

が出来た。又、電流を調節することによつて、滴下させたり、落ちるのを防いだり、ゆつくり滴下させたりすることが出来る。又、真空度が $10^{-4} \sim 10^{-5}$ mmHg で、固態の Al, Ag, Ti を空中に浮かせることは困難ではないが、Al は熔解すると常に滴下が始まる。しかし、最近では熔けた Al 1/2 oz 程が真空中にても支えられることが可能となつた。Ti は充分この方法で熔解出来た。

しかし、Ag は常に熔解と同時に滴り落ちる。第2圖、第3圖、第4圖にコイルの色々なタイプを示した。

以上の空中浮揚熔解法は、金属の熔解精製の他に合金を造ることに用いられる。合金成分は金属が浮んでいる間に添加することが出来、又試料は金属粉でもよい。而して熔解よりむしろ、焼結が浮んでいる間に充分行われる利点がある。(長谷川正義)

— 研究部會記事 —

鐵鋼品質管理部會第4回壓延委員會 日時：昭和27年5月21~22日、場所：日本鐵鋼連盟(東京)出席者：主査委員西村吉太郎君外委員同代理隨員及幹事等33名、議事概要：(1)「管理組織について」は日本特殊鋼管、日本鋼管鶴見、日亞製鋼、大同鋼板、八幡製鐵等から各その提出資料について説明があり(2)「鋼材の疵の管理、鋼材寸法の管理」に關しては富士室蘭、富士釜石、日本特殊鋼管、東都製鋼等から又(3)「加熱爐の管理」では富士室蘭、日亞製鋼等から何れも各提出資料について夫々説明があつた。(4)「シートバー」抜取検査について」は各社夫々の工夫によつて厚さ、幅、長さ、疵の管理、疵の防止對策等について説明があつた。(5)次回の議題として管理組織、壓延鋼材疵の管理、壓延鋼材寸法の管理、S. B. 抜取検査の研究、品質管理上より見たる加熱爐操業の研究等を豫定した。

鋼材部會第12回線材部會 日時：昭和27年9月25日(27日は中小形分科會と合同)場所：富士製鐵室蘭製鐵所 出席者：主査委員代理菖蒲正俊君外委員同代理隨員及び幹事等16名。議事概要：(1)作業實績表、(2)線材の疵について、(3)ロールの購入規格、使

用成績、使用法、(4)レキユペレーターについて、(5)品質管理、(6)アスカニヤ自動制御裝置、(7)線材の切捨量に關して等の各議題について、富士製鐵室蘭、新大同製鋼星崎、神戸製鋼本社工場、小倉製鋼(小倉)、八幡製鐵(八幡)の各社より上記(2)を除く各資料について夫々説明があり意見の交換が行われた。

鋼材部會第14回中小形分科會 日時：昭和27年9月26~27日 場所：富士製鐵室蘭製鐵所、出席者：主査委員森山達郎君外委員同代理隨員幹事等25名、議事概要：(1)工場操業成績並に作業時間分析については各工場の提出資料により夫々発表が行われ、(2)壓延鋼材に發生する疵の分類の取纏めに關しては疵分類表に添付する標準寫眞も完備したので之れを本印刷とするか否かについて後日各方面の希望を聞くことにした。(3)鋸材規格について森山主査から審議經過の説明があつた。(4)壓延用ロールの研究、現場品質管理について外形形狀不良名の分類統一、ロールハウジングの設計に關する研究その他の研究について資料により各社から夫々説明があつた。