
て得意とする大径，厚肉の UOE 代替極厚肉ラインパイプ，
コンダクターケーシングを商品化している。

東日本製鉄所（京浜地区）の 24 インチミルは比較的小径
のラインパイプを得意としており，特に溶接品質に優れたラ
インパイプをマイティークーシング

2.5 鍛接鋼管製造設備

東日本製鉄所（京浜地区）の鍛接管工場は JIS に規定された SGP の製造を主に行っており、都市ガス・水道の配管に使われる亜鉛めっき鋼管や樹脂を被覆した防食管を製造している。鋼管製造時の CO₂ 削減、作業性向上を目的に従来の SGP より軽量化した軽量鋼管 FAST[®]10、FAST[®]20 も製造している。軽量鋼管の詳細については本号で紹介する。

3. 鋼管商品

JFE スチールでは広範な用途に種々の鋼管製品を供給している。エネルギー産業用では、石油・天然ガスの掘削および生産に使用される油井管^{4,5)}、輸送に使われるラインパイプ、発電に使われるボイラー用鋼管がある。建築用では角コラムや鋼管杭、自動車用では部品用の わなどさまざまな用途で使用されている。以下に代表的な商品を紹介する。

3.1 油井管

JFE スチールは、表 2 に示すとおり耐食性を要求される用途で特徴ある製品を製造販売している。

3.2 ラインパイプ

JFE スチールは継目無鋼管，UOE 鋼管⁷⁾，電縫鋼管^{8,9)}の製造プロセスを有しており，用途，サイズレンジに応じて適切な材料を供給している。

中でも長大パイプラインに使用される高強度ラインパイプ，従来の電縫鋼管に対して溶接部品質の高い信頼性を有するマイティーシーム¹⁰⁾，腐食環境で使用されるマルテンサイト系ステンレス鋼ラインパイプ¹¹⁾など特徴ある商品を取り揃えている。

3.2.1 高強度ラインパイプ

X80p42WQs4f65

を改善した先端翼付き回転貫入鋼管杭（つばさ杭），および中掘鋼管杭工法（KING 工法）を開発している。

コラム鋼管は鋼管の製造過程でロールによって角形に仕上げるものであり，豊富なラインアップを誇る角形鋼管には電縫鋼管を素材とする JFE コラムと継目無鋼管を素材とするカクホット[®]がある。JFE コラムは最大厚さ 28 mm の JBCR[®]295 や，高強度グレード JBCR[®]385 を製造している。カクホットは JFE スチール独自の商品で，意匠性を要求される建築物に採用されている。

3.5 自動車の鋼管

りを

自動車の軽量化に向けて，足回り部品への鋼管の採用例
B=寛Aをに

鋼管などの使用が増えているが、依然として亜鉛めっき鋼管、防食鋼管に代表される鋼管の使用比率は高い。近年では現場施工性向上を目的とした鋼管の軽量化ニーズも高まっており、JFE スチールでは、従来より 20% 軽量化した軽量鋼管 FAST10 および FAST20 を開発した。

また、内面あるいは外面に樹脂被覆を行った防食管はガス管、給水管などに広く使用されている。表 3 に JFE スチールの防食管とその特徴を示す。

4. 工 4. 灰 詮 匡璋停 ヲ禅 蛹ゾ粮睨