



SUSTAINABLE PRODUCTS



日鉄高炉セメント株式会社

日鉄高炉セメント株式会社

高炉セメントの パイオニアとして。

創業当時、製鉄時にあふれ出るスラグという副産物があった。今から110年以上前、地球環境に関心
なかった時代に、私たちはスラグを資源として活用することを考えた。それが、ここ北九州の地で、地球に優しい
プロダクト研究の第一歩目だった。日本でも先駆けとなる環境負荷を抑えるセメントの開発。どこにもない
先見性と発想で、いくつもの技術革新と改良を続けてきた。地球上で生き続けられるものを、世の中に愛され
続けるプロダクツを生み出すために。サステナブルな未来へ、私たちと一緒に、地球環境に貢献しませんか。

☒ NIPPON STEEL | 日鉄高炉セメント株式会社



はじまりは100年以上前。
不要なモノを「活かす」
という発想から。

北九州で生まれたサステナブル思考

今から100年以上前の鉄鋼業創成期。製鉄時に出てくる大量の高炉スラグの処理に困っていました。官営八幡製鐵所建設計画のリーダーだった野呂景義氏は「製鉄業の勝敗は副産物（高炉スラグ）にあり」と語り、高炉セメントの第一歩がはじまりました。当時、レンガとして再利用されていたスラグをセメントに使用するという新たな活用法。今では当たり前となった廃棄物の資源化も、全く新しい「不要なモノを活かす」という発想が、時代に先駆けてここ北九州の地で思案されていきました。100年以上も前から限りある地球資源に着目した、その驚くべき先見性。セメントへの活用法が、その後の日本の製鉄業全体に大きく貢献し、昨今のサステナブル社会の実現のチカラにもなり続けています。



高炉セメントの パイオニアとして。 荒れた手をもつ 技術者として。

日本初の高炉セメントの製造

製鉄時の副産物だったスラグをセメントへ活用するという発想から研究を重ね続けた私たち。1910年には官営八幡製鐵所にて日本初の高炉セメントの試験製造がはじまりました。1913年には日本初の高炉セメント工場が完成。高炉セメントの研究をはじめ、日本における高炉セメント製造の先駆者である黒田泰造氏は「真剣になって工場に働く人を多く出していただきたい。荒れた手を持つ技術者をつくらせていただきたい。」と研究者や技術者の育成に力を入れてほしいと語っていました。私たちは創業以来、日本で唯一の高炉セメント専門メーカーとして確かな研究力と製造力を育成してきました。このサステナブル社会に貢献する高炉セメント製造のパイオニアとしての想いを胸に、今後もまっすぐに走り続けていきます。



積み重ねた歴史と 揺るぎない耐久性が 暮らしを支える存在へ。

トンネルや橋梁など大規模構造物に採用
建設当時「東洋一のつり橋」と称され、国内の長大つり橋技術
の原点ともいえる若戸大橋には、高炉セメントが使用されました。
また、世界初の海底トンネルである関門海峡トンネル（鉄道）を
はじめ、明石海峡大橋、各地のダムなど、現在も人々の暮らし
を支える数多くの大規模構造物にも用いられ、その実績を時代
とともに重ねてきました。長期強度が良く伸び、水密性や化学
抵抗性に優れた高炉セメントは、今もなお日本の暮らしを支え
続けています。この確かな技術と歩みを私たちは受け継ぎ、時代
の変化や環境への課題にも真摯に向き合いながら、より高性能
で持続可能なセメントとして進化を重ねています。社会を支える
責任を胸に、受け継いだ技術とともに。人と社会と未来をつなぐ
存在であり続けます。



企業の枠を越えて 優れた性能をもつ 次世代の高炉セメントへ。

環境性能と実用性を備えた改良型を開発

京都議定書の発効を契機に、建設業界におけるCO₂削減の取り組みは一層本格化しました。コンクリート工事全体の環境負荷を低減し、さらに優れた環境性能を発揮する次世代型の低炭素コンクリート「ECMコンクリート®」の開発に向けたNEDOプロジェクトに参加。原料のセメントや混和剤の技術と施工する建設技術を融合させ、コンクリートの製造から施工までのプロセス全体での課題を解決するため、セメントメーカー、ゼネコン、大学などが垣根を越えて連携し、共同で開発を進めました。その中で生まれたのが改良型高炉セメントC種。100年以上前から研究し続けてきた高炉セメント技術を結集し、従来の弱点を克服し、実用性の高い改良型の高炉セメントC種が誕生。2015年から本格販売を開始し、現在着実に採用実績を積み重ねています。



セメントから、世界は もっと変えられる。

「目に見える」CO₂削減効果

日本で初めて優れた環境性能を持つセメントを生み出した
私たち日鉄高炉セメント。時代やニーズの変化とともに100年
以上も改良を重ね続けてきました。環境性能はもちろん、橋梁
やダム、ビルなど大規模構造物まで幅広い採用実績を有し、
セメント産業が抱える環境課題の解決を通じて、持続可能な
社会の実現に貢献しています。その成果の一つが、低炭素
社会に対応する改良型の高炉セメントC種の開発と普及です。
高炉スラグを最大限活用した高炉セメントC種は、使用する
ことでCO₂削減効果が目に見えるサステナブルプロダクト。
1910年の官営八幡製鐵所からスタートした日本唯一の高炉
セメント専門メーカーであり高炉セメントのパイオニアとして、
地球上で生き続けられるものを追求していきます。私たちと
一緒に、地球環境へ貢献しませんか。



SUSTAINABLE PRODUCTS 製品紹介

高炉セメントC種



エスメント®(高炉スラグ微粉末)



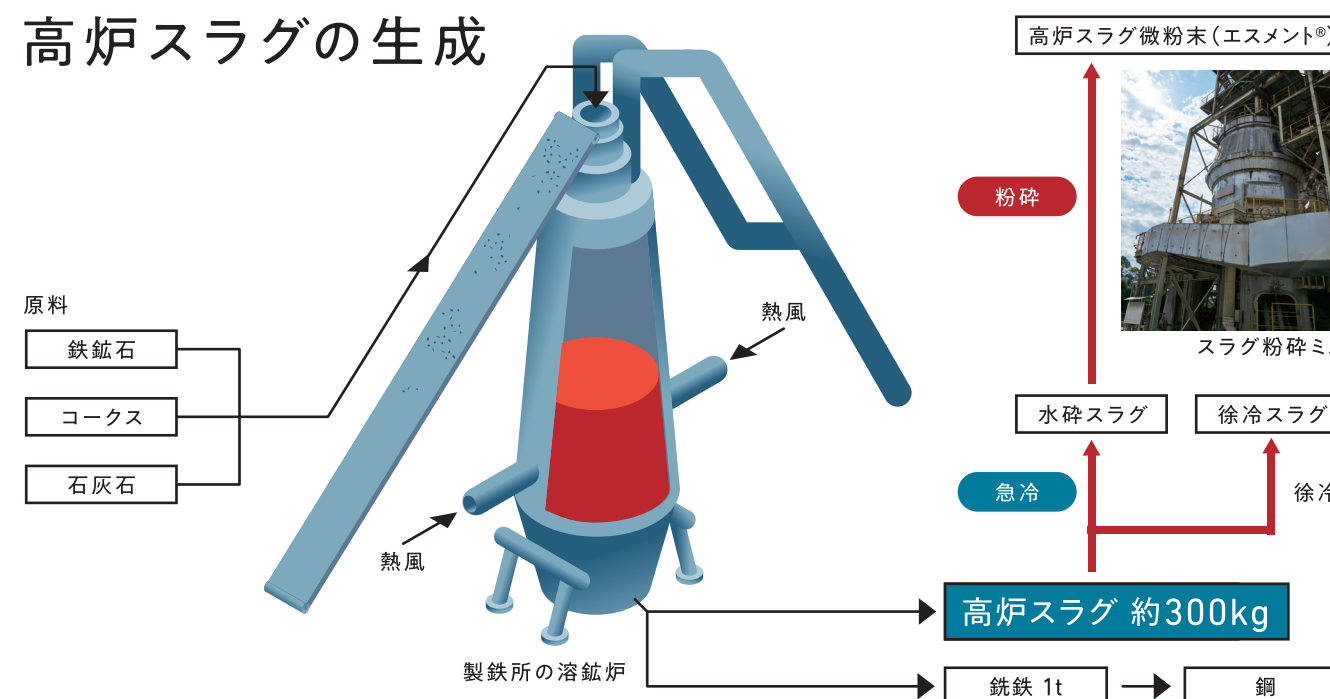
高炉スラグとは？

高炉スラグは、鉄鉄を製造する高炉で熔融された鉄鉱石の鉄以外の成分と、副原料の石灰石やコークス中の灰分と一緒に分離回収されるもので、鉄鉄1tあたり約300kg生成します。高炉から取り出されたスラグは、約1,500℃の熔融状態にあり、その冷却方法によって異なった性状の水砕スラグと徐冷スラグに分類されます。水砕スラグを乾燥・粉砕して得られるものを高炉スラグ微粉末と呼びます。普通ポルトランドセメントと混合して高炉セメントの原料となるほか、そのままコンクリートの混和材としても広く利用されています。

- 水砕スラグ 高炉スラグに加圧水を噴射して急激な冷却処理することにより、ガラス質で粒状の水砕スラグとなります。
- 徐冷スラグ 高炉スラグを冷却ヤードに流し込み、自然放冷と適度の散水により徐冷処理することで、結晶質の岩石状の徐冷スラグとなります。

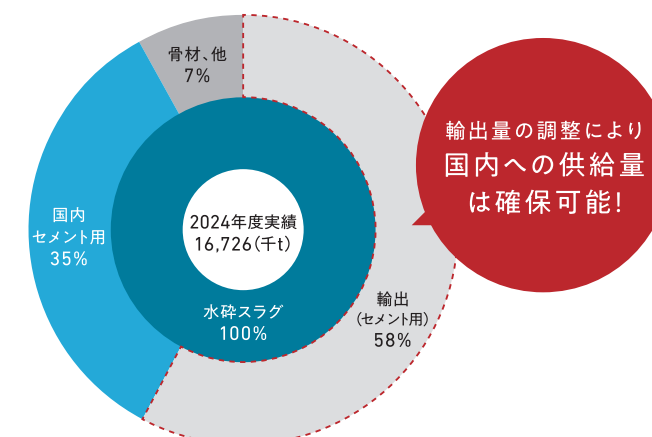


高炉スラグの生成

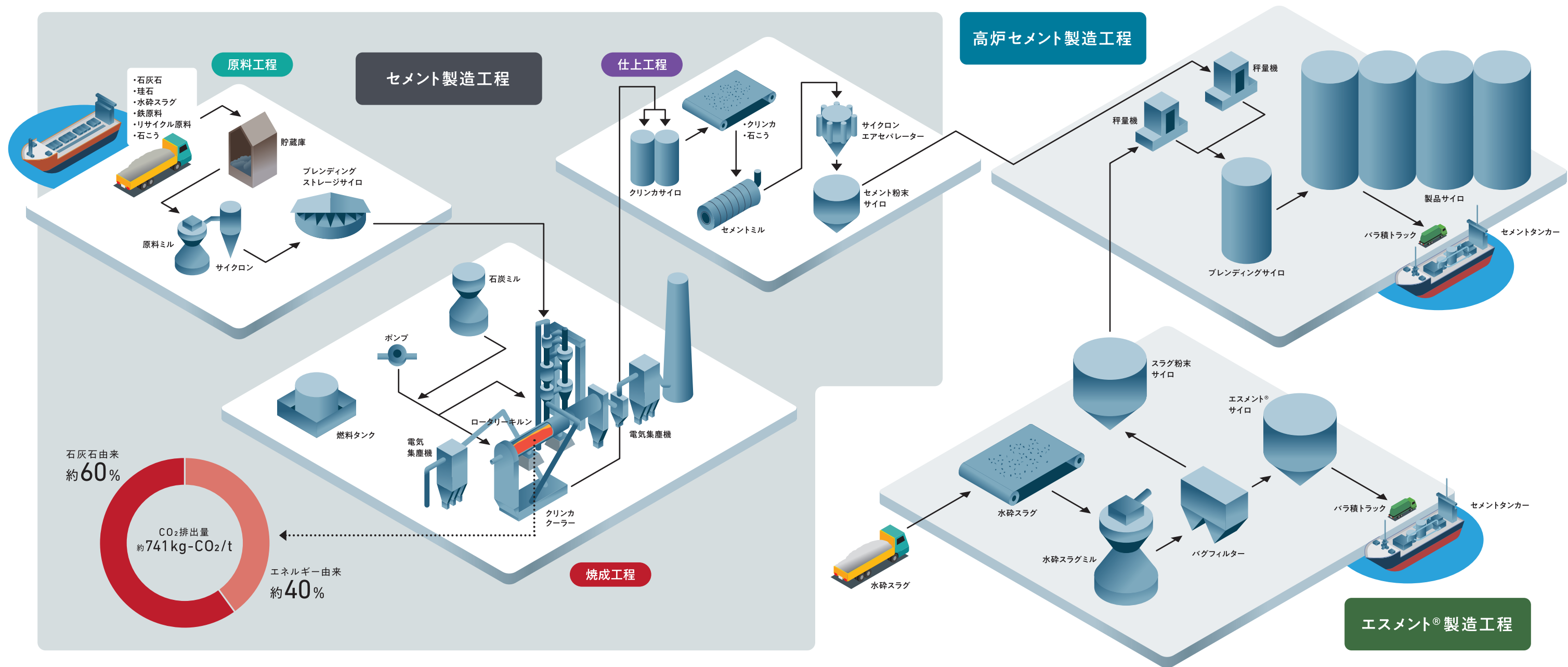


水砕スラグの需給状況

高炉セメントや高炉スラグ微粉末の原料となる水砕スラグの最大の需要分野はセメント分野です。近年は国内セメント用についてはセメント需要減少により、出荷数量は鈍化傾向にあります。更に、海外のセメント向け輸出も多く、海外向けへの出荷調整により十分な供給量が確保できると予想されています。また、近年では高炉と比べCO₂排出量を抑えられる電炉への転換が鉄鋼メーカーから示されていますが、国内にある余剰スクラップは原料として限りあることから、今後も鉄鉱石を使用する製鉄プロセスが主流になると考えられます。



参照:鉄鋼スラグ統計年報(2024年度版)
※セメント用には高炉セメントの混合用に加え、混和材としての高炉スラグ微粉末用を含みます



TOPICS

セメントづくりはCO₂との闘い

セメントは社会を支える大切な材料ですが、その製造工程では多くのCO₂が発生します。

原料である石灰石(CaCO₃)を焼成するときにかかる化学反応です。石灰石は高温で熱分解され、セメントの主成分となる酸化カルシウム(CaO)と、二酸化炭素(CO₂)に分解されます。この化学反応はセメントづくりに欠かせませんが、この製造工程そのものからCO₂が大量に発生してしまうのです。

反応式



中間製品であるクリンカをつくるために約1,450℃の高温で焼成する必要があります。その高温を生み出すために化石燃料を燃焼させ、大量のCO₂を排出します。これらを合わせると、

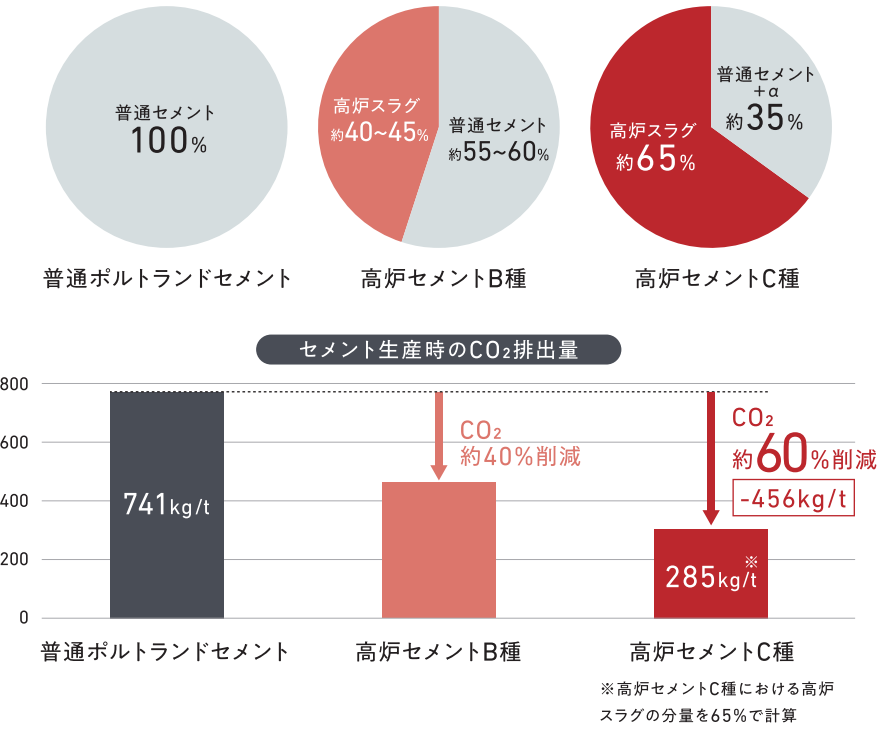
およそ
セメント1tあたり741[※]kgのCO₂

を排出するとされています。そのため副産物の活用や代替燃料の利用など、さまざまな工夫でCO₂排出削減に取り組んでいます。

※セメント協会のLCIデータ(2025年5月20日)よりCO₂排出原単位:741.3kg-CO₂/t

高炉セメントによるCO₂排出削減効果

高炉セメントは高炉スラグ微粉末(エスメント®)を混合していますので、普通ポルトランドセメントに比べて、セメントを製造する際の石灰石使用量を削減でき、その脱炭酸や焼成用エネルギーに起因するCO₂を削減できます。普通ポルトランドセメントと比較した場合、高炉セメントB種で約40%、高炉セメントC種なら約60%の削減が可能です。



CO₂約60%の削減効果とは

普通セメントを1t生産する場合は約741kgのCO₂が排出されます。一方、高炉セメントC種の場合は約285kgでその差は約456kg。この量は福岡から北海道までガソリン車の走行時に排出されるCO₂量とほぼ同じです。



地球環境保護への効果

01 二酸化炭素削減

高炉セメントは、普通ポルトランドセメント製造時の石灰石の熱分解や燃料の燃焼に起因する二酸化炭素排出量を大幅に削減することができます。

02 省エネルギー

高炉セメントは、一般的なセメントに比べ製造時のエネルギーを大幅に削減できます。

03 天然資源保護

高炉セメントは、高炉スラグを使用することで原料となる石灰石の使用量を半分近く削減することができ天然資源の節約に貢献しています。

04 リサイクル

高炉セメントは、副産物である高炉スラグの特性を最も有効に活用したリサイクル製品です。

制度で広がる高炉セメントの活用

国土交通省 土木工事脱炭素アクションプラン

直轄工事での脱炭素化を目指し、2027年度以降、低炭素型コンクリート(普通セメント混合割合45%以下)の使用を原則化。

高炉セメントC種やエスメント®を使用することで適合が可能!

2030年: (2025年~) 試行による市場性の検証

2040年: (2027年~) 用途等を指定して使用を原則化し、順次対象を拡大

2050年: 排出削減割合を順次引き上げ

都市の低炭素化の促進に関する法律(略称:エコまち法)

認定要件の1つとして「高炉セメント又はフライアッシュセメントを構造耐力上必要な部分に使用していること」と規定。認定を受けた新築住宅は、税制・融資の優遇措置の対象となる。

J-クレジット制度
(国内における地球温暖化対策のための排出量削減・吸収量認証制度)

省エネルギー設備の導入や再生可能エネルギーの利用によるCO₂等の排出量削減を「クレジット」として国が保証する制度。方法論:ポルトランドセメント配合量の少ないコンクリート使用(EN-S-040)。当社本社ビルも地下躯体に高炉セメントC種を使用したECMコンクリート®を適用し、施工者の(株)竹中工務店がクレジットを取得。

日本建築学会「建築工事標準仕様書JASS5 鉄筋コンクリート」改定

低炭素化・資源循環の促進という基本方針に基づき、2022年に改定。低炭素等級や資源循環等級などが新たに盛り込まれた。高炉セメントC種を使用することで最高等級を得ることができる。

低炭素等級の新設

等級	セメントの種類
0	普通ポルトランドセメント
1	高炉セメントA種・A種相当、フライアッシュセメント
2	高炉セメントB種・B種相当
3	高炉セメントC種・C種相当

※低炭素等級は、建物が竣工するまでに排出されたCO₂量を評価

グリーン購入法の特典調達品目に指定

2001年に公共工事の資材として、セメント製造時に二酸化炭素排出量の少ない高炉セメントが指定。

TOPICS 高炉スラグ微粉末を利用した技術が続々と

高炉スラグ微粉末を利用した新たなコンクリート技術がゼネコン各社から続々と登場しています。日本全国に、また世界各国への利用拡大により地球全体の低炭素化社会に貢献しています。

高炉スラグ微粉末を用いた利用技術例

技術名称	CO ₂ 削減率	摘要
ECMコンクリート®	約65%	高炉セメントC種相当
クリーンクリート®	最大80%	セメント使用量30%以下
CELBIC	約9~63%	高炉スラグ微粉末10~70%置換
T-eConcrete®(建築基準法対応型)	約60%	高炉セメントC種相当
スーパーグリーンコンクリート	60~80%	高炉スラグ微粉末、フライアッシュの置換率70%以上
スラグリート®	65~85%	高炉スラグ微粉末70~90%置換

高炉セメントC種(60-70%)程度や高炉スラグ微粉末を用いる技術が多い!

高炉セメントC種

環境にやさしく、
実用性を兼ね備えた。
高炉セメントの最新型。

高炉セメントC種は、JIS R5211（高炉セメント）に規定されている高炉セメントの中で最もスラグ量が多く、優れた環境性能はもちろんのこと、化学抵抗性や耐海水性に優れ、低発熱性を有しており、スラグ混合セメントの特性を最も発揮するセメントです。



日鉄高炉セメント株式会社ビル



製品写真

品質

項目	比表面積 (cm ² /g)	始発 (h-min)	終結 (h-min)	圧縮強さ (N/mm ²)			化学成分 (%)			高炉スラグの分量
				3日	7日	28日	MgO	SO ₃	強熱減量	
JIS規格	3300以上	60min以上	10h以下	7.5以上	15.0以上	40.0以上	6.0以下	4.5以下	5.0以下	60を超え70以下
品質例	3820	3-10	5-10	18.5	32.9	51.5	4.24	3.33	0.98	60を超え70以下

環境負荷低減効果

高炉セメントC種使用による環境負荷低減効果			
品種	セメント1tあたり CO ₂ 排出量 (kg-CO ₂ /t)	高炉セメントC種使用による	
		CO ₂ 削減量 (kg-CO ₂ /t)	CO ₂ 削減率 (%)
普通ポルトランドセメント ①	741.3	-	-
高炉セメントC種 ②	285.2	456.1	61.5

①セメント協会のLCIデータ(2025年5月20日)よりCO₂排出原単位:741.3kg-CO₂/t
②高炉セメントC種における高炉スラグの分量を65%で計算

セメントの中でもトップクラスの環境性能を誇る
「高炉セメントC種」の素朴なギモンにお答えします。

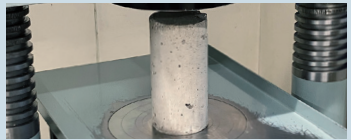
Q 高炉スラグが多いと
何が良いの？

A コンクリートにおける耐久性の向上が期待できます。
また水和熱が少なく、コンクリートの温度ひび割れリスクを低減することが可能です。

- 耐久性の向上
- 水密性
 - 塩分遮へい性
 - 化学抵抗性
 - アルカリシリカ反応の抑制

Q 高炉スラグが多くなると
初期強度は低くなる？

A 高炉スラグ分量が多くなると長期強度が増進しますが初期強度が小さくなります。当社のC種を使用したコンクリートはB種並みの初期強度を発現した実績もあり、お客様からも強度が出るという声を頂いております。



Q 高炉セメントC種は
環境や性能面以外にも
メリットはある？

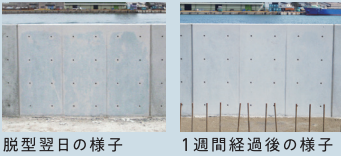
A 当社工場にて厳重な品質管理のもと、事前に混合された混合セメントです。そのため、お客様の工場や施工現場での混合が不要です。

● 設備面
プレキャストコンクリート製品工場や地盤改良現場においてサイロ1本でも運用できます。

● 作業面
複数品種の管理が不要で、原材料の在庫・品質管理の手間が増えません。

Q コンクリート施工時に
留意することは？

A 脱型時にコンクリートの表面が青くなることがあります。大気中で酸化すれば1週間程度で消色しますので、ご安心ください。また、コンクリートの性能には全く影響がございません。



脱型翌日の様子

1週間経過後の様子

Q 高炉セメントC種の
供給能力は？

A 環境にやさしいセメントのニーズにお応えするため、順次、供給拠点を拡大中です！エリアごとに供給能力が異なりますので、差し込み別紙の「生産・出荷拠点マップ」をご参照ください。

Q 地盤改良工事で使用する
際のCO₂削減以外の
メリットは？

A 地盤改良工事に高炉セメントC種を使用するメリットの一つは、高炉スラグ分量が多く六価クロム溶出量が抑制できることです。工事現場以外にも、流動化処理土工場などでも採用されています。

Q これまで高炉セメントC種の納入実績はある？
どのような用途に使われてきた？

A 2025年度時点で累計18万tを超えています。生コンクリート工場向けからスタートし、それ以外の用途にも拡大しています。

当社 高炉セメントC種の用途別 累計販売実績
(2015年度～2025年度 ※2025年10月12日時点)

用途	累計販売実績
生コンクリート工場	10.1 万t
PCaコンクリート製品工場	1.1 万t
地盤改良(工事現場)	4.3 万t
地盤改良(流動化処理土工場)	2.6 万t
合計	18.1 万t

エスメント®(高炉スラグ微粉末)

地球環境にやさしく、
自由な配合設計を可能とする。
鉄づくりから生まれた副産物。

エスメント®は、製鉄所の溶鉱炉から副産される高炉スラグからつくられた環境性能の高いコンクリート材料です。エスメント®は水和反応により生成した水酸化カルシウム等アルカリの刺激を受け水和反応をおこす潜在水硬性を有しています。これにより長期にわたって反応が持続します。



製品写真

品質

種類／品名	項目	比表面積 (cm ² /g)	活性度指数(%)			フロー値比 (%)	化学成分(%)			
			7日	28日	91日		MgO	SO ₃	強熱減量	塩化物イオン
高炉スラグ微粉末4000 エスメント®40G2	JIS規格	3500以上5000未満	55以上	75以上	95以上	95以上	10以下	4.0以下	3.0以下	0.02以下
	品質例	4070	76	103	110	104	5.39	2.07	-0.02	0.004
高炉スラグ微粉末6000 エスメント®スーパー60G3	JIS規格	5000以上7000未満	75以上	95以上	-	90以上	10以下	4.0以下	3.0以下	0.02以下
	品質例	6020	99	117	-	100	5.29	3.01	-0.06	0.005

環境負荷低減効果

エスメント®使用による環境負荷低減効果								
エスメント®置換率(%)		0	20	30	40	50	55	60
結合材1tあたり CO ₂ 排出量 (kg-CO ₂ /t)	普通ポルトランドセメント①	741.3	593.0	518.9	444.8	370.7	333.6	296.5
	エスメント® ②	0.0	7.9	11.9	15.8	19.8	21.8	23.8
	合計	741.3	601.0	530.8	460.6	390.5	355.4	320.3
普通ポルトランドセメントのみを用いた 場合に対するCO ₂ 削減率(%)		0.0	18.9	28.4	37.9	47.3	52.1	56.8

①セメント協会のLCIデータ(2025年5月20日)よりCO₂排出原単位:741.3kg-CO₂/t
②コンクリート工学,vol.56 No.11(2018)よりCO₂排出原単位:39.6kg-CO₂/t

資源活用や省エネなど優れた環境性能を発揮する

「エスメント®(高炉スラグ微粉末)」の素朴なギモンにお答えします。

Q

エスメント®はどのような用途に使用されている？

A

プレキャストコンクリート製品、建材製品向けに使用されています。また、ゼネコン各社で開発が進められている低炭素コンクリート向けに、生コンクリート工場での採用も増えてきております。

Q

エスメント®をコンクリートに使用すると、こういった効果が期待できる？

A

ワーカビリティの改善、コンクリートの発熱量低減、長期強度の増進、耐久性の向上が期待できます。

耐久性の向上

- 水密性
- 塩分遮へい性
- 化学抵抗性
- アルカリシリカ反応の抑制

Q

高炉セメントではなく、混和材としてエスメント®を使うことのメリットは？

A

エスメント®はその目的に応じて、置換率やポルトランドセメントの種類を任意に選択することができます。また、高炉セメントC種と比較し、全国的に供給体制が整っています。

Q

グリーン購入法特定調達品目はエスメント®を使用したコンクリートにも適用される？

A

特定調達品目は「高炉セメントであって、原料に30%を超える分量の高炉スラグが使用されていること。」が判断基準となっています。よって、生コンクリート工場やプレキャストコンクリート製品工場で、エスメント®を混合したコンクリートについても適用可能です(ポルトランドセメントに対し30%を超える分量を混合した場合)。

Q

コンクリート製品の見た目に影響はある？

A

エフロレッセンスが防止できます。エスメント®は白色度が高く、顔料の着色性に優れているため、コンクリート製品などの付加価値を高めます。また、色褪せやエフロレッセンスの主原料となるアルカリ類の含有量が少ないため、コンクリート製品的美観向上にも役立ちます。

※脱型時には青く発色する場合があります

Q

コンクリート施工時に留意することは？

A

脱型時にコンクリートの表面が青くなることがあります。大気中で酸化すれば1週間程度で消色しますので、ご安心ください。また、コンクリートの性能には全く影響がございません。



脱型翌日の様子



1週間経過後の様子

本社営業部	〒803-0801	福岡県北九州市小倉北区西港町16	TEL.093-563-5114
九州支店	〒812-0025	福岡県福岡市博多区店屋町5-18 博多NSビル2F	TEL.092-283-0311
中国支店	〒730-0017	広島県広島市中区鉄砲町10-12 広島鉄砲町ビル2F	TEL.082-511-2960
四国支店	〒760-0017	香川県高松市番町1-6-1 両備高松ビル12F	TEL.087-821-9713
大阪支店	〒541-0041	大阪府大阪市中央区北浜4-8-4 住友ビルディング第4号館2F	TEL.06-7669-6410

日鉄高炉セメントの生産・出荷拠点マップ

No.	拠点	所在地	取扱品種			
			高炉C種	高炉スラグ微粉末	高炉B種	セメント系固化材
①	北九州	福岡県北九州市小倉北区西港町16	●	●	●	●
②	大阪	大阪府堺市堺区築港南町9	●		●	●
③	姫路	兵庫県姫路市飾磨区細江1297	●	▲	●	●
④	詫間	香川県三豊市詫間町詫間2112-72			●	●
⑤	北条	愛媛県松山市北条辻1602		●	●	
⑥	宇和島	愛媛県宇和島市坂下津丸岩丙132-2			●	
⑦	高知	高知県高知市仁井田朝日ヶ丘4570-2	▲	▲	●	
⑧	田井	岡山県玉野市田井6-1-8		●		
⑨	岡山	岡山県岡山市南区宮浦679-1	▲	●	●	●
⑩	広島	広島県安芸郡坂町横浜西2-3-1	●		●	
⑪	浜田	島根県浜田市熱田町2087-3			●	●
⑫	伊万里	佐賀県伊万里市山代町久原1538-4			●	
⑬	長崎	長崎県長崎市戸町5-679			●	
⑭	八代	熊本県八代市港町278		▲	●	●
⑮	大分	大分県大分市大字一の洲3-2	▲	▲	●	●
⑯	日向	宮崎県日向市大字日知屋堀川16847-6	▲	▲	●	
⑰	宮崎	宮崎県宮崎市港2-14		●	●	●
⑱	加治木	鹿児島県姶良市加治木町反土4-15			●	●
⑲	種子島	鹿児島県熊毛郡南種子町島間67-16			●	

●: 常時出荷可能

▲: 事前協議で出荷できる可能性あり

マップ上の■は国内の高炉スラグ微粉末生産工場

日鉄高炉セメント(株)
小倉セメント工場

 NIPPON STEEL | 日鉄高炉セメント株式会社

本 社 福岡県北九州市小倉北区西港町16

創 業 1910年(明治43年)

株 主 日本製鉄株式会社 240千株(100%)

従業員数 188名(2025年3月末)

売上高 178億円(2024年3月期)

西暦	日鉄高炉セメントの沿革	高炉セメントの歩みと環境トピックス
1901年	官営八幡製鐵所 東田第一高炉の操業開始	
1910年	官営八幡製鐵所において高炉セメントの試験製造開始(当社創業)	日本初高炉セメントの試験製造開始
1918年	前田セメント工場が操業開始(～1957年)	
1925年		高炉セメントが規格化(商工省告示第5号)
1936年	洞岡セメント工場が操業開始(～1961年)	
1949年		高炉セメントの規格制定(JIS R 5211)
1956年	八幡製鐵(株)セメント・化成品部門が独立し 八幡化学工業(株) 設立	
1958年	小倉セメント工場が操業開始(現在も操業中)	
1970年	新日本製鐵(株)発足にともない新日本製鐵化学工業(株)へ 社名変更	
1984年	新日鐵化学(株)に社名変更	
1989年		建設省通達アルカリ骨材反応の抑制対策で高炉セメントの採用
1990年		高炉セメントエコマーク商品に認定
1998年		「地球温暖化対策推進大綱」で高炉セメントの使用推進
1999年	新日鐵化学(株)セメント部門が独立し新日鐵高炉セメント(株) 設立	
2001年		グリーン購入法で高炉セメントを品目認定
2003年		都道府県・政令指定都市の「環境物品等調達方針」に 高炉セメントを記載
2004年		地方自治体における「CASBEE」等で高炉セメントを推奨
2005年		「京都議定書目標達成計画」で高炉セメントの利用推進
2012年	新日鐵住金(株)発足にともない日鉄住金高炉セメント(株)へ 社名変更	
2013年		「エコまち法」の認定基準に高炉セメント使用
2015年	改良型の高炉セメントC種の製造販売開始	持続可能な開発目標「SDGs」が国連総会で採択
2016年	国立環境研究所主催の「環境賞」で優秀賞を受賞	2030年までの「温暖化対策計画」で 高炉セメントの利用推進ロードマップを示す
2019年	日本製鐵(株)発足にともない日鉄高炉セメント(株)へ社名変更	
2020年	当社の企業活動である低炭素建築物の実現を目指し 各種高炉セメントを用いて本社ビルを更新	菅首相が2050年カーボンニュートラルを宣言 脱炭素社会の実現に向けた政策転換が本格化
2023年	当社エスメント®(高炉スラグ微粉末)が 国土交通省発注の低炭素型コンクリートブロックの モデル工事で採用	
2025年		国土交通省が土木工事における脱炭素アクションプランを 公表