

## 鉄鋼ニュース

## 昨年の鉄鋼生産実績

鉄鋼連盟は、40年（1月—12月）の鉄鋼生産実績をまとめた。それによると、銑鉄は 27,555,000 t で前年にくらべ 5.7%、粗鋼は 41,176,900 t で 3.5%、普通鋼熱間圧延鋼材（一般）30,124,000 t で 5.4%それぞれ増加している。銑鉄の大幅増にくらべ粗鋼、鋼材がやや伸び悩んだのは、鉄鋼市況の不況にともなう昨年7月からの粗鋼減産を中心とする全般的な規制が要因となっている。粗鋼のうち平炉鋼 10,187,000 t で対前年比 73.5%と大幅に減り、逆に転炉鋼は 22,627,500 t で、28.7%の大幅増産となつている。電炉鋼は 8,362,000 t で前年に横ばい。これによつて炉別の生産比は、平炉が 39年の 34.8% から 24.7%、転炉が 44.2% から 55.0%、電炉が 21.0% から 20.3% とその分布をかえている。

全般的には内需が横這い、輸出が若干伸びたと説明しているが、これを主要鋼材別に見ると、軌条、管材、線材、ブリキ、パイプなどが前年の生産を上回つたのに対し、逆に鋼平板、広幅を含む帯鋼全般ならびに冷延鋼板、亜鉛鉄板など板関係が減少を示している。特殊鋼は鋼塊ベース 3,565,000 t で前年比 93.1% と低調。

(1. 14. 日刊工業新聞)

## 昨年の鉄鋼船積み

日本鉄鋼連盟のまとめた40暦年の鉄鋼船積み見込みによると、総量 9,987,100 t、39年の 6,920,600 t に比べ 144.3% の大幅増となり、一方の内需不振を補う形となつている。地域別には相変わらず米国を中心とする北米向けが全体の 47.2% を占め、そのウエートを高めているが、逆に欧州向けは量的にはほぼ横ばい、比率で 3% 方減少している。

品種別には鋼塊、半製品、軌条、形鋼、電気鋼板などすばらしい伸びを示しているが、39年大幅に出荷がふえたホットコイルは 4 割増と平均以下にとどまつている。

品種別、地域別にみた40年輸出見込みは次の通り。

〔品種別〕（単位1,000 t、カッコ内は前年対比%）

鋼塊、半成品 446.3 (791.7) 軌条 192.8 (582.5)  
形鋼 721.0 (179.2) 棒鋼 606.9 (125.3) 線材 741.0 (137.6) 厚中板 1,122.4 (144.6) 広幅帯鋼 887.4 (140.8)  
薄板 1,628.2 (130.8) 電気鋼板 72.6 (212.3) ブリキ 349.3 (118.2) 亜鉛鉄板 573.5 (114.2) 鋼管 1,286.7 (145.6) 普通鋼小計 8,328.2 (140.9) 特殊鋼鋼材 347.8 (161.8) 二次製品 791.4 (110.9) その他 53.5 (224.8)  
合計 9,987.1 (144.3)

〔地域別〕（カッコ内は全体に占める比率）

アジア 3,295.7 (33.0) = うちフィリピン 439.4 (4.4)  
タイ 279.6 (2.8) 中国 279.6 (2.8) 欧州 639.2 (6.4)  
北米 4,713.9 (47.2) = うち米国 4,354.4 (43.6) カナダ 229.7 (2.5) 南米 639.2 (6.4) アフリカ 459.4 (4.6)  
大洋州 619.2 (6.2) (1. 18. 鉄鋼新聞)

## 65年の世界粗鋼生産高

鉄鋼連盟は、このほど 1965 年の世界鉄鋼生産概況を

まとめた。これによると 65 年の全世界推定粗鋼生産高は 4 億 5 千万 t と前年に比べ 4.3% の増加となつた。これは 64 年の対前年伸び率 13% 増に比べかなりの鈍化となつているが、欧州をはじめとする主要製鉄国の生産が全般に伸び悩んだことによるもの、特にわが国は 65 年粗鋼で 4,117 万 t を生産、前年に続いて米国、ソ連に次ぐ世界第 3 位の生産高を維持したものの、粗鋼減産の実施により、対前年伸び率は世界の平均伸び率を下回つたことが注目される。

65 年の世界鉄鋼生産概況のあらましは次の通り。

1. 主要国の生産高を見ると、1 位は米国の 11,902 万 t と前年比 2.5% 増、次いでソ連が 9,072 万 t で同 6% 増、日本は 4,117 万 t と同 3.5% 増で第 3 位の地位を確保した。以下西独 (3,681 万 t)、英国 (2,740 万 t)、フランス (1,961 万 t) の順である。

2. 主要製鉄国の対前年比伸び率は全般的に低く、特に西独は前年比 1.3% 減、フランスも同 1.1% 減といずれもわずかながら前年実績を下回つており、結局主要製鉄国で世界の平均伸び率を上回つたのはイタリア (27% 増) オランダ (16.9% 増)、カナダ (6.2% 増)、ポーランド (11% 増)、ソ連 (6% 増) の諸国にとどまつた。

3. 粗鋼の生産内容では、LD 転炉の増大傾向が目立ってきた。このうち LD 転炉の比重が大きい日本は、粗鋼生産のうち転炉鋼が占める割合が 64 年の 44% から 65 年 55% に達し、完全に転炉中心時代に移つたことをうかがわせている。

4. 各国とも転炉の採用が急増しており、オランダがすでに 70.1% の比重を占めるまでになつているほか、64 年 2.4 の割合だつたイタリアが 65 年には 20.9% に、西独が 14% から 18.8% に、英国が 9.6% が 14.1% にそれぞれ転炉鋼の比重を高めている。

5. 転炉鋼の生産量は 65 年日本が 2,263 万 t、米国が 1,936 万 t と他の諸国を大きく引き離してきたが、米国は 65 年中に 14 基の大型転炉を設置、生産能力も 3,100 万 t へ大幅に拡大、わが国の現有能力 2,527 万 t をかなり上回る体制を整えてきており、転炉導入で国際競争力を強化してきたわが国業界にとって米国の動向が注目を集めるとみられる。(1. 19. 日本経済新聞)

## ソ連66年の鉄鋼生産量

1965 年のソ連鉄鋼生産は、暫定推計によれば 91 百万 t (64 年—90 百万 t) で、本年は約 97 百万 t とする予定である。国家計画によればこのうち 10 百万 t が酸素鋼である。

オーストリアの VOEST 社がノヴォ・リベックに建設し完成に近づいているソ連最初の LD 製鋼所は拡張され、まもなくつくられる次の LD 製鋼所のための専門家教育に用いられる。製鉄所の近代化に伴いオルスクの重機械工場も近代的な鑄物設備を新設した。圧延工場も同じ工場に計画されている。(1. 17. 鉄鋼新聞)

### 川鉄千葉改修高炉に火入れ

川崎製鉄は改修中であった千葉製鉄所第4高炉の火入れを1月7日に行なった。同高炉は36年8月火入れ以来、315万tの出鉄量をあげたが、40年9月15日火止めし改修工事を行なっていたもの、工事は炉体れんが、鉄皮の巻換え、炉頂クレーン新設、出鉄口および鋳床の増設、送風設備の一部改造などで約10億円、なお第3号高炉は7月から9月にかけて巻換えの予定。

(1. 8. 日刊工業新聞)

### 日本鋼管福山高炉本体の設置に着手

日本鋼管が、かねて工事を急いできた広島県福山製鉄所1号高炉の建設は順調に進み、このほど高炉本体の設置作業に着手するなど工事が本格化してきた。

福山1号高炉は、39年10月から建設に着手してきたもので、炉容は2007m<sup>3</sup>、日産3500~4000tの能力を持つマンモス高炉。

高炉本体の建設工事にはいつたことから、41年にはいつてさらにピッチを上げ、焼結設備、コークス炉、発電装置など付帯設備を含めて秋までに完成、11月15日火入れ、本格運転にはいる予定である。

日本鋼管としてはこの1号高炉本格運転に備えて、7万重量t級の専用船が出入港できる港湾設備を近く完成するほか、夏から秋にかけてコールドストリップミル、ホットストリップミルなど新設備を導入、生産体制を整えていく方針である。

(1. 7. 日本経済新聞)

### 東海製鉄2号高炉など建設

東海製鉄は、このほど第2号高炉を中心とする第2期の第1次建設計画を正式にきめた。これによると同計画の総投資額は182億円で、1月21日現地で地鎮祭を行ない、正式に着工する。

同社の第2期工事は、製鉄、製鋼部門と圧延部門とに分けて建設するもので、製鉄、製鋼部門を第1次計画として建設する。第1次計画はすでに昨年末建設をはじめた第2コークス工場のほか、第2号高炉、転炉の1基増設、分塊圧延工場の均熱炉増設、化成設備、発電所、動力設備などを建設するもので、第2号高炉は本体および熱風炉を三菱重工業、原料巻上げ設備、煙突などを石川島播磨重工業に分割発注が内定しており、近く正式発注する。

第2号高炉は内容積2,166m<sup>3</sup>(第1号高炉は2,021m<sup>3</sup>)の世界最大級のものを予定しているが、世界的に高炉は大型化の傾向にあるので、原料巻上設備などを大型化して内容積2,700m<sup>3</sup>まで炉容変更できるよう設計を検討している。

同炉の特徴は炉頂1m<sup>3</sup>当り1.5kgまでの高压操業にたえ、炉容1m<sup>3</sup>当りの出鉄量も2.5tと大型のもので、日産5,500tの銑鉄を生産できるなど最新鋭の技術を取り入れる。

製鋼部門は21億円で150t転炉1基を増設するが、近く発注先をきめる予定。これら第2期の第1次建設工事は42年秋までに完成するが、これが完成すると月間生産力は粗鋼ベースで175,000t(現在125,000t)になるほか、製鉄能力は1,2号炉合せて日産5,500tになる。工費の182億円は富士製鉄からの借入金、あるいは増資

などでまかなう予定である。(1. 14. 日刊工業新聞)

### 有明製鉄を解散

八幡製鉄は、有明海の砂鉄精練をねらって36年設立した系列の有明製鉄(本社東京、社長島村哲夫氏、資本金1億2千万円、八幡製鉄の持株62%)の再建策を検討してきたが、このほど熊本県の工場を閉鎖するとともに同社を解散する方針を固め、1月12日上京した寺本熊本県知事、楠山同県会議長に正式に伝えた。

有明製鉄は36年3月、有明海の砂鉄を利用するために八幡の肝いりで設立、熊本県も新産業都市の中核事業として同社の成長に大きな期待を寄せて来た。しかし設立当初のねらいに反して、(1)有明海の砂鉄量が依然明確につかめない、(2)船で砂鉄を採取する方法が経済的に合わない、(3)砂鉄精練そのものもコストの面から成り立たなくなった一などの理由から赤字を続けてきた。年間2億5千万円見当の援助を続けてきた八幡製鉄としても今後有明製鉄を存続させるメドが立たなくなつたとし、このほど同社を解散するハラを固めた。

(1. 13. 日本経済新聞)

### 亜鉛メッキ技術の技術提携

八幡製鉄、日新鉄鋼両社は、日新製鋼と日立製作所が共同開発した亜鉛メッキにおけるガスワイピング法の技術提携を結んだむねをこのほど明らかにした。その内容は日新製鋼が八幡に対し同法のノウハウの供出および技術指導を行ない、装置の製作および販売は日立が行なう一というもので、契約期間は40年末から47年末までの7年間。

同法は、亜鉛メッキを気体圧力方式で行なうもので、これまでのロール方式による(1)付着量のバラツキ、(2)ロールによるメッキ薄跡、(3)付着量調整範囲の制限、(4)メッキ操業の限定一など不利な条件をカバーできるものとされている。すでに日新製鋼の市川、尼崎両工場内で工業化に成功しているところから、関係各社の関心を集めており、密接な両社の関係から同法提携第1号となつたわけ。

(1. 10. 日刊工業新聞)

### 台湾に技術援助

日曹製鋼は、1月10日、中国の唐榮鉄工廠(省営、高雄市)と昨年12月28日現在で技術援助契約に調印した旨明らかにした。提携内容は、(1)八幡製鉄の補足援助のもとに日曹製鋼が同廠の合理化計画立案、機械据付けなど広範囲の指導を行なう、(2)日本政府から同国政府への円クレジットのうち、一応300万ドルを30t電気炉新設資金とする。現在10t5基、8t1基、4t2基の電気炉があるが、このうち10t2基を15t2基に改造し、その他電気炉を全部停止する。新設の30tおよび改造の15t2基計3基で従来の年間粗鋼12万t分を生産する、(3)線材ミルを改修して月産2,000tから5,000tに増産、(4)形鋼ミルを線材、ピレットと大山形との兼用ミルに改造、(4)現在の圧延設備のレイアウト変更など。

なおその他細目については三井物産を加えた日本側3社でさらに具体的検討をするとともに、中国側となお話し合いを続けていき、同工場完成を一応明年夏ごろに予定している。

(1. 11. 日本工業新聞)