

しロール面の美化については他の方法も考えられるので本件はこれで打切ることとした。

V. 酸洗特にインヒビターの研究

本問題については日本金屬産業に於て実験室的研究からインヒビターが酸洗時の水素発生抑制、従つて作業時の悪臭防止の効果が定量的に把握され現行の各種インヒビターは同一効果に對し價格×使用量の點では大差のない事が認められた。次で各社に於て實地試験が行はれ悪臭防止の點では有効であるが泡立の點で作業困難に陥る所があつた。尙インヒビターについてはOver Picklingに對する効果や壽命等の點について研究を行う必要があると思われる。

VI. 磨帶鋼に於ける肌不良の調査

磨帶鋼製造に於て歩留低下の大きな原因となる肌不良は其の原因は帶鋼以前即ち一次性的のものと冷間工程即ち

二次性的のものがあるが先づ肌不良の種類を調査し現象別に適性名稱を附し更に進んで此れが原因の探求と防止とを研究することとした。目下の所新理研工業外各社より提出された資料について分類を行い寫眞を撮つて検討中である。

VII. 壓延減摩油の研究

此れについては高砂鐵工(志村)及び新理研工業で實驗が行はれ電力消費量の點では種油、大豆油等の植物性油が良好な成績を示すことがわかつたが、スピンドル、輕油等の礦物性油或は石鹼水等の効果については不確實である。尙油の消費量或は使用方法等についても今後検討の豫定である。

VIII. 其の他

焼鈍時の酸化、脱炭の防止、薄板に於ける硬度測定等の問題についても研究を行っている。

特殊鋼部會第二小委員會報告(1)

第二小委員會

REPORT OF THE SECOND SUB-COMMITTEE, SPECIAL STEEL DIVISION

I. 緒言

通産省鐵鋼局、日本鐵鋼連盟及び日本鐵鋼協會三者の研究連絡會運営による特殊鋼部會中第二小委員會として先づ肌燒鋼製造法の研究を昭和24年7月に開始した。部會長は石原善雄、委員會主査は小柴定雄が命ぜられ委員會の進行並にその取纏めをなしている。尙委員としては日本特殊鋼、日立安來工場、新大同、神戸製鋼所、大阪特殊製鋼、特殊製鋼、日産自動車、三菱製鋼、愛知製鋼等の特殊鋼會社の外、東京大學、東北大學、鐵道技術研究所より出ている。本委員會の目的は最近砂疵その他種々の缺陷によつて問題になつている肌燒鋼の製造法に關しその熔解作業の標準化を圖り我國製鋼技術の確立を圖ると共に品質向上を期するものである。勿論之が完璧を望むには原料鐵、耐火材料その他種々の因子に支配されるも此の方面に就ては別途の委員會に於て種々研究がなされている。茲には肌燒鋼製造法に關し本委員會第1回より第5回迄の經過並びに成果について報告する。

II. 委員會經過

本委員會は第1表に示す如く昭和24年7月23日第1回を日本鐵鋼協會々議室に於て開催主査の互選に始まり今後の研究方針の検討及び打合を行い更に日立製作所安來工場に於ける爐床に生ドロマイトを使用している實績について報告があり種々意見の交換が行はれた。又肌燒鋼使用者を代表して鐵道技術研究所より最近の肌燒鋼の缺陷並に要望に對し種々意見開陳が有つた。第2回は8月29日に同所で開催され、各社の肌燒鋼製造法の發表並びに検討を行い又各社の標準作業法も報告された。即ち熔製操業法と關連し築爐、熔解及び造塊に關する各社の實狀を報告し、更に製品検査の方法並にその結果について討論された。各社の事情により電氣爐の大きさ、耐火物の品位、種類、インゴットケースの大きさ、注入方法、酸化還元方法等異なるも以上の結果から綜合して作業標準案を審議検討し一應第2表の如きものを定めこれに基いて試験熔解を行いその結果を持ち寄ることとした。