

鉄 鋼 ニ ュ ー ス

鉄鋼設備・生産の自主調整決まる

鉄鋼業界では不況対策として、設備調整、粗鋼の減産などを協議してきたが、このほど大手六社の社長会によつて最終的な意見の調整が行なわれ、次のような基本方針が決つた。

設備調整：①昭和 43 年度までの鋼材需要想定によれば、圧延設備は既存の設備、現在建設中の設備で十分間に合うので40、41の両年度は新規設備の建設は着工しない。②設備更新については需要の喚起、企業の合理化促進、国際競争が強化にも役立つことから認める。ただし更新により生産能力が増加した分については、需要に応じて操業率を調整する。③これらの前提に立つて40年度各社が計画中の高炉の建設および転炉は自由とする。

粗鋼減産：①39年度下期(39年9月～40年3月)の粗鋼生産実績をベースに 10% の減産をする。②これまでの輸出野放しとする方式は廃止し、総生産ワクのなかで輸出ワグを設ける。③実施時期は40年度第四半期からとし需要の動向に応じ減産率は再検討していく。

このように急速に自主調整がまとまつたのは、昨年末からの製品市況の低迷がホットコイルの減産だけでは効果を現わさず、メーカーの不安がつつたのと、通産省や経団連が業界の自主調整に積極的な態度を示してきたためである。粗鋼の減産については通産省の行政指導によつて実施するとともに、他のメーカーにも減産の協力を求める意向である。(7月13日 日本経済新聞)

39年度特殊鋼鋼材の生産および輸出高

日本鉄鋼連盟はこのほど昭和39年度の特殊鋼鋼材の生産および輸出実績をまとめた。

これによると総生産は2,532,710 t、出荷は2,473,346 tで、前年に較べ生産は 3.1%、出荷は 3.8%の増加にとどまり、双方とも不況の浸透で伸び率はここ数年間の最低となつた。品種別生産高の内訳は次の通り(カッコ内は前年比)

工具鋼 129,307 t (2.8%増)、構造用炭素鋼662,958 t (11.8%減)、構造用合金鋼 542,663 t (14.2%増)、バナ鋼 225,189 t (12.4%増)、軸受鋼 146,157 t (2.9%増)、ステンレス鋼 416,155 (24.6%増)、高抗張力鋼235,119t (16.6%減)となつており構造用合金鋼が順調に伸びたのに反し、自動車を中心に需要の質が高級化した構造用炭素鋼の大幅減少が目立っている。

一方輸出では総輸出量は 278,729 t (前年比9.2%増)、金額では 1 億1,671.6万ドル(39.4%増)とそれぞれ増加好調であつた。とくに金額で 1 億ドルを突破したのはこれがはじめてで、年度当初に立案した輸出20万 t、8,356万ドルをはるかに上回っている。好調の理由はステンレス鋼、工具鋼、バナ鋼など単価の高い鋼種の船積みが順調だつたためとみられている。

鋼種別輸出高および金額

工 具 鋼 4,682 t 24.4%増(115万ドル 15%増)
構 造 用 鋼 79,116 t 37.3%減(986 〃 31.9%減)

バ ネ 鋼 24,533 t 22.4%増(321万ドル25.7%増)
ステンレス鋼 92,959 t 52.3%増(7,604 〃 50.2%増)
そ の 他 69,276 t 61.8%増(2,162 〃 83.1%増)

主要輸出国および金額

ソ 連 77,190 t (1,131 万ドル)
米 国 52,898 t (3,431 万ドル)
イ ン ド 27,049 t (987 万ドル)
中 共 24,494 t (1,176 万ドル)

(6月14日 日刊工業新聞)

伊藤忠オーストラリアへ転炉を輸出

伊藤忠商事は、オーストラリア最大の鉄鋼メーカーのブローケン・ヒル社(B.H.P.)向けに、50 t 転炉 2 基の輸出契約を結んだと発表した。転炉の設計と製作は八幡製鉄が担当する。輸出価格は 1 億6000万円。

わが国からの転炉の輸出は今回がはじめてであり、わが国をはじめ、アメリカ、イギリス、西ドイツなどの海外十数社との激しい国際競争入札の結果受注したもので、今後の同国向製鉄機械輸出の突破口を開いたものと注目されている。

納期は 1 基が契約後 6 カ月(FOB)、他の 1 基が契約後 8 カ月(現地到着)となつている。

(6月27日 日本経済新聞)

鉄くずの輸入、年を追つて減る

日本鉄鋼連盟の調べによると、鉄鋼原料の一つである鉄くずの輸入量がこのところ年を追つて減少する傾向をみせている。

すなわち38年度の輸入量は 539 万 t であつたものが、39年度は 460 万 t に減少、本年度に入り、いまのところ 3 月平均 30 万 t のベースであるので、年間 350 t 前後の輸入量となる見通しである。

このように輸入の減つた理由としては、昨年から今年にかけて東海製鉄第 1 号、川鉄千葉第 5 号、住金と歌山第 3 号、八幡堺第 1 号などの新設のマンモス高炉が相次いで操業に入つたため、国産鉄の供給量が急増したのが第 1 の理由とされている。また、鉄くずの主要供給源であるアメリカにおける国内需要量の増加による輸出量の減少および最近の景気不安から平・電炉メーカー向けの鉄くずの思惑輸入を手控えたことが挙げられている。

(6月28日 日本経済新聞)

中共炭の輸入交渉妥結

鉄鋼業界では LT 協定にもとづく40年度中共炭の輸入価格交渉は中共の五金鉱産会社との間で進められていたが、このほど妥結をみ調印を終えた。

LT 協定にもとづく40年度の輸入予定量はかいらん炭 20 万 t、中興炭 10 万 t、峰々炭 20 万 t とし、かいらん炭を除く中興炭、峰々炭は見本輸入したのち価格を改めて交渉することになつていたので、高炉 10 社は 6 月末から北京に神戸製鋼所米沢原料購買部次長を団長に交渉団を派遣、交渉していたものである。

輸入価格は中興炭 72 s 2d、峰々炭 77 s である。

(7月27日 日本経済新聞)

八幡・堺第1高炉火入れならびに第1期工事完了

八幡製鉄堺製鉄所に建設中であった第1溶鋳炉が完成24日、関係者多数を集めて火入れ式を挙行政した。

同高炉は鉄骨鉄皮式、炉内径10m、炉高29・67m、炉内容積2,047m³、公称能力2000t(実際は高圧および重油吹込操業で3500~4000tの出鉄が可能)で、主要設備にカウパー式熱風炉3基(加熱面積50,000m²/基×3)ルルギー式湿式電気収塵機3基(130,000m³/hr×3)、多段軸流式送風機2基(3600Nm³/sec×2)、高圧操業および重油、酸素吹込み設備を備えた世界最大級の溶鋳炉である。

また同時に同高炉に対応する製鋼設備として150t純酸素転炉2基、分塊工場など一連の設備が完成し、鉄鋼一貫工場としての体制が整い第1期工事が完了したことになる。他設備の能力次の通り。

転炉工場 鉄皮内径7m、炉高8・7m、鉄皮内容積275m³、能力150t/hr、精錬作業は計器室からのリモートコントロールにより行なわれ、製鋼時間は40min、当初の月産量は約130,000tを見んでいる。転炉は同社工作本部製作。

分塊工場 分塊圧延機は国産最新鋭で、高揚程二重転式、ロール径1500mm、ロール胴長3,300mm、リフト1500mm、圧延能力は月産130,000t、同設備は大形工場用粗形鋼片とストリップ工場用鋼片とを能率よく圧延できる。当初はストリップ工場用向スラブもダブルチェンジング装置を使用して短時間にロールを組替えて圧延するが、将来は粗形鋼片の圧延の専用となる予定。均熱炉はトップワンウェイの換熱式均熱炉5基で、ピットの大きさは巾3,200mm、長さ6,600mm、深さ4,960mm、中に鋼塊100tを装入できる。燃料は高炉ガス、COガス、OGガスの混合を使用する。

これら諸設備の完成に伴ないすでに完成している大形工場(ユニバーサルミルによるH型鋼の生産)ならびにストリップ工場(高性能全連続式熱間圧延機による薄板の生産)と合わせ150tトンの世界最新鋭の一貫体制が整ったわけであるが、第1期工事の総工費は約900億円敷地は102・5万mm²である。後は第2高炉の完成時点で粗鋼年産350万t、H型鋼60,000t、薄板250,000tが同所の目標となっている。

(6月25日 日刊工業新聞)

八幡・君津製鉄所第1期工事完工

八幡製鉄では千葉県君津郡君津町に君津製鉄所を建設中であるが、そのうち月産12,000tの調質冷間圧延鋼板(スキンプスミル)工場が完成したので、6月1日関係者多数の出席を得て開所式を行なった。

今回完成した設備は40万m²の埋立地に2,300mm冷間圧延機(四重可逆式コンビネーションミル、最高圧延速度600m/sec)を設備した冷間・調質圧延工場、コイル脱湿冷却設備の冷却工場、シングルスタック直大式75t焼鈍炉6基を設備した焼鈍工場、薄板せん断場、集中管理センター、港灣施設などである。

同製鉄所の建設計画は320万m²の埋立地に総工費1,950億円、粗鋼生産で450万t/年の規模の工場を昭和45年までに完成することになっているが、鉄鋼業界の変動から高炉の建設を後回しにし、前述の最終製品設備から建設に着手したもの。

(6月2日 日刊工業新聞)

神戸灘浜工場第1期工事完成

神戸製鋼所では灘浜工場内に建設中であった第2線材工場の第1期工事が完成し、中旬より本格的操業に入ることになった。

同工場は灘浜工場第3期合理化工事の一環として昨年7月から工事を進めてきたもので、特殊線材、特殊鋼線材の生産に当る。総工費25億円。

(6月16日 日本経済新聞)

富士鉄室蘭 国産連続試験設備を完成

富士製鉄は日立製作所と提携して国産連続鑄造設備の開発を目的とした試験設備1基を、昨秋から室蘭製鉄所内に総工費5億円をかけ建設中であったが、このほど完成しテストを開始した。

連続設備は将来、普通鋼の量産に利用できる見通しから建設したもので、タイプは垂直型ワンストランド方式で50t取鍋を使用、条鋼向ピレット、ホットコイル向スラブなどの生産をテストする。鑄造能力は1hr10~60t。

同社では明秋まで各種のテストをしたうえで、生産工程に採用するか否かを定める考え。現段階ではホットコイル向スラブの生産に重点をおき、次の工程の熱延-冷延から最終製品までを自動的に連続操作することを最終目的としている。

わが国でははじめての国産化のテストだけにその成果が期待されている。(7月8日 日刊工業新聞)