

2025年調査用

経済産業省生産動態統計調査

鉄鋼・鉄鋼加工製品関係月報記入要領

[調査票番号]

1010, 1020, 1040, 1050, 1060, 1070, 1090



政府統計

統計法に基づく国の
統計調査です。調査票
情報の秘密の保護に
万全を期します。

2025 年 1 月

経済産業省大臣官房調査統計グループ

鉄 工 業 動 態 統 計 室

◆ 間違いやすい記入例 ◆

調査票の記入の際、間違いやすい主な記入例と確認ポイントについてまとめました。

間違いやすい記入例	正しい報告のために（確認ポイント）
・ <u>定義外</u>の品目分を計上 ・ <u>定義内</u>の品目分を未計上	調査票記入要領に記載してある調査品目の定義や品目例示、生産などの調査項目の定義を確認してください。 調査票の記入担当者が、貴事業所での製造品と調査品目の関連について必ずしも熟知していないと思われる場合には、定期的に、貴事業所における製造品に詳しい方が調査の報告内容について確認してください。
・ 海外生産分を生産に計上	本調査は、国内に所在し、かつ、調査品目を国内で生産している事業所が対象です。「生産」には、海外に所在する関連企業の生産分を含めないでください。 ただし、貴事業所で生産する調査品目と同じ品目を貴事業所が海外から受け入れた場合には、「受入」、「出荷」、「在庫」などに計上してください。
・ 三国間貿易分を計上	海外との帳簿上のみの輸出、輸入などの取引は、調査の対象にはなりません。実際に海外生産分を受け入れた場合には、「受入」、「出荷」、「在庫」などに計上してください。
・ 在庫量の推計	在庫には、月末の实在庫量を記入していただくのが原則です。 どうしても毎月把握できない場合に限って、計算による算出もやむを得ませんが、この場合でも、必ず定期的（四半期や半期など）に实在庫量を確認して報告してください。
・ 重複報告	自事業所（A工場）に他事業所（B工場）分を含めて報告している場合、当初は、A・B両工場の担当者に認識があったものの、担当者が替わるなどしてその状況が不明になり、いつの間にかB工場も調査票を提出している、というケースも考えられます。必ず、定期的に確認してください。
・ 単位誤り	調査票に記入の際は、調査票上に記載されている単位を確認の上、記入してください。
・ 月末従事者数の誤り	「事業所」の月末従事者数には、貴事業所に常時従事している全ての人数（生産及び管理などの業務に常時従事している人数）を記入します。 一方で、「〇〇部門」（機械器具月報は「当該品目群」以下同様）の月末従事者数には、貴事業所のうち当該調査品目の生産及び管理などの業務に常時従事している人数を記入します。 したがって、「事業所」の月末従事者数は、「〇〇部門」の月末従事者数と比べて多いか等しくなります。

記入した内容（記入欄、桁等）に間違いがないかどうか、提出前に今一度御確認をお願いします。

また、これまでの報告内容に間違いがあったとお気づきの場合や、記入に関する疑問点などがありましたら、「9. 調査票に関する連絡先」（目次参照）の＜経済産業省生産動態統計調査事務局＞まで御連絡ください。

◆オンライン提出に関するQ & A◆

Q 1	紙調査票で提出していますが、オンラインでの提出に切替えたいのですが。
A 1 ー①	送付された調査関係書類にオンライン提出に必要な「ログイン情報（政府統計コード・調査対象者 ID・初期パスワード）」が同封されている場合は、申込み不要で利用いただけます。政府統計オンライン調査システムへのログイン⇒ https://www.e-survey.go.jp/
A 1 ー②	「ログイン情報」が同封されていない場合は、本書 28 ページの「オンライン提出希望確認書【新規届】」をコピー（PDF 形式）していただくか、下記問合せ先のサイト（URL）から Excel 形式の「オンライン提出希望確認書【新規届】」を出力し、全ての項目を記入の上、下記 E-MAIL で提出してください。提出から約 2 週間後にログインのための調査対象者 ID・初期パスワードを郵送でお送りします。なお、オンライン提出の開始希望月を将来に設定された際には開始希望月付近で送付します。
Q 2	変更したパスワードを忘れてしまいました。
A 2	政府統計オンライン調査システム上の連絡先情報にメールアドレスの登録が済んでいる場合は、「パスワードの再発行画面」からパスワードの再発行を行っていただくことが可能です。パスワードの再発行⇒ https://www.e-survey.go.jp/onlinec/reissuePassword なお、メールアドレスの登録が行われていない等で、上記の対応ができない場合は、パスワードの初期化を行いますので、下記「統計情報システム室オンライン調査担当」まで連絡してください。初期化手続き後に「ログイン情報」に記載の初期パスワードでログインし、再度、パスワードの変更をお願いします。
Q 3	「ログイン情報」を紛失してしまいました。
A 3	第三者の不正アクセスの原因となり得るため、至急下記「統計情報システム室オンライン調査担当」まで連絡してください。
Q 4	オンラインで提出できなくなりました。
A 4	Excel のバージョン変更や社内セキュリティ設定などにより、電子調査票の機能を利用いただけない場合があります。その場合は、紙調査票での提出に切替えをお願いします。本書 3 ページの「9. 調査票に関する連絡先」に「オンライン提出ができなくなったため紙調査票での提出に切替える。」ことを連絡の上、紙調査票にて提出してください。
Q 5	担当者（連絡先）が変更となりました。
A 5	本書 29 ページの「オンライン提出希望確認書【変更届】」をコピー（PDF 形式）していただくか、下記問合せ先のサイト（URL）から Excel 形式の「オンライン提出希望確認書【変更届】」を出力し、変更内容を含む全ての項目を記入の上、下記 E-MAIL まで提出してください。

【オンライン調査に関する問合せ先】

経済産業省大臣官房調査統計グループ 統計情報システム室オンライン調査担当

〔電話番号〕 03-3501-1090 〔E-MAIL〕 bzl-stats-info@meti.go.jp

経済産業省 HP オンラインによる統計報告（上記以外の Q&A も掲載しています。）

（URL） <https://www.meti.go.jp/statistics/toppage/onchotop.html>

ー お願ひ ー

「ログイン情報」は厳重に保管してください。担当者が替わられても「調査対象者 ID」や「パスワード」の情報は継続して使用していただけます。

メール等での問合せの際には、「調査対象者 ID」「担当者氏名」「電話番号」を記入してください。なお、セキュリティ確保のため「パスワード」は記入しないでください。

鉄鋼・鉄鋼加工製品関係月報記入要領

目 次

1. 調査の目的	1
2. 秘密の保護	1
3. 調査の対象	1
4. 報告義務等	1
5. 調査期日及び調査期間	1
6. 調査票の提出先、部数、期日及び提出方法	3
7. 休業、廃業、転業及び名称変更等	3
8. 結果の公表	3
9. 調査票に関する連絡先	3

〔記入注意事項〕

1. 一般事項	4
2. コード欄の記入について	4
3. 一括事業所の調査票の記入について	5
4. 共通調査項目別事項	5
(1) 製品欄	5
(2) 原材料欄	7
(3) 労務欄	7
(4) 備考欄	8

〔月報別記入注意事項〕

鉄鋼月報（その1）	9
鉄鋼月報（その2）	14
鉄鋼月報（その4）	16
鉄鋼月報（その5）	18
鉄鋼月報（その6）	19
鉄鋼月報（その7）	21
鉄鋼月報（その9）	24
調査票のオンライン提出について	25

鉄鋼・鉄鋼加工製品関係月報記入要領

この記入要領は、鉄鋼及び鉄鋼加工製品に関する経済産業省生産動態統計調査（基幹統計調査）の記入の仕方についてとりまとめたものです。

この調査の対象となる事業所の報告者は、この記入要領に従って調査票に正確に記入し、提出期日までに経済産業大臣へ提出してください。

1. 調査の目的

この調査は、鉄工業生産の動態を明らかにし、鉄工業に関する施策の基礎資料を得ることを目的とし、統計法に基づく基幹統計を作成するため、経済産業省が経済産業省生産動態統計調査規則によって実施するものです。

2. 秘密の保護

この調査により報告された記入内容は、統計法第41条によって保護されています。したがって、徴税事務などに使用されることはありません。

3. 調査の対象

この調査の対象事業所は、経済産業省生産動態統計調査規則に規定されており、鉄鋼及び鉄鋼加工製品に関する調査票に記載された調査品目を生産する国内の事業所（以下「工場」という。）が調査の対象となります。

ただし、磨棒鋼・線類・鋳鉄管及び鉄鋼加工製品については、工場全体の従事者30人以上の工場が調査の対象となります。

なお、調査品目について生産の委託などを行っている事業所で、経済産業大臣が指定する事業所（以下「一括事業所」という。）を含みます。

調査対象工場が提出する調査票の種類は2ページのとおりです。

4. 報告義務等

この調査の対象となる工場又は企業の管理責任者（報告者）は、調査票に掲げる事項について報告することが、統計法第13条（報告義務）で義務付けられているほか、必要に応じて、同法第15条（立入検査等）の規定の適用があります。

なお、報告者がこれらの規定に反し、報告を拒んだり、虚偽の報告をしたり、立入検査に応じない場合などには、統計法第60条、第61条に基づいて罰せられることがあります。

5. 調査期日及び調査期間

この調査の調査期日は、毎月末日現在です。調査期間は、原則として毎月1日から末日までの1か月間となっています。やむを得ない場合は、一定の日（例えば25日、20日など）を定めて、その日から1か月前の期間を調査期間とすることは差し支えありません。ただし、一度定めた調査期間は特別な事情がない限り変更しないようにしてください。

なお、調査期間を変更した場合は、調査票の備考欄にその旨を必ず記入してください。

調査対象工場が提出する調査票の種類

調 査 対 象 工 場		提 出 す る 調 査 票 の 種 類						
		生 産 動 態 統 計 調 査 票						
		鉄鋼月報 (その1)	鉄鋼月報 (その2)	鉄鋼月報 (その4)	鉄鋼月報 (その5)	鉄鋼月報 (その6)	鉄鋼月報 (その7)	鉄鋼月報 (その9) 労務・生産能力
鉄 鋼 部 門	銑鉄を生産する工場		○					○
	フェロアロイを生産する工場		○					○
	粗鋼（鋳鋼鋳込を含む）を生産する工場		○					○
	鋼半製品を生産する工場		○					○
	鍛鋼品及び鋳鋼品を生産する工場		○					○
	普通鋼熱間圧延鋼材（再生鋼材を含む）を生産する工場			○				○
	特殊鋼圧延鋼材（熱間及び冷間仕上）を生産する工場				○			○
	普通鋼鋼管を生産する工場					○		○
	特殊鋼鋼管を生産する工場					○		○
	普通鋼冷間 仕上鋼材、 めっき鋼材 及び冷間 ロール成型 形鋼を生産 する工場	冷延広幅帯鋼、冷延電気鋼帯、ブリキ、 ティンフリースチール、亜鉛めっき鋼板及 びその他の金属めっき鋼板を生産する工場		○				○
		磨帯鋼、冷延鋼板及び冷間ロール成型形鋼 を生産する工場		○				○
		磨棒鋼及び線類を生産する工場（工場全体 の従事者が30人以上の工場）					○	
	特殊鋼冷間 仕上鋼材を 生産する工 場	冷延広幅帯鋼及び冷延鋼板を生産する工場			○			○
		磨帯鋼を生産する工場			○			○
		磨棒鋼及び線類を生産する工場（工場全体 の従事者が30人以上の工場）					○	
	鋳鉄管を生産する工場（工場全体の従事者が30人以上の 工場）						○	
鉄製 鋼品 加部 工門	鋼索、PC鋼より線、金網、鉄くぎ、電気溶接棒、ドラム 缶、18リットル缶、食缶及び一般缶を生産する工場（工場 全体の従事者が30人以上の工場）						○	

6. 調査票の提出先、部数、期日及び提出方法

調査票は、経済産業大臣へ翌月 15 日までに 1 部提出してください。

調査票は、紙による提出のほか、オンラインによる提出方法があります。

なお、オンラインによる提出は「政府統計オンライン調査システム」を利用します。紙調査票報告事業所に対して 12 月に送付された、2025 年用「調査関係書類一式」に同封の「内訳表」裏面に「ログイン情報（調査対象者 ID・初期パスワード）」が記載されている事業所は、既に本システムの利用が可能です。記載がない事業所で、オンラインによる提出を希望される場合は、「調査票のオンライン提出について」（25～29 ページ）を参照してください。

7. 休業、廃業、転業及び名称変更等

- (1) 休業、廃業、転業、名称変更などの場合は、「9. 調査票に関する連絡先」の＜経済産業省生産動態統計調査事務局＞に、その旨を連絡してください。
- (2) 休業の場合は、調査品目の製品在庫がなくなるまで毎月調査票を提出してください。また、操業を再開した場合は、直ちに調査票を提出してください。
- (3) 廃業又は転業の場合は、翌月の調査票から提出する必要はありません。

ただし、いずれの事由であっても、調査品目の製品在庫がある場合は、「9. 調査票に関する連絡先」の＜経済産業省生産動態統計調査事務局＞にその旨を連絡し、指示に従ってください。

8. 結果の公表

この調査の集計結果は、「経済産業省生産動態統計速報」、「経済産業省生産動態統計確報」、「経済産業省生産動態統計年報」として、インターネットにより公表しています。

経済産業省生産動態統計調査のホームページ：

<https://www.meti.go.jp/statistics/tyo/seidou/>

9. 調査票に関する連絡先

【記入方法などに関する問合せ先】

＜経済産業省生産動態統計調査事務局＞

電話：0120-172-938（通話料無料）

[受付時間] 平日 9:00～18:00（平日12:00～13:00、土・日・祝日・年末年始を除く）

【調査に関する問合せ先】

経済産業省大臣官房調査統計グループ鉱工業動態統計室

化学・金属班

住 所 〒100-8902 東京都千代田区霞が関一丁目3番1号

電話代表 03-3501-1511 内線 2866

〔記入注意事項〕

1. 一般事項

(1) 記入数字について

調査票の該当する欄に正確かつ明瞭に記入してください。

数字は全て算用数字を用い、単位未満は四捨五入してください。

実績があっても単位未満四捨五入で0になる場合は、「0」と記入してください。

実績がない場合は空欄としてください。

(2) 訂正等について

(調査票提出前)

調査票に、あらかじめ印刷されている情報に訂正がある場合は、赤色で二重線を引き訂正内容を記載してください。また、事業所番号、企業名、事業所名、本社又は本店所在地、事業所所在地、法人番号の印刷（印字）がない場合は、記載いただくようお願いします。

(調査票提出後)

報告数値等に訂正が生じた場合には、その都度速やかに「9. 調査票に関する連絡先」（3 ページ参照）の＜経済産業省生産動態統計調査事務局＞に報告してください。報告をもとに担当者が訂正内容（①～⑧）について確認しますので、訂正方法などについては、担当者の指示に従ってください。

- ① 企業名・事業所名・事業所番号・法人番号
- ② 調査票名・調査票番号
- ③ 品目名・品目番号
- ④ 調査項目名
- ⑤ 訂正期間
- ⑥ 訂正発生要因
- ⑦ 連絡先（担当部署名・担当者名・電話番号・FAX番号）
- ⑧ 訂正発生時期からの既報告値と訂正值

2. コード欄の記入について

(1) 提出調査票の該当月の記入は、調査票欄外（下段）の所定コード欄（年月分）に、例えば、1 月～9 月を01～09として2桁の数字で記入してください。

(2) 事業所番号欄の都道府県（2桁）及び整理番号（8桁）欄には、この調査のために指定された番号を必ず記入してください。

なお、事業所番号は昨年と同じです。事業所番号が分からない場合は、「9. 調査票に関する連絡先」（3 ページ参照）の＜経済産業省生産動態統計調査事務局＞に照会してください。

例えば、事業所番号が 1 3（東京都）－00058015 の場合は次のように記入します。

【記入例】

統計調査 番 号	調査票番号	年 月 分		事 業 所 番 号							
				都道 府県	整 理 番 号						
A 0 7	※※※※	2 0 2 5	0 1	1 3	0 0	0 5	8	0 1	5		

(3) 「法人番号」欄には、貴社の法人番号（13桁）を記入してください。

(4) この調査票の作成年月日を調査票左下の所定箇所に記入してください。

3. 一括事業所の調査票の記入について

一括事業所の調査票とは、あらかじめ経済産業大臣から一括調査報告の指定を受けた事業所が作成するものです。指定を受けた事業所は、指定された品目について、下請事業所などの数値を取りまとめて記入してください。ただし、一括調査報告の指定内容は事業所毎に異なりますので、指定された内容をよく確認の上記入してください。

なお、調査票の記入に当たっては、当該事業所が報告すべき記入事項（4. 共通調査項目別事項、月報別記入注意事項）を参照の上記入してください。

4. 共通調査項目別事項

次の調査項目別記入注意は、調査票共通の定義です。調査票の記入は、この定義によりますが、月報別記入注意事項（9ページ以降）も必ず参照してください。

(1) 製 品 欄

調査項目の記入は、調査品目（調査票記載品目）の製品を生産している工場の受け払いを品目ごとに記入します。

① 生 産

調査期間中に国内にあるあなたの工場で、実際に生産（受託生産を含む。）した製品（調査票記載品目）の数量を次の点に注意をして記入してください。ただし、仕掛中の半製品は除きます。

ア. あなたの工場が他から受託して生産した製品は、受託者側であるあなたの工場の生産として計上してください。

イ. あなたの工場が他に委託して生産させた製品は、これを実際に生産した委託先で生産に計上しますので、あなたの工場の生産には含めないでください。

ウ. あなたの工場で他の製品に加工又は消費するために生産したものも含めてください。

② 受 入

調査期間中にあなたの工場で生産している調査品目（調査票記載品目）と同一の製品で、工場又は倉庫に次の事由により受入れた数量を記入してください。ただし、受入欄のない調査票の場合は出荷及び在庫に含めて計上してください。

ア. 他企業から購入したもの（輸入を含む。）

イ. 同一企業内の他工場から受入れたもの

ウ. 委託生産品及び委託加工品を委託先の工場（下請工場を含む。）から受入れたもの

エ. 返品（戻入れ）されたもの（廃棄品は除く。）

③ 消 費

調査期間中にあなたの工場での他の製品の原材料、加工用として消費した数量を記入してください。

なお、自工場施設などへの設備投資、見本用、贈答用、展示用、試験研究用などの自家使用分は「消費」とはせず、出荷欄の「その他」に計上してください。

④ 出 荷

調査期間中にあなたの工場及び工場が契約の主体となって借受けている倉庫又は保管場所から、実際に出荷した数量を記入してください。

なお、出荷数量は次の事由により、「販売」、「その他」に区分して記入してください。

（販 売）

ア. 販売業者又は消費者である他企業に直接販売したもの

イ. 販売することを目的として本社、営業所又は中継地など（これが契約の主体となって借受けている倉庫などを含む。）に出荷したもの

ウ. 受託生産品を販売業者（消費者を含む。）である委託者へ出荷したもの

ただし、委託者が同一調査品目を生産している生産業者である場合は、販売には計上せず、出荷欄の「その他」に計上してください。

エ. 同一調査票に掲げる品目を生産していない同一企業内の他工場へ出荷したもの（全くの転売品）

（そ の 他）

ア. 同一調査品目を生産している同一企業内の他の工場に出荷したもの

イ. 同一企業内の他の工場へ原材料として出荷したもの

ウ. 同一企業内の他の工場（他部門）へ出荷したもの。例えば、同一企業内の造船部門、機械部門などに出荷したもの

エ. 委託生産又は委託加工のための原材料として出荷したもの

オ. 受託生産品又は受託加工品を同一調査品目を生産している生産業者（委託者）へ出荷したもの

カ. 同一調査票に掲げる品目を生産している他企業に出荷したもので、転売することが明らかなもの

キ. 自家使用したもの（自工場施設などへの設備投資、見本用、贈答用、展示用、試験研究用など）

ク. 受入れた製品を返品したもの

⑤ 月末在庫

調査期間の末日現在において、あなたの工場で作成した調査品目の製品及び受入品で、あなたの工場及び工場が契約の主体となって借受けている倉庫又は保管場所に保管してある製品の数量を記入してください。

なお、在庫には、販売済みのもので未引渡しとなっているものを含め、また、受託生産した製品を受託者が保管している場合は、受託者の在庫に計上します。

また、1社1工場の場合、本社と工場が経理上区別していない倉庫は工場の所属とし

す。

注：製品欄に記載する数量については、調査項目間に次のバランス関係が成立します。

（前月末在庫＋生産＋受入）－（消費＋販売＋その他出荷）＝月末在庫

調査票に「受入」や「その他出荷」の項目が設けられていないこと、又は廃棄、災害、棚卸などの事由により、このバランス関係が著しく崩れている場合は、備考欄にその事由を具体的に記入してください。

(2) 原材料欄

① 受 入

調査期間中にあなたの工場で、調査品目の製品を生産するため、あなたの工場又は倉庫に受入れた原材料の数量を記入してください。

② 消 費

調査期間中にあなたの工場で、調査品目の製品を生産するため、実際に消費した原材料の数量を次の点に注意して記入してください。

ア．消費量の記入が困難な場合は、製造工程へ投入するために倉庫から工場へ倉出しした数量を記入しても差し支えありません。

イ．一貫工場又は兼業工場で2業種以上を兼業する工場は、それぞれの業種に消費量を分割しますが、分割が困難な場合は、生産の割合（数量又は金額）、設備の割合又は原価計算を行う際の配賦割合などで配分しても差し支えありません。

ウ．ア又はイによる場合は、備考欄にその旨を必ず注記してください。

③ 月末在庫

調査期間の末日現在において、あなたの工場及び工場が契約の主体となって借受けている倉庫又は保管場所に、実際に保管してある原材料（受託生産用として受入れた原材料を含む。）の数量を記入してください。

なお、一貫工場又は兼業工場で2業種以上を兼業する工場は、原材料の月末在庫をそれぞれの業種に分割しますが、分割が困難な場合は、最も代表し得る調査票に一括記入しても差し支えありません。この場合、月末在庫を記入していない調査票には「〇〇月報」に一括記入してある旨を備考欄に注記してください。

(3) 労 務 欄

① 月末従事者数

調査期間の末日現在において、実際に生産及び管理その他の業務に常時従事する人数を記入してください。

ア．従事者とは次のものをいいます。

（ア）期間を定めず又は1か月以上の期間を定めて雇われている者。ただし、親企業又は子会社への出向者、長期欠勤者（連続1か月以上）及び労働組合専従者は除きます。

（イ）親企業又は子会社からの出向者、人材派遣会社からの派遣従業者などは（ア）に準じて扱います。

（ウ）重役、理事などの役員のうち、常時勤務して毎月給与の支払いを受けている者

(エ) 個人経営企業の事業主又は家族従業員のうち、常時その工場の業務に従事し、給与の支払いを受けている者

イ. 部門別従事者数は次によって記入してください。

(ア)「鉄鋼部門」には、銑鉄（焼結・ペレット部門を含み、コークス部門を除く。）、フェロアロイ、粗鋼、鍛鋼品（打放）、铸鋼品（铸放）、熱間圧延鋼材、鋼管（冷けん、めっきを含む。）、冷間仕上鋼材（線類を含む。）、めっき鋼材（線類を含む。）、冷間ロール成型形鋼、铸鉄管を生産する部門及びこれに付属した補助部門（用水、修理工作、運輸など）、管理部門（工場の管理、労務、福利厚生など）、研究部門（試験、研究など）に従事する者について記入してください。

なお、工場以外の本社事業所における営業、株式などの本社事務関係の部門は除きます。

(イ)「鉄鋼加工製品部門」には、鋼索、PC鋼より線、金網、鉄くぎ、電気溶接棒、ドラム缶、18リットル缶、食缶、一般缶を生産する部門及びこれに付属した補助部門、管理部門、研究部門に従事する者について記入してください。

(ウ)「その他の部門」には「鉄鋼部門」及び「鉄鋼加工製品部門」以外のコークス部門及び他の部門に従事する者について記入してください。

(エ) 補助部門、管理部門、研究部門などの従事者が「鉄鋼部門」「鉄鋼加工製品部門」「その他の部門」のいずれかと兼務している場合には生産額などによって配分してください。

(4) 備考欄

- ① 製品欄に掲げた調査品目の生産、販売、在庫などに、前月と比べ大幅な変動があった場合は、「〇〇〇向け需要増（又は需要減）」、「事故」、「生産中止」、「棚卸」、「災害」など、差し支えない範囲で主な理由を注記してください。
- ② 生産能力に変化があった場合は、「増設」、「設備廃棄」、「生産能力の見直し」などの区別を記入してください。

〔月報別記入注意事項〕

鉄鋼月報（その１）銑鉄・フェロアロイ・粗鋼・ 鋼半製品・鍛鋼品・鋳鋼品

この調査票を提出する事業所は、以下の事業所です。

- (1) 銑鉄を生産している事業所
- (2) フェロアロイを生産している事業所
- (3) 粗鋼、鋼半製品（スラブ、ビレット、ブルーム、シートバーなど）、鍛鋼品、鋳鋼品のいずれかを生産している事業所

注：調査項目別に記入する場合は、記入注意事項の「４．共通調査項目別事項（５～８ページ）」によりますが、次の記入注意事項も参照してください。

１．１－１．製 品

この欄には、あなたの事業所で生産している調査品目の受払いを記入してください。したがって、調査品目を生産しないで、原材料として受入れたものを製鋼用に消費している場合は、この製品欄には記入しないでください。

(1) 銑 鉄

- ① 「製品の分類」は、原則として次の区分によって記入してください。

ア．「製鋼用銑」には、一般製鋼用銑、低銅銑、低りん銑を記入してください（旧 JIS G 2201に該当します）。

イ．「鋳物用銑」には、一般鋳物用銑、可鍛鋳鉄用銑、球状黒鉛鋳鉄用銑を記入してください（旧 JIS G 2202に該当します。）。

- ② 「生産」には、溶銑の場合は混銑炉又は混銑車（トーピードカー）の受入量を記入し、冷銑の場合は鋳銑後の数量を記入してください。

- ③ 「消費」には、あなたの事業所で消費した銑鉄全量を記入してください。

(2) フェロアロイ

- ① 「製品の分類」は、原則として次の区分によって記入してください。

フェロマンガン（高炭素）：JIS G 2301（スピーゲルを含む。）

フェロマンガン（低炭素）：JIS G 2301（中炭素フェロマンガンを含む。）

シリコマンガン：JIS G 2304

フェロニッケル：JIS G 2316（ニッケルルッペを含む。）

その他のフェロアロイ：フェロシリコン、フェロクロム、フェロタンングステン、フェロモリブデン、フェロバナジウム、カルシウムシリコン、フェロチタン、フェロホスホル、フェロボロン、フェロジルコン、フェロアルミ、シリコクロム及びフェロニオブ

- ② 「生産」には、「純生産」を記入してください。「純生産」とは、生産からフェロアロイ生産用に消費した数量を差し引いたものです。

例えば、一度「生産」又は「受入」に製品として計上したフェロアロイを、更に、品質その他の理由でフェロアロイの再精錬用として消費した場合は、生産からフェロアロイの再精錬用として消費した数量を差し引いたもので記入してください。また、フェロアロイの脱酸用として消費したのも「生産」から差し引いてください。

- ③ 「消費」には、あなたの事業所で消費したフェロアロイの全量を記入してください。

(3) 粗 鋼

- ① 「鋼塊」は、良塊鋼のものを記入してください。

- ② 鋼塊の「生産」には、連続铸造設備によって生産された鋼片〔圧延用、鍛鋼用、鋼管用（丸ビレット）〕を含めてください。また、鋼塊の「消費」には、連続铸造設備で生産された鋼片の数量と同一数量を含めて記入してください。したがって鋼塊の月末在庫には連続铸造設備によって生産された鋼片は含まれません。

なお、連続铸造設備によって生産された鋼片は、切り捨てられる両端の部分を除いたもので記入してください。

- ③ 「铸鋼铸込」の生産、受入、消費、出荷、月末在庫には、溶鋼を铸込んだままの重量で記入してください。したがって切り捨てられる押湯、湯道、铸ばりなどを含んだ重量となります。

- ④ 「高抗張力鋼」は、次の定義に従って普通鋼と特殊鋼に区分して記入してください。

ア. 普通鋼の高抗張力鋼とは、HS（商品の名称及び分類についての統一システム）の合金鋼の定義に該当しないもので、引張り強さ50kg/mm²以上60kg/mm²未満のものをいいます。

イ. 特殊鋼の高抗張力鋼とは、引張り強さ60kg/mm²以上のもの、又はHSの合金鋼の定義に該当するもので、引張り強さ50kg/mm²以上のものをいいます。

なお、低温用鋼、耐候性鋼、耐海水性鋼及び耐硫酸性鋼などじん性や耐腐食性を重視して製造されたものは含めてください。ただし、引張り強さが60kg/mm²以上あるJIS G 3506硬鋼線材用及びこれに類するものは含めないでください。

ウ. HSの合金鋼とは次の割合の合金元素を含む鋼をいいます。

マンガン	1.65%以上
けい素	0.6%以上
銅又は鉛	0.4%以上
クロム、コバルト、ニッケル、タングステン又はアルミニウム	0.3%以上
バナジウム	0.1%以上
モリブデン	0.08%以上
ニオブ	0.06%以上
チタン又はジルコニウム	0.05%以上
ほう素	0.0008%以上
その他の元素（硫黄、リン、炭素及び窒素を除く。）	0.1%以上

(4) 鋼半製品

- ① 「**圧延機**」で作られた鍛鋼用半製品を鍛鋼打放製品用の素材として外販する場合は、熱間圧延鋼材として記入してください。

また、「**鍛造品機械**」で作られた鍛鋼用半製品を鍛鋼打放製品用の素材として外販する場合は、鍛鋼打放製品として記入ください。

- ② 連続鑄造設備による鋼半製品（鋼片）の生産数量は、「**1－1. 製品**」の粗鋼・鋼塊の生産に記入した鋼片の重量と同一数量を記入してください。

なお、手入れ後の鋼片重量を記入しても差し支えありません。ただし、連続鑄造設備で、継目無鋼管用の鋼片（丸ビレット）を生産した場合、その生産数量は、鋼半製品に記入しないで、「**鉄鋼月報（その2）普通鋼熱間圧延鋼材**」「**1. 製品**」の管材の「**生産**」若しくは「**鉄鋼月報（その5）特殊鋼圧延鋼材**」「**1. 製品**」の管材の「**生産**」に記入してください。

- ③ 「**生産**」には、「**純生産**」を記入してください。「**純生産**」とは、総生産量から再圧延してできた鋼半製品の量を差し引いたものです。

例えば、一度製品として計上した鋼半製品を、更に、寸法、形状の異なった鋼半製品にするために消費（再圧延用消費）した数量を総生産量から差し引いたもので記入してください。再圧延用消費は、ブルームからビレットにした場合などが該当します。

また、「**消費**」には、再圧延用に消費した数量を差し引いたものを記入してください。

- ④ 「**消費**」「**出荷**」「**月末在庫**」には、再圧延してできた鋼半製品を含めたもので記入してください。

(5) 鍛鋼品・鑄鋼品

- ① 「**鍛鋼品（打放）**」には、購入した鋼半製品（スラブ、ブルーム、ビレットなど）から鍛造したものは含めないでください。また、鋼材から鍛造したものは、鍛工品ですから「**鍛鋼品（打放）**」に含めないでください。

- ② 鍛造によって生産された特殊鋼の棒鋼などを、社内処理で熱間圧延鋼材として取り扱っている場合は、熱間圧延鋼材に含めて記入しても差し支えありません。ただし、その場合は、備考欄にその旨と生産数量を記入してください。

- ③ 「**消費**」には「**鍛鋼品（打放）**」又は「**鑄鋼品（鑄放）**」を機械加工、組立てなどのために、あなたの事業所の機械工場又は組立工場に出荷した場合の数量を記入してください。

なお、機械加工又は組立てられた製品は、この調査では対象外ですから、その製品が出荷されても記入しないでください。

- ④ 「**出荷**」には、機械加工しないで、打放し、鑄放しのまま出荷されたものを記入してください。

なお、同一企業内の他の事業所へ出荷した場合は、出荷の「**その他**」に記入してください。

- ⑤ 「鍛鋼品（打放）」又は「鑄鋼品（鑄放）」を本社又は営業所へ販売用として出荷した場合は、出荷の「販売」に記入してください。

2. 1－2. 銑鉄消費内訳

この欄は、「1－1. 製品」の「銑鉄の消費」に記入した数量のうち製鋼用消費について、転炉、電気炉に分けて記入してください。

3. 1－3. 粗鋼生産内訳

この欄は、「1－1. 製品」の「粗鋼」の「鋼塊」の「生産」に数量があった場合に、その内訳を記入してください。

- (1) 「特殊鋼」の「連続鑄造によるもの」の「生産」には、「1－1. 製品」の生産に記入した連続鑄造設備による鋼片の数量と同一数量を記入してください。

4. 2－1. 原材料

この欄に記入する事業所は、銑鉄、フェロアロイ、粗鋼のいずれかの品目を生産している事業所です。

注：受入、消費などの調査項目は、記入注意事項の「4. 共通調査項目別事項（5ページ）」によりますが、次の記入注意事項も参照してください。

- (1) 調査項目は「受入」、「生産又は発生」、「消費」及び「月末在庫」です。出荷、販売、委託などはこの欄に記入せず備考欄にその数量を記入してください。

- (2) 重量については「乾量」で記入してください。

- (3) 原材料の分類は、原則として次の区分によって記入してください。

「鋼くず（溶解用）」には、製銑、フェロアロイ、製鋼などの溶解用として消費した鋼くずを記入してください。再生鋼材の圧延用原材料として使用する鋼くずは含めないでください。

また、還元鉄を購入（輸入を含む。）して消費した場合は、銑くず、鋼くずなどに含めないで、受入・消費・在庫数量を備考欄に記入してください。

- (4) 受入の「購入」には、輸入・国内の区別なく購入した数量（製鋼業者からの購入は除く。）を記入してください。

また、製鋼業者から購入したものは、輸入・国内を問わず受入の「その他」に記入してください。

- (5) 受入の「その他」には、製鋼業者から購入したもの、同一企業内の他の事業所からの受入れ、他企業からの受託及びその他の理由により受入れられたものを記入してください。

(6) 消費の「**製鋼用**」には、製鋼用に消費した数量を、転炉、電気炉に分けて記入してください。

また、「**その他**」には製鋼用以外で消費した数量を記入してください（例えば、焼結用（焼結鉱用及びペレット用（団鉱を含む。））、製鉄用、フェロアロイ用など）。

5. 2-2. 製鋼用原材料(フェロアロイ)

この欄には、製鋼業者のみ記入してください。

(1) 「**原材料の分類**」は、「1-1. 製品」の(2)フェロアロイ①（9 ページ）を参照してください。

ただし、「**フェロクロム**」及び「**フェロバナジウム**」は「**その他のフェロアロイ**」に含めず、品目として記入してください。

(2) 「**消費**」には、製鋼用に消費した数量のみ記入してください。

鉄鋼月報（その２）普通鋼熱間圧延鋼材

この調査票を提出する事業所は、普通鋼熱間圧延鋼材又は普通鋼熱間圧延再生鋼材を生産している事業所です。

注：調査項目別に記入する場合は、記入注意事項の「４．共通調査項目別事項（５～８ページ）」によりますが、次の記入注意事項も参照してください。

１．１．製 品

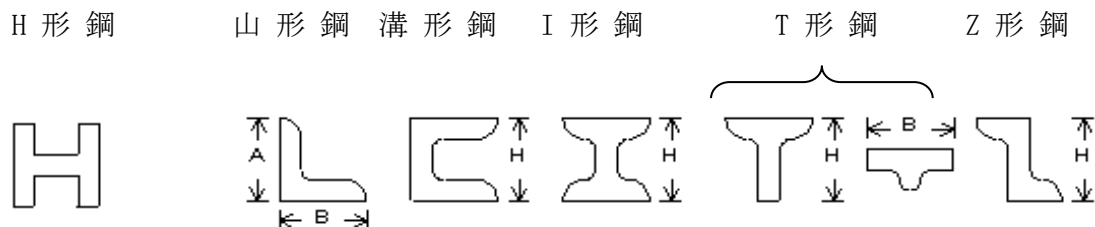
(1) 「製品の分類」は、原則として次の区分によって記入してください。

〔軌 条（付属品を含む）・外 輪〕

注：① 軌条については、重軌条（30kg/m以上のもの）、軽軌条（30kg/m未満のもの）及び付属品（継目板、タイプレート）を記入してください。

② 外輪については、一体車輪も含めてください。

〔形 鋼〕



大形形鋼 $A+B>200\text{mm}$ $H>100\text{mm}$ $H>100\text{mm}$ $H>100\text{mm}$ $B>100\text{mm}$ $H>100\text{mm}$
(除く125×90)

中小形形鋼 $200\geq A+B$ $100\geq H$ $100\geq H$ $100\geq H$ $100\geq B$ $100\geq H$
(含む125×90)

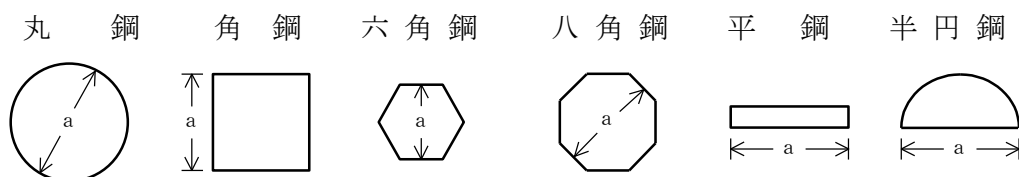
注：① 球山形鋼、球平形鋼、抗粹鋼、可縮抗粹鋼は全て大形形鋼に含めます。

② フェンスポスト、リムリングバー、サッシバーは全て中小形形鋼に含めます。

③ 溶接形鋼のように溶接によって成形されたものは除きます。

④ 押出鋼材（鋼管を除く。）については形鋼に含めます。

〔棒 鋼〕



大形棒鋼 $a>100\text{mm}$ $a>100\text{mm}$ $a>100\text{mm}$ $a>100\text{mm}$ $a>130\text{mm}$ $a>130\text{mm}$

中形棒鋼 $100\geq a\geq 50$ $100\geq a\geq 50$ $100\geq a\geq 50$ $100\geq a\geq 50$ $130\geq a>65$ $130\geq a>65$

小形棒鋼 $a<50$ $a<50$ $a<50$ $a<50$ $a\leq 65$ $a\leq 65$

注：上記例示のほか、異形棒鋼も含めます。

なお、小形棒鋼については調査票の品目区分によって記入してください。

- 〔線 材〕 バーインコイル（鉄筋用） JIS G 3112（SR、SD）による鉄筋コンクリート用棒鋼及びJIS G 3117（SRR、SDR）による鉄筋コンクリート用再生棒鋼でコイル状のもの
- バーインコイル（その他用） 鉄筋コンクリート用棒鋼以外の棒鋼でコイル状のもの（JIS G 3101一般構造用圧延鋼材SS、JIS G 3105チェーン用丸鋼SBC、JIS G3108磨棒鋼用一般鋼材SGD、及びこれに類するもの）
- 普通線材 JIS G 3505軟鋼線材SWRM及びJIS G 3507-1冷間圧造用炭素鋼線材のうちSWRCH6R～17Rのもの
- 低炭素線材 JIS G 3503被覆アーク溶接棒心線用線材SWRYのもの
- 高炭素線材 JIS G 3506硬鋼線材SWRHのもの

- 〔鋼 板〕 厚 板 厚さ6mm以上のもの
- 中板・薄板 厚さ6mm未満のもの（ローモ板及び電気鋼板を含む。）
- 注：鋼板には冷延用原板も含めます。

- 〔鋼 帯〕 ストリップミル又はフープミルで生産された帯状のコイル
- 注：① 幅600mm以上（広幅帯鋼）及び幅600mm未満（帯鋼）のもの
- ② 「冷延電気鋼帯用」には、冷延けい素鋼帯用のほか冷延電磁鋼帯用なども含めます。

- (2) 高抗張力鋼については普通鋼、特殊鋼に区分し（10ページの(3)④参照）、普通鋼に該当するものはそれぞれ該当の形状に記入してください。
- (3) 発生品（級外、短尺、端板など最終ロールを通ったもの）は、製品としてそれぞれの品目に含めて記入し、ミスロール（最終ロールを通らないもの）は、製品に含めないでください。
- (4) 「生産」には①普通鋼熱間圧延鋼材の場合、鋼塊又は鋼半製品から生産されたものを②普通鋼熱間圧延再生鋼材の場合、鋼くず、発生品からの再生分をそれぞれ記入してください。
- (5) 「消費」には設備拡充・補修用、研究用及び展示用を除き、あなたの事業所で他の製品を生産するため消費した数量を記入してください。

鉄鋼月報（その４）普通鋼冷間仕上鋼材（線類を除く）・めっき鋼材（線類を除く）・冷間ロール成型形鋼

この調査票を提出する事業所は、普通鋼冷間仕上鋼材（線類を除く）・めっき鋼材（線類を除く）及び冷間ロール成型形鋼を生産している事業所です。

注：調査項目別に記入する場合は、記入注意事項の「４．共通調査項目別事項（５～８ページ）」によりますが、次の記入注意事項も参照してください。

１．１．製 品

この欄には、あなたの事業所で生産している調査品目の受払いを記入してください。したがって、あなたの事業所で生産していない調査品目を、原材料として受入れてめっき鋼材、冷間ロール成型形鋼の生産のために消費している場合は、この製品欄には記入しないで、「２－１．めっき鋼材用・冷間ロール成型形鋼用原材料」、「２－２．冷間ロール成型形鋼用原材料」の各原材料欄の「消費」「月末在庫」に記入してください。

(1)「製品の分類」は、原則として次の区分によって記入してください。

①「磨帯鋼・冷延鋼板」のうち、

ア．磨帯鋼には、冷延広幅帯鋼をスリットした600mm未満のものを含めてください。

イ．冷延鋼板とは、冷間圧延によって生産された切り板（冷延ローモ板、再生仕上鋼板を含む。）をいいます。

なお、りん酸塩又はクロム酸などの表面処理を行ったものも含めてください。

②「冷延広幅帯鋼」とは、幅600mm以上の冷延コイルをいいます。

なお、亜鉛めっきせず、りん酸塩又はクロム酸などの表面処理を行ったものも含めてください。

③「冷延電気鋼帯」には、冷延けい素鋼帯のほか冷延電磁鋼帯なども含めてください。

④「ティンフリースチール」とは、JIS G 3315に該当する製品で冷間圧延した原板に金属クロムめっきした鋼板及び鋼帯をいいます。

⑤「亜鉛めっき鋼板」とは、熱間圧延又は冷間仕上鋼材の表面に亜鉛めっきした鋼板、鋼帯をいいます。下記のとおり区分して記入してください。

ア．「溶融亜鉛めっき鋼板」は、JIS G 3302溶融亜鉛めっき鋼板、JIS G 3317溶融亜鉛５％アルミニウム合金めっき鋼板に該当する製品で等級を問わず溶融亜鉛めっきした鋼板及び鋼帯をいいます。また、溶融亜鉛めっきした鋼板及び鋼帯にりん酸塩又はクロム酸などの表面処理を行ったもの及び着色したものも含めてください。

なお、溶融亜鉛系合金めっき鋼板は、亜鉛の含有量が質量比で50%を超えるものを含めてください。50%以下のものは「その他の金属めっき鋼板」に含めてください。

イ．「電気亜鉛めっき鋼板」は、JIS G 3313電気亜鉛めっき鋼板に該当する製品で等級を問わず電気亜鉛めっきした鋼板、鋼帯をいいます。また、電気亜鉛めっきした鋼板及び

鋼帯にりん酸塩又はクロム酸などの表面処理を行ったもの及び着色したものも含めてください。

なお、電気亜鉛系合金めっき鋼板も含めてください。

- ⑥「**その他の金属めっき鋼板**」とは、ブリキ、ティンフリースチール、亜鉛めっき鋼板を除く、熱間圧延又は冷間仕上鋼材の表面に金属をめっき（例えば、アルミニウム、銅など）した鋼板、鋼帯をいいます。

- (2) 発生品（級外、短尺、端板など最終ロールを通ったもの）も製品として取り扱っていますので、それぞれの該当品目に含めてください。

2. 2-1. めっき鋼材用・冷間ロール成型形鋼用原材料

この欄には、普通鋼冷間仕上鋼材（磨帯鋼・冷延鋼板、冷延広幅帯鋼）を購入又は他の事業所から受入れて、めっき鋼材、冷間ロール成型形鋼を生産するために消費している事業所が記入してください。

普通鋼冷間仕上鋼材を生産している事業所は、この調査項目には記入しないで、「1. 製品」欄の調査項目にのみ記入してください。

3. 2-2. 冷間ロール成型形鋼用原材料

この欄には、亜鉛めっき鋼板を購入又は他の事業所から受入れて、冷間ロール成型形鋼を生産するために消費している事業所が記入してください。

亜鉛めっき鋼板を生産している事業所は、この調査項目には記入しないで、「1. 製品」欄の調査項目にのみ記入してください。

4. 2-3. 普通鋼冷延用・亜鉛めっき鋼板用・冷間ロール成型形鋼用原材料

この欄には、鋼板（厚板、中板・薄板）及び鋼帯を購入又は他の事業所から受入れて、冷間仕上鋼材、めっき鋼材及び冷間ロール成型形鋼を生産するために消費している事業所が記入してください。

なお、鋼塊、鋼半製品から熱間圧延鋼材を生産している事業所は、この調査項目に記入しないで「鉄鋼月報（その2）」の調査票に記入してください。

- (1)「**鋼帯**」には、広幅帯鋼（幅600mm以上）及び帯鋼（幅600mm未満）を記入してください。
- (2)「**消費**」には、冷延用・亜鉛めっき鋼板用・冷間ロール成型形鋼用としてあなたの事業所で消費した数量を記入してください。

鉄鋼月報（その５）特殊鋼圧延鋼材

この調査票を提出する事業所は、特殊鋼圧延鋼材を生産している事業所です。

注：調査項目別に記入する場合は、記入注意事項の「４．共通調査項目別事項（５～８ページ）」によりますが、次の記入注意事項も参照してください。

１．製 品

この欄には、あなたの事業所で生産している調査品目の受払いを記入してください。したがって、調査品目を生産しないで、原材料として受入れて冷間仕上鋼材の生産のために消費している場合は、この製品欄には記入しないで、「２．特殊鋼冷延用原材料消費」の原材料消費欄に記入してください。

「製品の分類」は、原則として次の区分によって記入してください。

- | | |
|----------|--|
| 〔形 鋼〕 | 山形鋼、溝形鋼、I形鋼、T形鋼、Z形鋼、H形鋼等 |
| 〔棒 鋼〕 | 切断面が円形、正方形、多角形、矩形などの形をした棒状のもの |
| 〔管 材〕 | 継目無鋼管用の素材で棒状のもの |
| 〔線 材〕 | 線材ミル又は条鋼ミルで生産された棒状のコイル
注：バーインコイルを含めます。 |
| 〔鋼 板〕 | 所定の寸法に切断した板状のもの（切り板、単板）
注：鋼板には冷延用原板も含めます。 |
| 〔鋼 帯〕 | ストリップミル又はフープミルで生産された帯状のコイル
注：幅600mm以上（広幅帯鋼）及び幅600mm未満（帯鋼）のもの |
| 〔磨 帯 鋼〕 | 冷間圧延された幅600mm未満のコイル状のもの
注：冷延広幅帯鋼をスリットしたものも含めます。 |
| 〔冷延広幅帯鋼〕 | 冷間圧延された幅600mm以上のコイル状のもの
注：亜鉛めっきせず、りん酸塩又はクロム酸などの表面処理を行ったものも含めます。 |
| 〔冷延鋼板〕 | 冷間圧延された板状のもの |

２．特殊鋼冷延用原材料消費

この欄には、特殊鋼熱間圧延鋼材（鋼板、鋼帯）を生産しないで、購入又は他の事業所から原材料として受入れて、特殊鋼冷間仕上鋼材を生産している事業所が記入してください。

特殊鋼熱間圧延鋼材（鋼板、鋼帯）を生産している事業所は、この調査項目には記入しないで、「１．製品」欄の調査項目にのみ記入してください。

鉄鋼月報（その6）鋼管

この調査票を提出する事業所は、熱間鋼管、冷けん鋼管及びめっき鋼管を生産している事業所です。

注：調査項目別に記入する場合は、記入注意事項の「4. 共通調査項目別事項（5～8ページ）」によりますが、次の記入注意事項も参照してください。

1. 1－1. 製 品

この欄には、あなたの事業所で生産している調査品目の受払いを記入してください。したがって、調査品目を生産しないで、原材料として受入れて冷けん鋼管、めっき鋼管の生産のために消費している場合は、この製品欄には記入しないで、「2－2. 鋼管用原材料（冷けん・めっき用）」の原材料消費欄に記入してください。

- (1) 「熱間鋼管（溶鍛接鋼管を含む）」には、冷けん及びめっき用原管を含めてください。
- (2) 「冷けん鋼管」には、中古管から引き抜いた鋼管及び加熱して引き抜いた鋼管も含めます。
- (3) 鋼管の「発生品（級外、短尺など）」は製品として、それぞれの品目に含めて記入してください。
- (4) 磨帯鋼、亜鉛めっき鋼板を原材料として「冷けん鋼管」又は「めっき鋼管」を生産した場合は、「1－1. 製品」の「冷けん鋼管（再生引抜鋼管を含む）」又は「めっき鋼管」の生産にそれぞれ記入し、その生産数量と同じ数量を、熱間鋼管の「生産」及び「消費」に含めて記入してください。

2. 1－2. 普通鋼熱間鋼管製法別生産内訳

- (1) 「1－1. 製品」における「普通鋼熱間鋼管」の生産数量を、記載されている品目区分によって記入してください。
- (2) 「品目別」の合計数量（記入欄はありません。）は、「1－1. 製品」の普通鋼熱間鋼管の「生産」に記入した数量と一致しなければなりません。

「製法別」には、原則として次の区分によって記入してください。

「電縫鋼管」には、誘導溶接による鋼管も含めてください。

「電弧溶接鋼管」には、ロール成型法（ベンディングロール成型法を除く。）、スパイラル成型法、プレス成型法により電弧溶接した鋼管を記入してください。また、不活性ガス（アルゴンガス、ヘリウムガスなど）を用いて電弧溶接したステンレス鋼管なども含めてください。

3. 2－1. 鋼管用原材料

この欄には、鋼管の生産を専業としている事業所が記入してください。

なお、鋼塊、鋼半製品から熱間圧延鋼材を生産している事業所は、普通鋼鋼管用の原材料として消費されたものについては「鉄鋼月報（その2）、（その4）」の調査票「1. 製品」の消費欄に、また、特殊鋼鋼管用の原材料として消費されたものについては「鉄鋼月報（その5）」の調査票「1. 製品」の消費欄にそれぞれ記入してください。

- (1) 「鋼帯」には、広幅帯鋼（幅600mm以上）及び帯鋼（幅600mm未満）の合計を記入してください。
- (2) 「磨帯鋼」には、冷間圧延された幅600mm未満のコイル及び冷延広幅帯鋼をスリットした幅600mm未満のコイルの合計を記入してください。
- (3) 「亜鉛めっき鋼板」には、「溶融亜鉛めっき」「電気亜鉛めっき」の合計を記入してください。また、付着量の多少にかかわらず、亜鉛めっきした鋼板、鋼帯を記入してください。亜鉛めっき鋼板については「鉄鋼月報（その4）」の「1. 1. 製品」の(1)⑤（16ページ）を参照してください。
- (4) 「消費」には、鋼管用に消費した数量のみ記入してください。

4. 2－2. 鋼管用原材料（冷けん・めっき用）

この欄には、冷けん鋼管、めっき鋼管の生産を専業としている事業所で、その原材料として消費した熱間鋼管を「普通鋼」「特殊鋼」の別に記入してください。また、原材料の熱間鋼管の在庫量を同様に記入してください。

鉄鋼月報（その7）磨棒鋼・線類・鋳鉄管・鉄鋼加工製品

この調査票を提出する事業所は、磨棒鋼・線類・鋳鉄管及び鉄鋼加工製品を生産している事業所で、事業所全体の従事者30人以上の事業所が該当します。

注：調査項目別に記入する場合は、記入注意事項の「4. 共通調査項目別事項（5～8ページ）」によりますが、次の記入注意事項も参照してください。

1. 1－1. 磨棒鋼・線類・鋳鉄管

調査項目の記入は、調査品目（製品の分類）による製品を生産している工場の受払いを品目ごとに記入します。したがって、調査品目を生産していない場合は、その品目欄の受払いを記入する必要はありません。

(1) 「製品の分類」は、原則として次の区分によって記入してください。

① 「鉄線」には、がい装用素線及び電信用素線を含めてください。

② 「冷間圧造用炭素鋼線」は、JIS G 3507-2に規定する線とし、次の分類により普通鋼、特殊鋼に区分してください。

普通鋼＝SWCH6R～17R

特殊鋼＝SWCH6A～25A及びSWCH10K～50K

③ 「硬鋼線」には、PC硬鋼線を含めますが、PC鋼線は含めないでください。

④ 「溶接棒心線」には、低炭素線材を原材料とした素線を記入してください。

⑤ 「針金」には、がい装用素線及び電信用素線のめっきをした線を含めてください。

⑥ 「PC鋼線」には、単線及びPC鋼より線の素線を記入し、より線は含めないでください。素線をより線用に使用した場合は、その数量を「消費」に記入してください。

なお、線及びより線に用いる素線は、JIS G 3502（ピアノ線材）に適合した線材を用い、これにパテンチングを施したのち冷間加工したものとしします。

⑦ 「ピアノ線」は、JIS G 3522に規定する線としします。

⑧ 「その他の特殊鋼線」には、PC鋼線、ピアノ線、ステンレス鋼線及び冷間圧造用炭素鋼線以外の特殊鋼線を記入してください。

⑨ 「鋳鉄管」とは、水道（上水道、下水道、簡易水道、工業用水道）、ガス、通信用ケーブル、排水用鋳鉄管をいい、直管及び異形管を記入してください。

なお、異形管にはネジ切りなどの機械加工を施した継ぎ手は含めないでください。

(2) 「消費」には、あなたの事業所で他の製品用の原材料として消費したものを記入してください。

2. 1－2. 鉄鋼加工製品

調査項目の記入は、調査品目（製品の分類）による製品を生産している工場の受払いを品目ごとに記入します。したがって、調査品目を生産していない場合は、その品目欄の受払いを記入する必要はありません。

「製品の分類」は、原則として次の区分によって記入してください。

(1) 「鋼索」には、鋼より線は含めますが、PC鋼より線及び鉄より線は含めないでください。

なお、鋼より線の生産については、より線のまま、出荷及びあなたの事業所で消費（鋼

索用を除く。)されるものについてのみ記入してください。また、「鋼より線」は、鋼索の内数で記入してください。

(2)「溶接金網」には、鉄線、亜鉛めっき鉄線、ステンレス鋼線を用いたものについて記入してください。

(3)鉄くぎには「鉄丸くぎ」と「特殊くぎ」の合計を記入してください。

①「鉄丸くぎ」とは、JIS G 3532(鉄線)に規定するくぎ用鉄線を使用したもので、次に該当するものをいいます。

頭部の形状 皿頭、平頭、弾丸頭、ただし、頭部の大きさが胴部線径の3倍以上のものは含めないでください。

胴部の形状 丸形のもの、ただしスクリュー、リング、ハーブなどの機械的変形及び亜鉛めっき、カラー、ブルーイングなどの表面加工を施したものは含めないでください。

尖端部の形状 角先のもの

寸 法 長さ：19mm以上180mmまでのもの
太さ：1.24mm以上5.59mmまでのもの

②「特殊くぎ」とは、鉄丸くぎ以外の鉄くぎをいいます。ただし、カットネイル、19mm未満の鉄小くぎ、タックス、犬くぎは含めないでください。

例えば スクリューくぎ、リングくぎ、かさくぎ、二重頭くぎ、コンクリートくぎ、ステンレスくぎ、カラーくぎ、亜鉛めっきくぎ、セメントコートくぎ、ケミカルくぎ、ブループラスターボードくぎ、ステーブル、合くぎ、シルクハットくぎ、大頭くぎなどです。

寸 法 長さ：19mm以上のもの
太さ：1.24mm以上のもの

(4)「電気溶接棒」には、被覆溶接棒のほか、自動式(ガスシールド溶接用)及び自動式(サブマージ溶接用)の溶接法に使用する線又は棒を含めてください。

(5)「ドラム缶」には、薄板、ステンレス鋼板などを材料とし、天地板を巻き締め又は溶接して取付けたもの又は天板の取りはずし可能な円筒形容器で公称18リットルから400リットルまでの輸送及び貯蔵用のものを記入してください。

(6)「18リットル缶」には、ブリキ、表面処理鋼板又は薄板を使用した角型の容器を記入してください。

(7)「食缶」には、ブリキ、表面処理鋼板又は薄板を使用した密封、加熱殺菌する食料品缶詰用の空缶を記入してください。例えば、魚介類、果実、野菜、ジャム、食肉などに使用される食品缶及びコーヒー飲料、お茶類、ジュースなどに使用される飲料缶の空缶をいいます。

(8)「一般缶」には、ドラム缶、18リットル缶及び食缶以外のすず、亜鉛、クロムなどの金属めっきした鋼板及び表面処理鋼板又は薄板などで厚さが0.5mm以下のものを主材料として製造された空缶を記入してください。

3. 3. 労 務

この欄は「鉄鋼月報（その7）」の調査票のみを提出する事業所が記入し、他の調査票も提出する事業所は「鉄鋼月報（その9）」の調査票に一括して記入してください。

注：調査項目別に記入する場合は、記入注意事項の「4. 共通調査項目別事項（3）労務欄（7～8ページ）」を必ず参照してください。

- (1) 鑄鉄管を生産する部門及びこれに付属した補助部門（動力、用水、修理工作、運輸など）、管理部門（事業所の管理、労務、福利厚生など）、研究部門（試験研究など）に従事する者は「鉄鋼部門」に記入してください。
- (2) 「その他の部門」には、「鉄鋼部門」、「鉄鋼加工製品部門」以外の他の部門に従事する者について記入してください。

鉄鋼月報（その９）労務・生産能力

この調査票を提出する事業所は、「鉄鋼月報（その１）、（その２）、（その４）～（その６）」の調査票を提出する事業所及び「鉄鋼月報（その７）」の調査票も併せて提出する事業所です。したがって、「鉄鋼月報（その７）」の調査票のみ提出する事業所は、この調査票を提出する必要はありません。

注：圧延再生専業事業所もこの調査票に記入してください。

１．３．労 務

鉄鋼部門、鉄鋼加工製品部門などの調査項目は、記入注意事項の「４．共通調査項目別事項（３）労務欄（７～８ページ）」を参照してください。

２．４．生産能力

下記の事項を考慮して調査品目ごとに月間生産能力の算定を行ってください。

なお、多品種を生産している工場では、特定の品種を集中的に生産する場合の能力ではなく、過去の実績などを勘案した標準的な品種構成で生産するときの能力を算出してください。

- (1) 生産能力は、あなたの工場の生産諸条件が標準的な状態にある場合、その生産設備で生産可能な最大生産量とします。

なお、生産設備以外で生産ネック要因になりうるものについては、生産能力算定にあたって、これを考慮してください。

- (2) 生産設備の対象範囲は、原則としてあなたの工場の現有生産設備とします。ただし、将来破棄を予定して休止した設備及び現在休止している設備であって、再使用するには設備の更新に近い大改造を必要とするものは、含めないでください。

- (3) 操業時間及び操業日数は、あなたの工場の標準的なものとします。月間の操業日数は、各品種の標準的な年間操業日数を12か月で除したものとします。年間操業日数は365日から、定期修理、故障などによって年間に休止が予想される日数及び休日を差し引いた日数とし、各事業所において定めます。休止日数には天災などによる事故、原料の不足、需要低下などに原因するものは含めません。

なお、一時的な需給関係による操業時間及び操業日数の変動や行政的な制約などによる生産制限及びストライキなどは稼働率の変化とみなし、生産能力算定にあたって、考慮しないでください。

- (4) 技術条件は、各設備（年代差を含む。）における標準的な技術条件を前提とし、原料の前処理法の進歩、製造工程上の技術的な改良及び設備の部分的改良などにより、生産能力に変化があった場合は、生産能力を改定してください。

- (5) 原材料及び燃料は、当該品目としての平均的な品質の原材料及び燃料を前提とし、量的な制約は考慮しません。

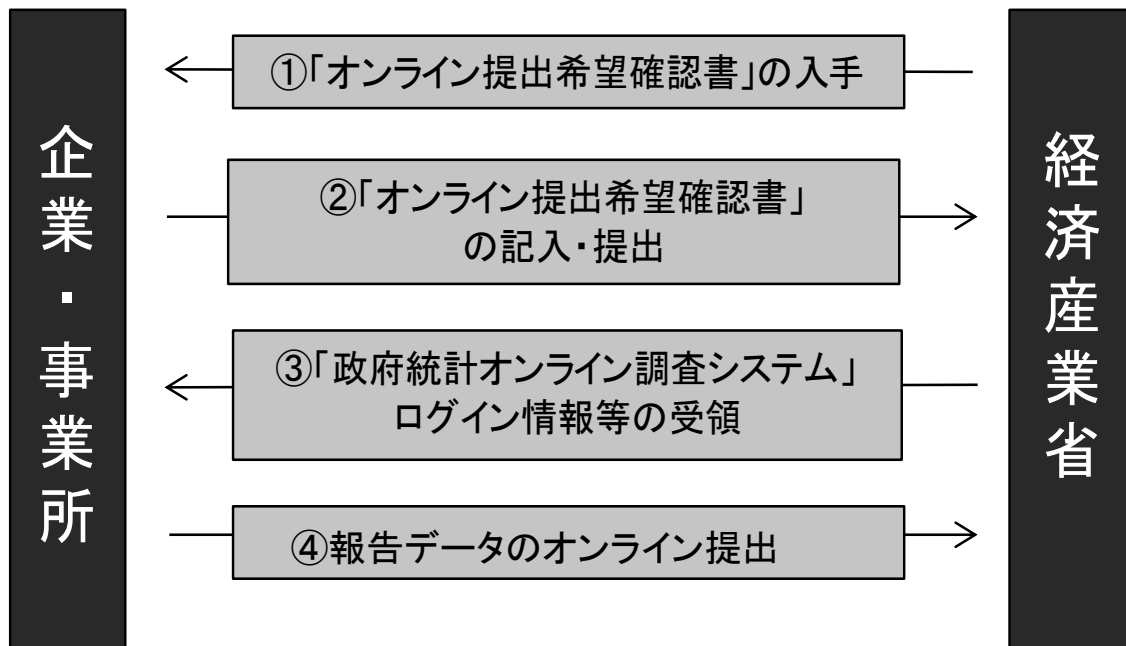
なお、当該品目としての平均的な品質を前提とすることが困難な場合は、各事業所において使用される平均的な品質を前提として差し支えありません。

調査票のオンライン提出について

生産動態統計調査などの調査票をオンラインで提出するには、企業・事業所と経済産業省の間をインターネットなどの情報ネットワークで結び、各種の調査票の報告を行う「政府統計オンライン調査システム」を利用することになります。

システム利用に関する手続きの流れ及び「オンライン提出希望確認書」の記入要領、提出方法、提出先、問合せ先は以下のとおりです。

システム利用手続きの流れ



(1) システム利用に関する手続きの流れ（※）

①「オンライン提出希望確認書」の入手

28 ページに「オンライン提出希望確認書」【新規届】（※）の様式がありますので、コピーして利用してください。

なお、経済産業省ホームページからも様式（Excel 形式）の取得が可能です。

<https://www.meti.go.jp/statistics> → 統計トップページ「調査にご協力いただいている方へ」→ 「オンラインによる統計報告」→ 「2. オンライン提出希望確認書」

②「オンライン提出希望確認書」の記入・提出

「オンライン提出希望確認書」に必要事項を記入し、経済産業省へ E-MAIL 又は郵送にて提出してください。

なお、電話などで記入内容の確認をする場合があります。

③「政府統計オンライン調査システム」ログイン情報等の受領

経済産業省から、「政府統計オンライン調査システム」にログインする際に必要な調査対象者 ID、初期パスワードを記載した資料及び操作説明書を郵送します。

④ 報告データのオンライン提出

調査票提出日までに、オンラインによる調査票データの提出をしてください。

※「調査対象者 ID」、「初期パスワード」情報が送付されている場合、「オンライン提出希望確認書」【新規届】の提出は必要なく、既にオンラインによる調査票の提出が可能となっています。

(2) オンライン提出希望確認書記入要領

① オンライン開始希望時期

- ・何月分の提出からオンライン開始を希望するのか記入してください。

② オンライン担当者情報

- ・「担当者名」欄には、実際に「政府統計オンライン調査システム」を利用してオンライン提出を行う担当者名を記入してください。
- ・「メールアドレス」欄には、オンライン担当者が業務で使用している E-MAIL アドレスを記入してください。

※政府統計オンライン調査システムを利用する際に必要なパソコンの利用環境については、27 ページで確認してください。

③ オンライン提出調査票

- ・「事業所番号」欄には、オンライン担当者が調査票データのオンライン提出を担当する事業所の事業所番号を記入してください。
- ・「調査票番号」欄には、事業所ごとにオンライン提出する調査票番号を記入してください。一部オンライン提出しない調査票がある場合は、当該調査票番号は記入しないでください。
- ・1 事業所の調査票番号を 1 行に書くことができない場合は、次の行に記入してください。
- ・記入欄が足りない場合は、「オンライン提出希望確認書」をコピーし、2 枚目以降に記入してください。

(3) 「オンライン提出希望確認書」の記載内容に変更が生じた場合

「オンライン提出希望確認書」の記載内容に変更が生じた場合は、29 ページの「オンライン提出希望確認書」【変更届】に変更内容を含む全ての項目を記入し、提出してください。様式 (Excel 形式) の入手方法及び提出先は、前記【新規届】と同様です。

(4) 調査に関する問合せ先

経済産業省 大臣官房調査統計グループ 鉱工業動態統計室

電話：03-3501-1511（代表）

企画調整班 2861～2862（内線）

(5) 「オンライン提出希望確認書」の提出先及び「政府統計オンライン調査システム」に関する問合せ先

〒100-8902 東京都千代田区霞が関一丁目3番1号

経済産業省 大臣官房調査統計グループ

統計情報システム室 オンライン調査担当

電話：03-3501-1090（直通）

E-MAIL：bzl-stats-info@meti.go.jp

【参考】パソコンの利用環境について

政府統計オンライン調査システムは、インターネットを利用したシステムです。利用に当たっては、以下のシステム環境及び通信環境が必要です。

●システム環境（2024年9月現在）

OS	ブラウザ	表計算ソフト（※2） （Excel調査票をご利用の場合のみ）
Windows 11（※1） Windows 10（※1）	Firefox 130 Google Chrome 128 Microsoft Edge 128	Excel for Microsoft 365 Microsoft Office Excel 2021 Microsoft Office Excel 2019 Microsoft Office Excel 2016
macOS 14.6	Safari 17	—

（※1）「デスクトップモード」の場合に限ります。

（※2）表計算ソフトにおける注意事項は以下のとおりです。

- ・Microsoft Office Excel 以外の表計算ソフトには対応しておりません。
- ・Excel のマクロ機能を有効にする必要があります。

また、Excel のマクロ機能が有効な場合においても、ご利用の環境により回答送信できない場合（※）があります。

（※）例えば、企業内ネットワークにおいて仮想ブラウザが採用されている場合等が想定されます。

- ・「このファイルのソースが信頼できないため、Microsoft によりマクロの実行がブロックされました。」と表示された場合は以下の URL に対処法の記載があります。

https://www.e-survey.go.jp/faq/Security_risk

●通信環境

ブロードバンド環境を推奨します。

なお、利用環境の詳細や最新情報は、以下の URL から確認してください。

https://www.e-survey.go.jp/recommended_env

●政府統計オンライン調査システムマニュアル

以下の URL にアクセスし、確認してください。

<https://www.meti.go.jp/statistics/toppage/manuald.pdf>

●政府統計オンライン調査システムのよくある質問及び回答

以下の URL にアクセスし、確認してください。

<https://www.meti.go.jp/statistics/toppage/qa.html>



政府統計オンライン調査システム

オンライン提出希望確認書（経済産業省）

【 新規届 】

記入日：_____

オンライン開始希望時期	年 月分の提出から
-------------	-----------

オンライン担当者情報	実際にシステムを操作される方をご記入ください。ご担当者が複数の場合は代表者名としてください。		
担当者名			
企業名			
部署名			
資料送付先	(〒)		
電話番号		内線	
メールアドレス			

オンライン提出調査票	1つの事業所で調査票が9種類以上になる場合は、次の行に続けてご記入ください。							
事業所番号(数字10桁)	調査票番号(数字4桁)							

政府統計オンライン調査システム運用にかかる事務の目的を超えて、個人情報を利用したり提供することはございません。

《問合わせ先》

経済産業省大臣官房調査統計グループ統計情報システム室 オンライン調査担当

TEL: 03-3501-1090

E-MAIL: bzl-stats-info@meti.go.jp

(2023.06様式)



オンライン提出希望確認書（経済産業省）

【 変更届 】

記入日：_____

調査対象者ID	
---------	--

現在ご利用中のID(英数字10桁)をご記入ください。

オンライン担当者情報	実際にシステムを操作される方をご記入ください。ご担当者が複数の場合は代表者名としてください。		
担当者名			
企業名			
部署名			
資料送付先	(〒)		
電話番号		内線	
メールアドレス			

オンライン提出調査票	1つの事業所で調査票が9種類以上になる場合は、次の行に続けてご記入ください。							
事業所番号(数字10桁)	調査票番号(数字4桁)							

政府統計オンライン調査システム運用にかかる事務の目的を超えて、個人情報を利用したり提供することはございません。

(備考欄)	例) 1234567890(事業所番号) 1234(調査票番号) 4月分より追加
-------	--

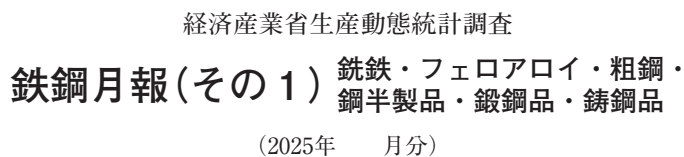
《問合わせ先》

経済産業省大臣官房調査統計グループ統計情報システム室 オンライン調査担当

TEL: 03-3501-1090

E-MAIL: bzl-stats-info@meti.go.jp

(2023.06様式)



基 幹 統 計	
經 濟 產 業 省 生 產 動 態 統 計	
提 出 先	經 濟 產 業 大 臣
提 出 期 日	翌 月 15 日
提 出 部 数	1 部

1－1. 製 品			単位：t					
品 目		番 号	生 産	受 入	消 費	出 荷		月 末 在 庫
						販 売	そ の 他	
			A	B	C	D	E	F
鉄 鋼	製 鋼 用 鉄	0101						
	鋳 物 用 鉄	0102						
フェロアロイ	フ ェ ロ	高 炭 素	0103					
	マンガン	低 炭 素	0104					
	シ リ コ マ ン ガ ン		0105					
	フ ェ ロ ニ ッ ケ ル		0106					
	そ の 他 の フェロアロイ		0107					
粗 鋼	鋼 塊	普 通 鋼	0108					
		特 殊 鋼	0109					
	鋳 鋼 鋳 込	普 通 鋼	0110					
		特 殊 鋼	0111					
鋼 半 製 品		普 通 鋼	0112					
		特 殊 鋼	0113					
鍛 鋼 品 (打 放)		普 通 鋼	0114					
		特 殊 鋼	0115					
鋳 鋼 品 (鋳 放)		普 通 鋼	0116					
		特 殊 鋼	0117					

注1：フェオアラロイの「生産」には「純生産」を記入してください。「純生産」とは生産からフェオアラロイ用に消費した分を差し引いたものです。
注2：鋼半製品の「生産」には「純生産」を記入してください。「純生産」とは総生産から再引延してできた鋼半製品の量を差し引いたものです。

1-2. 鉄 鉄 消 費 内 訳				単位: t	
品 目		製 鋼 用 鉄 鑄 物 用 鉄	番 号	製 鋼 用 消 費	
				転 炉 A	電 気 炉 B
鉄	鉄	0121			
		0122			

1-3. 粗 鋼 生 産 内 訳				単位: t	
品 目		番 号	生 産 A	生 産	
				転 炉 A	電 気 炉 B
鋼 塊	普 通 鋼	0131			
	特 殊 鋼	インゴットケースによるもの	0132		
		連続製造によるもの	0133		

2-1. 原 材 料		単位: t						
品 目	項 目 番 号	受 入		生産又は発生	消 費			月 末 在 庫
		購 入	そ の 他		製 鋼 用		そ の 他	
		A	B	C	転 炉	電 気 炉	F	G
鉄	くず	0201						
銅	くず	0202						
(溶 解 用)	炭 素 鋼 く ず							
	合 金 鋼 く ず	0203						

2-2. 製鋼用原材料 (フェロアロイ)			単位: t	(備 考)
項 目		番 号	消 費	月 末 在 庫
品 目			A	B
フ ェ ロ	高 炭 素	0221		
マ ン ガ ン	低 炭 素	0222		
シ リ コ	マ ン ガ ン	0223		
フ ェ ロ	ク ロ ム	0224		
フ ェ ロ	ニ ッ ケ ル	0225		
フ ェ ロ	バ ナ ジ ウ ム	0226		
そ の 他 の フ ェ ロ ア ロ イ		0227		

注：製鋼業者のみ記入してください。

企 業 名	本 社 又 は 本 店 所 在 地	(〒 -) 電 話 (- -)
事 業 所 名	事業所所在地	(〒 -)
報告者の氏名	作 成 者 の 所 属 部 署 名 及 び 氏 名	電 話 (- -)

(年 月 日作成)

統計調査番号	調査票番号	年	月	分	事業所番号				
					都道府県	整	理	番	号
A07	1010	2025							
		法人番号							



経済産業省生産動態統計調査

鉄鋼月報(その2) 普通鋼熱間圧延鋼材

(2025年 月分)

基 幹 統 計 経 済 産 業 省 生 産 動 態 統 計	
提 出 先	経 済 産 業 大 臣
提 出 期 日	翌 月 15 日
提 出 部 数	1 部

単位：t

1. 製 品			単位：t					
項 目 品 目		番 号	生 産 A	受 入 B	消 費 C	出 荷		月 末 在 庫 F
						販 売 D	そ の 他 E	
軌 条 （付属品を含む）・外 輪		0101						
鋼 矢 板		0102						
形 鋼	H 形	鋼 0103						
	大	形 0104						
	中 小	形 0105						
棒 鋼	大	形 0106						
	中	形 0107						
	小 形	鉄 筋 用 0108						
		そ の 他 用 0109						
管 材		0110						
線 材	バーインコイル	鉄 筋 用 0111						
		そ の 他 用 0112						
	普 通 線 材		0113					
	特殊線材	低 炭 素 0114						
		高 炭 素 0115						
鋼 板	厚 板	0116						
	中 板 ・ 薄 板	0117						
鋼 帯	幅 600mm 以上	冷 延 電 気 鋼 帯 用 0118						
		そ の 他 用 0119						
	幅 600mm 未 満		0120					

(備 考)

企 業 名		本 社 又 は 本店所在地	(〒 -) 電話 (- -)
事 業 所 名		事業所所在地	(〒 -)
報告者の氏名		作 成 者 の 所 属 部 署 名 及 び 氏 名	電話 (- -)

(年 月 日作成)

統計調査番号	調 査 票 番 号	年 月 分	事 業 所 番 号			
			都道府県	整 理 番 号		
A 0 7	1 0 2 0	2 0 2 5				
法人番号						

令和 4. 12 改正

経 済 産 業 省 (鉄工業動態統計室)



鉄鋼月報(その4)

経済産業省生産動態統計調査

普通鋼冷間仕上鋼材(線類を除く)・めっき鋼材(線類を除く)・冷間ロール成型形鋼
(2025年 月分)

基幹統計	
経済産業省生産動態統計	
提出先	経済産業大臣
提出期日	翌月15日
提出部数	1部

1. 製 品			単位：t					
項 目 品 目		番 号	生 産 A	受 入 B	消 費 C	出 荷		月 末 在 庫 F
						販 売 D	そ の 他 E	
冷間仕上材 鋼	磨 帯 鋼・冷 延 鋼 板	0101						
	冷 延 広 幅 帯 鋼	0102						
	冷 延 電 気 鋼 帯	0103						
め っ き 材 鋼	ブ キ	0104						
	ティンフリースチール	0105						
	亜鉛めっき鋼板	溶 融 め っ き	0106					
		電 気 め っ き	0107					
	その他の金属めっき鋼板	0108						
冷間ロール成型形鋼	簡 易 鋼 矢 板	0109						
	軽 量 形 鋼	0110						

2-1. めっき鋼材用・冷間ロール成型形鋼用原材料

単位：t

項目		番号	消費	月末在庫
品目		番号	A	B
普通鋼冷間仕上鋼材 (冷延電気鋼帯を除く)		0201		

注. めっき・冷間ロール成型形鋼専業事業所のみ記入してください。

2-2. 冷間ロール成型形鋼用原材料

単位：t

項目		番号	消費	月末在庫
品目		番号	A	B
亜鉛めっき鋼板		0221		

注. 冷間ロール成型形鋼専業事業所のみ記入してください。

2-3. 普通鋼冷延用・亜鉛めっき鋼板用・冷間ロール成型形鋼用原材料

単位：t

項目			番号	消費	月末在庫
品目			番号	A	B
普通鋼熱間圧延鋼材	鋼板	厚板	0231		
		中板・薄板	0232		
	鋼帯		0233		

注. 冷延・めっき・冷間ロール成型形鋼専業事業所のみ記入してください。

(備考)

企業名		本社又は本店所在地	(〒 -) 電話 (- -)
事業所名		事業所所在地	(〒 -)
報告者の氏名		作成者の所属部署名及び氏名	電話 (- -)

(年 月 日作成)														
統計調査番号			調査票番号			年 月 分			事業所番号					
									都道府県			整 理 番 号		
A 0 7			1 0 4 0			2 0 2 5								
						法人番号								



経済産業省生産動態統計調査
鉄鋼月報(その5) 特殊鋼圧延鋼材
(2025年 月分)

基 幹 統 計	
経 済 産 業 省 生 産 動 態 統 計	
提 出 先	経 済 産 業 大 臣
提 出 期 日	翌 月 1 5 日
提 出 部 数	1 部

1. 製 品			単位：t					
項 目 品 目		番 号	生 産 A	受 入 B	消 費 C	出 荷		月 末 在 庫 F
						販 売 D	そ の 他 E	
熱 間 圧 延 鋼 材	形 鋼	0101						
	棒 鋼	0102						
	管 材	0103						
	線 材	0104						
	鋼 板	0105						
	鋼 帯	0106						
	計	0107						
冷 間 仕 上 鋼 材	磨 帯 鋼	0108						
	冷 延 広 幅 帯 鋼	0109						
	冷 延 鋼 板	0110						

2. 特殊鋼冷延用原材料消費			単位：t
品 目	項 目	番 号	消 費
			A
熱 間 圧 延 鋼 材	鋼 板	0201	
	鋼 帯	0202	

(備 考)

企 業 名		本 社 又 は 本 店 所 在 地	(〒 -) 電 話 (- -)
事 業 所 名		事 業 所 所 在 地	(〒 -)
報 告 者 の 氏 名		作 成 者 の 所 属 部 署 名 及 び 氏 名	電 話 (- -)

(年 月 日作成)

統計調査番号	調査票番号	年 月 分	事 業 所 番 号
A071050	2025		都道府県 整 理 番 号
法人番号			

令和 4. 12 改正

経 済 産 業 省 (鋳工業動態統計室)



経済産業省生産動態統計調査
鉄鋼月報(その6) 鋼 管
(2025年 月分)

基 幹 統 計	
経 済 産 業 省 生 産 動 態 統 計	
提 出 先	経 済 産 業 大 臣
提 出 期 日	翌 月 1 5 日
提 出 部 数	1 部

1－1. 製		品	単位：t					
項 目		番 号	生 産	受 入	消 費	出 荷		月 末 在 庫
						販 売	そ の 他	
品 目				A	B	C	D	E
普 通 鋼	熱 間 鋼 管 (溶 鍛 接 鋼 管 を 含 む)	0101						
	冷 け ん 鋼 管 (再 生 引 抜 鋼 管 を 含 む)	0102						
	め っ き 鋼 管	0103						
特 殊 鋼	熱 間 鋼 管 (溶 接 鋼 管 を 含 む)	0104						
	冷 け ん 鋼 管	0105						

1-2. 普通鋼熱間鋼管製法別生産内訳		単位：t	
品 目	項 目	番 号	生 産
			A
継 目 無 鋼 管		0121	
鍛 接 鋼 管		0122	
電 縫 鋼 管		0123	
電 弧 溶 接 鋼 管		0124	

2-1. 鋼 管 用 原 材 料		単位：t	
原材料名	項 目	番 号	消 費
			A
普 通 鋼	管 材	0201	
	銅 板	厚 板	0202
		中 板・薄 板	0203
	銅 帯	0204	
	磨 帯 銅	0205	
	亜 鉛 め っ き 銅 板	0206	
特 殊 鋼	管 材	0207	
	銅 板	0208	
	銅 帯	0209	

2-2. 鋼管用原材料(冷けん・めっき用)		単位：t	
品 目	項 目	番 号	消 費
			A
普 通 鋼 熱 間 鋼 管 (溶 鍛 接 鋼 管 を 含 む)		0221	
特 殊 鋼 熱 間 鋼 管 (溶 接 鋼 管 を 含 む)		0222	

注. 専業事業所のみ記入してください。

(備 考)

企 業 名	本 社 又 は 本店 所在地	(〒 -) 電 話 (- -)
事 業 所 名	事 業 所 所在地	(〒 -)
報 告 者 の 氏 名	作 成 者 の 所 属 部 署 名 及 び 氏 名	電 話 (- -)

(年 月 日作成)

統計調査番号	調査票番号	年 月 分	事 業 所 番 号
A 0 7 1 0 6 0	2 0 2 5		都道府県 整 理 番 号
法人番号			



経済産業省生産動態統計調査

鉄鋼月報(その7) 磨棒鋼・線類・鋳鉄管・鉄鋼加工製品

(2025年 月分)

基 幹 統 計	
経 済 産 業 省 生 産 動 態 統 計	
提 出 先	経 済 産 業 大 臣
提 出 期 日	翌 月 1 5 日
提 出 部 数	1 部

1－1. 磨棒鋼・線類・鋳鉄管			単位：t					
項 目 品 目			番 号	生 産 A	消 費 B	出 荷		月 末 在 庫 E
						販 売 C	そ の 他 D	
普 通 鋼	冷間仕上鋼材	磨 棒 鋼	0101					
		鉄 線	0102					
		冷間圧造用炭素鋼線	0103					
		硬 鋼 線	0104					
		溶 接 棒 心 線	0105					
	めっき鋼材	針 金	0106					
		亜鉛めっき硬鋼線	0107					
特 殊 鋼	冷間仕上鋼材	磨 棒 鋼	0108					
		P C 鋼 線	0109					
		ピ ア ノ 線	0110					
		ス テ ン レ ス 鋼 線	0111					
		冷間圧造用炭素鋼線	0112					
		その他の特殊鋼線	0113					
		鋳 鉄 管		0114				

1－2. 鉄 鋼 加 工 製 品			単位：t			
品 目 項 目		番 号	生 産	出 荷		月 末 在 庫
				販 売	そ の 他	
			A		B	C
鋼 索		0121				
	鋼 よ り 線	0122				
P C 鋼 よ り 線		0123				
金 網	一 般 金 網・蛇 か ご	0124				
	溶 接 金 網	0125				
鉄 く ぎ		0126				
電 気 溶 接 棒		0127				
ド ラ ム 缶		0128				
1 8 リ ッ ト ル 缶		0129				
食 缶		0130				
一 般 缶		0131				

3. 労 務		単位：人		(備 考)
区 分	番 号	月 末 従 事 者 数		
		A		
鉄 鋼 部 門	0301			
鉄 鋼 加 工 製 品 部 門	0302			
そ の 他 の 部 門	0303			

企 業 名	本 社 又 は 本 店 所 在 地	(〒 -) 電 話 (- -)
事 業 所 名	事 業 所 所 在 地	(〒 -)
報 告 者 の 氏 名	作 成 者 の 所 属 部 署 名 及 び 氏 名	電 話 (- -)

(年 月 日作成)

統計調査番号	調査票番号	年 月 分		事 業 所 番 号					
				都道府県	整 理 番 号				
A 0 7	1 0 7 0	2 0 2 5							
法人番号									

令和 4. 12 改正

経 済 産 業 省 (鉄工業動態統計室)



経済産業省生産動態統計調査
鉄鋼月報(その9) 労務・生産能力
(2025年 月分)

基 幹 統 計 経 済 産 業 省 生 産 動 態 統 計	
提 出 先	経 済 産 業 大 臣
提 出 期 日	翌 月 1 5 日
提 出 部 数	1 部

単位：人

3. 労 務		単位：人		
区 分	番 号	鉄 鋼 部 門	鉄 鋼 加 工 製 品 部 門	そ の 他 の 部 門
		A	B	C
月 末 従 事 者 数	0301			

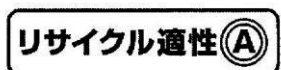
4. 生 産 能 力		単位：t／月	
区 分	番 号	月 間 生 産 能 力	
		A	
鉄	鉄 0401		
粗 鋼	転 炉 0402		
	電 気 炉 0403		
熱 間 圧 延 鋼 材 0404			
冷 延 広 幅 帯 鋼 0405			

(備 考)

企 業 名		本 社 又 は 本 店 所 在 地	(〒 -) 電 話 (- -)
事 業 所 名		事 業 所 所 在 地	(〒 -)
報 告 者 の 氏 名		作 成 者 の 所 属 部 署 名 及 び 氏 名	電 話 (- -)

(年 月 日作成)

統計調査番号	調査票番号	年 月分	事 業 所 番 号					
			都道府県	整 理 番 号				
A 0 7	1 0 9 0	2 0 2 5						
			法人番号					



この印刷物は、印刷用の紙へ
リサイクルできます。