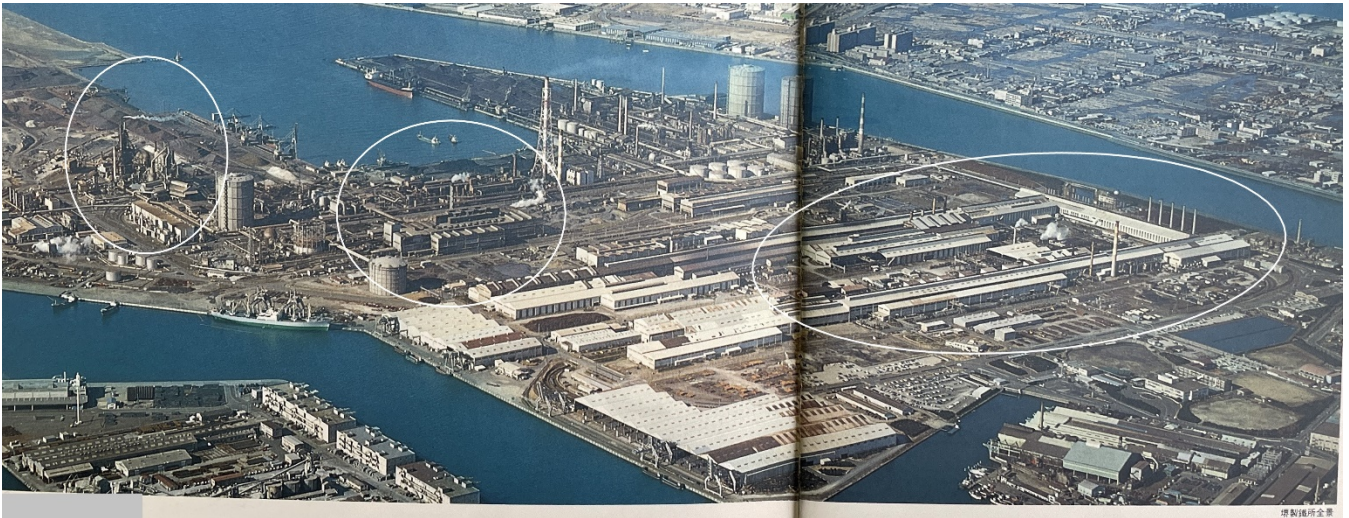


新日本製鐵（株） 堺製鉄所 1981 年 v.2



新日本製鐵 堺製鉄所 工場配置図 1981 年

1983 年以降、堺製鉄所の高炉、転炉は休止した。

銑鋼一貫製鉄所 しかも臨海製鉄所

鉄鉱石＋コークス → 製鉄 → (鉄鉄¹) → 製鋼 → (鋼鉄²) → 圧延 → 出荷
 <高炉> <転炉> <圧延機>

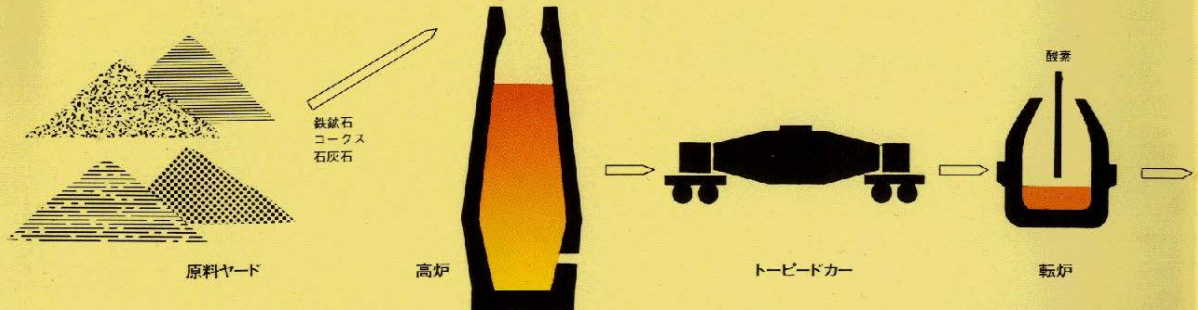
¹ 炭素含有量 3.0~4.5%。

2 炭素含有量 2%以下。

鉄のできるまで

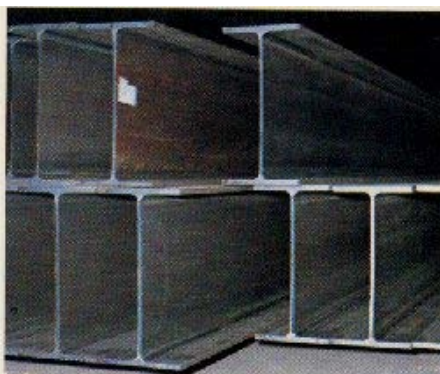
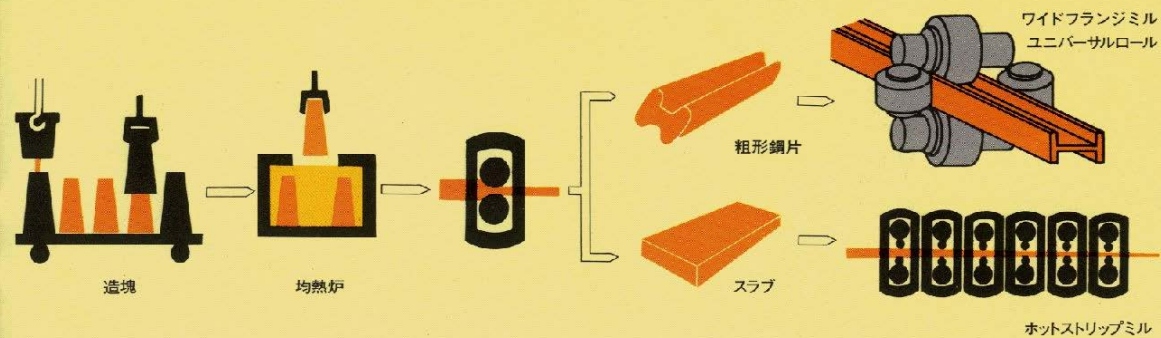
1. 製鉄 原料から鉄鉄をつくる。

2. 製鋼 鉄鉄を精錬して鋼に。



3. 分塊 加熱された鋼塊を圧延して鋼片をつくる。

4. 圧延 製品をつくる



H形鋼



鋼矢板



ホットコイル



切板



製鉄(高炉)

●鉄鉱石から銑鉄に。

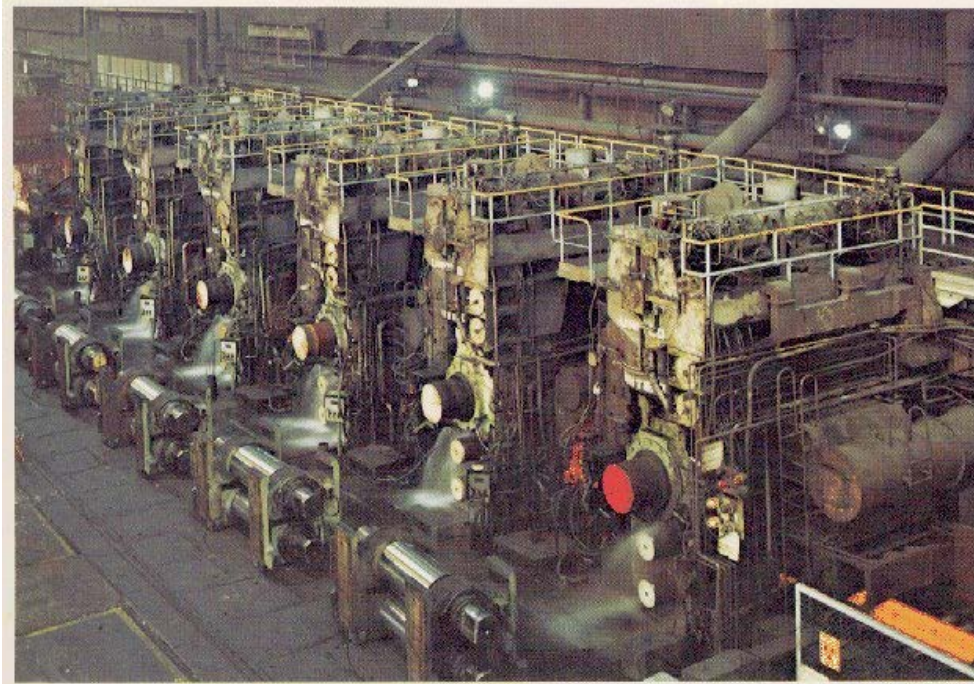
高炉

製鋼(転炉)

●精錬し鋼に。



鋼製轉入「港規を配分」へ入れ直とこ

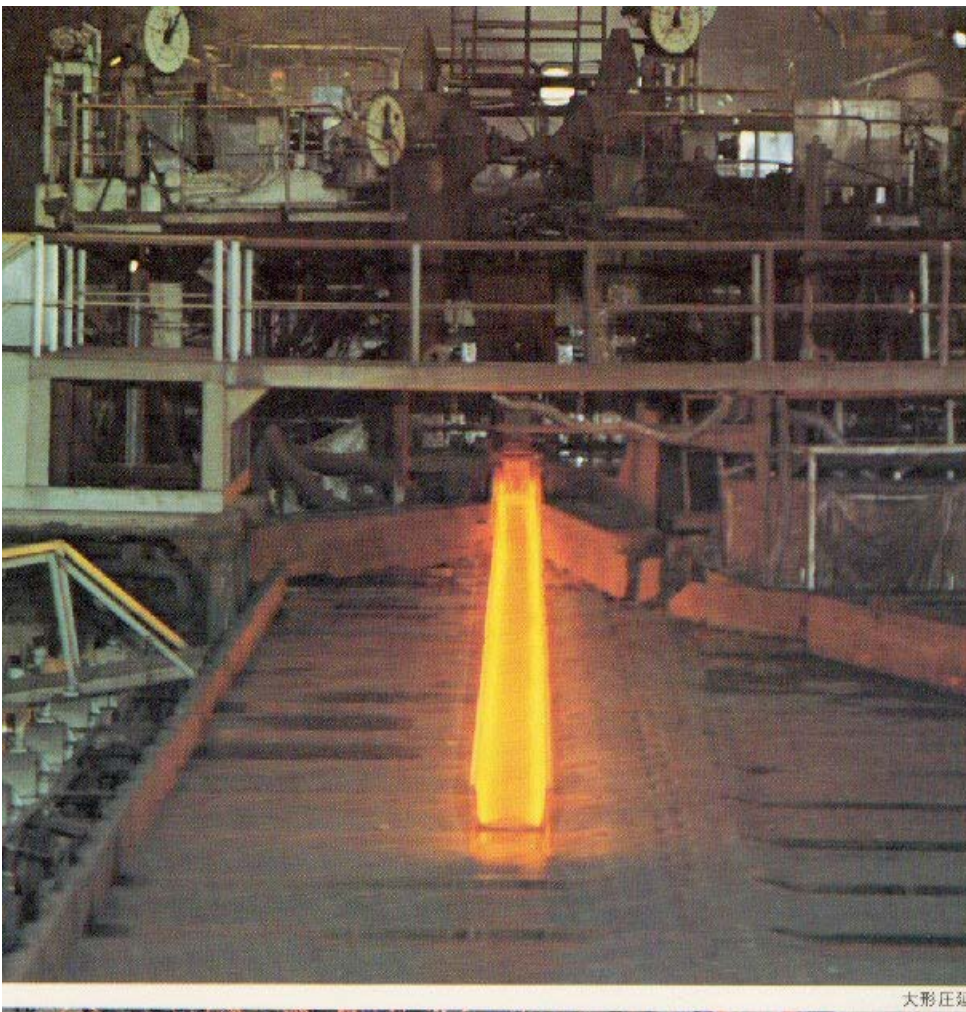


熱間連続仕上圧延機

ストリップ・ミル

●スラブからホットコイルに

(圧延工程)



大形圧延

臨海銑鋼一貫製鉄所

鉄鉱石＋コークス ←港

↓

<高 炉> 製銑

↓

(銑鉄)

<転 炉> 製鋼

←LD 転炉 (オーストリアから技術導入)

↓

(鋼鉄)

<圧延機> 圧延／成形

←ストリップ・ミル (米国から技術導入)

↓

出 荷 ←港

新日本製鉄 堺製鉄所 1961 年 10 月発足

1981 年時点の生産能力

敷地	従業員	年間粗鋼生産能力
228 万 m ²	3500 名	450 万トン

高炉

日産平均 1.05 万トン

	炉床径	羽口数	日産 (平均)
第 1 高炉	11.5m	30 本	5200 トン
第 2 高炉	11.6m	30 本	5300 トン

高炉設備の稼働と改修

第 1 高炉	1965 年 6 月火入れ、1970 年 5 月改修、1976 年 7 月改修
第 2 高炉	1967 年 7 月火入れ、1972 年 11 月改修

転 炉 操業開始は第 1 と第 2 は 1965 年 6 月、第 3 は 67 年 7 月

公称能力	3 基×170 t／回
月産能力	380,000 トン

×12=456 > 450 万トン

大形形鋼の圧延工場 1962 年 2 月操業開始 月産能力 9.2 万トン

加熱炉	粗圧延機	中間圧延機	仕上げ圧延機	鋸断機	ローラー矯正機	プレス矯正機
3 基	6,000 馬力	22,000 馬力	4,000 馬力	2 基	1 基	4 基

ストリップ工場 1964 年 4 月操業開始 月産能力 25 万トン

加熱炉	粗圧延機	仕上圧延機	巻取機
4 基	36,000 馬力	40,000 馬力	3 基

(9.2 万トン+25.0 万トン) ×12=410.4 万トン <450 万トン