

暫らくその儘の状態におきまして、出鋼口と装入口に薪を積み Air tight にしてやりましたところが、約1時間位その儘放つておいたら、熔滓が最初黒かつたのが白く變つて、明らかに爐内脱酸の状態を爐の中で示すと云ふことが、はつきり分つたのであります。理想としては姑息的な方法をとらないで、もう少し石炭を燃焼すると何か Oil を滴下するとかの法を使ひますと、最も理想的なガスを爐の中に吹き込むことが出来るのであります。ガスに依つて熔滓を酸化から還元に変え脱酸致しますと湯の中にカーボンの入ることを防いで而も非常に澄んだ湯が出来る。つまり脱酸が充分行つたと云ふ證據をつかむことが出来る、私の方では最初薪を積んで實驗しましたが其の他の方法で脱酸を充分完成するよういろいろの方面に向つて、いろいろな方法でやつて居る譯であります。今では高級低炭鋼には薪を装入口と、出鋼口に積んで熔滓の還元化を盡し脱酸の完全を期してゐます、此の意味で薪を使つてやつて居ると云ふことだけを一寸申し上げたのであります。

委員長(川崎舍恒三君) 他にこの問題に關係して御意見はありませぬか。

15 番(濱住松二郎君) その薪を切つて抛り込んでおくのですか。尙此研究部會も時間がせまりましたから、最後に次回部會に對する希望を申述べ度いと思ひます。今回の試料をお集めになり、それを見事に整理された大同電氣製鋼所の努力に對し全く感謝の外ありません。惟ふに電氣爐の裝置上の事は最近約十年間に非常に發達して來まして今後も尙續くものと思はれます。所で此の表の中の爐は新舊色々ありますから寸法等も其平均を取れば最上であると云ふ譯には行きませぬ。設計上の事に就いては我國にも既に數ヶ所の専門製造會社がありますから、次回には是等の製造者側に於て最上と思はれる寸法なり、或は方針なりを口演していただいて研究は主として製鍊上の問題に向けていただき度いと思ひま

す。勿論各會社にはそれぞれ秘密にせられる様な獨特な製鍊技術をお持ちになつて、之を討議することはお好みにならないかも知れませぬけれども、極く卑近な點から云つても、吳の製鍊方法と八幡の製鍊方法とはかなりの相違がある様です。必ずしも製造材料が異ふ爲ばかりでもない様です、で吾々はただかう云ふ點についてだけでも吳と八幡の當事者間で差支の無い限り討論をされてそれを拜聴したいと熱心に希望致します。會社によつては公開の出来ない所もあつてはありますが電氣製鋼研究部會とある以上は是をおいて外に問題はないと思ひます。

27 番(福留富治君) 装入口から側壁の厚さが、これは比較的厚いものですから、薪を1尺5寸位に切つたものを入れまして、ドアを固く閉めまして、何れ位になつて居るか云ふことを試験してをります。それよりパイプでフレームを引つ込むと云ふ方法をとつたらモット好いと云ふことで、實驗的にやりたいと思つてをりますが、何うも設備の方がうまく行かないもので、目下考慮中であります。

委員長(川崎舍恒三君) 他に御意見はありませぬか。これで只今迄御申込になりました方の發言が一通り済んだ譯であります。若し御申込にならないで發言なさりたい方があれば、充分御發言願ひます……。他に發言も御座いませぬならば、間もなく閉會致しても宜しいと思ひます。閉會前、一寸私共からお願ひしたい點がありますと申しますのは、午前中に御講演のありました際に、質問せられた方にお願ひしたのであります。即ち42番のお方、それから25番のお方、それから39番のお方、20番のお方、50番のお方です。尙傍聴席にをられる石川さんのお話は、あの當時は速記がとつてありませぬので、折角有益な御意見でありましたので、これを是非會誌に載せたいと思ひますから、何とぞ後から御質問の要點をお書き下さいまして、協會の本部の方迄御送稿願ひ致します。

VI. 研究部會閉會の挨拶

日本鐵鋼協會々長 工學博士 河 村 曉

閉會の御挨拶を申述べます。

當初豫想致しました通り本日の研究部會が盛況裡に終始致しました事は本會の欣幸とする處であります、茲に委員始め講演者並に各委員の熱誠なる御盡力に對し深く御禮を申述べます、只何分にも問題が廣汎に亘つて居りますので中々一回だけでは全部を終了する事は困難であります、之の研究部會は今後一回若しくは二回繼續して開催し完了を期したいと思ひます、從て今後尙ほ各工場各委員へ御照會申上げ資料の補充を御願致す事もあらうと思ひます。何卒御含置を願つて置きます、毎度申上ます通り本會研究部會は國內一致協力の力により外國に對抗して一步も譲らざる程度の進歩を期したいと云ふ主旨によるものでありまして之の事は今日の時局柄殊に重要な事項と考へます、何卒今後共一層の御盡力を切望する次第であります、之にて本日の研究部會を終ります。(一同拍手)