6 鉄鋼事業

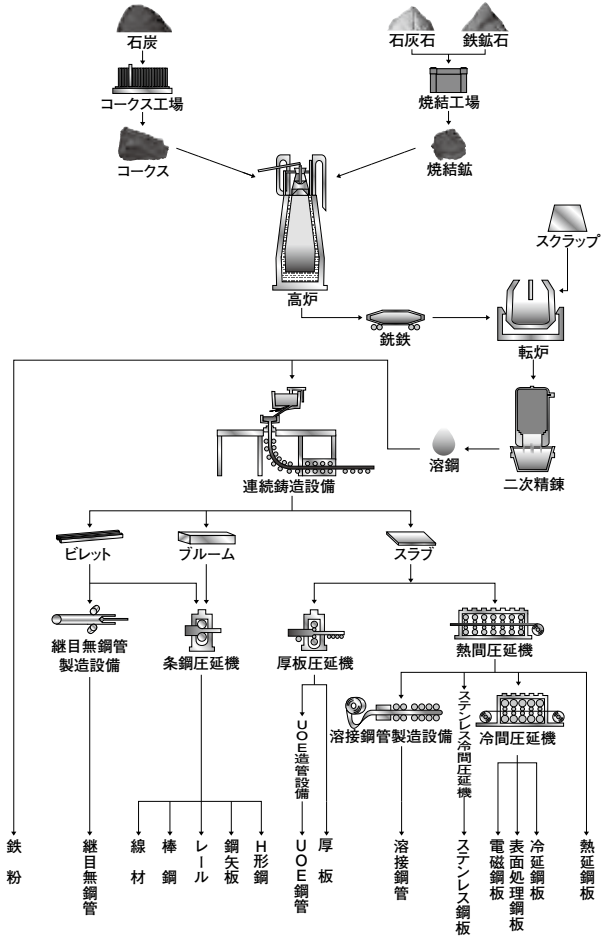
1. 粗鋼生産量推移

（千トン）

年度	東日本		西日本		東日本計	西日本計	JFEスチール計(*)	全国計（年度）	世界計（暦年）
	千葉	京浜	倉敷	福山					
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
2023	3,366	1,302	8,312	9,947	4,667	18,258	23,449	86,996	1,888,200
2024	3,414	0	8,249	9,761	3,414	18,010	21,945	82,950	1,884,583
2025	3,588	0	7,706	9,565	3,588	17,271	21,374	80,330	1,850,206

（*）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（2026 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	稼働（年月）	備考
高炉			炉容積（m^3）	
	千葉	No.6	23.01	5,153
	倉敷	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.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	No.4	73.09	237
	倉敷	No.2	69.02	295
		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.6	16.10	102
		No.7	80.10	66
	倉敷	No.1	67.03	39　1A 炉：13 年 6 月パドアップ 1B 炉：25 年 10 月休止
		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.5	73.10	220　5D 炉 55 門：06 年 3 月稼働

設備	地区	区分	稼働（年月）	備考
転炉				トン／チャージ×基数
	千葉	No.3	77.02	322 × 2
		No.4	94.07	185 × 2
	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
電気炉				トン／チャージ― × 基数
	千葉		26.04	70 × 1
	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
連鋳				
	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
	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.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

設備	地区	区分	稼働（年月）	備考
厚板				製造可能寸法（mm）
	京浜		76.11	厚 4.5 ～ 360　幅 1,000 ～ 5,300
	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
	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.3	72.09	厚 0.3 ～ 3.2　幅 600 ～ 1,850
	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
CAL（連続焼鈍）				製造可能寸法（mm）
	千葉	No.3	88.03	厚 0.4 ～ 2.3　幅 700 ～ 1,850
	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.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

設備	地区	区分	稼働（年月）	備考
CGL（溶融亜鉛鍍金）				製造可能寸法（mm）
	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
	京浜	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.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）
	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）
	福山		71.03	厚 0.1 ～ 0.6　幅 457 ～ 1,067
TFL（ティンフリー）				製造可能寸法（mm）
	福山	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）
	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）
	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）
	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	稼働（年月）	備考
電縫管・鍛接管				製造可能寸法（mm）
	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 50.8 ～ 114.3　肉厚 1.6 ～ 6.0 □ 50 ～□ 100　肉厚 1.6 ～ 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 ～ 7.0
	（スリーケー磐田）	# 1	91.06	外径 12.7 ～ 25.4　肉厚 1.0 ～ 4.0
		# 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	72.03	
	JFE 条鋼	鹿島中小形	95.09	
		姫路大形	95.01	
		姫路中小形	76.06	

設備	地区	区分	稼働（年月）	備考
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
		鋼片	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
		線材	73.01	φ 5.5 ～ 18
		鋼片	74.09	□ 160
	JFE 条鋼	豊平	68.04	D10 ～ D41
		鹿島	95.09	D19 ～ D51
		東部	60.07	D10 ～ 16
		水島	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	稼働（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.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
電気炉			基数
	千葉	26.04	70 × 1
連鋳			
	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.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.3	88.03	厚 0.4 ～ 2.3　幅 700 ～ 1,850
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

（京浜地区）　　設立：1912 年／敷地面積：702 万㎡

設備	区分	稼働（年月）	備考
厚板			製造可能寸法（mm）
		76.11	厚 4.5 ～ 360　幅 1,000 ～ 5,300
CGL（溶融亜鉛鍍金）			製造可能寸法（mm）
	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	稼働（年月）	備考
高炉			炉容積（m^3）
	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	39　1A 炉 :13 年 6 月パドアップ 1B 炉：25 年 10 月休止
	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
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
連鋳			
	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

設備	区分	稼働（年月）	備考
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
形鋼			
	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

（福山地区）　　設立：1965 年／敷地面積：1,420 万㎡

設備	区分	稼働（年月）	備考
高炉			炉容積（m^3）
	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.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
連鋳			
	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			製造可能寸法（mm）
		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

設備	区分	稼働（年月）	備考
CAL（連続焼鈍）			製造可能寸法（mm）
	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）
	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
TFL（ティンフリー）			
	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
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	稼働（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	稼働（年月）	備考
電気炉			トン／チャージ×基数
		08.09	130 × 1
連鋳			
	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

《＊》TRT：Top pressure Recovery Turbine

項　目		型　式	能力（kW）
（京浜地区）			（188,200）
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

b. 西日本製鉄所

項　目		型　式	能力（kW）
（倉敷地区）			（182,200）
自家発電設備	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
	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	2021 年度	2022 年度	2023 年度	2024 年度	2025 年度
オーストラリア	2,601	2,307	2,207	1,949	1,948
	67%	67%	67%	62%	63%
ブラジル	1,124	1,026	995	1,050	970
	29%	30%	30%	33%	32%
その他	161	135	116	157	162
	4%	4%	4%	5%	5%
合計	3,887	3,468	3,318	3,155	3,080
	100%	100%	100%	100%	100%

b. 原料炭

（数量：万トン）

国名	2021 年度	2022 年度	2023 年度	2024 年度	2025 年度
オーストラリア	1,509	1,488	1,357	1,270	1,128
	76%	81%	80%	78%	72%
インドネシア	99	139	124	148	181
	5%	8%	7%	9%	12%
カナダ	24	90	104	76	67
	1%	5%	6%	5%	4%
その他	359	131	107	138	190
	18%	7%	6%	8%	12%
合計	1,991	1,848	1,692	1,632	1,566
	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

（万トン）

2021 年度	2022 年度	2023 年度	2024 年度	2025 年度
2,238	2,174	2,077	1,936	1,886

b. 鋼材平均価格（JFE スチール、単独ベース）

（千円）

	2021 年度	2022 年度	2023 年度	2024 年度	2025 年度
上期	94.5	131.6	129.3	135.2	119.8
下期	112.2	129.9	133.8	125.5	121.7
年度	103.7	130.8	131.5	130.3	120.7

c. 鋼材輸出比率（JFE スチール、単独・金額ベース）

	2021 年度	2022 年度	2023 年度	2024 年度	2025 年度
上期	46.5%	46.7%	44.2%	42.4%	41.3%
下期	44.7%	42.2%	41.5%	40.9%	40.2%
年度	45.5%	44.5%	42.9%	41.7%	40.8%

d. 為替レート

	2021 年度	2022 年度	2023 年度	2024 年度	2025 年度
米ドル	￥112.1	￥135.1	￥143.8	￥152.7	￥150.2