

巻 頭 言

常務取締役 木村 眞 祐



今回で 6 回目となる厚鋼板特集号を発行することができました。

第 1 回目は 1970 年に耐候性鋼材を、第 2 回目は 1971 年に低温用鋼板を、さらに第 3 回目の 1974 年には極厚鋼板を特集しました。当時はまさに高度成長期の真っ只中にあり、当社も量的拡大に対応すべく複数の厚板ミルが稼働しておりました。一方質的にも用途拡大に対応した開発が華やかなりし時代であり、特集号の発行頻度の多さにも現れております。その後 2 度にわたるオイルショックをうけ、省エネルギーと原子力エネルギーへの転換が時代の要請となった 1980 年には、第 4 回目として原子力用を中心とした圧力容器用鋼材を特集しました。そして円高ショックの翌年である 1986 年に発行した第 5 回目の特集号では、当時急速な進歩を遂げた制御冷却技術を適用した高性能厚鋼板を紹介しました。

前回の特集号発行から今日に至る 12 年間は、日本国内はもとより世界的規模での変化が相次いで発生するまさに変革の時代と言えます。当社厚板も千葉製鉄所のミルを閉鎖し水島製鉄所の 1 ミルに踏み切った需要低迷の冬の時代、一転してバブル景気に沸いた数年間、さらにはその崩壊に端を発し現在はアジア地域も巻き込んだ経済危機に見舞われています。このような社会環境の激しい変化の中でも、当社厚板関係者は産業の基盤商品たりえる厚鋼板を安定的に皆様に御使用いただけるよう、生産性向上とコスト競争力向上のための飽くなき努力はもちろん、皆様にとっての「魅力ある高性能厚鋼板」を開発、提供することに努めてまいりました。

本特集号は、近年のプロセス技術開発事例の概括と当社が最近開発した高性能厚鋼板を可能な限り紹介しました。焼き入れ焼戻し熱処理による強度上昇を用いた調質型高張力鋼では、強度上昇にともなう適用性の低下を招くことなく、材質特性や溶接施行性を最大限向上させることに留意しました。熱加工制御を適用した非調質型高張力鋼では、溶接施工性はもとより熱処理を省略することによる生産工程の効率化を実現しております。板厚を長手方向に変化させた LP 鋼板は、船舶や鋼橋のコスト低減を目指した新製品であり、適用拡大のために今後需要家の皆様と一体となり努力していきたいと思っております。優れた溶接性と高い強度を有する 13%Cr-5%Ni マルテンサイト系ステンレス鋼は、発電用水車ランナーや海上輸送用高速艇の水中翼として使用され好評を博しております。これらの新製品の多方面への適用拡大を期待しつつ、一方では鋼構造物のライフサイクルコスト低減に寄与するものと確信しております。

以上、本特集号は当社における厚板分野の最新技術を紹介し、多方面の方々からのご批判、ご教示を仰ぐべくとりまとめたものです。今後ますますのご支援とご愛顧を心よりお願い申し上げます。