

ものづくり産業を支える仲間たち②4

基幹労連—新日本製鐵(株)
君津製鐵所

東京から特急で1時間、乗り継ぐと1時間20分くらいでJR君津の駅に着く。海の方に向かって15分ほど車で走ると、東京ドームの220倍という広大な敷地を有する新日鐵君津製鐵所に到着した。高度経済成長時代に入ってきた日本経済の国内最大の需要地である関東圏における鉄鋼生産拠点として、東京オリンピックの翌年1965年に創業。1968年の第1高炉火入れと共に鉄鋼一貫生産体制を確立した。以来、現在まで年間粗鋼生産量1000万トン超の体制を盤石にし、「エバーフレッシュ」を合い言葉に、新日鐵の持続的成長を担う中核製鐵所として、国内トップクラスの品質・設備・生産量を誇っている。

国内で二番目の生産能力を持つ第4高炉を見学させていただいた。高炉のコントロールセンターは、IT化が進んで昔は20名以上で管理していたのが、現在では7名体制で管理している。第4高炉炉体のすぐ近くまで見学させてもらったが、高炉の現場は、熱気が充満していた。高炉の中に1100度の熱風を送り込んで鉄鉱石から、精巧な溶銑を製造する。高炉3基体制での出銑能力は、年間1000万トンを超えている。現在は、世界的な経済危機の影響を受けて、製鐵所の生産規模を示す粗鋼生産量は一時的に通常の半分程度に落ち込んでいる。しかし、ここ数年間は、年間粗鋼



緊急時でも円滑に閉塞するための孔掃除



新日鐵君津製鐵所のシンボル 第4高炉

1000万トンを生産し続けているとのこと。この1000万トンというのは、乗用車一台に使う鉄が約1トンなので、乗用車1000万台分に相当することになる。

やはり製鐵所のシンボルは高炉だ。鉄鉱石とコークスを高炉に入れて、下から1100度の熱風を吹き込んで鉄を作り出す技術は、100年前から変わっていないという。

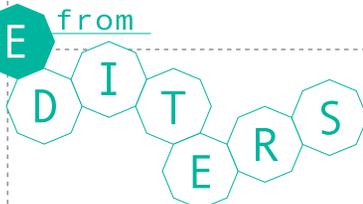
第4高炉ではちょうど真っ赤などろどろの液体状の溶銑が高炉から樋を通して一筋の流れとなって出る工程(出銑)を見学した。我々が立っている鉄板一枚の下を、1500度以上の真っ赤な溶銑が、まるで熔岩のように流れている。その上にいる心地は、漁師の「戸板一枚下は灼熱地

獄」と言った心境だ。鉄板には、監視用の小さな穴や隙間が所々に空いており、真っ赤に流れる鉄の熱さが頬に突きささる感じがした。安全面に最大限の力を入れている意味がよくわかった。

今回の表紙のイラストは、高炉の中で、できた1500度以上の真っ赤な溶銑を高炉から出すときに、取り出し口(出銑口)の下の縁のところにたまる塊を除去する作業者を描いている。出銑口を円滑に閉塞するために孔の回りの掃除は重要な工程だ。溶銑と一緒に出るスラグ(不純物)がこびり付くと、出銑が完了した後の閉塞に支障をきたすことがあるので、それを防ぐために孔掃除はどうしても欠かせない。前もって縁に炭粉や砂を敷いておいて、突発時でも円滑に閉塞できるように、人がエアノズルでこびりついたスラグを吹き飛ばす作業をしている。ノズルからエアを噴出させるたびに、1500度以上の溶銑から火花が散らばる姿は圧巻だ。どろどろの溶銑を作り出す一つの高炉の寿命は35年間ほどという。35年間、休み無く燃やし続ける高炉はまるで生き物のように鉄を作りだし、日本経済を支えている。まさに日本のものづくり産業を担うシンボルと感じた。(美)



高温溶融物を扱う作業者



◆今号では、「グローバル課題とものづくり産業再生への道筋」と題して特集を組んだ。今、金融・経済危機のみならず、環境問題も大きな課題とな

っている。日本のものづくり産業として、目の対応だけでなく、中長期視点に立ち、今こそ日本のものづくり産業再生に向けて労使が力を合わせる時といえる。

◆松下幸之助氏に直接薫陶を受けたPHP総合研究所の江口社長は、最近の寄稿の中で「昔は『アメリカに追いつけ、追い越せ』『社員の給料をヨーロッパ並みに』など遠い目標、司馬遼太郎さんの言う『坂の上の雲』を見つめていた。それ

がマニフェストや成果主義によって、政治家も経営者も理想なき者たちになってしまった」と慨嘆、日本は「会社は株主のものであり、従業員のものであり、世の中のものである」という日本の株式会社社の考えを持たなくてはならない」と強調している。「不況こそ人材育成の好機」との言葉をあげ、「人材が育つ、人が真剣になるのは不況の時だ」と述べている。(美)

SPRING
issue
[春号]