

鉄鋼ニュース

32年度の鉄鋼生産

鉄鋼連盟の発表によれば、32年度の生産合計は、高炉鉄 6,491,684 t (前年度比 108.7%)、粗鋼 12,301,338 t (同 109.1%)、普通鋼圧延鋼材 8,698,238 t (同 105.6%) で、これまでの最高記録となつた。

高炉鉄、粗鋼の 32 年度生産を 31 年度に比べると下記の通り (単位 t)

高炉鉄	32年度	31年度
製鋼用鉄	5,870,342	5,351,542
铸件用鉄	621,342	620,180
計	6,491,684	5,971,722
粗鋼	32年度	31年度
平炉鋼	9,608,217	9,367,983
転炉鋼	531,704	453,360
電炉鋼	2,161,417	1,456,937
計	12,301,338	11,278,280

鉄鋼の需給と第 2 次設備合理化計画

通産省では、この程最近の鉄鋼需給の変化に伴う第 2 次設備合理化計画の影響についてまとめたが、これによると、

高炉：鉄鋼長期計画において 32 年度から 37 年度までに建設を予定している高炉の基数は 11 基であり、これら新設備と巻替による能力増とにより高炉の年度中生産可能量は増加する。これに対し鋼材生産の増大と転炉製鋼法への移行に伴い高炉鉄需要は急激に増加し、37 年度には 32 年度の約 1.8 倍に達することになっており、この結果 34 年度以降については 100% 操業を見込んでもなお相当量の鉄鉄輸入 (34 年度 72 万 t、37 年度 130 万 t) が必要となつている。鋼材需要の減少が予想される 33 年度については若干の余力が生ずるが、34 年度以降については相当の設備不足が予想され、スクラップ対策、将来の鋼材需要の充足および鋼材価格安定のため高炉の建設計画の推進は極めて重要である。

製鋼設備：製鋼設備の設備能力は、その余力はわずかであり、投資計画が確保されなければ製鋼能力の不足を結果すると考えられる。また転炉については鉄屑輸入面からの制約を回避しつつ、製鋼の生産を増大させるためその建設を促進することが極めて必要であり、長期計画においても 32 年度から 37 年までに 22 基の新設を予定している。

ホットストリップミル：鉄源不足および圧延能力の不足のため 32 年度はホットコイルの輸入 (約 5.4 万 t) を行わざるを得ない状況にあつたが、33 年度および 34 年度においては、ホットストリップミルの新設の設備が稼働を開始するため、若干の余力を生じている。

コールドストリップミル：コールドストリップミルについてはほぼ需給がバランスしている。なおホットストリップミルおよびコールドストリップミルの稼働に伴い老朽設備たるプルオーバーミルは当然逐年代替されることになる。

厚板圧延設備：厚板設備は 31 年度および 32 年度においては相当の不足を生じたが、33 年度においては、輸出用造船の減少等の理由から若干設備に余裕を生ずることになつている。しかし 34 年度以降は設備投資も漸減し、むしろ不足する傾向に転ずるものと見られる。また厚板設備のうちには三段圧延ロールで老朽化しているものが相当部分含まれている。32 年度以降増加する設備は船舶の大型化に対応する広巾厚板設備で、かつ品質向上の要求にも沿う四段圧延機を中心とした新鋭設備であるので現在の投資計画に対する資金の確保は必要なものと考えられる。

条鋼圧延設備：条鋼設備 (軌条、形鋼、棒鋼、線材の各設備) の設備能力は、全体としてもまた品種別に見ても相当の余力が見られるので、原則として一両年は設備拡充の必要は認められない。しかしながらこれら設備のうちでも、軌条設備は、東アジア等への輸出増大の傾向に鑑み、大型形鋼は鉄骨、橋梁、船舶に対する供給が増大するため、それぞれ今後も設備能力の増加を必要とするものと考えられる。なお中小形、棒鋼については、中小単圧のメーカーの比重が大きく、従つてこれ等品種の圧延設備能力中には中小単圧メーカーの老朽設備が多く含まれている。

製管設備：製鋼設備の能力は、継目無鋼管、鍛溶接鋼管いづれについても 34 年度までは比較的余力がある。従つてこゝ一両年は設備増設の必要はないものと考えられる。

すずメッキ設備 (電気すずメッキ設備)：電気すずメッキの設備能力は、33 年度は一時的に余力を感じるが、34 年度以降は相当の不足となる。電気すずメッキ設備は老朽設備たるすずメッキ設備に比して、価格は約 1 割安く、また品質的にも優秀なものである。またこの製品は輸出用罐詰に相当使用されているので、国際競争力強化の見地から重要であり、さらにドブ漬設備に比して輸入品であるすず使用量が少なくすむ利点があるので、電気すずメッキ設備の投資はこの意味からも必要である。

亜鉛メッキ設備：亜鉛メッキ設備には、連続式亜鉛メッキ設備とドブ漬設備とがあるが、その原板である薄板生産のストリップ化に従いメッキ設備も漸次連続化し、旧設備であるドブ漬設備は当然脱落する。メッキ設備が連続式に移行するのは当然であるが、旧設備であるドブ漬設備の廃棄を前提とすれば若干不足することとなり、連続式設備の設置は是非必要であろう。

分塊圧延機：分塊圧延機については、鋼塊の大型化および品質向上の見地から特に必要な設備である。

日本鉄板大阪工場完成

日本鉄板ではストリップ時代の到来に備えて、薄板および亜鉛鉄板の設備合理化のため、去る 28 年レバーシング・ミル並びに連続鍍金の一貫工場建設に着手し、大阪市此花区島屋町の土地 22,282 坪に建屋 11,669 坪を (以下 622 頁へつづく)