

年度では 190 万 t (推定) と遂に英国の 18.5 万 t を追い越したことが確実になったという。ただ英国の場合クロム系ステンレス鋼の割合が少なく、全体の 7 割をニッケルクロム系で占めているため、18-8 系に関してはまだ幾分劣るだろうとの同倶楽部では見ている。

また全粗鋼に占めるステンレス粗鋼の比率は 1959 年度米国と並ぶ 1.1 となつていますが、ただこの面では普通鋼の少ないスウェーデンの 4.3 が断然引き離している。なおソ連の状況は詳細でないが 1 工場で年間 20 万 t のステンレス粗鋼の生産実績があることを考えると、米国について第 2 位とみななければならないため、全世界では第 3 位の地位を日本が占めるわけ、過去 2 カ年の主要各国におけるステンレス粗鋼生産状況は下表の通り (単位千 t)

(2. 29. 鉄鋼新聞)

	1958 年			1959 年		
	全粗鋼	ステンレス	比率 (%)	全粗鋼	ステンレス	比率 (%)
米 国	77,342	813	1.1	84,747	940	1.1
イギリス	19,398	171	0.9	20,525	185	0.9
日 本	12,118	113	0.9	16,623	190	1.1
フランス	14,516	97	0.7	15,192	120	0.8
スウェーデン	2,400	100	5.0	2,790	120	4.3
イタリア	6,271	33	0.5	6,735	40	0.6

日本特殊鋼の真空鑄造設備完成

日本特殊鋼はかねて大森工場に 40 t 真空鑄造設備を建設中であったがこの程完成した。鉄鋼業界の造塊についての真空化傾向は圧延関係のストリップ化と同様、いちじるしい増勢を見せており、ごく最近も日本製鋼、三菱製鋼、神戸製鋼、川崎製鉄、日立製作所などが鑄造用真空設備を完成、本格操業に入っている。同社はこれまで鑄造設備としては 18 t の設備をもっているが、これは大気中で造塊するもので、この点この程完成した 40 t 設備は大型造塊が可能で、真空造塊のため品質向上がはかれるなどの利点をもっている。特殊鋼専業者としては最大の設備であるが、製作メーカーは神鋼精機 (メイン設備) 三菱新日本重工 (タンク) といずれも国産、真空度は 10^{-3} — 10^{-4} (水銀中、ミリ) 所要資金は約 1 億円。(2. 27. 日刊工業)

日本特殊鋼管の大径管工場完成

日本特殊鋼管では戸畑工場 (福岡県戸畑市) に大径管工場の建設を急いでいたがこのほど完成、3 月から本格生産を開始する。同工場には西独アルトス社製のスパイラルウェルディング装置が設置され、厚さ 3~12.7 mm、巾 60~140 cm の帯鋼をらせん状に巻きながら潜弧溶接する口径 30 cm から 160 cm までの鋼管を製造する。生産量はさし当り月産 700 t の予定で、製品は主として当分の間親会社である八幡製鉄所の建設用に使用する。

(2. 5. 日刊工業)

千葉鉄鉄所平炉に電気式集塵機

川崎製鉄では、千葉製鉄所の 4 号平炉に電気式集塵装

置を取りつけて性能試験をしていたが、その結果が良好なので全平炉に取りつけることになり、このほど 1 基約 2,000 万円で日立製作所、富士電機に 3 基ずつ発注した。平炉の集塵装置は、すでに富士製鉄広畑、八幡製鉄などで取り付けているが、これらはいずれも湿式のもので、乾式の平炉電気集塵装置はわが国ではじめてである。川崎製鉄ではこの方式だと工業用水を使わずに済み、維持費が安いといっている。(3. 7. 日本経済)

大容量酸素プラントの製作

日立製作では、このほど富士製鉄室蘭から 10,000 m³ (毎時酸素発生量) の酸素発生装置 (T O プラント) 一式を受注、製作に入つた。受注金額は自動制御装置など含めて一式 10 億円にものぼるもよう。T O プラントというのは高純度の酸素を大量に作る装置で、製鉄業界

ではとくに上吹転炉による製鋼方式が採用されてから 99.6% 以上という高純度の酸素が要求され、しかも転炉 1 基当りの酸素の消費量もばく大な量にのぼってきて、大規模な T O プラントの需要がふえてきているものだが、こんど日立が受注、製作に入つた T O プラントは酸素純度 99.6% で世界最大容量とされている 4,500 m³ 級をはるかにしのぐ 10,000 m³ という大容量のものとして注目されている。西欧には 10,000 m³ 級のものもあるようだが、酸素純度は 96% 程度のもよう。

(3. 18. 日刊工業)

日本鋼管の酸素富加製鉄法

日本鋼管は鶴見製鉄所の第 2 高炉に酸素富加製鉄法を実施するなど製鉄作業の高能率化をはかつてきたが、川崎製鉄所大島工場の第 4 高炉にも同法を採用することになった。川崎製鉄所第 4 高炉の公称能力は日産 600 t、最近では 1 日 1,100 t 程度を出鉄しているが、これに使う酸素は製鋼工場でする余裕分を当てる。使用量は毎時 1500 m³ これを高炉へ送っている空気に富加して空気中の酸素濃度を普通の状態の 21% から 22.6% に引上げるので、多量のコークスを燃焼させることができるとともに、炉内における一酸化炭素の発生量もふえるので鉄鉱石の還元作業が効果的に行なわれるようになるという。

同所は 1 日約 60 t の出鉄量増加を見込んでいるほか、コークス消費量も 1 日約 650 t から 640 t 程度までに引下げが可能と見られる。(2. 6. 日刊工業)