

## Az acélipar célkitűzései

*A vas- és színesfémkohászat több mint 7 százalékos fejlődési ütemet fog elérni. 1985-ben az acéltermelés meghaladja a 20 millió tonnát.*

AZ RKP KB JELENTÉSE  
A XII. KONGRESSZUSON

Az acélgyártás világviszonylatban jelentős helyet foglal el, és sok kérdést vet fel, ezért előljáróban röviden áttekintjük e fontos iparág nemzetközi helyzetét.

A világ acéltermelése az 1950. évi 192 millió tonnáról 1974-ben 708,8 millió tonnára emelkedett. Az 1973—1974. évi árhoobanásig az acél iránti kereslet a világ bruttó össztermék növekedési ütemét meghaladva, átlagosan évi 5,3 százalékkal nőtt. A hajógyártás és a beruházási javakat előállító iparágak kereslete később sem csökkent, így a termelés is egyenletesen bővült.

Az árhoobanást követő visszaesés az acélfelhasználó iparágak teljes körét érintette, az acéltermelés 1975-ben 9 százalékkal csökkent (az 1974. évi 708,8 millió tonna rekordtermelésről 645 millió tonnára).

Az International Iron and Steel Institute (IISI) adatai szerint a világ acéltermelése 1976—1978-ban a következőképp alakult (millió tonnában):

	1976	1977	1978
Összesen	676,7	672,3	712,5
Ebből: Szovjetunió	144,8	146,6	152,0
Egyesült Államok	116,1	113,2	123,8
Japán	107,4	102,4	102,1
NSZK	42,4	39,0	41,0
Kína	21,0	23,4	31,0
Olaszország	23,5	23,3	24,2
Franciaország	23,2	22,1	22,8
Nagy-Britannia	22,4	20,5	20,2
Lengyelország	15,6	17,7	19,5
Csehszlovákia	14,7	15,1	15,4
Románia	13,3	13,6	14,9
NDK	6,7	6,9	6,9
Svédország	5,1	4,0	4,2
Magyarország	3,7	3,7	3,9
Jugoszlávia	2,8	3,2	3,5
Bulgária	2,1	2,6	2,6

Az adatok az acélipar javuló helyzetét bizonyítják: 1978-ban az 1974. évi 708,8 millió tonnás rekordszintet először sikerült túllépni.

A nyugat-európai országok, valamint az Egyesült Államok acéliparára jellemző sajátosságok az ENSZ Európai Gazdasági Bizottságának jelentése szerint:

- a termelőberendezések viszonylag alacsony kihasználási szintje;
- az energia, különösen a szilárd tüzelőanyagok árának növekedése;
- a vas- és acélipari környezetvédelmi beruházások növekedése;
- a világ acéltermelői túlkínálata a szükséglettel szemben;
- az acéltermelés fejlődése a fejlődő országokban.

A *Közös Piac tagállamaiban* 1974-ben még 156 millió tonna nyersacélt állítottak elő, 1976-ra ez 134,4 millió, 1977-ben pedig 127,2 millió tonnára csökkent.

A kereslet mérséklődése mellett végbement egy másik folyamat is, a nyugat-európai piacokon csökkent a hazai gyártók részesedése, míg a külföldieké — nagyobb versenyképességük következtében — nőtt. Például Japánban a kapacitás több mint fele nagykohókra jut, 80 százaléka oxigénkonverterekben történik, s a folyamatos öntés részaránya már csaknem egyharmad.

Ezzel párhuzamosan viszont dinamikusán nőtt az acél világpiacán korábban kevésbé fontos szerepet játszó *fejlődő országok* jelentősége. A legfontosabb acélter-

melő fejlődő országok kapacitásnövelési elképzeléseit az alábbi táblázat szemlélteti az *Unido Press Release* és a *Financial Times* adatai szerint (millió tonnában):

	1975-ös kapacitás	▼ Tervezett kapacitás	
		1980—1982	1985—1988
Argentína	3	11	16
Brazília	10	22	32
Dél-Korea	2,7	6,6	11
India	11	19	25
Irán	1	8	18
Mexikó	7	12	18
Venezuela	1,5	7,5	16

Az UNIDO 1975. évi limai határozata célul tűzte ki, hogy a 2000. évben a fejlődő országok adják a világ acéltermelésének 25 százalékát. Ez a részarány azonban valószínűleg a „kommersz” acélt jelenti, a különleges acélfajtákat, ötvözeteket változatlanul a fejlett tőkés és szocialista országok gyártják majd.

De a versenytársakat nemcsak a fejlődő országok jelentik. „Acélhatalommá” nőtte ki magát Spanyolország is, termelését hat év alatt 41 százalékkal emelte, és 1977-ben 2,5-szer termelt többet Luxemburgnál. Miközben pedig a kilencek nyersacél-előállítására 1974—1977 között átlagosan 14 százalékkal esett, Luxemburg esetében ez a csökkenés 33 százalékos; a termelés visszaesése az NSZK-ban is kétszerese a regionális átlagnak.

A KGST-országokban az acéltipar folyamatosan és erőteljes ütemben fejlődött; az 1950—1977-es időszakban az acéltermelés 5,7-szeresére, 36 millió tonnáról 205 millió tonnára emelkedett. A KGST együttes acéltermelésének növekedési ütemét a román és a lengyel acéltipar fejlődése felülmúlta. Romániában az acélgyártás 0,6 millió tonnáról 11,5 millió tonnára, Lengyelországban 2,5 millió tonnáról 18 millió tonnára emelkedett.

A KGST-országok 1950-ben 19 százalékkal részesedtek a világ acéltermeléséből, 1977-ben pedig már 30,3 százalékkal. Az elmúlt három évtized során az acéltiparban is megváltoztak a két európai gazdasági közösség erőviszonyai: 1950-ben az EGK acéltermelése mintegy 30 százalékkal nagyobb volt, mint a KGST-országoké, 1977-ben viszont a KGST együttes acéltermelése több mint 50 százalékkal múlta felül az EGK-országok termelését, amely 127 millió tonna volt. 1977-ben a KGST egy lakosra jutó acéltermelése 544 kg, az EGK acélfejladagja pedig 490 kg. (Romániában 1976-ban 500 kg acél jutott egy lakosra.)

A KGST-országok a világ acélcso-termelésének több mint 40 százalékát állítják elő. A csőtermelésen belül viszont a világátlagnál — s az EGK-átlagnál is — alacsonyabb a hegesztett csövek aránya. A KGST-országok hegesztettacélcso-gyártása így is jelentős, részesedése a világ hegesztettacélcso-termeléséből mintegy 38 százalék. Ennek ellenére a KGST-országok évente néhány millió tonna — főleg nagy átmérőjű — acélcsovet importálnak, együttes termelésük még nem fedezi a szükségletet. A szocialista gazdasági közösségnek tehát abban az acéltérképben van hiánya, amelynek előállításában különösképpen magas a részesedése. Ennek az az oka, hogy az utóbbi tíz év folyamán a fejlesztések és beruházások az acél-csőigényes ágazatokban — szénhidrogének termelése és csővezetékes szállítása, vegyipar — nagy arányokat öltöttek.

A nyersacél-termelés az ENSZ Európai Gazdasági Bizottságának tanulmánya (*The Steel Market in 1976*. New York, 1977) szerint a következőképpen alakult a KGST-államokban:

#### Növekmény az előző évhez viszonyítva (%-ban)

	1973	1974	1975	1976
Bulgária	+ 5,9	-2,6	+ 3,5	+ 8,6
Csehszlovákia	+ 3,4	+3,7	+ 5,0	+ 2,6
Lengyelország	+ 4,7	+3,6	+ 3,0	+ 4,2
Magyarország	+ 1,8	+4,1	+ 5,9	- 0,5
NDK	+ 3,2	+4,7	+ 5,1	+ 4,0
Románia	+10,3	+8,3	+10,3	+14,9
Szovjetunió	+ 4,5	+3,6	+ 3,7	+ 2,5

Romániában a háború előtti időszakban az acéltipar részesedése az ország ipari termeléséből alig haladta meg a 4 százalékot. Az 1960-as években végrehajtott nagy-

méretű beruházások hatására már elérte a 8,2 százalékot. A hetvenes években a többi ipari ágazat fejlődése gyorsabb volt, így ez az új arány némileg csökkent, 1976-ban 7,7 százalékra. Ez a szint azonban még mindig elég magas más országok, például az NSZK acéliparához képest, ahol az arány mindössze 3,5 százalék.

#### Az ipari termelés szerkezete Romániában (%-ban)\*

	1965	1970	1975	1976
Vas- és acélipar	8,1	8,2	7,7	7,7
Vegyipar	6,7	10,1	11,3	11,7
Petrolkémia	4,6	3,3	2,2	2,1
Gépgyártás	21,2	25,0	32,4	33,3
Élelmiszeripar	22,0	17,3	13,1	12,7
Egyéb	37,4	36,1	33,3	32,5

\* Az RSZK Statisztikai Évkönyve, 1978.

Az utóbbi években a termelékenység is jelentősen javult. A beruházások 45,5 százalékkal, a termelés ellenben 65,4 százalékkal nőtt 1971–1975 között.

A nyersacél-előállítás a háború előtt még mindössze 280 ezer tonna körül mozgott, a világtermelés 0,25 százalékát képviselte. 1960-ban is csak alig több mint 0,5 százalékát. Azóta azonban jelentősen megnőtt, 1970-ben elérte az 1,09, 1977-ben pedig az 1,63 százalékot.

#### Románia acélettermelése (ezer tonnában)

	Összesen	Nagykohóban gyártott acél	Elektromos kemencében gyártott acél	Oxigénkonverteres eljárással gyártott acél
1960	1 806	1 609	197	—
1965	3 426	3 144	282	—
1970	6 517	4 038	607	1 872
1975	9 549	4 768	1 213	3 568
1976	10 733	4 798	1 483	4 452
1977	11 457	n.a.	1 500	n.a.

A beruházások megváltoztatták az acélgyártási eljárások szerkezetét. Mint a táblázatból is láthat, 1965-ig a nyersacél több mint 90 százalékát nagykohókban állították elő. A Galacon felépített új acélműben indították be először a korszerű és gazdaságos oxigénkonverteres eljárást. Ennek hatására a hagyományos nagykohókban gyártott acél aránya a felére csökkent, míg az előbbi 41 százalékra nőtt. Az elektromos kemencében előállított acél aránya elérte a 14 százalékot. (Összehasonlításképpen: az elmúlt évtizedekben a fejlett tőkés országokban az oxigénkonverteres eljárás részaránya több mint tízszeresére, 4,2%-ról 48,1%-ra nőtt, míg a martin-kemencéké 67,2%-ról 29,0%-ra esett vissza.)

Az RKP XII. kongresszusának határozata szerint az 1985. évi acélettermelés 20 millió tonna lesz (ez 15-18 százalékos növekedést jelent az 1980-as szinthez viszonyítva), aminek 60 százalékát konverterekben oxigénbefúvással fogják előállítani. „Ugyanakkor több hengermű kezdi meg a termelést, egész sor hengereltáru, új acélgymű, különleges és ötvözött acélból készülő idomok és csövek gyártása válik lehetővé, s így módon teljesen biztosítjuk a gépipar, a gazdaság szükségleteinek fedezését” — hangoztatta pártunk főtájtára a XII. kongresszus elé terjesztett jelentésben.

Románia az utóbbi időben több folyamatos öntödét állított üzembe. A jelenlegi ötéves terv végére évente több mint 5 millió tonna acélt fognak ezekben gyártani, a teljes nyersacél-termelés egyharmadát. (Összehasonlításképpen: 1977-ben Japánban a folyamatos öntödékben előállított acél aránya 41 százalék, az NSZK-ban 34, az Egyesült Államokban pedig 11,8 százalék volt.)

A hazai acélgyműs évről évre emelkedik a termelési folyamatból, a gép- és gépkocsigyártásból, valamint a háztartásokból visszanyert másodlagos nyersanyag felhasználásának részaránya. A XII. kongresszus előírja ennek az arálynak legkevesebb 40 százalékra való emelését. Ennek kettős jelentősége van: anyag- és energiatakarékosság. Közismert, hogy a vasérckészletek világviszonylatban hosszú távon elégtelenek, ez és a környezetvédelem is indokolja a másodlagos nyersanyagok

használatát (ez kevésbé szennyezi a levegőt, mint a vasérckohászat). Jelentékeny az energiamegtakarítás: míg elsődleges nyersanyag használata esetén egy tonna acél gyártásához 14 ezer kWó szükséges, másodlagos nyersanyag felhasználásakor 7,5 kWó elégséges.

A nagyarányú beruházások révén fellendült a hengerelt acéltermékek előállítása is, mind minőségben, mind mennyiségben. Hengerműveink tizennégy évvel ezelőtt még csak 331 ezer tonna acéllemez gyártottak, tavalyelőtt már 3,85 millió tonnát. A késztermékek közül Románia a legnagyobb mennyiségben csöveket gyárt, a KGST-országokon belül e terméket tekintve a harmadik. Elsősorban hengerelt-acél-termékeinkből akarjuk növelni a kivitelt, a behozatal egyidejű csökkentésével.

Az előirányzat szerint „hangsúlyozottabbá válik a különleges, az ötvözött és magas fokon ötvözött acélok termelése, hogy egészében hazai erőforrásokból fedezzük, beleértve a más országokkal való kiegyensúlyozott választékcserét is, a gépiparban és elsősorban a csúcsgazataiban mutatkozó ilyen igényeket. A hengerelt-áru termelése 1985-ben eléri a 15,6 millió tonnát, a profilhengerművek és a hegesztett csövek termelésének gyorsabb fejlesztése mellett. Az 1981—1985-ös ötéves tervben az elektrotechnikai lemezek és szalagok termelése 2,2-szeresére, a fémszöveté 4-szeresére, az ötvözött acélból kovácsolt rudaké és tömböké 3-szorosára növekszik; az ónozott és krómzott lemezek és szalagok termelése 1985-ben eléri a 130 000 tonnát.”

Az acélipari tervek megvalósítására a következő ipari központok alakultak ki: — Vajdahunyadi központ — ideértve Kalánt és Vlahicát is. Itt a vasgyártáshoz már 1884 óta használják a belföldi vasércet. Ez az üzem 1957-ben kezdte meg az ötvözött acél gyártását a gépgyártó- és a petrokémiai ipar számára. Szinterelt, nyers- és hengerelt acélt állít elő; 1978-ban a teljes termelés 30 százalékát szállította.

— A resicai acélközponthoz tartozik még Vörösacél és Nadrág, valamint a Tírgovistében működő, különleges acélt gyártó üzem. A resicai műveket 200 évvel ezelőtt alapították, itt állították be az első Bessemer konvertereket és a nagykohókat a XIX. század második felében. Azóta korszerűsítették őket. A gyár elsősorban a vegyipar számára gyárt minőségi acélt lemez formájában.

A tírgovistei vasmű építését 1970-ben kezdték meg. A gyár 1975-re érte el a tervezett 600 ezer tonnás évi termelést, 1980-ra már 1 millió tonnát terveznek. Az üzemben nemesacélt, szerszámacélt és magas olvadáspontú ötvözött acélt állítanak elő. Ez a gyár adja a hazai nemesacél-termelés 50 százalékát. A Vörösacél művek különböző vastagságú acéllemez állítanak elő. 1978-ban ez az ipari központ az országos termelés 13 százalékát adta.

— A galaci művek építése 1961-ben kezdődött. 1966-ban indították be a termelést. 1975-ben kezdte meg működését az első folyamatos öntőde, a második 1979-ben készült el. (A tervek szerint 1980-ban fejeződik be a Vasmű II. szakaszának építése.) A galaci művekben működik még egy hideghengermű és egy meleghengermű. A művek különböző üzemekben szénacélt, alacsony olvadáspontú acélötvözetet és rozsdamentes acélt állítanak elő.

A tecuci-i acélmű, amely 65 kilométerre van Galactól, 1976-ban olvadt be az „anyaközpontba”. Együttesen a teljes termelés 40 százalékát adja (1978).

Az acélfeldolgozó üzemek része acélcsöveket gyárt. Ilyen például a fővárosban működő Republica csőgyár, amely termékeit elsősorban az energetikai és a vegyipar számára készíti.

A romani üzem az ország legfontosabb acélcsőgyára.

A iași-i acélcsőüzem 1963-ban kezdett termelni, különböző átmérőjű és vastagságú precíziós csöveket és hidegen hengerelt lemezt gyárt. Évi kapacitása megközelíti a romani gyárét.

Hogy az ország acéltermelése 1985-ben elérhesse a tervezett 20 millió tonnát, s ugyanakkor javuljon a gyártott acél minősége is — a többi kapacitás növelése mellett —, két új üzem építésébe fogtak. A călărași-i művek első szakasza 1981-ben indul meg 1,5 millió tonna teljesítménnyel. Az Oțeliner művek Bukarest közelében épül, hidegen hengerelt rozsdamentes acéllemez fog előállítani.

A román acéltermékek legjelentősebb vásárlója a Szovjetunió, Jugoszlávia, az NSZK és Olaszország. Az ország legtöbbet viszont Lengyelországból, Csehszlovákiából és a Szovjetunióból importál.

Az acélipar tevékenységének állandó javításával fokozottan hozzájárul a nemzetgazdaság fejlődéséhez, minthogy a legfontosabb ágazatok: gépgyártás, járműipar, vegyipar, építkezés számára készít nélkülözhetetlen nyersanyagot.