

鉄 鋼 ニ ュ ー ズ

38年の鉄鋼生産高

鉄鋼連盟の発表した鉄鋼生産速報によると、同年の粗鋼生産量は 3150 万 t と前年実績にくらべ一挙に14・4%も急増、世界第3位のドイツ(鉄鋼連盟推定の38年粗鋼生産量 3170 万 t)と完全に肩を並べ、39年中にドイツを抜くことは必至の情勢となった。これは38年10月から粗鋼の減産が中止されたのが直接の原因で、このため特に10月以降の生産増が目立ち、なかでも12月は310万6千 t と37年の月間平均より35%も多い新記録を出した。

このため同年の鋼材生産も普通鋼熱間圧延鋼材で2252万 t と前年比 12・4% 増産となった。主要品種で特に前年実績より増産が目立つのは冷延広幅帯鋼(53・7%増)、冷延鋼板(30・9%増)などで、これは粗鋼の供給がふえたことのほか造船、自動車の増産ブームで鋼板需要が急増したことがおもな原因とみられている。

しかし同連盟の調べによれば普通鋼鋼材のメーカー在庫高は38年10月末 140万 t、11月末 146万 t と漸増傾向をみせており、業界でもようやく生産過剰を警戒する動きが強まっている。このほか業界首脳の間にはこれらの増産で鉄銹、鉄鋼石、石炭などの原材料輸入が急増、国際収支の悪化に拍車をかけることを心配する向きもあり、「鉄鋼輸出額を上回る原材料輸入は抑制すべきだ」との増産自粛論も出始めている。

38年(1-12月)の鉄鋼生産実績次の通り(単位 t)

○銹鉄—高炉銹 19,434,225 (111・8%), 電気炉銹 352,551 (88・0%), その他銹 146,959 (79・5%), 計 19,933,735 (110・9%)

○粗鋼—平炉鋼 12,194,531(91・8%), 転炉鋼 12,046,746(142・7%), 電炉鋼 7,260,086(124・7%), 計31,501,363(114・4%)

○普通鋼熱間圧延鋼材 22,523,198 (112・4%)

○特殊鋼熱間圧延鋼材 2,309,102 (150・9%)

(1. 14. 日本経済)

38年の通関実績

大蔵省は38年中の通関実績をまとめ発表した。これによると、38年中の総計は輸出54億4770万ドル、輸入67億3695万ドルといずれも戦後最高を記録、差引き入超額は12億8925万ドルと前年(7億2037万ドル)を大幅に上回った。

38年中は前年に比べ輸出 10・8% 増、輸入 19・5% 増で輸入の伸びが目立ち、国別(1~11月)にみると輸出では南米向けが 9・6% 減ったほかはアジア、欧州、北米などがふえ、輸入ではアジア、北米が大幅にふえている。しかし北米のうち米国は輸出入とも全体に占める構成比は前年より低下した。

これを品目別に見ると、前年に比べ輸出は魚貝類(17・3%減)の不振により食料品が 5012 万ドル(14・8%減)、繊維および同製品が 954 万ドル(0・8%減)となつたほかは各商品ともかなりふえ、特に船舶 9781 万ドル(42・1%増)を含む機械が 2億3422万ドル(19%), 鉄鋼の 1億7166万ドル(32・3%)増による金属および同製品の

2億0325万ドル(27・4%)、化学製品5395万ドル(20・7%)の各増が目立っている。

輸入も軒並みにふえたが、なかでも砂糖の値上がりを中心に食料品が 3億4756万ドル(46・9%)もふえ、石油など鉱物性燃料が 1億6797万ドル(16・1%)、繊維原料 1億4256万ドル(19・2%)、その他の原料品 1億9695万ドル(21%) 各増と原材料の大幅増加が目立った。また化学製品も 6748万ドル(22・6%) 増と著しかった。

(1. 14. 日本経済)

38年の世界粗鋼生産高

昨38年は主要製鉄国たる米国を中心にして比較的安定していた。一般経済活動を反映して、鉄鋼業にとつては一部の国を除いて前年にくらべると良好な年となつた。世界の粗鋼生産は 3億9千50万 t に達したものと推定され、これは前年の 2千330万 t の増加となつた。

自由諸国中伸びの著しいものは、3国管製鉄所が本格稼動したインド、ウジミナス製鉄の生産増を中心とするブラジル、自動車・建設ブームを反映した米国、生産活動の順調だったメキシコ、内需好調のカナダ、拡張を続ける BHP を中心とした豪州、輸出好調のオランダ、そして日本の諸国で、日本は西独とはわずかに10万 t の差で比肩する規模となつた。減産となつた主な国は西独、中共、ルクセンブルグであつた。

ことしの見通しとしては、米国、英国は明るい年初のスタートに見られるように比較的良好な年となるものとみられているが、共同体諸国は一般経済成長の鈍化とともに世界鉄鋼市場の競争激化の影響を強くうけるものとみられる。後進諸国ではインドが引き続いて大きく伸びるとみられ、ソ連においては質的な鉄鋼業の充実がはかれる予想である。全般的には世界鉄鋼業の生産能力が過剰という事情もあつて国際市況の軟化、競争激化が見込まれる。

昨年の各国粗鋼生産高次の通り。(単位万 t、伸び率%)

| | 1962年 | 1963年 | 伸び率 |
|-----------|-------|-------|-------|
| 米 国 | 9,117 | 9,886 | 111・0 |
| ソ 連 | 7,616 | 7,982 | 104・8 |
| 西 独 | 3,256 | 3,150 | 97・1 |
| 日 本 | 2,755 | 3,150 | 114・4 |
| 英 国 | 2,082 | 2,240 | 107・6 |
| 中 共 | 1,905 | 1,814 | 95・2 |
| フ ラ ン ス | 1,723 | 1,753 | 101・9 |
| イ タ リ ア | 949 | 1,018 | 107・3 |
| ポ ー ラ ン ド | 768 | 798 | 103・9 |
| チ エ コ | 764 | 771 | 100・9 |
| ベ ル ギ ー | 735 | 742 | 101・0 |
| イ ン ド | 515 | 608 | 118・0 |
| 豪 州 | 423 | 468 | 109・3 |
| ルクセンブルグ | 401 | 399 | 99・5 |
| 東 独 | 362 | 372 | 102・7 |
| オ ラ ン ダ | 209 | 236 | 112・9 |

世界計 36,610 39,046 106*6

(日本鉄鋼連盟調べによる) (1. 17. 鉄鋼新聞)

鋼管川崎平炉に集塵機取付へ

日本鋼管川崎製鉄所は、平炉に集塵機を取付けることになり、夏から据付けるための工事を始める。同時には120tと60tの平炉各3基ずつあるが、平炉製鋼には酸素を大量に使うため“赤い煙”が発生、川崎の名物になっている。同所でもかねてから平炉からばい煙を出さないため集塵機を取付けることになったもの。60t平炉は近く操業をやめる。

工費約3億2千万円で排熱ボイラー3基と平炉3基に共用の電気式集塵機2基を建設するが、将来は集塵機をもう1基増設する。平炉からの排ガスの温度は約680°C、これを排熱ボイラーで180°Cまで下げ集塵機に導入する。排ガスは1m³当り18gほどの酸化鉄、石灰分などが含まれているがこれを規定以下に下げる。集塵機は40年1月15日に1基、同6月30日に1基完成の予定だがこれが完成すると“赤い煙”は完全に姿を消すことになる。

1日約50tの粉塵を捕集できるとみられているが、酸化鉄が主成分なので、同所ではこれをペレット(団鉱)にし、鉄の原料として再使用する。このため集塵機の工事と並行してペレット工場も建設する。

(1. 27. 日刊工業)

大同製鋼ホットキューボラ完成

大同製鋼知多工場のホットキューボラ(熱風溶鉄炉)がこのほど完成、1月21日火入れした。このキューボラは、同工場の製鋼能力不足を補うため、昨年8月総工費約3億2千万円で着工したもの。ベルギーのM.B.C社方式の本体とドイツのスコック社方式のレキユペレーター(熱交換器)を組み合わせた型式を採用しており、溶鉄能力は1時間当たり20t、3月から本格操業にはいる。

このキューボラの完成で同工場の鋼塊生産能力はこれまでの70t電炉2基による月2万tが2万3千tにふえさらに現在建設中の50t電炉が完成する4月以降は2万8千tになる。

(1. 22. 日本経済)

八幡塚のホットス・トリップ・ミル完成

八幡製鉄堺製鉄所はホット・ストリップ・ミルの早期完成を急いでいたが、このほど全連続通板テストに成功した。これにより同社では当初1月1千t、2月1万t、3月3万tの試圧生産を行ない4月から4万tの本格操業を計画していたが、早くも今月中に2~3千t生産する予定である。同設備は地元の尼崎製鉄堺製作所、丸一鋼管などから素材コイルの供給源として完成が待たれていたもの。

同工場は5帯式連続加熱炉1基、粗圧延機5台、仕上げ圧延機6台、巻取機2台を所有、同ミルは幅1420mm(56インチ)の全連続式で20t余のスラブを処理、圧延速度は毎分940m、月産能力25万tとなっている。なお本年一ぱいは外販用コイルとして生産、40年2月から切断設備を新設、コイルのほかポットシートを市販する方針。

(1. 23. 日刊工業)

住金の小径鍛接管設備試運転

住友金属工業は38年1月以来18億7千万円の資金を投

じて和歌山製鉄所に小径鍛接管設備を建設中であったがこの程完成したので、1月21日から試運転を開始、3月1日から営業運転に入ることになった。

この設備は全長47m、最大加熱能力毎時44.5tの能力をもつ加熱炉(米國セレーム社、大同製鋼製)12スタンドの製管機(ブローソックス社、住友機械製)精製設備などの設備からなり、(1)加熱炉と並行して予熱炉を設け、加熱炉からの排熱を利用して燃料原単位の低減を図った。(2)スタンド数12は日本最大のもので、製管速度毎分360mは世界最高水準である。などの特徴をもち、使用コイルは幅146m~445mm、厚さ2.0~6.0mm、重量4500kgまで。

(1. 23. 鉄鋼新聞)

昨年の世界船舶建造高

ロイド船舶協会が1月22日発表した造船統計によると昨年の日本造船高は2,374,000総tで、2位の西独(979,000総t)を大きく引離し引き続き首位を確保した。3位は英国(938,000総t)、4位スウェーデン(867,000総t)

また昨年末現在世界(ソ連、中共、東独を除く)で建設中の船舶は合計8,401,931総tのうち47%がタンカーで、第34半期末にくらべ771,103総t減少し、3年来の最低だった。国別の建造中の船舶高でも日本が1,569,651tで首位、以下2位英国(1,421,455t)、3位スウェーデン(757,208t)の順だった。

(1. 23. 毎日)

ソ連の連続鑄造技術導入

ソ連の輸出公団と連続鑄造技術の技術導入契約を進めていた神戸製鋼所は、技術折衝のため川村宏矣開発部長をソ連に派遣していたが、このほど帰国したので9日連続鑄造技術の内容と特徴を明らかにした。

連続鑄造技術は溶解—造塊—加熱—圧延という圧延鋼材の製造過程途中で造塊、均熱、分塊の過程を除き、溶解から一挙にスラブ、ピレットを製造するもので、この技術としては現在ソ連方式をはじめドイツのマンネスマン方式、スイスのコンキャスト方式などがある。しかし欧州で行なわれている連続鑄造技術は小型機種による特殊鋼の製造にもつばら用いられているのに対し、ソ連のものは大型機種による普通鋼、低合金鋼の製造にむいており、とくにソ連方式のものについては、(1)操作がオートメーション化しているため人員も3~4人程度ですみ、これまでの数十分の1の人員でよい、(2)機械そのものがコンパクトにできているので故障がない、(3)リムド鋼もこれで製造できるなどの特徴をもっており、問題の価格についても従来のもより安くできるとしている。

こういった設備の特徴を生かし神戸製鋼所としてはことし5~6月頃外資審議会から技術提携の認可がおりる見通しであるため、機械の製作を約1年間程度とみて来年には灘浜工場にモデルプラント1基(年間20万~30万t能力)を設置し本格的な機械の製造にかかる。機械は神戸製鋼所だけが独占的に製造し他の鉄鋼メーカーは神戸製鋼所の機械を買えば自動的にノウハウがついてくる。

(1. 10. 日刊工業)