



NIPPON STEEL

九州製鉄所 KYUSHU WORKS



NIPPON STEEL | 日本製鉄 九州製鉄所

八幡地区 〒804-8501 福岡県北九州市戸畑区飛幡町1番1号
TEL.093-872-6111(代表)

大分地区 〒870-0992 大分県大分市大字西ノ洲1番地
TEL.097-553-2013(代表)

<https://www.nipponsteel.com>



日本製鉄 公式広報アカウント

@nippon_steel_



世界を支えて100年余。
鉄を極め、時代をつなぐ
それが私たちの使命。

日本製鉄グループの企業理念

基本理念

日本製鉄グループは、常に世界最高の技術とものづくりの力を追求し、優れた製品・サービスの提供を通じて、社会の発展に貢献します。

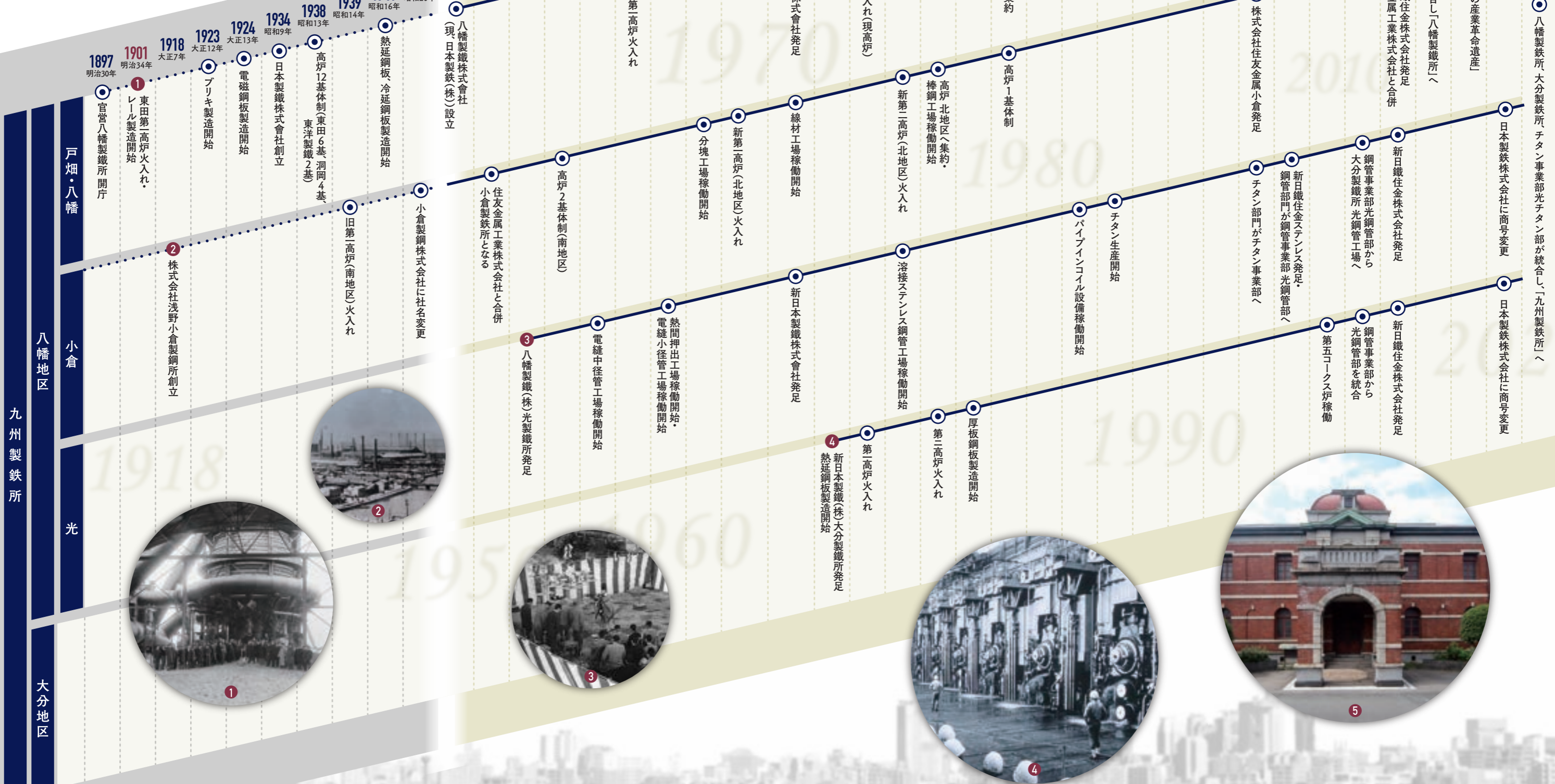
経営理念

- 信用・信頼を大切にするグループであり続けます。
- 社会に役立つ製品・サービスを提供し、お客様とともに発展します。
- 常に世界最高の技術とものづくりの力を追求します。
- 変化を先取りし、自らの変革に努め、さらなる進歩を目指して挑戦します。
- 人を育て活かし、活力溢れるグループを築きます。

HISTORY 沿革

積み重ねてきた歴史は信頼と実績の証

日本の産業革命に不可欠であった鉄。しかし当時は鋼材の大半を輸入に頼っていたことから、明治政府は一大国家プロジェクトとして製鉄所の建設に取り組み、1901年官営八幡製鐵所が誕生しました。以来、九州製鐵所は、今日に至るまで日本の近代化と経済発展を支え続けてきました。この積み重ねてきた歴史と実績という誇りを胸に、先人たちの思いを引き継ぎながら技術力を極め、変化する時代の中で果敢に挑戦を続け、総合力世界No.1を目指します。



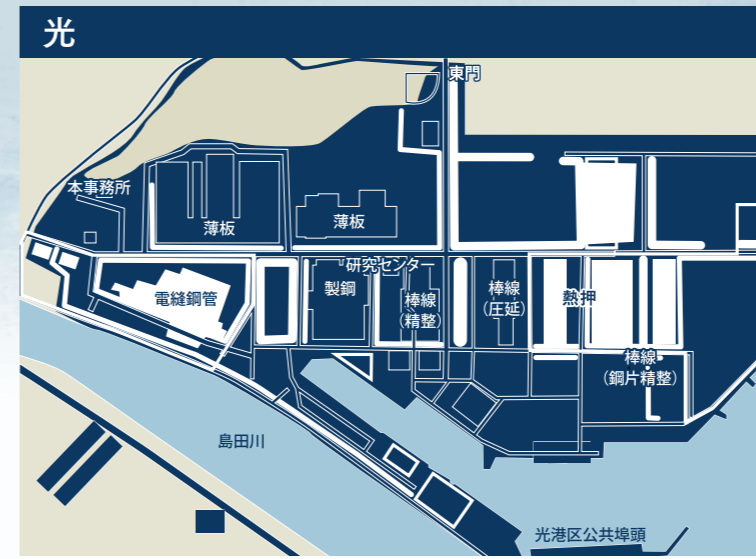
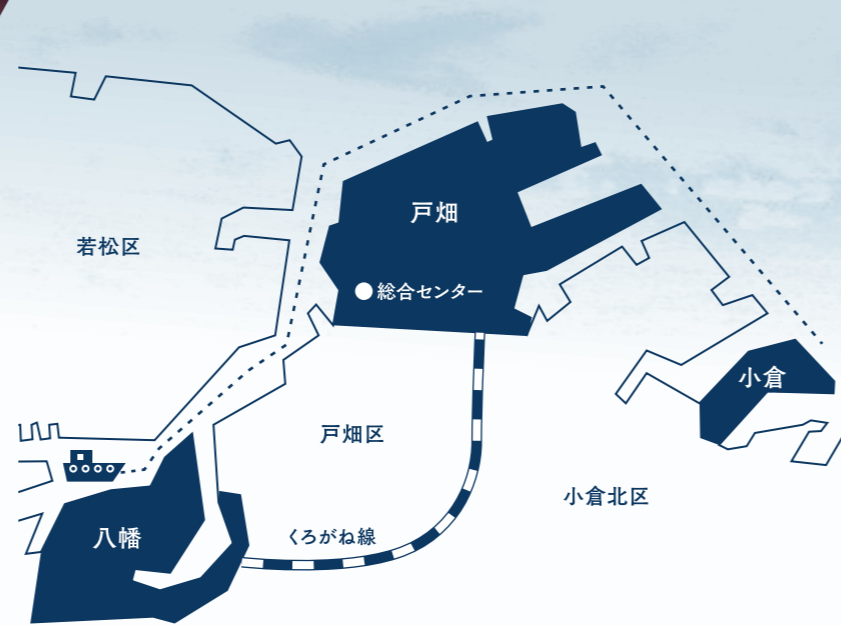
OVERVIEW

概要

3

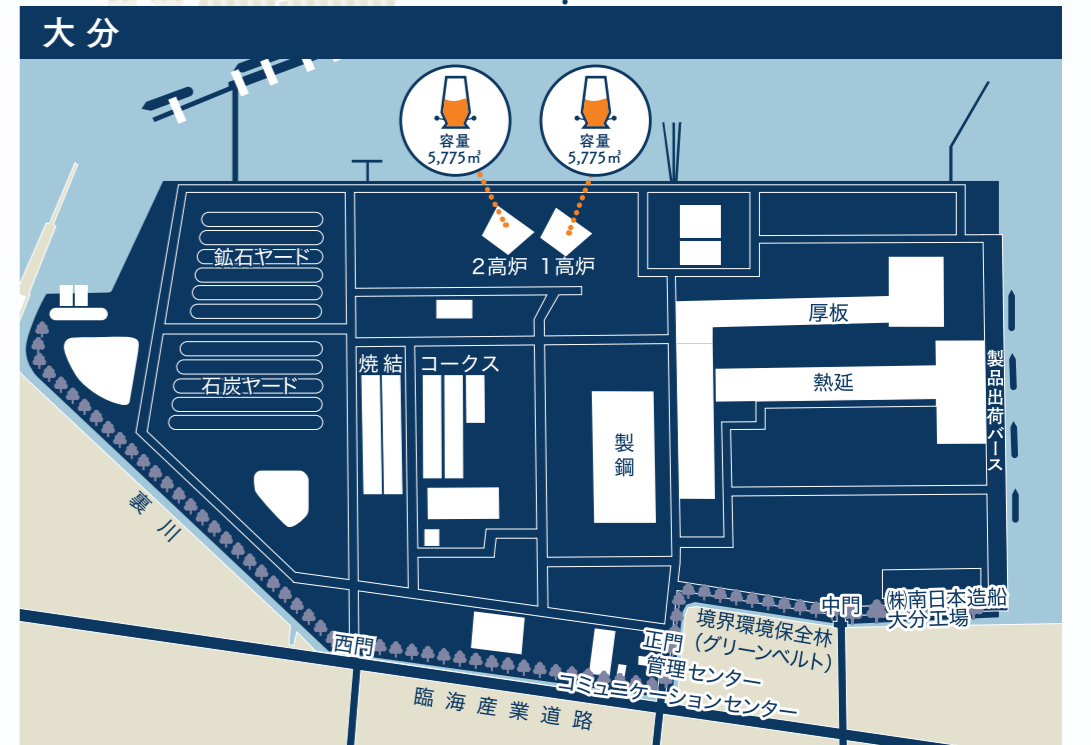
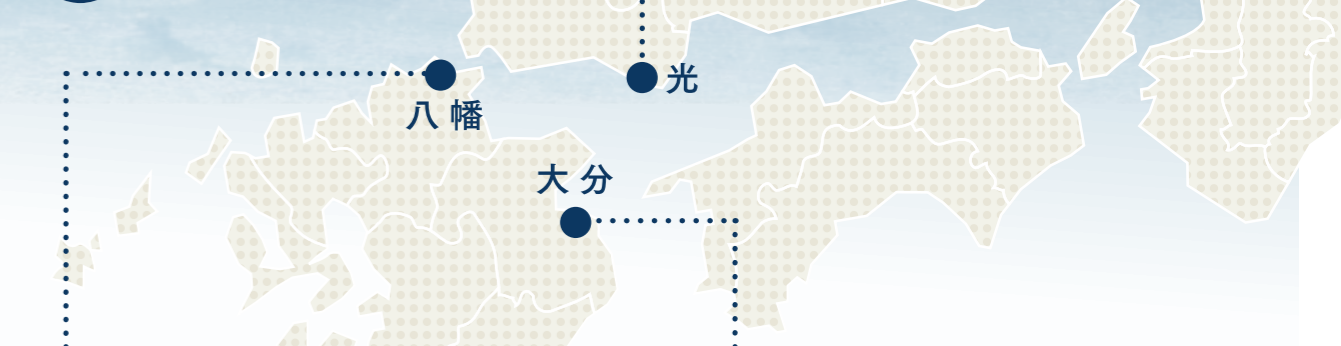
日本の中核製鉄所の一つとして重要な役割を果たす

九州製鉄所は、八幡・大分・光の3つの製造拠点で構成されています。3つの拠点を一体運営しながら、それぞれが独自性や技術先進性を活かし、特徴ある製品を日本から世界へ供給することにより、日本の中核製鉄所の一つとして重要な役割を果たしています。



八幡地区
敷地面積 55万m²(17万坪)

東京ドーム
12個分



大分地区

敷地面積 700万m²(212万坪)

東京ドーム
151個分

レゾナックドーム
135個分



【九州製鉄所の製品一覧(参考:製鉄所)】

製造箇所	製造品種	(万/年)粗鋼生産量	条鋼				鋼板				鋼管			その他			
			レール	形鋼	棒鋼	線材	厚板	熱延帯鋼	冷延帯鋼	スプレーステンレス鋼板	電磁鋼板	表面処理鋼板	シームレス鋼管	電縫鋼管	スパイラル鋼管	交通産機品	ステンレス
九州製鉄所	八幡地区	372	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	大分地区	862					○	○									
	生産量合計	1,234	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
(参考)他製鉄所	北日本製鉄所	121			○	○											
	東日本製鉄所	1,306			○	○											
	名古屋製鉄所	553			○	○											
	関西製鉄所	243			○	○											
瀬戸内製鉄所	41					○	○										

※2023年度

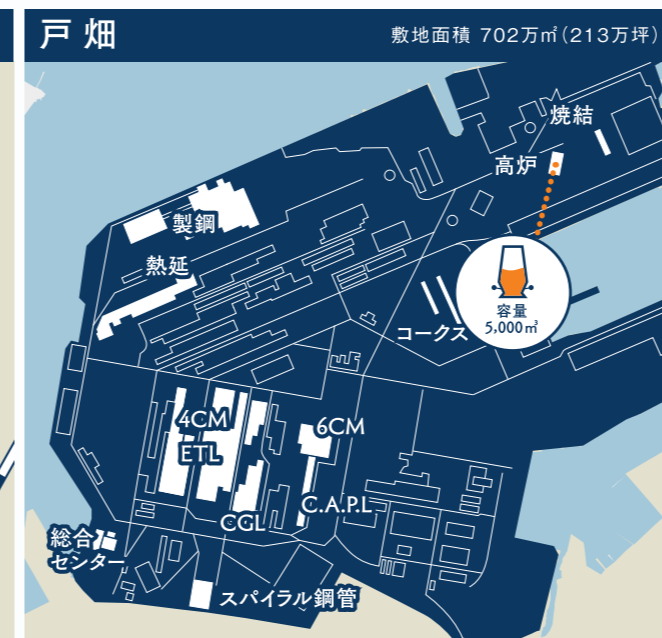


八幡地区

敷地面積 1,112万m²(336万坪)

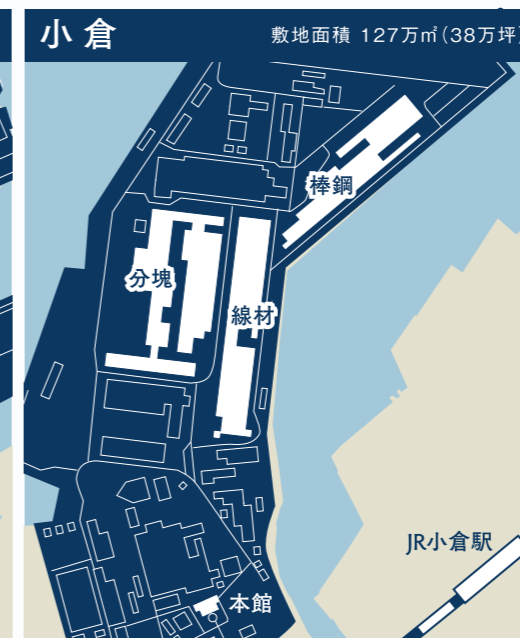
東京ドーム
237個分

福岡PayPayドーム
158個分



戸畑

敷地面積 702万m²(213万坪)

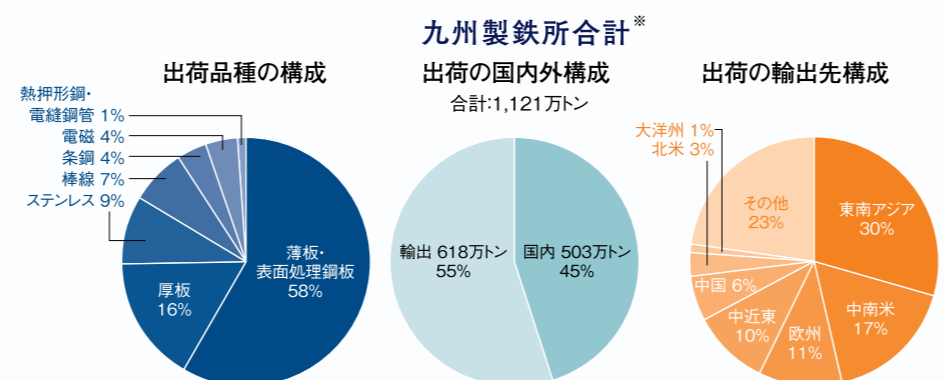


小倉

敷地面積 127万m²(38万坪)

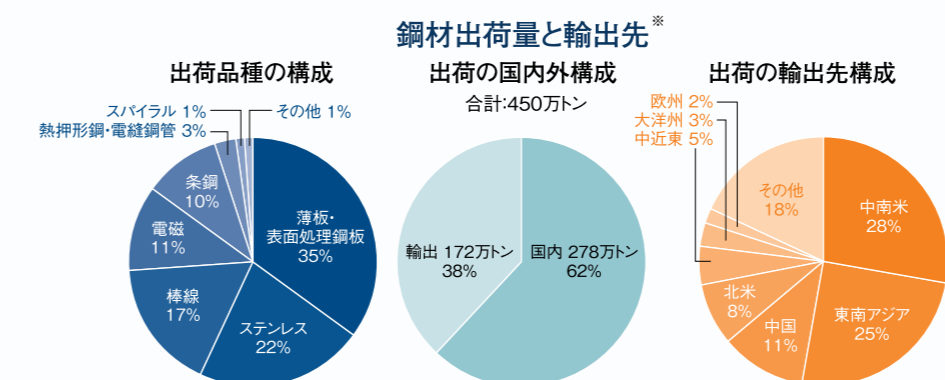
九州製鉄所

従業員数 約6,000人 | 粗鋼生産量 1,234万トン



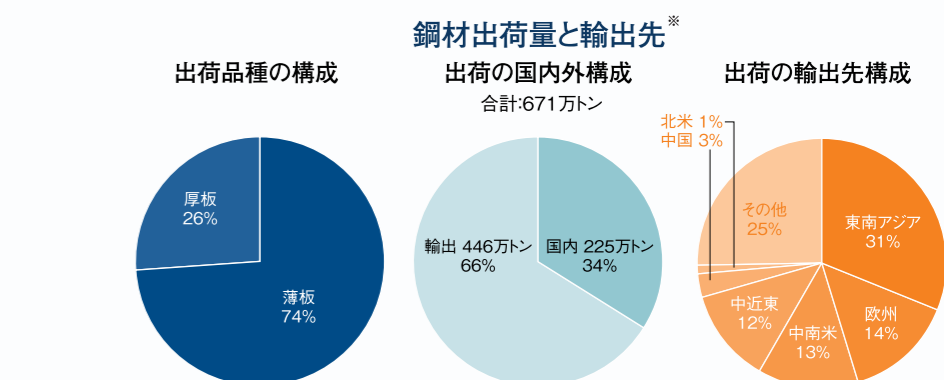
八幡地区

従業員数 約4,000人 | 粗鋼生産量 372万トン



大分地区

従業員数 約2,000人 | 粗鋼生産量 862万トン



※2023年度

PRODUCTS 製品

世界トップの実力で
あらゆるニーズに世界品質を



鉄のプロフェッショナルとしてそれぞれのニーズに最適な鋼材を提供し、お客様の製品の付加価値向上に貢献。蓄積されたノウハウと最先端技術による“つくる力”で、世界をリードする高性能・高品質の製品群を製造しています。

No.1

熱延鋼板

Hot-Strip steel sheets

板厚約1~25mmの熱間圧延された鋼板で、自動車の足回りやコンテナ、建築用コラム、配電盤など様々な用途で使用されています。また、冷延・めっき鋼板、パイプ、飲料缶の素材でもあります。自動車分野では、高い強度、加工性の良さを両立するハイテンが用いられ、長耐久寿命、高意匠性を持つホイールディスク用DP鋼、足回り部品類に適した高バーリング鋼として広く活用されています。



冷延鋼板・表面処理鋼板

Cold-Strip steel sheets & Surface treated steel sheets

熱延鋼板を素材として用いた冷延鋼板・表面処理鋼板。自動車や家電建材分野など、幅広い用途で使われています。自動車のボディに用いられる鋼板には衝突安全性に加え、軽量化、加工性、塗装性、防錆性等が求められます。これらの特性を備えた合金化溶融亜鉛めっき鋼板や超ハイテン用材料としてのホットスタンプ用アルミめっき鋼板等、当所で製造した鋼板が各分野で有効利用されています。



自動車・建設機械部品用鋼

Car・Construction machinery steel

自動車の軽量化や製造工程の省略化を可能にした鋼材、鉛フリー鋼等、環境に優しい鋼材の開発で業界をリード。世界No.1といわれる日本製自動車の品質と性能、その技術の一端を当所の製品が支えています。



厚板

Steel Plate

船舶、橋梁、高層ビルなどの産業・社会基盤を支える大型構造物や洋上風力、タンクなどエネルギー分野で使用されており、構造物の安全性向上と社会の発展に貢献しています。



電縫鋼管

Electric Resistance-welded Steel Pipe&Tubes

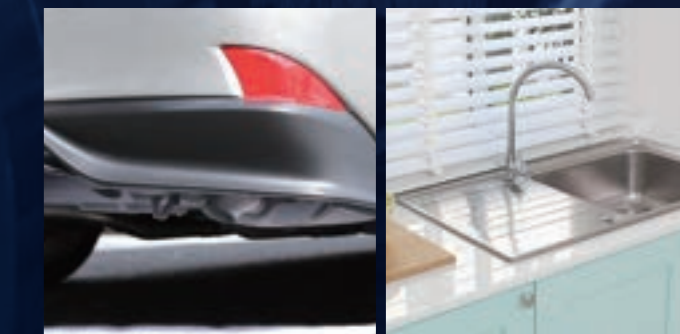
当社独自の溶融監視技術と自動入熱制御により、過酷な環境にも耐えうる信頼性の高い電縫溶接部を作りこんでいます。石油や天然ガスの掘削、輸送など、世界中で使用されています。



ステンレス鋼板

Stainless steel plate

高純化によるCr系ステンレス鋼の機能向上効果に着目し、耐食性が高く、加工しやすい製品を開発し、高度化・多様化するニーズに応じています。また、冷延ステンレス製品は、自動車排気系システムに広く用いられています。



電磁鋼板

Electrical steel sheets

電磁鋼板は、磁気と電気のエネギー変換を効率的に行い、発電・送電・消費の各段階で発生する電力ロス(鉄損)を低減する高機能材料です。エアコンや冷蔵庫などの家電製品の省エネ、電気自動車やハイブリッドカーの燃費向上、変圧器の送電ロス低減などに貢献しています。



鉄道用レール

Railway rails

新幹線などの旅客鉄道には、当所のユニバーサル圧延・長尺矯正で製造された寸法精度・真直性に優れたレールが使われ、安全な走行を支えています。また、鉄鉱石等の重量物を運ぶなど過酷な条件で使用される重荷重鉄道では、耐摩耗性・耐損傷性に優れた熱処理レールが世界中で採用され、長寿命化に貢献しています。



容器用鋼板

Steel plate for container

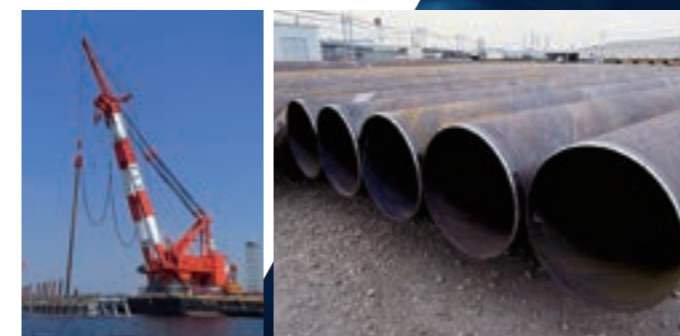
素材としての強度、軽量化に加え、高価な防錆用の錫を使わずに高い耐食性を実現した「ティンフリースチール」、加工成形のしやすい「D1缶」用の鋼板など、市場ニーズにお応えする製品の開発に取り組んでいます。



土木建設用鋼管

Civil engineering steel pipe

スパイラル鋼管は、大型化、高層化が進む都市・港湾土木、高速道路や新幹線、海上空港など、交通土木に欠かせない基礎用建材として使用されています。高品質・高機能に加え、建設現場に適した工法の開発などが高い評価を得ています。



熱押形鋼・継目無ステンレス鋼管

Hot Extruded Steel Shapes/Seamless Stainless Steel Pipe&Tubes

熱押形鋼は、お客様のご要望に応えるオーダーメイド形鋼です。産業機械、建設機械などの多くの分野で、省力化(切削・溶接省略)に貢献しています。アジア圏では当所のみが製造している特別な製品です。継目無ステンレス鋼管は、石油化学、半導体などの分野で使用される耐食性に優れた高級鋼管です。各種プラントの安定稼働を支えています。



チタン

Titanium

軽く、強く、海水に対して錆びないという優れた特性に加え、生体適合性が高く、人と環境にやさしいチタンは、航空機分野、医療分野、建材分野をはじめこれからの時代に適合し、飛躍的に拡大する可能性を秘めた素材です。より充実した研究体制のもと、独自の表面処理加工により意匠性を高めた「TranTioxii®」など幅広い分野での商品開発を継続し、多岐にわたるお客様のニーズに応じています。



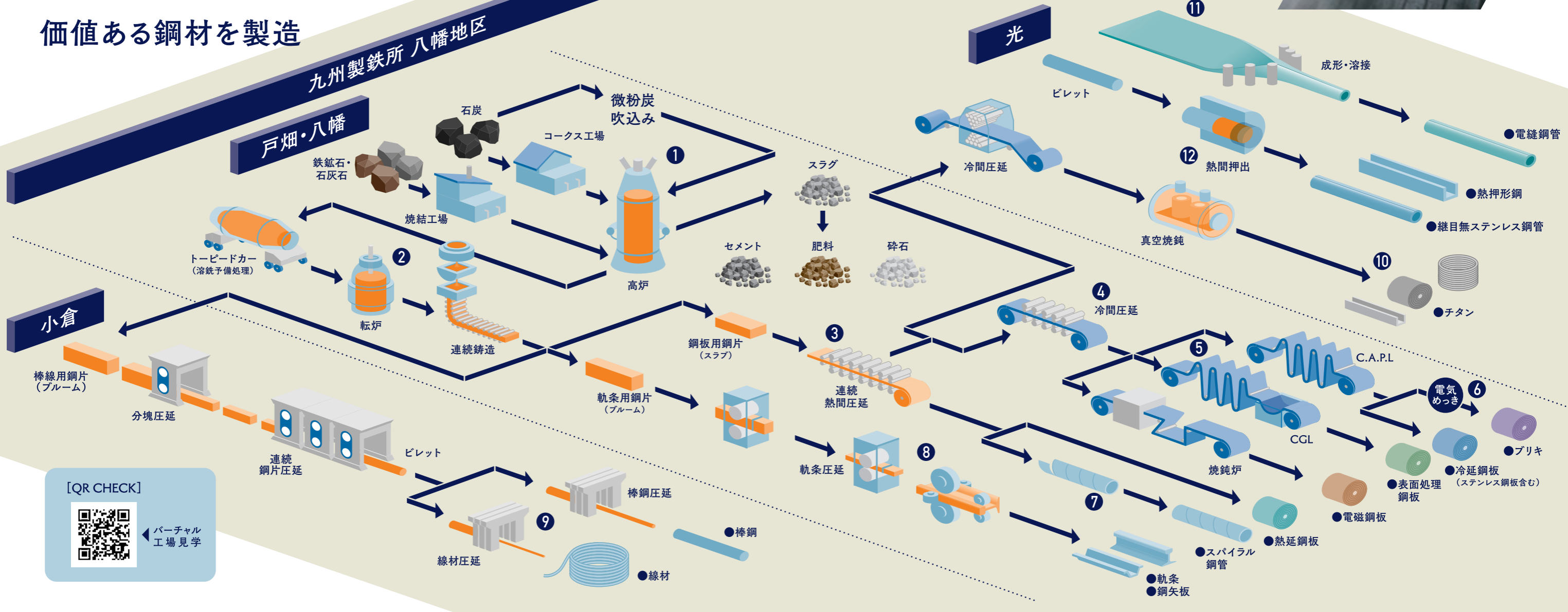
PROCESS

製造工程

八幡地区

高効率・高精度、省工程の生産システムを
駆使し、「使いやすさ」まで考えた
価値ある鋼材を製造

九州製鉄所では、鉄の素材としての可能性を追求しています。従来、連続化が難しかった工程も最適な操業条件を見出すことにより連続化を実現。高効率・高精度、省工程の生産システムを構築、常に進化させ、基礎材料から先端材料まで幅広い鉄鋼製品を製造しています。生産ラインには独自の加工設備や品質管理機器を配し、お客様のニーズにお応えします。



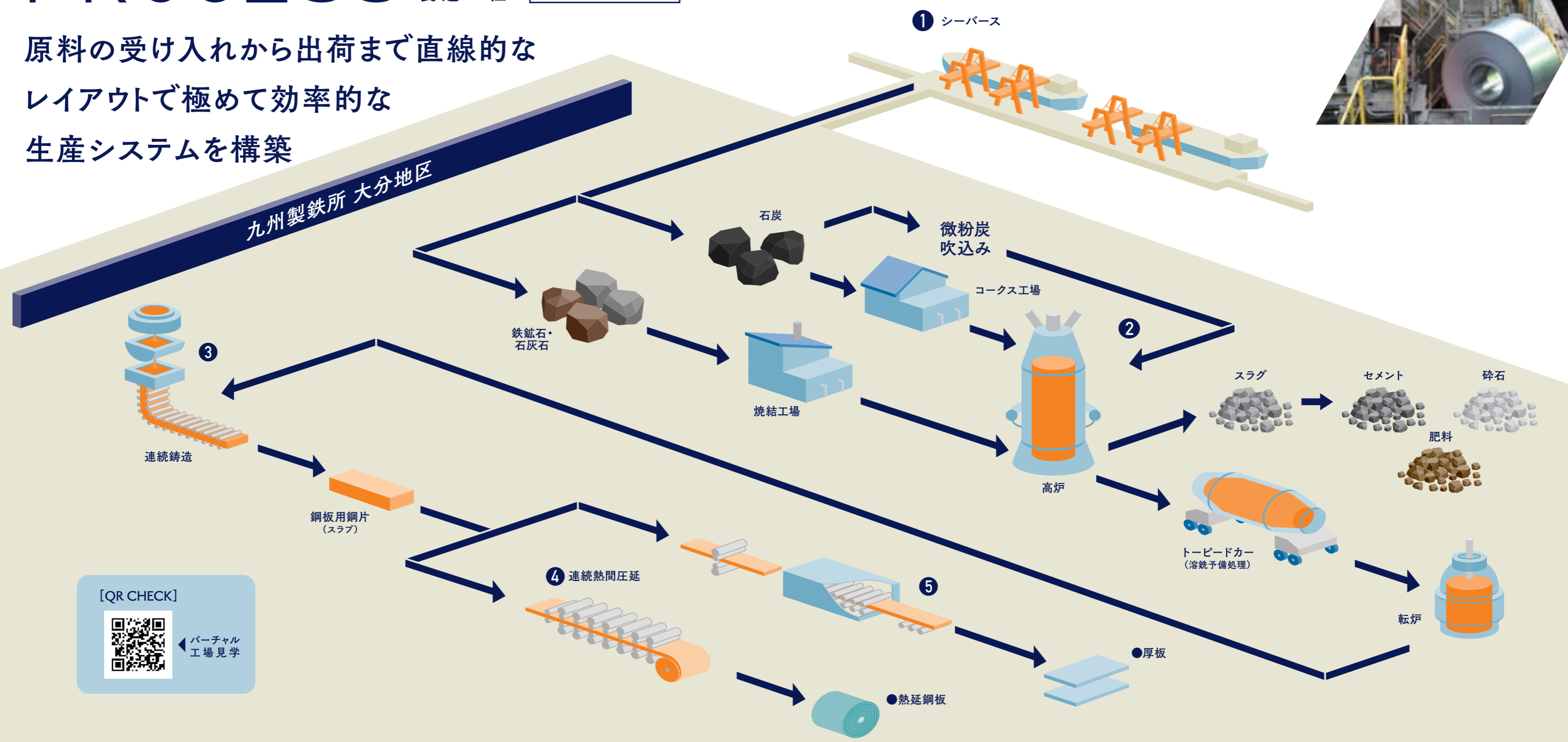
主要設備 MAIN EQUIPMENT



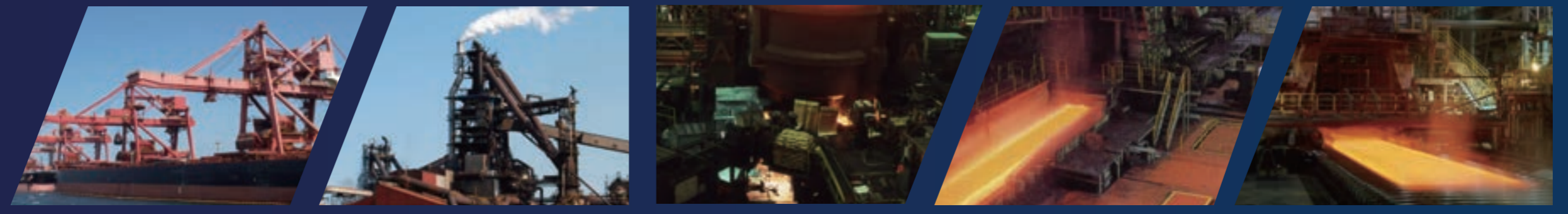
- ① 高炉**
 上部から原料を入れ、下部から1,200℃の熱風を吹き込みます。熱風と還元反応により、炉内の温度は2,200℃まで上昇し、鉄鉱石を還元・溶解させ鉄液を作ります。高炉には無数のセンサーを取り付けており、炉内の状況を24時間集中監視しています。
- ② 製鋼**
 鉄液から強しなやかな鋼を作ります。転炉では高圧の酸素を吹き込むことにより炭素や不純物を除去し、続く二次精錬設備で鋼の特性を引き出していきます。溶鋼は連続鋳造設備でスラブやブルームの形に固めて切断します。
- ③ 熱延**
 スラブを900~1,200℃の高温で圧延し、1.2~25mmのさまざまな厚みのホットコイルに造り込む工程です。ここではステンレスや電磁鋼板などの特殊鋼も製造しています。
- ④ 冷延**
 熱延工場で作られたコイルを常温のままさらに薄く圧延し、様々なサイズ・表面性状・材質に仕上げる工程です。製品は高度な検査設備と熟練の作業員により品質確認が行われます。
- ⑤ CGL**
 薄板を焼きなまし(鋼を軟らかく、加工しやすくする熱処理)、その表面に溶融した亜鉛やアルミなどをめっきすることにより、鋼板の耐食性や塗装性、成形性などを備えた表面処理鋼板を製造しています。
- ⑥ プリキ**
 0.2mm程度にまで圧延した極薄鋼板上に錫などを電着させ、薄めっき層を形成することにより、耐食性や溶接性に優れた飲料缶や食料缶等の容器に用いられます。九州製鉄所では世界最長である150mのレールを製造することができます。
- ⑦ スパイラル鋼管**
 熱延工場で作られたコイルをらせん状に巻きながら高速で溶接して作ります。直径400~1,600mmの大径鋼管を製造しています。
- ⑧ 軌条**
 ブルームを断面寸法精度や表面性状に優れたユニバーサル圧延法により圧延し、インライン熱処理を行うことにより耐摩耗性の高いレールを製造しています。九州製鉄所では世界最長である150mのレールを製造することができます。
- ⑨ 棒線**
 直棒は、全数高精度な非破壊検査機器で表面・内質欠陥検査を実施。線材は、冷却速度のコントロールを行い、均一な微細組織と安定した品質の製品を製造しています。
- ⑩ チタン**
 チタン製品は、日鉄ステンレス(株)に委託して製造しています。
- ⑪ 電縫鋼管**
 高周波電気抵抗溶接で製造しています。当社独自の高品質溶接技術により、高品質な電縫鋼管を生み出します。
- ⑫ 熱間押出**
 熱間押出機で熱押形鋼と継目無ステンレス鋼管を成形しています。工具交換により容易に形状や寸法を変更できるため、1トンからの少量注文にも対応できます。

PROCESS 製造工程 大分地区

原料の受け入れから出荷まで直線的な
レイアウトで極めて効率的な
生産システムを構築



主要設備 MAIN EQUIPMENT



① シーバース
別府湾の水深を利用した世界最大級のシーバースを保有。40万トンクラスの大型原料船の着岸が可能です。

② 高炉
生産性の高い2基の高炉は、それぞれ1日に13,000トンもの銑鉄を作り出します。

③ 製鋼
高炉から運ばれた溶銑は、転炉で酸素を吹き込み炭素や不純物を除去した後、二次精錬を経て連続鋳造機でスラブ(鋼片)をつくり、サイジングミルで幅を調整します。

④ 熱延
製品幅2,150mm、重量45トンのコイルの製造が可能で高速かつ連続したハイピッチ圧延により高い生産能力を誇ります。

⑤ 厚板
超広幅・長尺材が製造可能な大型圧延設備で、お客様の注文に応じた一枚ごとの異なる規格やサイズにコンピューター制御できめ細やかに対応しています。

ECOLOGY

環境への取り組み

限りある資源の無駄をゼロへ、それは未来をつくる私たちの使命

エコプロダクツ® ECO PRODUCTS

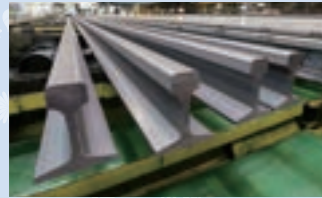


つくるものがエコ。環境にやさしい製品群で環境負荷低減に貢献します。

優れた技術力に基づく高い機能性と信頼性により、省エネルギー・CO₂削減による地球温暖化対策の推進、製品の長寿命化・リサイクル性の向上による循環型社会の構築、環境保全などに貢献します。

レール

鉄道用レールは長さ25mが標準ですが、当所では150mレールの製造・出荷体制を整備しています。レールの継ぎ目を減らすことで、騒音・振動を抑え、乗り心地を改善。レール敷設時の溶接負担も軽減しています。



容器用鋼板

磁力での選別が容易なスチール缶は、世界でもトップの100%に近いリサイクル率で省資源、廃棄物の減量化に貢献しています。また、その強度で食の安全を守り、また薄肉化による容器軽量化で輸送エネルギー効率の向上にも寄与しています。



燃料タンク用めっき鋼板

厳しい腐食環境下でも優れた耐食性を発揮し、燃料タンクの長寿命化につながります。また、鉛などの環境負荷物質を含まない、燃料透過が生じない、完全なリサイクルが可能。製造に要するエネルギー量が少ないなど、環境に優しい燃料タンク用の素材です。



造船用高アレスト高強度厚鋼板

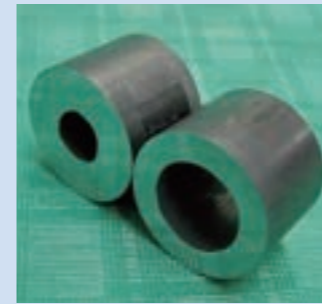
●高アレスト高強度鋼 (YP47キロ鋼)

YP47キロ鋼は、コンテナ船の大型化に対応し、アレスト性(靱性)と強度を両立させた鋼材です。船体に脆性亀裂が発生した場合でも、亀裂を停止させることが可能で、船の安全性をより高い次元で実現することができます。



極厚肉小径熱間圧延電縫鋼管

小径熱間圧延電縫鋼管(以下、SR(Stretch Reduce)鋼管)の厚み製造可能範囲を大幅に拡大した極厚高強度のSR鋼管。SR鋼管は、一度、外径の大きな電縫鋼管を製造し、その後、熱間で縮径圧延したもので、板厚外径比が大きく、かつ加工性(伸び等)に優れた電縫鋼管です。



電磁鋼板

発電所の変圧器、産業用、家電用の電気製品、電気自動車など、幅広い機器で使用されています。方向性電磁鋼板、無方向性電磁鋼板のそれぞれの特長を活かした製品の研究・開発により省エネルギーに貢献しています。



建築土木用鋼管杭

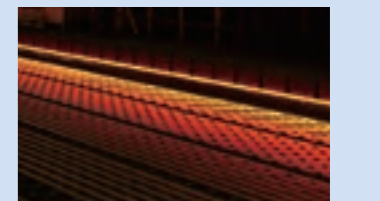
●NSエコパイル®
先端に螺旋状の羽根をつけた鋼管を回転圧入する工法に用いられる鋼管杭。羽根のくさび効果で地盤を上方に押し上げ、その反力を推進力とすることで、地盤へのスムーズな貫入が可能です。残土や汚水の発生抑制、騒音と振動の軽減に加え、リサイクルを可能にしました。

●ガンテツパイル®
ガンテツパイル®は、鋼管杭のじん性(変形性能)とソイルセメント固化体の摩擦抵抗の良さを併せ持つ合成鋼管杭であるため、荷重・地盤条件に合った優れた経済性を発揮します。



高強度クラッキングコンロッド用鋼

自動車エンジンのピストンの往復運動をクランク軸に伝えるコンロッド。従来、2つの部品を別々に鍛造していましたが、開発鋼では1部品として鍛造後に2分割することで、部品製造の工程省略によるCO₂削減、疲労強度向上に伴う軽量化を実現しました。



エコソリューション ECO SOLUTION



世界へひろげるエコ。

環境・省エネ技術を海外へ移転・普及させることで地球規模のCO₂排出量削減や環境負荷低減に貢献していきます。

廃プラスチックの資源化

一般家庭から排出されるプラスチックの容器や包装材を自治体などから受け入れ、製鉄プロセスのコークス炉で石炭とともに熱分解することにより、化学製品の原料油などに、ほぼ100%再資源化しています。日本全国で回収される量の約3割にあたる年間20万トン当社で処理しています。

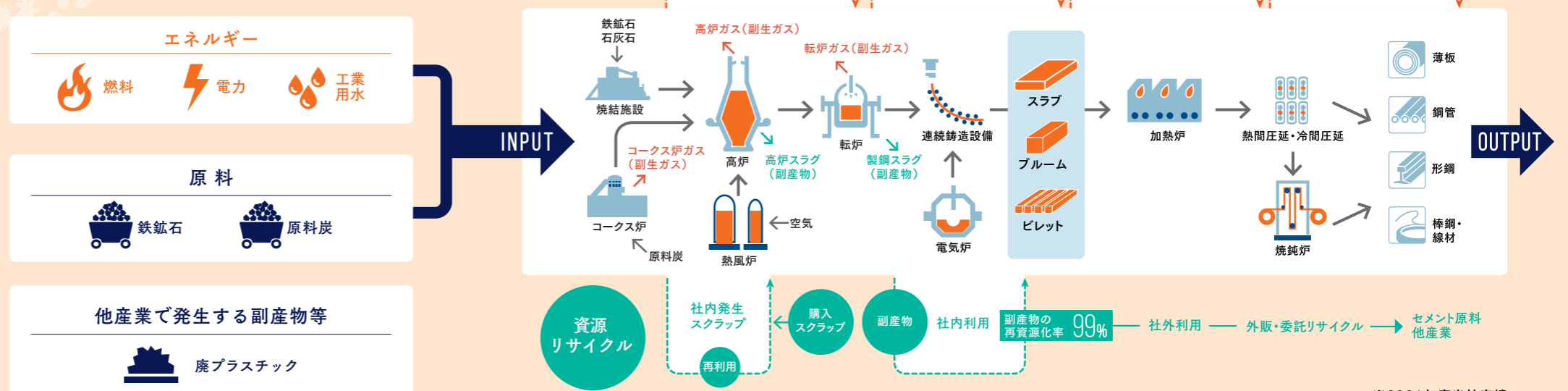


エコプロセス ECO PROCESS



つくるときからエコ。

生産活動・製造工程での環境負荷を低減。限りある資源・エネルギーを、すべてのプロセスで無駄なく利用する努力を続けています。



※2021年度当社実績

Make Our Earth Green

日本製鉄は、中長期経営計画の柱のひとつとして、「日本製鉄カーボンニュートラルビジョン2050」を掲げ、経営の最重要課題として諸対策を検討・実行しています。



NIPPON STEEL
Green Transformation
initiative

鉄は何度でも、何にでも生まれ変わる万能素材。



鉄は金属の中で圧倒的に高いリサイクル率を誇っています。
鉄スクラップは、製鉄所で鉄鋼製品をつくる原料となり、
クルマやビル、橋などをつくる材料に“何度でも
何にでも”生まれ変わっています。

※1:2015年度国内自動車鋼材推定
※2:2021年度スチール缶
リサイクル協会調べ



ライフサイクルアセスメント

LCA

鉄の可能性は無限大 千の顔をもつエコフレンドリー素材

使っている時に低燃費、省エネであるだけでなく、その製品をつくる
時から使い終えて廃棄されるまで、製品のライフサイクル全体で環境
負荷の低減が求められています。身近な製品の素材として使われている
鉄は、つくるときにエコなだけでなく、廃棄後も回収されてまた同じ
鉄にリサイクルされる仕組みができています。

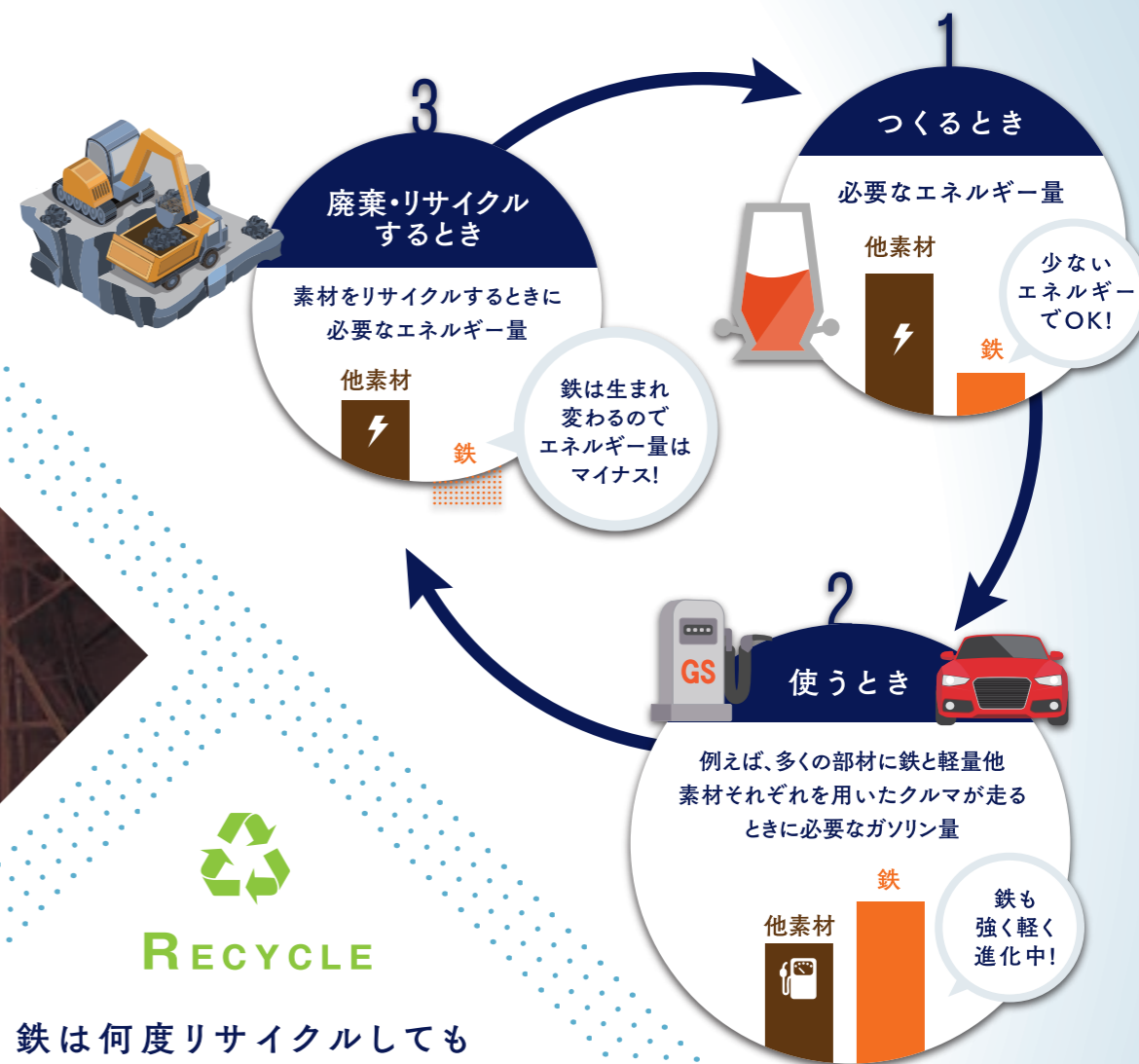
何度でも、何にでも生まれ変わる鉄の特性を活かし、ライフサイクル
全体でエコを考えるモノづくりで、持続可能な社会の構築に貢献。私たちは
製品のライフサイクル全体でエコに挑戦しています。



1000

鉄はどの素材よりもとってもエコロジー。

クルマに生まれ変わった鉄が走るときだけではなく、クルマの素材、部品、クルマをつくるときから、
使い終わってリサイクルされるまで、クルマのライフサイクル全体で見ると、鉄こそ“環境に
やさしい”材料なのです。



鉄は何度リサイクルしても
品質が低下しません。

鉄は素材の持つ本来の性質を保ったまま、同じ製品の原料として無限に
リサイクル(クローズドループリサイクル)できるほぼ唯一の素材です。
天然資源消費量の削減、環境負荷物質の排出低減、ごみの削減が図ら
れることから、持続可能性の面で優れています。



総合的に見ると
エコ素材
NO.1

[QR CHECK]



鉄は、人と地球とともに

お客様の満足と鉄の未来のために
 不断の努力を続けています

品質マネジメントシステム

お客様の満足度向上と信頼される商品提供のために、品質マネジメントシステムの継続的改善に努めています。



ISO9001の登録証 IATF16949の登録証



JK活動 (自主管理活動)

各職場の問題を取り上げ、解決に挑戦するサークル活動です。所員一人ひとりが能力を高め、互いに人間性を尊重することで、活力ある明るい職場をつくり、社業の発展と社会に貢献することを目的としています。

技能トリアスロン

整備技術の中核となる人材の育成を目的に、機械整備課の30歳以下の若手社員を対象とした技能トリアスロンを実施しています。参加者は与えられた課題に、時間配分、手順を自分で考え、その技能を競います。



社会貢献

CONTRIBUTIONS

企業市民としてこのまちと共に



工場見学会

八幡：まつり起業祭八幡
 大分：製鉄所ふれあい祭り
 光：光まつり

一般の団体工場見学の他に、毎年、各エリアのお祭りの時期にあわせて、工場見学会を開催し、地域の皆さまにお越しいただいています。



出張授業

製鉄所近隣の学校で出張授業を行っています。鉄をもっと身近に感じてもらうため、鉄づくりや化学実験など、学校の授業ではなかなか取り上げられない内容で生徒たちに楽しく学んでもらいます。



クリーンアップ

働きやすい職場環境を整え、クリーンな製鉄所を目指す活動の一環として、地域のクリーンアップ活動にも積極的に参加しています。



献血活動

当所では年間通じて、献血車での献血活動を行っています。命をつなぐ大切なボランティアとして継続して取り組んでいます。



スポーツ活動

地域の子どもたちに、スポーツの楽しさを知り精神的な強さを養ってもらいたいと思いつから、九州製鉄所では、ラグビースクールや陸上競技指導などを行っています。

〔八幡地区の主な設備〕

[製品例]

製鉄	焼結	グレート面積504㎡(4.2×120m)	
	コークス	第4コークス炉 90門、第5コークス炉 110門	
	高炉	戸畑第四高炉 炉内容積 5,000㎡ 2014年4月(改修後)稼働開始	
製鋼	転炉	第1製鋼 170t/ch×2基 第3製鋼 350t/ch×2基	
	連続铸造	スラブ連続機 3基、スラブ/ブルーム連続機 1基、ブルーム連続機 1基	
圧延・加工・表面処理	条鋼	レール・形鋼	ユニバーサル方式 [レール(37K~100K)、鋼矢板]
		棒鋼	太丸鋼(径)125~220mm 太角鋼(幅)88mm~400mm 丸鋼(径)19~120mm パーインコイル(径)18~52.0mm
		線材	線材(径)5.5mm~21.0mm
	熱延	熱延	加熱炉3基、粗圧延機3基、仕上圧延機7基、(幅)630mm~1,620mm (厚)1.2~25.0mm
		冷延	6CM(幅)600~1,880mm(厚)0.25~3.2mm 4CM(幅)508~1,300mm(厚)0.1~1.0mm
	薄板	表面処理	電気ブリキ 3,4 ETL (幅)457~1,100mm (厚)0.1~0.6mm [ブリキ、キャンライト]
			ティンフリー 1TFSL (幅)457~1,100mm (厚)0.1~0.6mm [キャンスーパー®、キャンウェル®]
		電磁鋼板	溶融亜鉛めっき 5CGL (幅)600~1,880mm (厚)0.3~2.3mm [シルバアロイ®]
			溶融アルミめっき 6CGL (幅)610~1,600mm (厚)0.3~2.3mm [アルシート®] ターンコイル TCL (幅)610~1,220mm (厚)0.4~2.0mm [エココート®-S、ターンシート]
	鋼管	スパイラル鋼管	外面押さえ方式1基(外径)400~1,630mm (厚)6.0~25.0mm
	溶接管	中径電縫鋼管	(外径)318.5mm~610.0mm (厚さ)3.6mm~22.0mm 油井管ねじ、塗覆装鋼管、亜鉛めっき鋼管
		小径電縫鋼管	(外径)13.8mm~60.5mm (厚さ)1.4mm~9.0mm
熱押	形鋼	(外接円径)最大215mm (厚さ)7mm~	
	継目無SUS鋼管	(外径)13.8~168.3mm (厚さ)~25mm	

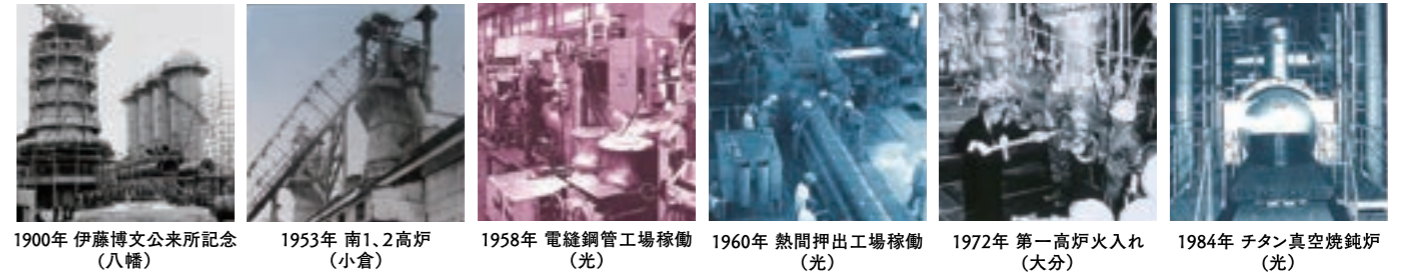
〔大分地区の主な設備〕

製鉄	焼結	1焼結 グレート面積555㎡(5.5×101m)、2焼結 グレート面積660㎡(5.5×120m)	
	コークス	1,2コークス炉 78門×2炉団、3,4コークス炉 82門×2炉団、5コークス炉(SCOPE21型) 64門	
	高炉	1高炉 炉内容積 5,775㎡ 2009年8月(改修後)稼働開始 2高炉 炉内容積 5,775㎡ 2004年5月(改修後)稼働開始	
製鋼	転炉	410t/ch×3基	
	連続铸造	スラブ連続機 3基	
圧延・加工	薄板	熱延	加熱炉4基、粗圧延機4基、仕上圧延機7機、(幅)617mm~2,150mm (厚)1.2mm~25.4mm
	厚板	熱延	加熱炉2基、粗圧延機1基、仕上圧延機1機、(幅)1,000mm~5,300mm (厚)4.5mm~90mm (長)3,000~28,000mm

〔九州製鉄所 沿革〕

八幡地区					
戸畑・八幡			小倉		
和暦	西暦	内容	和暦	西暦	内容
明治29	1896	製鐵所官制の公布			
明治30	1897	官営八幡製鐵所 開庁			
明治34	1901	東田第一高炉火入れ、レール製造開始 (日本初の一貫総合製鐵所)			
大正12	1923	ブリキ製造開始	大正7	1918	株式会社浅野小倉製鐵所創立
大正13	1924	電磁鋼板製造開始			
昭和5	1930	洞岡第一高炉火入れ			
昭和9	1934	日本製鐵株式会社創立			
昭和13	1938	高炉12基体制(東田6基、洞岡4基、東洋製鐵2基)	昭和14	1939	旧第一高炉(南地区)火入れ
昭和16	1941	熱延鋼板、冷延鋼板製造開始	昭和20	1945	小倉製鐵株式会社に社名変更
昭和25	1950	八幡製鐵株式会社(現、日本製鐵)設立	昭和26	1951	旧第二高炉(南地区)火入れ
			昭和28	1953	住友金属工業株式会社と合併 小倉製鐵所となる
昭和30	1955	光製鐵所を設置	昭和31	1956	高炉2基体制(南地区)
昭和34	1959	戸畑第一高炉火入れ 戸畑地区銃鋼一貫体制確立 (戦後の大型高炉の起点、近代的臨海製鐵所の先駆け)			
昭和36	1961	大型コンピューターシステム導入 堺製鐵所を設置			
昭和40	1965	君津製鐵所を設置	昭和37	1962	分塊工場稼働開始
昭和45	1970	新日本製鐵株式会社発足	昭和44	1969	新第一高炉(北地区)火入れ
昭和47	1972	戸畑第四高炉火入れ(現高炉)	昭和45	1970	線材工場稼働開始
昭和48	1973	厚板オンラインシステム稼働 (以降、全ラインにオンラインシステムを導入)	昭和49	1974	新第二高炉(北地区)火入れ
			昭和51	1976	高炉 北地区へ集約、棒鋼工場稼働開始
昭和52	1977	中径シームレス鋼管工場稼働開始			
昭和53	1978	鉄源工程を戸畑地区へ集約			
昭和54	1979	C.A.P.L稼働開始、第三製鋼工場稼働開始	昭和56	1981	棒鋼工場コイル設備操業開始
昭和57	1982	熱延工場稼働開始			
昭和58	1983	小径シームレス鋼管工場稼働開始			
昭和63	1988	新生産体制へ移行 (戸畑高炉1基操業、半製品分譲受け等)			
平成2	1990	冷延工場稼働開始			
平成3	1991	スパイラル鋼管工場稼働開始			
平成5	1993	総合無災害8,729万時間達成 (鉄鋼業界世界新記録)			
平成8	1996	電磁鋼板、新焼鈍設備稼働開始	平成8	1996	コイル専用自動立体倉庫完成
平成10	1998	戸畑第一高炉休止、第四高炉稼働開始			
平成13	2001	シームレス鋼管工場休止 電磁鋼板、新冷延設備稼働開始	平成12	2000	株式会社住友金属小倉発足 RORO船就航
平成14	2002	G.A.P.L(現5CGL)稼働開始 プラスチックリサイクル設備稼働開始 (グッドデザイン金賞受賞)	平成14	2002	第二高炉第三次火入れ
平成15	2003	ステンレス事業の分社化 (現、日鉄ステンレス(株))	平成15	2003	鉄鋼業で日本初の「危険物自主検査認定事業所」に認定
平成17	2005	東田天然コージェネ発電設備稼働開始 (東田・前田地区の立地企業へ電力を供給)	平成16	2004	九州初のJISHA方式適格労働安全衛生マネジメントシステム (OSHMS)の認証を取得
			平成21	2009	棒鋼工場KOCKSミル更新 第四連続鋳造設備稼働開始 第二炉外精錬設備(2LF)稼働開始 第二真空脱ガス設備(2RH)稼働開始 製鋼工場脱リン炉稼働開始
平成24	2012	新日鐵住金株式会社発足(10月1日)	平成22	2010	
			平成24	2012	住友金属工業株式会社と合併 新日鐵住金株式会社発足(10月1日)
平成26	2014	八幡製鐵所と小倉製鐵所が統合し、「八幡製鐵所」となる			
平成27	2015	戸畑第四高炉第四次火入れ			
平成28	2016	八幡製鐵所関連資産が「明治日本の産業革命遺産」として世界文化遺産に登録			
令和元年	2019	6CGL稼働開始			
		日本製鐵株式会社に商号変更			
令和2	2020	T鋼第三連続鋳造設備稼働開始			
		八幡製鐵所、大分製鐵所、チタン事業部光チタン部が統合し「九州製鐵所へ」			
		小倉上工程(高炉・製鋼工場)休止			

history photo



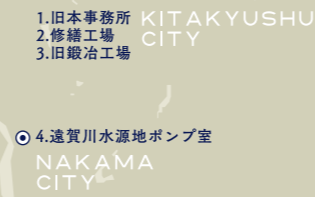
1900年 伊藤博文公来所記念(八幡) 1953年 南1、2高炉(小倉) 1958年 電縫鋼管工場稼働(光) 1960年 熱間押出工場稼働(光) 1972年 第一高炉火入れ(大分) 1984年 チタン真空焼鈍炉(光)

八幡地区			大分地区		
光			大分		
和暦	西暦	内容	和暦	西暦	内容
昭和30	1955	八幡製鐵株式会社 光製鐵所発足			
昭和33	1958	電縫鋼管工場 中径管稼働開始			
昭和35	1960	熱間押出工場稼働開始 電縫鋼管工場 小径管稼働開始	昭和36	1961	大分県・市と工場建設に関する基本協定調印
昭和45	1970	新日本製鐵株式会社発足	昭和44	1969	大分県・市と公害防止覚書締結
			昭和45	1970	新日本製鐵株式会社発足
			昭和46	1971	大分製鐵所発足
					熱延工場稼働開始
			昭和47	1972	第1高炉火入れ(銃鋼一貫体制確立)
昭和49	1974	溶接ステンレス鋼管工場稼働	昭和51	1976	第2高炉火入れ
			昭和52	1977	厚板工場稼働開始
昭和58	1983	パイプコイル(PIC)設備稼働開始			
昭和59	1984	チタン生産開始			
平成12	2000	チタン部門がチタン事業部へ組織改正	平成14	2002	電力卸供給事業(IPP)開始
平成15	2003	鋼管部門が鋼管事業部 光鋼管部へ ステンレス部門が新日鐵住金ステンレス(NSSC)として分離し、 NSSC光製造所へ	平成16	2004	第2高炉改修火入れ
			平成17	2005	プラスチックリサイクルセンター稼働
			平成20	2008	第5コース炉稼働
			平成21	2009	第1高炉改修火入れ
平成23	2011	鋼管事業部光鋼管部から大分製鐵所 光鋼管部へ	平成23	2011	光鋼管部を統合
平成24	2012	新日鐵住金株式会社発足			
令和元年	2019	日本製鐵株式会社に商号変更			
令和2	2020	八幡製鐵所、大分製鐵所、チタン事業部光チタン部が統合し九州製鐵所へ			
令和6	2024				

HERITAGE

我が国の近代化を築いた4つの遺産

日本は、幕末から明治にかけて、西洋以外で初めて、かつ極めて短期間のうちに近代工業化を果たし、飛躍的な発展を成し遂げました。その大きな原動力の一つとなったのが「製鉄」です。日本初の銑鋼一貫製鉄所として1901年に操業を開始した官営八幡製鉄所は、日本の近代化に貢献し、産業発展の礎を築きました。そして今なお、創業期の4つの施設が残されており、2015年に世界文化遺産に登録された「明治日本の産業革命遺産 製鉄・製鋼、造船、石炭産業」の構成資産となっています。



1 製鉄所の象徴として建てられた中枢施設 日本事務所 明治32年～

官営八幡製鉄所操業の2年前、1899年(明治32年)に竣工した初代日本事務所です。中央にドームを持つ左右対称の赤煉瓦建造物で、長官室や技監室、外国人顧問技師室などが置かれました。



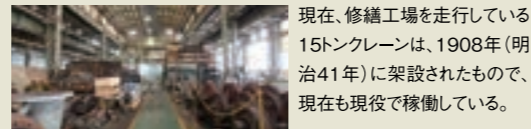
操業2年前の明治32年頃に竣工した日本事務所。 2年半の歳月をかけて2020年9月に内装整備工事完工(2F会議室)

2 今も現役、現存する日本で最も古い鉄骨建造物 修繕工場 明治33年～

1900年(明治33年)、製鉄所で使用する機械の修繕、部材の製作加工等を行うため、ドイツのGHH社の設計と鋼材で建設された国内最古の鉄骨建造物です。操業から現在まで120年以上の間、修繕工場として稼働し続けています。



鋼材生産量の増加に伴い3回増築された修繕工場。



現在、修繕工場を走行している15トンクレーンは、1908年(明治41年)に架設されたもので、現在も現役で稼働している。

3 貴重な史料を保存する丸屋根鉄骨建造物 旧鍛冶工場 明治33年～

1900年(明治33年)、製鉄所建設に必要なハンマー・スパナ等大型工具の製造を行う目的で建設された鉄骨建造物です。1917年(大正6年)に現在地に移設されて製品試験所となり、現在は史料室として利用されています。



各種文書や書籍など約4万点が納められている旧鍛冶工場。



修繕工場と同じくGHH社が設計、鋼材加工、仮組み立てを行い、国内で建設された。

4 今も稼働している煉瓦造りの現役ポンプ室 遠賀川水源地ポンプ室 明治43年～

官営八幡製鉄所第一期拡張工事に伴い、工業用水の取水・送水施設として製鉄所から約11km離れた遠賀川沿いに設置され、1910年(明治43年)に操業を開始しました。動力は蒸気から電気に変わりましたが、現在も製鉄所で必要な水の6割をここから送水しています。



明治時代に建設された典型的な煉瓦建造物で、イギリス式煉瓦積み2棟の建物からなる遠賀川水源地ポンプ室。



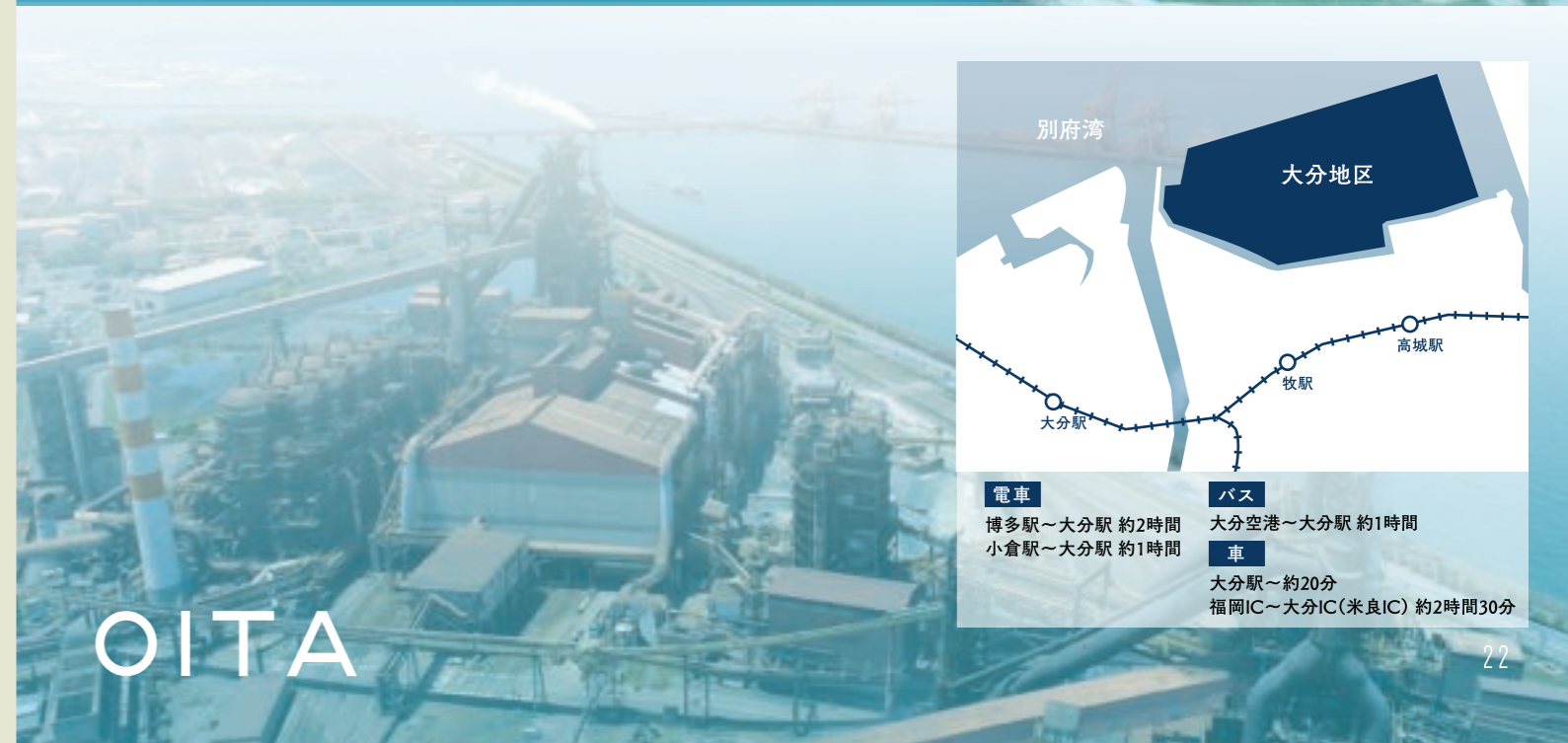
操業当時は、蒸気ポンプを使用していました。



電車 博多駅～戸畑駅 約1時間 福岡空港～戸畑駅 約1時間15分	バス 北九州空港～小倉駅 約1時間 車 北九州空港～約1時間 小倉駅～約15分 戸畑駅～約5分
---	--



電車 博多駅～小倉～新山口～光 約1時間30分	車 光駅～約10分 徳山駅～約30分 熊毛IC～約30分
-----------------------------------	--



電車 博多駅～大分駅 約2時間 小倉駅～大分駅 約1時間	バス 大分空港～大分駅 約1時間 車 大分駅～約20分 福岡IC～大分IC(米良IC) 約2時間30分
---	---