

雜 錄

終 戰 後 本 邦 鐵 鋼 生 產 情 況

(鐵鋼連盟調)  
(會計年度)

(單位 産)

	鉄		鐵	鋼		塊
	普通鉄	其他鉄	計	平 爐	電 氣 爐	計
昭和 20 年 全年	468,992		217,978	610,262	456,714	1,066,976
〃 21 年 〃	152,462	65,516	397,021	608,434	439,717	648,151
〃 22 年 〃	294,160	102,861	53,418	609,130	492,634	1,101,764
〃 23 年 4 月	41,662	11,756	59,456	73,030	53,539	126,569
〃 5 月	45,431	14,025	63,311	77,745	54,487	132,232
〃 6 月	50,688	12,623	74,473	83,038	52,027	135,065
〃 7 月	59,826	14,647	79,252	86,750	54,346	141,096
〃 8 月	65,816	13,436	84,560	97,771	51,890	149,661
〃 9 月	70,690	13,870	90,305	113,276	51,605	164,881
〃 10 月	78,255	12,050	92,191	125,106	56,877	181,983
〃 11 月	79,319	12,872	92,629	141,322	51,079	192,401
〃 12 月	82,080	10,549	103,388	163,048	45,748	203,006
〃 24 年 1 月	97,209	9,179	94,739	158,336	44,670	214,788
〃 2 月	84,360	10,379	109,343	165,986	48,802	236,458
〃 3 月	96,496	12,847	1,000,063	180,322	56,136	2,086,906
〃 23 年 度 計	851,832	148,231		1,465,730	626,206	

(其の一)

	普 通 鋼 歴 延 鋼 材										
	大 形		中 形			小 形		厚 板	薄 板	鋸 力	
	軌 條 及 タイプレート	形 鋼	棒 鋼	軌 條 及 繼 目 板	形 鋼	棒 鋼	形 鋼				棒 鋼
昭和 20 年 全年	16,351	8,336	20,255	7,577	7,190	32,694	1,393	74,112	88,031	40,273	8,169
〃 21 年 〃	19,417	1,788	462	7,845	4,253	8,414	171	46,918	41,873	47,576	3,654
〃 22 年 〃	27,230	1,987	3,508	12,727	10,733	5,747	3,382	48,307	99,543	110,186	7,524
〃 23 年 4 月	4,274	495	—	1,626	480	2,650	437	6,854	10,636	9,808	424
〃 5 月	4,205	929	172	751	1,687	1,920	805	7,949	13,195	14,158	1,164
〃 6 月	4,489	1,360	—	864	1,895	1,289	1,124	7,363	14,691	17,086	1,689
〃 7 月	3,499	2,935	48	1,504	2,526	1,844	1,285	10,407	17,756	17,080	1,320
〃 8 月	4,171	1,293	321	1,351	2,953	2,659	744	8,886	19,655	18,807	1,628
〃 9 月	5,637	1,017	100	2,089	4,745	1,887	627	10,618	21,314	22,193	2,011
〃 10 月	2,941	1,091	46	1,536	3,415	2,198	250	12,382	21,034	21,657	1,253
〃 11 月	3,271	4,155	20	2,169	2,401	2,365	763	13,847	24,253	19,508	2,171
〃 12 月	7,967	2,536	118	3,389	4,445	2,264	963	13,921	26,260	23,816	1,587
〃 24 年 1 月	6,914	3,731	453	2,124	3,068	1,599	1,126	11,366	20,844	19,591	1,493
〃 2 月	8,263	3,073	8	2,392	2,999	2,218	1,029	15,124	26,201	23,166	1,969
〃 3 月	5,378	3,237	466	3,542	5,529	4,527	568	15,824	30,866	23,410	2,172
〃 23 年 度 計	61,014	25,852	1,752	23,337	36,143	27,426	9,721	134,541	246,705	235,280	18,981

(其の二)

	普 通 鋼 歴 延 鋼 材										
	高級仕上 鋼 板	珪 素 鋼 板	線 材		筒 管	外 輪	帶 鋼	サツシ ユバ	リム リ ン グ バ ー	其ノ他	計
			普 通	特 殊							
昭和 20 年 全年	3,336	9,456	27,889	12,524	32,199	4,925	2,314	71	316	31	400,422
〃 21 年 〃	2,091	7,785	41,003	15,077	49,777	16,382	7,115	249	1,577	3,034	326,470
〃 22 年 〃	4,489	19,235	78,093	28,127	73,442	16,457	24,488	253	1,533	417	577,608
〃 23 年 4 月	1,410	1,996	8,856	4,129	7,061	1,543	1,664	—	55	—	64,398
〃 5 月	720	1,678	8,722	4,045	9,035	1,636	3,582	—	194	—	76,547
〃 6 月	623	2,110	9,080	3,476	8,657	1,989	3,476	—	205	—	81,466
〃 7 月	770	2,305	8,501	4,335	9,446	2,105	3,326	—	161	—	91,153
〃 8 月	976	2,164	8,307	3,679	7,895	1,821	2,991	—	94	—	90,395
〃 9 月	1,104	2,281	10,327	4,644	11,052	1,910	3,766	—	82	—	107,404
〃 10 月	696	2,594	10,847	4,751	10,866	2,067	1,920	52	330	—	101,926
〃 11 月	1,540	2,763	9,053	4,603	12,247	1,633	2,176	51	169	—	109,158
〃 12 月	1,586	3,263	11,892	4,802	11,325	1,238	4,597	—	217	—	126,186
〃 24 年 1 月	1,793	3,586	12,574	3,797	10,943	1,402	2,453	23	252	—	103,132
〃 2 月	1,822	3,186	14,303	4,753	13,003	2,160	4,025	71	212	—	129,982
〃 3 月	2,189	3,192	11,320	7,124	13,346	2,285	3,481	67	234	—	143,757
〃 23 年 度 計	15,229	30,118	123,782	54,138	124,876	21,789	37,459	264	2,205	—	1,230,504

— 25 頁よりつづく —

遮断器の代りに、最近發達した 22,000 Volt 程度の設備に迄使用され得る氣中遮断器を推奨してゐる事である。次に、電弧特性、回路リアクタンス及び負荷特性に就て、簡単に要領よく説明を與へてゐるが、これ等は既に、川崎舍恒三、電氣製鋼、(昭6)7. p. 521. 林、野田 鐵と鋼、(昭12)23 p. 15, Heing Siegel. St. u. E. 1939, 23. Nov. 衛藤久市、電氣化學(昭17)10. p. 413. 等の諸文献に於て詳論されて居り、特に記すこともないが、要點を述べれば、1. 或る一定値以上の電流増加は、使用電力、効率及び力率を減少せしめる。2. 最高有効電力及び最高回路電力を與へる電流値は等しくなく、前者の方が低い。  
3. 最高有効電力で作業する場合の力率は、0.707 より大で

ある。大體以上である。

従つて適當な操業としては、最高有効電力に相等する適當な電壓及び電流を撰擇しなければならぬが、一般には回路常數が未知である事が多いので、適當な方法として、1. 使用されてゐる3個の單相メーターに、3個の單相二次ワットメーターを取付ける事。これによつて、ワットメーターが増加しないか、或は減少し始める電流を讀むことが出来る。

2. 更に良い方法は回路電力、電流、電壓を記録する高速度グラフ装置を取り付け、この結果から算定して求める方法。

3. 更に電極調整器の制御回路に過大電流の流れるのを防ぐ爲、各タップ電壓に相等する最大有効電力電流を自動的に與へる補助装置を備へる。以上の方法について概略の説明を與へてゐる。(耳野享)

## 日本鐵鋼協會記事

1. 第34回通常總會 日時：昭和24年4月6日11時10分～12時10分。會場：文京區本富士町東京大學第一工學部第2號館  
出席者：正會員 375名、正會員現在數 3,922名、委任出席者 3,547名、出席者總數 3,922名。 議事：1. 開會の辞(會長山岡武)。2. 事業報告(理事 芥川武)。3. 會計報告(副會長 志村清次郎)。4. 役員改選投票報告(監事 田中清治)。5. 次年度改選監事として笹部誠君當選報告。以上滿場一致を以て原案通り可決された。(註)今回改選の評議員諸君の芳名は3月號記載の通りにつき略す。6. 表彰式(今回名譽の表彰を受けられたる諸君の芳名は3月號記載の通りにつき略す)。尙今回は昭和19年以降賞牌贈呈未済だつた次の諸君へ改めて之を贈呈することが出来た。

(服部賞牌)伊藤正夫君、平世將一君、小平勇君、蜂谷茂雄君。(香村賞牌)伊藤隆吉君、須賀晉吉君、湯川正夫君、舟橋清君。(渡邊賞牌)石原善雄君、打越光保君、室井嘉治馬君、石原米太郎君。(製鐵功勞賞牌)村上武次郎君、島岡亮太郎君、田宮嘉右衛門君、松下長久君。

2. 第37回講演大會 日時：昭和24-4-4(月)、5(火)見學會。昭和24-4-6(水)、7(木)講演大會。出席者：(出席申込)759名に對し、講演會出席 第1日 600名。第2日 500名。講演數 第1日 51/51。第2日 52/55。實際/豫定。

工場見學：第1日 出席者(實際數/申込數)。第1班 東都製鋼 K.K. 大阪鐵板 K.K. 54/108。第2班 石川島重工業 K.K. 日產重工業 K.K. 92/135。第3班 日本金屬産業 K.K. 王子工場、日本特殊鋼管 K.K. 戸田鋼管製造所 43/92。第4班 東京製網 K.K. 55/111。第2日 第5班 三菱重工業 K.K. 川崎機器製造所 49/93。第6班 日本鋼管 K.K. 寶見製鐵所 三菱重工業 K.K. 横濱造船所 120/177。第7班 三機工業 K.K. 日本發條 K.K. 47/75。第8班(A) K.K. 高砂鐵工所 日本製鐵 K.K. 富士製鋼所 56/82。第8班(B) 東京芝浦電氣 K.K. 鶴見工場 理研發條 K.K. 14/33。計 延人員 530/906。

夜來の豪雨にかゝらず、晝間は誠に心地よき春日和で非常に恵まれたのみならず、各見學工場でお思ひ掛けぬ茶菓の御饗應や又次の見學場所の遠き處へはわざわざバスを御準備下さる等誠に御丁寧な御案内を受け、又日產重工業株式會社では見學者の意を掬み砂町工場の外、番外として特に8日を期し横濱市神奈川區寶町の工場をも希望者に御開放を受くる等見學者諸君は非常な御満足で本大會を終了し得たことは一同の非常な歡びでした。

3. 昭和24年度第3回理事會 日時：昭和24年4月13日(水)16時30分～19時30分。會場：協會々議室。出席者：(會長)山岡武。(副會長)志村清次郎。(理事)芥川武、菊池浩介、松永陽之助、湯川正夫。(前會長)吉川晴十。(常務委員)石原善雄、依信次、毛利惣之。(主事)金谷三松。

報告事項 I. 第34回通常總會(前記ノ通り)。II. 第37回講演大會(前記ノ通り)。

協議事項 I. 次回通常總會及講演大會に於て改正を要する件。講演に關し尙ほ研究を要す。II. 今秋第38回講演大會の開催地及開催期間の件。10月中旬を期し八幡へ交渉すること。III. 東海支部役員改選の件。承認原案通り。IV. 特別印刷物資費配付の件。承認。V. 昭和24年3月分收支決算審議の件。承認。VI. 入退會者其他會員異動の件。承認。