

## 雑 録

### — 鐵 鋼 ニ ュ ー ス —

#### 世界鉄鋼生産高と輸出高

1953年の世界粗鋼生産高は23,100万tであり、これに対し世界の鋼材及び半製品の輸出高は1,526万tで、これは鋼塊に換算して約2,000万tである。

これを各国別に見ると、世界総輸出量に対し、ベルギー、ルクセンブルグ27.5%、フランス、ザール22.3%、アメリカ17.5%、イギリス13.1%、西ドイツ11.5%、日本及びオランダ2.8%の比率となつて日本は第6位になつている。また生産高に対する輸出割合は、ベルギールクセンブルグが自国生産高の80%を輸出して第1位、次いでフランスの37%、日本はイギリス、西ドイツ、イタリーなどと肩を並べて14%で第3位である。

#### 昭和34年度鉄鋼需給高予想

過般通産省当局が世界銀行調査団に説明した資料である「日本鉄鋼業の現況と見通し」によれば、昭和34年度(1959年度)における鉄鋼需給の予想は次の通りである。

普通鋼々材の国内消費量は490万t、輸出110万t、計600万t(1953年度内需441万t、輸出71.9万t)と推定される。

この内圧延鋼材は内需297.8万t、輸出55万t、計352.8万t。(亜鉛鉄板68万t、非メッキ薄板類98.5万t、厚板160万t、ブリキ23万t、珪素鋼板8.3万t)

第一次及び第二次合理化で圧延鋼材の分野は大きな変化が予想されるが、ハンド・ミルの生産量は1953年の約70万tから29.8万tに減少するだろう。

厚板を除く圧延鋼材は1959年までにハンド・ミルの年間設備能力として40.2万tが廃棄されることになつている。このうち25万tは現在進行中或いはこれから行われるコールド・ストリップの建設メーカーによつて廃棄される。その他15.2万tはストリップ・ミルの計画をもたないハンド・ミルのメーカーにより廃棄される。

厚板では八幡、鋼管の老朽設備は部分的に廃棄乃至は更新される。富士の広畑はホット・コールド・ストリップ・ミルを増産するために厚板生産を縮小すると見られる。また川鉄は困難なく老朽ミルの厚板生産をコールド・ストリップ・ミル生産におきかえることにより、59年には業界は連続コールド・ミル3基と逆転コールド・ミル4基をもつ予定。これによる生産は全薄板生産の82%に達する見込みで、また厚板では連続ホット・ミル3基と新式逆転プレート・ミルが予定され、その生産量は全厚板生産の63%になる見込。

このような生産分野の変化はとくに薄板生産者の中に混乱或いは困難をひき起すかも知れないが、政府はすでにその犠牲を少なくするように努力している。

川鉄千葉を含む今後の合理化計画は圧延鋼材及び鋼管の生産能力を幾分増加させる。これによる新設備は内外市場の需要増加によつてその生産能力の65~80%操業を維持できるものと見られる。もし1964年(第2次合理化計画完了5年後)に650万tの需要があるとすれば、この新設備は殆んどフル操業が出来ることになる。このような見地から第二次合理化計画は妥当なもので推進しなければならない。

#### 硫酸滓の新脱銅処理方式

未利用鉄資源開発の要望が高まつている折から、脱銅硫酸滓はとみに注目を浴びて来たが、最近従来の脱銅処理概念に画期的改革をもたらす脱銅方式がこの程富山大学森棟教授の手により完成され近く日本蔘鉛会社の手工業化される運びになつた。この脱銅方式は「乾湿式併用法」と呼ばれ、含有銅を脱銅し易い形(例えば酸化銅)にした後、脱銅処理を行うものである。従来の湿式脱銅法によると脱銅率40%といわれ脱銅焼鉍の銅含有率は0.2%が限度とみられていたが、この乾湿式併用法による場合脱銅硫酸滓の含銅率は最高0.15%、平均0.09%と画期的な実験結果を得ている。同社ではこの脱銅に平行して団鉍(焼結鉍にかけることの出来ない150メッシュ以上の粉鉍を一定の大きさに固形化したもの)の方法を考察し、脱銅した後の硫酸滓を焼結炉に入れることなく団鉍化することにより著しいコスト低下(焼結に比べ半額)に成功している。

#### 八幡製鉄ノジュラーに成功

八幡製鉄技術研究所ではこの程八幡低磷銑を用いマグネシウム含有0.3%というノジュラー鑄鉄の製造に成功した。ノジュラー促進剤ランセルアンブ(0.03)の利用によりこの成果を得たものであるが、従来低磷銑を用いた場合マグネシウム添加0.5でも完全ノジュラー化は困難とされていただけに注目されている。

#### 日本金属の特殊鋼磨帯鋼生産

日本金属ではステンレスなど特殊合金鋼磨帯鋼の生産をなすため、同社板橋工場に設備の新設を進めており、既にスキンプスミル、連続焼鈍炉、連続洗滓設備などが完成、おそくも年内には稼働が見込まれている。なお新工場の生産能力は月250tである。