

巻頭言

フジコー技報によせて

川崎製鉄(株)社長
江本 寛治
Kanji Emoto



(株)フジコー(当時、富士工業所)と川崎製鉄との出会いは古く、当社(故)八木相談役が千葉製鉄所の製鋼課長として在任していた昭和34年、千葉事業所の開設からとお聞きしている。

その後、昭和42年4月には、水島製鉄所の第1高炉火入れとともに水島事業所がスタートし、それからは、鑄型修理は専らフジコーさんをお願いすることになり、続く造塊全盛時代に我々と共に歩まれたわけでありませう。

水島製鉄所では、第1高炉に引き続き第2、3、4高炉を建設し、増産につぐ増産の時代が始まり、鑄型使用状況は苛酷でこれに対応する修理の方法、能力向上について随分無理なお願いをしましたが、これをいつも前向きにとらえ立派にこなし、まさに鋼塊の生産と品質確保の一翼を担っていただいたわけです。

特に、我々の上注高速注入をコンセプトとした製鋼工場では、鑄型のいたみが激しく、さらにキルド鋼では高温と言う条件がこれに拍車をかけ、「鑄型の準備」がまさに造塊掛長の最優先の仕事だった時代でした。このような状況にあって、良きパートナーとしていつも創意工夫と積極性により乗り切っていた姿を思い出します。

さらに年は下って、下注キルド鋼の時代では、鑄型の内面形状、美しさ確保のため、スカーファードとグラインダー研磨を用いた手入法を開発され、鋼塊表面品質向上に貢献していただき、また、本技術は、その後の原子炉材用大型厚板用鋼塊(60T~120T)の鑄型内面手入技術の確立につながり、無欠陥スラブ製造に大きく貢献していただいているわけです。

このように、(株)フジコーは時代の要求、環境変化にいち早く対応する力のある会社で、造塊法から、連鑄法へと移行してからも、連鑄ロール再使用法の画期的な技術を開発、実用化され、その一方では溶接、溶断、スカーフ作業、保全整備など関連した業容も着々と拡大され、積極かつ着実な経営を展開され今日に至っているわけです。

さて、現在は、鉄鋼業だけでなく日本の製造業全体が厳しい波にもまれて、将来の展望がなかなか見出せない状況にあります。

しかしながら、我々は少なくとも「物づくり」にかけては誰にも負けない力を持っており、そこが欧米と決定的に異なるところで、物づくりの得意な経営者と従業員の集団はやがて現状をブレイクスルーするものと確信しています。

川崎製鉄は現在、千葉製鉄所で新製鋼、新ホットにチャレンジしてますし、水島製鉄所はおかげさまで所単位ではコスト、品質で世界トップレベルに到達しています。これらをテコに活力のある、人の眼の輝く会社にしようと思っております。

おわりに、最近私が社員(特に製鉄所)に言ってます「万里一条鉄」(ばんりいちじょうの鉄)を紹介させていただきます。

これは仏語で「万里の長城の間を一条の鉄が貫通するが如く、すべての現象は刻々と変化しつつも絶えることなく続く」という意味です。

我々の環境は変化するが本質を見据えながら迷わず、ねばり強く鉄鋼業に専念してゆけば、道は必ず開けると

略 歴 書

え もと かん じ
江 本 寛 治

昭和11年1月28日生



呼びかけていますし、自分自身にも言い聞かせています。

これは、フジコーさんと弊社との関係にもあてはまりますし、フジコーさんの経営理念とも相通ずるものがあると思えます。

お互い鉄鋼産業に身をおくものとして切磋琢磨、技術力の向上に努めてゆきたいものです。

【学 歴】

昭和33年 3月 九州大学工学部 冶金学科卒業

【職 歴】

昭和33年 4月 川崎製鉄(株) 入社
昭和49年 3月 水島製鉄所 製鋼部製鋼管理課長
昭和53年 5月 同 第二製鋼課長
昭和58年 6月 千葉製鉄所 製鋼部長
昭和62年10月 理事 千葉製鉄所企画部長
昭和63年 6月 取締役 水島製鉄所副所長
平成 3年 6月 常務取締役 鉄鋼企画本部長
および鉄鋼技術本部長
平成 6年 6月 専務取締役 鉄鋼開発生産本部長
平成 7年 6月 取締役社長