

百年先を見据えて生きる 日鉱金属(株)佐賀関製錬所

位置図



冷夏も終わり、めつきり秋めいてきた東京を飛び立ち、一時間半、大分空港に降り立つ。
とんでもない！九月に入ったというのに三十五度。これが連日続くことになる。レンタカーを駆り、別府湾を左に望みながら南下する。約三十分ほどで日出(ひじ)町に入る。この街は陽谷(ようこく)城を中心にした栄えた城下町。四方を山々に囲まれており、町のあちこちに豊かな湧き水があふれている。海に張り出した陽谷城の石垣前の海の中にも湧き水があり、豊富なプランクTONを生むという。ここで獲れるのが、



対岸から望む日鉱金属(株)佐賀関製錬所

の有名な「城下カレイ」である。十分ほどで別府に入る。わが国を代表する温泉の町である。鶴見岳から別府湾に向かって広がる扇状地のいたるところで湯煙があがり、源泉の数は約三千。市内には別府八湯と呼ばれる温泉地があり、これを総称して「別府温泉郷」と言っている。「血の池地獄」など、さまざま勢いで噴出する熱湯・熱泥を恐れ、「地獄」と呼んだ源泉は、今訪れても無気味だ。国道二〇号線に入り大分市へさらに三十分ほどで豊後水道へと抜け、歴史の街臼杵(うすき)市に入る。この町の中心には白漆喰壁の武家屋敷やモダンな洋館が並び、石畳の続く街並みを歩くと、ふとタイムスリップした気分になる。町はずれには六十余の石仏群が異彩を放つ。平安時代後期から鎌倉時代に彫られたといわれる石仏群は、優美な曲線で、いかにも心豊かな、心の広い仏様を表現している。これらの石仏を雨風から守っている棟屋は、落ち着いた鈍い輝きを放つ銅屋根だ。うっそうとした木々のなかに美しく溶け込んでいます。豊後水道を右に見ながら三十分ほど北へ上がると今回の目的地「佐賀関町」である。

◎ 自然と海を愛する心



一本釣りの漁船



佐賀関港を一望する



見つけた関アジ定食



市場には数匹の関アジが...

か十四キロ弱、東九州の玄関であり、九州で最も四国に近い町である。豊予海峡は、海底の起伏が激しく、急流うずまき、速吸はやすいの瀬戸」と呼ばれる好漁場。佐賀関にあがる魚は「関物」といわれ、とくにサバ、アジは全国に知られたブランド品である。決まった量だけを一本釣りで釣り上げるのが鉄則で、決して乱獲しない。佐賀関の漁師たちは、ブランド魚への高い需要に踊らさず、自分たちの海を大切に守っている。恵まれた自然と生産者サイドの姿勢。これらの条件が整ってこそ、ここまで名を高めることができたのだろう。

港を一望できる高台へ上がる。漁港としたらそれほど大きくはない。ひとつ気が付くのは漁船がみな小さい。一本釣りの漁船ばかりなのだ。沖からゆっくり漁船が帰ってくる。市場へ行ってみる。セリが一時間ほど前に終わっていたこともあり、人も閑散、魚も閑散。



日出町・城下カレイの獲れるのは本当に城の下



別府温泉・血の池地獄



臼杵市・700年も前に彫られた石仏



石仏を守る銅屋根

◎ 次の百年をいかに生きていくかの努力

佐賀関はまた、わが国有数の銅製錬の町でもある。現在の日鉱金属株式会社佐賀関製錬所は一九二六（大正五）年操業を開始。当初の銅製錬を中心に、銀、鉛、金、フェロツケル等々対象金属を広げていった。その



佐藤所長

間時代の先端を行く各種設備、技術を導入。そのシンボルとなったのが、一九七〇（昭和四十五）年に導入した粗銅月産二万トンを誇る日鉱式第一自溶炉であった。また同年には銅電解精製工場を三棟に増設。電気銅の生産二万四千トン体制を確立した。三年後の一九七三（昭和四十八）年には、第二自溶炉（粗銅生産一万トン/月）が完成、第一自溶炉と合わせ月産二万トン体制ができあがった。このような設備の増強により生産量は飛躍的に向上した。

一方で、巷間公害問題が声高に言われる中で、各種公害対策設備を積極的に導入、また、昭和四十年代後半のオイルショックを契機に、さまざまな省エネ施策を講じるとともに、ディーゼル機関による自家発電機の操業を開始することになる。

このような時代の変遷を振り返って、同製錬所取締役常務執行役員・佐藤啓一所長および執行役員・加賀美和夫副所長は言われる。

当製錬所は生まれて八十七年が経ちます。この間、地域の基幹産業として地元のさまざまな行事に参画し、地域のみな

さんと交流を深めてきました。一方で、現在では、廃材として出るスラグの有効利用、故銅や電子部品廃材のリサイクルなど、時代に即したさまざまな事業にも積極的に取り組んでいます。所員にもよく言っていますが、当社にとつても、地域にとつても、当製錬所は“永久に不滅”でなければなりません。操業百年を達成するのはもちろんのこと、次の百年をいかに生きていくかが大きな命題です

◎ 徹底した効率化で世界トップクラスの生産性を実現

ボーダレス時代に、世界的な競争力を求められる今、同製錬所では、さまざまな取り組みが実施に移されている。その大きな柱が生産性のさらなる向上をめざした設備の集約化、コンパクト化だ。その第一歩としてふたつの自溶炉を第二自溶炉に集約、他工程の改善等とも合わせて粗銅月産二万九千二百トン体制を実現した。一方、収益性の悪い鉛、フェロツケル製錬等を中止、銅への特化を図っている。

この結果、同製錬所の生産効率率は世界でもトップレベル。集約化の努力は現在も続けられている。

転炉以降の工程の集約化をさらに進めます。自溶炉で精製した粗銅の純度を高める転炉は現行の六基を四基に、精製炉は三基を二基に、アノード鑄造機は二基を三基に集約します。

このほか、物流の効率化にも目を向け、このほど、同製錬所と同日立工場を往復する内航貨物船「ニッソウ」を就航させた。電気銅関連製品を年間七十二回往復輸送する計画だ。この船は、フォークリフトで貨物を直接船に搬入、搬出できるため、一般貨物船で使われるクレーンでの荷役工程が省略でき、物流の大幅な効率化を実現することになる。

最後に佐藤所長はこう結ばれた。

アジアとの競争がきわめて激しくなっています。世界を相手に戦っていけるよう、明日を見つめたさらなる効率化をめざします。



加賀美副所長



自溶炉



精製



電解



アノード