

巻頭言

常務取締役
知多製造所長 三枝 誠



前回和文の鋼管特集号が発行されたのは、1981年（昭和56年）の「川崎製鉄技報第13巻第1号」である。当時シームレスブームの時期にあたり、翌1982年の6月には川鉄シームレスの月間生産最高値 68 000 t を記録している。当社の鋼管製造ミルの建設は1978年までに主要部を終わり、その後、熱処理設備、被覆設備等が増強され、それらを使って特にエネルギー関連の高級鋼管の開発と製造体制の強化が指向された時期であった。

このブームが去って、オイル価格の下落と共に、エネルギー関連の鋼管需要が冷えこんだ冬の時代を経て、全社を挙げての特別対策による合理化努力と、国内景気の活況に助けられて、最近では再び鋼管製造の業務も息をふきかえしてきた。とはいうものの全世界の情勢変化に大きく左右されることには変わりなく、特に昨年来の中国、ソ連、東欧の情勢の大変動は、直接需要の大きな変化となってはね返ってきている。又一方、中南米の中進製鉄国の新鋭ミルの台頭もある。

このため、エネルギー関連の OCTG、ラインパイプに於いては、高級化の対応、即ち H₂S、CO₂ 等、より腐蝕性の強い成分を多く含んだオイル、ガスに耐えうる製品、より深い井戸や低温に耐えうる高強度高靱性の製品、よりシール性の高い継手、ならびに高圧大量輸送に耐える厚肉耐サワー高強度の製品、そして一層厳格化して行く試験基準への対応等が要求されている。

一方、国内向は好況の持続が期待されるが、建設・産業機械における高強度、低 YR 等の高性能鋼や各種部材での意匠性、メンテナンス性からのステンレス鋼等、長期パフォーマンス設計思想が重視されてきており、新たな需要に対応する製品の開発と安定した製造法の確立が必要になってきている。

これらの要求に対し、当社の鋼管部門に於いては、

1. 製造体質の強化：製造上の無駄を省きリードタイムの短縮を目指す。
2. 高付加価値化：設備を増強し顧客のニーズにこたえる。
3. 拡 鉄：鋼管製品の範囲をひろげる。

を三大指針として活動しつつあり、設備の増強改善、新製品の開発、自動機器の開発、素材～製品に至る製造法の改善、新需要への対応等、技術の進歩に向けて開発努力を続けているところで、今回その一端を発表する次第である。

本特集号は、特に国内のお客様各位の参考になることを期待して、最近の川崎製鉄の鋼管製造技術と品質保証体制を概括し、又、開発した新技術、新製品、新設備、自動機器等を収録した。御一読していただき御批判を賜れば幸いである。