

H.P.である。此の設備は週間7,000tの能力を有し之を15,000ポンドのcoilとして取扱ひそのためにAbbeyとTrostreとの間に特別の鐵道貨車が使用される。0.004~0.01inの鉄力板のstripが連続的に製造される。このstripは1,500ft/mnの速度でcoil狀の儘電氣鍍金される。期待される生産高—鉄力板として年間約700萬箱即ち3,000,000tの内60%が輸出されることゝならう。而して全設備が完成するとWalesの鉄力板と稱せられるものは昔の特別のものから最新式の均一製品に到る如何なる註文にも應じられることゝなるであらう。

去年になつてシート用新冷間ロールはAbbey工場に設置することに決定され之に依つてWalesの製鋼業の大きな建設的努力に最後の仕上をすることになるわけである。

特別に大きなもの以外の工場に必要なものゝ新製や修理をする工場も又重要なものゝ一つである。爐やコークス窯用として23000萬個以上の耐火煉瓦が必要であるが、之を入れるために特別の倉庫を建築すること

も必要である。90tのdouble-bogie oil-engined switching locomotiveが9臺、之より稍小型のもの8臺が、工場間の運搬に必要であるし73哩の軌道が必要である。此の内29哩はAbbey工場に敷設される。又毎日3000萬ガロンの水が必要で、半時間のピークに65,000kWの電力が必要であるが之は大部分買電である。

此の全計畫の総合的生産高は週間銑鐵19,000t、鋼29,000t、strip及板の製造高は20,000tと見積られる。高爐ガスは1時間1600萬ft<sup>3</sup>、コークス爐ガスは1時間600,000ft<sup>3</sup>位發生し後者の一部は地方にも供給されることゝならう。

(註) 本稿は連合軍最高司令部情報教育局出版部の御好意により本誌へ掲載を許可されたものである。英國製鐵製鋼業の近代化が最近種々と報導されて居るが、本文に依て此の計畫の一連をなす處のウェールズ製鋼會社新計畫の概要を知ることは我々の爲によい參考となるものと信ずる。譯者 伊木常世

## 日本鐵鋼協會記事

昭和24年度第9回(臨時)理事會 日時:24—6—28(火)13時—14時 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(前會長)吉川晴十(特別出席)伴義定君 多賀高秀君(主事)金谷三松 協議事項.(1)昭和24年度第1回東京地方講演會として中央熱管理協議會及び關東信越熱管理協會連合主催のカーネギー・イリノイス鐵鋼會社ピツバーグ地區本社熱管理部長Mr. Fred M. Hays, 同社デユケイン工場製鋼部長Mr. James T. Maeleod 兩氏を招聘し講演を依頼するの件 決定 本件は可決し7月1日港區芝公園第5地日本赤十字社博物館講堂に於て、次の通り全國著名會社・大學研究所より420名の多數學者技術者の參加を得て極めて盛大に實施することを得た。

- I. 講演 Lt. Col. Robert L. Rhea 君 挨拶 9:00
- II. 本邦製鐵製鋼工場視察(特に熱管理)に關する感想 フレッド・エム・ヘース君 (9:00=10:00)
- III. 同上 ゼームス・テイ・マツクラウド君 (10:00=11:00)
- IV. 質議應答 (11:00=12:00)
- V. 加熱爐均熱爐の設計と操業について フレッド・エム・ヘース君 (13:30=14:30)
- VI. 最近に於ける亞米利加製鋼作業について ゼームス・テイ・マツクラウド君 (14:30=15:30)
- VII. 一般討論 (以上 岡本勇君 島村彌彦君 通譯)

(2) 高周波焼入れに關する講習會の件 決定。本件は7月3日(日)4日(月)5日(火)の3日間次の通り盛大に實施を見た

1. 講演 場所 東京大學第一工學部第1號館第15號教室
- 7月3日(日)<sup>(1)</sup> 10時~12時 高周波表面焼入れによる鋼の硬化の冶金學的特性 京都大學教授 工博 西村秀雄君
- (2) 13時~15時 高周波焼入れとその應用について 東京芝浦電氣株式會社鶴見研究所 工 和田重暢君
- (3) (15時~17時) 衝撃高周波焼入れ 財團法人應用科學研究所 山崎惣三郎君
- (4) 7月4日(月) (9時~10時) 日立製作所に於ける高周波表面焼入れとその應用について 日立製作所龜有工場 工 寺前 博君