

以下とすること。(4) 最近の原料鉄, コークス其の他に對するメーカーの要望として原料鉄(高爐)の成分は C 3.6以上, Si 1.2~2.2 Mn 0.5~1.0 P 0.25以下, S 0.05以下, Cr 0.15以下, コークスは塊狀 75% 以上たること。

鑄物部會第3回ロール専門委員會

1. 日時: 昭和 26 年 2 月 16 日. 2. 場所: 日本鐵鋼連盟會議室. 3. 出席者: 委員長菊池浩介君外委員及同代理並幹事等 27 名. 4. 提出資料: (1) ショアー硬度試験機標準試片試作に就いての報告(大谷重工業羽田). (2) チル深さ判定に就いて(日立製作所若松). (3) 同(大谷重工業羽田). (4) I. 鑄鐵ロールの材質による分類. II. チルドロールの比重(八幡製鐵). (5) 材質によるロール分類案(日本鋼管川崎). (6) 日立チルドロール成績(新扶桑鋼管). (7) 薄板用チルドロール使用成績調査検討資料(日本鋼管鶴見). 5. 議事概要: (1) 資料(1)について大谷重工業委員から説明があり. (2) チルの深さ判定規準について, 日立製作所若松工場, 大谷重工業の資料(2), (3)を夫々の提出者から説明があり, 又新扶桑鋼管から黒鉛分布状態を圖面によつて説明があつた. そして日立で標準寫眞を作りこれに數値を記入して基準とすることにした. (3) チルドロールの比重について, 八幡製鐵は資料(4)の第II項につき説明した. この比重値(各社の分全平均)は 7.35 で川崎製鐵(知多)ではスケルプロールで 7.45 との報告があつた. (4) 材質による鋼材壓延用ロールの分類では, 検討せられた各項を幹部側でとりまとめることにした. (5) カリバーチルドロールについては製造會社よりその製品について説明が行われた. (6) ロールに對する原料鉄の影響及び熔解方式のロール成績に及ぼす影響については, 熔解, 鑄造, 壓延, 成績の各項に關する調査表を作りその様式で調査することにした. (7) 薄板チルドロールの使用成績調査の検討は資料(7)により行はれた. (8) スウェーデン木炭鉄使用成績についてはその使用狀況に關して使用各社側から報告があつた.

第2回鉄鐵部會

1. 日時: 昭和 26 年 2 月 23 日(金). 2. 場所: 日本鐵鋼連盟. 3. 出席者: 田中鐵鋼協會會長, 里村部會委員長外委員及委員代理等 34 名. 4. 提出資料: (1) 25 年度第 3・4 半期工場別硫化鐵配當計畫表及 26 年度工場別硫酸滓發生豫想表(資源廳, 鑛山局). (2) 鐵鐵石 26 年度生産計畫(同). (3) Analysis of Domestic Pyrites and Reserves (鐵鋼連盟). (4) 硫化鐵生産, 硫酸滓消費狀況(同). (5) 硫酸滓脱銅に關する調査試験報告(富士廣畑). (6) 硫酸滓脱銅方法一覽表(事業所別)(八幡製鐵). (7) 硫酸滓の脱銅に關する實驗室的試験(日本鋼管川崎). 5. 議事概要: (1) 里村委員長開會の挨拶を述べ, 淺田氏を司會者に推した. (2) 田中鐵鋼協會會長の挨拶があり, (3) 中部氏(別子鑛業)は以前日本鋼管で行つた實驗を説明し將來の見透しについて意見を述べた. (4) 加納技管は資料(1)並に(2)により鐵鐵石並に硫酸滓の生産事情を説明した. (5) 田畑製鐵課長は資源對策と研究に對する補助金政策について述べた. (6) 鐵鋼連盟幹事から資料(3)及び(4)について説明した. (7) 芹澤氏(廣畑)は資料(5)により硫酸滓脱銅實驗の報告を行い(8) 西原教授(京都大學)は廣畑の實驗結果と焙燒との關連について説明した. (9) 和田氏(八幡製鐵)は資料(6)により説明し, (10) 日本鋼管入氏は山積み風化による脱銅の他にメッキ工場の廢酸による方法, 海水による方法を試験していると述べ原田氏よりその試験結果について資料(7)により説明が行われた.

(66 頁より續く)

- | | | |
|---------------------------------|-------------------|-------|
| (8) 鑄物用電氣鉄の性質に及ぼす
鋼滓の鹽基度の影響 | 日本電氣冶金技術部長 | 中路武雄君 |
| (9) 高炭素フェロマンガンについて | 日本鋼管 K.K. 新潟電氣製鐵所 | 松山琢磨君 |
| (10) 砂鐵を原料とする開放爐による
低磷鉄製造の研究 | 新報國製鐵課長 | 的場源二君 |

5 月 4 日夜はホテルで晚餐會を開催し役員講師等 30 名出席盛大裡に終了

5 月 5 日開催中の高岡産業博覽會を見學の上解散.