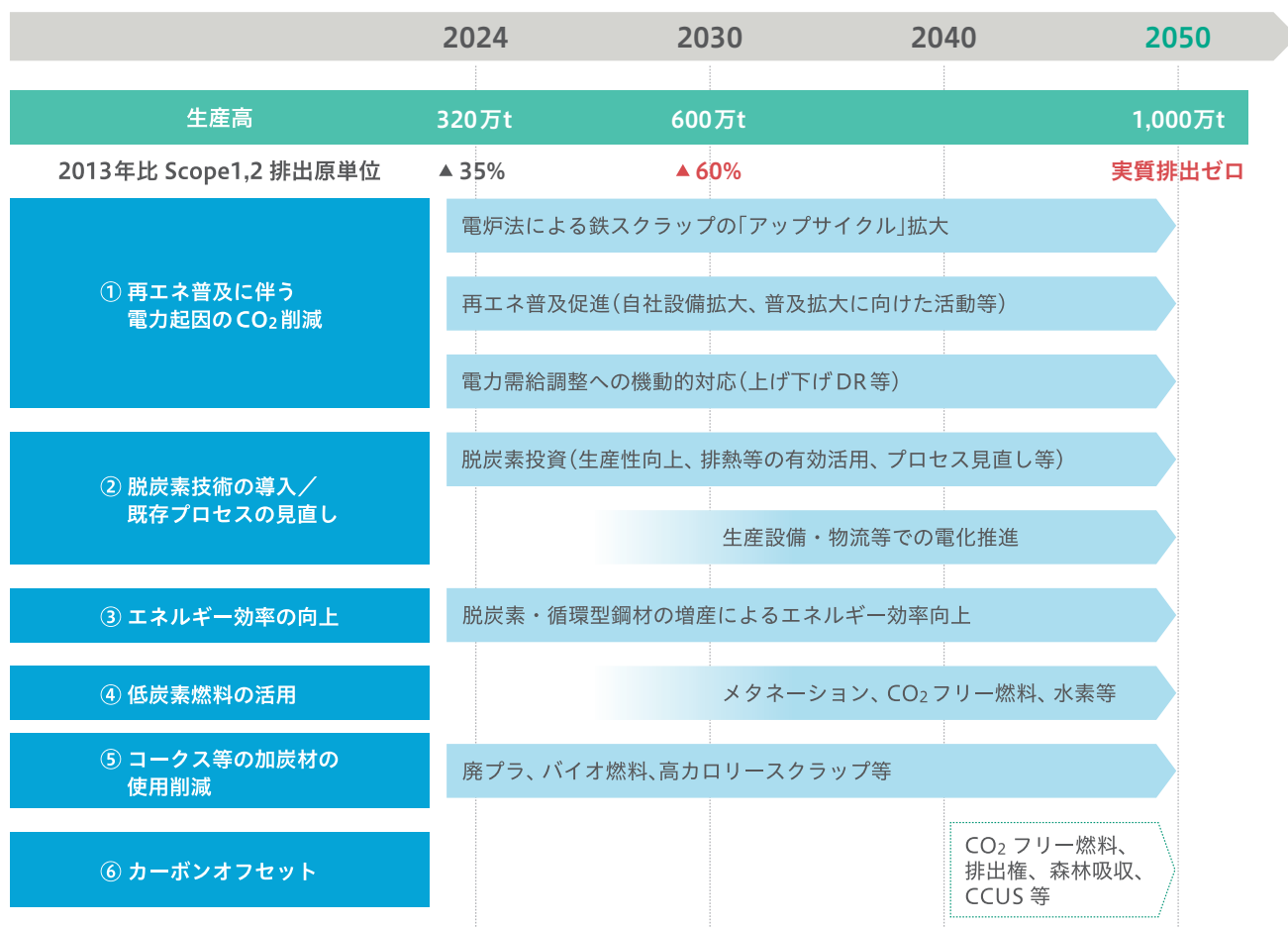
当社は、製造段階におけるCO₂排出原単位を、2050年のカーボンニュートラル達成に向けて、大きく削減していきます。当社では、大きく6つの施策をピックアップし、施策別の削減率を整理しました。現時点で大きな割合を占める電力起因のCO₂排出については、社会の再生可能エネルギー等の普及により大きく脱炭素化が進む電力を活用し、鉄スクラップの「アップサイクル」を拡大していくことで、CO₂排出原単位の大幅削減に繋がっていきます。また、まだまだ不安定な電源である再生可能エネルギーの受け皿として、電炉操業の柔軟性を生かしたデマンドレスポンス (DR) を実施し、再エネ使用の拡大と電力系統の安定化に貢献していきます。また、製造段階において排出されるCO₂の原単位を毎年1%以上削減するという目標のもと、脱炭素投資の積極的实施、既存プロセス見直し、エネルギー効率の向上等の取り組みを全社的に実施していきます。当社は、これらの施策を通じ、2050年度のカーボンニュートラル達成に向けて活動してまいります。



施策別削減率ターゲット

	2024	2030	2040	2050
原単位削減率(2013年比)		-60%		-100%
① 再エネ普及に伴う電力起因のCO ₂ 削減		-43%		-58%
② 脱炭素技術の導入／ 既存プロセスの見直し		-8%		-13%
③ エネルギー効率の向上		-6%		-8%
④ 低炭素燃料の活用		-0%		-1%
⑤ コークス等の加炭材の使用削減		-3%		-10%
⑥ カーボンオフセット		-0%		-10%

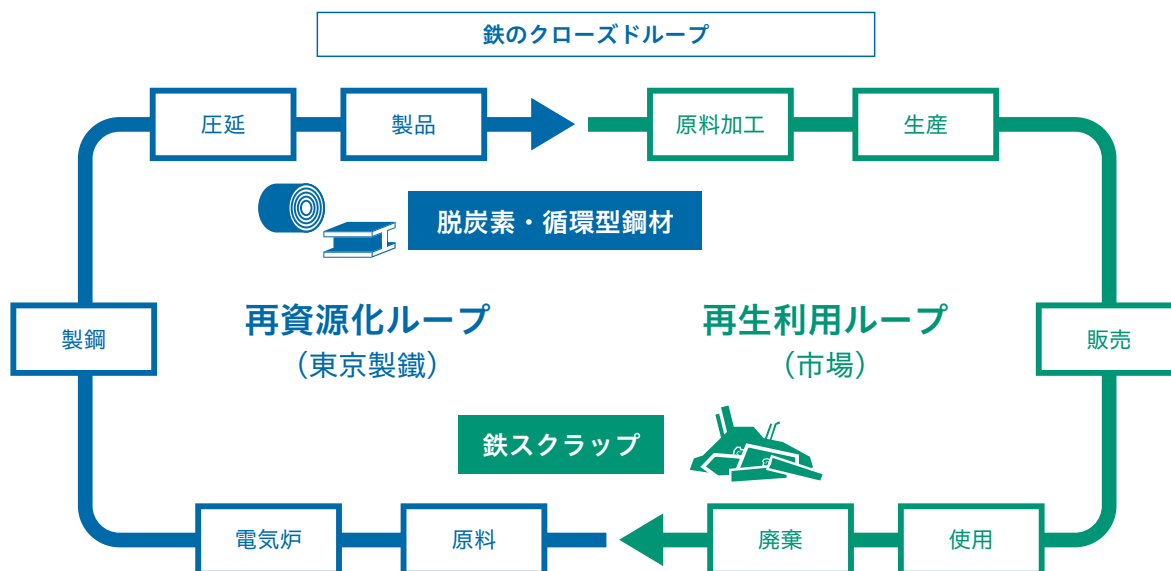
排出削減に向けた施策ごとの取り組み



循環型社会の実現に向けて

循環型社会の実現には、「再資源化ループ」と「再生材利用ループ」の二つのループから構成される「鉄のクローズドループ」を、わたしたちの電炉鋼材＝脱炭素・循環型鋼材と、その原料である鉄スクラップを通じて、より太く、強固なものにしていく必要があります。

- 鉄スクラップから生産される電炉鋼材＝脱炭素・循環型鋼材の市場での利用量を増やしていくことで、資源効率性を高めていきます。
- 国内で回収される鉄スクラップの調達を増やし、鉄スクラップから生産する脱炭素・循環型鋼材の生産量を増加させ、再資源化を促進していきます。





近年、極端な気象現象は国内外で増加しています。この原因として気候変動の影響の可能性が指摘されており、企業にとって大きなリスクとなっています。一方、こうした現象を受け、気候変動対応への社会の要請はますます高まっており、当社の脱炭素・循環型鋼材の販売を拡大する大きな機会となっています。

気候変動問題が深刻化する中、当社は経営課題として気候変動対応に取り組む方針を打ち出しており、気候変動に伴う実質的な事業リスク・機会の特定が必要であると考えています。また、リスク・機会の特定のための基盤情報として、気候変動の視点をふまえ社会がどのようになっていくか、それに対する当社の戦略・体制・レジリエンス（強靱性/対応力）はどうか、といったシナリオ分析が必要であり、金融安定理事会（FSB）の気候関連財務情報開示タスクフォース（TCFD）の提言でもそれが求められています。当社は2019年5月にTCFD提言への賛同を表明しており、本報告書もTCFD提言に即した形式にて作成しています。

事業特性から、当社はエネルギーミックスおよびカーボンプライシング等を重視しており、関係するシナリオを参照しました。シナリオ分析の結果、気候変動に伴い、関連する政策・規制等への対応コストや当社製品の要である脱炭素・循環型鋼材の需要への影響等、気候変動が当社事業に大きく影響することが明らかになりました。気候変動に伴う具体的なリスク・機会は下記の通りと考えています。

気候変動関連リスク・機会、および対応方針

リスク/機会タイプ			当社におけるリスク/機会の内容	想定タイムスケール	対応方針/対応戦略
リスク	移行リスク	政策・規制	パリ協定をふまえた気候変動の抑制のための各種規制・制度等の導入に伴うコスト増加。(例:「カーボンプライシング」による鉄鋼製品価格の上昇、再生可能エネルギー賦課金等の増加による電力コストの上昇)	中期	P17
		技術	生産プロセスの脱炭素化を実現した革新的な新素材の開発による鉄鋼製品の需要減少。	中期	P18,22,23
		市場	市場の素材選択の変化により、鋼材需要の増加が見込みにくい事業環境の継続。	中期	P18,22,23
			国内高炉メーカーの電炉参入により、当社製品を取り巻く市場競争および鉄スクラップの需要増加に伴う獲得競争の激化	中期	P18,23
		評判	気候変動に対する社会的意識の高まりや関連する評価制度(例:CDP)の進展等と、それに対する当社の対応の不備によるレピュテーション低下。	短期	P57,58
	物理リスク	急性	自然災害に伴う生産設備の故障、販売・調達物流網の機能麻痺等に伴う操業の停止。	中期	P18
		慢性	海面上昇による臨海立地工場や物流拠点等の操業不能。	長期	P18
機会	資源効率		効率的な生産プロセスによる製造コスト削減・生産力増強。効率的な輸送手段の利用。	中期	P17,21,23
	エネルギー源		低炭素エネルギー源の利用による製造段階における環境負荷の低減。	中期	P17,18,21
	製品およびサービス	パリ協定をふまえた気候変動の抑制のための各種規制・制度等の導入、また、気候変動に対する社会的意識の高まりによる脱炭素・循環型鋼材の需要拡大。		短期	P17,18
		気候変動抑制のために製品別CO ₂ 排出量を反映させた公平な税負担が導入された場合にもたらされる脱炭素・循環型鋼材の競争優位の確立。		中期	P17
		当社製品は、電炉法による鉄スクラップの溶解により生産されるが、高炉法による生産に比し、粗鋼生産1トンあたり約1.5トンのCO ₂ 削減が可能である。これによる当社製品の高炉製品に対する環境面での競争優位の確保。		短期	P17,18,21,23
		当社製品の主原料である鉄スクラップは日本国内で潤沢に発生するため、遠隔地より輸送される高炉原料に比し、輸送時のCO ₂ 排出量が大幅に少ない。これによる当社製品の高炉製品に対する環境面での競争優位の確保。		短期	P17,18,23
	市場		新規・新興市場へのアクセスの増大、金融資産の多様化の拡大。(例:グリーンボンド [※]) [※] 資金使途を再生エネ等の環境プロジェクトに限定して発行される債券	短期	P18,22,57
	レジリエンス(強靱性/対応力)		再生可能エネルギープログラムの導入や省エネ対策の推進。サプライチェーンの多様化による原料調達網の強靱化。 レジリエンス(強靱性/対応力)強化を目的とした製品の需要増加。	中期	P17,18,21

シナリオ分析

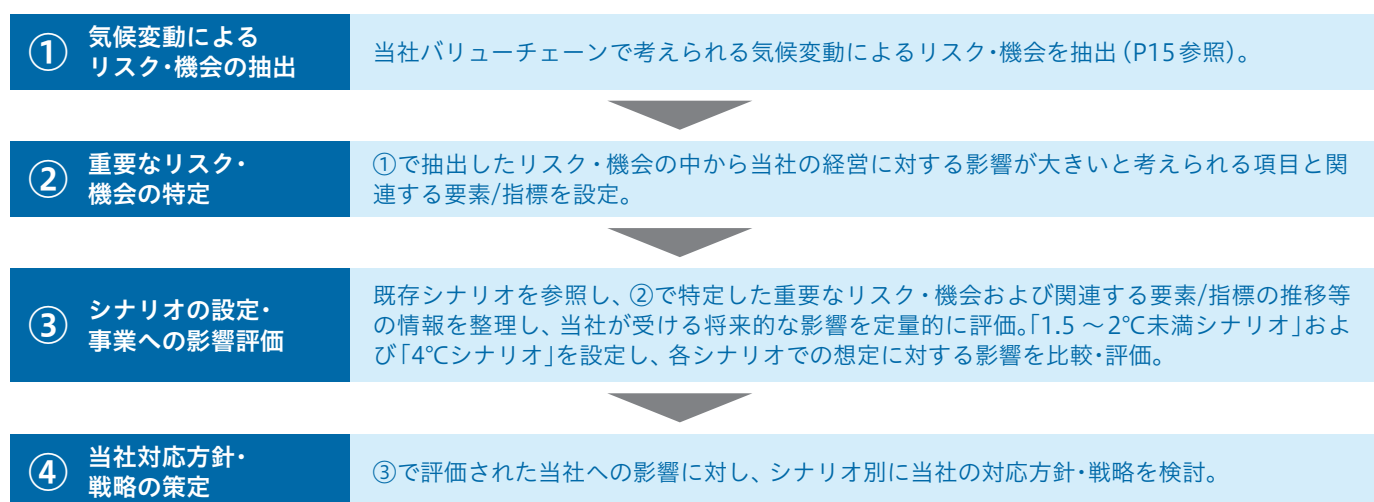


わたしたちは気候変動がもたらすリスクと機会を踏まえ、シナリオ分析を実施し、東京製鐵の事業・戦略に与える影響を整理しました。

シナリオ分析の背景

気候変動による影響は年々拡大しており、企業経営にとって大きなリスクとして認識しています。また、脱炭素社会への移行過程で生じる規制強化や市場ニーズの変化等は企業にとってのリスクになり得ると同時に、新しいビジネス機会を創出させる可能性を含んでいます。TCFD提言では、将来の様々な気温上昇パターンを想定した複数のシナリオを分析し、自社へのリスクおよび機会を特定・評価し、対応策を検討・公表することを求めています。当社では、この提言を受け、当社の長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」の期間である2030年～2050年について、気候変動に関する1.5～2℃未満シナリオ、4℃シナリオの分析を実施し、現時点の当社の環境戦略に一定のレジリエンス（強靭性/対応力）があることを確認しました。

シナリオ分析プロセス



設定シナリオ

国際エネルギー機関（IEA）等の公開シナリオをメインに、IPCC報告書等を補助的に使用し、「1.5～2℃未満シナリオ」、「4℃シナリオ」を設定し、事業にとって重要な要素/指標に関する影響を分析しました。なお各シナリオは将来的な予測ではなく、各気温上昇レベルを踏まえて想定したモデルです。これらはIEA等の国際機関が提示したシナリオに対する当社の認識であり、将来的な見通しではありません。

区分（気温上昇）	概要	参照シナリオ
1.5～2℃ 未満シナリオ	パリ協定での目標である「産業革命以前からの全世界の平均気温の上昇を1.5～2℃未満に抑える」未来を想定したシナリオ。物理的なリスクが相対的に軽減される一方で、脱炭素社会への移行に伴うリスクは増加する。	国際エネルギー機関（IEA）： ● 2050年ネットゼロ排出シナリオ（NZE） 国連気候変動に関する政府間パネル（IPCC）： ● 1.5℃特別報告書 WWFジャパン： ● 100%自然エネルギーシナリオ※1
4℃シナリオ	パリ協定での国別約束草案（NDC）を含む各国の政策目標がすべて達成されることを想定したシナリオ。2100年までに全世界の平均気温が4℃程度上昇すると予測されている。1.5℃～2℃シナリオと比べ、物理的なリスクが増加する一方で、脱炭素社会への移行に伴う企業リスクは相対的に減少する。	国際エネルギー機関（IEA）： ● 新政策シナリオ（STEPS） ● 現行政策シナリオ（CPS） 国連気候変動に関する政府間パネル（IPCC）： ● RCP6.0シナリオ※2

※1 出典：WWFジャパン 脱炭素社会に向けた2050年ゼロシナリオ、2021

※2 出典：IPCC 第5次評価報告書

想定されるシナリオと当社への影響および対応戦略

当社バリューチェーンを踏まえて気候変動関連リスク・機会を抽出・整理し、以下の「重要なリスク・機会に関連する要素/指標」の当社への影響および当社の戦略を評価・整理しました。また、一部の分析において、2030年時点を想定した当社への財務影響を定量的に算出しました。より影響度合いが大きいリスク・機会に焦点を当て、1.5～2℃未満シナリオの「移行リスク・機会」に関連する評価結果、および4℃シナリオの「物理リスク・機会」に関連する評価結果を整理しました。

1.5℃～2℃未満シナリオおよび当社への影響

①カーボンプライシングの導入

社会シナリオ	当社への影響	影響度合い※
国内にてカーボンプライシング制度が導入。（先進国のカーボンプライスは、2030年に\$157/t-CO₂、2035年に\$180/t-CO₂、2050年に\$250/t-CO₂と推定。）	- カーボンプライシング導入により操業コストが増加。 - サプライヤー側でも同様に操業コストが増えるため、調達コストが増加する可能性あり。	リスク:大 機会:大
当社の対応戦略		
- 全ての鉄鋼メーカーに排出量に応じた公平な炭素税が課された場合、高炉製品と比較して製造段階におけるCO₂排出量が概ね5分の1である電炉鋼材は、価格優位性のある製品として需要が拡大することが予想される。当社は脱炭素・循環型鋼材である電炉鋼材の特長を生かし、顧客との対話を通じて高炉鋼材からの置換えを積極的に推し進めることで、販売量の拡大を目指す。 2030年に\$157/t-CO₂、2050年に\$250/t-CO₂の炭素税が導入される場合、2030年に見込んでいる当社のCO₂排出量は約120万tであることから、1ドル=155円と仮定すると、炭素税導入による財務影響額は約290億円となる。このため、当社のCO₂排出量に対して課せられる炭素税額が極めて膨大になるものと予想されることから、当社の生産プロセスにおける省エネルギーの一層の取り組みが非常に重要となる。その他の取り組みの例としては、当社におけるCO₂の直接排出量の削減の観点から化石燃料を伴う設備の電化を目的とした投資や、CO₂の間接排出量の大半を占める電力については再生可能エネルギー由来電力への切替え等が挙げられる。2024年度は省エネルギー対策として19.6億円を投資しており、年間23,267t分のCO₂削減効果が得られた。当社は、炭素税導入のリスクを踏まえ、今後さらなる省エネルギー投資と再生可能エネルギーへのシフトを進めていく。		

②燃料価格の動向

社会シナリオ	当社への影響	影響度合い
天然ガス価格は世界的に同水準を維持し、日本では現状より安くなると想定。（国内における天然ガス価格（LNG輸入価格）：2024年は\$13.5/MBtu、2035年は\$4.9/MBtu、2050年は\$4.9/MBtuと推定。）	国内における操業コストに対する重大な影響は想定していないものの、エネルギー転換や省エネ設備投資等は引き続き発生する可能性あり。	リスク:中 機会:中
当社の対応戦略		
今後CO₂排出量に応じた炭素税の導入や新たに必要となる省エネルギー投資といった多額の費用が生じる可能性が極めて高いものの、燃料コスト・電力コストの大きな変動は予想されていない。このため、生産プロセスの見直しや使用する燃料の切替え等を通じて、燃料・電力原単位の一層の低減を行うことでコストダウンをはかっていく。		

③エネルギーミックス

社会シナリオ	当社への影響	影響度合い
- 世界の全発電量に占める再生可能エネルギーの割合が大幅に増加。化石燃料の割合は大幅に減少。 - わが国の全発電量に占める再生可能エネルギーの割合は、2030年時点で50%、2050年で100%と想定。	- 再生可能エネルギー調達のため、エネルギーコストが増える可能性あり。 - わが国における再生可能エネルギー由来の発電量増加に伴い、発電時のCO₂排出原単位が低下し、当社の電力由来CO₂排出量が減少。	リスク:中 機会:中
当社の対応戦略		
わが国最大の電炉メーカーである当社は、生産プロセスにおいて膨大な電力を消費しており、当社のスコープ1.2のCO₂排出量のうち、電力由来の排出量は全体の70%以上を占めている。したがって、再生可能エネルギー由来の電力を生産に用いることで、生産時におけるCO₂排出原単位の大幅な削減が可能となるため、自社の再生可能エネルギーの使用比率を上昇させる必要性があると考えている。今後、全世界における再生可能エネルギー発電量の割合が大幅に上昇することが想定される中で、わが国の再生可能エネルギーシェアは2030年で50%、2050年で100%になるとWWFジャパンの「脱炭素社会に向けた2050年ゼロシナリオ」によって示されている。当社は、社会の再生可能エネルギーの普及に加え、電炉プロセスの操業の柔軟性を生かし、電力の低需要時において余剰となった太陽光等による再生可能エネルギーを受け入れることで、さらなる使用量の拡大を目指す。また、自社の遊休地や工場建屋屋根等への再生可能エネルギー発電設備の導入を推進し使用量の増加をはかっていく。		

※当社が認識している各影響度合いについて、リスクは赤、機会は青で示しています。

④脱炭素・循環型鋼材の需要

社会シナリオ	当社への影響	影響度合い
- 鉄スクラップのリサイクル・リユース量が増加。 2060年までの粗鋼生産量は微増傾向。 - 世界の鉄鋼業における熱エネルギー消費量は、2014年で約15EJ、2060年で約13EJ。	脱炭素・循環型鋼材の需要増加に伴う、生産量および販売機会の拡大。	機会：大 
当社の対応戦略		
- 世界の粗鋼生産量は基準年である2014年以降、2060年にかけて緩やかに増加すると予測されている。一方で、世界の鉄鋼業における熱エネルギー消費量は、2014年で約15EJ、2060年で約13EJと、粗鋼生産量の増加とは逆に減少することが2°C未満シナリオによって示されている。これは従来の鉄鋼生産プロセスが、よりエネルギー効率の良いプロセスへとシフトしていることが要因の一つとして考えられる。電炉プロセスは高炉・転炉プロセスと比較して、製造段階におけるCO₂排出量が少ないプロセスであることから、将来的に電炉鋼材の生産量は拡大していくものと予想される。さらに、電炉鋼材の主原料となる鉄スクラップの発生量の増加によるリサイクル・リユースの拡大も予想されることから、電炉プロセスによって脱炭素・循環型鋼材を生産する当社にとっては大きな追い風となる。 - 脱炭素・循環型鋼材の需要増加は、需要家ニーズの多様化に繋がることが想定されるため、電炉鋼材のさらなる高機能化を推し進める可能性がある。当社は鉄スクラップのリサイクルの高度化を促進し、付加価値の高い鉄鋼製品の供給を目指していく。この実現により、当社は産業界の広範な需要を捉えることが可能となるため、世界経済の変動等に左右されにくい安定した経営基盤の確保が可能となる。 - 脱炭素・循環型鋼材の需要拡大を受け、顧客とのエンゲージメントの拡大が期待される。わが国の貴重な資源である鉄スクラップの資源循環を促進し、顧客とのクローズドループのスキーム構築を幅広く提案することで、脱炭素・循環型鋼材である電炉鋼材の普及拡大をはかっていく。		

4°Cシナリオおよび当社への影響

⑤物理リスク（慢性・急性）

社会シナリオ	当社への影響	影響度合い
- 世界平均気温が上昇し、極端な高温や熱波の発生頻度がさらに増加。 - 中緯度の陸域の大部分で極端な降水の発生頻度および強度がより増加。 21世紀末までの海面上昇は0.33-0.63m。	- 異常気象や自然災害の激甚化により、原料調達・操業・製品出荷等が困難となる可能性あり。 - 海面上昇によって自社工場や中継地、需要家等幅広いエリアで浸水被害が発生する可能性あり。 - わが国の国土強靱化政策に伴う鋼材ニーズの拡大。（当社製品ラインアップの拡充、生産量拡大の機会）	リスク：中 機会：大 
当社の対応戦略		
- 気候変動の進展により、異常気象の発生による原料調達の困難化が想定される。これにより、原料調達の停止や遅滞による当社の操業および収益への影響が発生するリスクが生じる。当社は、同一製品を複数工場で生産し、調達ソースを分散化させること等により、リスクの最小化をはかっていく。 - 気候変動の進展に伴う海面上昇や、大型化する台風、頻発する豪雨による河川氾濫等の影響により、当社の操業が停止するリスクが想定される。当社は既に国内4工場において適応対策を実施しており、リスクは限定的であると捉えている。また、当社では主力品種であるH形鋼について、国内3工場での生産体制を構築しており、一部の生産サイズをラップさせることによって、気候変動リスクの分散をはかっている。ただし、想定以上の激甚災害の発生時においては、操業不能に陥る可能性がある。異常気象の発生などによって生産設備の故障、販売・調達物流網の機能麻痺、または、海面上昇による臨海立地工場や物流拠点等の操業停止が2週間発生し、売上高が3.8%（14日÷365日）減少した場合、2024年度売上高3,267億円を前提とすると、売上減による財務影響額は約124億円となる。 - 気候変動の進展は異常気象の多発を誘発するが、一方で国土強靱化のニーズが高まる可能性が想定される。当社は脱炭素・循環型鋼材である電炉鋼材の製品ラインアップの拡充を進め、生産量を拡大していくことで、わが国のインフラの強化に貢献していく。		

評価結果/今後の方向性

今回のシナリオ分析の結果から、長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」を通じて当社が目指すこれからの「あるべき姿」や、その実現に向けて掲げた目標・取組みの方向性は適切であることが確認できました。また、東京製鐵の現時点における環境戦略に一定のレジリエンス（強靱性/対応力）があることも明確になりました。

当社はわが国最大の電炉メーカーとして、これまで脱炭素・循環型鋼材である電炉鋼材の普及拡大をはかってきました。今後もさらなる技術開発や省エネルギー化に取り組み、気候変動問題がもたらすリスクと機会に向き合い、事業を通じた社会課題の解決に挑みます。当社は長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」の達成を通じ、「脱炭素社会」「循環型社会」の実現に貢献すべく、これからも進化を続けてまいります。

環境データ一覧

環境重点テーマの目標と実績は下記の通りです。

テーマ	具体的な目標	SDGs ゴール	2024年度活動実績	評価	SDGs ターゲット
CO ₂ 排出 量原単位 の削減	2030年に2013年度比 60% 削減(中期目標) 2050年に2013年度比 100%削減(長期目標)	   	- 田原工場 倉庫太陽光発電3期工事、アルミ灰インジェクション アルミ灰増量、多管式ガスクーラーバイパス化 - 岡山工場 熱延水系統のインバータ化、直引集塵機のトルコン撤去、協力会社棟・事務所棟への太陽光発電設置 - 九州工場 条鋼コンプレッサ更新、厚板加熱炉レキュ更新、各水処理における送水ポンプのエコポンプ化 - 宇都宮工場 圧延工場_主機ドライブ全更新、コークスインジェクション改造、保熱炉低放射熱塗料施工 - 全工場 アルミ灰使用による電力原単位改善、各種照明LED化を実施 - 省エネ投資額は約19.6億円 2024年度実績は357kg-CO₂/t(前年度比3.3%削減、2013年度比33.9%削減)	○	ターゲット7.2 ターゲット7.3 ターゲット9.4 ターゲット13.1 ターゲット13.2 ターゲット17.16 ターゲット17.17
脱炭素・循環型鋼材 のシェア 拡大	2030年に販売量600万トン、それによる社会全体のCO ₂ 排出量800万トン削減の数値目標達成を目指す(中期目標) 2050年販売量1,000万トン、それによる社会全体CO ₂ 排出量1,300万トン削減の数値目標達成を目指す(長期目標)	   	2024年度の製品出荷量は約294万tとなり、社会全体からのCO₂排出削減貢献量は約409万tとなった。(前年度比5%の増加) - 技術開発の継続の実施、顧客企業・行政・大学・研究機関への提案を継続して実施 - 自治体・企業へのクローズドループの循環型取引の提案を継続して実施 - 韓国最大級の電炉メーカーである東国製鋼株式会社との業務提携を継続。相互の強みを活かして、電炉鋼材の一層の普及をはかり、循環型社会の構築と脱炭素社会の実現を目指す - CDP2023レポートで世界の鉄鋼セクターで最高ランクとなる「気候変動Aリスト」に5年連続で選定、CDP2024～2025レポートでは「A」評価となった - 証券アナリスト向け説明会の開催や顧客企業との対話等を通じて、電炉鋼材の普及をPR - 当社独自製品となる特寸H形鋼「Tuned-H」の販売を拡大。2026年1月には建築構造用520N/mm²級TMCP厚鋼板を発売。需要家のニーズに合わせた製品の供給拡大を図った 2024年7月に低CO₂鋼材「ほぼゼロ」を発売し、2026年1月現在の販売量は約18,000tとなった	◎	ターゲット11.3 ターゲット12.2 ターゲット12.4 ターゲット12.5 ターゲット12.6 ターゲット13.1 ターゲット17.16 ターゲット17.17
グリーン パートナー シップの 強化・拡大	脱炭素・循環型社会の実現というビジョンを共有する国内鉄スクラップ事業者とのグリーンパートナーシップの強化により、鉄スクラップの回収量の増大とCO ₂ 削減を目指す		大手リサイクラーや国内鉄スクラップ事業者と、鉄スクラップの加工・輸送に関するCO₂排出量の算定を実施した。得られたデータはスコープ3の算出に活用し公表を行っている(2024年度調査では、全20社からの回答を得た)	○	ターゲット17.16 ターゲット17.17
廃棄物の 再資源化	ゼロエミッション達成に向けた取り組みを進め、再資源化率90%以上を維持・向上	  	全工場でリサイクル率94.8%を達成	◎	ターゲット11.6 ターゲット12.4 ターゲット12.5 ターゲット17.16 ターゲット17.17
廃棄物の 有効活用 の推進(廃 棄物の資 源への転 換)	電気炉による自治体・企業発生の廃棄物の再生処理を通じ、鉄資源等の回収と有効利用を進める。	  	廃乾電池リサイクル量 502t	○	ターゲット11.6 ターゲット12.5 ターゲット17.16 ターゲット17.17

※「評価」欄 ◎:大幅達成 ○:達成 - :該当なし

アクションプラン（短期目標）



長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」を通じた「脱炭素社会」および「循環型社会」の実現に向けて、各分野で以下の取り組みを行っていきます。

Tokyo Steel EcoVision 2050	テーマ	No.	アクションプラン	自社内での取り組み	需要家との取り組み	供給会社との取り組み
当社製品ライフサイクル全体におけるCO₂排出量の削減（スコープ1、2、3）	CO ₂ 排出量原単位の削減	1	■省エネルギーの実施 省エネルギー投資の積極的実施や生産・調達・輸送プロセス見直し等によりCO ₂ 排出量原単位の毎年1%以上の削減を目指していきます。CO ₂ 排出量原単位を2013年度比で、2030年に▲60%、2050年にカーボンニュートラル達成を目標に活動します。	○		○
		2	■再生可能エネルギーの導入 再生可能エネルギー等の非化石エネルギー起源の電力普及にあわせ、使用拡大を進めていきます。	○		○
- 当社製品の普及拡大と鉄スクラップ回収量の増加 - 社会全体のCO₂排出量の削減（排出削減貢献量）	脱炭素・循環型鋼材のシェア拡大	3	■技術開発・製品開発の推進 継続的な技術開発・製品開発による鉄スクラップの「アップサイクル」を通じて当社の脱炭素・循環型鋼材 ^(※1) の魅力を高め、脱炭素・循環型鋼材の市場シェアを拡大していきます。	○	○	
		4	■市場の創出 脱炭素・循環型社会の実現というビジョンを共有する顧客企業・行政・大学・研究機関等との協働を通じ、当社の脱炭素・循環型鋼材の採用拡大に向けた取り組みを進めます。国、地方自治体に対しては、公共投資に脱炭素・循環型鋼材である電炉鋼材を指定することを呼びかけていきます。	○	○	
	グリーンパートナーシップの強化・拡大	5	■顧客との協働による鉄スクラップ回収率の向上 鉄スクラップの高度利用と継続的な技術開発 ^(※2) を通じて、顧客企業等との水平リサイクル ^(※3) を拡大します。また、顧客企業等で当社製品使用時に発生する加工スクラップの回収率を向上し、当社の脱炭素・循環型鋼材を納入するクローズドループの循環型取引を拡大します。		○	○
	廃棄物の有効活用（廃棄物の資源への転換）	6	■鉄スクラップ事業者とのパートナーシップの強化 脱炭素・循環型社会の実現というビジョンを共有する国内鉄スクラップ事業者とのグリーンパートナーシップの強化により、鉄スクラップの回収量の増大を図っていきます。			○
当社生産プロセスからの廃棄量の削減	廃棄物の再資源化	7	■廃棄物再生処理の推進 当社電気炉を活用し、自治体・企業から発生する廃棄物の再生処理 ^(※4) を通じ、鉄資源等の回収と有効利用を進めていきます。	○		○
		8	■廃棄物のゼロエミッション達成 生産プロセスの見直し等により国内4工場での廃棄物のゼロエミッション達成に取り組んでいきます。	○		

※1：当社は高規格電炉鋼材、トウテツコラムTSC295、建築構造用TMCP厚鋼板等の脱炭素・循環型鋼材の生産・販売を行っています。

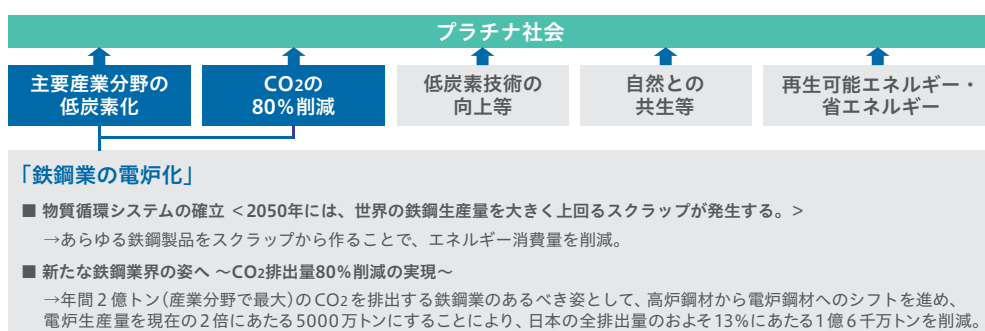
※2：自動車分野等の高付加価値な鋼材の技術開発を行っています。

※3：株式会社リコー、パナソニック株式会社等の環境先進企業との取り組みを進めています。

※4：岡山工場において廃乾電池処理を行っています。

「鉄鋼業の電炉化」提言

小宮山宏（元東大総長）・山田興一（東大総長室顧問）著『新ビジョン2050』（日経BP社）では、目指すべき、環境と調和のとれた持続可能な社会を「プラチナ社会」と名づけ、その方策のうち、「低炭素社会に向けた取り組み」の一つとして、「鉄鋼業の電炉化」が提言されています。





2024年度から2025年度に実施したアクションプランの内容をご紹介します。

継続的な技術開発・製品開発を通じて当社製品の魅力を高め、脱炭素・循環型鋼材の市場シェアを拡大していきます。

再生可能エネルギーの導入拡大に向けて

東京製鐵は電力多消費事業者として、再生可能エネルギー等の非化石エネルギー起源の電力普及にあわせ、2050年における再生可能エネルギー100%の社会の実現に貢献してまいります。現在、再生可能エネルギーの活用促進を目的とし、当社の国内4工場において、年間発電能力が約1,000万kWhとなる屋根置き型の太陽光発電設備を稼働させています。田原工場では、2021年2月に屋根置き型としては日本最大級となる発電能力年間650万kWhの太陽光発電設備を設置し、稼働を開始しています。当事業は、2019年に公益財団法人日本環境協会（JEA）が実施する「2019年度（平成31年度）二酸化炭素排出抑制対策事業費等補助金（再生可能エネルギー電気・熱自立的普及促進事業）」において、補助金公募採択事業として認められました。さらに、田原工場では、工場内遊休地を有効活用し、発電事業者による太陽光発電・風力発電を行い、再生可能エネルギーの普及にも貢献しています。田原工場に加えて、2021年2月には宇都宮工場および九州工場において、2021年7月には岡山工場においても、太陽光発電設備が稼働を開始しました。2023年8月には田原工場において第2期の増設を実施し、2024年10月には第3期の増設を実施しました。太陽光発電設備からの電力は全量を自社で使用し、レジリエンスの強化と再生可能エネルギーの活用促進をはかります。

国内4工場では、太陽光発電を中心とした再生可能エネルギーの発電量の増加に伴い、余剰となった平日日中の電力を電気炉の稼働によって吸収する「デマンドレスポンス（上げDR）」を実施しています。上げDRは、従来の操業パターンの延長線で実施することができ、新しい技術を導入する必要が無いため、比較的容易に再生可能エネルギーの導入や生産量の拡大をはかることが可能です。2024年度から2025年度にかけては、国内4工場において、合計約2,500万kWhの電力需要を創出する計画です。当社では、引き続き電気炉の柔軟な操業システムを活用し、今後も積極的な再生可能エネルギーの導入に取り組んでまいります。

稼働中の太陽光発電設備

工場名	太陽光パネル発電容量（年間発電量）	稼働開始時期
田原工場	15,100kW（年間1,660万kWh）	2021年2月
岡山工場	750kW（年間90万kWh）	2021年7月
九州工場	800kW（年間80万kWh）	2021年2月
宇都宮工場	2,000kW（年間200万kWh）	2021年2月
合計	18,650kW（年間2,030万kWh）	-



太陽光パネルを設置した
田原工場製品倉庫屋根



九州工場の電気炉

九州工場長の声

デマンドレスポンスによる電力需要の創出

電炉製鋼法は、電気炉内の鉄スクラップと黒鉛電極との間に電流を流し、発生した高温のアーク熱を利用して大量の鉄スクラップを溶解する製鉄プロセスです。わたしたち電炉メーカーは、製鋼工程において膨大な電力を消費することから、いわゆる「電力多消費産業」に分類されます。それゆえに、わが国の電炉メーカーの多くは、電気炉を稼働させる時間帯を、電力料金が比較的安価な平日夜間や休日に集中させています。

当社の九州工場が立地する九州地区では、2017年頃から、主に太陽光発電を中心とした再生可能エネルギーの発電量が増加し、日中の供給量が需要量を上回る可能性が出ていました。当社は、九州電力様からのご提案もあり、電力供給量が需要量を上回りそうな平日昼間に電気炉を稼働させることで、消費者側で電力需要を創出する「デマンドレスポンス（上げDR）」の実施を決定しました。これまで、電気炉の操業は時間帯が限られた中で行われてきましたが、安価な平日昼間の余剰電力を活用することが可能となれば、生産量の拡大や省エネルギー化、さらに電力コストの低減にも繋がり、当社にとって大きなメリットとなる上、再生エネルギーの有効活用にも繋がります。2024年度は春秋シーズンにおいて計16回の上げDRを実施し、延べ約330万kWhの電力需要を創出しています。当社では、今後も電炉製鋼法と再生可能エネルギーの高い親和性を生かし、様々な取り組みを進めてまいります。



常務執行役員
九州工場長
兒島 和仁

TH (特寸H形鋼・Tuned-H)の発売

建設コストの削減に寄与する新サイズのH形鋼

東京製鐵は2018年度よりTH (特寸H形鋼・Tuned-H)の販売を開始しました。発売開始以降の採用物件数は数百件以上、累計販売数量は150,000トンとなっています。(2026年1月現在)
THは、マーケットニーズの多様化に応え、従来のJIS標準サイズのH形鋼を「チューニング(調整)」した特寸サイズのH形鋼です。生産工場は、岡山工場・九州工場・宇都宮工場になります。
THは、「TH-Bシリーズ」と「TH-Lシリーズ」の2シリーズに分けられ、全サイズにおいてJIS規格を取得しています。「TH-Bシリーズ」は、従来のJIS標準サイズからの置換えにより、断面性能を維持しつつ、鉄骨重量の低減による施工コストの削減を可能にしたものです。これまで物流倉庫・工場・商業施設等を中心に採用実績が拡大しています。また、重量の低減により、省資源化および輸送効率の向上を実現しており、環境製品としても有用です。「TH-Lシリーズ」は、主に住宅鉄骨等で使用される溶接軽量H形鋼の代替品として、材料コストの削減に寄与することを可能にした製品です。2021年4月には、「TH-Bシリーズ」の一部サイズについてSM規格のJIS認証を取得し、同年7月と11月には新サイズの生産・販売を開始しています。また、2022年4月・9月・10月にも、「TH-Bシリーズ」の一部サイズについてSM・SN規格のJIS認証を取得しています。当社は今後も幅広い需要家のニーズに応えるべく、新たな製品の開発に努めてまいります。

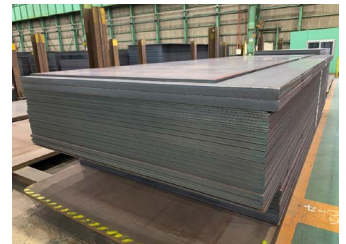


宇都宮工場で生産されるTH
(特寸H形鋼・Tuned-H)

建築構造用520N/mm²級TMCP厚鋼板 (TPL355B・TPL355C)の発売

国土交通大臣認定材:認定番号MSTL-0631

当社は建築構造用520N/mm²級TMCP厚鋼板の国土交通大臣認定を、2025年12月12日付で取得し、2026年2月契約分から販売を開始しました。TMCP厚鋼板は建築物の大型化に伴うニーズ拡大に対応したもので、大臣認定の取得は2012年10月の冷間ロール成形角形鋼管「トウテツコラム」に次いで2品目となります。今後、ダイアフラムのスキンプレートやビルトH形鋼、四面ボックスなど梁材や柱材への適用拡大を図っていく方針です。
今回、大臣認定を取得したのは「TPL355B」「TPL355C」で、「TPL」は「Tokyo Steel Plate」を省略した名称です。本製品は厚さ40ミリメートル超でも基準強度の低減が不要なほか、炭素当量と溶接割れ感受性組成を保証しており、信頼性の高い溶接接合部が得られます。今後は同品種のボリュームゾーンとなる降伏点490N/mm²級以上の製品についても製品化を進めていく方針です。



九州工場で生産される厚板

レーザ切断性に優れた鋼板の拡販活動

電炉鋼材の特色を生かし、良好な切断面と広い切断範囲を実現しました

鋼板のレーザ切断加工は、自動もしくは無人で行われることが多いため、加工不良や加工途中での機械停止は、切断面の仕上がり状況や生産性に大きく影響します。

東京製鐵の鋼板製品は、原料である鉄スクラップに含まれるトランプエレメント(銅・ニッケル・クロム等)や圧延工程の適正管理により、密着性の高いミルスケールが形成されます。このため、レーザ切断加工時における急速加熱部近傍のミルスケール剥離が抑制され、凹凸の少ない平滑な切断面が得られます。

レーザ切断加工時の切断条件の変動は、長時間にわたって連続加工をする場合、避けられない現象です。当社の鋼板は、適正加工可能な条件の範囲が広いと、切断条件の変動による加工不良が起こりづらくなっています。

当社は田原工場において熱延鋼板、九州工場において厚板を生産しており、需要家のニーズに応じた製品の供給を可能にしています。2024～2025年度は顧客への製品説明会やプレゼン等、様々な機会において鋼板製品の優れた加工性をPRしました。今後も、需要家や工作機械メーカーとの対話を通じ、さらなる品質の向上に努めてまいります。

●優れた小穴連続加工性

機種: CO₂レーザ加工機 加工寸法: Φ10
供試材: 熱延鋼板・SS400・16mm

	小穴加工結果 加工順	バーニング 発生率(%)※
当社材		10%
市販品 (他社材)		90%

○ 印はバーニングによる切断不良を示す。

※バーニング: レーザ切断加工時に、鋼材と酸素ガスが過剰反応を起こし、レーザ光照射部だけではなく酸素ガスを噴き付けている範囲にも切溝が拡大し、切断面が著しく粗くなる現象。

※バーニング発生率(%): 10個当たりのバーニング発生個数。

●広い切断加工範囲

①CO₂レーザ切断加工結果



②ファイバレーザ切断加工結果



※水色の箇所が多いほど切断加工範囲が広い。

鋼板品種拡充（冷延コイル）投資

当社は、2025年4月25日に鋼板品種の拡充に向けた岡山工場の溶融亜鉛めっきライン改造投資を決定しました。近年の脱炭素・循環型社会への貢献が期待される電炉鋼材のさらなる普及に向けて、冷延コイルの製造・販売を可能とし、同市場へ参入します。今回の投資により、岡山工場の鋼板品種に新たなラインナップが加わることとなり、「低CO₂鋼材」を求めるお客様のニーズに一層お応えすることが可能となります。

新規設備投資の概要

- ① 詳細：既設ラインの焼鈍設備を最大限活用し、設備前半部のIH化による昇温能力、更に後半部の冷却能力強化などにより、冷延コイルと溶融亜鉛めっきコイルの両方を生産できる兼用ラインへと改造するもの。
- ② 想定生産量：25万トン/年（冷延及びめっきの合計）
- ③ 稼動開始時期：2027年度初頭（予定）
- ④ 投資額：約100億円

環境リサイクル事業

世界最高水準の操業技術を活用し、電気炉による廃棄物の無害化処理を行うことで、循環型社会の実現に貢献しています。2016年に岡山工場では廃乾電池の処分許可を取得し、電気炉による廃棄物のリサイクル（再資源化）を通じて、鉄や亜鉛等の回収を行っています。資源として目の目を見ることなく埋め立てや放置されている金属資源や、廃棄物処理の大きな障害となっている処理困難物のリサイクル処理にも当社の技術を活用してまいります。

岡山工場長の声

大量に消費されている乾電池は鉄・亜鉛・マンガンといった金属を多量に含んでおり、まさに「都市鉱山」の一部です。幸いなことに当社の電気炉工程は、鉄のリサイクルと共に亜鉛やマンガンを含むスラグのリサイクル技術を有しており、新たな設備投資をせず、既存設備を有効活用することで、安全かつ低コストで廃乾電池のリサイクル（再資源化）が可能です。自治体・事業者様のご賛同により、2022年度は487トン、2023年度は983トン、2024年度は223トンのリサイクルしました。

また、2018年8月から、ニュージーランド・オークランド市からの要望を受け、金属リサイクル業の海平金属株式会社（神奈川県秦野市）が環境省の指導・協力を得て輸入した廃乾電池のリサイクルを開始しました。このニュージーランドからの廃乾電池輸入は、2019年1月シンガポールで開かれた国連アジア環境大臣会合において、狭小がゆえに廃棄物の滞留が問題となっている島しょ国の大臣の方々から注目を集めました。

一方、国内の廃乾電池の発生量は年間に6万トンを超えていると言われていますが、そのうちの70%はリサイクルされず、埋立等で処理処分されているという「もったいない」現実があります。2015年6月に提示された経済産業省の「金属素材競争力強化プラン」においても、電気炉による産業廃棄物の溶解処理等、その特性、経営資源を活かした取り組みが求められています。電気炉の有効活用を探究し、廃乾電池リサイクルをはじめ、環境リサイクル事業をさらに進めてまいります。



執行役員
岡山工場長
中上 正博

サプライヤーとのエンゲージメントの実施

国際的なNGO団体であるCDPIによると、企業の上流（調達活動）におけるCO₂排出量は、直接排出量の5.5倍にあたると試算されています。このため、東京製鐵はサプライヤーとのエンゲージメントを通じ、バリューチェーン全体におけるCO₂排出量の削減をはかる義務があると考えています。

特に、当社製品の主原料である鉄スクラップは、社外から調達する全製鋼原料重量の95%以上を占めていることから、当社は2016年より、取引数量の大きな鉄スクラップ供給会社を中心に、CO₂排出量の把握と削減に向けた協働の提案を進めてきました。2024年度は、当社に鉄スクラップを納入する全てのサプライヤーを対象として、鉄スクラップ加工・輸送段階におけるCO₂排出量データの提出を依頼し、20社から回答を得ました。加えて、当社では輸送のモーダルシフトを行った鉄スクラップ供給会社に経済的なインセンティブの付与や、鉄スクラップの受け入れサイズの拡大等の施策を実施し、サプライヤーにおけるCO₂排出量の削減を積極的に推進しています。

当社は今後もサプライヤーとのエンゲージメントの輪を広げ、バリューチェーン全体におけるCO₂排出量の低減を目指しつつ、ビジネスの持続的な発展をはかってまいります。

サプライヤーの声

昨年は、米国大統領選挙、中国経済の転換期、そして地政学的リスクの高まりなど、世界経済の不確実性を強く感じる一年となりました。国内に目を向けると、2024年問題に起因する人手不足が建設需要を押し下げ、鉄鋼需要の減退を招く一方、トラックドライバー不足による輸送能力の制約が物流全体に影響を及ぼしました。こうした環境下、株式会社NEWSCONは東京製鐵株式会社様と2024年6月に「関西サテライトヤード」、2025年6月に「東京湾岸サテライトヤード」を開設。港湾を活用したロジスティクス効率の向上により、東京製鐵様の原料安定調達体制の強化に貢献してまいります。エンビプロ・ホールディングスグループは「サーキュラーエコノミーをリードする」という戦略コンセプトのもと、カーボンニュートラルと循環型社会の実現に向け、環境に配慮した取り組みに挑戦し続けます。



株式会社NEWSCON
代表取締役社長
妙見 英樹

生物多様性についての取り組み



わたしたちは、生物資源の持続可能な利用と事業活動との調和を目指します。

ENCOREを用いた生物多様性依存影響ヒートマップの作成

東京製鐵は、自然関連の依存・影響・リスク分析を実施しています。

当社は、自然関連リスクへのエクスポージャー調査と、自然への依存とインパクトを理解するため、国際的なTNFDツールである「ENCORE」(Exploring Natural Capital Opportunities, Risks and Exposure)を用いた分析を実施しています。TNFDツール「ENCORE」は、金融機関が投融資先企業が自然資本に与えるリスクや機会、影響や依存度の大きさなどを評価するためのツールとして、金融機関の国際的ネットワーク「自然資本金融同盟」や「国連環境計画」、「世界自然保全モニタリングセンター」などが共同で開発したもので、現在は金融機関だけでなく、企業が自社の操業地や取引先の原材料調達地を評価する際などにも同様に使うことが可能であり、幅広いセクター・業種の企業が、ビジネスセクターの性質ごとに自然への依存関係や影響を大まかに把握する上で有用です。

当社事業の特性、2024年度の事業活動に基づき、自然への依存・影響に関するヒートマップを更新しました。

取り組み範囲の決定 (Scoping)

VH Very High
H High
M Medium

依存

バリューチェーンの段階		事業プロセスに直接物理的に 用いられるもの				事業プロセスや その一部を可能とするもの					事業プロセスへの (悪)影響を軽減するもの				事業プロセスの崩壊から守るもの							
		役蓄 労働	繊維 ほか	遺伝 的資源	地表 水	地下 水	保育 地	受粉 媒介	土壌 の質	換気	水量 調節 機能	水質	生物 による 環境 修復	大気・ 生態系 による 汚染 希釈	濾過	感覚 への 影響 緩和	質量 流の 緩和	気候 の 調節	疫病 の 拡大 抑制	洪水・ 暴風 雨抑制	地形 安定化・ 浸食 抑制	害虫 の 拡大 抑制
直接操業	鉄鋼製品				M	M				M								VL			L	
上流	材料調達(鉄)				M	M				M								VL			L	
	電力				VH	M				M	L	VL			L			VL		M	L	
	再エネ電力				VH	M				VH	L	VL			VL			VH		H	H	
	都市ガス																	M		M	H	
	水道				VH	VH		M		VH	H	M			M	L	L	M		M	L	L
	石灰・コークス				H	H				H								H			M	
	マンガン				H	H				H								H			M	
	廃乾電池類														L							
	廃プラスチック類				H	H				VL	L	L			VL	VL	L			M	L	
	木材				H	VH					M									M	L	
	用紙		M		VH	VH					M								VL			
	陸上輸送																		H		M	M
	海上輸送				H	H					M	L						M		M	M	
スラグ・ダスト・レンガ				VH	VH						L		L		L							
陸上輸送																		H		M	M	
海上輸送				H	H					M	L						M		M	M		
建設・エンジニアリング																		M			M	
スクラップ・自動車解体				M	M				VL	M	L		L	VL	M		VL		M	VL		

影響

バリューチェーンの段階	陸・淡水・海の利用変化			汚染				資源利用		気候変動	外来種・その他
	陸域生態系の利用	淡水生態系の利用	海洋生態系の利用	非GHG大気汚染	土壌汚染	水質汚染	固形廃棄物	水資源の利用	その他のリソースの利用		
直接操業	鉄鋼製品						H	H		H	
上流	材料調達(鉄)						H	H		H	
	電力		H		H	M	M	H	VH	H	H
	再エネ電力	VH	VH		H	H		VH		H	H
	都市ガス	H		H						H	
	水道	H	H			L	L	H			
	石灰・コークス	VH	H		H	H	H	VH		H	H
	マンガン	VH	H		H	H	H	VH		H	H
	廃乾電池類					H		H		H	
	廃プラスチック類	H			H	H	H	H		H	
	木材	H				H				H	
	用紙				M	H	H		VH		
	陸上輸送			M	H	L	L			H	H
	海上輸送	H	VH	VH		H	M			H	H
下流	スラグ・ダスト・レンガ	VH	H	H	M		M	H		H	H
	陸上輸送			M	H	L	L			H	H
	海上輸送	H	VH	VH		H	M			H	H
	建設・エンジニアリング	VH	H	VH	H	H	M	H		H	H
	スクラップ・自動車解体				M	H	H	H		H	M

東京製鐵と生物多様性

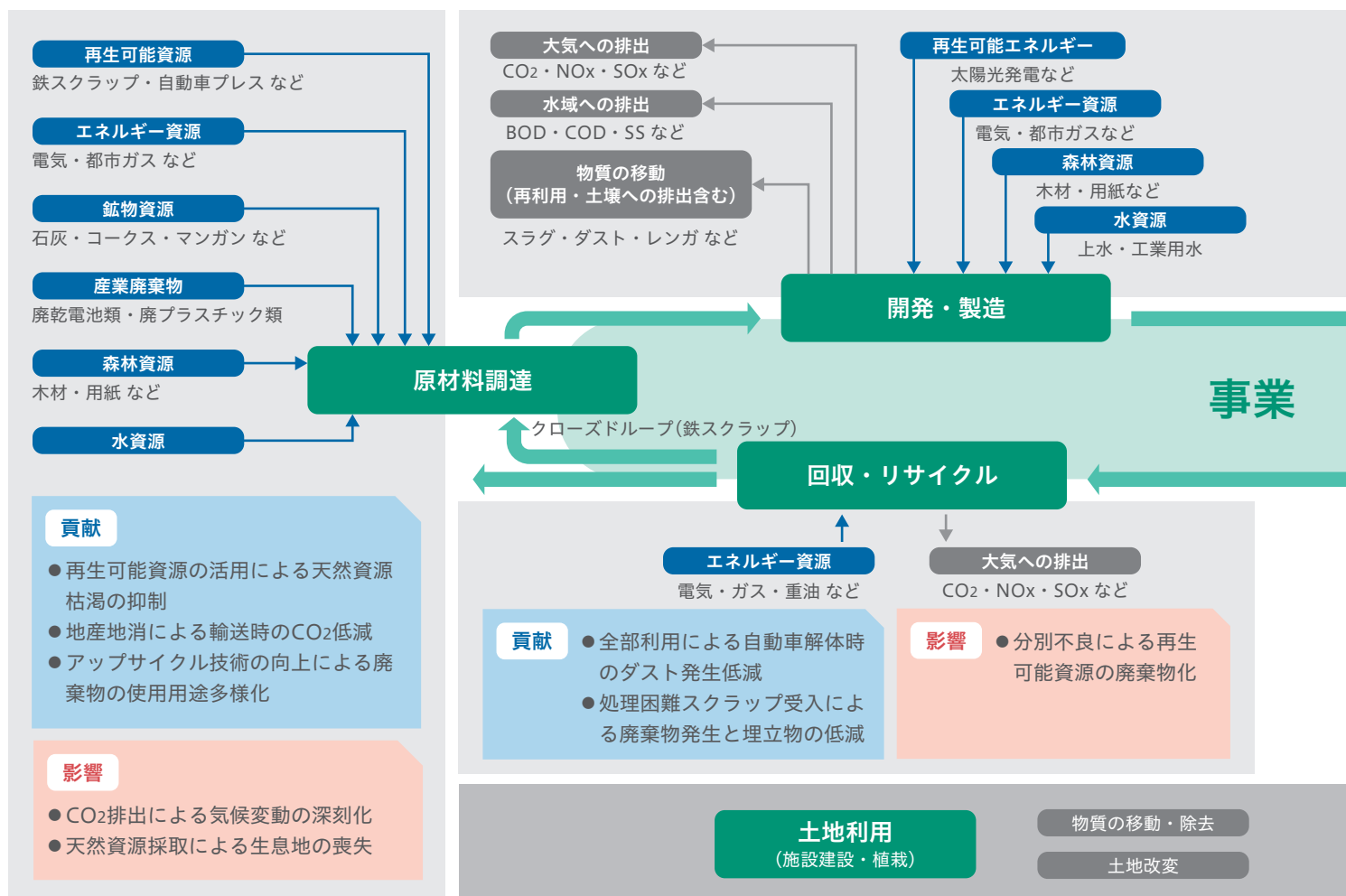
「生物多様性 (Biological Diversity)」とは、地球上に存在する多種多様な生物が、それぞれに関わりあいを持ちながら、複雑な生態系を構築していることを指します。現在、世界では森林の大規模な開発などにより、生物多様性が急速に喪失しつつあります。生物多様性の喪失によってもたらされる、自然災害の多発や生物資源の枯渇は、社会全体の持続可能性における重大なリスクであると認識しています。わが国でも、2010年10月に愛知県で開催されたCOP10 (生物多様性条約第10回締約国会議) を契機に、生物多様性に対する関心が高まり、企業においても生物多様性保全の取り組みを推進することが求められています。

当社は鉄鋼製品の生産活動において、土地利用や資源の採取・放出などを通じて、生態系に影響を与える一方で、当社の事業は、製品のライフサイクル全般にわたって、生物多様性がもたらす恵みによって支えられています。当社では、原料調達から始まる事業活動における過程を分析し、生態系への負の影響として、水資源・エネルギー資源の使用、大気・水域への排出など、正の影響として、環境負荷の小さい電炉鋼材の供給によるCO₂排出量の削減や、水資源・森林資源の保全に向けた活動などを特定しています。

このため、当社では、国内の主要拠点である4工場を中心に、世界共通の課題である生物多様性保全に向けて、限りある資源の有効活用を目的とした技術開発を推進しているほか、事業が生物多様性に与える直接的・間接的な影響について把握する活動を実施しています。また、木材調達については、サプライヤーに対するヒアリング調査を通じて、エンゲージメントの向上を図るとともに、持続可能な森林資源の保全に取り組んでいます。

当社事業と生物多様性の関係性マップ

企業と生物多様性イニシアティブ (JBIB) が開発した「企業と生物多様性の関係性マップ」を参考に、鉄鋼製品のライフサイクルが及ぼす生物多様性への影響や、当社の貢献をまとめています。当社は、原料調達・製造段階・製品使用など、企業活動のあらゆる過程において生物多様性に影響を与える可能性があるということを認識し、今後も様々な取り組みを実施してまいります。



水資源の保全に向けた取り組み

当社は、国内4工場において、生産活動における工業用水の使用原単位の把握に取り組んでいます。田原工場では、水資源の有効利用を工場の目標に掲げ、年間の工業用水使用原単位を0.5%以上削減する活動をしており、進捗状況について月に一度以上の頻度で評価を行っています。各工場における取り組みは、毎月それぞれの拠点で開催される環境委員会において報告され、全拠点で情報を共有しています。引き続き、貴重な水資源の有効活用を推し進めるとともに、工業用水の再生・循環利用や、排水処理施設の維持、水リスクの把握に努めてまいります。

森林資源の保全に向けた取り組み

当社の国内4工場では、鋼材の保管に大量の木材を使用しています。当社は、持続可能な森林資源の活用に向けて、サプライヤーと連携し、調達している木材の来歴や環境配慮の有無のほか、認証製品であるかどうかといったトレーサビリティについて、定期的な調査を行っています。引き続き、適切に管理された森林から生産された木材を調達すべく、サプライヤーとのエンゲージメントを通じて、限りある森林資源の保全に貢献してまいります。



田原工場の圧延水処理設備



当社工場における木材の使用状況

貢献

- 再生可能エネルギーの活用による脱炭素化
- エネルギー効率向上によるCO₂低減
- 再生可能資源の活用による天然資源枯渇の抑制
- アップサイクル技術の向上による廃棄物の使用用途多様化

影響

- CO₂排出による気候変動の深刻化
- 天然資源採取による生息地の喪失
- 水域・土壌への排出による汚染

活動

物流・販売

使用

エネルギー資源

電気・ガス・重油 など

大気への排出

CO₂・NO_x・SO_x など

貢献

- リサイクル鋼材の活用によるCO₂排出の削減と天然資源枯渇の抑制
- クローズドループによる循環型社会の形成

エネルギー資源

重油・軽油・電気 など

森林資源

木材・用紙 など

大気への排出

CO₂・NO_x・SO_x など

貢献

- 船舶輸送によるCO₂低減
- 低炭素車両の採用

影響

- CO₂排出による気候変動の深刻化
- 天然資源採取による生息地の喪失

貢献

- 緑地造成・植樹によるCO₂低減
- 地域、海岸の美化活動

影響

- 森林伐採による生息地の喪失

LEAPアプローチに沿った依存・影響評価

東京製鐵は、評価範囲を上流（材料、電力の調達）、直接操業（製造業）に定めてLEAPアプローチに沿った評価を行いました。今後は、拠点別のより具体的な調査を通じ実際の影響度をはかり、さらに事業規模などと総合的に判断して依存・影響、リスク・機会の見直しを行っていきます。

Scoping

評価範囲の決定

TNFDでよく用いられる国際的なツール「ENCORE」による依存・影響の概要把握、事業における重要性等を踏まえ、上流（材料、電力の調達）、直接操業（製造業）を取り組み範囲に決定しました。

Locate

自然との接点の発見・優先地域の把握

当社の製造拠点周辺における自然資本の状況について確認しました。
評価手法は、TNFDの推奨ツールである「IBAT」や「Resource Watch」などを参照しています。

Evaluate

依存・影響の評価

当社鉄鋼事業における自然資本への依存・影響を特定し、評価しました。

Assess

リスク・機会の評価

自然資本への依存・影響の評価結果を踏まえ、当社鉄鋼事業における自然関連リスク・機会を特定し、優先順位付けを行いました。

Prepare

リスク・機会への対応と情報開示

特定された自然関連リスク・機会の対応策を検討し、それらの情報開示を行いました。

1) ガバナンス

詳細なガバナンスの体制については、本報告書のp56「コーポレートガバナンス」に記載しています。

Scoping：ENCOREを用いた生物多様性依存影響ヒートマップの作成

東京製鐵は、自然関連の依存・影響・リスク分析を実施しています。

当社は、自然関連リスクへのエクスポージャー調査と、自然への依存とインパクトを理解するため、TNFDでよく用いられる国際的なツール「ENCORE」(Exploring Natural Capital Opportunities, Risks and Exposure)を用いた分析を実施しています。

TNFDが推奨するツール「ENCORE」とは、金融機関の投融資先である企業が、事業活動において自然資本に与えるリスクや機会、影響や依存度の大きさなどを評価するためのツールとして、金融機関の国際的ネットワークである「国連環境計画 世界自然保全モニタリングセンター（UNEP-WCSC）」などが開発したものです。現在、同ツールは金融機関だけでなく、企業が自社の操業地や取引先の原材料調達地を評価する際などにも同様に使用可能であり、幅広いセクター・業種の企業が、ビジネスセクターの性質ごとに自然への依存関係や影響を大まかに把握するために有効活用しています。

当社事業の特性、2024年度の事業活動に基づき、当社は自然への依存・影響に関するヒートマップを以下の通り作成しています。その結果、依存については、材料調達・直接操業・電力で、水資源の供給や水量調整などの観点で自然への依存が比較的大きいことが確認されました。影響については、材料調達・直接操業で、水・土壌・大気への有毒汚染物質の排出などの観点で自然への影響が大きいことが確認されました。

2) 戦略

自然への依存・影響の整理 (Evaluate)

VH	Very High
H	High
M	Middle
L	Low
VL	Very Low

分類			供給サービス	調整および 維持サービス	陸/淡水/ 海の利用変化	汚染			気候変動	その他
			依存		影響					
ISIC コード	大分類	細分類	水の供給	水流調整 サービス	土地利用 地域	非GHG 大気汚染 物質の排出	水と土壌への 有毒汚染物質 の排出	固形廃棄物 の発生と排出	GHG排出	妨害 (例:騒音、光)
直接操業	製造	鉄鋼製品の製造								
C_24_241	製造業	第一次鉄鋼製造業	H	H	L	H	VH	M	H	VH
上流:材料調達 (鉄)	鉄スクラップ・ 自動車プレス	鉄鋼製品の製造								
C_24_241	製造業	第一次鉄鋼製造業	H	H	L	H	VH	M	H	VH
上流:電力	電気	原子力・ 火力発電所								
D_35_351	電気、ガス、蒸気 及び空調供給業	化石燃料エネル ギー生成	H	H	H	H	M	H	H	H

自然への依存・影響の整理 (Evaluate)

今回、TNFDが推奨しているLEAPアプローチを用いて特定された依存・影響の中で、情報入手可能なものについて優先地域を選定し、同地域に関し、それぞれ依存、影響、リスク、機会の重要性評価を行いました。

優先地域の把握 (Locate)

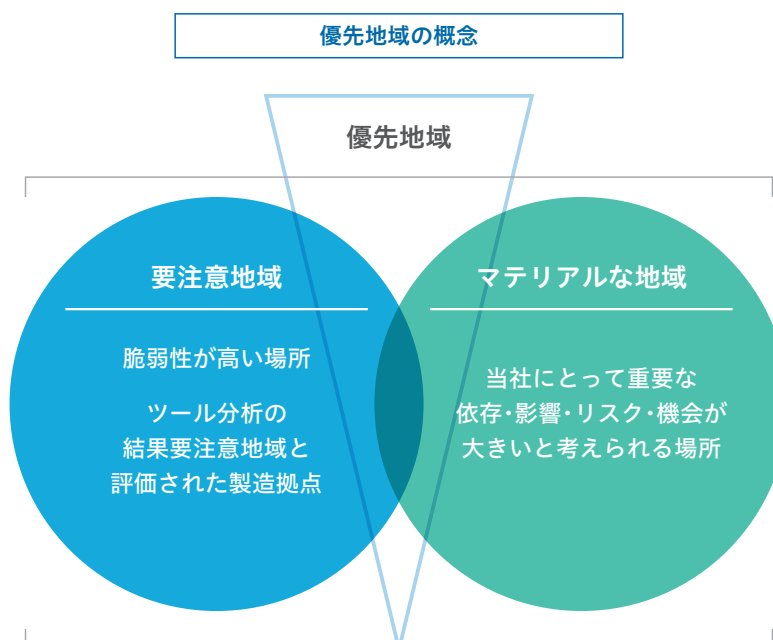
TNFDが推奨する、生態系の完全性、生物多様性にとって重要な地域との近接性、物理的な水リスクの3つの観点について、外部ツールなどで得られるデータを用いることで、国内4工場を評価しました。

TNFDにおける優先地域の考え方

優先地域は、自然資本・生物多様性の観点で脆弱なエリア（要注意地域）と、自然への依存・影響が強く、事業上重要と考えられるエリア（マテリアルな地域）から構成されます。今回は、直接操業のうち、当社の国内4工場が生態学的に影響を与えやすい、または受けやすい場所にあるかを特定しました。

要注意地域 …… 組織の直接操業、可能であれば上流と下流のバリューチェーンにおける資産または活動が、生態学的に要注意と考えられる地域において自然と接する地域

マテリアルな地域 …… 組織が重要な自然関連の依存、インパクト、リスクと機会を特定した地域

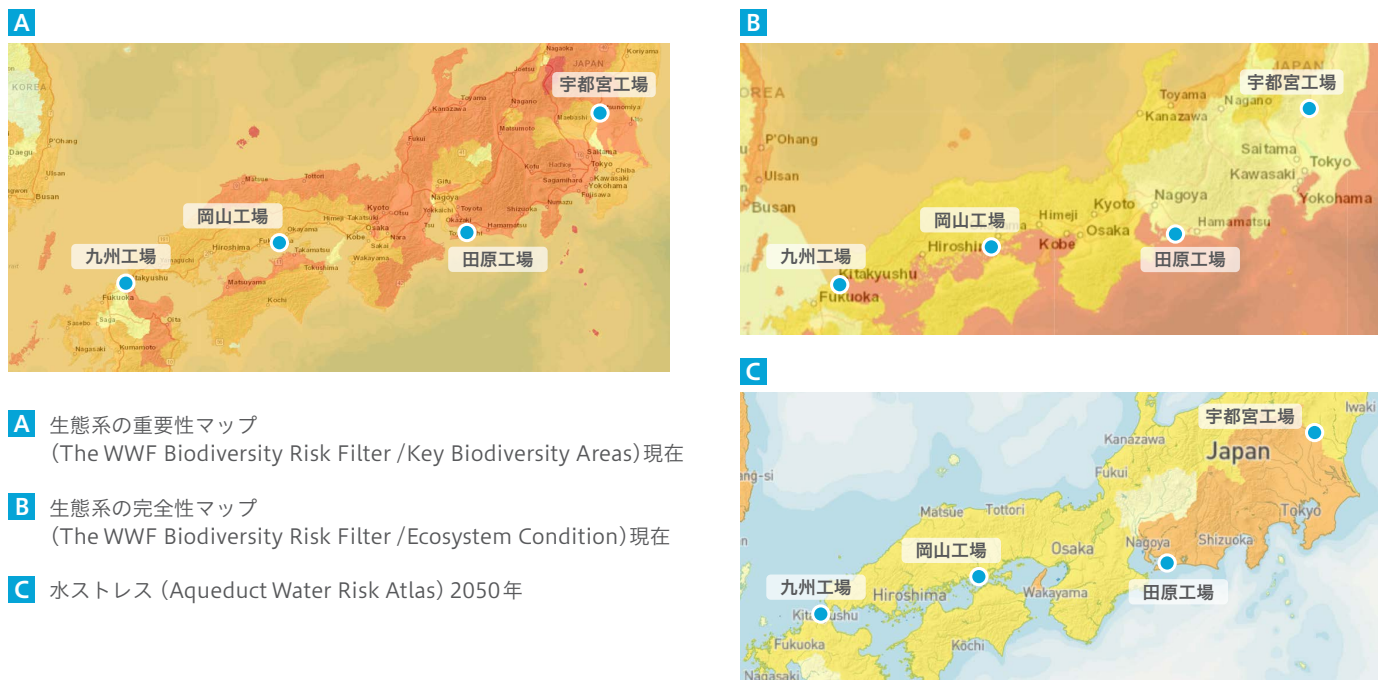


※ マテリアルな地域については、当社事業における重要性や自然への依存・影響が大きい点などを踏まえ、国内4工場（田原工場・岡山工場・九州工場・宇都宮工場）がマテリアルな地域に該当すると判断しました。

要注意地域の分析に用いた指標・ツール・評価結果

評価の観点	使用ツール	評価結果
生態系の完全性 生物多様性にとって重要な地域との近接性	The WWF Biodiversity Risk Filter	保全重要度や生態系の完全性が高い地域に位置している拠点は少ないものの、地域が設定した保護区やKBAに隣接している拠点がいくつか確認されました。また、先住民族・地域コミュニティの管理地域と近接する製造拠点はありませんでした。 ※KBA (Key Biodiversity Area: 重要な生物多様性地域)：絶滅の危機にある生物が生息している基準（危機性）や、特定の種の生存がその場所に強く依存している（非代替性）基準で選定されます。
物理的な水リスク	The WWF Water Risk Filter, AqueductのBaseline water stress「High」または「Extremely High」	水ストレス及び渇水リスクが高い地域に位置する製造拠点の存在が確認されました。 ※水ストレス：水の需要が供給を上回る、または水質が悪いために水利用が制限される状態。

当社直接操業拠点と生物多様性重要地域/保護地域



海面上昇 (対策なしシナリオの海面上昇 + 高潮) 2050年



当社直接操業拠点における要注意地域の分析結果

※○は影響有

拠点名	所在地	KBA	生態系の完全性	水ストレス		洪水リスク		海面上昇	
		2020年	現在	現在	2050年	2020年	2050年	2030年	2050年
田原工場	愛知県田原市	○	—	—	○	○	○	—	○
岡山工場	岡山県倉敷市	○	○	—	—	○	○	—	○
九州工場	福岡県北九州市	○	○	—	—	○	○	—	○
宇都宮工場	栃木県宇都宮市	○	—	—	○	○	○	対象外	対象外

分析の結果、水ストレスが高い当社直接操業拠点は確認されませんでした。国内4工場の全てがKBAや生態系の完全性が低いエリアに隣接していることが明らかになりました。また、洪水リスクや海面上昇リスクが高い拠点の存在も確認されたため、当社直接操業拠点をマテリアルな地域かつ要注意地域の双方に該当する優先地域としました。

原料の調達先の評価

当社鉄鋼製品の主原料である鉄スクラップについて、その発生場所から各地の鉄スクラップ業者に集められ、そこで選別・加工されたのち、当社の拠点到納入されます。

鉄スクラップの発生源は日本各地に細かく分散し、全てを網羅的に分析することは困難であるため、今回は「ENCORE」で依存・影響の度合いが比較的高い陸上輸送に限って評価を実施しました。

陸上輸送で当社直接操業拠点到納入される鉄スクラップは、大半が半径50km以内から調達されています。評価の結果、水ストレスの高い拠点は確認されませんでした。複数拠点がKBAに位置し、要注意地域に該当することが分かりました。

自然関連のリスク・機会の整理 (Assess)

当社はENCOREによる自然資本への依存・影響の評価結果、優先地域における依存・影響の評価結果、TNFDガイダンスを踏まえ、現時点で想定される自然関連のリスクと機会を特定しました。リスクについては、気候変動のシナリオ分析でも一部評価・特定していますが、直接操業拠点や鉄スクラップ・電力の調達先が水不足や自然災害によって被害を受けた場合、工場の操業が不可能になる物理リスクを特定しました。また、生物多様性への社会的な関心が高まり、保護地域や水資源の保全などに向けた規制が強化されることによる移行リスクの発生を認識しました。一方で機会については、環境配慮型製品・プロセス・技術、資源循環に資する環境配慮型製品の需要拡大・収益増加などが考えられました。

自然関連リスク・機会の一覧

	分類		影響内容	当社の対策
直接操業	物理リスク	急性	自然災害の激甚化による工場操業の停止と、これを受けた収益の減少	工場分散による操業停止の回避
		慢性	水資源の枯渇や汚染による工場操業の停止と、これを受けた収益の減少	水循環利用の推進
	移行リスク	政策・法規制	生態系や水利用の保全に向けた規制の強化による対応コストの発生	政策・法規制動向を反映した戦略の策定と対策の実施
		評判	ネイチャーポジティブに向けた対応不備による社会や取引先からの信頼低下	TNFD提言に沿った精緻なリスク分析と分析結果に基づく取り組みの実施、ステークホルダーとの対話機会の増加
	機会	サービス・市場	資源循環に貢献する低環境負荷鋼材の需要拡大による収益の増加	製品ラインナップの拡充、鉄スクラップのアップサイクル推進
		製品とサービス	水資源の効率的な利用推進を通じた生産コストの削減と価格競争力の強化	水資源の有効活用
上流（電力）	物理リスク	急性	自然災害の激甚化による電力網の損傷を受けた工場操業の停止と収益の減少	自家発電、オフサイトPPAの実施検討
	機会	サービス・市場	電力会社における再生可能エネルギー比率の上昇などを通じた製造時CO ₂ 排出量削減の進捗と、当社製品需要の拡大による収益の増加	省エネルギー活動の推進、製品ラインナップの拡充、アップサイクル

3) リスク・影響の管理

当事業における自然関連リスク・影響は、国内4工場（田原工場、岡山工場、九州工場、宇都宮工場）において、各工場の事業活動レベルに落とし込んだリスク・影響を特定・評価し、各工場の環境委員会において報告・レビュー・審議され、その内容は中央環境委員会に報告されます。中央環境委員会において検討したリスク・影響は、業務執行の最高責任者である代表取締役社長を議長とする取締役会に直接報告されます。特定・評価された自然関連リスク・影響に対しては、中央環境委員会にてレビュー・審議され、各事業部門にて実施されます。初めてTNFDに基づく評価を行った今回は、当社の直接操業を中心に、自然関連のリスク・機会の発生可能性および影響度について定性的な評価を行いました。当社では影響度が高いと評価された事項を優先的に対策し、積極的に対応を進めてまいります。

4) 指標と目標 (Prepare)

TNFDは、自然への依存および影響に関するデータの開示を推奨しており、土地利用の変化、汚染、資源利用の観点から各種指標を示しています。現在、当社が開示可能な依存および影響に関する指標は以下の通りです。今後、社内でのデータ収集をさらに強化し、具体的な取り組みを通じて自然への負荷軽減に努めてまいります。

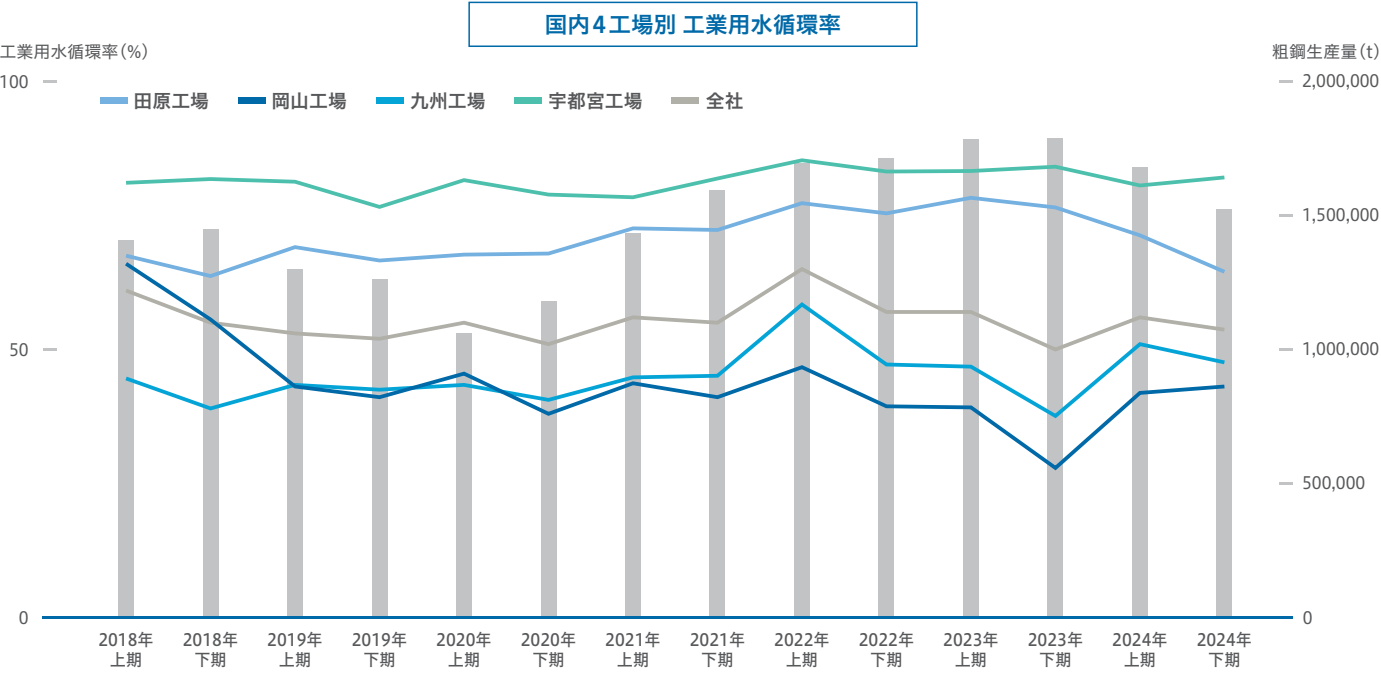
指標

	所在地	用途区域	敷地面積	緑地面積	緑地面積率	環境アセスメント	環境認証		
			m ²	m ²	%	有/無	有/無	ISO14001	その他
田原工場	愛知県田原市	工業専用区域	1,043,928	111,377	13.9	有	有	○	愛知ブランド企業、EPD(環境製品宣言)
岡山工場	岡山県倉敷市	工業専用区域	462,825	76,719	16.6	有	有	○	EPD(環境製品宣言)
九州工場	福岡県北九州市	工業専用区域	327,141	42,059	12.9	無	有	○	北九州エコプレミアム、EPD(環境製品宣言)
宇都宮工場	栃木県宇都宮市	工業専用区域	213,142	34,064	16.0	無	有	○	とちの環エコ製品、EPD(環境製品宣言)

※ 田原工場の緑地面積率は、敷地面積から貸与中の土地を除いた面積を分母としています。

指標

	所在地	2024年度 環境パフォーマンス (インプット)			2024年度 環境パフォーマンス (アウトプット)										
		電気	ガス	水	GHG			排水	汚染物質			産業廃棄物			騒音
					スコープ1	スコープ2 (ロケーション)	スコープ2 (マーケット)	排水量	NOx	SOx	COD	計	埋立	リサイクル	
田原工場	愛知県 田原市	700,000,000	29,000,000	1,500,000	116,917	265,664	264,408	486,000	187	23	2	156,000	1,500	154,000	62
岡山工場	岡山県 倉敷市	540,000,000	24,000,000	2,100,000	84,604	228,991	281,502	1,189,000	177	66	4	126,000	19,000	106,000	48
九州工場	福岡県 北九州市	530,000,000	29,000,000	1,400,000	84,976	223,109	219,944	711,000	34	-	3	127,000	1,500	126,000	55
宇都宮工場	栃木県 宇都宮市	250,000,000	15,000,000	510,000	53,701	108,804	110,862	96,000	13	34	7	43,000	1,000	42,000	47



目標

指標(KPI)	目標値(目標)
製造時CO ₂ 排出原単位の削減率	毎年1%以上の製造時CO ₂ 排出原単位の削減 2030年度:2013年度比▲60% 2050年度:カーボンニュートラル
環境法令違反・環境事故	ゼロ
工業用水循環率	高位安定
全社リサイクル率	高位安定

社員による地域連携活動

東京製鐵は国内に4箇所の製造拠点を保有する中で、工場周辺地域の皆さまとの良好な信頼関係の構築を重視しています。取り組みの一環として、各工場では清潔なまちづくりに貢献することを目的に、定期的な工場周辺地域の清掃や水路除草作業を通じた環境保全活動を実施しています。今年度も、引き続き工場周辺地域の清掃活動を実施しており、今後も地域の皆さまとの良好な信頼関係を築き上げつつ、共に持続的な成長をはかってまいります。



田原工場



宇都宮工場

5) 当社の生物多様性に関連する施策の一覧

当社は国内4工場(田原工場・岡山工場・九州工場・宇都宮工場)において、各種法規制対応に加えて、以前から生物多様性に関連する施策を数多く行っています。

大分類	小分類	各工場で現状取組んでいる内容	田原工場	岡山工場	九州工場	宇都宮工場
水資源	水使用量の削減	工業用水循環率の高位安定	○	○	○	○
		再生・循環利用の促進	○	○	○	○
	排水処理施設の維持管理	放流監視装置の管理	○	○	○	○
		高速ろ過器の炉材詰替え	○	○	○	○
		各薬剤の注入、在庫管理	○	○	○	○
	水域への汚濁水流出防止	緊急事態の対応訓練	○	○	○	○
		オイルマット、中和剤の常備	○	○	○	○
		緊急用船舶の所有、維持管理	-	○	○	
大気	大気汚染防止	水リスクの評価	○	○	○	○
		世界資源研究所(WRI) Aqueduct Water Risk Atlasでの水リスク確認	○	○	○	○
		水質(土壌)汚染リスクの低減			○	
		重機作動油の油種変更(生分解性油圧作動油の使用)による漏洩時の環境リスク低減				
		集塵機、集塵系ダクトのメンテナンス	○	○	○	○
		集塵系統の経路清掃	○	○	○	○
		スイーパーを所有、定期清掃	○	○	○	○
		散水車の所有、維持管理		○		
資源循環	産廃物の処理	定期的水打ちによる発塵の予防	○		○	
		製品の輸送段階におけるモーダルシフトと輸送距離の短縮の促進				○
	鉄スクラップ	廃乾電池の受入れ、処分		○	○	
		廃プラスチック類の受入れ、処分		○		
		自動車由来の鉄スクラップ「Aプレス」の受入れ	○	○	○	○
	リサイクル率の向上	各製品販売先とのクローズドループ取引	○	○	○	○
		処理困難物の受入れの検討	○	○	○	○
	廃棄物再利用用途の研究	社内発生物の再利用による熟源化	○	○	○	○
		産業廃棄物の中間処理	○	○	○	○
森林	持続可能性に配慮した木材の調達	電気炉スラグの肥料化	○			
		電気炉酸化スラグ骨材の農業用資材化(土壌栄養補給向け)	○			
	ペーパーレス	海産物収穫量の増加を目的とした風砕スラグの資材化	○			
		持続可能な木材利用の促進(間伐材、FSC等の認証材 etc)	○	○	○	○
		地域連携・地域活動への参加		○		
		複合機・FAX台数の見直し	○	○	○	○
		産廃契約の電子化	○	○	○	○
		発注伝票・ミルシートの電子化	○	○	○	○
		点検表等の電子化の活用	○	○	○	○
騒音・光害	騒音	販売オーダー新規入力システム(とうてつ君)の導入				
		パンフレット類の電子化・印刷物発行時の認証紙使用	○	○	○	○
その他	騒音	防音壁・遮音壁の設置などを通じた騒音対策	○	○	○	○
	社員の清掃活動参加	工場周辺、近隣海岸の清掃活動	○	○	○	○
その他	その他	工場内食堂等設置のモニターを用いた生物多様性に関する情報提供と社員啓発		○		

環境マネジメント



東京製鐵では、「ISO14001環境マネジメントシステム」の構築や全社的な体制整備により、環境管理の継続的な改善をはかっています。また、バリューチェーンでのCO₂削減に関する取り組みを進めています。

環境方針

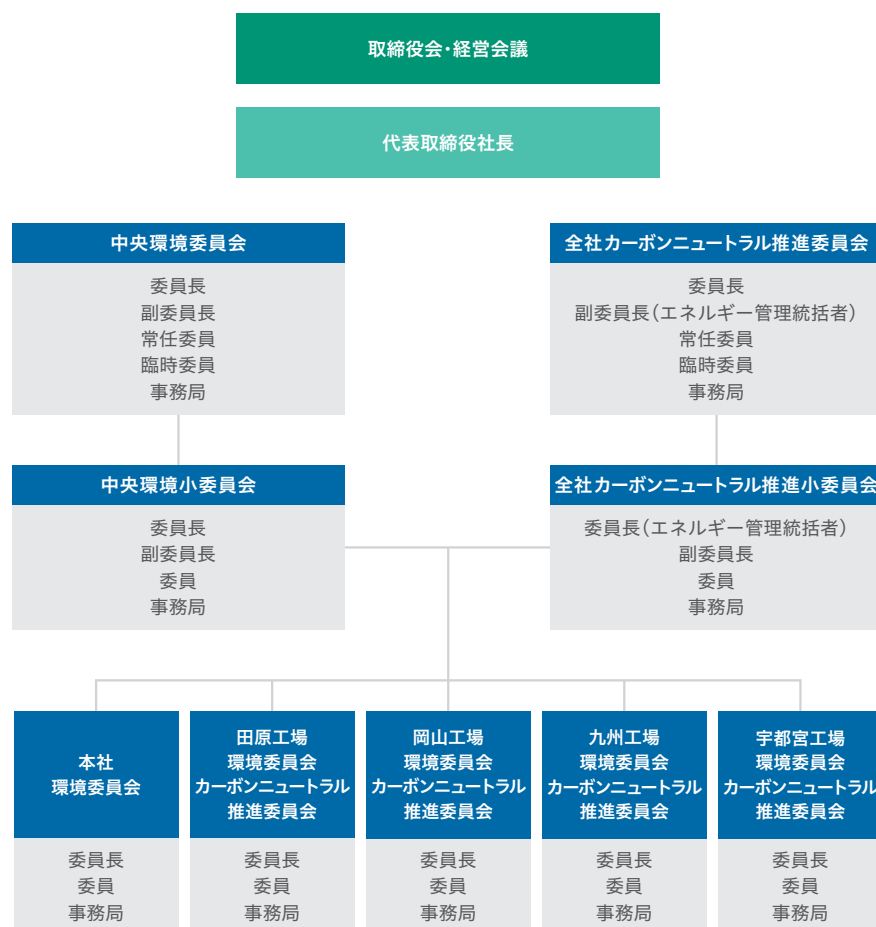
東京製鐵は、鉄鋼資源のリサイクルにより資源循環型社会の一翼を担う企業として、地球環境の保全が全世界のテーマであることを認識し、これを経営の重要課題として次の事項を推進します。

1. 生産、販売、購買等の事業活動のあらゆる段階において、環境負荷の低減、省エネルギーおよび省資源に努める。
2. 環境規制を遵守し、さらに積極的な環境保全活動の展開により継続的な改善および汚染の予防に努める。
3. 廃棄物の減量化・再使用化・リサイクル化をはかり、資源の有効な利用・活用を促進する。
4. 環境保全活動を効率的に推進する組織および運営制度の整備をはかる。
5. 社員の環境への意識向上をはかり、環境保全に全員で取り組む。

環境管理体制

東京製鐵の事業活動の全般において、環境負荷の低減並びに良好な環境確保をはかることを目的とした環境管理を総合的に推進するために、以下の通り環境管理体制を組織化し、環境基本方針に基づき、継続的な改善を推進しています。

なお、中央環境委員会・全社カーボンニュートラル推進委員会の委員長は代表取締役社長、各工場の環境委員会の委員長は工場長が務めています。



気候関連課題を含む環境問題に関するガバナンスの役割

●取締役会・経営会議

気候関連課題を含む環境問題に関するリスク・機会についての対応を監督する。
(リスク・機会の優先度およびその対応策の適切性の確認・目標の承認等)

●代表取締役社長

取締役会・経営会議の議長であり、中央環境委員会および全社カーボンニュートラル推進委員会の委員長を務める。リスク・機会のレビュー、特定されたリスク・機会に基づいて策定された「Tokyo Steel EcoVision 2050」の実現に向けた短期・中長期目標・アクションプランの進捗状況についての監督を行う。

●中央環境委員会・全社カーボンニュートラル推進委員会

委員長(代表取締役社長)、国内4工場(田原工場、岡山工場、九州工場、宇都宮工場)の工場長および総務担当取締役等で構成される。両委員会において、戦略の前提となるリスク・機会のレビュー、特定されたリスク・機会に基づいて策定した戦略、短期・中長期目標、アクションプランについて議論を行う。

●環境委員会・カーボンニュートラル推進委員会

(各事業所)

特定されたリスク・機会に基づいたアクションプランの実施に向けた議論および実施された施策のフィードバックを行う。

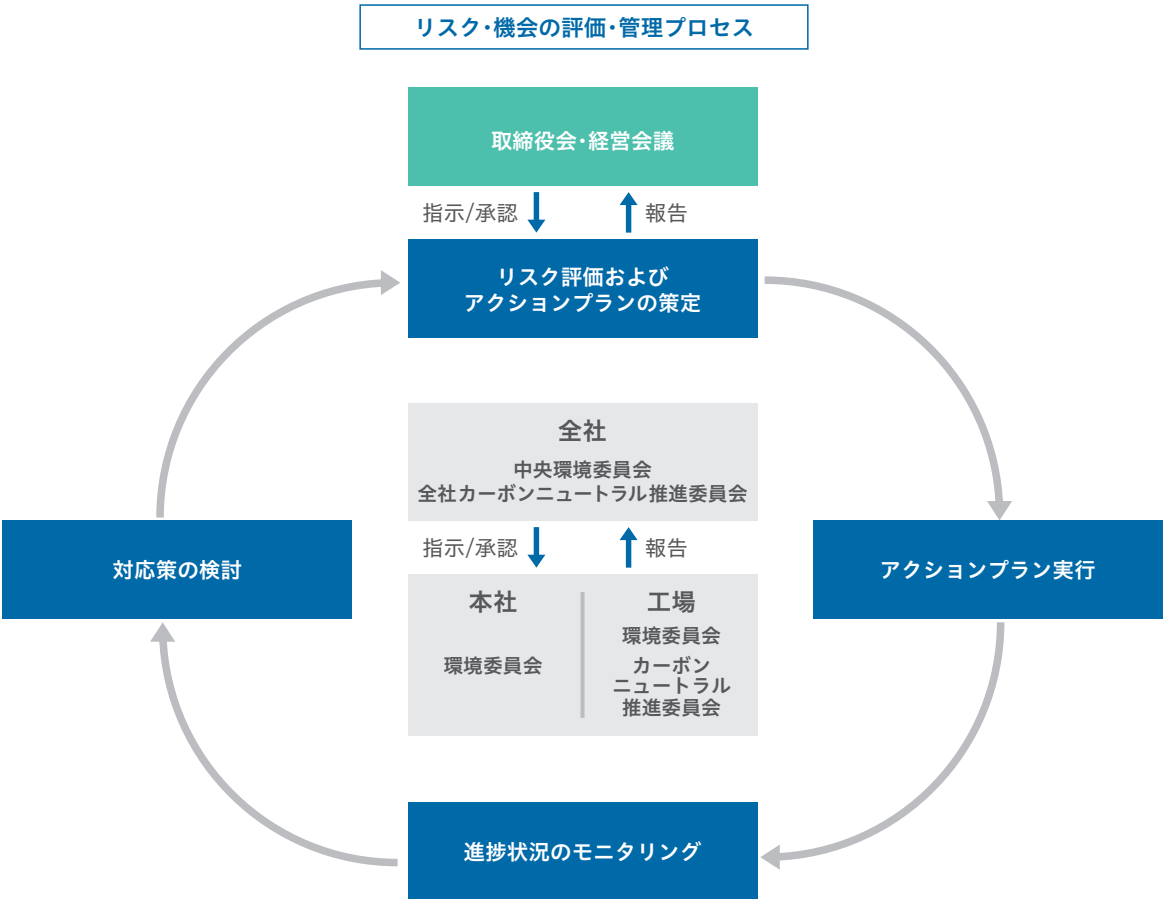
気候変動を含む環境関連リスク・機会の評価および管理プロセス

国内4工場（田原工場、岡山工場、九州工場、宇都宮工場）において、取締役会・経営会議で承認されたリスク・機会を元に各工場の事業活動レベルに落とし込んだリスク・機会を特定・評価し、工場の環境委員会およびカーボンニュートラル推進委員会に報告し、審議・決議します。決議した内容は、中央環境委員会および全社カーボンニュートラル推進委員会にて報告を行います。

中央環境委員会および全社カーボンニュートラル推進委員会において検討したリスク・機会は、業務執行の最高責任者である代表取締役社長を議長とする取締役会に直接報告します。

リスク・機会の評価の議論は、中央環境委員会および全社カーボンニュートラル推進委員会において、「ステークホルダーのニーズ・社会的動向」と「自社事業における重要性」の視点で評価を行い、取締役会に報告します。

特定・評価されたリスク・機会に対しては、それぞれの関連部署にてアクションプランを策定し、中央環境委員会・全社カーボンニュートラル推進委員会にてレビュー・審議し、取締役会にて承認されたアクションプランについて、各事業部門にて実施します。



環境マネジメントシステム

東京製鐵では、ISO14001環境マネジメントシステムを、環境管理の継続的な改善のための仕組みとして構築し、以下の通り認証取得するとともに、適宜認証の更新を行っています。

事業所	取得日	最終更新日
田原工場	2012年03月22日	2024年03月22日
岡山工場	2001年04月12日	2024年04月01日
九州工場	2001年10月11日	2025年08月23日
宇都宮工場	2001年10月11日	2025年10月11日

マテリアルバランス



当社事業活動への資源の投入量および排出物の排出量に関する実績は下記の通りです。

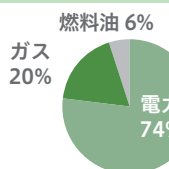
2022年度～2024年度実績

INPUT

総エネルギー



2024年度内訳



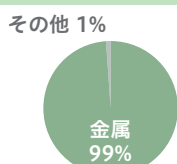
0.591GL
(原油換算)

※ 2024年度実績は、改正省エネ法の算定ルールに基づき算出している。

原材料

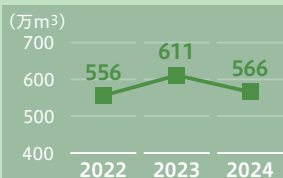


2024年度内訳

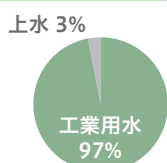


320.4万t
(鋼片の生産量)

水資源



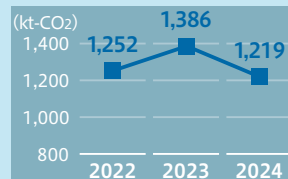
2024年度内訳



566万m³

OUTPUT

温室効果ガス (GHG)

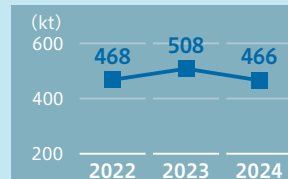


2024年度内訳

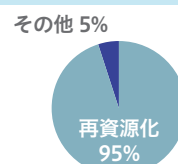
CO₂排出量
100%

1,219kt-CO₂

廃棄物

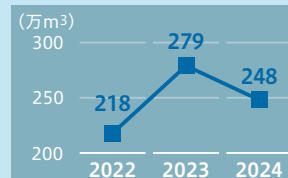


2024年度内訳

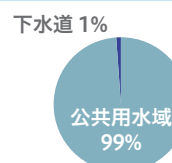


466kt

排水



2024年度内訳



248万m³



生産活動

実施成果

具体的なデータや数字で、実施成果をご紹介します。

スコープ1,2,3のCO₂排出量

東京製鐵は調達、製造、輸送等バリューチェーン全体における環境負荷の低減、CO₂排出量の削減に努めています。また、スコープ1,2およびスコープ3の一部の温室効果ガス（GHG）排出量について、公平性・透明性・信頼性確保の観点から、各工場の省エネ法に基づくエネルギー使用量に対し第三者検証を実施し、保証を取得しています。

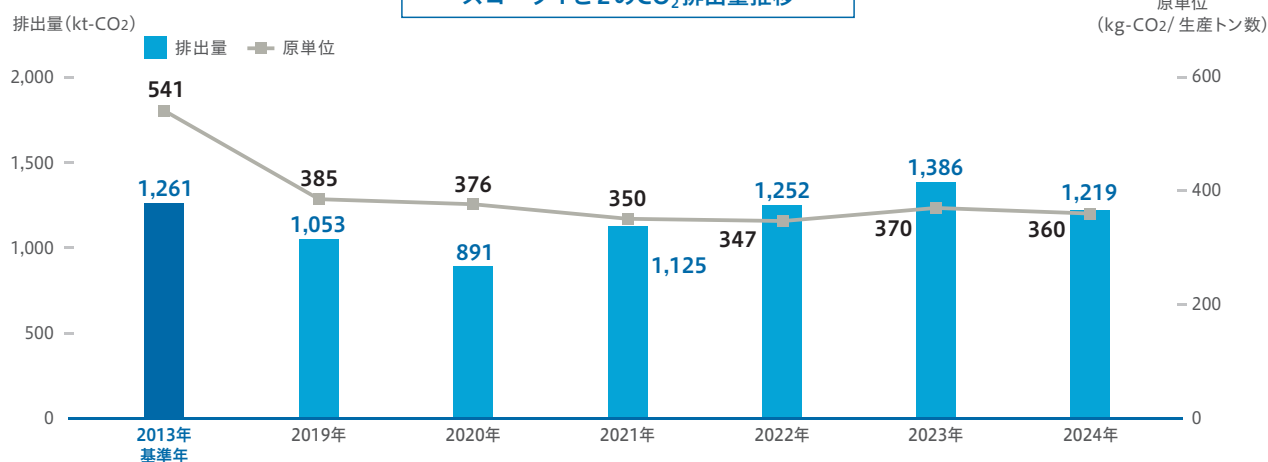
※スコープ1: 自社による直接排出 スコープ2: 他社から供給された電気、熱・蒸気の使用に伴う間接排出 スコープ3: スコープ1、2以外の間接排出（自社の活動に関連する他者の排出）

ライフサイクル全体のCO₂排出量

	スコープ1 (直接排出)	スコープ2 (間接排出)	スコープ3 (サプライチェーン上における排出)	ライフサイクル全体の 排出量
2022年度	369,454	883,311	657,287	1,910,052
2023年度	377,996	1,036,163	615,034	2,029,193
2024年度	342,912	876,840	581,225	1,800,977

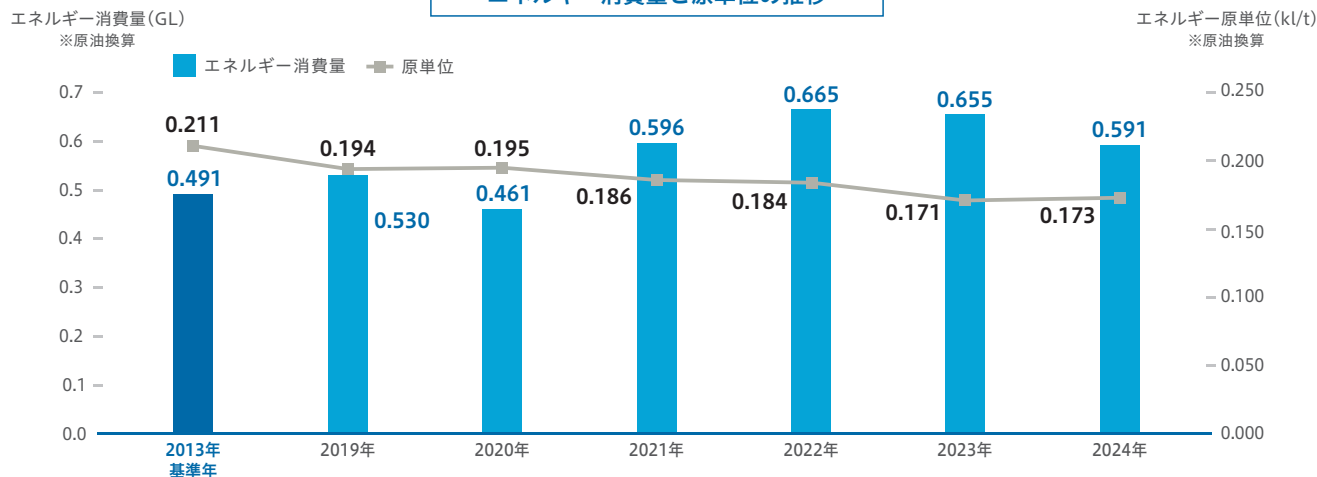
(t-CO₂)

スコープ1と2のCO₂排出量推移



※ 集計範囲: 田原工場・岡山工場・九州工場・宇都宮工場・の国内4工場

エネルギー消費量と原単位の推移

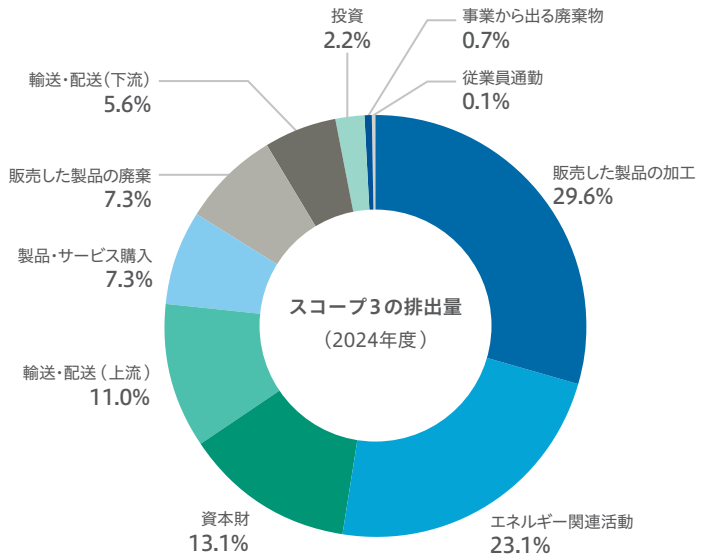


※ 2023年度以降の実績は、改正省エネ法の算定ルールに基づき算出している。

スコープ3 カテゴリ別CO₂排出量算定（2024年度）

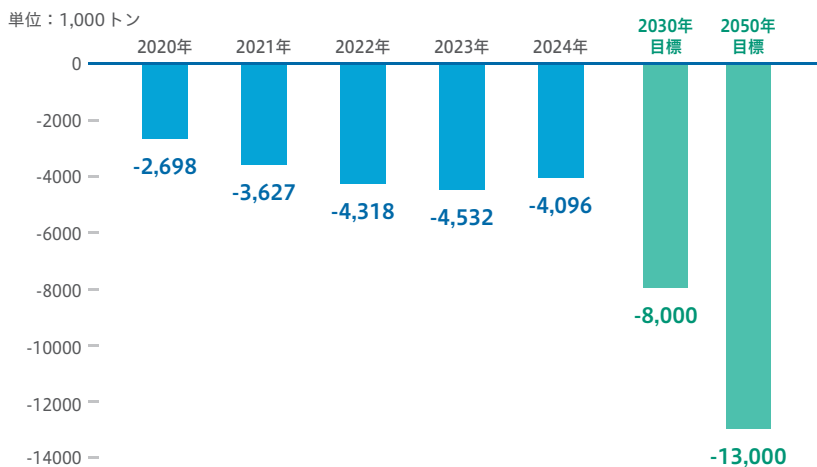
東京製鐵は、「サプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出等の算定のための排出原単位データベース（ver.3.5）」、省エネ法、取引先からのヒアリング等をベースとして、非該当の4カテゴリを除く、12カテゴリを対象にスコープ3の試算を行っています。今後ともスコープ3の算定精度の向上と、排出量削減に努めていきます。

カテゴリ	CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	割合 (%)	備考
1 製品・サービス購入	42,185	7.3%	-
2 資本財	76,291	13.1%	-
3 エネルギー関連活動	134,355	23.1%	-
4 輸送・配送（上流）	64,007	11.0%	-
5 事業から出る廃棄物	4,008	0.7%	-
6 出張	161	0.0%	-
7 従業員通勤	841	0.1%	-
8 リース資産（上流）	-	-	非該当
9 輸送・配送（下流）	32,428	5.6%	-
10 販売した製品の加工	171,785	29.6%	-
11 販売した製品の使用	-	-	カテゴリ10に含まれる
12 販売した製品の廃棄	42,185	7.3%	-
13 リース資産（下流）	-	-	非該当
14 フランチャイズ	-	-	非該当
15 投資	12,980	2.2%	-
合計	581,225	100.0%	-



当社製品普及に伴うCO₂排出量削減（Avoided Emissions）

東京製鐵の脱炭素・循環型鋼材の販売を通じて達成したCO₂排出削減量の過去5年間の推移についてご紹介します。年間のCO₂排出量を、2030年に▲800万トン、2050年に▲1,300万トン削減することを目標に取り組みを進めてまいります。



※当社製品普及に伴うCO₂排出削減量の算出方法は以下の通りです。

高炉製品代替数量 = 製品出荷量 - 中小形鋼および異形棒鋼出荷量 = 鋼板、大形形鋼、コラム出荷量

高炉製品代替によるCO₂排出削減量 = 0.4t-CO₂/t - 2.0t-CO₂/t = ▲1.6t-CO₂/t

現在の当社製品普及に伴うCO₂排出削減量 = ▲1.6t-CO₂/t x 高炉製品代替数量

2030年の当社製品普及に伴うCO₂排出削減量 = ▲1.4t-CO₂/t x 高炉製品代替数量

2050年の当社製品普及に伴うCO₂排出削減量 = ▲1.3t-CO₂/t x 高炉製品代替数量

廃棄物リサイクルの取り組み

ゼロエミッション活動の推進

国内4工場での生産時に発生する副生成物（スラグ、ダスト等）、工程および付帯する装置によって発生する所内発生物（水処理汚泥、レンガ屑等）の再利用・再資源化を進め、全社リサイクル率の高位安定を目標にゼロエミッション活動を進めていきます。

全部利用Aプレスの利用促進における環境負荷低減

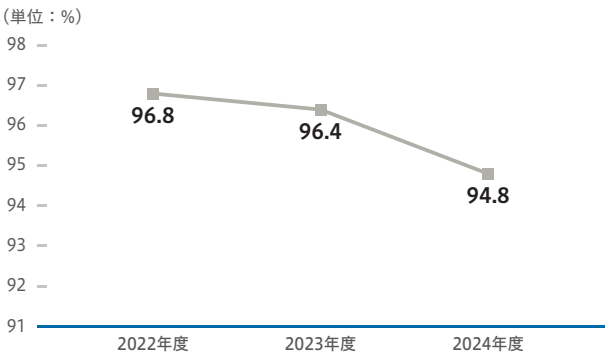
現在、自動車リサイクル法では自動車メーカー等にエアバック、フロン、シュレッダーダスト（以下、ASR：Automobile Shredder residue）の引き取り・破壊・再資源化の義務を課しています。全部再資源化（以下、全部利用）とは、ASRを生じさせない方法で使用済み自動車の再資源化をはかるものです。自動車メーカーは解体事業者等に使用済み自動車の精緻な解体を委託し、全部再資源化プレス（以下、全部利用Aプレス）が製造されます。全部利用Aプレスは、電炉メーカー等へ製鋼原料として納入され、シート・内装部品・ガラスと共に電気炉等へ投入され、効率的にリサイクルされています。

当社は2013年より、コンソーシアム契約を締結した事業者より、全部利用Aプレスの受入を開始しています。電炉トップメーカーとして、全部利用Aプレスの使用実績は国内最大となっています。昨今のシュレッダーダスト処理施設での処理状況のひっ迫を受け、全部利用Aプレスの受入は鉄スクラップの品質確保と、将来にわたる国内資源循環を維持していくために、従来以上に重要性を増しています。当社は全部利用Aプレスの利用促進を通じて、循環型社会の実現に貢献してまいります。

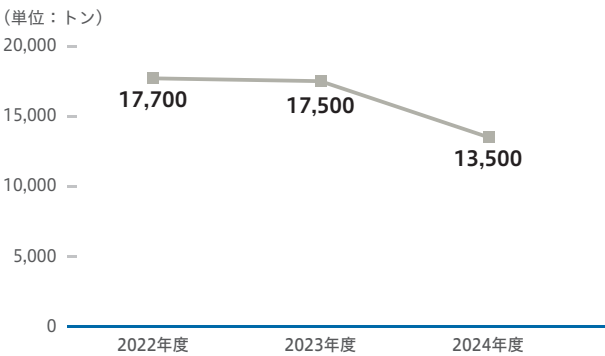
その他の環境負荷データ

	2022年度	2023年度	2024年度
SOx排出量（トン）	287	312	287
NOx排出量（トン）	360	372	247
COD排出量（トン）	9.8	10.3	9.3
水使用量（万m ³ ）	556	611	566
粗鋼生産量（千トン）	3,407	3,608	3,204

全社リサイクル率



全部利用Aプレス使用実績推移



全部利用Aプレス受入開始時期

事業所	THチーム	ARTチーム
田原工場	2015-11-05	2016-04-21
岡山工場	2013-11-07	2014-02-26
九州工場	2014-02-03	2014-04-30
宇都宮工場	2013-10-07	2014-01-21

※ コンソーシアム評価・審査チームは、THチーム（トヨタ・ホンダ等の8社）とARTチーム（日産・マツダ・三菱・SUBARU等13社）があります。

TCFD参照表

TCFD提言による推奨開示事項(概要)		ページ番号
ガバナンス	a) 気候関連リスク・機会に関する取締役会の監視体制	P33,34
	b) 気候関連リスク・機会の評価・管理における経営者の役割	P33,34
戦略	a) 組織が特定した、短期・中期・長期の気候関連リスク・機会	P15-18
	b) 気候関連リスク・機会が組織の事業、戦略、財務計画に及ぼす影響	P16-18
	c) 2℃以下のシナリオを含む様々な気候関連シナリオを考慮した上での、組織戦略のレジリエンス	P16-18
リスクマネジメント	a) 気候関連リスクを特定・評価するための組織のプロセス	P34
	b) 気候関連リスクを管理するための組織のプロセス	P34
	c) 気候関連リスクを特定・評価管理するプロセスが、組織の総合的なリスク管理にどのように統合されているか	P34
指標と目標	a) 組織が自らの戦略とリスク管理プロセスに即して、気候関連リスク・機会を評価する際に用いる指標	P16-18
	b) スコープ1、スコープ2、および該当する場合はスコープ3のGHG排出量、および目標	P35-37
	c) 気候関連リスク・機会を管理するために組織が用いる目標、およびその目標に対する実績	P11-14,17

温室効果ガス排出量算定方法・算定範囲

(1)算定方法

開示情報	算定方法
スコープ1, 2 排出量	「地球温暖化対策の推進に関する法律」、「エネルギーの使用の合理化等に関する法律」および「排出原単位データベース (Ver.3.5)」に沿って算定。
スコープ3 排出量	「サプライチェーンを通じた温室効果ガス排出量算定に関する基本ガイドライン (Ver.2.3)」および「排出原単位データベース (Ver.3.5)」の算定基準に沿って算定。

(2)集計期間

2024年4月から2025年3月

(3)集計範囲

開示情報	集計範囲
スコープ1, 2 排出量	田原工場、岡山工場、九州工場、宇都宮工場の国内4拠点
スコープ3 排出量	本社、田原工場、岡山工場、九州工場、宇都宮工場の国内5拠点

Scope3算定方法

2024年度スコープ3排出量算定の考え方

東京製鐵は当社事業に関連して排出されるスコープ3のCO₂排出量について、以下の手法に基づいて算定しています。
今後もサプライチェーンとの協働を継続し、バリューチェーン全体でのCO₂排出削減に取り組んでまいります。

カテゴリ		CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	割合 (%)	排出算定手法
1	製品・サービス購入	42,185	7.3%	スクラップ供給会社での加工にあたって発生するCO ₂ 排出量は、スクラップ供給会社での鉄スクラップ母材の鉄スクラップへの加工時に使用されたエネルギーの使用量に対して、エネルギー毎に排出係数を乗じて算定した。2024年度は取引先企業全社に、当社向け鉄スクラップ加工にあたってのCO ₂ 排出量調査の依頼を行っており、提出されたデータを全スクラップ供給会社の代表値として使用し、当社全体の国内鉄スクラップ購入量 x 当該企業のCO ₂ 排出原単位として算定を行った。対象範囲は、田原工場（愛知県田原市）、岡山工場（岡山県倉敷市）、九州工場（福岡県北九州市）、宇都宮工場（栃木県宇都宮市）、高松鉄鋼センター（香川県高松市）とし、国内各地より持ち込まれた鉄スクラップの、鉄スクラップ供給会社における加工時のCO ₂ 排出量は以下の通り計算している。2024年度スクラップ購入量約340万t x 加工原単位0.0124t-CO ₂ 42,185t-CO ₂ *スクラップ供給会社の開示データより
2	資本財	76,291	13.1%	資本財に対して、環境省の「サプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出等の算定のための排出原単位データベース（Ver.3.5）」内の排出原単位を使用して算定している。資本財排出原単位3.50t-CO ₂ /百万円 x 2024年度有形固定資産増加額21,797百万円 = 76,291t-CO ₂
3	エネルギー関連活動	134,355	23.1%	調達した燃料およびエネルギーに対して、環境省の「サプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出等の算定のための排出原単位データベース（Ver.3.5）」内の排出原単位を使用して算定している。燃料調達時の排出原単位（電力）0.0682kgCO ₂ e/kWh x 総電力使用量（製鋼+圧延）= 134,355t-CO ₂
4	輸送・配送（上流）	64,007	11.0%	当社における上流の輸送及び物流のCO ₂ 排出量は、スクラップ供給段階（スクラップ供給会社当社国内4工場・岡山/九州/宇都宮/田原）と、製品輸送段階（当社国内4工場・岡山/九州/宇都宮/田原販売先）、2つのステージにおいて検討を行っている。まず、スクラップ供給段階におけるCO ₂ 排出量は、省エネ法に基づくトンキロ法により、CO ₂ 排出量輸送トンキロ x 改良または従来トンキロ法CO ₂ 排出量原単位にて算出している。対象範囲は、田原工場（愛知県田原市）、岡山工場（岡山県倉敷市）、九州工場（福岡県北九州市）、宇都宮工場（栃木県宇都宮市）へ国内各地より持ち込まれた鉄スクラップであり、スクラップ供給会社（代納店）の所在地から持ち込み先工場までの距離（国土地理院による都道府県庁間距離を活用）と輸送貨物重量をもとに計算を行った。トラック輸送は改良トンキロ法、海上輸送は従来トンキロ法を使用した。尚、海外から購入したスクラップは、全体の購入量の1.0%未満と全体に占める割合が低いため、今回の検討対象とはしていない。スクラップ供給会社から当社への輸送段階で発生するCO ₂ 排出量は15,568tであった。また、当社国内4工場起点の販売先への輸送段階におけるCO ₂ 排出量は、省エネ法に基づくトンキロ法により、車種別モード別輸送トンキロを算定している。CO ₂ 排出量輸送トンキロ x 従来トンキロ法CO ₂ 排出原単位。対象範囲は、田原工場、岡山工場、九州工場、宇都宮工場からの当社製品の貨物自動車、船舶、鉄道による輸送。注：①最大積載量は委託運送会社からヒアリングし、25,000kgで設定した。②積載率は委託運送会社からヒアリングし、85%で設定した。③エネルギー消費原単位は①②の条件で、軽油車の燃費使用量算定式に基づき算出した。④終点は各都道府県の県庁所在地とし、輸送距離は距離計算ソフトより求め、推計した。2024年度の国内4工場起点の販売先への輸送段階におけるCO ₂ 排出量は48,438tであった。スクラップ供給会社から当社への輸送段階で発生するCO ₂ 排出量は15,568t、国内4工場起点の販売先への輸送段階におけるCO ₂ 排出量は48,438tとなり、上記2つのCO ₂ 排出量を合算した64,007tが、当社が把握している総量となる。
5	事業から出る廃棄物	4,008	0.7%	当社国内4工場（田原工場、岡山工場、九州工場、宇都宮工場）からの産業廃棄物の中継地・処分場所までの輸送および処理について検討した。産業廃棄物には、鉱さい（スラグ）、ばいじん（ダスト）、廃油・廃グリス、廃プラスチック、木くず他、がれき類、汚泥、レンガ屑、ガラス・陶磁器くず、低濃度・高濃度PCBが含まれる。処理に関わるCO ₂ 排出量は、環境省の「サプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出等の算定のための排出原単位データベース（Ver.3.5）」の排出原単位を使用し、廃棄物の重量と処理方法に基づき、算定している。2024年度廃棄物処理CO ₂ 排出量2,607t 国内4工場の2024年度廃棄物量計約39万t x 各廃棄物（鉱さい・ガラス陶磁器くず・がれき・煤塵・燃え殻・汚泥・廃油・廃酸・廃アルカリ・廃プラスチック・木くず・ゴムくず・金属くず）の処理方法毎原単位（焼却・埋立・リサイクル）2024年度廃棄物処理CO ₂ 排出量2,607t + 2024年度廃棄物輸送CO ₂ 排出量1,401t = 4,008t
6	出張	161	0.0%	2025年3月末時点での当社在籍人員数に1,233名に、従業員あたりの出張排出原単位0.130t/人・年「サプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出等の算定のための排出原単位データベース（Ver.3.5）」を用いて計算した。在籍人員数1,233名x排出原単位0.130t/人 = 160.8t
7	従業員通勤	841	0.1%	当社の全従業員数は、2025年3月末時点で1,233人であるが、基本的に工場勤務の社員のみが自家用車での通勤を行っている。このため、工場勤務の正社員および非正規社員が排出量算定の対象となる。対象範囲は、田原工場、岡山工場、九州工場、宇都宮工場、高松鉄鋼センターへの当社従業員の出勤。算定にあたっては、「サプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出等の算定のための排出原単位データベース（Ver.3.5）」を元に、旅客輸送において各輸送機関から排出される二酸化炭素の排出量を輸送量（人キロ：輸送した人数に輸送した距離を乗じたもの）で掛け合わせ、出勤日数254日を乗じて算定している。以下の計算を行った。189g-CO ₂ /人キロ x 人数1,233名 x 平均通勤距離14.2km x 年間出勤日数254日 = 841.3t
8	リース資産（上流）	-	-	当社はサプライチェーン上流にリース資産を所有しておらず関わりが無いため算定していない。
9	輸送・配送（下流）	32,428	5.6%	当社の主力品種であるH形鋼について、販売先である鉄骨製作工場から、建設工事の現場までの距離を算出し、環境省の「サプライチェーンを通じた組織の温室効果ガス排出等の算定のための排出原単位データベース（Ver.3.5）」内の排出原単位を用いて計算を行った。鉄骨製作工場の所在地から建設工事現場までの距離の測定において、工事現場の住所は便宜上、各市町村庁舎の所在地とし、輸送距離は距離計算ソフトより推計した。また、建設工事の抽出手法は、当社の営業拠点（東京・大阪・名古屋・九州・宇都宮・岡山）にて2024年度に受注した案件を、無作為に3件ずつ、計18件取り出し、改良トンキロ法を用いて平均的なCO ₂ 排出量を算出した。建設工事現場までの製品1tあたりのCO ₂ 排出量0.011t-CO ₂ x 2024年度販売量総計2,948,010t = 32,428t-CO ₂
10	販売した製品の加工	171,785	29.6%	建材製品の加工段階のCO ₂ 排出量は、鉄骨製作工場における加工時のCO ₂ 排出量をバリューチェーンパートナー5社にて算出し、IDEA（v2.1.2）を用いて原単位を導き出した後、当社が2024年度に販売した条鋼製品の販売数量と乗じた。さらに、鋼板製品の加工段階のCO ₂ 排出量は、同じくバリューチェーンパートナー4社にて算出し、IDEA（v2.1.2）を用いて原単位を導き出した後、当社が2024年度に販売した鋼板製品の販売数量と乗じて算出した。鉄骨製作工場原単位0.058t - CO ₂ x 2024年度条鋼製品販売量約120万t = 70,170t、鋼板加工原単位0.0585t - CO ₂ x 2024年度鋼板製品販売量約170万t = 101,615t。この総量70,170t-CO ₂ + 101,615t-CO ₂ = 171,785t-CO ₂ が販売製品の加工段階でのCO ₂ 排出量となる。
11	販売した製品の使用	-	-	当社製品は、素材として販売先に供給される為、販売先での加工使用となる。従って、「販売製品の使用」におけるCO ₂ 排出量は「販売製品の加工」に内包されているとみなすことが出来るため、関連性が無い。
12	販売した製品の廃棄	42,185	7.3%	スクラップ供給会社での加工にあたって発生するCO ₂ 排出量は、スクラップ供給会社での鉄スクラップ母材の鉄スクラップへの加工時に使用されたエネルギーの使用量に対して、エネルギー毎に排出係数を乗じて算定した。2024年度は取引先企業全社に、当社向け鉄スクラップ加工にあたってのCO ₂ 排出量調査の依頼を行っており、提出されたデータを全スクラップ供給会社の代表値として使用し、当社全体の国内鉄スクラップ購入量 x 当該企業のCO ₂ 排出原単位として算定を行った。対象範囲は、田原工場（愛知県田原市）、岡山工場（岡山県倉敷市）、九州工場（福岡県北九州市）、宇都宮工場（栃木県宇都宮市）、高松鉄鋼センター（香川県高松市）とし、国内各地より持ち込まれた鉄スクラップの、鉄スクラップ供給会社における加工時のCO ₂ 排出量は以下の通り計算している。2024年度スクラップ購入量約340万t x 加工原単位0.0124t-CO ₂ = 42,185t-CO ₂ *スクラップ供給会社の開示データより
13	リース資産（下流）	-	-	当社はサプライチェーン下流にリース資産を所有しておらず関わりが無いため算定していない。
14	フランチャイズ	-	-	当社グループは鉄鋼事業を営む「東京製鐵株式会社」一社のみで構成されているため、算定を行っていない。
15	投資	12,980	2.2%	韓国・東国製鋼のスコープ1、2の排出量（2024年1月 - 12月）1,298,000tCO ₂ eに対して、当社の出資比率約1%を乗じて算出した。なお、当社が出資する企業は韓国の東国製鋼1社のみである。
合計		581,225	100.0%	

取引先企業との協働

トヨタ自動車が生産する複数車種に当社鋼材が採用

2025年10月、トヨタ自動車株式会社が生産する複数車種において、当社の熱延鋼板（酸洗）が採用されました。今回採用された鋼材は、鉄スクラップ100%を原料とし、電炉法により製造された当社の酸洗コイルです。製造時のCO₂排出量は約400kg / トンと、従来の高炉法に比べ約5分の1に抑えられるほか、資源循環・アップサイクルの観点からも高く評価される製品です。また、当社の自動車用鋼板は590MPa級までのラインナップを揃えています。

従来、自動車用鋼板には成分管理や品質安定性の点で電炉材の適用は難しいとされてきました。グローバルには、電炉材による自動車用鋼板への実用例はありますが、銑鉄由来の鉄源で鉄スクラップを希釈したものが大半を占めており（当社調べ）、鉄スクラップのみを原料としてアップサイクルした事例は極めて限られています。当社は、長年にわたる技術開発とともに2012年度から3年連続で参画した環境省の調査事業・実証事業等を経て、老廃スクラップを高級鋼材へと再生するアップサイクル技術を磨いてきました。本件は、当社の「グリーンEV鋼板事業推進室」が掲げる2025年度中の量産供給目標の一環として実現したものであり、電炉法によるグリーン鋼材の可能性を、サーキュラーエコノミーの実現とともに自動車用途で実証する重要なマイルストーンとなります。



当社酸洗コイル



グリーンEV鋼板事業推進室

2022年10月には、トヨタ自動車の競技車両「ORC ROOKIE GR Corolla H2 Concept」に当社の鋼板製品が採用され、岡山県で開催された「ENEOS スーパー耐久シリーズ 2022 Powered by Hankook」の「第6戦スーパー耐久レース in 岡山」にて走行しています。当社は「モータースポーツを起点としたもっといいクルマづくり・カーボンニュートラル実現に向けた選択肢拡大」を掲げるトヨタ自動車の思いに共鳴し、その競技車両（水素エンジン車両）に当社材の採用を働きかけ、協働に繋がりました。



当社鋼材が採用された
「ORC ROOKIE GR Corolla H2 Concept」



当社の鋼材で製作された
「サスペンションロアアーム」

株式会社FOMMとの協働 ～アップサイクルカー・プロジェクト

2023年6月、神奈川県横浜市のベンチャー企業「株式会社FOMM」の協力のもと、「限りなく多く電炉の鉄を使った」アップサイクルカーが完成しました。

同社の小型EV「FOMM ONE」で使用している高炉鋼の部品（普通鋼の鋼板を加工したもの）のうち、最終的に約72%について鉄スクラップを「アップサイクル」した当社の電炉材に置き換えることに成功しています。完成車については安全性をしっかりと証明すべく、茨城県つくば市の一般財団法人日本自動車研究所にて衝突実験を行い、満足のいく結果を得ました。その後、それぞれナンバープレートを取得し、現在は各事業所に配備され社用車として活躍しています。



衝突実験の様子



社用車として活用

プラチナ構想ネットワークより「優秀賞(アップサイクル賞)」を受賞

当社は今般、プラチナ構想ネットワーク(会長:小宮山宏・三菱総合研究所理事長)より、「第12回プラチナ大賞」の優秀賞(アップサイクル賞)を受賞し、2024年11月6日に東京・銀座の時事通信ホールで受賞式典が行われました。「プラチナ構想ネットワーク」は、環境と調和のとれた持続可能な社会を「プラチナ社会」と名づけ、その実現に取り組む自治体や企業などから成る連携組織で、毎年「プラチナ大賞」を設け、イノベーションや卓越したアイディアによって地域や社会の課題解決に資する取り組みを表彰しています。

受賞対象は「壊したビルから、クルマを造る。～広がる、鉄スクラップ活用の可能性～」と題して、ベンチャー EVメーカー株式会社FOMMと協働して進めた「アップサイクルカー・プロジェクト」です。本プロジェクトは、「鉄使用の主流」とも言える「自動車」に、果たして「電炉の鉄」はどこまで「使える」のか?この問いに一つの答えを出すべく、FOMMの自動車にどこまで当社鋼材を使えるか、という大きな実験であり、最終的に車体に使用されている構造部材のうち、使用されているものの72%をアップサイクルした当社の鉄にチェンジできました。

当社はこれからも、老廃スクラップを多様な用途に使える鉄に生まれ変わらせるイノベーション「アップサイクル」の取り組みをさらに加速させてまいります。



受賞式の模様

キャノンのプリンティング製品に当社鋼材を供給開始 使用済み複合機から分別した鉄スクラップの資源循環を促進

2025年1月、キャノン株式会社の、オフィス向け複合機、家庭用インクジェットプリンター、大判インクジェットプリンター、商業印刷機などのプリンティング製品において、2025年に発売する新製品の一部より、当社鋼材が採用されることとなりました。今後、電炉鋼板を採用するプリンティング製品は順次拡大していきます。

電炉鋼板は、使用済み製品から回収した鉄スクラップを原料として電気炉で製造するリサイクル材料です。そのため、新規資源の投入量を減らすことができ、資源循環率を高める効果があります。さらに、鉄鉱石を原料とする一般的な鋼材である高炉鋼板と比較して製造時のCO₂排出量を約5分の1に抑えることができるため、脱炭素にも貢献できると注目を集めています。鋼材は、キャノンのプリンティング製品では樹脂材料(プラスチック)に続いて、重量比で2番目に多く使用されている材料です。このたび、電炉鋼板の加工特性を見極め、加工工程の最適化を図ることなどにより採用が可能になりました。

また、キャノンのグループ会社のキャノンエコロジーインダストリー株式会社では、回収した使用済み複合機から鉄スクラップを高精度に分別し、純度を高めた鉄スクラップを当社に売却しており、2020年4月から2024年3月までの合計で、5,000トン以上納入いただきました。



キャノンが使用する当社鋼材



キャノンエコロジーインダストリーが回収した複合機から取り出した鉄
(左:銅が付いた状態の鉄、右:純度99%に分別した鉄)



ヤマハ発動機より『リージョナル環境貢献賞』を受賞

2025年6月、当社は、ヤマハ発動機株式会社の「2025 YAMAHA Global Suppliers Conference」内の表彰式において、『リージョナル環境貢献賞/Regional Environmental Contribution』を受賞いたしました。

この表彰は、ヤマハ発動機がさまざまな分野で(技術開発・原価革新・環境貢献・品質改善など)優れた功績を残したサプライヤーを表彰するものです。この度の『リージョナル環境貢献賞』の受賞は、二輪車製品の出荷に用いられる梱包枠の原材料として、国内で初めて電炉鋼板を供給したことが評価されたものです。



表彰盾

取引先企業との協働

パナソニックグループとの協働

クローズドループ資源循環スキームの拡大

当社は、2013年よりパナソニックグループと連携して、家電リサイクル工場から回収した鉄スクラップを再び製品原料として使用していただくクローズドループ資源循環スキームを構築しています。

循環スキームの拡大に向けて、取り組みを進める中、2023年度はパナソニックエレクトリックワークス社新潟工場および同ライティングシステムズ伊賀工場と新たに取引をスタートすることができました。

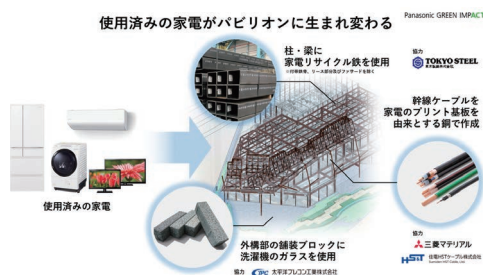
特に新潟工場では生産過程で発生したスクラップを新たに活用しており、10年以上続く循環スキームの取り組みの中で加工スクラップ（鋼板を加工した際に発生する打ち抜き屑など）を使用した運用は今回が初めてとなります。

更に2024年4月からはパナソニックホームズ湖東工場にも取り組みに加わっていただきました。



2025大阪・関西万博パナソニックグループ パビリオン「ノモノの国」に、使用済み家電からリサイクルした当社鋼材が採用

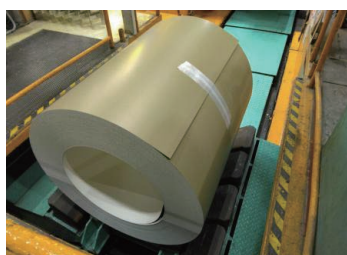
パナソニックグループの「資源循環型パビリオン建築を実現したい」との思いに共鳴し、この協働に繋がりました。パビリオンに使用される鋼材約118トン（付帯鉄骨、リース部分およびファサードを除く）のうちの約82%、主な柱・梁（接合部のプレート等を除く）の約98%にあたる97.1トンに当社のリサイクル鋼材が使用されました。さらに万博期間終了後には、再び鉄スクラップとして当社に戻り、新たな鋼材として生まれ変わった後にパナソニックグループ製品の原料となります。



千代田鋼鉄工業株式会社との協働

当社は2024年5月より、異形棒鋼・カラー鋼板メーカーである千代田鋼鉄工業株式会社（以下、千代田鋼鉄工業）へカラーガルバリウム鋼板の原板となるホットコイルの供給を開始いたしました。2024年9月には、システム建築やプレハブなどを展開する株式会社内藤ハウスの「KIT-Base+」の屋根材に当社ホットコイルを用いたカラーガルバリウム鋼板が初めて採用され、長野県松本市の公共施設に使用されました。今回のような屋根材への採用には、耐候性や耐食性が求められるため、当製品が十分な性能を保持していることが評価されたものと考えています。

当社は千代田鋼鉄工業に対し数年前より亜鉛めっきコイルを供給し、千代田鋼鉄工業でカラー塗装、販売いただいておりますが、至近は主に建造物の内装材用途として販路を広めていました。今回のカラーガルバリウム鋼板へのホットコイル供給は、内装用途に限らず外装用カラー鋼板需要への取り組みの第一歩として捉えており、更なる需要取り込みを計画しています。



カラー鋼板



屋根材として使用



岡山工場にて新しい「デマンド・レスポンス(上げDR)」がスタート ～中国電力との協働を通じて再エネの拡大に電炉が貢献～

当社は、2025年度より、岡山工場において、中国電力株式会社との協働を通じた新しい形の「デマンド・レスポンス(上げDR)」を開始しました。

「上げDR」とは、太陽光発電等の再生可能エネルギーの導入の進展に加え、電力需要の減少等により、電力の供給量が需要量を上回りやすい傾向にある春・秋の昼間に、電力会社の要請に応じて工場を稼働させることで再生可能エネルギーを有効活用する取り組みで、当社では2018年秋から九州工場にて開始しました。

近年、中国エリアでは、太陽光発電の導入量が増加しています。電力の需給バランスを維持するため、再生可能エネルギーからの発電を一時的に抑える出力制御は、2025年度で太陽光・風力発電の導入量の約2.82% (2.75億kWh)にのぼる、との見通しとなっており、さらに、2034年度には、約16%まで拡大すると試算されています。「せっかく導入した再エネが使われない」という状況にならないように、電力を柔軟に使用できる電炉を活用した「上げDR」は、再生可能エネルギーの拡大による電力需給の変動の一部を吸収するポテンシャルがあるものとして、社会的な注目を集めています。

今般、岡山工場は中国電力と「上げDR」の新スキームを構築しました。従来の「上げDR」の要素である、電力会社の要請に基づいて再生可能エネルギーの余剰発生が予想される春・秋の昼間に工場の稼働を増やすことに加え、決定されたベースラインを上回る電力を使用した場合には、その上振れ分を「上げDR」による需要創出量として見なし、中国電力から当該使用電力が再生可能エネルギーであることの証明を受けることで、「実質再エネ・CO₂フリー」の電気による生産を実現します。「上げDR」の実施によって得られた環境価値は、岡山工場における電力起因CO₂の排出削減や、当社低CO₂鋼材ブランド「ほぼゼロ」の構築に使用していく方針です。

新スキームの「上げDR」は、2025年4月～6月、同10月～11月、2026年3月の計6カ月で実施する計画です。既に4月～6月の3カ月累計で約730万kWhの電力需要を創出し、約3,800tのCO₂を削減しました。

これにより、岡山工場では、製造段階におけるCO₂排出量を削減した「脱炭素・循環型鋼材」の生産を進め、社会全体のカーボンマイナスに貢献することが可能となります。

中国電力においても、中国エリアで余剰となる再生可能エネルギーの有効活用に貢献することが可能となるため、電力会社と需要家の双方にとって意義のある取り組みとなっています。

当社は、今後も国内4工場における電炉ならではの柔軟な操業を生かし、各電力会社と連携した「上げDR」に積極的に取り組むことで、昼間生産量の増加を通じた長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」の実現を推し進めると共に、わが国の電力需給バランスの調整弁として再生可能エネルギーの導入拡大に貢献してまいります。

トピックス: ブルームバーク NEF「日本の鉄鋼業界の脱炭素化:経済性と今後の道筋」

日本が2050年のネットゼロ目標を達成するためには、石炭に依存する鉄鋼生産からの温室効果ガス排出削減が重要です。国内排出量の約13%を占める日本の鉄鋼業界は、国内需要の減少と国際競争の激化により構造的・経済的な圧力に直面しています。2025年12月に公表されたブルームバークNEF (BNEF)のレポート「日本の鉄鋼業界の脱炭素化:経済性と今後の道筋」によると、日本が気候変動目標の達成軌道を維持しつつコスト競争力を維持するには、技術革新と政策を通じて、鉄鋼生産におけるあらゆる低排出の選択肢を最大限に活用する必要があります。

低排出鋼の製造手法の多くがまだ研究開発段階にある中で、日本は既存のスクラップ電気炉の稼働率を最大化することで、鉄鋼部門の排出量削減を直ちに進めることができます。BNEFの分析では、これは現時点で日本における最も経済的な低排出鋼の製造手法の一つです。政府が現在輸出されているスクラップ量を国内の鉄鋼業界に振り向ける政策を導入することで、さらなる支援が可能となります。BNEFの分析によると、2023年に日本が輸出した690万トンのスクラップ鉄を国内で活用すれば、1トンの鉄を生産するのに1.2トンのスクラップを使用すると仮定して、580万トンの低炭素電気炉鋼を生産できます。この場合、日本は直接的なCO₂排出量を980万トン回避できる可能性があり、これは2024年における鉄鋼業界のスコープ1および2排出量の約7%に相当します。さらに、スクラップ電気炉プロセスをクリーン電力で稼働させれば、追加で1,390万トンのCO₂を削減でき、合計で最大2,370万トンの排出量削減が可能となります。

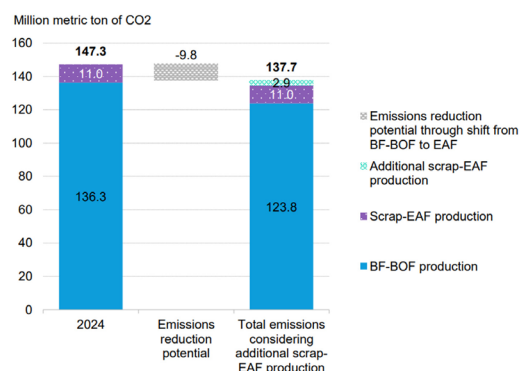
図 1: 2030 年における日本の鉄鋼生産の平準化コスト (LCOS)



出典: ブルームバークNEF

注: BF-BOF-CCS-DAC およびBF-BOF は改修設備を指し、それ以外は新設設備を示す。水素はサウジアラビア産ブルーアンモニアの分解によるものを想定。二酸化炭素回収・貯留 (CCS) はパイプラインおよび海上貯留を前提としている。BF-BOF は高炉-転炉法 (Blast Furnace-Basic Oxygen Furnace) の排出を指す。DAC は直接空気回収 (Direct Air Capture)、H₂DR-EAF は水素直接還元-電気炉 (Hydrogen-based Direct Reduction-Electric Arc Furnace) を意味する。

図 17: 日本の鉄鋼業におけるスクラップ輸出を EAF 生産に転用した場合の想定燃料起源排出削減量



取引先企業との協働

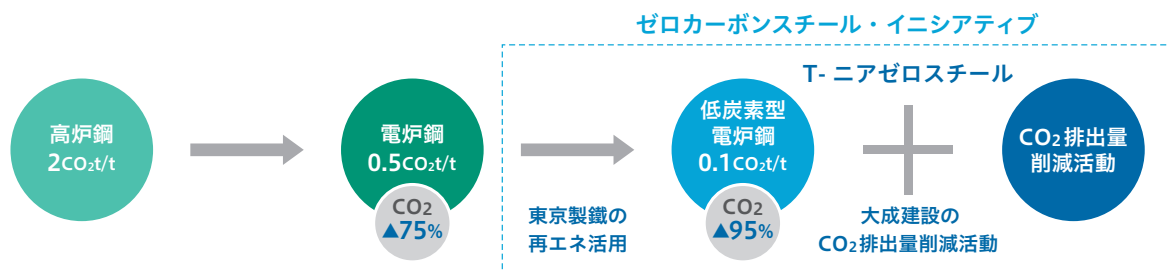
大成建設株式会社との協働

当社は、2023年4月、建設物のライフサイクルでのCO₂排出量を正味ゼロにするゼロカーボンビルの建設を推進するため、大手総合建設会社の大成建設と連携し、鋼材製造時の脱炭素化および鋼材の調達から解体・回収までの資源循環サイクルの構築に向けた取り組み「ゼロカーボンスチール・イニシアティブ」を始動しました。この仕組みで製造される鋼材を「T-ニアゼロスチール」とし、脱炭素・循環型社会の実現に貢献します。

電炉鋼材を用いて以下のプロセスで製造時のCO₂排出量を削減。

- ① 柱・大梁を含む構造骨組に用いる鋼材のほとんどを電炉鋼材で製造
- ② 高炉鋼材に比べCO₂排出量は0.5tCO₂/鉄tに削減。(CO₂排出量を全体累計で75%削減)
- ③ 本イニシアティブにより、第一段階で鋼材生産プロセスに用いる電力を当社が再エネ電力等で代替し、低炭素型電炉鋼を製造
- ④ CO₂排出量は0.1tCO₂/鉄tに削減。(CO₂排出量を全体累計で95%削減)
- ⑤ 第二段階で残り5%のCO₂排出量削減に向けて、当社と大成建設が連携して鋼材生産プロセスの脱炭素化に向けた設備投資や省エネルギー活動、CO₂削減・除去への貢献活動等を実施する。

脱炭素化に向けたプロセスと当社・大成建設の連携によるゼロカーボンスチール・イニシアティブ



トピックス: 資源循環レポート「2030年、鉄鋼資源循環の姿」

2025年12月、当社は社内に立ち上げたスクラップ研究チームによる分析のもと、2030年における日本の「循環鋼比率 (CSR = サークュラー・スチール・レシオ)」が67.2%になるとの推計値を公表しました。循環鋼比率は当社が独自に定義した概念で、国内向けに生産される鉄鋼製品のうち何%が国内発生した鉄スクラップ由来かを表したものです。

当社の試算では、2030年の鉄鋼内需は5,385万トンと推計され、品種別の需要量を生産方式で割り振ると、電炉内需(除く鋳物)の比率は60.9%となる見込みです。さらに、2030年の鉄スクラップ発生量を3,826万トンと想定し、その内訳は上級スクラップが1,726万トン、下級スクラップを2,100万トンと分析しました。今後、高炉や電炉、鋳物の各メーカーで必要となる鉄スクラップの数量から推定すると、需給比率は上級スクラップで87.5%、下級スクラップで106.9%となり、日本で発生する鉄スクラップが国内でフル活用された場合、国内需要の99.6%を国内発生のみで満たせると考えました。この結果、2030年に国内で発生する鉄スクラップを原料に生産される鉄鋼製品は3,620万トン。鉄鋼内需の5,385万トンに対し、67.2%が循環鋼で供給できると推計しました。

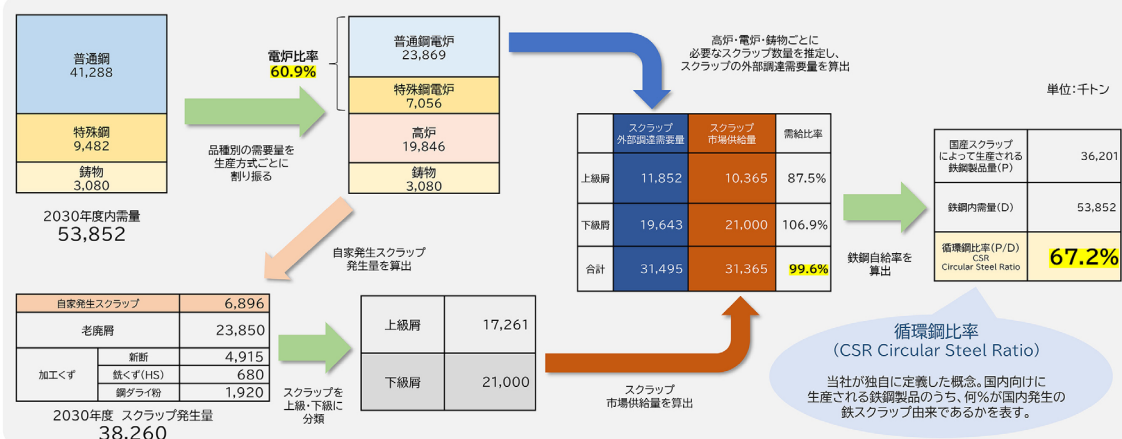
まとめ 2030年における日本の鉄鋼資源循環の姿

調査結果

日本で発生するスクラップを輸出せず、フルに活用できれば…
循環鋼比率 (CSR: Circular Steel Ratio) は 67.2% となり、このとき
電炉比率 (内需比、除く鋳物) は 60.9% となり、
スクラップ需要の 99.6% を国内スクラップで満たすことができる

政府への提言

公共投資を通じて建物やインフラの形で鉄を所有している
 行政官庁は、**完全循環型社会実現**のため、
 率先して都市鉱山を活用すること、
 すなわち、循環鋼材を積極的に使用することが望まれる



スマートファクトリープロジェクト

当社は、安全・環境・品質・カーボンニュートラルに続く5本目の柱として、スマートファクトリー推進プロジェクトを展開しています。長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」の実現に向けた全社的な取り組みを通じ、中期的な目標である2030年生産量600万トンを現在の人員数で成し遂げるための体制構築を目指しています。

スマートファクトリーとは、総務省が発したIndustry4.0 (2016年)を包含する「超スマート社会」Society5.0 (2017年)と方向を一にするものです。前身の「業務改善プロジェクト」を2017年に発足させ、2019年には「基幹システム更新プロジェクト」を始動、2021年よりそれらを包括する「全社スマートファクトリー推進委員会」を立ち上げました。受発注業務、生産業務、および、老朽化した生産設備のスマート化と同時に、経済産業省がDXレポート(2018年)で言及した「2025年の崖」への対応を進めています。IoTやAI等の積極的な活用によりQCDF(品質・コスト・納期・柔軟性)の更なる向上をはかることで、企業業績の拡大と組織の変革に努めています。

受注システム「とうてつ君」の開発と、ミルシート電子化 資材購入システム「KATTE」の開発

当社では、受発注業務におけるDX(デジタルトランスフォーメーション)の取り組みを進展させ、製品の販売に関して、顧客が直接、発注内容を入力するウェブシステム「とうてつ君」を開発し、2021年12月にほぼ全ての顧客企業で導入が完了しました。また、主原料の鉄スクラップと副原料を除き、当社が購入する全ての資材を一括管理するウェブシステム「KATTE(カッテ)」を導入しました。2021年11月から本稼働を始めており、こちらも大半の顧客企業での導入が完了しています。これまでファックスなど書面で行っていた受発注作業がペーパーレスとなり、大幅な省資源化と省力化、業務効率の向上を見込んでいます。また、顧客にとっては鋼材の発注がスムーズにできることがメリットとなると考えています。



H形鋼



ホットコイル

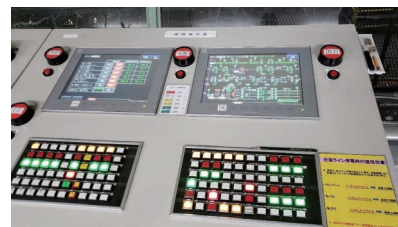
老朽化設備のDX

老朽化する設備を多く保有する鉄鋼業界では、生産設備のDXが大きな課題とされています。ここでは1979年操業開始の岡山工場・棒鋼工場での主幹盤更新に伴う当社のDX推進事例をご紹介します。2021年に、圧延機や表示器の一部は操業開始当時のまま、圧延機の操作用品と主幹盤更新を実施し、汎用基板を用いたオープンシステムに変貌させました。また、シーケンサの更新を行い、GOT(Graphic Operation Terminal)という汎用表示器を用いてトラッキングや生産管理を可能とするシステムを開発しました。結果、操業開始から長い年月を経ている岡山工場において、最新工場にひけをとらない情報管理ができるようになりました。



【メーカー】
主幹盤更新(汎用基板)

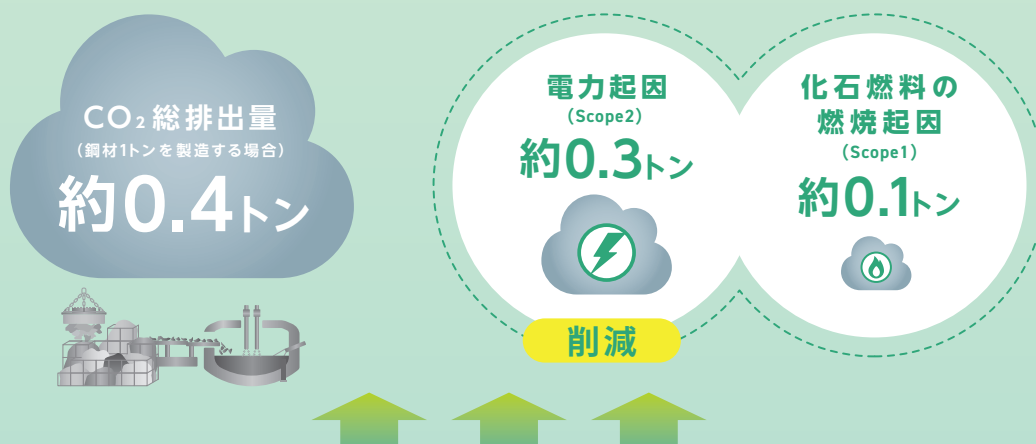
【現場社員開発】
トラッキング・生産管理
(Graphic Operation
Terminalの活用)



東京製鐵の低CO₂鋼材「ほぼゼロ」

電気炉 × 再生可能エネルギーで 製造時のCO₂排出量をほぼゼロまで削減

「ほぼゼロ」は東京製鐵の未来志向のチャレンジ精神から生まれた、新しい低CO₂鋼材です。
再生可能エネルギーを活用し、製造時の電力に起因するCO₂を削減しました。

製造時のCO₂排出量CO₂排出量の内訳

鋼材製造時の電力に対し「追加性のある非化石証書」や

「デマンド・レスポンス(上げDR)」を活用して電力起因のCO₂排出量を削減

太陽光
再生可能エネルギー由来の電力

デマンド
レスポンス
(上げDR)

非化石
証書
FIT

追加性のある
非化石証書

東京製鐵の海外向けグリーンスチールの新ブランド「enso®」

東京製鐵は、2024年6月にStemcor社（本社：ロンドン）との協働により、海外市場向けに新たなグリーン鋼材ブランド「enso®」を立ち上げました。

このブランドは、欧州を中心に高まる世界のグリーン鋼材の需要に応えるために誕生しました。

当社は、これまでも欧州市場の様々な産業のお客様にホットコイルや厚板を安定的に供給してきました。

当社は30年以上にわたって電気炉で100%スクラップを原料に高品質な鋼板の製造技術の確立に邁進してきました。

その結果、資源循環やCO₂排出の点で圧倒的に優れた鋼板製品を提供できるようになりました。

こうした価値をお客様に分かりやすく伝え、他社製品と明確に差別化するために、enso®ブランドが必要だと考えています。

enso®のロゴは、円相をモチーフにし、グレーからグリーンへと移行するデザインです。

このデザインは、炭素集約的な生産から持続可能な生産へのシフトを象徴しています。

ブランドの基礎となるCO₂排出量は、国際的に認められたEPD（環境製品宣言）に基づく信頼性のある数値を提供しています。

この取り組みにより、当社のグリーン鋼材の地位を更に強化し、持続可能な社会の実現に一層貢献していきます。

enso®ブランドは2024年6月の立ち上げ以来、欧州市場を中心にホットコイルや厚板の販売を進めており、累計で10万トン近い実績を達成しています。

一方、当社のグリーンスチールは欧州以外の海外市場でも高い評価を得ており、2025年にはシンガポール向けに厚板6,000トンを「Ultra Low CO₂ emissions steel」として供給するなど、アジア地域においても環境配慮型鋼材への需要が高まっています。

当社はCO₂データの整備を進めており、EPD、リサイクル率96%以上、スクラップ100%といった環境性能について透明性の高い情報提供が可能です。引き続き、enso®ブランドを欧州市場で展開するとともに、環境性能を重視する他の地域においても当社のグリーンスチールの採用拡大を図り、そこで得られた知見を国内市場にも反映していく考えです。



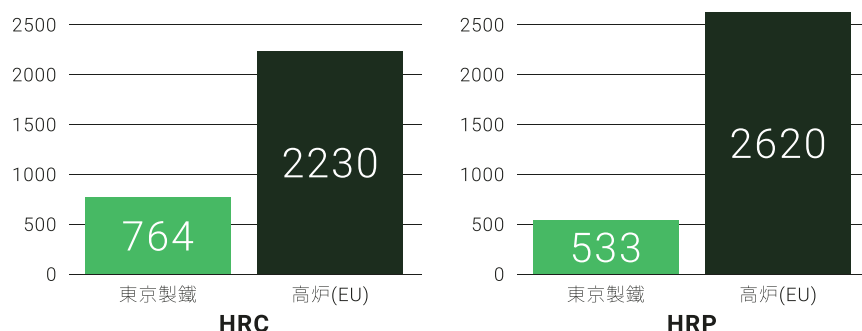
enso®の紹介ホームページ及びパンフレットは、多様性を持つ欧州各国への販売を視野に入れており、現在、英語・ドイツ語・スペイン語・スウェーデン語、バルトガル語の欧州各言語に対応しております。



パンフレット

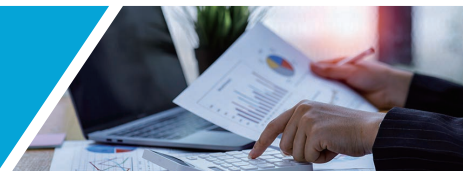
◀ enso®ホームページ

EPD GWP A1-A3 (Kg 二酸化炭素 eq/鉄MT)



一般公開されているEPD環境製品宣言との比較

業績ハイライト

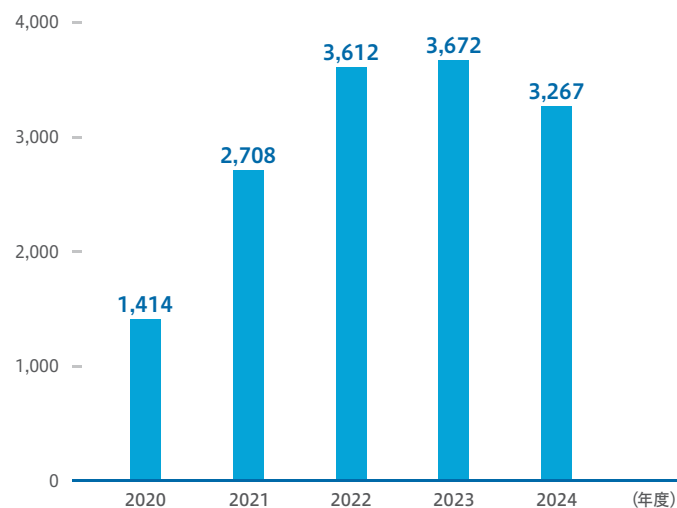


		第102期	第103期	第104期	第105期	第106期	第107期
決算期(年度)		2015	2016	2017	2018	2019	2020
経営業績	売上高(百万円)	134,159	121,748	164,137	207,109	179,924	141,448
	経常利益(百万円)	18,039	11,164	11,803	17,311	17,858	4,994
	当期純利益(百万円)	19,156	11,140	11,305	15,444	13,795	5,889
	減価償却費(百万円)	3,798	4,004	4,193	4,626	5,297	5,563
	研究開発費(百万円)	119	246	215	271	217	176
財務状況	資本金(百万円)	30,894	30,894	30,894	30,894	30,894	30,894
	発行済株式総数(株)	155,064,249	155,064,249	155,064,249	155,064,249	155,064,249	155,064,249
	純資産額(百万円)	98,243	109,203	117,989	125,885	129,892	130,903
	総資産額(百万円)	140,164	150,366	174,271	185,673	178,313	185,887
一株当たり情報	1株当たり純資産額(円)	681.95	758.03	829.8	921.57	1,014.73	1,093.64
	1株当たり配当額(円)	8.00	10.00	10.00	13.00	15.00	16.00
	1株当たり 当期純利益金額(円)	129.02	77.33	78.88	110.03	103.45	48.04
財務指標	自己資本比率(%)	70.1	72.6	67.7	67.8	72.8	70.4
	自己資本利益率(%)	21.0	10.7	10.0	12.7	10.8	4.5
	株価収益率(倍)	5.19	12.09	10.84	8.74	6.53	17.63
	配当性向(%)	6.1	12.9	12.7	11.8	14.5	33.3
キャッシュフロー	営業活動による キャッシュ・フロー (百万円)	26,627	14,641	17,093	18,991	23,738	7,585
	投資活動による キャッシュ・フロー (百万円)	△4,194	△4,657	△7,703	△7,151	△9,153	△8,952
	財務活動による キャッシュ・フロー (百万円)	△14,691	△10,297	△3,239	△6,488	△7,997	△7,220
	期末残高 現金及び 現金同等物(百万円)	48,756	48,448	54,676	60,174	66,746	58,332
その他	従業員数(名)	936	934	940	948	989	1,020
	最高株価(円)	988	1086	1,068	1,034	963	854
	最低株価(円)	636	537	808	755	565	591
	二酸化炭素排出量 (Scope1+2)(kt)	1,151	1,115	1,198	1,266	1,053	891
	粗鋼生産量(千トン)	2,189	2,241	2,580	2,860	2,563	2,243
	販売数量(千トン)	2,151	2,135	2,456	2,714	2,496	2,189
	平均販売単価 (千円/トン)	62.3	57.0	66.8	76.3	72.1	64.6

第108期	第109期	第110期	第111期
2021	2022	2023	2024
270,883	361,245	367,242	326,775
33,426	39,257	39,719	31,612
31,937	30,848	27,958	21,203
4,558	5,032	5,934	6,809
164	172	461	284
30,894	30,894	30,894	30,894
155,064,249	155,064,249	155,064,249	110,064,249
158,280	179,254	203,907	209,918
240,325	270,975	310,604	292,973
1,366.98	1,618.17	1,867.20	2,014.68
25.00	40.00	50.00	50.00
269.79	272.44	253.51	197.96
65.9	66.2	65.6	71.7
22.1	18.3	14.6	10.2
4.31	5.01	6.56	8.03
9.3	14.7	19.7	25.3
26,913	39,767	53,376	19,588
△9,676	△11,904	△18,202	△21,876
△7,483	△11,696	△8,140	△13,766
68,644	85,074	112,219	96,111
1,028	1,055	1,103	1,135
1,523	1,669	1,921	2,085
805	1,076	1,272	1,425
1,125	1,252	1,414	1,219
3,033	3,407	3,608	3,204
2,799	3,274	3,433	3,139
96.7	110.3	107.0	104.1

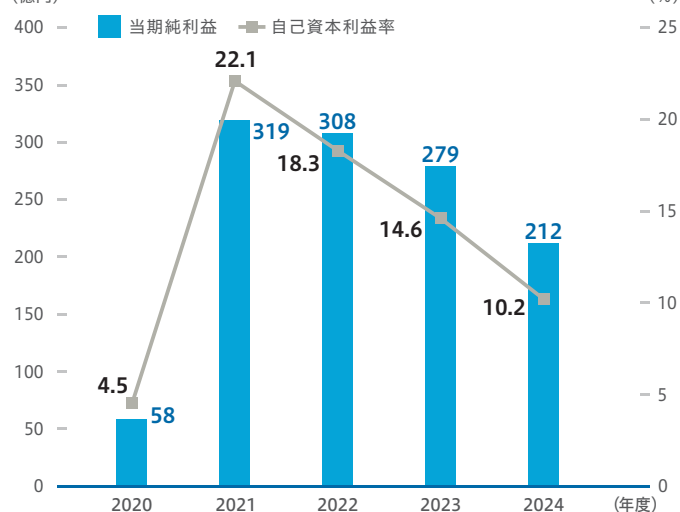
売上高

(億円)



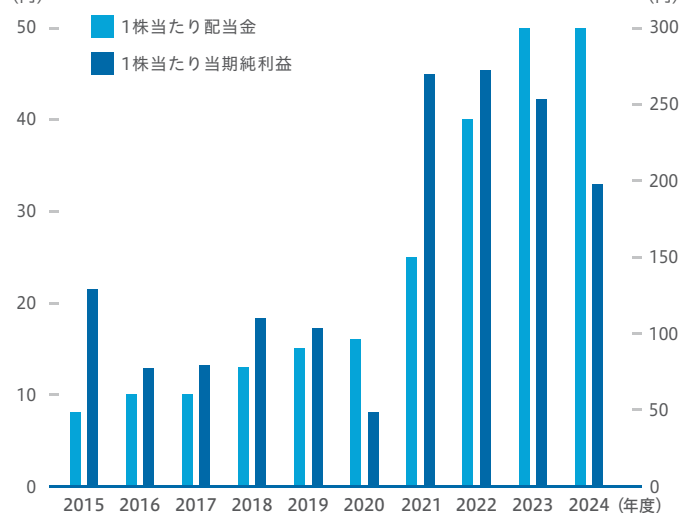
当期純利益/ROE

(億円)



1株当たり配当金/当期純利益

(円)



貸借対照表

(単位:百万円)

	前事業年度 (2024年3月31日)	当事業年度 (2025年3月31日)
資産の部		
流動資産		
現金及び預金	52,219	21,111
電子記録債権	1,026	958
売掛金	35,820	28,260
有価証券	60,000	75,000
商品及び製品	30,267	21,605
原材料及び貯蔵品	13,987	15,294
その他	2,413	1,953
貸倒引当金	△38	△30
流動資産合計	195,696	164,153
固定資産		
有形固定資産		
建物	61,921	64,272
減価償却累計額及び減損損失累計額	△54,852	△55,412
建物(純額)	7,069	8,859
構築物	25,768	26,437
減価償却累計額及び減損損失累計額	△23,333	△23,503
構築物(純額)	2,434	2,933
機械及び装置	344,971	353,750
減価償却累計額及び減損損失累計額	△315,591	△312,826
機械及び装置(純額)	29,379	40,923
車両運搬具	1,185	1,601
減価償却累計額及び減損損失累計額	△839	△977
車両運搬具(純額)	346	623
工具、器具及び備品	16,148	16,486
減価償却累計額及び減損損失累計額	△10,997	△11,303
工具、器具及び備品(純額)	5,151	5,182
土地	33,060	33,060
リース資産	787	859
減価償却累計額	△179	△236
リース資産(純額)	608	622
建設仮勘定	8,181	10,554
有形固定資産合計	86,231	102,760
無形固定資産		
ソフトウェア	330	441
その他	19	19
無形固定資産合計	350	460
投資その他の資産		
投資有価証券	28,110	25,392
長期貸付金	64	56
長期前払費用	42	45
その他	107	104
貸倒引当金	△0	△0
投資その他の資産合計	28,325	25,598
固定資産合計	114,907	128,820
資産合計	310,604	292,973

(単位:百万円)

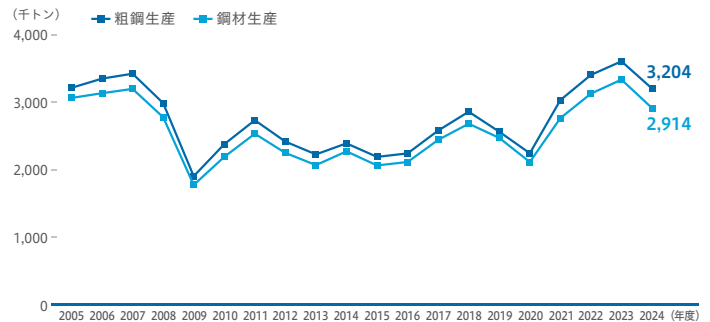
	前事業年度 (2024年3月31日)	当事業年度 (2025年3月31日)
負債の部		
流動負債		
電子記録債務	2,241	1,656
買掛金	52,253	35,471
未払金	5,492	7,352
未払費用	16,546	13,334
未払法人税等	7,917	3,318
未払消費税等	—	904
契約負債	3,591	2,852
預り金	206	148
賞与引当金	1,054	884
その他	250	184
流動負債合計	89,554	66,107
固定負債		
退職給付引当金	6,647	6,517
リース債務	—	39
資産除去債務	189	189
繰延税金負債	4,429	4,564
その他	5,876	5,636
固定負債合計	17,142	16,947
負債合計	106,696	83,055
純資産の部		
株主資本		
資本金	30,894	30,894
資本剰余金		
資本準備金	28,844	28,844
その他資本剰余金	16	—
資本剰余金合計	28,861	28,844
利益剰余金		
利益準備金	3,863	3,863
その他利益剰余金		
圧縮記帳債立金	1,456	1,358
繰越利益剰余金	169,312	142,741
利益剰余金合計	174,633	147,963
自己株式	△43,299	△9,140
株主資本合計	191,090	198,562
評価・換算差額等		
その他有価証券評価差額金	12,817	11,356
評価・換算差額等合計	12,817	11,356
純資産合計	203,907	209,918
負債純資産合計	310,604	292,973

損益計算書

(単位:百万円)

	前事業年度 (2023年4月1日から 2024年3月31日まで)	当事業年度 (2024年4月1日から 2025年3月31日まで)
売上高	367,242	326,775
売上原価	301,930	268,751
売上総利益	65,312	58,023
販売費及び一般管理費	27,245	27,917
営業利益	38,066	30,105
営業外収益		
受取利息	93	115
有価証券利息	48	173
受取配当金	538	681
為替差益	591	—
仕入割引	258	188
受取賃貸料	147	120
補助金収入	—	81
雑収入	56	232
営業外収益合計	1,734	1,593
営業外費用		
支払利息	14	28
支払手数料	10	20
租税公課	30	17
雑損失	26	20
営業外費用合計	81	86
経常利益	39,719	31,612
特別利益		
固定資産売却益	23	0
固定資産処分益	33	8
投資有価証券売却益	222	—
国庫補助金	780	—
特別利益合計	1,059	8
特別損失		
固定資産売却損	—	0
固定資産処分損	1,009	1,059
設備復旧費用	—	853
特別損失合計	1,009	1,912
税引前当期純利益	39,768	29,708
法人税、住民税及び事業税	10,240	8,002
法人税等調整額	1,569	503
法人税等合計	11,810	8,505
当期純利益	27,958	21,203

粗鋼生産(鋼片)推移／鋼材生産推移



労働安全衛生への取り組み



東京製鐵は、職場の安全衛生を企業にとっての最重要課題とみなし、「安全と健康はすべてに優先する」という基本理念の下、毎年「全社安全衛生活動取組重点項目」を設定し、公表しています。

2024年11月15日

「2025年度:全社安全衛生活動取組重点項目」

東京製鐵株式会社
中央安全衛生委員会

- ・安全衛生マネジメントシステム管理体制の充実・強化
＜スポーツ工従事者の安全体制現状把握及び見直し＞
- ・IoT・ITの活用を含めたリスクアセスメントの継続実施
- ・安全意識の高い社員の育成とコミュニケーションの充実
＜過去に発生した類似災害・事故の当該職場への振り返り教育実施＞
- ・安全ルール順守の徹底とパトロール時の声掛け強化
- ・労働衛生・心と体の健康管理の推進

2025年度

2025年11月21日

「2026年度:全社安全衛生活動取組重点項目」

東京製鐵株式会社
中央安全衛生委員会

- ・安全衛生マネジメントシステム管理体制の充実・強化
＜スポーツ工従事者の安全体制現状把握及び見直し＞
- ・IoT・ITの活用を含めたリスクアセスメントの継続実施
- ・安全意識の高い社員の育成とコミュニケーションの充実
＜過去に発生した類似災害・事故の当該職場への振り返り教育
（注意喚起アニメーション動画視聴含む）の実施＞
- ・安全ルール順守の徹底とパトロール時の声掛け強化
- ・労働衛生・心と体の健康管理の推進

2026年度

全社労働安全衛生管理体制



トピックス

東京製鐵は、安全衛生活動を継続的に維持・向上させるため「労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針」(平成11年労働省告示第53号)に基づき、労働災害の潜在的危険性を低減するとともに、従業員及び協力会社の健康の増進及び快適な職場環境の形成の促進を図ることを目的とする安全衛生マネジメントシステムを運用しています。安全・安心に働ける職場づくりに活かし、「人類にとって最大の不幸は、過去の事故や災害の教訓を活かさなかったことである」という言葉を胸に刻み、共に働く仲間の誰一人怪我をさせない「ゼロ災」を目指し活動しています。

品質への取り組み

東京製鐵は、顧客満足度の向上と共に、ものづくりを通じて培った技術と人材により、信頼されるリサイクル鋼材の提供や高い付加価値創出等、継続的な品質改善を追求します。

全社品質管理方針

- 01
- お客様に喜ばれる安全で信頼される品質のリサイクル鋼材を提供する。
- 02
- 「もの造り」とおとして、「アドバンス技術」と「ひとづくり」を追求する。
- 03
- マネジメントシステムを活用し、品質・環境の継続的な改善を図る。
- 04
- 法令・規制要求事項を遵守し、社会に貢献する。

全社品質管理体制



品質マネジメントシステム

東京製鐵は、時代の要請に応じて、品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001を全工場で取得しています。

ISO9001（品質マネジメントシステム）		
事業所	取得日	最終更新日
田原工場	2012年03月22日	2024年03月22日
岡山工場	1999年01月28日	2024年04月01日
九州工場	1997年08月22日	2024年08月22日
宇都宮工場	2000年01月27日	2025年10月11日



東京製鐵は、世界人権宣言等の人権に関する国際規範のもとで、多様な価値観を尊重し、円滑なコミュニケーションと協働により個性を活かすことで、豊かな価値を創造・提供していきます。

人権に関する方針の策定（策定日 2025年12月19日）

基本的な考え方

都市鉱山と言われる豊富な鉄鋼蓄積から発生する鉄スクラップを、多様な製品へとリサイクルさせることを通じて、循環型社会と脱炭素社会の実現に向け、最大限活用することが当社の使命です。

鉄スクラップは、最新の技術と設備投資によって新たな鋼材となり、建築物や自動車・家電などの商品として生まれ変わり、役目を終えた商品は、解体され、再び都市鉱山の一部となり、新たな循環のサプライチェーンへと連なります。この循環型経済の特性上、当社はサプライチェーンの上流（アップストリーム）と下流（ダウンストリーム）の両方に位置しており、その全体において人権を尊重することが重要であると認識しています。

そこで当社は、「人権に関する方針」を策定し、国際基準に準拠した人権の尊重に取り組むべく、すべての事業に適用することを宣言しました。本方針に基づき、当社では、人権への負の影響が生じることの防止・是正・緩和措置および人権への負の影響を発生させ、または発生に関与していたことが明らかになった場合の是正を図るプロセスの整備・実践に努めるとともに、バリューチェーンで関連するすべてのステークホルダーの皆様に対しても、本方針を踏まえた事業活動を期待します。

1. 適用範囲

本方針は、当社のすべての役員および従業員に適用します。また、バリューチェーンをはじめとするすべてのステークホルダーの皆様にも、本方針を理解し、支持していただくことを期待します。

2. 適用法令の遵守

当社は、事業活動を行う各国や地域の法令や規制を遵守します。国際的に認められた人権が法令上適切に保護されていない地域においては、国際的に認められた人権を最大限尊重するよう努めます。

3. ステークホルダーとの連携・協議

当社は、人権に関する問題について、社外の有識者へ相談するとともに、社内外のステークホルダーの皆様との対話や議論を尊重しつつ、その理解および解決に努めます。

4. 人権に関する課題

当社は、事業の特性を踏まえ、特に重要な人権課題を別表「人権に関する課題」のとおり設定し、本方針に基づき、人権デューデリジェンスを適切に実施するよう努めます。なお、当該課題については、事業環境の変化等を踏まえ適宜見直しを行います。

5. 人権デューデリジェンス

当社は、人権に対する負の影響の特定・評価、防止・是正・軽減するための人権デューデリジェンスの仕組みを構築し、継続的に取り組みます。

6. 社員への指導・教育

当社は、すべての役員および従業員が本方針を理解し実践するよう、適切な教育・啓発活動を継続的に行うよう努めます。

7. 是正・救済

当社は、自らの事業活動において人権に対する負の影響を引き起こし、または負の影響を助長したことが明らかになった場合、その是正や救済に向けて、適切に対処するよう努めます。

8. 情報開示

当社は、人権尊重に関する取り組み等について適切に情報開示します。

9. 推進体制

当社は、当社社長を議長とする人権推進委員会において、本方針に基づく人権を尊重した事業活動の推進体制を整備します。

人権リスクの抽出

国際規範やガイドラインを参照し、鉄鋼業界や当社固有の人権リスクや地域性等を考慮し、当社およびサプライチェーンに関連する人権リスクを抽出しました。今後、国連の「ビジネスと人権に関する指導原則」に則り、人権デューデリジェンスの実施していきます。また、国際社会が持続可能な成長を実現するための世界的な枠組みである「国連グローバル・コンパクト」の「国連グローバル・コンパクト・ネットワーク・ジャパン」への加入も検討しています。

抽出された人権リスク

テーマ	内容	当社取り組み	SDGsゴール
労働安全衛生と適切な労働環境	当社は、職場の安全衛生を重要課題ととらえ、「安全と健康はすべてに優先する」という基本理念の下、従業員が安全に、かつ、安心して働ける職場環境づくりを目指します。	全社労働安全衛生管理体制の構築、健康経営の推進など	
差別・ハラスメントの禁止	当社は、人種・民族・信条・宗教・性別・性自認・性的指向・国籍・年齢・出身・心身の障がい・病気などの事由のいかんを問わず、不当な差別を禁止します。	女性活躍の推進、ハラスメント教育、1 on 1 ミーティングの実施など	 
児童労働・強制労働の禁止	当社は、あらゆる形態の児童労働を禁止するとともに、人身売買などを含むあらゆる形態の強制労働を禁止します。	国際規範および関係法規の遵守、モニタリングの実施など	
結社の自由・団体交渉権	当社は、法令や労働協約に則り、結社の自由と団体交渉に関する労働者の権利を尊重します。	労働関係法令および労使協定の遵守、従業員または従業員代表との誠実な対話・協議	
労働時間・賃金	当社は、労働時間や賃金に関するすべての法令を遵守します。	コンプライアンスの徹底など	
環境・気候変動への配慮	当社は、環境破壊や気候変動が人権へ負の影響を与え得ることを認識し、事業遂行に際して、地球環境への配慮を行うよう努めます。	長期環境ビジョン「Tokyo Steel EcoVision 2050」の実現に向けた活動	
非人道的行為の忌避	当社は、サプライチェーンにおける非人道的行為や紛争の発生・拡大につながる取引が人権へ負の影響を与える可能性があることを認識し、事業遂行に際して適切な対応を検討するよう努めます。	紛争鉱物の不使用確認の徹底、製品の適正な輸出管理	

女性活躍推進

対応する人権リスク 差別・ハラスメントの禁止

当社は、女性活躍支援に積極的に取り組んでいます。当社の事務系総合職社員における女性比率の推移は以下の通りです。

	男性	女性	女性比率
2025年	120名	27名	23%
2024年	115名	25名	22%
2023年	105名	26名	25%

持続可能な木材調達の実現に向けたサプライヤーとの協働

対応する人権リスク 環境・気候変動への配慮・非人道的行為の忌避

当社は、各事業所で使用する木材について、サプライヤーに対して年に一度の頻度で持続可能性に関するアンケート調査を実施しています。環境保全・人権・労働安全といった持続可能性に配慮した木材の調達を推進するべく、引き続きサプライヤー各社との協働に取り組んでまいります。

主な調査項目

- 伐採に当たって、原木の生産された国又は地域における森林に関する法令等に照らして手続きが適切になされたものであることを確認している
- 中長期的な計画又は方針に基づき管理経営されている森林に由来することを確認している
- 伐採に当たって、生態系の保全に配慮されていることを確認している
- 伐採に当たって、先住民族や地域住民の権利に配慮されていることを確認している
- 伐採に従事する労働者の安全対策が適切に取られていることを確認している



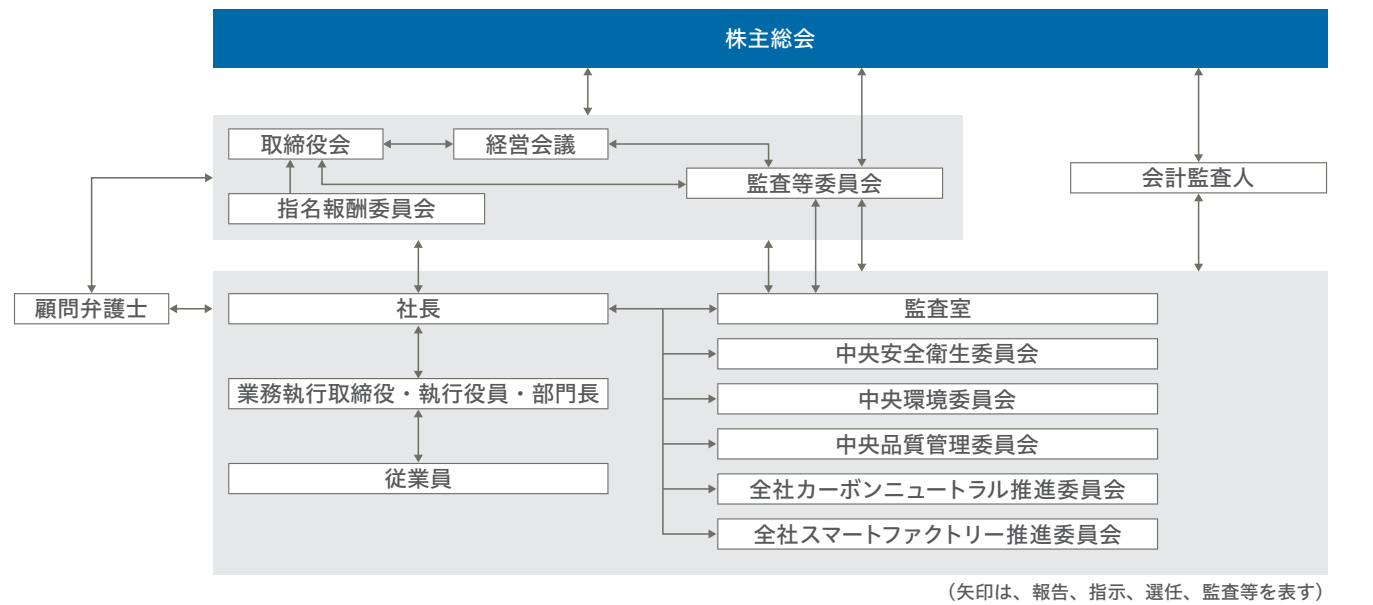
当社工場における木材の使用例

基本的な考え方

当社は、従来から、少数の取締役による迅速な意思決定と取締役会の活性化を目指すとともに、取締役相互の経営監視とコンプライアンスの徹底をはかってまいりました。また、当社は、2014年6月27日公布の「会社法の一部を改正する法律」(2014年法律第90号)による改正後の会社法が2015年5月1日に施行されたことを受け、コーポレート・ガバナンスの一層の充実をはかるため、監査等委員会設置会社に移行いたしました。新制度のもと、取締役の業務の執行につき、監督を徹底できるよう努めてまいります。さらに、2019年6月、現在の取締役会を迅速な意思決定と監督機能に重点をおいた体制へと整備するとともに、業務執行の迅速性及び機動性の向上を目的として執行役員制度を導入いたしました。必要な会社情報は、早く、正確に、公平に提供するように努めており、今後とも明朗な社風を維持すべく努めてまいります。

当社のコーポレートガバナンス体制図(2025年6月末)

当社は監査等委員会設置会社であり、取締役(監査等委員であるものを除く。)2名、監査等委員である取締役3名(内、社外取締役2名)で構成されています。当社の取締役は9名以内(監査等委員であるものを除く取締役6名以内、監査等委員である取締役3名)とする旨を定款で定めています。また、当社はコーポレート・ガバナンス強化の観点から、取締役会を、迅速な意思決定と監督機能に重点をおいた体制へと整備するとともに、業務執行の迅速性及び機能性の向上を目的として、執行役員制度を導入し、取締役会または経営会議を原則として毎月1回開催しています。監査等委員会制度における監査等委員会については、2024年度中9回開催しています。また、経営上の最優先課題である安全・環境・品質・カーボンニュートラル(省エネも含む)・スマートファクトリーの特定事項に関しては、事業所ごとでの推進とあわせて、全社レベルでの意識の高揚と徹底をはかるため、代表取締役社長を委員長とする中央安全衛生委員会・中央環境委員会・中央品質管理委員会・全社カーボンニュートラル推進委員会・全社スマートファクトリー推進委員会を設け、監査等委員である取締役も出席のもとで、各々年2回開催し、それぞれに調査・研究・審議を行っています。



(矢印は、報告、指示、選任、監査等を表す)

取締役会・監査等委員会の構成

取締役会			
定款上の取締役の員数	9名	社外取締役の選任状況	選任している
定款上の取締役の任期	1年	社外取締役の人数	2名
取締役会の議長	社長	社外取締役のうち独立役員に指定されている人数	2名
取締役の人数	5名	女性取締役の人数	1名

監査等委員会			
全委員の人数	3名	社外取締役の人数	2名
常勤委員の人数	1名	委員長(議長)	社外取締役
社内取締役の人数	1名	監査等委員会の職務を補助すべき取締役及び使用人の有無	なし

取締役の専門性と経験 (2025年6月24日現在)

氏名	当社における 地位・役職	独立性	主な専門性					
			企業 経営	営業 マーケット	ESG 安全環境	財務 会計	法務	人事 組織
取締役								
奈良 暢明 (男性)	取締役社長（代表取締役） 社長執行役員		○	○	○	○	○	○
小松崎裕司 (男性)	取締役常務執行役員 （営業本部長）		○	○	○			○
監査等委員である取締役								
浅井 孝文 (男性)	取締役 監査等委員		○	○				
星 宏明 (男性)	取締役 監査等委員 （社外取締役）	○					○	
美和 薫 (女性)	取締役 監査等委員 （社外取締役）	○					○	

指名報酬委員会

当社の取締役会は、取締役（監査等委員を除く）2名、監査等委員である取締役3名（独立社外取締役2名を含み、うち女性1名）の計5名によって構成され、意思決定のプロセスの透明性、公正性、客観性について十分担保されていると考えておりますが、取締役の指名・報酬等の内容決定において、さらなる透明性、公正性、客観性と説明責任を強化するため、任意の諮問機関として指名報酬委員会を設置いたしました。指名報酬委員会は、社内取締役を委員長として社内取締役1名、社外取締役2名の計3名で構成し、取締役会の諮問に応じて、取締役の選任及び解任や取締役及び執行役員の報酬等の内容などについて取締役会に助言・提言を行います。

取締役の報酬等

01 取締役の個人別の報酬等の内容に係る決定方針に関する事項

当社の取締役（監査等委員である取締役を除く。以下同じ）の報酬等の内容に係る決定に関する方針は、取締役会の諮問に対して指名報酬委員会が行う助言・提言を参考として、取締役の業務執行権・経験等に応じた年間報酬額の基準を定めたうえで、毎年の春季交渉で会社業績を勘案して妥結される従業員賞与の増減を基に決定される管理職年俸額の変動幅を、取締役報酬額の年次ごとの決定にも反映させることで、業績との連動性を持たせております。取締役の報酬は、その総額のうち譲渡制限付株式付与の為の報酬を除いた金額を、月例按分した金銭による固定報酬とし、譲渡制限付株式付与の為の報酬については毎年、一定の時期に付与するものとしております。取締役の個人別の報酬等の決定に当たっては、内規に基づく算定方法に対し、監査等委員が確認を行ったのち、取締役会からの諮問に対して指名報酬委員会が行う助言・提言を参考として、取締役会にて承認を行うことで、取締役の個人別の報酬の内容が確定しております。また、上記の方針につきましては、取締役会決議によって決定しております。なお、本事業年度に係る取締役の個人別の報酬につきましては、上記の方針に準ずる手続を経て決定したものでありますので、取締役会はその内容が上記方針に沿うものであると判断しております。なお、監査等委員である取締役の報酬には業績連動要因はありません。

02 取締役の報酬等についての株主総会の決議に関する事項

取締役（監査等委員である取締役を除く。以下同じ）の報酬額は2019年6月26日開催の第105回定時株主総会において、年額報酬は総額1億9,200万円を上限とし、取締役の年間報酬額の範囲内で、譲渡制限付株式付与の為の報酬を年額1,920万円以内で支給することを決議しております。譲渡制限付株式報酬制度の導入により、取締役に当社の企業価値の持続的な向上をはかるインセンティブを与えとともに、取締役と株主間の価値共有をはかっております。また、監査等委員である取締役の報酬額は2024年6月26日開催の第110回定時株主総会において、年額5,000万円以内で支給することを決議しております。なお、当該定時株主総会終結時点の取締役（監査等委員である取締役を除く）は2名、監査等委員である取締役は3名となります。

03 取締役の報酬等の総額等

役員区分	報酬等の総額 (百万円)	報酬等の種類別の総額 (百万円)		対象となる 役員の員数 (人)
		基本報酬	非金銭報酬等	
取締役 (監査等委員であるものを除く。)	139	133	5	2
監査等委員である取締役 (うち社外取締役)	27 (13)	27 (13)	-	3 (2)

(注)非金銭報酬等の内容は、譲渡制限付株式報酬制度に基づく当事業年度における費用計上額を記載しております。

監査の状況

① 監査等委員会監査の状況

監査等委員会は、監査等委員3名で構成されています。監査等委員会では、監査の方針、監査計画等を定めた上で、各監査等委員が分担して、必要な調査を行い、その結果を監査等委員会で報告及び協議するほか、取締役等及び会計監査人からその職務の執行状況について報告を受け、必要に応じて説明を求めることで、監査を実施しています。監査等委員会における具体的な検討内容は、監査方針・監査計画の策定、会計監査人の監査計画・監査報酬の評価、日常の監査・事業所監査での問題点の確認等です。監査等委員の活動としては、監査の方針、職務の分担等に従い、取締役、内部監査部門その他の使用人等と意思疎通を図り、情報の収集及び監査の環境の整備に努めるとともに、取締役会その他重要な会議に出席し、取締役及び使用人等からその職務の執行状況について報告を受け、必要に応じて説明を求め、重要な決裁書類等を閲覧し、本社及び主要な事業所において業務及び財産の状況を調査しています。常勤監査等委員の活動としては、役職員からの情報収集に努め、重要な社内会議に出席することで、情報共有並びに内部監査部門との十分な連携を可能にし、監査等委員会の監査・監督機能を強化しています。

2024年度において当社は監査等委員会を9回開催しており、個々の監査等委員の出席状況については次のとおりです。

氏名	開催回数	出席回数
星 宏明	9回	9回
美和 薫	9回	9回
浅井 孝文	9回	9回

・重点監査項目

監査等委員会は、安全管理・環境管理・品質管理、製品販売面の強化に対する取組み状況並びに製品等の在庫管理状況、設備関係の改善・保全状況、各設備投資案件の検証状況を重点監査項目として監査を実施しています。また、サステナビリティ関連について、環境意識の高まりを受けてニーズが増えたグリーン商品の開発にあたって、環境関連の諸ルールとの整合性等について助言を行っています。

・主な監査活動

相手方等	監査活動
取締役会	・ 取締役会への出席、意見の申述
監査室	・ 監査結果報告の受領・内部統制システムの整備 ・ 運用状況を、監査室と連携して、監視・検証
会計監査人	・ 会計監査計画の説明の受領 ・ 会計監査の実施状況報告の受領、監査上の主要な検討事項（KAM）に関する意見交換 ・ 会計監査人の評価の実施 ・ 会計監査人の選任・不再任・解任等の判断
各種委員会	・ 経営会議・中央安全衛生委員会・中央環境委員会・中央品質管理委員会・全社カーボンニュートラル推進委員会・全社スマートファクトリー推進委員会、部課長会議等に出席、意見の申述 ・ 重要な役職員との個別面談等を通じて、業務に関する報告の受領・意見交換
事業所	・ 各事業所を往査し、事業運営について、法令及び社内規定への準拠性並びに妥当性等につき監査を実施
棚卸立会	・ 第2四半期及び期末における事業所の棚卸しについて、必要に応じて棚卸立会を実施
書類の査閲・質疑	・ 重要な社内資料等の査閲、質疑の実施

② 内部監査の状況

通常の業務執行部門から独立した社長直轄の監査室を設置し、監査室長1名と、必要に応じて社内より選定されたメンバーを中心に、内部監査を定期的に行っています。また、監査室長は、監査等委員である取締役と監査計画、監査の実施状況等の定期的な打ち合わせを行い、財務報告に係る内部統制も含め、内部監査の効率的な実施に努めています。全社の内部統制システムの整備及び運営状況については、総務担当役員（不在の場合、本社総務部長）が管掌しています。また、内部監査の結果については、監査室から取締役会へ報告を行っています。



社会からの評価

CDPを通じた環境情報の開示

当社は「CDP2023気候変動」において、最上位となるリーダーシップの「気候変動Aリスト」企業に5年連続で認定されました。これは気候変動の対応において世界的なリーダーであると認識された企業にのみ与えられる評価です。東京製鐵はかねてより「Tokyo Steel EcoVision2050」のもと、脱炭素・循環型鋼材の普及拡大を通じて気候変動問題に取り組むことを表明しており、その姿勢が国際的な枠組みで実施される格付けシステムにおいて高い評価を得たことを示しています。なお、「CDP2024気候変動」および「CDP2025気候変動」において、当社は2年連続で「A-」というスコアとなっています。

CDPIは、国際的なNGO団体であるCDPと機関投資家が連携し、企業に対して気候変動への取り組みや温室効果ガス排出量等に関する公表を求めるプロジェクトです。企業の気候変動への取り組み等に関して質問状を送付し、その回答をもとにリーダーシップ、マネジメント、認識、情報開示の4段階のレベルに分け、A～D-およびF（回答評価に十分な情報を提供していない）の評価を実施しています。「CDP2025気候変動」では、過去最高となる約23,100を超える企業と自治体が環境情報開示を行いました。

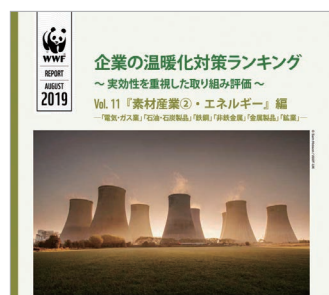


WWFジャパンによる「企業の温暖化対策ランキングVol.11『素材産業②・エネルギー』編」において国内鉄鋼メーカーで1位を獲得

当社は2019年9月に公益財団法人世界自然保護基金ジャパン（WWFジャパン）による「企業の温暖化対策ランキング」Vol.11「素材産業②・エネルギー」編において、日本の鉄鋼メーカー7社の中で第1位に選定されました。

WWFは、約100カ国で活動を行う世界的な環境保全団体です。WWFの日本支部であるWWFジャパンは、日本企業による温暖化対策を後押しすることを目的に、各企業における取り組みを同一指標にて横断的に評価する、「企業の温暖化対策ランキング」プロジェクトを実施しています。

当社はこのたびの「素材産業②・エネルギー」編において、長期環境ビジョンである「Tokyo Steel EcoVision 2050」を通じた積極的な情報開示や、ビジョン達成の目標に向けた対策の実施状況等が高く評価された結果、鉄鋼業種の第1位となりました。さらに、今回の評価対象となった全6業種・42社の中でも最高スコアとなる83.3点を獲得しました。



鉄鋼業種ランキング

評価対象企業：合計7社

● 平均点：39.0点 ● 最高点：83.3点 ● 最低点：16.0点

順位	総合得点 (100点満点)	企業	目標・実績 (50点満点)	情報開示 (50点満点)
第1位	83.3	東京製鐵	37.5	45.8

省エネ法における評価

当社は省エネ法事業者クラス分け評価制度（2024年度報告分：2023年度実績）においてSクラス（努力目標達成：5年間平均原単位を年1%以上低減）に評価されました。これは昨年度（2023年度報告分：2022年度実績）に続く7年連続のSクラス評価となりました。資源エネルギー庁は、エネルギーの使用の合理化等に関する法律（省エネ法）において、平成28年度より工場等でエネルギーを使用する事業者に対して更なるエネルギーの使用の合理化を促すため、「事業者クラス分け評価制度」を開始しています。事業者クラス分け評価制度は、省エネ法の定期報告を提出する全ての事業者（工場等）をS、A、B、Cの4段階へクラス分けし、Sクラスは優良事業者として経産省HPで事業者名を公表しています。

第三者保証

環境製品宣言 (EPD:Environmental Product Declaration)の取得

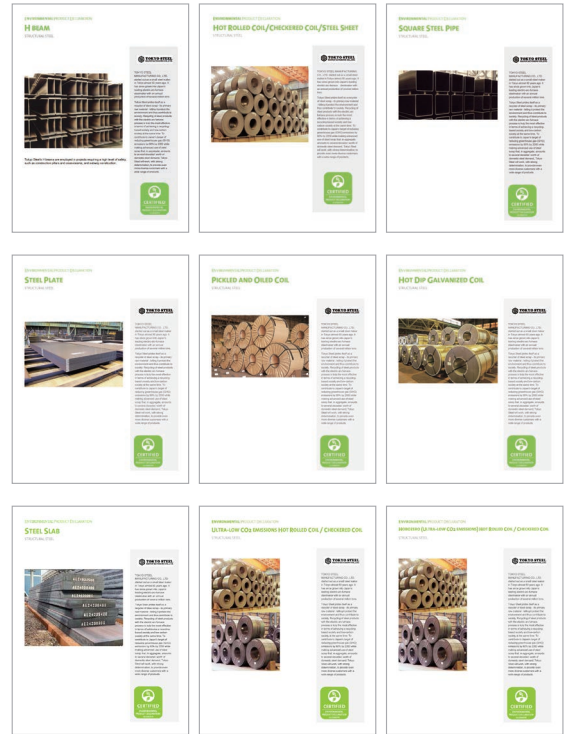
東京製鐵は米国の国際的認証機関であるUL社より、主力品種であるH形鋼・ホットコイルについての環境製品宣言 (EPD)を取得しています。H形鋼は2018年9月、ホットコイルは2019年10月に認証を取得しており、いずれの品種においても国内鉄鋼メーカーでは初めての取得となりました。2021年1月には角形鋼管、カットシート、2024年1月には厚板、酸洗コイル、溶融亜鉛めっきコイルの認証を追加で取得しました。2025年は欧州EN規格に準拠したEPDや低CO₂鋼材のEPDを順次取得するなど、国内外の顧客ニーズにお応えしています。

EPDはISOが定めるタイプIII 環境ラベル (ISO14025)に基づき、製品のライフサイクルが環境に与える影響をまとめたレポートです。第三者による認証を受けた製品の環境情報は、使用者が環境に配慮した製品を購入する上での判断材料として活用可能であり、近年重要性が増しつつあるスコープ3排出削減の観点においても有用です。

鉄鋼製品のライフサイクルアセスメント手法には様々あると言われておりますが、当社は原料採取から製造・出荷までの範囲 (Cradle to Gate)における環境負荷の検討を行いました。

現在、米国発祥の国際的な建築物の環境性能評価制度であるLEED (Leadership in Energy and Environmental Design)をはじめ、世界各国の指針や制度において、EPDを取得した製品の使用が推奨されつつあります。

当社は今後も環境情報の積極的な開示を進め、さらなる自社製品のライフサイクルにおける環境負荷の低減をはかってまいります。



EPDを活用した需要家とのエンゲージメントの実施

東京製鐵の需要家である前田建設工業株式会社は、2019年に「ICI総合センター ICI Lab エクスチェンジ棟」(茨城県取手市)について、国際的な建築物の環境性能評価制度であるLEED v4の最高評価であるプラチナ認証を獲得しました。

当社はEPDを取得した製品の活用がLEEDの加点対象となることを踏まえ、2018年10月に当社の主力品種であるH形鋼についてEPDを取得しており、今回の「エクスチェンジ棟」において約120トンのH形鋼を供給しました。

LEEDは世界で最も広く活用されている建築物の環境性能評価制度で、2022年3月時点での認証件数は93,000件を超えています。日本国内でも200件を超える認証件数があり、今後LEEDの高評価を目指す過程において、EPDを取得した製品のニーズが高まるものと見込まれます。

当社は今後も需要家のニーズに応えるべく、認証品種の拡大と、積極的な環境情報の開示を実施してまいります。



前田建設工業株式会社「ICI Lab」
※前田建設工業 (株) HPより引用

CO₂排出量に関する第三者機関による保証

東京製鐵は公平性・透明性・信頼性確保の目的から国内4工場でのCO₂排出量に関する第三者機関による保証を受けています。

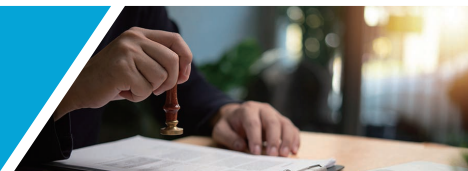
また、2018年度の算定から、従来のスコープ1とスコープ2に加え、一部スコープ3の保証も受けています。



検証意見書_和文

検証意見書_英文

役員紹介



取締役



取締役社長（代表取締役）
社長執行役員

な ら のぶあき
奈良 暢明

1993年4月 当社入社
2023年6月 取締役社長（代表取締役）社長執行役員



取締役 常務執行役員
（営業本部長）

こまつざき ゆうじ
小松崎 裕司

1985年4月 当社入社
2022年6月 取締役 常務執行役員（営業本部長）



取締役
監査等委員（常勤）

あさい たかふみ
浅井 孝文

1987年4月 当社入社
2023年6月 取締役 監査等委員（常勤）



取締役
監査等委員（社外取締役）

ほし ひろあき
星 宏明

2013年12月 弁護士登録（第一東京弁護士会）
2021年6月 取締役 監査等委員（社外取締役）



取締役
監査等委員（社外取締役）

み わ かおり
美和 薫

2003年10月 弁護士登録（東京弁護士会）
2023年6月 取締役 監査等委員（社外取締役）

常務執行役員

國米 博之 （田原工場長）

兒島 和仁 （九州工場長）

執行役員

西村 康紀 （執行役員物流部長（CLO））

中上 正博 （岡山工場長）

竹内 尚也 （田原工場生産管掌兼本社技術部管掌
兼グリーンEV鋼板事業推進室長）

伊藤 岳 （執行役員営業副本部長）

小田 孝博 （宇都宮工場長）

津田 聰一郎 （執行役員経営企画本部長兼購買部長（総務部管掌））

生産拠点・営業ネットワーク



工場設備

◆ 田原工場

- 製鋼設備
電気炉(直流EBT式300トン)1基
- 炉外精錬設備
- 真空脱ガス装置
- 連続鑄造設備
連続鑄造機(2ストランド400トン/H)1基
- 圧延設備
熱延広幅帯鋼工場(ホットストリップミル)1式
連続酸洗設備
レベラーシャーライン設備
角形鋼管設備
- 生産品種
ホットコイル 縞コイル 酸洗コイル
カットシート 角形鋼管

◆ 岡山工場

- 製鋼設備
電気炉(直流式150トン)1基
- 炉外精錬設備
- 連続鑄造設備
連続鑄造機(5ストランド180トン/H)1基
連続鑄造機(2ストランド230トン/H)1基
- 圧延設備
中形鋼工場(ユニバーサル式大型圧延設備)1式
小形棒鋼工場(連続式条鋼圧延設備)1式
熱延広幅帯鋼工場(ホットストリップミル)1式
連続酸洗設備
冷間圧延設備
連続メッキ設備
レベラーシャーライン設備
- 生産品種
H形鋼 I形鋼 溝形鋼 縞H形鋼
異形棒鋼 ホットコイル 縞コイル
酸洗コイル 溶融亜鉛メッキコイル
カットシート

◆ 九州工場

- 製鋼設備
電気炉(直流式130トン)1基
- 炉外精錬設備
- 連続鑄造設備
連続鑄造機(3ストランド160トン/H)1基
連続鑄造機(1ストランド200トン/H)1基
- 圧延設備
大形工場(ユニバーサル式大型圧延設備)1式
厚板工場(可逆式圧延設備)1式
- 生産品種
H形鋼 U形鋼 矢板 I形鋼 厚板

◆ 宇都宮工場

- 製鋼設備
電気炉(直流シャフト式140トン)1基
- 炉外精錬設備
- 連続鑄造設備
連続鑄造機(4ストランド140トン/H)1基
- 圧延設備
大形圧延設備(ユニバーサル式大型圧延設備)1式
- 生産品種
H形鋼 縞H形鋼 溝形鋼

各事業所

本社

〒100-0013 東京都千代田区霞が関3-7-1
霞が関東急ビル15階
TEL.03-3501-7721 FAX.03-3580-8859
E-mail somu@tokyosteel.co.jp

大阪支店

〒541-0052 大阪府大阪市中央区安土町2-3-13
大阪国際ビル3階
TEL.06-6264-1368 FAX.06-6264-6396

名古屋支店

〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄2-1-1
日土地名古屋ビル7階
TEL.052-203-0855 FAX.052-203-3021

九州支店

〒808-0109 福岡県北九州市若松区南二島3-5-1
東京製鐵(株)九州工場内
TEL.093-791-5988 FAX.093-701-3581

岡山営業所

〒712-8055 岡山県倉敷市南畝4-1-1
東京製鐵(株)岡山工場内
TEL.086-455-7169 FAX.086-455-7189

宇都宮営業所

〒321-3231 栃木県宇都宮市清原工業団地11-1
東京製鐵(株)宇都宮工場内
TEL.028-670-6235 FAX.028-670-6238

田原工場

〒441-3436 愛知県田原市白浜2-1-3
TEL.0531-24-0810 FAX.0531-24-0818

岡山工場

〒712-8055 岡山県倉敷市南畝4-1-1
TEL.086-455-7151 FAX.086-455-3105

九州工場

〒808-0109 福岡県北九州市若松区南二島3-5-1
TEL.093-791-2635 FAX.093-791-2639

宇都宮工場

〒321-3231 栃木県宇都宮市清原工業団地11-1
TEL.028-670-5607 FAX.028-670-5608

高松事務所

〒760-0065 香川県高松市朝日町5-1-1
TEL.087-822-3111 FAX.087-822-3117

名古屋サテライトヤード

〒455-0844 愛知県名古屋市中区港潮風町77
水野産業(株)名古屋港稲永ヤード内
TEL.0531-24-0810 FAX.0531-24-0818 (田原工場)

関西サテライトヤード

〒660-0843 兵庫県尼崎市東海岸町地先
(株)NEWSCON 尼崎ヤード内
TEL.086-455-7151 FAX.086-455-3105 (岡山工場)

東京湾岸サテライトヤード

〒273-0016 千葉県船橋市潮見町47
(株)NEWSCON 船橋ヤード内
TEL.028-670-5048 FAX.028-670-5608 (宇都宮工場)



<https://www.tokyosteel.co.jp/>