

鉄鋼ニュース

本年度の鉄鋼生産見込み

通産省はこのほど 34 年度の鉄鋼生産見込みを作成したが、それによると、今年度の鉄鋼生産は高炉鉄が 924 万 t で前年度対比 27・7% の増産、粗鋼が 1,753 万 t で同じく 37・3% の増産、普通鋼熱間圧延鋼材が 1,235 万 t で 37% の増産が見込まれている。この生産見込みは 4～8 月は実績、9 月は実績推定、下期分は各社からの説明集計を上期の実績にもとづいて修正した数字である。

通産省のまとめた 34 年度鉄鋼生産見込みはつぎの通り。(単位千 t)

○銑鉄 高炉銑 9・240, 電気銑 450, その他銑 130,
計 9,820

(注) このほか輸入銑 310 を含めて総供給量は 10,130 となる。

○粗鋼 平炉鋼 12,810, 転炉鋼 1,400, 電気鋼 3,320
計 17,530

○製品 普通鋼熱間圧延鋼材(一般) 12,350, 普通鋼熱間熱延鋼材(再生) 500, 特殊鋼熱間圧延鋼材 860
鍛鋼(打放) 185, 鋳鋼(鋳放) 295, フェロアロイ 410, 鋳鉄管 220, 鋳鉄铸件 1545, 可鍛鋳鉄 114.
(10. 20. 日刊工業)

45年度の鉄鋼需要見込み

日本鉄鋼連盟では、10月15日運営委員会を開き、鉄鋼需要調査委員会による 45 年度の鉄鋼需要見込みを正式に承認、同日これを発表した。これによると 45 年度の鉄鋼の需給規模は内需 3400 万 t, 輸出 400 万 t, 合計 3,800 万 t と 33 年度実績の約 3 倍、本年度見込みの 2・2 倍に広がり、ききに ECE (国連欧州経済委員会) が発表したわが国についての予測 (47～50 年に年間 3750 万 t になる) より早い時期にこの線に達し、中共を除く世界の第 3 位となる見込みである。

鉄鋼業界の長期需要測定は、本年初め設備の自主調整が問題となった際、その前提として将来の需給規模をつかむ必要があるとして、5月15日から大手各社の業務担当重役、調査部門を動員して調査委員会を組織して作業を進めていたものである。しかし 15 日の運営委ではこの調査結果を直接自主調整に結付けず、調整の必要性その他は別に検討するとの方針を決めた。

この調査は経済成長率年 7%, 鋳工業生産の伸び率年 9・1% と政府の算定よりやや低目に押えた結果、粗鋼の伸び率は全体観察によるマクロ方式では年 9・25%, 部門別の積上げ方式では同 8・7% となつたが、積上げ方式による結論を採用した。この結果 45 年度の普通鋼鋼材の内需は国内消費量 2,455 万 t から、国内で加工する線材二次製品輸出を差引いた 2,427 万 t などの見通しとなつたが、同調査結果の概要はつぎの通り、

1. 普通鋼圧延鋼材では 45 年度の国内消費量 2,455・1 万 t, 在庫増加分 35・4 万 t, 合計 2,490・5 万 t であるが、このうち線材二次製品の輸出分 62・7 万 t を差引いた 2427・8 万 t が内需となる。

2. 鋼材全体の内需は、普通鋼 2,427・8 万 t, 特殊鋼熱間圧延鋼材 183・1 万 t, 鋳鍛鋼 99・8 万 t で、これの合計を所要粗鋼に換算すると 3,389 万 t となるので、委員会では 45 年度の粗鋼内需量を 3,400 万 t とした。

3. 需要部門別の鋼材消費の想定は 33 年度に対しても 3 倍の伸びとなるが、大巾に伸びるものは建築、電気機器、産業機械、自動車などで、逆に造船、車輛、鉄道、鋳業などは伸び率が低くなる。

4. 鋼材品種別では薄板類が全鋼材のうち 29% (33 年度 25%) と大きくふえるのが目立つほか、形鋼類も 17% (同 16%) になるが、厚板は 21% (同 24%), 線材は 8% (同 10%) と割合が減り、品種別構成は英国型に近づく。

5. 輸出は鉄鋼の直接輸出よりも機械などに加工した間接輸出へ重点が移る。直接輸出は ECE 資料によると粗鋼採算で 411 万 t であるが、これを 400 万 t におさえる。

6. これらにより 45 年度の粗鋼生産は 3800 万 t が必要でこれは 33 年度の実績 1270 万 t の約 3 倍、本年度実績推定の 1,750 万 t の 2・2 倍となる。また 45 年度の見掛消費は粗鋼 1 人当り 351 kg に達し、30～32 年の平均 1 人当り 111 kg の約 3・2 倍でほぼいまの英国の水準 (373 kg) に近くなる。
(10. 16 日本経済)

堺製鉄所の建設計画

八幡製鉄所の堺製造所建設は 10 月 10 日建設本部の発足とともに本格化することになったが、これにつき小島社長は記者会見でつぎのように語つた。

1. 敷地 106 万 m² (32 万坪) のほか 165 万 m² (50 万坪) を新たに造成、銑鋼一貫工場を建設する。差し当たり月産能力 2 万 t の大型圧延工場を建設、36 年 4 月から H 型鋼を生産する。建設費は約 70 億円。これに使用する鋼塊は八幡から海上輸送する。

2. 第 2 期工事として 1,800 t 高炉 1 基を建設、38 年 4 月に火入れする。第 1, 第 2 期工事で約 310 億円を投じ、最終には製鋼能力 200 万 t となる。高炉用のコークスは大阪ガスから買入れる。

3. 当初計画より工場の規模が大きくなつたが、設備には最新鋭のものを置く。第 2 期工事以後どんな設備を置くかは内外の需要動向をみて慎重にきめたい。
(10. 9 毎日)

中山製鋼所清水市に進出

中山製鋼所ではこの程静岡県清水市に新工場を建設すると発表した。同社がこのほど払下げを受けた清水平塚間の約 66・000 m² の敷地に 40 t 電気炉 3 基、半連続式中板圧延設備 (月間能力 10,000 t～13,000, 巾約 2m) 線材二次製品加工設備 (くぎ、はり金月産 1000 t), 亜鉛メッキ設備 (月間 1200 t) などを建設する計画で、40 t 電気炉 1 基と中板設備は 36 年 10 月までに操業を始める。線材二次製品加工、亜鉛メッキ設備は 35 年中に完成、同社の半成品を運んで加工する。また電力事情な

どで電気炉が予定通り動かない場合でも、同社船町工場(大阪市)や名古屋製鋼所(愛知県武豊)から鋼塊を供給、中板の生産をおこなう。この工場では同社考案の設備によつて1.6mmまでの薄板も生産できるようになる予定。清水工場は将来別会社組織で経営する。

(10. 16. 日本経済)

富士製鉄の総合研究所建設

富士製鉄では、京浜地区に総合研究所を建設するため建設地の選定を急いでいたが、川崎市大師河原 2244 の同社川崎製鋼所内に建設することに決定、このほど具体的建設計画の作成をはじめた。同社はこれまでも室蘭、釜石など各事業所の研究機関で新製品の開拓など各種試験研究をすすめてきたが、最近の鉄鋼業は化学工業および新特殊鋼方面に大きく伸びているほか、業者間の競争はますます激化する傾向にあるところから、総合研究所を建設、将来に備えることになったもの。

新研究所は現在各事業でおこなっている試験研究より一步進んだ高度の基礎および応用研究をおこなうので、これが完成しても各事業所の研究機関は現状通りに業務をおこなうものと見られている。総工費は約 40 億円が見込まれ完成は 4, 5 年先になる。(10. 10. 日刊工業)

東京鉄鋼埠頭落成

東京鉄鋼埠頭では、かねて 22 億円を投入して江東区深川豊洲町 4 丁目地先に所要施設を建設中であったが、このほど完成したので、10月9日関係者多数を招き落成式をおこなった。この工事は一昨年10月7日岡安元東京都副知事を社長に 7 億円相当の都有埋立地現物出資、および八幡、富士、木下商店などの出資により授権資本金 12 億円で発足、昨年 4 月末から基礎工事にかかり、今月 7 日発足以来まる 2 年ぶりに完成、落成式を挙げるに至つたものである。

鉄鋼埠頭建設のねらいは、鉄鋼各社のヤードの延長として本船を横づけすることによりハシケ料を合理化するとともに、シャーリングなど加工設備を置いてウェア・ハウスの役割を果たすことにある。(10. 8. 日刊工業)

住友金属工業の高速型鍛造プレス完成

住友金属工業では、車輛鑄鍛事業部に昨年 10 月来資金約 8 億円で建設中の 6,000 t 高速型鍛造設備が完成し、以後試圧、調整、生産と順次軌道にのせて来たが、このほど本格稼働の態勢となつた。

この 6,000 t 高速型鍛造プレスは、フレームが一体鑄鋼製の 212 t、全重量 444 t という大きなもので、高速クランク・プレスではわが国最大の規模のものである。同設備は自動車部品の需要増加とともに、寸法精度および品質の均一性の高度化が望まれているため、従来のハンマーによる型打ちをクランク・プレスによる鍛造方式に代えることにし、米アジャックス社製 6,000 t クランク・プレスおよび米ナショナル社製レデュースロールを主とする型鍛造設備を新設したもので、特殊鍛造工場内に建設されている。同設備は高さ 1.2m、直径 8m の回転加熱炉で鋼塊を熱し、1 時間 5 t の割で出され、つぎのデスクレーラでスケールを払いおとして後、米ナショナル社製のレデュースロールにかけられ、ここで荒地取りがおこなわれる。同ロールはロール径 510mm、最大

圧延寸法 127 mm、丁度条鋼ミルの粗圧延機を高い台横に抱えこんだような立体的ロールである。ここから米国アジャックス社製の 6000 t クランク・プレスに搬送され、400HP(300kW) のモーターによつて一挙に型打ち鍛造される。(10. 12. 鉄鋼新聞)

わが国最大級の巨船起工

さきにわが国造船界初のマンモス・タンカーとして進水した佐世保船舶工業の香港向け超大型油送船(68,000 重量 t)よりも、今度は一回り大きい本邦最初のモンスター・タンカー「ネス・サブリン号」(87,500 重量 t) が三菱長崎造船所第 2 船台で 10 月 29 日起工されることになった。

同タンカーは、アメリカのネス・ SHIPPING 社から昨年 12 月日社に発注した同型船 2 隻のうちの 1 隻で、かつての超ド級戦艦「武蔵」よりも大きいという文字通りの巨体、ただこのような超マンモス船は、日本でもわずかに N B C 興造船所が建造実績を持つている程度に過ぎず、本邦造船界としては全く最初のことだけに造船技術界の注目を集めている。

なお同社は同船建造に当つて同社研究陣を総動員してあらゆる角度から技術解明をおこなつたといわれ、原板と脆性破壊や、溶接継部の亀裂その他耐波、GM 検査など造船技術最高のスタッフによつて綿密に研究されたといわれる。

同船の主要目はずきの通り

○長さ 266.65m、○巾 37.20m、○深さ 19.50m

○速力 16.9 ノット、○馬力 24,000 馬力、三菱エッセンシャル型タービン。(10. 20. 工業経済)

熱風炉の技術導入

日本鋼管では、かねて通産省に対し西独ディディア社から熱風炉の技術導入(図面購入)を申請中だったが、このほど認可された。これは同社川崎の 5 号高炉(600 t 能力)に対する付帯設備増強を意図したもので 12 月 1 日から着工される予定だが、この技術によれば蓄熱室と燃焼室が別々の炉から成り立つわが国初の熱風炉となる筈で、現在 750 度程度の高炉高風熱操業が 850 度ないし 900 度に上昇可能であるところから、銑鉄の増産に大きな役割を果たすものとみられている。

今回日本鋼管が技術を導入することになった西独ディディア社は有数の煉瓦会社で、導入料(図面購入)20,000 弗となつている。その特徴は蓄熱室と燃焼室とを分離して 2 つの炉とするところにあるとされている。熱風炉の蓄熱能力は炉内のいす型煉瓦の表面積で熱容量が決まるものであるが、この方式を取入れると鋼管川崎の場合は現在の熱風炉 3 基を蓄熱室、焼焼炉をそれぞれ 2 基新設することによつて現在の熱風炉 3 基を大巾に上回る効果が期待できるというものである。この方式はわが国で初のケースであるが、西独ではヘルプリン社がこの方式を取入れた熱風炉を建設中であるという。

(10. 12. 日刊工業)

初の真空精錬設備

八幡製鉄では、西独ドルトムント社から真空精錬法の技術を導入、このほど八幡製鉄所第 2 製鋼工場に容量 1 回 25 t の小型精錬設備を着工した。工費約 6 千万円で 9 月末完成する。同社ではこれで 35 年度末まで試験生産を行ない、その後大型設備を建設する計画である。

(8. 27. 日本経済)