

鉄鋼ニュース

鉄鋼関係9氏に藍綬褒章

通産省通商局、重工業局、軽工業局関係の38年度春季政府褒章伝達式は、6月4日東京虎ノ門の海運倶楽部で行なわれた。

同日晴れの褒章を受けた鉄鋼関係者は、通商局関係で越後正一氏(伊藤忠商事社長)、荘清彦氏(三菱商事社長)木下茂氏(木下産商会長)、重工業局関係で石井健一郎氏(大同製鋼社長)、佐野隆一氏(鉄興社会長)、柳武氏(日本製鋼所社長)、山岡武氏(日本鉄鋼協会名誉会員)、楠木直晃氏(神戸製鋼所顧問)および軽工業局関係で伊能泰治氏(日鉄化学工業社長)がいずれも永年鉄鋼業および貿易業に従事し、わが国産業の発展に貢献したことで池田総理大臣(代理)からそれぞれ藍綬褒章が手渡された。

なおこれらの各氏は5日宮中に伺候、天皇陛下からお祝いのお言葉をいただく。(6.5.鉄鋼新聞)

鉄鋼輸出目標正式に決定

政府は5月14日38年度の最高輸出会議(議長・池田首相)を開き、本年度の輸出目標を通関ベースで5,401,000千ドル(前年度比実績7.8%増)、為替ベースで5,207,000千ドル(同6.8%増)と決定、このうち鉄鋼の輸出目標については559,936千ドル、(普通鋼320,409千ドル、特殊鋼69,108千ドル、鉄鋼製品160,693千ドル、フェロアロイ9,726千ドル)と37年度実績にくらべ9%減、一方非鉄金属については70,482千ドル(電線23,583千ドル、伸鋼品13,260千ドル、アルミ23,300千ドル、鉄産物10,639千ドル)で前年度実績に比較して25%増と正式に決定した。

なお同会議の席上、政府の輸出振興策に対し輸出促進に寄与したものとして、鉄鋼業界関係では、岡田日新製鋼社長(前日本亜鉛鉄板輸出組合副理事長)、湯川八幡製鉄副社長(ウジミナス製鉄所最高顧問)のほか、水上三井物産社長また事業体として神戸製鋼(社長・外島健吉氏)が海外プラント輸出などで表彰された。

(5.15.鉄鋼新聞)

鉄鉱石の輸入先拡大

わが国が製鉄原料として毎年2千万t以上の大量輸入を続けている鉄鉱石は、世界市場でこのところ急速に不足状態から過剩気味に、売手市場から買手市場に変っている。このような情勢を背景に鉄鋼業界では、合理化の一つとして安定供給の建前をくずさない範囲内で、できるだけ安く、しかも近い地区からの輸入につとめているので、輸入先は共産圏も含めて次第に多様化する傾向を強めている。

わが国が昨年中に輸入した鉄鉱石は、総額21,778千tで、その内訳はマラヤ連邦6,330千tをはじめとして、チリ2,960千t、ペルー2,450千t、ゴア2,370千t、インド2,050千t、カナダ1,540千tのほかフィリピン、アメリカ、南アフリカ共和国など、北南米、東南アジア、アフリカの各地におよんでいる。

鉄鋼業界では昨年12月から本年4月にかけてソ連、

カナダ、米国、オーストラリアから輸入している原料炭の値引きに成功したのに続き、5月下旬には従来割高といわれたインド鉄鉱石の価格引下げと買付け量の縮小にも成功したが、この値引きで今後2年間に鉄鉱石だけで15億円、原料炭を含めると50億円の原料費の節減になるとみられている。このため鉄鋼業界では買手の強い立場を利用して、できるだけ有利な鉄鉱石買付けにつとめている。すでに今年度に入ってから、わが国からのドラムカン用鉄板輸出と実質的バーターで中共の海南島鉄石2万tをそれぞれ試験的に輸入する契約が具体化した。さらにいま東京でオーストラリアのマイニング社との間にオーストラリア鉄石輸入の交渉が進められているほか、今月下旬出発予定の第2次訪ソ経済使節団も、ソ連からの鉄鉱石、原料炭クズ鉄などの輸入問題を取上げるものとみられている。

(6.4.朝日)

日本最大の鉄鉱石専用船

木下産商の系列会社である日邦汽船が、三菱造船広島造船所で建造中だった日本最大の鉄鉱石専用船“邦明丸”(53,130重量t)は、3月末に艤装を完了、5月23日日邦汽船に引き渡され、直ちにチリのカルデラ港へ向けて処女航海の途に就く。6月23日カルデラ港に到着する同船は、八幡製鉄と富士製鉄向けに契約したサンタフェ鉄鉱石を満載して日本へ帰るが、日本で建造した日本国籍の鉄鉱石専用船としては最初のマンモス専用船で、同船の就航により海上運賃の軽減から南米鉄鉱石の日本持ち込み価格は従来にくらべかなりメリットのあるものとなる。

(5.23.鉄鋼新聞)

矢作製鉄がペイタイジング設備完成

矢作製鉄(名古屋市港区昭和町18)は、ペイタイジング設備の建設を進めていたが、このほど完成、現在試運転中で、近く本格操業をはじめ。同設備が本格実働に入ると、矢作製鉄の原料の大部分は鉄石から硫酸さいに置きかわり、大幅なコストダウンができるという。

同社は工費6億円で、昨年4月から建設に着手したもので、建設については日曹製鋼の技術指導を受けた。同設備の公称能力は日量400tで、300t高炉に入れる原料であるペレットを生産するが、これが本格実働すると原料が大部分ペレットにおきかわり、年間約2億円の節約ができるといわれる。また硫酸さいは東亜合成、同和鉄業から購入する。

(5.20.日刊工業)

東海製鉄の操業開始

東海製鉄は、4月初めから行なっている熱間圧延工場の試運転も好調なため、今月末から操業をはじめ。同工場は、総工費約169億7千万円で完成したもので、月間生産能力25万t、4月はじめから各種試験運転を行ない、その結果も好調であるため、当初の7月はじめ操業開始を早め、月末から操業をはじめ。同工場に供給するスラブは、富士製鉄室蘭製作所からもつてきてホットコイルを生産するが、当初の生産数量は、月間約1

万t程度とされる。

(6. 6. 日刊工業)

川鉄千葉第2冷間圧延設備操業開始

川崎製鉄が千葉製鉄所に建設中だった第2コールド・ストリップ・ミル(冷間高速圧延設備)がこのほど完成、本格操業にはいつたと発表した。

同設備は35年11月着工、72億円の資本を投じてでき上ったもので、能力は年産72万t、幅56インチで圧延機械が6台連結しているのが特色、6台連結式は米国のUSスチールほか1社、日本の八幡製鉄戸畑製造所に各1基あるだけで、川鉄のものが世界で4番目。

従来の5台連結式では厚さ0.15mmまでしか圧延できなかつたのが、これでは0.1mmまでの薄物鋼板や極薄ブリキ原板の圧延ができ、同社のブリキ進出の基礎ができ上がったわけ。

これで千葉製鉄所の全冷間圧延能力は年間132万tに増大したが、6月一杯は大手10社の申し合わせにより新規設備への生産ワクの割当てがないので、既存ミルのワクを融通し、新設備は主として極薄製品の製造にあてる。

(5. 15. 日本経済)

富士鉄広畑大形工場完成

富士製鉄広畑製鉄所は、5月21日業界関係者1200名を招き大形工場(ユニバーサルミル)の完成披露を行なった。同工場は36年11月から資金約137億円(直接投資125億円、付帯設備12億円)をかけ3月1日完成、試圧延を行ない、営業生産の見通しがついたもので、とくにユニバーサルミルでクロスビームタイプという世界最新鋭のロール組み替え方式(同社と米国UE社の共同出願で世界11カ国に特許申請中)を採用、わずか32分間でロール切り替えができる特徴をもっており、見学者一同の注目を集めた。

(5. 22. 鉄鋼新聞)

日新製鋼市川工場稼動

日新製鋼は、千葉県市川市の埋立地に同社独自の設計による連続亜鉛メッキ設備を建設中であつたが、2月に完成し本格稼動に入つたので、5月7日関係者多数を招き完成披露を行なった。

同工場は敷地142,441m²、工場建屋面積11,148m²、で東京港に面した絶好の工場立地となつている。この工場は連続亜鉛メッキ、カラー波板など総額65億円にのぼる二次製品加工工場建設計画に伴うもので、36年8月第1期工事に着工(一時建設を中止)その一部である連続亜鉛メッキ設備(年間能力6万t)が2月に完成したものの。

このメッキ設備は、同社独自の設計による国産型で、コイルをウェルダ、サイド・トリマーを経て前処理をほどこして、亜鉛メッキ槽、冷却タワー、後処理と連続して亜鉛鉄板を生産するものである。さらに海に面しているため荷物の発送はスムーズにいくので、将来は関東地区の二次製品センターとする計画である。

(5. 9. 鉄鋼新聞)

鋼管川崎の真空鑄造設備操業開始

日本鋼管川崎製鉄所は、真空鑄造設備を建設していた

が、完成したので、5月25日から操業をはじめめる。

鋼材の品質向上から最近普通鋼メーカーでも真空鑄造を採用しているが、これは鋼材中のできる白点を防止するためである、この白点は溶鋼をインゴットケースに注入して鋼塊を作るとき水素ガスが発生するためできるものだが、白点があると製品にした場合折れたりするので製品の歩上りが悪くなる。このためボイラーチューブ、条鋼など高級品に使用する鋼塊には真空鑄造を採用するようになった。

真空鑄造には(1)真空下で溶解する真空溶解(2)溶鋼を入れる取りナベを真空にする(3)鑄型を真空にするという3つの方法があるが、同社では鑄型を真空にする独特の技術を開発したもので、同設備の能力は1回50t、月間6000~7000t。同社ではこの設備で条鋼、特殊管など合金鋼を製造する。

(5. 18. 日刊工業)

八幡、米にも技術輸出

八幡製鉄は、横山工業と共同で開発した転炉ガス回収技術を、このほど西ドイツのデーマグ社に技術輸出したが、こんどさらにアメリカのロフタス・エンジニアリング社とも輸出契約を結んだ。条件はデーマグ社の場合と同じく、ロ社が転炉ガス回収装置を建設する際、装置費の8%を八幡製鉄と横山工業がほぼ半々の割合でロ社から受取る。

(6. 4. 朝日)

台湾にブリキ設備

八幡製鉄は、日華経済協力の一環として、かねてから台湾機械会社との間にブリキ製造技術援助協定を結ぶ話し合いを進めていたが、合意に達したので、5月16日同会社との間に調印を終つた。

この技術援助と同時に将来は八幡製鉄所の錫メッキ設備を譲渡(延べ払い輸出)するとともに、それに使用される素材の一括供給も考えられている。

台湾機械会社の鉄鋼部門においては、すでにブリキの生産を行なっているが、品質的にかなり劣り、缶詰用などには使用できないため、良質ブリキ板は輸入に頼っている。これを是正し、合わせてブリキの自給自足体制を確立するため、2年前から季国鼎米援助資金運営委員会副会長を通じ八幡製鉄に対して技術援助の要請がもたらされた。八幡製鉄としては、その後種々の検討を加えた結果、日華経済協力のたてまえからこれに協力することになり、16日の正式調印となつたものである。

これによつて八幡製鉄は、技術者を台湾機械会社に派遣、ブリキ製造設備の向上に力を貸すことになるが、それと同時に通産省との間に延べ払いの話し合いがつき次第、八幡製鉄所の75インチホット・ディップ設備(月産1500t)を譲渡するとともに見返りとしてこれに必要とする素材を一括供給するものとみられる。

台湾における同様のケースとしては、日本鋼管が美亜鋼管廠との間にパイプ設備を輸出しているもので、今回の契約は日華経済協力のつた第2番目のプラント輸出である。

(5. 17. 鉄鋼新聞)