

は適度の塊鑛を使用すれば、之を 4・2lb に高め得る。

第 12 圖に於て、下方の線は普通の Lake Superior の鑛石を使つた場合の日産出銑量であり、上の線は改善された鑛石を使つた場合の出銑量である。上の線が 1946 年に作られた以後に於て、Bethlehem Steel Corp の Sparrows Point 工場で爐床徑 28ft 6in の高爐が日産 1750t の出銑をした。此の屯數は丁度上の線の點線の所に當り、1946 年以前に於て、處理を施した鑛石で實際に出銑した噸數を示す線の延長線上に来る。日本の高爐は合衆國の程大きくない。一番大きい爐で爐床徑は約 23・5ft である。また出銑比率も、同じサイズの爐を較

べると日本のは合衆國のよりいくらか低い。兩國に於る鑛石處理の諸問題は幾分異つたものがある。合衆國では多量の極めて細い鑛石が使はれている。然し乍ら私は斯う信じている。

1. 粒の粗い緻密な輸入鑛石を適當な大きさに碎くこと
2. より良き品質の燒結鑛の生産
3. 鑛石中の硫黃の含量を平均 0・06% 以下に低下すること
4. 鑛滓量を 1 400lb から 1200lb に減少しめることによつて、日本の熔鑛爐の日産屯數を此の圖の二つの線により示される程度にまで上昇せしめ得るであろう。(終)

註(本講演に對する質疑應答は次號に掲げる)

研究部會記事

鋼材部會第 2 回分塊分科會 日時：昭和 26 年 5 月 30～31 日。場所：富士製鐵株式會社廣畑製鐵所。出席者：主査委員代理平本清房君外委員。同代理並幹事及臨時出席者等 25 名。提出資料：(1) 分塊壓延方法の研究。(2) 鋼塊加熱の研究。(3) 工場操業成績について。提出者：(1), (2), (3) 共(八幡製鐵・八幡), (日本鋼管・川崎), (富士製鐵・室蘭, (同廣畑), (日亞製鋼), (1), (3) (川崎製鐵・葺合) (1) (富士製鐵・釜石), 議事概要：(1) 廣畑製鐵所平世副所長の挨拶があり、内川主査缺席のため平本氏司會を代行した。(2) 上記提出各資料に付各社委員から順次夫々説明が行われた。(3) 神戸製鋼からの提出資料は後から配布することとした。(4) 次回は歩留向上について、操業時間の研究について等に關し議することを豫定した。

鋼材部會第 2 回薄板分科會 日時：昭和 26 年 6 月 1 日(金) 2 日(土)。場所：川崎製鐵株式會社葺合工場(神戸)。出席者：主査委員代理的野利夫君外、委員同代理隨員幹事等 27 名。提出資料：議題について下記各社から資料の提出があつた。(1) 八幡製鐵。(2) 大同鋼板。(3) 川崎製鐵。(4) 淀川製鋼。(5) 日本鋼管。(6) 富士製鐵釜石。(7) 富士製鐵室蘭。(8) 大阪造船。(9) 東都製鋼(以上)。議事概要：下記議題について各社提出資料の説明及び之れに對する検討が行われた。(1) チルチングテーブルの有無による壓延能率の比較研究。(2) ロールの折損防止對策について(イ) ロール製造者別壓延成績の比較(ロ) 希望のチルの深さ及其判定方法。(3) ベアリングメタルに就いて。(4) ホットネットグリースに就いて(5) 薄板工場各職場の人員装置及びその作業方式(6) 工場操業成績の検討。(7) その他(以上)。