

## 住友金属工業株式会社

昭和40年11月13日、通産省は鉄鋼産業高炉メーカー7社（八幡製鉄，富士製鉄，日本鋼管，住友金属工業，川崎製鉄，神戸製鋼，東海製鉄）に対し，同年度第3四半期（10～12月）の粗鋼減産実施要領を指示した。これによると第3四半期の7社の粗鋼総生産量は670万トンに限定された。

高炉7社の第2四半期（7～9月）の粗鋼総生産量は，①総生産枠を昭和39年度下期の四半期平均の90%に押える，②それを昭和39年度生産実績を基準に各社別に配分する，という基本方針にもとづき，667万トンに決定された。

しかし第3四半期の減産を実施するに際して住友金属工業は，

(1) 各社の成長性を考慮して，10%減産の基準時を，減産実施に移る直前の同年第1四半期（4～6月）に変える

(2) 輸出比率の高いメーカーもあるため，各社別の生産量配分は国内と輸出に分けておこなう

(3) ホット・ストリップ・ミルの稼働率が各社間で不均衡になっているので是正する必要がある

の3点を減産実施要領に織り込むよう強硬に主張した。しかし他の6社はこれに反対したため話し合いがつかなかった。

このため通産省は10月分の粗鋼生産については第2四半期の $\frac{1}{3}$ を暫定数量として指定する一方，住友金属工業社長の日向氏と協議したが物別れに終わったため，住友金属工業の要求を一部入れて（粗鋼総生産量の各社別配分比率の基準となる期間は昭和40年度第1四半期を含む過去1年間とする），前記の通り11月13日の指示に踏み切った。

しかしながら住友金属工業の首脳部は同社の基本的な要求はほとんど生かされていないとして，通産省の指示案の受諾を拒否し，自主生産を開始するとともに，通産省および業界他社との間に1か月余にわたって対立を続けた。

一方，経済界，鉄鋼業界の不況はますます深刻の度を深めており，鉄鋼市況は12月に入っても下落の一途をたどっていた。そこで，住友金属工業の日向社長はこのような情勢を考慮し，問題を解決する必要性を痛感し，12月27日通産大臣と面談した。その結果ここに同社は自主生産を中止し，通産省の指示にしたがうことになった。

### 住友金属工業の歴史

住友金属工業はその前身を遠く明治30年の住友伸銅所の創設にまで遡ることができる。この年，住友家の



船を中心とする鉄工業生産も高水準を示した。同社はこの内外需要の増大に対処する第一次合理化設備が完成したことによって増産態勢が整備され、生産は全製品にわたって増加した。すなわち、輸出は北南米向けの油井管、印度向けの鉄道輪軸を中心に引き続き好調を示す一方、国内販売は造船、火力発電向けのボイラー用鋼管をはじめ、ガス管、鋼管、棒鋼等の製品が著しい伸びを示した。そして昭和31年度には鉄鋼産業の内外需要の飛躍的増大に対応して、新たに小倉工場の休止1号高炉に火入れをおこない、銑鋼自給態勢の強化をはかった。

同年度における総生産量は56万9,000トン記録した。

以後同社は順調な発展をたどり、鉄鋼需要が著しく伸びた昭和36年度においては、第二次合理化計画によって和歌山工場に高炉1基（日産1,200トン）を含む銑鋼一貫工場が完成され、同年度末における設備の粗鋼生産能力は年間234万9,000トンに達すると同時に、同社の鉄鋼製品も鋼管を中心として販売量が増加し133万トンに上り、粗鋼生産量も185万6,000トンに達した。そして、業界全体に占める粗鋼生産量の割合は6.3%になった。

翌37年度は鉄鋼需要が減少したにもかかわらず同社は罐用鋼管を中心とする鋼管類、冷延鋼板を含む鋼板類の販売量が著しく増加して156万1,000トン記録し、粗鋼生産量は210万9,000トンになり、業界全体に占める粗鋼生産量の割合は7.7%に上昇した。

昭和38年度も前年度と同様、鋼管、鋼板を中心として国内、輸出ともに販売量が増加し、217万トンに達し、粗鋼生産量は300万トンになり、さらに和歌山工場に第2高炉を中心とする関連設備が完成したことによって、粗鋼生産能力も400万トンに拡大した。業界の粗鋼総生産量に占める割合は8.8%であった。

昭和39年度は市況不振を反映した鋼板類を除き、鋼管、条鋼類を中心に販売量が堅調な推移をたどり結局291万5,000トン記録した。業界の市況対策に協調し同社もホット・ストリップ・ミルの自主減産を実施したが、粗鋼生産量は増加して392万トンに達し、業界に占める割合は9.7%に上昇した。

### 鉄鋼産業第一次・第二次合理化投資の概要

朝鮮動乱以来の鉄鋼産業の生産技術・設備の発展は、動乱による資本の蓄積を得て、第一次・第二次合理化計画の実施によって達成された。

昭和26年から3か年計画で実施され、その後2か年間延長され、昭和30年で終了した第一次合理化計画の特徴はつぎの通りであった。

この計画は所要資金の50%以上のものが圧延設備に向けられていたことに象徴されるように、ストリップ圧延設備の新設に重点がおかれた。

当時戦前から存在していた八幡製鉄の戸畑工場のストリップ・ミルと富士製鉄の広畑工場の連続厚板圧延機に加えて、この計画によってホット・ストリップ・ミルが富士製鉄の広畑工場に2基、日垂製鋼の呉工場に1基新設された。また、コールド・ストリップ・ミルは八幡製鉄戸畑工場および富士製鉄広畑工場に連続式が新設され、その他の鉄鋼会社にレバーシング・ミルが設置された。さらに、連続式帯鋼設備が日本鋼管川崎工場と住友金属工業和歌山工場に、また線材連続圧延機が八幡製鉄光工場に、鋼管設備は連続式鍛接管設備が日本鋼管川崎工場に、新式の電縫管設備が川崎製鉄西宮工場に設置された。

製鋼部門では、合理化の中心は酸素製鋼設備の採用と平炉の大型化であり、これに必要な酸素発生設備が

八幡製鉄，富士製鉄，日本鋼管，川崎製鉄，尼崎製鋼，大阪製鋼などの大メーカーに設置された。最新鋭の平炉工場については八幡製鉄に120トン固定式平炉7基を装備した第4製鋼が完成し，川崎製鉄千葉工場には100トンの固定式平炉3基が完成した。そのほか炉前原料の直接装入方式の採用，原料搬入設備の改善などがおこなわれた。

製鉄部門では，戦後はじめての新型高炉が川崎製鉄千葉工場に建設され，付帯設備としてペレタイジング工場の建設および本格的なオアベッティング方式が採用され，最初の銑鋼一貫工場の建設をみた。

これらの設備の合理化投資によって，製鉄では銑鉄トン当たりコークス比は昭和25年の900キロから昭和30年には711キロの世界的水準に達し，製鋼では酸素吹込製鋼法の普及によって燃料消費が減少し，また平炉の改造によって炉容積が拡大し，さらに圧延関係では薄板，線材，パイプなどの製造分野にストリップ・ミルを中心とした連続式圧延機が設置され，大量生産と高効率操業がおこなわれた。

第一次合理化計画に続いて第一次継続合理化工事が世界銀行の借款を契機としておこなわれた。この合理化投資の特徴は，厚板工場，製管工場，ストリップ工場，線材工場などの大手6大メーカーによる新鋭な圧延工場の建設であった。

続いて第二次合理化計画が昭和31年から5か年間にわたって，約4,500億円に上る費用を投じておこなわれた。この合理化計画の特徴を要約するとつぎのようであった。

戦後はじめて最新鋭の銑鋼一貫工場を建設した川崎製鉄におくれて，それ以外の大手メーカー4社は銑鋼一貫工場の新設に着手した。

八幡製鉄は戸畑工場に，日本鋼管は水江工場に，神戸製鋼は灘浜工場に，住友金属工業は和歌山工場に，それぞれ年間能力100万トンを越える規模の世界最新鋭の銑鋼一貫工場を建設した。

製鋼設備については戦後はじめて純酸素上吹転炉の建設がおこなわれ，鉄屑依存度の脱却，溶銑利用による一貫的な熱効率の改善，能力単位当り設備費の節減，製鋼能率の向上，製鋼燃料の節減をもたらした。

この転炉は昭和32年八幡製鉄に，翌33年日本鋼管に建設され，操業を開始したのをはじめ，その後各社に普及し，製鋼方式の主流となった。

転炉転換によって相対的に比重が低下した平炉も合理化が進められ，酸素利用率の上昇により製鋼時間が短縮し，また，燃料の重油転換政策の実現により粗鋼トン当り消費熱量の著しい減少をもたらした。

圧延設備の合理化は鋼板生産設備のストリップ化によって代表される如く，圧延の連続化，高速化にあった。なかでも大手メーカーは競ってストリップ・ミルを中心に，そのほか大型分塊，厚板，中径管などの圧延設備の近代化に努めた。

そして，製鉄，製鋼部門における近代化，合理化の進展によって，著しく増大した鉄鉱石，強粘結炭等の輸入原料の荷役運搬を合理化するための港灣，岸壁，荷役設備や構内運搬設備の合理化，および海上輸送能力増大を目的とした鉱石専用船の建造がおこなわれた。

### 鉄鋼産業第三次合理化計画

昭和34年度から昭和36年度の日本経済は高度成長を謳歌した。経済成長率は3年間平均15%，民間設備投資は平均30%，鉄鋼生産は平均23.5%に達した。このため鉄鋼需要も年率30%近い増加を続けたが，第二次合理化計画による新規設備が稼動をはじめたことによって需給を均衡させることができた。

一方、池田内閣の「所得倍増計画」が昭和35年11月に発表され、高度成長政策が池田内閣の基本的な経済政策として採用されることになった。このような経済情勢を背景として、鉄鋼各企業は第二次合理化計画よりもさらに大規模な構想をもった第三次合理化計画を立案し、すでに昭和35年度から一部は実施に移された。

この第三次合理化計画は今後の需要見通しとして倍増計画による昭和45年度の粗鋼は4,800万トン、昭和40年度は3,800~3,900万トンに上る長期見通しを基準としていたが、実質的には各社はこれを相当上回る規模の生産を可能とする大規模な設備拡張を計画した。第三次合理化計画の特徴は従来の設備近代化、合理化をさらに進めると同時に、全般的な企業規模の拡大が志向されている点にあった。とくに新たに大規模一貫工場の建設が数多く計画されていること、大メーカーを中心に生産の多角化がはかられていること、普通鋼メーカーとの提携による特殊鋼メーカーの新工場の建設が進められていることであった。

第三次計画の当初の規模は昭和37年2月通産省に提出された普通鋼31社の計画によると、設備投資総額は昭和36年~39年度の4年間に1兆1,468億円、昭和40年度以降も含めると1兆7,350億円に達し、第二次計画を遥かに凌駕する規模になった。

昭和39年度末までに完成した各社別の計画はつぎの通りであった。

#### (1) 八幡製鉄

戸畑工場では高炉(日産2,000トン)1基、転炉、コールド・ストリップ・ミル各1基、そのほか分塊設備、焼結設備等の新設工事が、八幡工場では高炉およびコークス炉等の改修工事がそれぞれ完成し、光工場においてはコールド・ストリップ・ミル1基が、また堺工場においてはホット・ストリップ・ミル1基が新設され稼動を開始した。

#### (2) 富士製鉄

室蘭工場では日産1,700トン高炉1基と製鋼設備が新設され、釜石工場では高炉や製鋼設備の増強、改修が、また広畑工場では高炉関連設備や製鋼設備、圧延設備の増強がおこなわれた。

#### (3) 日本鋼管

川崎工場では中径管工場、帯鋼鍛接管工場の増強がおこなわれたほか、5管工場が改造された。水江工場では分塊工場が増強されたほかに日産2,000トン高炉1基およびコールド・ストリップ・ミルの新設が完成した。また、鶴見工場では転炉1基と大径電縫管設備が新設された。

#### (4) 川崎製鉄

千葉工場では日産1,500トン高炉1基、転炉2基、ホット・ストリップ・ミル、コールド・ストリップ・ミル各1基、分塊ミルが、葺合工場では新型条鋼ミル、ゼンジミア・ミルが、知多工場ではスパイラル鋼管設備、中径管設備がそれぞれ新設された。

#### (5) 神戸製鋼所

神戸工場において日産1,000トン高炉、日産1,600トン高炉それぞれ1基ずつ、転炉2基、電気炉1基のほか各種の圧延設備が建設された。

#### (6) 住友金属工業

和歌山工場において日産1,500トン高炉2基、転炉3基、分塊厚板圧延設備、コールド・ストリップ・ミルおよび製管設備が新設された。小倉工場においては高炉の改修、転炉の改造、線材設備の新設、均熱炉2

基の増設が完成した。

昭和35年末と昭和39年末における鉄鋼産業の設備能力とその稼働率はつぎの通りであった。

鉄鋼産業生産設備能力の推移

(単位：1,000トン)

|      |            | 昭和35年12月末       |     | 昭和39年12月末       |     |
|------|------------|-----------------|-----|-----------------|-----|
|      |            | 基準能力            | 基数  | 基準能力            | 基数  |
| 製鉄   | 高炉         | 10,288<br>(126) | 34  | 22,910<br>(109) | 46  |
|      | その他        | 802<br>(88)     | 107 | 841<br>(59)     | 65  |
|      | 計          | 11,090<br>(122) | 141 | 23,751<br>(107) | 111 |
| 製鋼   | 平炉         | 10,740<br>(142) | 149 | 18,650<br>(70)  | 141 |
|      | 転炉         | 4,070<br>(103)  | 13  | 17,346<br>(109) | 36  |
|      | 電気炉        | 7,973<br>(47)   | 694 | 11,483<br>(78)  | 738 |
|      | 計          | 22,783<br>(107) | 856 | 47,479<br>(86)  | 915 |
| 熱間圧延 | 大形         | 3,378           | 13  | 3,804           | 14  |
|      | 中形         | 3,048           | 29  | 4,930           | 42  |
|      | 小形         | 10,625          | 343 | 15,522          | 336 |
|      | 線材         | 3,133           | 20  | 3,962           | 26  |
|      | 帯鋼         | 1,089           | 10  | 1,404           | 8   |
|      | 熱間ストリップ・ミル | 6,996           | 7   | 20,460          | 12  |
|      | 厚板         | 5,224           | 32  | 6,857           | 37  |
|      | 薄板         | 862             | 70  | 435             | 34  |
|      | 外輪         | 284             | 7   | 280             | 4   |
|      | 計          | 34,639          | 531 | 57,654          | 513 |
| 鋼管   | 鋼管         | 2,897           | 172 | 7,211           | 217 |
| 冷間延  | 冷間ストリップ・ミル | 3,869           | 25  | 8,057           | 41  |

( ) 内は稼働率をあらわす

資料：鉄鋼統計年鑑

鉄鋼市場の需給関係

昭和33年の秋からはじまった日本経済の景気の回復とその後の拡大過程で、鉄鋼産業は生産が急激に上昇した。これは旺盛な国内需要と米国鉄鋼ストにもなる対米輸出の増大とに支えられた内外にわたる鉄鋼販売市場の拡大に起因したものであった。昭和35年も前年に引き続き設備投資需要を中心とした高水準の経済発展をもたらした。そのため同年度の粗鋼生産量は対前年度比30%以上増加し、2,316万1,000トンとなり、普通鋼々材も前年度比30%以上増加し1,644万3,000トンになった。また、輸出は213万トンであった。

この好況は昭和36年前半も持続したが、後半に入ると国際収支改善のための引締政策を契機として景気調

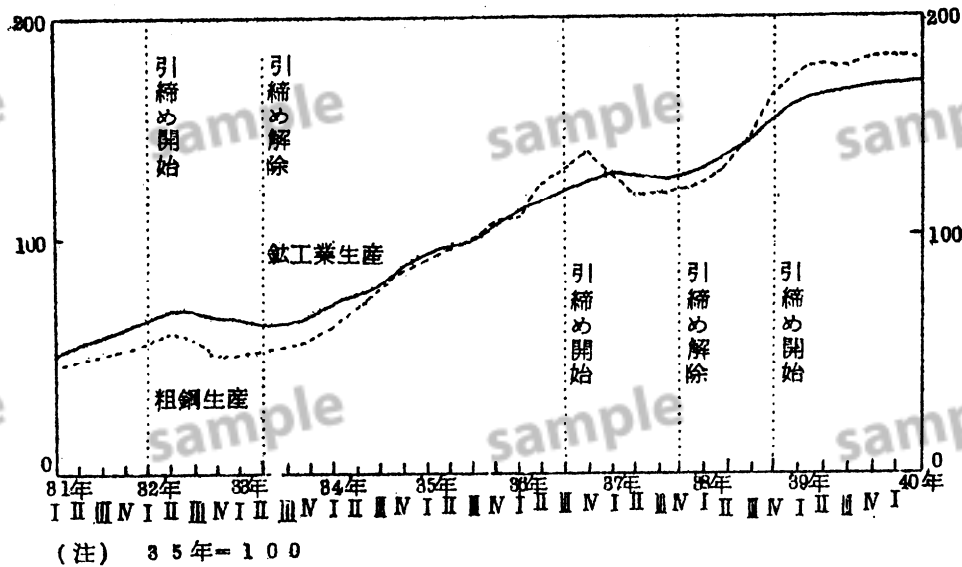
整期に入り、昭和37年度は全般的に不況状態が持続した。このため鉄鋼需要も減退し、昭和36年度の普通鋼々材の需要量2,029万3,000トン（輸出は207万トン）から、昭和37年度には1,951万4,000トン（輸出は390万トン）に低下した。これにともなって粗鋼生産量も2,939万9,000トンから2,725万トンに減少した。

昭和38年度の日本経済は景気回復の年であった。しかしこの回復期間は短かく、同年末から翌39年はじめにかけて金融引締政策が実施され、早くも不況過程に入った。その直接の理由は景気の上昇にともなって輸入が急増し、国際収支の赤字が大幅になったことであった。

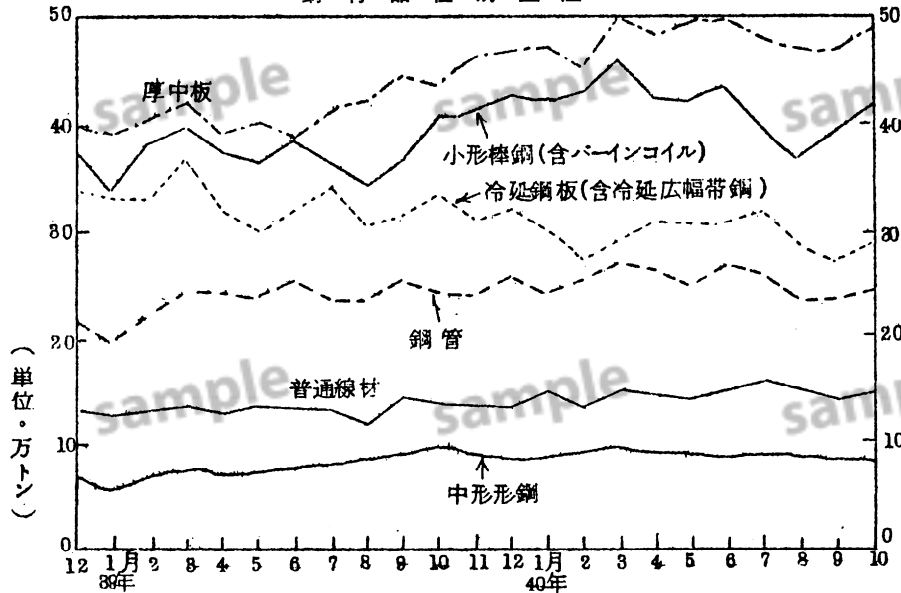
しかしながら鉄工業生産は堅調を維持したために鉄鋼需要は増大した。そして、昭和38年度の普通鋼々材の需要量は2,440万5,000トン、そのうち輸出は457万トン、粗鋼生産量は3,408万トンに増加した。

昭和39年度は前年度来の景気調整が続いた。しかし設備投資はかなり強い上昇力をもっていたために、鉄工業生産は増加を続け同年12月から漸く低下をみせた。一方、同年度の輸出は世界経済の好調と相まって堅

鉄工業生産と粗鋼生産



鋼材品種別生産



調を示した。このため同年度の普通鋼々材の需要量は2,888万6,000トン、輸出は653万トン、粗鋼生産量は4,053万2,000トンを記録した。

昭和40年度に入ると不況は一層深刻の度を強め、工業生産物に対する需要は明らかな減退を示し、そのため鉄鋼需要も減少をみせた。

このように需給のアンバランスに直面した鉄鋼産業は、すでに昭和39年末からおこなっていたホット・ストリップ・ミル、亜鉛鉄板、鋼管の生産調整に加えて、昭和40年7月から粗鋼の1割減産を実施した。

### 景気調整と鉄鋼産業

前回の景気調整過程（昭和36年7月～昭和38年11月）における普通鋼々材の需要変動を観察すると、国内向け受注量はその出荷量よりも景気変動の影響を比較的早くうけており、一方、出荷量に対する影響は昭和37年1月までほとんどあらわれていなかった。これは貿易自由化対策、所得倍増計画等の刺激要因によって日本の設備投資が昭和36年前半まで未曾有の活況を呈し、引締め後もその高水準が持続したことから鉄鋼需要もしばらくは減退をみせなかったからであった。

しかし今回の景気調整過程で特に注目されるのは出荷が高水準を維持しているのみならず、受注量にも減退があらわれず、むしろ拡大傾向にあることであった。景気調整下にもかかわらず国内需要が増大傾向にあるのは、開放体制下において企業の投資意欲が依然として活発であり、これを反映して建設関係需要が高水準で推移していることがその主因となっていた。

一方輸出は過去の景気調整期においていずれも増大した。これはすべて引締めの浸透によって内需が停滞し、これによって需給アンバランス、市況低迷が生じ、それがメーカーの輸出意欲を促進させたことが大きな要因であった。今回の鉄鋼輸出の特色は国際市況が活況を呈していることであった。

過去の景気調整過程における普通鋼々材の価格変動は大幅なものがあった。しかし各品種に同一の傾向がみられたのではなく、品種によって異なっていた。

前回の景気調整がはじまった昭和36年7月以降、普通鋼々材各品種の価格はつぎのようであった。

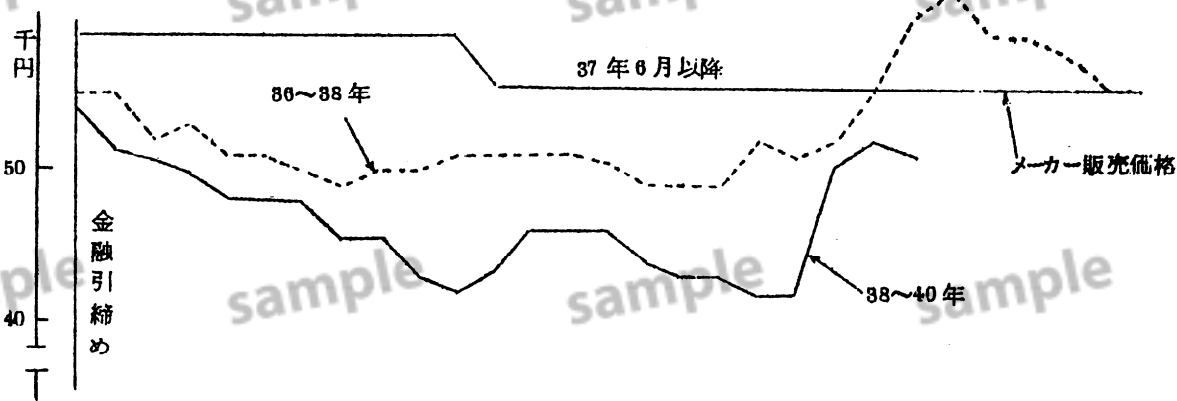
普通鋼々材のメーカーの販売価格は昭和37年6月以降据え置かれてきたが、市場価格はこれを大幅に下回ってきた。

前回の景気調整期に市場価格の下落が著しく不況品種の代表的なものと考えられた小形棒鋼、中形々鋼等の条鋼類の市場価格は今回の景気調整過程では比較的堅調気味に推移してきた。すなわち、昭和39年6月から8月下旬にかけて小形棒鋼（19mm）の市場価格はトン当り約6,000円上昇し、3万5,000円、中形々鋼（6×65mm）もほぼ同様の回復をみせ、同年8月には3万6,500円となった。しかし昭和40年に入ると条鋼類の市場価格も軟化を示しはじめ、同年3月には小形棒鋼の市場価格は3万1,000円、中形々鋼のそれは3万500円にまで値下りをみせた。

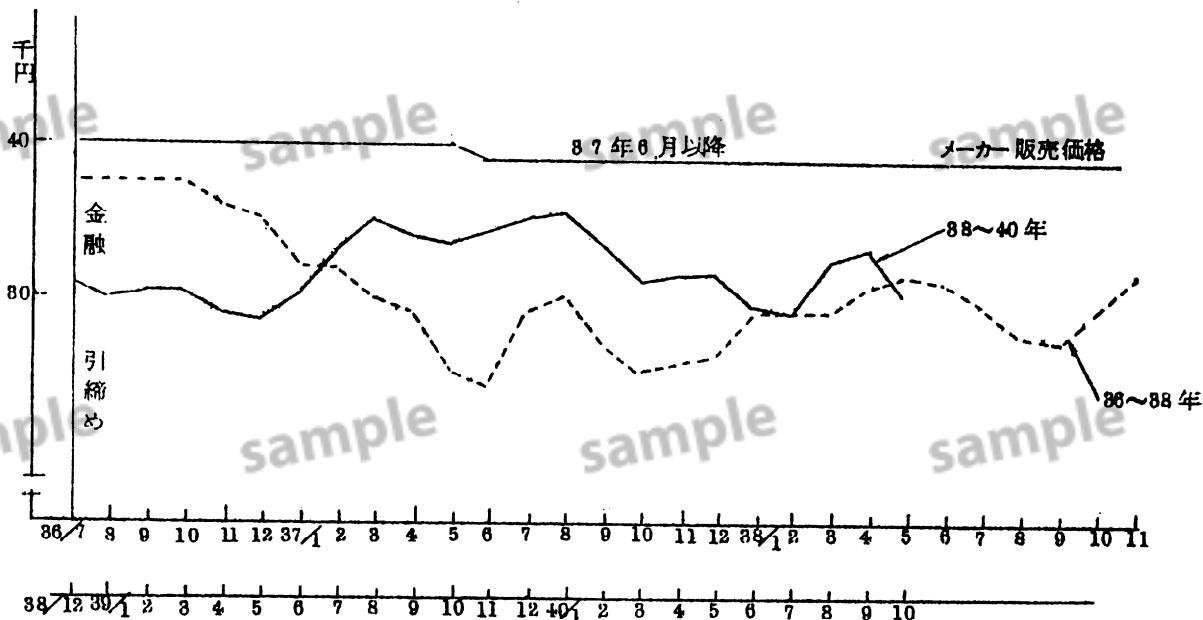
これに対して、前回の調整期にそれほど下落をみせなかった薄板類の市場価格は今回の調整過程には低落の一途をたどってきた。とくに冷延鋼板の市場価格は昭和38年5月のトン当り6万2,000円を最高にその後は下落したため、昭和39年4月には減産措置が講ぜられたが、市況は軟化を続け同年10月には市場価格はトン当り4万2,000円にまで低落した。その後翌40年1月には4万7,000円まで回復をみせたが、その後再び軟化し、同年3月末には4万4,000円になった。



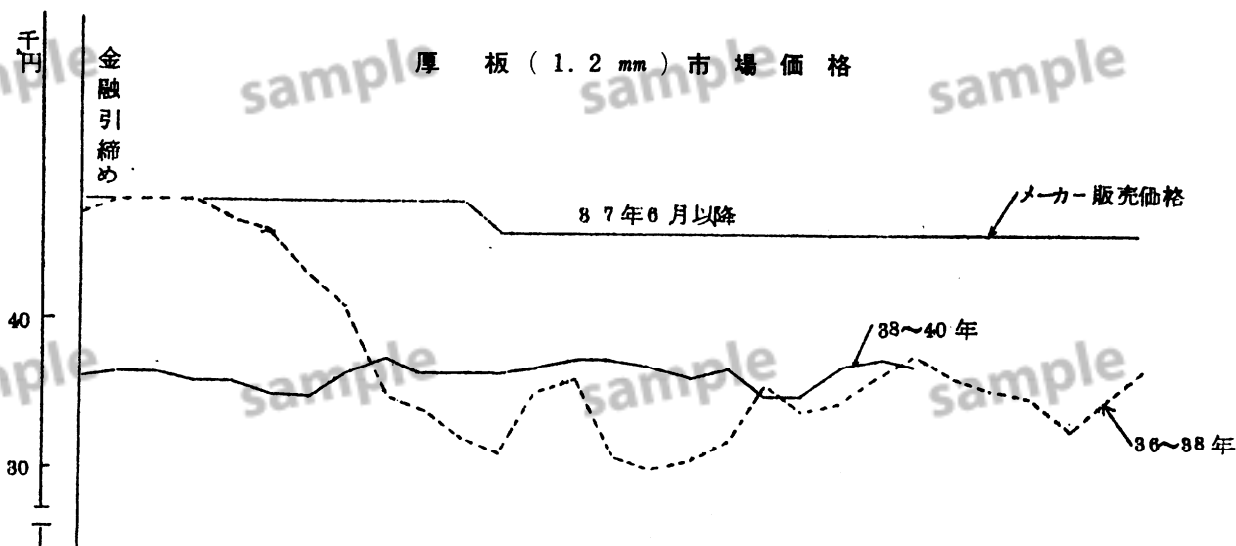
冷延鋼板 ( 0.8mm ) 市場価格



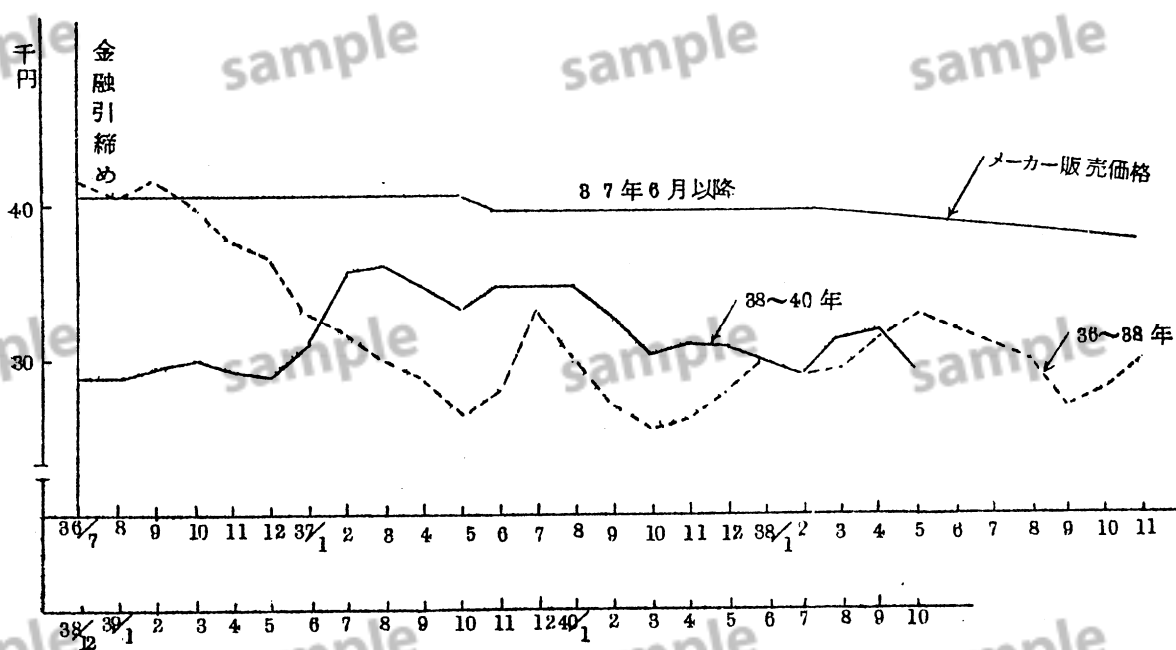
棒 鋼 ( 19mm ) 市場価格



厚 板 ( 1.2mm ) 市場価格



## 形 鋼 (6 × 65 mm) 市 場 価 格



昭和40年度に入って7月に打ち出された粗鋼減産の市況対策によって、7月中旬から条鋼類の市場価格は急騰に転じ、小形棒鋼、中形々鋼の価格は7月末の底値、2万8,500円、2万9,000円から1か月の間に3万,500円、3万1,500円とそれぞれ反発をみせた。また鋼板類は条鋼類よりも遅れて8月上旬になって回復に転じ、9月末には冷延鋼板(0.8mm)も7月末4万2,000円の安値に比べて約1万円の著しい回復となった。厚板(1.2mm)もこの間に約3,000円の回復をみせ、9月末には3万7,500円となった。

### 粗 鋼 減 産 を 中 心 と す る 市 況 対 策

鉄鋼産業は昭和39年12月以降、ストリップ・ミル操業の休止を中心とするホット・コイルならびにその関連製品の冷延鋼板、亜鉛鉄板、軽量形鋼、鋼管などの自主減産を通産省の行政指導のもとにおこなってきたが、昭和40年度に入って目立ってきた鉄鋼需要の収縮と景気の停滞から市況は好転よりむしろ沈滞を続けてきた。そこで業界では同年7月12日、高炉6社々長会でつぎのような市況対策に関する基本的意見の一致をみた。すなわち、

現在の過剰設備傾向に加えて、さらに競争的な設備を増設することは長期の需給バランスをより一層乱す恐れがある反面、基幹産業の立場から設備投資を縮小することは産業界全体の需要減退を招くとの考えに立脚し、設備調整をおこなう。その内容は、

- (イ) 今後2、3年間の鋼材需要に対する圧延設備については既存の設備、現在新設中の設備で充分間に合う見通しなので、成品圧延機については、昭和40年度および昭和41年度中には一切新設をおこなわない。
- (ロ) 旧式設備のリプレースは差支えないが、その稼動は旧設備による生産実績相当分以内とする。
- (ハ) 分塊設備については成品の能力増加と関係のないものは差支えない。
- (ニ) 昭和40年度に各社が計画中の高炉5基ならびに転炉着工の可否は各社の判断に任せる。

つぎに粗鋼減産についてはこれまで各社常務取締役による会合の検討を基礎にして、

- (イ) 昭和39年度下期（昭和39年10月～昭和40年3月）の粗鋼生産をベースにその四半期生産量の10%減を昭和40年度第2四半期（7～9月）の生産総枠とする。
- (ロ) 輸出については、従来の外枠とする方式を廃止し、総生産枠中に輸出枠を設定する。
- (ハ) 減産の実施時期は昭和40年度第2四半期からとし、第3四半期以降は需要の動向に応じて減産率を再検討する。

以上の決定内容は通産省に伝達された。通産省は業界の意向を入れて、公正取引委員会の了解を得た上で、鉄鋼不況対策に対する行政指導を同年7月省議で決定した（附録Aを参照）。そして同省はこの決定事項にしたがって昭和40年第2四半期の普通鋼圧延用鋼塊の生産量を各社別に指示した。これを高炉7社（八幡、富士、鋼管、川鉄、住金、神戸、東海）についてみると、第2四半期の生産量は社長会の決定通り、7社の総量は昭和39年度下期生産実績の四半期平均の10%減を基準とし、国内・輸出別に指示された（各社別の配分は昭和39年度生産実績の比率による）。

輸出は野放しとする方式を廃止し、総生産枠の中に輸出分が組み入れられた。第2四半期の輸出向け総量は昭和40年度輸出目標（四半期平均）の20%増をベースに粗鋼換算した数量を基準として各社の輸出枠が決まっている。実際の輸出数量が輸出枠を上回った場合はその分だけ国内向けを減産することになり、また逆に輸出数量が輸出枠を下回った場合には、その未達量を国内向けに振向けることは許されず、その分だけ減産することになっていた。生産総枠のなかに輸出数量が組み入れられたのは、輸出に向けられるべき生産量が結局は国内市場に流入して、市況を混乱させたこれまでの経験にもとづいたものであると同時に、数年来急激な伸長をみせた輸出の内容が供給能力の過剰によるところが大きく、このまま推移すれば輸出市場においてトラブルの発生も予想されたために、今後は秩序ある輸出をはかるという目的にそったものであった。その他の高炉3社、平・電炉メーカー25社に対しても、それぞれの企業体質を考慮して減産に協力するよう要請がおこなわれ、各メーカーもこれを了解した。

### 昭和40年度第3四半期の粗鋼減産

同年第2四半期の粗鋼減産実施以後も鉄鋼市況は目立った回復をみせなかったために、通産省は続いて第3四半期も粗鋼減産を指示する方針を決定した。

この減産方針に対して住友金属工業以外の銑鋼一貫メーカー6社は第2四半期と同様の方式を主張したのに対し、住友金属工業はつぎのような独自の意見を表明した。

#### 住友金属工業の主張（住友金属工業社史より転載）

減産基準時については規制直前の昭和40年度第1四半期とし、これを特殊事情により是正すべきである。その理由は、①直前を基準にとることは、企業の成長とその実態をもっともよく反映する、②昭和37・38年粗鋼規制時、昭和39年ホット・コイル規制時、同年薄板規制時等の例にみられるとおり、直前を基準にとることが生産調整に際しての慣例である。東海製鉄のみが第1四半期を基準時にとったことは不公平である。

輸出の取り扱いについては国内と切り離して別枠とし、正常な輸出は認めるべきである。その理由は、①輸出を別枠とすることは輸出振興の国策からみて当然であり、これを内枠にすれば輸出に貢献した会社ほど国内枠が圧縮され不利となる、②他業界（自動車タイヤ、紙、塩化ビニール等）においても輸出別枠が慣

例である、③輸出委員会の審査にはルールがなく、前例によれば輸出特認はあまり認められない、④輸出内枠のため、かえって輸出義務量未達の会社が駆け込み安値輸出をおこない、輸出秩序を乱すケースがみられる。

新設備、新立地に対する増枠については新設備稼働のルールを確立するために、早急に各社協議して増枠の基準を定めるべきである。その理由は、①増枠原案は合理的なルールに基づいて定められたものではない、②この際、現在稼働中の設備で稼働率の低いものに対しても見直しをすべきである。たとえば、同社のホット・ストリップ・ミルは稼働後4年に達しているが、いまだに35%という低い国内枠しか与えられていない（他社平均は47%）、③原案では新立地に対し増枠しているが、これは今までその例がなく、また理由もない。

### 通産省指示要領とその主張

通産省は暫定的に10月分について、第2四半期指示量の $\frac{1}{3}$ の生産指示を各社におこなった。これに対し住友金属工業以外の各社は生産指示量にしたがって生産をおこなったが、住友金属工業は生産指示量を越える生産をおこない、11月に入っても引き続き増産していた。これをみた各社は一斉に増産態勢に入る気がまを示したことによって、事態をそのまま放置すれば粗鋼減産体制の継続が困難になると判断した同省は、下記のような第3四半期粗鋼減産指示方針を決定し、11月13日各社に生産限度量の指示をおこなった。

- ① 配分比率の基準となる期間は、昭和40年度第1四半期を含む過去1年間とする
- ② 輸出秩序を乱さない適正な輸出については、事前審査の上追加枠を認める
- ③ 第4四半期において減産指示を実施する場合における指示枠の配分方法については、第3四半期と同じ方法を採用する

そして、住友金属工業の主張に対する同省の立場をつぎのように明らかにした。

#### （1）生産枠基準期間のとり方について

- a) 住友金属工業は基準期間として昭和40年度第1四半期をとるべきであると主張しているが、減産の基準を検討する場合には、3か月間の短期の実績だけを基準とすることは、どの時期をとりあげてもそれぞれ各社の特殊事情が不均等に反映する不合理な問題がある。これを平準化するため、可能な限り長期（1か年間）の実績をとることは、相対的にも不合理を是正する方法として公正であると考えられる。したがって、第1四半期のみを基準とすることは、著しく妥当性を欠いている。

昭和40年度第1四半期においては粗鋼規制はなく、しかも、粗鋼規制必至との見通しから駆け込み増産の傾向があったため、各社の生産実績は前期に較べて大幅な伸びを示した。特に住友金属工業については、前期比120.2%と異常な伸びをみせ、市場占有率も前期比1.2%増加した。しかも、この期間は市況が最悪の状況にあり問題の多い期間であったことからみても、第1四半期の同社の伸びが正常な企業の成長度を反映しているものとはいえない。

- b) 住友金属工業は昭和40年度第1四半期の増産は輸出増によるもので、同社の昭和40年度第1四半期の国内向け総生産実績が前年度の平均実績と較べて横這いである点を取りあげ、第1四半期の増産は輸出増によるもので駆け込み増産ではないと主張しているが、同社第1四半期の国内向け生産は前年度平均に較べて110.4%になっている。したがって同社の駆け込み増産は明らかである。

c) 住友金属工業は東海製鉄のみ昭和40年度第1四半期を基準とすることは不当であると主張しているが、東海製鉄はホット・コイルおよびその関連製品のみを生産する会社であり、昭和39年9月に漸く一貫生産態勢になったばかりで、第3四半期までは過渡的操業状態にあり他社と同等の生産実績とはいえない。さらに、昭和39年12月よりホット・コイルの生産規制がおこなわれたので、同社についてはホット・コイルの枠が粗鋼の生産量になった。このため同社は粗鋼規制のなかった各社との生産バランスにおいて著しく均衡を欠くことになった。したがって東海製鉄の基準時は各社の了解のもとに昭和40年度第1四半期実績をとることに決定した。

(2) 輸出を国内向けと分離して別枠にすることについて

a) 輸出別枠論は表面的には、一般論として輸出増進の経済的意義ないしは国策としての輸出振興論に即しているようにみえるが、実体はそうではない。

まず当面の輸出環境と輸出見通しについては、米国鉄鋼市況、西欧の輸出攻撃、後進諸国の輸入制限動向等により、下期輸出見込みが激減している点は、客観的にも業界内部においても各社の率直に認めるところである。その上、最大の輸出市場である米国においては、反ダンピング法強化の気運と並行して輸入制限運動の展開が極めて活発におこなわれている現状である。本年度の輸出は上期440万トン、下期345万トン、合計785万トンと見込まれ、年初目標650万トンを大幅に上回る見込みと想定されるが、上期に較べ下期は輸出環境の悪化から縮小は避けられない。

このような輸出環境のもとにあっては輸出別枠によってもたらされる野放しの弊害をこそ重視すべきであり、別枠の結果としてあらわれる過当競争、安値輸出を刺激し、輸出秩序の混乱によって結果的には共通の不利益となるのみならず、国民経済的にも波及する悪影響を認めるべきである。

もとより輸出内枠によって正常輸出を阻害するものではなく、これに対応する運営組織として輸出特別枠の設定を実状に即して審議・決定する輸出委員会が設置されていることは明らかである。

b) 住友金属工業は、輸出秩序の維持は重要であるが輸出内枠制は全然別個のものである、と主張しているが、同社以外の各メーカーとも各品種とも能力的に十分な輸出余力を持っていると考えられるから、この主張をとり入れると、各社とも輸出によって稼働率を高め利益を最大限に追求する結果となり、固定費を無視した過当競争に陥ることは明らかである。この弊害を避け正当な輸出の伸長のためには、①輸出委員会において策定した輸出見込み量を総枠として従来の実績を基準に各社の占有率で配分する ②輸出環境の好転等によって各社が枠を越えて輸出可能の見込みが発生した場合は、通産省重工業局長を委員長とする輸出委員会において審議し公正な輸出は枠にとらわれず特認する道がひらかれている、という現行制度は現実に即し公平なものである。

c) 住友金属工業は第2四半期の輸出特認に対する措置が不当であるとして、輸出委員会の運用を信用できないと主張しているが、委員会の運用は公平なものである。

同社は輸出委員会に対して第2四半期輸出向け粗鋼生産量として、同社輸出枠を粗鋼ベースで5万トン上回る特別枠を申請した。

その理由として、①第2四半期粗鋼規制措置は第2四半期に入って決定したもので、それ以前に大量の輸出契約を完了していた ②枠との関係で輸出契約を破棄することは、国際信用上問題である、という点をあげた。

これに対して同委員会はつぎの特別措置を決定した。

①第2四半期の基本方針が決定された7月12日を分岐点として、それ以前の契約分については何らかの考慮を払う。

②そのために通産省は同社の第2四半期輸出向け生産計画の輸出契約書をすべて調べ、7月12日以前の契約分を算定する。

調査結果はつぎの通りであった。

|              |                                  |
|--------------|----------------------------------|
| 輸出向け鋼材の粗鋼換算量 | 377,324トン（うち7月12日以前契約分355,973トン） |
| 輸出向け粗鋼生産枠    | 336,200トン                        |
| 差引枠超過分       | 41,124トン（うち7月12日以前契約分19,773トン）   |

すなわち、同社輸出分の特別考慮の対象となるものは1万9,773トンでこの取扱いに関する通産省裁定はつぎの通りであった。

|            |          |
|------------|----------|
| 各社協力による肩替り | 8,500トン  |
| 自己努力分      | 2,000トン  |
| 特別増枠       | 9,300トン  |
| 計          | 19,800トン |

各社別肩替り量

|      |         |
|------|---------|
| 八幡製鉄 | 3,000トン |
| 富士製鉄 | 3,000トン |
| 日本鋼管 | 1,000トン |
| 川崎製鉄 | 1,000トン |
| 日本製鋼 | 500トン   |

以上が輸出特認の経過であるが、決して住友金属工業に不当な取扱いをしたものではなく、極めて公平な措置であると考える。

### (3) 新設備の新規枠設定の問題について

a) 住友金属工業は新設備の稼動ルールを設けることを主張しているが、新設備は市況の好・不況にかかわらず出現するものであって、これにどれだけ増枠するかについてはその取扱いが最も困難な問題である。住友金属の主張するごとく新設備の稼動率を能力の初年度上期15%、下期30%、以後15%ずつ増加させるというような、好・不況を通ずる普遍妥当なルールをつくることは極めて困難である。新設備が出現した場合は、その時の市況の客観情勢に応じて新設備の能力、旧設備のリリース、銑鋼一貫メーカーであるか、単圧メーカーであるか等々を勘案して純能力増の何%であるかを認めるということで各社納得の上、増枠してきたのである。

b) 住友金属工業がとり上げている厚板の生産枠については、八幡製鉄、富士製鉄、日本鋼管、川崎製鉄のホット・ストリップ・ミルに較べて、住友金属工業のホット・ストリップ・ミルは数年後に出現した後発ミルであるにもかかわらず、2倍もしくはそれ以上の増枠が与えられているのである。しかも八幡製鉄堺、川崎製鉄千葉2号のホット・ストリップ・ミルは厚板市況が低迷を続けてきたため1トンも付与されていないのである。

|              | 稼動年月   | 月間能力      | 月間増枠（実施枠） |
|--------------|--------|-----------|-----------|
| 八幡製鉄 戸畑 No.2 | 33年10月 | 187,667トン | 3,780トン   |
| 富士製鉄 室蘭      | 32年10月 | 152,333   | 3,135     |
| 日本鋼管 水江      | 34年8月  | 137,667   | 3,350     |
| 川崎製鉄 千葉 No.1 | 33年4月  | 135,833   | 3,080     |
| 住友金属 和歌山     | 37年3月  | 196,667   | 7,300     |
| 東海製鉄         | 38年7月  | 183,250   | 3,380     |
| 八幡製鉄 堺       | 39年1月  | 162,667   | 0         |
| 川崎製鉄 千葉 No.2 | 38年9月  | 210,833   | 0         |

c) 住友金属工業は第2四半期の高・転炉に対する増枠は不当であったと主張しているが、第2四半期粗鋼特別調整に関しては、平炉、転炉のリプレースをおこなうことは鉄鋼産業合理化の基本理念であるところから、通産省の裁定により八幡製鉄堺、川崎製鉄千葉、住友金属工業和歌山の新設転炉の能力増の40%を一律リプレースすることに、3社の意見が一致した。そのため3社の高・転炉に対する粗鋼増枠は平炉リプレース後の能力純増においては若干の相違はあったが、一律2万トンにすることに各社は了承した。とくに八幡製鉄堺は工場立地が独立性を有し投下資本は比較にならぬほど巨額であることから、第2四半期分としてさらに2万トン（全量輸出向け）を認めた。第3四半期においては、これに加えてさらに2万トン（輸出向け1万トン、国内向け1万トン）を追認したのは新立地における高炉の稼動についての通産省の裁定である。

|            | 八幡製鉄 堺      | 川崎製鉄 千葉     | 住友金属工業 和歌山  |
|------------|-------------|-------------|-------------|
| 能力増        | 1,474,000トン | 1,916,000トン | 1,555,000トン |
| リプレース(40%) | 589,600     | 766,400     | 622,000     |
| 純増         | 884,400     | 1,149,600   | 933,000     |
| 四半期増 (A)   | 221,100     | 287,400     | 233,250     |
| 裁定 (A)×10% | 20,000      | 20,000      | 20,000      |
|            | (+ 40,000)  |             |             |

d) 住友金属工業は同社のホット・ストリップ・ミルは稼動開始以来4年に達しているが、月産能力20万トンの35%の国内枠が付与されているに過ぎず、他社平均47%に較べて不当な待遇を受けている、と主張しているが、通産省の計算によれば昭和40年度第2四半期における各社の国内向け生産計画量はミル能力に対し、八幡製鉄37.1%、富士製鉄43.9%、日本鋼管57.2%、川崎製鉄37.9%、住友金属34.3%、東海製鉄14.5%、以上6社平均は37.1%であり、住友金属工業を除く5社平均は37.6%である。

したがって、住友金属工業に対し不当な待遇をしている事実はなく、むしろ後発ミルとしては優遇しているというべきである。

## 世論と業界の反響

一民間会社が通産省の指示を拒否したことは世論と業界に大きな反響をまき起した。このうち住友金属工業の立場を支持する意見にはつぎのようなものがあった。

「住友金属工業の不满に対して通産省が『これ以外の案は考えられない』と抽象的に片付けているだけでは物足りない。国民としてはもっと具体的な説明を望みたい。……輸出振興のためには、輸出と国内生産とを一緒にして押えるのではなく輸出は別枠とし、ダンピングにならないように最低輸出価格を決めてそれを厳守させるべきである。原料炭の輸入割り当てを利用して、住友金属工業を強制しようとするのはいきすぎである。石炭の輸入割り当てが残されている目的は、国内の石炭業保護のためであって、その権限を鉄鋼の減産強制の手段に使うのは乱用である。それ以上に危険なのは、“勧告カルテル”であるのにもかかわらず、アウトサイダーを強制しようという考え方そのものである。……」（昭和40年11月21日、朝日新聞社説）

11月から12月にかけて粗鋼減産問題をめぐって鉄鋼各社および通産省と住友金属工業との間に激しい対立が生ずる形勢となった。この間一般経済界、鉄鋼業界は不況の度をますます強め、鉄鋼市況は極度の不振を示した。そこで住友金属工業の日向社長は前述のように通産省の指示にしたがうことを決定し、同社は生産調整に復帰することになった。

一か月にわたり世論の反響をよんだ粗鋼減産問題はここに一応の解決をみたが、この問題の社会的意義について評論したものの中には、つぎのような新聞論評があった。

「……結果的には住金側の相当な譲歩で幕がおりた。しかし開放経済を迎えて、企業の国際競争力強化が叫ばれているとき、通産省の行政指導の限界や業界の自主調整方式のあり方など経済界には多くの反省材料を与えたことは見のがせない」（昭和40年12月28日、朝日新聞社説）

「……一般に、わが国では官民協調体制ないし混合経済体制の美名のもとに、政府が民間私企業に対して必要以上に介入あるいは指導をおこなう風潮が存在することは遺憾ながら否定できない。すでに鉄鋼業などではそのいきすぎがみられて、たとえば住金事件のように民間側の激しい反撃がおこなわれたことは記憶にまなましいところである。

今日の資本主義経済は、古典的な自由主義経済体制とは性格を異にしているとはいえ、その主体はあくまでも自由な私企業である。政府はその自由私企業の環境作りの役割から逸脱すべきではない。これが自由経済の根本原則である。

ところが、このけじめをつけることなく、官民協調体制の名のもとに、政府が思い上がった指導をもくろむ場合が、ときとして見受けられるのはまことによくない。万一こうした傾向があたりまえみたいに受けとられると自由な私企業の持つ貴重な創意や旺盛な活力をそいでしまうことになり、ひいてはわが国経済の発展を著しく阻害してしまうことが懸念される……」（昭和42年1月11日、日本経済新聞社説）

### 住友金属工業 日向社長の従業員に対するメッセージ（住友金属工業社史より転載）

「私は通産大臣と会見し、粗鋼減産問題についてつぎのごとく意見が一致しました。①昭和40年度第3四半期および第4四半期については、通産省の生産指示にしたがう、②昭和41年度第1四半期からは、粗鋼規



制については住友金属の要望をとり入れ根本的に再検討をおこなう、③第3四半期の増産分の事後処理については業界において相談のうえ決める、以上は通産大臣も了承しました。

去る11月中旬以来40日にわたって当社の主張である、①粗鋼規制基準時の改訂、②輸出別枠制、③新設備稼動ルールの設定の3点が第4四半期から実現できなかったことは誠に残念であります。第1四半期（41年度）においてこれを取り入れ、根本的に再検討をおこなうとの大臣の言に信頼するとともに、他面において鉄鋼市況の悪化は業界全体の責任ではあります。いよいよ深刻化を加えつつある時勢にかんがみまして、大局的見地に立ってこの申し合わせを認めることにいたしました。……今後私は全力をあげて輸出増加分に対する特別認可あるいは国内増産分の長期調整を図り、極力第4四半期の減産の緩和に努力いたします。」

附 録 A

普通鋼圧延用鋼塊の減産措置について

昭和 40 年 7 月

通 商 産 業 省

政府において現に実施中の景気振興対策の一環として、産業界の市況低迷状態を打開するため不況業種の生産調整を促進することが強く要請されている。とくに、鉄鋼業に関しては、鉄鋼市況不振とその波及効果の大なる点にかんがみ、早急に生産調整の実施体制を整備し、市況安定をはかるための対策を講ずる必要がある。

よって、通商産業省は下記により、普通鋼圧延用鋼塊の生産規制に関する指導を実施する。

記

- (1) 生産規制の対象
  - (イ) 対象品目 普通鋼圧延用鋼塊
  - (ロ) 対象企業 普通鋼圧延用鋼塊を生産するすべての企業
  - (ハ) 実施期間 昭和40年度第2四半期とするが、状況に応じ延長する
- (2) 減産率 昭和39年度下期四半期別平均生産量の10%減を基準とし、各企業別の生産限度量を指示する
- (3) 輸出向けと国内向けの区分の設定 生産限度量については輸出向けと国内向けの区分を設定し、輸出向けの国内流用および輸出秩序を乱す恐れのある急激な輸出増大を防止するための措置を講ずる
- (4) 設備の封印および操業休止日の設定
- (5) 監視委員会
- (6) 輸出委員会 重工業局長を長とする輸出委員会を設置し、各企業別に指示する輸出向け枠に対応して、輸出実績を照合するとともに、輸出に伴って生ずる特別な事情を審査し、併せて輸出秩序の維持にあたる
- (7) 減産資金 本措置の実施に伴って必要な減産資金の確保について積極的に配慮する
- (8) 原料炭の輸入割当等については、本措置に基づく生産指示量を基準としておこなう



附 表 1 普通鋼鋼材国内需要見通し (業界案)

(単位：1,000トン)

|     |                 | 39年度   | 40年度<br>(見込) | 41年度<br>(推定) | 指 数 (%) |       |       | 内 需 構 成 比 (%) |       |       |
|-----|-----------------|--------|--------------|--------------|---------|-------|-------|---------------|-------|-------|
|     |                 |        |              |              | 39/38   | 40/39 | 40/41 | 39            | 40    | 41    |
| 土 木 | 民 間 土 木         | 938    | 899          | 844          | 103     | 96    | 94    | 4.1           | 4.0   | 3.5   |
|     | 公 共 土 木         | 1,371  | 1,502        | 1,845        | 119     | 110   | 123   | 6.0           | 6.8   | 7.8   |
|     | 公 益 土 木         | 1,589  | 1,789        | 2,051        | 104     | 113   | 115   | 7.0           | 8.1   | 8.6   |
|     | 計 (A)           | 3,898  | 4,190        | 4,740        | 109     | 107   | 113   | 17.1          | 18.9  | 19.9  |
| 建 築 | 住 宅             | 1,405  | 1,582        | 1,800        | 114     | 113   | 114   | 6.2           | 7.1   | 7.6   |
|     | 非 住 宅           | 4,823  | 3,920        | 3,825        | 110     | 81    | 98    | 21.3          | 17.7  | 16.1  |
|     | 計 (B)           | 6,228  | 5,502        | 5,625        | 111     | 88    | 102   | 27.5          | 24.8  | 23.7  |
|     | 建 設 計 (A+B)     | 10,126 | 9,692        | 10,365       | 110     | 96    | 107   | 44.6          | 43.7  | 43.6  |
|     | 産 業 機 械         | 1,810  | 1,742        | 1,853        | 118     | 96    | 106   | 8.0           | 7.9   | 7.8   |
|     | 電 気 機 械         | 1,139  | 984          | 1,012        | 113     | 86    | 103   | 5.0           | 4.4   | 4.3   |
|     | 家 庭 用 事 務 用 機 械 | 713    | 756          | 786          | 124     | 106   | 104   | 3.2           | 3.4   | 3.3   |
|     | 造 船             | 2,076  | 2,233        | 2,532        | 134     | 108   | 113   | 9.2           | 10.0  | 10.9  |
|     | 自 動 車           | 1,878  | 1,905        | 2,135        | 123     | 101   | 112   | 8.3           | 8.6   | 9.0   |
|     | 鉄 道 車 輛         | 307    | 269          | 299          | 120     | 88    | 111   | 1.4           | 1.2   | 1.3   |
|     | 自 転 車           | 110    | 102          | 106          | 113     | 93    | 104   | 0.5           | 0.5   | 0.4   |
|     | 容 器             | 704    | 749          | 771          | 99      | 106   | 103   | 3.1           | 3.4   | 3.2   |
|     | 二 次 製 品         | 2,791  | 2,804        | 2,923        | 117     | 100   | 104   | 12.3          | 12.6  | 12.3  |
|     | そ の 他 諸 成 品     | 978    | 953          | 1,000        | 132     | 97    | 105   | 4.4           | 4.3   | 4.2   |
|     | 計 (内需消費量)       | 22,632 | 22,189       | 23,782       | 116     | 98    | 107   | 100.0         | 100.0 | 100.0 |

附表2 戦後の主要鉄鋼指標の推移

| 項目<br>年度別    | 生産     |            |        | 在庫<br>(年度末)<br>(メーカー)<br>問屋 | 輸出    |          | 輸入    | 市中価格<br>(東京月末安値) |               |
|--------------|--------|------------|--------|-----------------------------|-------|----------|-------|------------------|---------------|
|              | 粗鋼     | 普通鋼鋼材(含再生) |        |                             | 鉄鋼    | 普通鋼材     |       | 棒鋼<br>19mm       | 冷延鋼板<br>0.8mm |
| (単位：1,000トン) |        |            |        |                             |       |          |       | (単位：トン当り 1,000円) |               |
| 昭和20年度       | 1,108  | ※ 898      | 177    | —                           | 47    | 43       | 23    | —                | —             |
| 21           | 648    | 374        | 439    | —                           | *     | *        | 2     | —                | —             |
| 22           | 1,102  | 610        | 517    | —                           | 1     | *        | *     | —                | —             |
| 23           | 2,092  | 1,328      | 1,097  | —                           | 46    | 13       | 54    | —                | —             |
| 24           | 3,402  | 2,440      | 1,836  | 255                         | 239   | 77       | 139   | —                | —             |
| 25           | 5,298  | 3,871      | 3,245  | 371                         | 614   | 327      | 6     | 22.0~55.0        | 36.0~95.0     |
| 26           | 6,782  | 4,998      | 4,768  | 636                         | 1,287 | 845      | 50    | 39.0~55.0        | 55.0~85.0     |
| 27           | 6,912  | 4,813      | 5,030  | 456                         | 1,472 | 891      | 43    | 32.0~39.0        | 48.0~69.0     |
| 28           | 8,033  | 5,742      | 5,709  | 496                         | 799   | 381      | 129   | 34.0~39.5        | 55.0~65.0     |
| 29           | 7,875  | 5,971      | 6,113  | 477                         | 1,571 | 834      | 75    | 26.0~39.0        | 43.0~55.0     |
| 30           | 9,791  | 7,114      | 7,251  | 416                         | 1,961 | 899      | 134   | 32.0~46.5        | 45.0~63.0     |
| 31           | 11,678 | 8,633      | 8,604  | 529                         | 1,223 | 623      | 934   | 48.5~95.5        | 63.0~97.0     |
| 32           | 12,309 | 9,056      | 8,967  | 654                         | 1,187 | 687      | 1,804 | 31.0~58.0        | 52.0~70.0     |
| 33           | 12,773 | 9,197      | 9,095  | 704                         | 1,917 | 1,492    | 156   | 30.0~40.0        | 45.0~62.0     |
| 34           | 18,247 | 13,122     | 12,654 | 1,007                       | 1,827 | 1,418    | 799   | 37.3~40.5        | 59.0~68.0     |
| 35           | 23,161 | 16,443     | 16,162 | 1,188                       | 2,666 | 2,129    | 1,386 | 33.2~37.5        | 54.5~59.0     |
| 36           | 29,399 | 20,893     | 20,293 | 1,855                       | 2,621 | 2,071    | 2,757 | 32.0~41.0        | 49.0~56.0     |
| 37           | 27,250 | 20,128     | 19,514 | 2,535                       | 4,792 | 3,902    | 1,245 | 24.0~30.0        | 49.0~52.0     |
| 38           | 34,080 | 24,244     | 24,405 | 2,352                       | 5,543 | 4,566    | 2,033 | 27.0~31.5        | 50.0~62.0     |
| 39           | 40,532 | 29,181     | 28,886 | 2,615                       | 7,718 | 6,530    | 3,446 | 28.5~35.5        | 41.0~48.0     |
| 出所           | 通産省    |            |        | 大蔵省                         |       | 全国鉄鋼問屋組合 |       |                  |               |

(注) 1. \*印は単位未満 2. ※印は歴年調べ 3. 在庫の20~23年度は問屋在庫不明のため空欄にした 4. 市中価格は公定価格撤廃(25年6月)以降の東京月末安値

出所：製鉄業参考資料，鉄鋼統計月報，貿易統計月報

附表 3-1 普通鋼鋼材品種別生産見通し

(単位：1,000トン)

|             | 品 種   | 項 目    | 生 産          |              |              |           |       |      |         |       |       |
|-------------|-------|--------|--------------|--------------|--------------|-----------|-------|------|---------|-------|-------|
|             |       |        | 39年度<br>(実績) | 40年度<br>(見込) | 41年度<br>(推定) | 構 成 比 (%) |       |      | 指 数 (%) |       |       |
|             |       |        |              |              |              | 39        | 40    | 41   | 39/38   | 40/39 | 41/40 |
| 業<br>界<br>案 | 軌     | 条      | 438          | 518          | 580          | 1.5       | 1.7   | 1.8  | 99      | 118   | 112   |
|             | 鋼     | 板      | 425          | 392          | 458          | 1.4       | 1.3   | 1.4  | 134     | 92    | 117   |
|             | 形     | 鋼      | 3,669        | 3,606        | 3,676        | 12.6      | 11.9  | 11.3 | 131     | 98    | 102   |
|             | 棒     | 鋼      | 5,128        | 5,387        | 5,444        | 17.6      | 17.8  | 16.8 | 115     | 105   | 101   |
|             | 線     | 材      | 2,514        | 2,798        | 2,766        | 8.6       | 9.3   | 8.5  | 112     | 111   | 99    |
|             | 厚     | 板      | 5,231        | 5,757        | 6,196        | 17.9      | 19.0  | 19.1 | 124     | 110   | 108   |
|             | 薄     | 板・帯    | 6,121        | 6,129        | 7,177        | 21.8      | 20.3  | 22.1 | 119     | 100   | 117   |
|             | 電     | 氣      | 293          | 269          | 302          | 1.0       | 0.9   | 0.9  | 106     | 92    | 112   |
|             | プ     | リ      | 764          | 897          | 918          | 2.6       | 3.0   | 2.8  | 112     | 117   | 102   |
|             | 亜     | 鉛      | 1,569        | 1,437        | 1,575        | 5.4       | 4.7   | 4.9  | 123     | 92    | 110   |
|             | 鋼     | 鉄      | 2,925        | 2,950        | 3,287        | 10.0      | 9.8   | 10.1 | 128     | 101   | 111   |
|             | 外     | 管<br>輪 | 105          | 80           | 90           | 0.4       | 0.3   | 0.3  | 138     | 76    | 113   |
|             | 生 産 計 | 29,182 | 30,220       | 32,469       | 100.0        | 100.0     | 100.0 | 120  | 104     | 107   |       |
|             | 輸 入   | 16     | 13           | 13           |              |           |       | 45   | 81      | 100   |       |
| 通産省案        | 生 産 計 |        | 29,863       | 31,480       |              |           |       |      | 102     | 105   |       |
|             | 輸 入   |        | 19           | 20           |              |           |       |      | 100     | 105   |       |

附表 3-2 普通鋼鋼材品種別消費見通し

(単位：1,000トン)

|             | 品 種   | 項 目    | 国 内 消 費      |              |              |           |       |      |         |       |       |
|-------------|-------|--------|--------------|--------------|--------------|-----------|-------|------|---------|-------|-------|
|             |       |        | 39年度<br>(実績) | 40年度<br>(見込) | 41年度<br>(推定) | 構 成 比 (%) |       |      | 指 数 (%) |       |       |
|             |       |        |              |              |              | 39        | 40    | 41   | 39/38   | 40/39 | 41/40 |
| 業<br>界<br>案 | 軌     | 条      | 406          | 398          | 448          | 1.8       | 1.8   | 1.9  | 99      | 96    | 113   |
|             | 鋼     | 板      | 388          | 396          | 440          | 1.7       | 1.8   | 1.9  | 136     | 103   | 111   |
|             | 形     | 鋼      | 3,154        | 2,889        | 3,033        | 13.0      | 13.0  | 12.8 | 117     | 92    | 105   |
|             | 棒     | 鋼      | 4,605        | 4,490        | 4,863        | 20.3      | 20.2  | 20.4 | 117     | 98    | 108   |
|             | 線     | 材      | 1,936        | 1,966        | 2,046        | 8.6       | 8.9   | 8.6  | 110     | 102   | 104   |
|             | 厚     | 板      | 4,569        | 4,524        | 4,946        | 20.2      | 20.4  | 20.8 | 124     | 99    | 109   |
|             | 薄     | 板・帯    | 3,890        | 3,831        | 4,086        | 17.2      | 17.3  | 17.2 | 106     | 99    | 107   |
|             | 電     | 氣      | 244          | 200          | 202          | 1.1       | 0.9   | 0.8  | 97      | 82    | 101   |
|             | プ     | リ      | 461          | 508          | 525          | 2.0       | 2.3   | 2.2  | 103     | 110   | 103   |
|             | 亜     | 鉛      | 1,006        | 987          | 1,035        | 4.5       | 4.4   | 4.3  | 123     | 98    | 105   |
|             | 鋼     | 鉄      | 1,872        | 1,920        | 2,068        | 8.3       | 8.6   | 8.7  | 122     | 103   | 108   |
|             | 外     | 管<br>輪 | 101          | 80           | 90           | 0.4       | 0.4   | 0.4  | 130     | 79    | 113   |
|             | 内 需 計 | 22,632 | 22,189       | 23,782       | 100.0        | 100.0     | 100.0 | 116  | 98      | 107   |       |
|             | 輸 出   | 6,530  | 8,630        | 8,700        |              |           |       | 143  | 132     | 101   |       |
| 通産省案        | 内 需 計 |        | 21,362       | 23,000       |              |           |       |      | 96      | 108   |       |
|             | 輸 出   |        | 8,659        | 8,600        |              |           |       |      | 133     | 99    |       |

附 表 4 鉄 鋼 大 手 6 社 の 生 産 量 と 出 荷 量 の 推 移

(単位：1,000 トン)

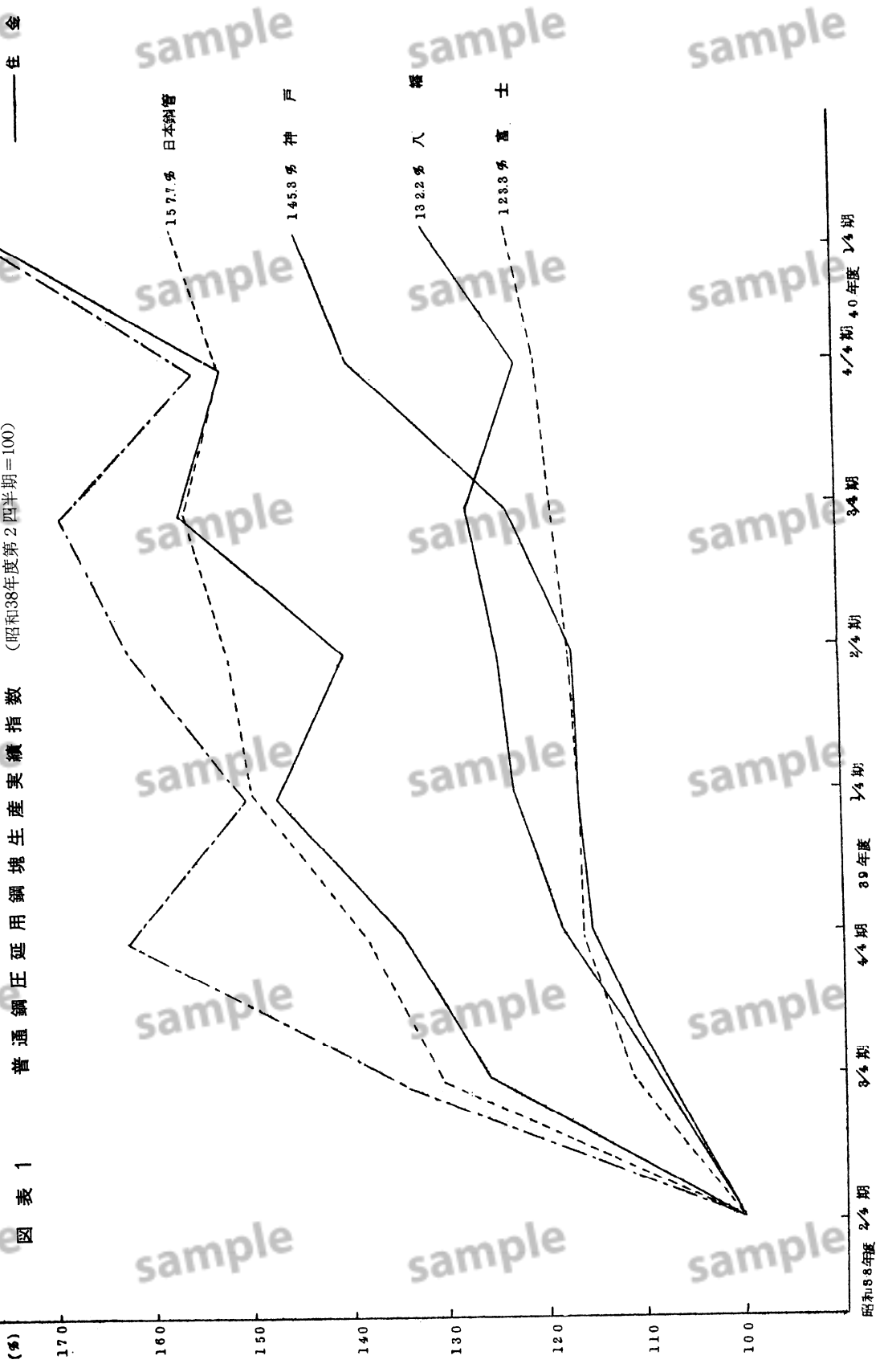
|        | 昭和35年度           |             | 昭和36年度      |             | 昭和37年度      |             | 昭和38年度      |             | 昭和39年度 |        |                    |        | 昭和40年度上期 |        |             |             |               |
|--------|------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------|--------|--------------------|--------|----------|--------|-------------|-------------|---------------|
|        | 生<br>産<br>量      | 出<br>荷<br>量 | 生<br>産<br>量 | 出<br>荷<br>量 | 生<br>産<br>量 | 出<br>荷<br>量 | 生<br>産<br>量 | 出<br>荷<br>量 | 上<br>期 | 下<br>期 | 合<br>計             | 上<br>期 | 下<br>期   | 合<br>計 | 生<br>産<br>量 | 出<br>荷<br>量 | 比<br>率<br>(%) |
| 八幡製鉄   | 5,149<br>(5,824) | 3,860       | 6,208       | 4,727       | 5,527       | 4,431       | 6,380       | 5,113       | 3,738  | 3,823  | 7,561<br>(9,859)   | 3,098  | 3,201    | 6,299  | 3,676       | 3,242       | 27.4          |
| 富士製鉄   | 3,673<br>(4,284) | 2,688       | 4,815       | 3,453       | 4,394       | 3,625       | 5,392       | 4,409       | 2,942  | 3,118  | 6,060*<br>(5,690)  | 2,345  | 2,502    | 4,847  | 3,035       | 2,885       | 24.4          |
| 日本鋼管   | 2,337<br>(2,622) | 1,619       | 3,203       | 2,294       | 2,854       | 2,294       | 3,265       | 2,592       | 2,071  | 2,230  | 4,301**<br>(4,403) | 1,554  | 1,566    | 3,120  | 2,164       | 1,559       | 13.2          |
| 川崎製鉄   | 2,006<br>(2,921) | 1,346       | 2,636       | 1,849       | 2,282       | 1,820       | 3,122       | 2,410       | 2,210  | 1,928  | 4,138<br>(5,348)   | 1,646  | 1,662    | 3,308  | 2,158       | 1,675       | 14.2          |
| 住友金属工業 | 1,134<br>(1,176) | 989         | 1,583       | 1,286       | 1,867       | 1,524       | 2,634       | 2,087       | 1,481  | 1,961  | 3,442<br>(5,736)   | 1,362  | 1,412    | 2,774  | 2,084       | 1,468       | 12.4          |
| 神戸製鋼   | 1,128            | 671         | 1,492       | 854         | 1,408       | 912         | 1,463       | 1,127       | 906    | 877    | 1,783<br>(2,772)   | 638    | 663      | 1,306  | 1,232       | 1,000       | 8.4           |
|        | 15,427           | 11,173      | 19,937      | 14,463      | 18,332      | 14,606      | 22,567      | 17,738      | 13,348 | 13,937 | 27,285             | 11,011 | 11,211   | 22,222 | 100,133     | 99,829      | 100           |

生産量：普通鋼圧延用鋼塊  
出荷量：普通鋼々材

( )：製鋼稼働能力

\*：平炉3基昭和40年3月休止分は含まれない

\*\*：昭和39年9月末



(注) 基準時点は、前回粗鋼生産規制の最終期

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

sample

---

不 許 複 製

慶應義塾大学ビジネス・スクール

Contents Works Inc.