

○農林水産省、厚生労働省、経済産業省、国土交通省、告示第一号

エネルギーの使用の合理化等に関する法律（昭和五十四年法律第四十九号）第十四条第二項の規定に基づき、平成二十二年財務省、厚生労働省、農林水産省、経済産業省、国土交通省告示第一号（特定事業者のうち製造業に属する事業の用に供する工場等を設置しているものによる中長期的な計画の作成のための指針を定めた件）の一部を次のように改正する。

平成三十年三月三十日

財務大臣 麻生 太郎
 厚生労働大臣 加藤 勝信
 農林水産大臣 齋藤 健
 経済産業大臣 世耕 弘成
 国土交通大臣 石井 啓一

次の表により、改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分を、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改め、改正後欄に二重傍線を付した規定で改正前欄にこれに対応するものを掲げていないものは、これを新たに追加する。

改正後	改正前
特定事業者のうち製造業に属する事業の用に供する工場等を設置しているものによる中長期的な計画の作成のための指針 1 [略] 2 特定業種 [略] (1)～(3) [略] (4) 鉄鋼業 鉄鋼業については、鉄鋼業のうち、高炉又は電炉による製鉄業、高炉によらない製鉄業、製鋼・製鋼圧延業、製鋼を行わない鋼材製造業（表面処理鋼材を除く）、表面処理鋼材製造業及び鋳鉄管製造業における主要な工程である製鉄工程（コークス工程、焼結工程、高炉工程）、製鋼工程、圧延・金属加工・表面処理工程、フェロアロイ製造工程、伸線工程、引抜工程、鋳鉄管製造工程及びその他の主要エネルギー消費設備、鋳鉄鋳物製造業及び可鍛鋳鉄製造業における主要な工程である溶解工程、鋳造工程、仕上げ工程、熱処理工程及びその他の主要エネルギー消費設備、鋳鋼製造業における主要な工程である製鋼工程、鋳造工程、鋳仕	特定事業者のうち製造業に属する事業の用に供する工場等を設置しているものによる中長期的な計画の作成のための指針 1 [略] 2 特定業種 [略] (1)～(3) [略] (4) 鉄鋼業 鉄鋼業については、鉄鋼業のうち、高炉又は電炉による製鉄業、高炉によらない製鉄業、製鋼・製鋼圧延業、製鋼を行わない鋼材製造業（表面処理鋼材を除く）、表面処理鋼材製造業及び鋳鉄管製造業における主要な工程である製鉄工程（コークス工程、焼結工程、高炉工程）、製鋼工程、圧延・金属加工・表面処理工程、フェロアロイ製造工程、伸線工程、引抜工程、鋳鉄管製造工程及びその他の主要エネルギー消費設備、鋳鉄鋳物製造業及び可鍛鋳鉄製造業における主要な工程である溶解工程、鋳造工程、仕上げ工程、熱処理工程及びその他の主要エネルギー消費設備、鋳鋼製造業における主要な工程である製鋼工程、鋳造工程、鋳仕

上げ工程、熱処理工程、機械加工工程及びその他の主要エネルギー消費設備、鍛工品製造業における主要な工程である素材切断工程、加熱工程、鍛造工程、熱処理工程、金型成型加工工程、仕上げ・検査工程及びその他の主要エネルギー消費設備、鍛鋼製造業における主要な工程である製鋼工程、造塊工程、加熱工程、鍛造工程、余材切断工程、熱処理工程、機械加工工程及びその他主要エネルギー消費設備に関し、判断基準中目標及び措置部分の実現に資する設備等の具体例としては、別表4に掲げる設備等が有効であることから、中長期的な計画の作成における検討対象として掲げるものである。

3 製造業関連高度省エネルギー増進設備等

1及び2に掲げるもののうち、判断基準中目標及び措置部分の実現に特に資する設備・システム（以下「製造業関連高度省エネルギー増進設備等」という。）の具体例としては、別表5に掲げる設備・システムが有効であることから、中長期的な計画の作成における重点的な検討対象として掲げるものである。

別表1～4 [略]

別表5 製造業関連高度省エネルギー増進設備等

<u>設備・システム名</u>	<u>具体的内容</u>
<u>潜熱回収型ボイラー</u>	排ガス中の潜熱を回収することにより熱効率を高めたもの。

上げ工程、熱処理工程、機械加工工程及びその他の主要エネルギー消費設備、鍛工品製造業における主要な工程である素材切断工程、加熱工程、鍛造工程、熱処理工程、金型成型加工工程、仕上げ・検査工程及びその他の主要エネルギー消費設備、鍛鋼製造業における主要な工程である製鋼工程、造塊工程、加熱工程、鍛造工程、余材切断工程、熱処理工程、機械加工工程及びその他主要エネルギー消費設備に関し、判断基準中目標及び措置部分の実現に資する設備等の具体例としては、別表4に掲げる設備等が有効であることから、中長期的な計画の作成における検討対象として掲げるものである。

[新規]

別表1～4 [略]

[新規]

<u>高効率ボイラー</u>	<u>ボイラーの燃焼排熱を空気又は給水予熱に利用し、かつ定格時空気比が1.2以下で、熱効率が90%以上のもの。</u>
<u>高効率温水ボイラー</u>	<u>排ガス温度を250℃以下とする熱交換器を有し、定格時空気比1.2以下、熱効率が88%以上のもの。</u>
<u>廃熱利用ボイラー</u>	<u>他プロセスの排ガスの顕熱を利用したもの。</u>
<u>高効率工業炉</u>	<u>急速加熱式（排ガスを被加熱物に噴射し、又は、近距離で加熱することにより加熱時間を短縮したもの）、予熱・加熱一体炉、高断熱、燃空流量比例制御、衝撃噴流加熱。</u>
<u>ハイブリッド式加熱システム</u>	<u>燃焼による予熱後、誘導加熱等で加熱することにより、エネルギー消費原単位を向上させる複数の熱源を使用する加熱システム。</u>

<u>塗料燃焼型焼付乾燥炉</u>	<u>塗料溶剤蒸気の焼却熱を回収し、焼き付け加熱熱源とするもの。</u>
<u>排熱利用焼き戻し炉</u>	<u>焼入れ炉の燃焼排ガスを焼き戻し炉の熱源とするもの。</u>
<u>ハンブバック炉</u>	<u>加熱帯が出入口より上部にあり、高温の炉内ガスを閉じ込めることにより、熱ガスの外部リークを少なくするよう設計された炉。比較的小型の連続加熱炉、連続処理炉に有効。</u>
<u>高性能アーク炉</u>	<u>高感応答アーク炉、UHPアーク炉、直流アーク炉、排ガスによる原料予熱装置付きアーク炉。</u>
<u>高性能抵抗炉</u>	<u>サイリスタ（又はトライアック）位相制御付き抵抗炉。高性能断熱材使用の炉。</u>
<u>高性能高周波炉</u>	<u>静止型（トランジスタ、サイリスタ素子等を使用したもの）の高周波溶解炉、高周波誘導加熱装置、高周波電源装置。</u>

<u>高性能溶解・保持用溝型炉</u>	<u>連続湯温度測定装置及び印加電力連続制御装置の付いた溝型炉。</u>
<u>高性能電気分解炉・メッキ炉</u>	<u>変圧器一体型整流器、印加電力調整装置が付属し、高電圧対応の電気分解炉、メッキ炉では、シアン浴メッキ炉から塩化浴メッキ炉、サージェント浴炉からフッ化浴メッキ炉への転換が有効。</u>
<u>ヒートポンプ式熱源装置</u>	<u>ヒートポンプサイクルにより、概ね90℃程度の温水、冷水、又は概ね120℃程度の熱風を効率的に作る熱源装置。</u>
<u>地中熱利用ヒートポンプシステム</u>	<u>年間を通じて温度変化の小さい地中熱を、熱交換用のパイプを通じ、又は直接的に熱源の一部として使用するヒートポンプシステム。</u>
<u>エンジン式コージェネレーション設備</u>	<u>ガスエンジン、ディーゼルエンジンを原動機とし、軸動力を発電機・圧縮機等の駆動力として利用すると共に、エンジン冷却水と排ガスから排熱を回収して熱</u>

	源として利用するもの。特に動力又は電力需要と共に主として温水需要が大きい場合に有効。
<u>ガスタービン式コージェネレーション設備</u>	ガスタービンを原動機とし、軸動力を発電機・圧縮機等の駆動力として利用すると共に、排ガスから排熱を回収して熱源として利用するもの。特に動力又は電力需要と共に主として蒸気需要が大きい場合に有効。また、需要バランスが不規則な場合には、熱と電気の出カバランスを可変できるものが有効。
<u>燃料電池コージェネレーションシステム</u>	原動機の代わりに燃料電池を使用して電力及び温水又は蒸気を利用するもの。電力需要と共に温水又は蒸気需要が大きい場合に有効。
<u>高効率誘導モータ</u>	ハイグレードの鉄心の採用と巻線の改善や冷却扇の改善により汎用型に比べ損失を低減したものの。ただし、防爆型モータを使用しなければならない場合を除く。

<u>永久磁石同期モータ</u>	ロータの内部に永久磁石を埋め込んだ回転界磁式の同期モータ。インバーターと組み合わせると高効率可変速運転ができる。
<u>極数変換モータ</u>	モータの極数を切り替えることにより回転数を段階的に切り替えることができるもの。速度変換要求が固定2,3段でよい負荷のある場合に有効。
<u>高効率変圧器</u>	低損失磁性体材料を使用した変圧器及び低損失構造の変圧器（モールド変圧器等）。
<u>工場エネルギー管理システム</u>	主要設備ごと、設備群ごと、ラインごと等のエネルギー管理に必要な設備の監視機能、操作制御機能、記録機能及び設備管理機能等が必要に応じて組み込まれたもの。

附 則

この通知は、平成三十一年四月一日から施行する。