

鉄 鋼 ニ ュ ー ズ

本年度鉄鋼輸出好調続く

39年度の鉄鋼輸出は月を追って記録を更新しており、最近の鉄鋼大手筋の見通しでは、同年度の鉄鋼輸出量は700万tの大体に達し、年度目標(554万t)を3割近くも上回りそうな情勢にある。これは輸出環境の好転、設備圧力による輸出ドライブの増進という年度当初からの輸出促進要因に加え、夏場以降金融引締めへの侵透などで中小メーカーを中心に資金繰りのための輸出増強が目立ち始めた一などの理由によるものといわれている。この結果同年度の鉄鋼輸出額は9億ドルを突破するものとみられている。

鉄鋼業界によれば、このように輸出が急ピッチで伸びているのは、(1)米国の好景気を中心に全般的に輸出環境がよく、特に最近では豪州、カナダなどからの引合いが目立って活発になつている(2)昨年来連続圧延機などの大型新規設備が相次いで完成したが、内需はそれに見合うほどの大幅にはふえないため、メーカーとしてはその操業度維持のためにも輸出に全力をあげざるを得ない立場に追い込まれている—という事情のほか、特に最近では(1)金融引き締めで中小メーカーを中心に資金繰りが苦しくなり、現金手取率の高い輸出をいつそう増強する必要が生じてきた(2)かりに金融引き締め政策が近い将来緩和されても国内市況の低迷状態は当分続き、したがって輸出を減らし、国内向け出荷を急増させられそうな見通しはほとんどない—などの背景、見通しが重なつたためとされている。

これに加えて業界筋によれば夏場から表面化した欧州の薄板供給過剰、値下がりも少なくとも年度内はわが国鉄鋼輸出に直接大きな影響はないだろうと見られている。え、年末からは米国から鉄鋼スト対策としての新規備蓄買いが相次ぐものと見込まれていることなどから、大手筋の輸出見通しもさらに拡大修正され、6月ごろの580~600万t、8月ごろの630~650万tから最近では700万t説が一般的になつている。(10.28.日本経済)

43年度の鉄鋼生産量予想

昭和43年度の鉄鋼生産量は結局、高炉鉄で3,470万t、粗鋼で5,000万tという通産最終案が得られた。これで今後開かれる経済審議会鉄工業部会を経て中期経済見通しのうち鉄鋼生産量がこの線で決まるものと見られる。

通産省の最終案は、銑鉄が高炉鉄3,470万t、その他鉄65万t、計3,535万t(38年度実績2,123万t)、普通鋼々材は内需3,030万t、輸出520万t、計3,550万t、特殊鋼々材は354万t、他の鑄鍛鋼を加え粗鋼換算5,000万t(38年度実績3,408万t)というものでこれは鉄工業生産指数が43年度239.3(38年度149.5で伸び率9.9%)と改訂されたことに伴って前回試算の粗鋼4,910万tを手直したものの。

その場合、普通鋼々材の内需をふやしただけで、輸出については前回試算通り粗鋼で700万tベースと39年度実績見込みの横ばいとした点が業界の試算である800~

900万tに比べ下回つていることが問題点として残る。この点について通産側としては「39年度の伸びは異常で、米国の新規投資などを考えた場合、粗鋼ベースで年間700万t程度が妥当ではないか」としている。

(10.29.鉄鋼新聞)

米国の鉄鋼生産伸び率

ジョンソン米大統領は、過去3年半における米12主要産業の“著しい収益”に関する資料を発表した。同大統領によれば、これら産業における高い収益は米経済の繁栄の持続を反映しており、また企業、政府、労働者の相互協力という有利な環境の下で運営される私企業体制のもたらした成果であると語つた。

ホワイトハウスが発表した各産業別のリストの中で最も大きな躍進をとげた産業は鉄鋼産業で、同期間中の生産伸び率は76.3%の上昇、税抜き収益で41.9%増を示している。なお各産業別の生産伸び率、税抜き収益上昇率(カッコ内)は次のとおり。

鉄鋼	73.6%	(41.9%)	非鉄	33.2%	(46.0%)
食品	10.9%	(17.6%)	石油製品	14.6%	(34.8%)
紙および紙製品	23.5%	(28.5%)			
化学	43.1%	(79.0%)	繊維	28.8%	(80.0%)
機械	43.1%	(79.0%)	自動車、同部品	55.1%	(120.3%)
輸送設備	17.0%	(89.9%)			

鉄鋼の1人当り消費量

鉄鋼連盟の調べによれば、1962年の国民1人当りの見掛け消費量は、米国488kg、西独488kg、英国332kgで、日本は242kgである。したがってすでにピークに達している米国の水準に、日本は43年度でかなり近づくことになる。

なお設備能力については、39年度当初4,386万tに対して、今後設備投資を年間2,000億円として、それによつて出てくる新設備の能力増を年間300万tと見なし、43年度の設備能力を5,600万tと推定している。

(10.16.鉄鋼情報)

東海製鉄鉄鋼一貫プラント披露

東海製鉄の鉄鋼一貫体制完成の披露式は、11月5日愛知県知多郡上野町加家新田地先の同社工場で盛大に行なわれた。

東海製鉄が名古屋南部臨海工業地帯第2区に鉄鋼一貫工場の建設をはじめたのは35年7月末、それから4年3カ月の期間と950億円の資金をかけて第1号高炉を中心とする東海地区初の鉄鋼一貫工場を完成した。ことし9月5日に火入れを行なつた世界最大級の内容積を誇る第1号高炉は順調に実働しており、このほか150t転炉2基を持つ製鋼工場、アメリカメスタ社製の分塊圧延機を設置した分塊工場、熱間圧延工場など鉄鋼一貫設備は来年夏までに本格実働させるよう操業度をあげている。こうした一貫設備をこの日出席した約150名に披露し、威容を誇る各工場の各所で招待者の注目をひいた。

(11.6.日刊工業)

久保田の東海工場完成

久保田鉄工は9月30日東海工場の完成式を行なう。同工場は東海製鉄から溶銜の供給を受け、鑄型などの生産を行なうもので、主として東海製鉄にインゴットケースなどを供給するために東海製鉄の構内に進出したものである。今年2月初旬くらい工費約7億円をかけて鑄型や定盤を月産2,000t能力の工場として完成をみたもの。なおこれに引続き第2次計画で工場拡張の予定を立てている。(9.30.鉄鋼情報)

山陽特殊製鋼冷延工場操業開始

山陽特殊製鋼が昨年未から工事を進めていた冷延工場(ステンレスパイプ)がこのほど完成し、10月から稼働する。この冷延工場は5億円を投じたもので、ステンレスパイプのコールドピルガン1基で月300tを生産する。同社は第3次合理化計画として150億円を投入、すでに魚橋工場、伸線工場、30tおよび60t電気炉2基はすでに完成しており、10月から製鋼能力月産26,500t、圧延能力25,000tになる。(9.29.重工業新聞)

八幡塚の第1高炉明年7月に火入れ

八幡製鉄は堺製鉄所の第1号高炉(内容積2,046m³、日産4,000t)の完成を3ヵ月繰上げ来年6月末に完成7月1日に火入れを行なうことになった。

これは会社的な鉄源不足を解消するため工期を早めたもので、第1号高炉と同時に転炉(公称130t、実際能力170t、世界最大)と分塊ミル(月間30万t、ロール幅1.3m、世界最大)も可動に入る。

第1号高炉は公称能力日産3,500tとなつていますが、高圧操業と重油、酸素の吹き込み操業で、可動開始後半年目に日産4,000tまで高める意向で、現在外ワクの70%が完成、12月からレンガ積み作業に入る。

なお八幡製鉄が第1号高炉完成までに堺製鉄所に投ずる資金は約960億円である。(11.13.鉄鋼新聞)

富士鉄釜石転炉新設に着工

富士製鉄は、このほど釜石製鉄所に平炉とのリプレースで転炉70t2基を新設することを正式に決定、10月から工事に着手した。

これは釜石の合理化の一環として製鋼コスト引下をはかるもので、現在200t1基、140t4基の平炉のうち、200t、140t各1基を廃棄、そのあとに転炉を新設する。同所の粗鋼月間75,000tはそのまま維持する方針。新設する転炉は総工費10億円強で、10月初めから付帯設備などの工事に着手、平炉は来年初めから取りこわしにかかり、来年8月末の完成予定で、10月から稼働を開始することにしている。(10.9.重工業新聞)

関東4電炉が連続建設

鋼塊生産工程で最大の合理化として脚光を浴びている連続鑄造設備の導入は、大手メーカーにとどまらず、現在は労働力の確保に悩む電炉各社でも積極的に研究され40年初には日本冶金、同年秋には東洋特殊製鋼、北越電化、向山工場などが建設し可動する予定である。従来同

設備は建設資金もかさみ、設備の高さ、構造体重量の面で巨大な収容建屋が必要なため、大手メーカーだけが中心に導入を検討していたが、38年夏、コンキャスト社が設備高さも従来の30%、構造重量40%と小型の「S型わん曲型連続鑄造機」を開発、このため堅型(垂直形)では30mの高さのものがS型で10m以内となり、東洋特殊製鋼の場合は高さが7mという極めて低い構造で、ピットを3m掘るだけで現在の工場建屋でも十分間に合うというものである。

現在、世界で59基の連続鑄造が可動していると推定され、日本では4基(八幡製鉄光と住友金属工業大阪がコンキャスト、北日本特殊鋼八戸がマンネスマン方式、日立製作所が独自に開発したもの)可動しているが、今後は大手各社では八幡製鉄光の2号機をはじめ、住友金属、工業和歌山がロッシー法の導入を検討、日本鋼管川崎、川崎製鉄西宮も現在検討中であるが、場合によつては同機を導入するもよう。富士製鉄室蘭は日立製作所と共同開発が具体化している。マンネスマン法は大同製鋼、山陽特殊製鋼が検討しており、ソ連からの導入は神戸製鋼といった状況である。

この他にも大和製鋼、トピー工業のコンキャスト、北越電化の日立方式が具体化しており、王子製鉄、伊藤製鉄、船堀製鋼など数社が検討中であり、電炉各社でも研究してはいるが、関東での一番機である日本冶金、東洋特殊製鋼の運転の成果待ちといったところで、その操業成績が良好とわかれば採用に踏み切るものとみられている。

日本冶金は現在のスイスのコンキャスト社が開発したロッシー法と同設備を建設中で、明年早々には可動する予定である。同社はこれにプラネタリーミルを結びつけステンレスの一貫体制を確立する意向である。

また東洋特殊製鋼は明年8月可動を目標にコンキャスト社の日本代理店である住友金属工業と細目にわたつて検討中であり、同社の場合、取鍋容量が15t、1ストランド、低合金鋼ピレットサイズ100,110mm角度で、当分11チャージ(1チャージ50分)でSC材向けとする意向である。

向山工場は取鍋容量8t、ストランド数2本、8t電気炉3基で、連続を使用しピレットサイズ90角、23~4チャージを目標としている。

北越電化は東邦製鋼、新潟製鋼を合併し、条鋼一貫生産の合理化に伴い連続鑄造を導入するもので、同社は日立の開発した機種を導入、近く発注する意向である。

関東電炉メーカーとしてはこの4社を先発メーカーとして、成果次第によつて他社も導入に踏み切るものと見られ、中小メーカーで約2億円といわれる連続鑄造設備を導入しても、人手削減、定盤レンガ、インゴットケースの不用など1チャージ当たり2,000円の製鋼費が節減されると推定されている。(10.2.鉄鋼新聞)