

7 鉄鋼事業

1. 粗鋼生産量推移（網掛けは過去最大）

（千トン）

年度	東日本		西日本		旧川鉄 計（*1）	旧 NKK 計	総計	全国計 （年度）	世界計 （暦年）
	千葉	京浜	倉敷	福山					
1960	1,578	2,346	—	—	2,070	2,346	4,416	23,161	341,200
1961	2,047	3,252	—	—	2,723	3,252	5,975	29,399	354,400
1962	2,201	2,939	—	—	2,369	2,939	5,309	27,250	361,500
1963	3,110	3,373	—	—	3,283	3,373	6,656	34,080	387,800
1964	4,097	4,413	—	—	4,295	4,413	8,708	40,532	438,200
1965	4,190	4,266	—	—	4,348	4,266	8,614	41,296	459,700
1966	5,458	5,058	—	669	5,591	5,727	11,318	51,898	474,800
1967	5,781	5,283	1,432	2,007	7,364	7,290	14,654	63,774	498,900
1968	5,549	4,704	2,126	4,012	7,837	8,716	16,553	68,987	531,600
1969	6,138	5,542	4,262	6,449	10,572	11,991	22,563	87,026	576,300
1970	5,814	5,266	4,936	7,432	10,948	12,698	23,646	92,406	596,400
1971	4,818	3,988	5,527	8,240	10,487	12,228	22,715	88,441	583,800
1972	5,509	3,725	6,432	10,357	12,086	14,083	26,169	102,972	631,600
1973	6,248	3,629	8,159	12,692	14,586	16,322	30,907	120,017	698,700
1974	6,154	2,497	8,512	13,433	14,833	15,930	30,763	114,035	709,600
1975	5,714	2,115	7,253	12,327	13,070	14,442	27,512	101,613	647,300
1976	5,881	2,533	7,272	12,189	13,337	14,721	28,058	108,326	677,900
1977	5,807	4,033	6,225	9,463	12,172	13,496	25,668	100,646	676,300
1978	5,387	3,810	6,827	9,758	12,336	13,569	25,905	105,059	719,809
1979	5,671	4,951	7,121	9,355	12,921	14,305	27,226	113,010	749,735
1980	5,461	5,547	6,684	7,905	12,232	13,452	25,685	107,386	720,493
1981	5,208	5,557	6,290	7,218	11,514	12,775	24,289	103,029	710,951
1982	4,382	4,767	5,987	6,696	10,377	11,463	21,840	96,299	648,585
1983	4,590	5,051	6,080	6,710	10,676	11,761	22,437	100,200	666,811
1984	4,762	5,627	6,610	6,973	11,379	12,601	23,980	106,470	714,442
1985	4,525	5,261	6,214	6,640	10,744	11,901	22,645	103,758	718,923
1986	4,157	4,585	5,725	6,338	9,886	10,923	20,809	96,379	714,001
1987	3,494	5,195	7,016	6,560	10,515	11,755	22,270	101,877	735,523
1988	3,168	5,109	7,764	6,916	10,936	12,024	22,961	105,656	780,122
1989	3,361	4,847	7,602	7,360	10,967	12,207	23,174	108,139	785,973
1990	3,496	4,593	7,750	7,700	11,252	12,294	23,545	111,710	770,458

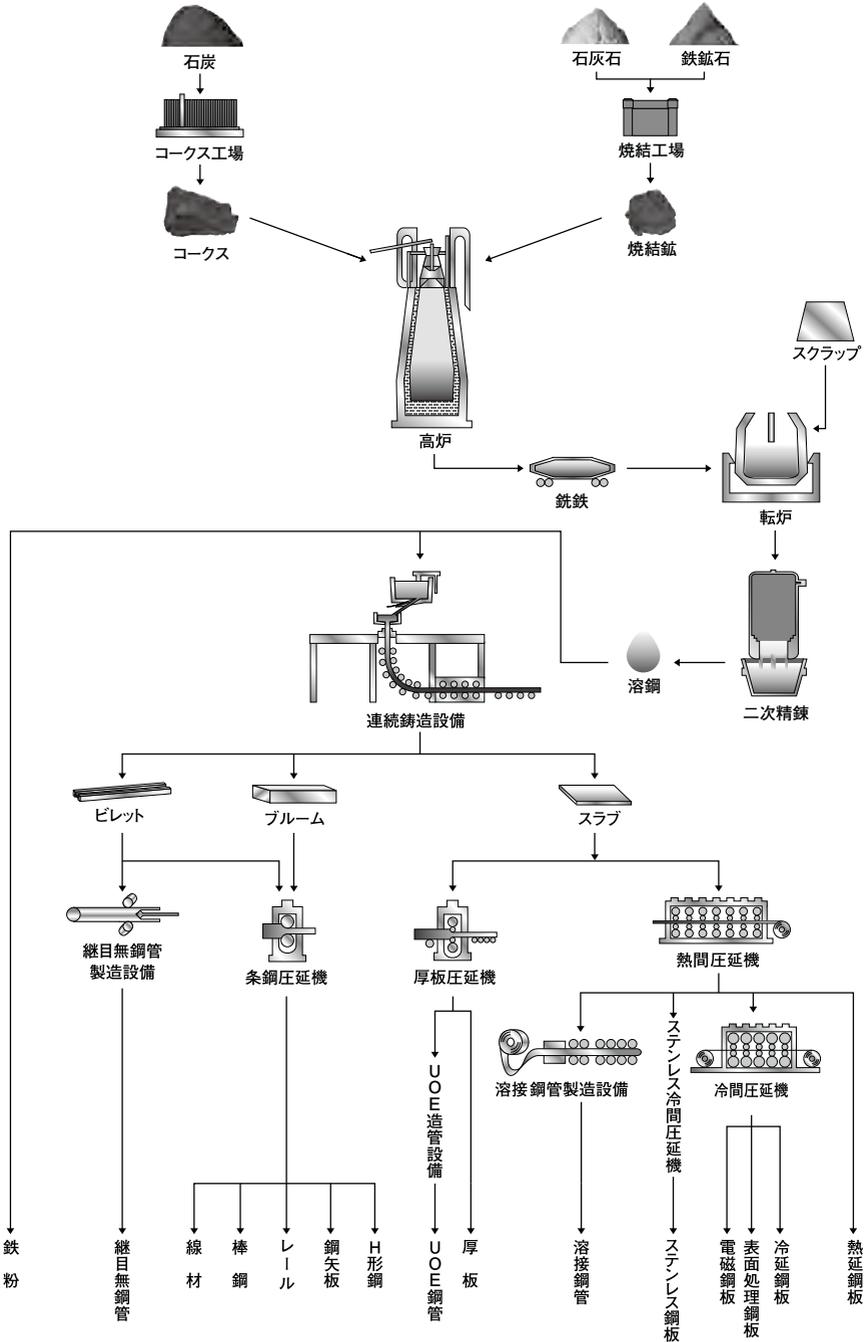
(千トン)

年度	東日本		西日本		旧川鉄 計 (*1)	旧 NKK 計	総計	全国計 (年度)	世界計 (暦年)
	千葉	京浜	倉敷	福山					
1991	3,424	3,975	7,256	8,013	10,684	11,987	22,671	105,853	733,591
1992	3,472	3,628	6,429	7,260	9,906	10,888	20,794	98,937	719,676
1993	3,263	3,614	6,621	7,239	9,888	10,853	20,741	97,095	727,544
1994	3,466	3,648	7,024	7,611	10,494	11,259	21,752	101,363	725,337
1995	3,442	3,455	6,638	7,422	10,085	10,877	20,961	100,023	752,260
1996	3,117	3,367	7,097	7,364	10,217	10,731	20,947	100,793	749,992
1997	3,516	2,999	7,359	8,058	10,879	11,057	21,936	102,800	798,950
1998	2,914	2,733	6,463	7,702	9,381	10,435	19,816	90,979	777,311
1999	3,639	3,137	7,280	9,074	10,923	12,210	23,134	97,999	788,961
2000	4,045	3,424	8,086	10,033	12,138	13,457	25,594	106,901	848,900
2001	4,223	3,370	8,058	9,509	12,289	12,879	25,168	102,064	851,100
2002	4,321	3,413	8,549	10,186	12,876	13,599	26,475	109,786	904,200
	2003年4月 JFE スチール発足				東日本 計	西日本 計	JFEスチール 計 (*2)		
2003	4,409	3,485	8,610	10,497	7,894	19,107	27,007	110,998	969,900
2004	4,331	3,921	9,404	9,986	8,252	19,390	27,648	112,897	1,071,500
2005	4,067	3,976	9,214	9,452	8,043	18,666	26,718	112,718	1,144,100
2006	4,291	4,277	9,551	10,909	8,568	20,459	29,037	117,745	1,247,100
2007	4,300	4,573	10,111	11,529	8,873	21,640	30,522	121,511	1,346,600
2008	3,757	4,064	8,680	10,045	7,821	18,725	26,554	105,500	1,329,200
2009	3,561	4,134	8,169	9,957	7,695	18,126	25,826	96,448	1,232,400
2010	4,215	4,543	9,046	10,989	8,758	20,035	28,801	110,793	1,429,100
2011	4,062	4,058	8,727	10,041	8,120	18,768	26,897	106,462	1,517,900
2012	4,098	3,926	9,244	10,700	8,024	19,944	27,974	107,304	1,559,200
2013	4,140	4,330	9,367	10,828	8,470	20,195	28,671	111,503	1,606,000
2014	4,075	4,317	9,402	10,641	8,393	20,042	28,441	109,844	1,665,000
2015	3,858	4,021	8,822	10,656	7,879	19,478	27,362	104,229	1,621,104
2016	3,719	4,215	8,841	11,356	7,934	20,197	28,135	105,166	1,629,551
2017	3,821	4,040	8,918	11,080	7,861	19,998	28,461	104,835	1,691,224
2018	3,079	4,135	7,755	10,715	7,214	18,470	26,312	102,886	1,808,612
2019	3,577	3,822	8,090	10,595	7,399	18,685	26,725	98,428	1,869,900
2020	3,221	3,473	6,512	9,087	6,693	15,599	22,758	82,793	1,863,980
2021	3,648	3,676	7,267	10,697	7,324	17,964	25,881	95,637	1,950,500
2022	2,274	3,288	7,879	10,078	5,562	17,957	24,095	87,848	1,878,500

(*1) 旧川鉄計は、知多製造所および兵庫（～1970）、葦合（～1962）、西宮（～1981）の各事業所での生産量を含む。

(*2) JFE スチール計は、知多製造所・仙台製造所（2017より）電炉生産分を含む。

2. 鉄鋼製品の製造工程



3. 設備概要 (2023年7月1日現在)

a. 主要設備別 (グループ会社含む)

設備	地区	区分	稼動 (年月)	備考		
高炉	炉容積 (m ³)					
	千葉 京浜	No.6	23.01	5,153		
		No.1	休止中	4,907		
			04.03	5,000	23年9月休止 (予定)	
		シャフト炉	休止中	21年3月休止		
	倉敷	No.1	休止中	2,564		
		No.2	03.11	4,100		
		No.3	10.02	5,055		
		No.4	21.12	5,100	21年12月火入れ	
	福山	No.2	休止中	2,828		
		No.3	11.05	4,300		
		No.4	06.05	5,000		
		No.5	05.03	5,500		
焼結	火格子面積 (m ²)					
	千葉 京浜	No.4	73.09	237		
		No.1	76.10	540	23年9月休止 (予定)	
			69.02	295		
		倉敷	No.3	71.02	300	
	No.4		73.07	410		
	福山	No.3	19.12	387	19年12月稼働	
		No.4	71.03	454		
		No.5	73.10	605		
	コークス	門数				
		千葉	No.5	休止中	18年12月休止	
			No.6	16.10	102	
			No.7	80.10	66	
京浜		No.1	76.11	124	23年9月休止 (予定)	
		No.2	79.07	74	23年9月休止 (予定)	
倉敷		No.1	67.03	78	1A 炉 13年6月パドアップ	
		No.2	17.03	86	2A,2B 炉 17年3月パドアップ	
		No.3	16.01	86	3A,3B 炉 16年1月パドアップ	
		No.4	71.01	86		
		No.5	73.09	86		
		No.6	80.07	86		
福山		No.3	21.06	104	3A 炉:19年11月稼働、3B 炉:21年6月稼働	
		No.4	71.03	175		
		No.5	73.10	220	5D 炉 55 門 06年3月稼働	
転炉		トン/チャージ×基数				
		千葉	No.3	77.02	322 × 2	
			No.4	94.07	185 × 2	
		京浜		76.11	328 × 2	23年9月休止 (予定)
			倉敷	No.1	67.04	226 × 3
	No.2	70.09		345 × 3		
	福山	No.2	69.07	250 × 3		
		No.3	73.11	335 × 3	#3号炉 15年1月稼働	

設備	地区	区分	稼動 (年月)	備考
電気炉	トン/チャージー×基数			
	京浜	No.1	79.04	50×1 23年9月休止(予定)
	知多	高周波炉	80.06	2×2
		低周波炉	73.02	6、25、40 各1基
	倉敷		71.04	30×1
	仙台		08.09	130×1
	JFE 条鋼	豊平	76.04	50×1
		鹿島	95.05	150×1
		東部	71.04	50×1
姫路		75.04	150×1	
	水島	90.11	100×1	
連鑄				
千葉	No.3	81.04	スラブ、2ストランド	
	No.4	94.05	スラブ、1ストランド	
京浜	No.1	76.11	スラブ、2ストランド 23年9月休止(予定)	
	No.3	79.03	スラブ、2ストランド 23年9月休止(予定)	
	No.5	82.12	ピレット、6ストランド 23年9月休止(予定)	
倉敷	No.2	71.01	スラブ、2ストランド	
	No.3	73.10	ブルーム/ビームブランク、4ストランド	
	No.4	93.01	スラブ、2ストランド	
	No.6	76.11	スラブ、2ストランド	
	No.7	21.06	スラブ、1ストランド	
福山	No.2	休止中		
	No.4	70.02	スラブ、2ストランド	
	No.5	84.09	スラブ、2ストランド	
	No.6	93.12	スラブ、1ストランド	
	No.7	10.04	スラブ、1ストランド	
	ブルーム	81.05	ブルーム、4ストランド	
仙台	ブルーム	74.12	ブルーム、4ストランド	
厚板 製造可能寸法 (mm)				
京浜		76.11	厚 4.5 ~ 360 幅 1,000 ~ 5,350	
倉敷		76.03	厚 4.5 ~ 360 幅 1,000 ~ 5,350	
福山		68.01	厚 4.5 ~ 200 幅 1,000 ~ 4,500	
熱延 製造可能寸法 (mm)				
千葉	No.3	95.05	厚 0.8 ~ 25.0 幅 600 ~ 1,900	
京浜		79.03	厚 1.2 ~ 25.4 幅 600 ~ 2,300 23年9月休止(予定)	
倉敷		70.01	厚 1.2 ~ 32.0 幅 700 ~ 2,200	
福山	No.1	66.08	厚 1.2 ~ 22.0 幅 640 ~ 1,925	
	No.2	71.06	厚 1.2 ~ 12.7 幅 610 ~ 1,641	
冷延(タンデム) 製造可能寸法 (mm)				
千葉	No.2	休止中	22年8月休止	
	No.3	72.09	厚 0.3 ~ 3.2 幅 600 ~ 1,850	
京浜	No.1	休止中	20年3月休止	
倉敷	No.1	69.10	厚 0.15 ~ 3.3 幅 600 ~ 1,650	
福山	No.1	66.07	厚 0.35 ~ 3.4 幅 762 ~ 1,880	
	No.2	71.06	厚 0.15 ~ 1.6 幅 610 ~ 1,270	
	No.3	87.07	厚 0.35 ~ 2.3 幅 600 ~ 1,650	
冷延(SUS) 製造可能寸法 (mm)				
千葉	SCM	91.03	厚 0.2 ~ 5.5 幅 650 ~ 1,600	

設備	地区	区分	稼動 (年月)	備考
CAL (連続焼鈍)				
				製造可能寸法 (mm)
CAL	千葉	No.1	休止中	14年8月休止
		No.2	休止中	20年3月休止
		No.3	88.03	厚0.4～2.3 幅700～1,850
		No.4	休止中	22年7月休止
	倉敷	No.1	84.01	厚0.4～1.6 幅700～1,600
		No.2	91.05	厚0.27～3.2 幅750～1,850
	福山	No.1	休止中	11年3月休止
		No.2	休止中	18年3月休止
		No.3	87.08	厚0.55～2.6 幅600～1,650
		No.4	93.04	厚0.35～1.6 幅900～1,880
		No.5	10.12	厚0.15～0.6 幅610～1,270
	CGL (溶融亜鉛鍍金)			
				製造可能寸法 (mm)
CGL	千葉	No.2	91.08	厚0.40～2.0 幅700～1,850
		No.3	01.05	厚0.40～1.6 幅610～1,550
		No.4	92.05	厚0.27～3.2 幅610～1,300
	京浜	No.2	休止中	16年12月休止
		No.3	休止中	20年3月休止
		No.4	92.05	厚0.27～3.2 幅610～1,300
	倉敷	No.1	89.05	厚0.4～3.2 幅700～1,850
	福山	No.1	休止中	11年3月休止
		No.2	90.04	厚0.4～1.6 幅610～1,880
		No.3	93.04	厚0.4～2.8 幅610～1,650
		No.4	07.01	厚0.4～2.3 幅610～1,880
	JFE鋼板	千葉 No.2	69.01	厚0.17～4.5 幅610～1,270
		倉敷 No.1	72.02	厚0.16～2.3 幅610～1,370
	EGL (電気亜鉛鍍金)			
				製造可能寸法 (mm)
EGL	倉敷	No.2	休止中	11年8月休止
	福山	No.4	87.10	厚0.4～2.3 幅900～1,880
		No.5	91.02	厚0.27～3.3 幅600～1,650
ETL (ぶりき)				
				製造可能寸法 (mm)
ETL	千葉	No.1	休止中	04年1月休止
		No.2	休止中	20年3月休止
	福山		71.03	厚0.1～0.6 幅457～1,067
TFL (ティンフリー)				
TFL	千葉		休止中	22年8月休止
	福山	No.1	休止中	04年10月休止
		No.2	90.04	厚0.1～0.6 幅600～1,240
シームレス鋼管				
				製造可能寸法 (mm)
シームレス鋼管	知多	中径	78.04	外径177.8～426.0 肉厚5.0～65.0
		小径	70.06	外径25.4～177.8 肉厚2.3～40.0
UOE鋼管 (大径管)				
				製造可能寸法 (mm)
UOE鋼管 (大径管)	福山		70.02	外径400～1,422 肉厚6～51
スパイラル鋼管				
				製造可能寸法 (mm)
スパイラル鋼管	福山		休止中	
	JFE大径鋼管	千葉 No.1	67.11	外径400～1,200 肉厚6～16
		No.2	70.01	外径700～2,600 肉厚6～30

設備	地区	区分	稼動 (年月)	備考
電縫管・鍛接管				製造可能寸法 (mm)
電縫管・鍛接管	知多	26" ミル	78.10	外径 318.5 ~ 700.0 肉厚 4.5 ~ 25.4 □ 250 ~ 550 肉厚 6.0 ~ 28.0
	京浜	大径電縫	64.03	外径 177.8 ~ 609.6 肉厚 3.2 ~ 19.1 □ 200 ~ 500 肉厚 4.5 ~ 22.0
		鍛接管	64.10	外径 21.2 ~ 114.3 肉厚 1.9 ~ 6.0
	JFE溶接鋼管 (姉ヶ崎)	# 1	91.04	外径 19.1 ~ 50.8 肉厚 1.0 ~ 4.5
		# 2	91.04	外径 19.1 ~ 60.5 肉厚 1.0 ~ 5.1
		# 3	91.04	外径 60.5 ~ 114.3 肉厚 1.6 ~ 6.0 □ 50 ~ □ 100 肉厚 1.2 ~ 6.0 □ 60 × 30 ~ □ 125 × 75 肉厚 1.6 ~ 6.0
		# 4	91.04	外径 114.3 ~ 267.4 肉厚 2.3 ~ 12.7 □ 100 ~ □ 200 肉厚 2.3 ~ 12.0 □ 125 × 75 ~ □ 200 × 100 肉厚 2.3 ~ 12.0
	(スリーケー 伊勢原)	# 1	72.10	外径 17.3 ~ 21.7 肉厚 1.0 ~ 3.7
		# 2	休止中	20年9月休止
		# 3	83.03	外径 21.7 ~ 42.7 肉厚 1.4 ~ 7.5
	(スリーケー 磐田)	# 1	91.06	外径 12.7 ~ 25.4 肉厚 1.0 ~ 4.5
		# 2	93.10	外径 10.0 ~ 17.5 肉厚 1.0 ~ 2.8
	(知多)	6" ミル	72.02	外径 60.5 ~ 165.2 肉厚 2.3 ~ 12.7
		4" ミル (HISTORY)	00.10	High Speed Tube Welding and Optimum Reducing Technology 外径 21.0 ~ 76.3 肉厚 1.8 ~ 10.0
	形鋼			
	倉敷	形鋼	68.06	
	福山	形鋼	2.03	
	JFE 条鋼	鹿島 中小形	95.09	
		姫路 大形	95.01	
		姫路 中小形	76.06	
線材・棒鋼				製造可能寸法
倉敷	棒線	72.07	線材 φ 4.2 ~ 19、バーインコイル φ 16 ~ 38、棒鋼 φ 16 ~ 90	
		65.07	φ 90 ~ φ 450、□ 82 ~ □ 750	
仙台	棒鋼	86.04	棒鋼 φ 17 ~ 120、バーインコイル φ 16.7 ~ 52	
		73.01	φ 5.5 ~ 18	
		74.09	□ 160	
JFE 条鋼	豊平	68.04	D10 ~ D41	
		60.07	D10 ~ 16	
		93.08	D10 ~ 51	

b. 主要工場別

(i) 東日本製鉄所

(千葉地区)

設立：1951年／敷地面積：766万㎡

設備	区分	稼動 (年月)	備考
高炉			炉容積 (m ³)
	No.6	23.01	5,153
焼結			火格子面積 (m ²)
	No.4	73.09	237
コークス			門数
	No.5	休止中	18年12月休止
	No.6	16.10	102
	No.7	80.10	66
転炉			トン／チャージ×基数
	No.3	77.02	322 × 2
	No.4	94.07	185 × 2
連鑄	No.3	81.04	スラブ、2ストランド
	No.4	94.05	スラブ、1ストランド
熱延			製造可能寸法 (mm)
	No.3	95.05	厚 0.8 ~ 25.0 幅 600 ~ 1,900
冷延 (タンデム)			製造可能寸法 (mm)
	No.2	休止中	22年8月休止
	No.3	72.09	厚 0.3 ~ 3.2 幅 600 ~ 1,850
冷延 (SUS)			製造可能寸法 (mm)
	SCM	91.03	厚 0.2 ~ 5.5 幅 650 ~ 1,600
CAL (連続焼鈍)			製造可能寸法 (mm)
	No.1	休止中	14年8月休止
	No.2	休止中	20年3月休止
	No.3	88.03	厚 0.4 ~ 2.3 幅 700 ~ 1,850
	No.4	休止中	22年7月休止
CGL (溶融亜鉛鍍金)			製造可能寸法 (mm)
	No.2	91.08	厚 0.40 ~ 2.0 幅 700 ~ 1,850
	No.3	01.05	厚 0.40 ~ 1.6 幅 610 ~ 1,550
ETL (ぶりき)			製造可能寸法 (mm)
	No.1	休止中	04年1月休止
	No.2	休止中	20年3月休止
TFL (ティンフリー)			
		休止中	22年8月休止

(京浜地区)

設立：1912年／敷地面積：702万㎡

設備	区分	稼動 (年月)	備考
高炉			炉容積 (m ³)
	No.1	休止中	4,907
	No.2	04.03	5,000
	シャフト炉	休止中	21年3月休止
焼結			火格子面積 (m ²)
	No.1	76.10	540
コークス			門数
	No.1	76.11	124
	No.2	79.07	74
転炉			トン／チャージ×基数
		76.11	328 × 2
電気炉			トン／チャージ×基数
	No.1	79.0	50 × 1
連鑄			
	No.1	76.11	スラブ、2ストランド 23年9月休止(予定)
	No.3	79.03	スラブ、2ストランド 23年9月休止(予定)
	No.5	82.12	ビレット、6ストランド 23年9月休止(予定)
厚板			製造可能寸法 (mm)
		76.11	厚 4.5 ~ 360 幅 1,000 ~ 5,350
熱延			製造可能寸法 (mm)
		79.03	厚 1.2 ~ 25.4 幅 600 ~ 2,300 23年9月休止(予定)
冷延 (タンデム)			製造可能寸法 (mm)
	No.1	休止中	20年3月休止
CGL (溶融亜鉛鍍金)			製造可能寸法 (mm)
	No.2	休止中	16年12月休止
	No.3	休止中	20年3月休止
	No.4	92.05	厚 0.27 ~ 3.2 幅 610 ~ 1,300
電縫管・鍛接管			製造可能寸法 (mm)
	大径電縫	64.03	外径 177.8 ~ 609.6 肉厚 3.2 ~ 19.1 □ 200 ~ 500 肉厚 4.5 ~ 22.0
	鍛接管	64.10	外径 21.2 ~ 114.3 肉厚 1.9 ~ 6.0

(ii) 西日本製鉄所

(倉敷地区)

設立：1961年／敷地面積：1,089万㎡

設備	区分	稼動 (年月)	備考
高炉	炉容積 (m ³)		
	No.1	休止中	2,564
	No.2	03.11	4,100
	No.3	10.02	5,055
	No.4	21.12	5,100 21年12月火入れ
焼結	火格子面積 (m ²)		
	No.2	69.02	295
	No.3	71.02	300
	No.4	73.07	410
コークス	門数		
	No.1	67.03	78 1A炉13年6月バドアップ
	No.2	17.03	86 2A,2B炉17年3月バドアップ
	No.3	16.01	86 3A,3B炉16年1月バドアップ
	No.4	71.01	86
	No.5	73.09	86
	No.6	80.07	86
転炉	トン／チャージ×基数		
	No.1	67.04	226 × 3
	No.2	70.09	345 × 3
電気炉	トン／チャージ×基数		
		71.04	30 × 1
連鑄	製造可能寸法 (mm)		
	No.2	71.01	スラブ、2ストランド
	No.3	73.10	ブルーム／ビームブランク、4ストランド
	No.4	93.01	スラブ、2ストランド
	No.6	76.11	スラブ、2ストランド
	No.7	21.06	スラブ、1ストランド
厚板	製造可能寸法 (mm)		
		76.03	厚 4.5 ~ 360 幅 1,000 ~ 5,350
熱延	製造可能寸法 (mm)		
		70.01	厚 1.2 ~ 32.0 幅 700 ~ 2,200
冷延 (タンデム)	製造可能寸法 (mm)		
	No.1	69.10	厚 0.15 ~ 3.3 幅 600 ~ 1,650
CAL	製造可能寸法 (mm)		
	No.1	84.01	厚 0.4 ~ 1.6 幅 700 ~ 1,600
	No.2	91.05	厚 0.27 ~ 3.2 幅 750 ~ 1,850
CGL (溶融亜鉛鍍金)	製造可能寸法 (mm)		
	No.1	89.05	厚 0.4 ~ 3.2 幅 700 ~ 1,850
EGL (電気亜鉛鍍金)	製造可能寸法 (mm)		
	No.2	休止中	11年8月休止
形鋼	製造可能寸法 (mm)		
	形鋼	68.06	
線材・棒鋼	製造可能寸法 (mm)		
	棒線	72.07	線材φ 4.2 ~ 19、バーインコイルφ 16 ~ 38、棒鋼φ 16 ~ 90
	鋼片	65.07	φ 90 ~ φ 450、□ 82 ~ □ 750

設備	区分	稼働 (年月)	備考
高炉			炉容積 (m ³)
	No.2	休止中	2,828
	No.3	11.05	4,300
	No.4	06.05	5,000
	No.5	05.03	5,500
焼結			火格子面積 (m ²)
	No.3	19.12	387 19年12月稼働
	No.4	71.03	454
	No.5	73.10	605
コークス			門数
	No.3	21.06	104 3A炉:19年11月稼働、3B炉:21年6月稼働
	No.4	71.03	175
	No.5	73.10	220 5D炉55門06年3月稼働
転炉			トン / チャージ × 基数
	No.2	69.07	250 × 3
	No.3	73.11	335 × 3 #3号炉15年1月稼働
連铸	No.2	休止中	
	No.4	70.02	スラブ、2ストランド
	No.5	84.09	スラブ、2ストランド
	No.6	93.12	スラブ、1ストランド
	No.7	10.04	スラブ、1ストランド
	ブルーム	81.05	ブルーム、4ストランド
	厚板		
		68.01	厚 4.5 ~ 200 幅 1,000 ~ 4,500
熱延			製造可能寸法 (mm)
	No.1	66.08	厚 1.2 ~ 22.0 幅 640 ~ 1,925
	No.2	71.06	厚 1.2 ~ 12.7 幅 610 ~ 1,641
冷延 (タンデム)			製造可能寸法 (mm)
	No.1	66.07	厚 0.35 ~ 3.4 幅 762 ~ 1,880
	No.2	71.06	厚 0.15 ~ 1.6 幅 610 ~ 1,270
	No.3	87.07	厚 0.35 ~ 2.3 幅 600 ~ 1,650
CAL (連続焼鈍)			製造可能寸法 (mm)
	No.1	休止中	11年3月休止
	No.2	休止中	18年3月休止
	No.3	87.08	厚 0.55 ~ 2.6 幅 600 ~ 1,650
	No.4	93.04	厚 0.35 ~ 1.6 幅 900 ~ 1,880
	No.5	10.12	厚 0.15 ~ 0.6 幅 610 ~ 1,270
CGL (熔融亜鉛鍍金)			製造可能寸法 (mm)
	No.1	休止中	
	No.2	90.04	厚 0.4 ~ 1.6 幅 610 ~ 1,880
	No.3	93.04	厚 0.4 ~ 2.8 幅 610 ~ 1,650
	No.4	07.01	厚 0.4 ~ 2.3 幅 610 ~ 1,880
EGL (電気亜鉛鍍金)			製造可能寸法 (mm)
	No.4	87.10	厚 0.4 ~ 2.3 幅 900 ~ 1,880
	No.5	91.02	厚 0.27 ~ 3.3 幅 600 ~ 1,650
ETL (ぶりき)			製造可能寸法 (mm)
		71.03	厚 0.1 ~ 0.6 幅 457 ~ 1,067

(福山地区 2 / 2)

設備	区分	稼動 (年月)	備考
TFL (ティンフリー)			
	No.1	休止中	04年10月休止
	No.2	90.04	厚 0.1 ~ 0.6 幅 600 ~ 1,240
UOE 鋼管 (大径管)		製造可能寸法 (mm)	
		70.02	外径 400 ~ 1,422 肉厚 6 ~ 51
スパイラル鋼管			
		休止中	
形鋼			
	形鋼	72.03	

(iii) 知多製造所

設立：1943年 / 敷地面積：179万㎡

設備	区分	稼動 (年月)	備考
電気炉		トン / チャージ × 基数	
	高周波炉	80.06	2 × 2
	低周波炉	73.02	6、25、40 各 1 基
シームレス鋼管		製造可能寸法 (mm)	
	中径	78.04	外径 177.8 ~ 426.0 肉厚 5.0 ~ 65.0
	小径	70.06	外径 25.4 ~ 177.8 肉厚 2.3 ~ 40.0
電縫鋼管		製造可能寸法 (mm)	
	26" ミル	78.10	外径 318.5 ~ 700.0 肉厚 4.5 ~ 25.4 □ 250 ~ 550 肉厚 6.0 ~ 28.0

(iv) 仙台製造所

設立：1973年 / 敷地面積：57万㎡

設備	区分	稼動 (年月)	備考
電気炉		トン / チャージ × 基数	
		08.09	130 × 1
連铸			
	ブルーム	74.12	ブルーム、4 ストランド
線材・棒鋼		製造可能寸法 (mm)	
	棒鋼	86.04	棒鋼 φ 17 ~ 120、バーインコイル φ 16.7 - 52
	線材	73.01	φ 5.5 ~ 18
	鋼片	74.09	□ 160

* 発電設備

a. 東日本製鉄所

項 目	型 式	能力 (kW)	
(千葉地区)		(584,080)	
自家発電設備	コンバインド発電機	1 軸開放型ガスタービン + 抽気復水型蒸気タービン	152,200
	西発電所 No.2	自然循環式ボイラー + 抽気復水型蒸気タービン	83,000
	西発電所 No.3	強制循環式ボイラー + 抽気復水型蒸気タービン	138,000
	西発電所 No.4	1 軸開放型ガスタービン + 抽気復水型蒸気タービン	183,880
炉頂圧発電設備	6 高炉 TRT	軸流 2 段背圧式膨張タービン	27,000

項 目	型 式	能力 (kW)	
(京浜地区)		(523,780)	
自家発電設備	扇島火力発電所 新 1 号機	開放単純サイクル一軸式ガスタービン + 一車室単流排気混圧復水形蒸気タービン	188,200
	扇島火力発電所 2 号機	串形 2 車室 2 分流排気再熱再生復水式	142,000
	扇島火力発電所 3 号機	串形 2 車室 2 分流排気再熱再生復水式	142,000
	扇島火力発電所 4 号機	衝動 10 段落復水形	22,500
炉頂圧発電設備	2 高炉 TRT 《*》	軸流反動膨張型ガスタービン	29,080

《*》 TRT : Top gas pressure Recovery Turbine

b. 西日本製鉄所

項 目	型 式	能力 (kW)	
(倉敷地区)		(272,100)	
自家発電設備	倉敷発電所 1 号タービン	背圧タービン	7,700
	倉敷発電所 2 号タービン	混圧抽気背圧タービン	9,500
	倉敷発電所 3 号タービン	復水タービン	51,000
	倉敷発電所 4 号タービン	CDQ 蒸気背圧タービン	3,700
	倉敷発電所 1 号ガスタービン	ガスタービンコージェネレーション設備	82,200
	8 号発電設備	抽気混圧復水タービン	47,000
炉頂圧発電設備	2 高炉 TRT	湿式一軸流	20,000
	3 高炉 TRT	湿式一軸流	24,600
	4 高炉 TRT	湿式一軸流	26,400
瀬戸内共同火力	火力発電機新 1 号	ガスタービンコンバインド	149,000
	火力発電機 No.3	横置串形 2 気筒 2 流排気式再熱形	156,000
	火力発電機 No.4	横置串形 2 気筒 2 流排気式再熱形	156,000
	火力発電機 No.5	横置串形 2 気筒 2 流排気式再熱形	156,000

項目	型式	能力 (kW)	
(福山地区)		(256,010)	
自家発電設備	3CDQ	衝動式抽気復水型	32,500
	4CDQ	衝動式抽気混気復水型	28,600
	5CDQ	衝動式抽気復水型	33,800
	ランドボイラー発電所	単汽筒衝動式抽気復水型	74,000
炉頂圧発電設備	2 高炉 TRT	乾式軸流反動型	12,500
	3 高炉 TRT	湿式軸流反動型	21,910
	4 高炉 TRT	湿式軸流反動型	24,700
	5 高炉 TRT	湿式軸流反動型	28,000
瀬戸内共同火力	火力発電機 新1号	ガスタービンコンバインド	149,000
	火力発電機 新2号	ガスタービンコンバインド	230,000
	火力発電機 No.4	横置串形2気筒2流排気式再熱形	163,000
	火力発電機 No.5	横置串形2気筒2流排気式再熱形	163,000
	火力発電機 No.6	横置串形2気筒2流排気式再熱形	163,000

c. 知多製造所

項目	型式	能力 (kW)	
自家発電設備	ガスエンジン発電所	ガスエンジンコージェネ	16,500

d. 仙台製造所

項目	型式	能力 (kW)	
自家発電設備	ガスエンジン発電所	ガスエンジンコージェネ	15,600

e. 千葉クリーンパワーステーション

事業内容：電力卸供給

所在地：東日本製鉄所（千葉地区）内

発電方式：一軸型コンバインドサイクル発電設備 1基

発電能力：466,100kW

使用燃料：都市ガス（LNG）

営業運転開始：2002年6月1日

f. JFE 電気事業

事業内容：登録特定送配電事業

所在地：千葉市中央区『蘇我特定地区』の工場跡地エリア（商業地区、スポーツ公園地区）

契約規模：約 10,000kW

事業開始：2005年2月23日（旧特定電気事業）

4. 鉄鉱石・原料炭購入実績

a. 鉄鉱石

(数量：万トン)

国名	2018年度	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
オーストラリア	2,455	2,483	2,213	2,601	2,307
	62%	66%	64%	67%	67%
ブラジル	1,133	1,028	973	1,124	1,026
	29%	27%	28%	29%	30%
その他	345	263	271	161	135
	9%	7%	8%	4%	4%
合計	3,934	3,774	3,458	3,887	3,468
	100%	100%	100%	100%	100%

b. 原料炭

(数量：万トン)

国名	2018年度	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
オーストラリア	1,266	1,190	1,156	1,509	1,488
	62%	58%	64%	76%	81%
インドネシア	73	92	59	99	139
	4%	4%	3%	5%	8%
カナダ	171	185	166	24	90
	8%	9%	9%	1%	5%
ロシア	336	374	324	329	39 [*]
	17%	18%	18%	17%	2%
その他	183	222	111	30	92
	9%	11%	6%	1%	4%
合計	2,029	2,063	1,816	1,991	1,848
	100%	100%	100%	100%	100%

※ロシア炭は2022年度中に引取を停止

5. 販売・輸出実績

a. 鋼材出荷量

(千トン)

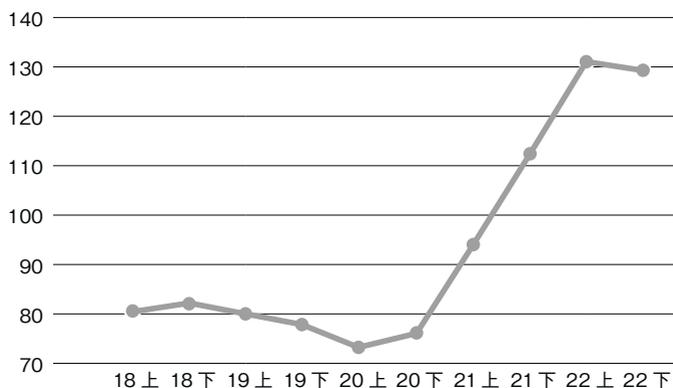
2018年度	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
23,780	23,470	20,490	22,380	21,740

b. 鋼材平均価格 (JFE スチール、単独ベース)

(千円)

	2018年度	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
上期	80.6	79.9	73.1	94.5	131.6
下期	82.5	77.8	76.2	112.2	129.9
年度	81.5	78.8	74.8	103.7	130.8

(千円/トン)



c. 鋼材輸出比率 (JFE スチール、単独・金額ベース)

	2018年度	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
上期	43.3%	41.0%	42.2%	46.5%	46.7%
下期	40.1%	42.1%	42.4%	44.7%	42.2%
年度	41.7%	41.5%	42.3%	45.5%	44.5%

d. 為替レート

	2018年度	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
米ドル	¥110.7	¥109.1	¥105.8	¥112.1	¥135.1