

雜 錄

終戰後本邦鐵鋼生產情況 (I)

(鐵鋼連盟調) (會計年度)

(單位噸)

	銑		鐵	鋼		塊
	普通銑	其他銑	計	平 爐	電氣爐	計
昭和 20 年 全年	468,992			610,262	456,714	1,066,976
21 年	152,462	65,516	217,978	208,434	439,717	648,151
22 年	294,160	102,861	397,021	609,130	492,634	1,101,764
23 年	851,832	148,231	1,000,063	1,465,730	621,206	2,086,936
24 年	1,494,880	192,697	1,687,577	2,823,149	652,264	3,475,413
25 年	2,167,053	266,097	2,433,150	4,468,459	829,282	5,297,741

(其の一)

	普 通 鋼 壓 延 鋼 材										
	大 形			中 形			小 形		厚 板	薄 板	錠 力
	軌條及 タイプレート	形 鋼	棒 鋼	軌條及 繼目板	形 鋼	棒 鋼	形 鋼	棒 鋼			
昭和 20 年 全年	16,351	8,336	20,255	7,577	7,190	32,694	1,393	74,112	88,031	43,273	8,169
21 年	19,417	1,788	462	7,845	4,253	8,414	171	46,918	41,873	47,576	3,654
22 年	27,230	1,987	3,508	12,727	10,733	5,747	3,382	48,307	99,543	110,186	7,524
23 年	61,014	25,852	1,752	23,337	36,143	27,420	9,721	134,541	246,705	235,280	18,881
24 年	134,187	81,846	4,110	31,904	124,032	35,692	12,128	251,176	504,780	438,473	36,580
25 年	189,946	122,360	4,623	27,972	193,945	42,501	22,573	412,953	912,707	649,397	78,605

(其の二)

	普 通 鋼 壓 延 鋼 材									
	高級仕上 鋼 板	珪 素 鋼 板	線 材		筒 管	外 輪	帶 鋼	其 の 他	計	
			普 通	特 殊						
昭和 20 年 全年	3,336	9,456	27,889	12,524	32,179	4,925	2,314	418	400,422	
21 年	2,091	7,785	41,008	15,077	49,777	16,382	7,115	4,864	326,470	
22 年	4,489	19,235	78,093	28,127	73,442	16,457	24,488	2,403	577,608	
23 年	15,229	30,118	123,782	54,138	124,876	21,789	37,457	2,469	1,230,504	
24 年	17,745	34,265	221,261	66,534	187,815	11,740	64,099	4,582	2,262,949	
25 年	32,272	36,480	390,274	61,852	258,891	22,872	109,594	10,647	3,580,464	

終戰後本邦鐵鋼生產情況 (II)

(鐵鋼連盟調) (曆年)

(單位噸)

	銑		鐵	鋼		塊
	普通銑	其他銑	計	平 轉 爐	電氣爐	計
昭和 26 年 計	2,886,860	240,058	3,126,918	5,570,394	931,455	6,501,849
27 年 計	3,217,693	202,511	3,474,204	6,039,364	948,995	6,988,359
28 年 1 月	304,463	9,652	314,115	470,842	55,109	525,951
2 月	289,486	8,492	297,978	473,289	46,848	520,137
3 月	331,950	17,001	348,951	553,661	82,189	635,850
4 月	331,660	15,647	347,307	539,045	88,615	627,660
5 月	348,026	20,989	369,015	552,779	98,491	651,272
6 月	357,508	20,948	378,456	543,218	96,659	639,877
7 月	396,408	19,262	415,670	583,324	102,594	685,918
8 月	391,752	21,879	413,631	570,941	96,133	667,074
9 月	387,045	17,727	404,772	556,594	93,492	650,086
10 月	396,761	16,558	413,319	601,908	94,654	696,562
11 月						
12 月						

(其の一)	熱 間 壓 延 鋼 材										
	形 鋼					棒 鋼			管 材	線 材 普 通	
	重軌條	輕軌條	大 形	中 形	小 形	その他	大 形	中 形			小 形
昭和 26 年 計	144,007	22,832	226,060	244,841	42,352	12,284	15,085	70,258	89,213	266,769	427,086
昭和 27 年 計	234,950	33,684	149,336	202,213	45,729	9,459	12,093	80,282	674,338	264,333	372,587

(其の二)	熱 間 壓 延 鋼 材						冷 間 仕 上 鋼 材			
	線 材 特 殊	帶 鋼	厚 板	薄 板	珪素鋼板	外 輪	計	高級仕 上鋼板	フリキ	筒 管
昭和 26 年 計	84,616	193,813	115,285	993,302	46,521	26,060	4562,538	46,699	92,480	287,123
昭和 27 年 計	80,504	172,788	1419,060	832,462	35,073	18,612	4637,503	33,021	86,431	292,662

註. 掲上數字は、ミスプリントの訂正及メーカーよりの報告訂正等がありますので、總べて最近號のものが正確です。

	熱 間 壓 延 鋼 材											
	重軌條	輕軌條	シート パイル	形 鋼			リムリン グバー サツシュ バー	棒 鋼			管 材	スケルブ
				大形	中形	小形		大形	中形	小形		
昭和28年 1月	12,957	2,157	598	8,423	19,672	3,954	1,286	1,054	4,791	40,264	23,014	1,562
2月	19,690	3,489	1,951	8,815	26,764	3,352	1,507	1,593	8,099	35,852	24,020	3,088
3月	25,248	3,378	1,947	14,476	28,059	6,383	1,486	526	7,713	48,758	24,821	3,303
4月	27,061	3,099	782	11,757	28,215	6,351	1,271	1,803	8,298	50,802	26,614	2,541
5月	25,415	3,481	3,777	13,331	27,420	5,866	1,473	967	6,542	56,938	23,868	4,407
6月	22,478	2,848	3,310	15,366	21,888	5,998	1,547	3,239	8,164	55,262	24,720	5,089
7月	22,819	3,073	2,599	15,908	22,870	5,693	1,725	2,056	5,781	59,833	22,702	4,006
8月	19,236	2,566	1,223	18,038	25,402	5,041	1,766	717	6,868	66,085	15,208	3,611
9月	26,710	1,387	1,774	11,190	23,399	6,028	1,239	927	5,313	62,271	23,506	5,457
10月	26,455	2,188	1,251	13,216	28,955	7,626	1,859	757	4,561	67,131	27,188	6,347
11月												
12月												

	熱 間 壓 延 鋼 材									冷 間 仕 上 鋼 材			
	線 材		帶 鋼	厚 板	中 板	薄 板	廣幅帶鋼	珪 素 鋼 板	外 輪	合 計	鋼 管	フリキ	高級仕 上鋼板
	普 通	特 殊											
昭和28年 1月	26,873	6,226	14,332	84,519	17,068	50,035	12,379	2,722	1,590	335,476	20,982	7,343	2,501
2月	27,475	8,203	15,814	91,824	19,757	52,155	14,890	2,921	1,138	372,397	30,122	7,997	2,467
3月	30,832	9,706	19,560	103,011	33,100	62,820	16,133	4,287	1,556	447,198	39,406	7,156	3,093
4月	33,890	10,514	18,921	93,719	33,902	58,694	17,140	4,534	1,401	441,309	34,972	8,563	3,438
5月	34,068	10,674	21,279	96,150	32,474	55,597	19,096	5,291	1,716	449,830	34,351	10,284	3,556
6月	29,960	9,778	22,893	83,390	30,614	61,762	19,938	7,029	1,474	436,747	34,648	11,529	4,151
7月	33,814	8,175	22,902	82,174	31,766	62,822	19,273	7,496	2,686	440,173	35,937	11,289	4,567
8月	34,219	9,206	26,797	89,589	27,824	56,422	19,667	6,247	2,967	438,699	33,416	10,194	4,519
9月	30,857	9,366	29,548	90,675	29,747	57,423	21,107	7,122	2,560	447,606	35,101	8,236	4,451
10月	35,644	9,353	33,646	88,871	32,102	61,742	20,964	7,560	3,250	480,666	38,306	29,719	4,911
11月													
12月													

備考. 昭和 28 年 1 月より、壓延鋼材の品目を上記の如く改む。
 // 年 11 月分の數字は集計未了につき次號に掲載す。

外國最近刊行誌參考記事目次

Steel Processing 39 (1953) Sept.

- Metal Congress and Exposition of 1953, Cleveland Host to Metal Show. p. 429
 Program—Metal Congress. pp. 430~437
 List of Exhibitors. pp. 438~440
 Press Brake Forming as a Production Tool, L. F. Spencer. pp. 441~444
 The Problems of Furnace Control—Part I. L. Walter. pp. 450~454
 Combinations among Machining and Press Operations. F. Strasser. pp. 455~458
 Pack Carburizing Aspects and Developments—Part III. J. E. Huyler. pp. 459~462
 Semiautomatic Heads Expedite Welding of Furnace. R. H. Schuster. pp. 463~464
 In-Plant Heat Treating Saves \$ 3,000 Per Year. R. W. Blasser. pp. 465~468

—39 (1953) Oct.

- The Buffalo Stamping Plant of Ford Motor Company. H. C. Hood. pp. 495~501
 Can I Benefit from the Use of Low Temperature Treatment. H. E. Boyer. pp. 502~508
 Hot Working Steels in the Forge and their Heat Treatment. W. Eilender and R. Mintrop. pp. 509~515
 Union Switch and Signal Operates New Electroplating Plant. H. E. Tront, Jr. pp. 516~520
 The Problem of Furnace Control—Part II. Leo Walter. pp. 521~525
 Abrasive Belt Sharpening of Carbide Tools. p. 526.
 Material Handling Tools in Maintenance. pp. 527~528
 Specialized Flame Hardening at National Supply Co. p. 529

Iron and Steel Engineer, 30 (1953). Oct.

- Patent Reviews. Melvin Nord, Patent Agency. pp. 23~24
 Mechanical Design and Operation of a Modern 46 in. High Lift Slabbing-Blooming Mill. J. H. Mayer. pp. 55~60
 Electrical Design and Operations of a Modern 46 in. High Lift Slabbing-Blooming Mill.

- G. A. Kaufman and A. W. Smith. pp. 61~68
 High Speed Continuous Annealing of Tinplate. M. D. Stone and E. A. Randich. pp. 69~78
 Modern Lighting Systems for Steel Mills. R. F. Vanden Boom. pp. 79~90

Air Pollution Symposium:

Air Pollution Control in Steel Industry. G. A. Howell. pp. 91~94

Air Pollution and Remedies. J. J. Seaver. pp. 94~95

The Role of Electrical Precipitation in the Steel Industry. G. A. Richardson. pp. 95~100

Dust and Fume Problems in the Steel Industry. R. F. O'Mara. pp. 100~106

The Electric Air Cleaner. G. E. Landgraf. pp. 106~110

J. & L. Retires Steam-Driven Blooming Mill. pp. 128~130

High Alloy Casting Resist High Temperatures. pp. 130~138

Granite City Starts Operation of New Roughing Mill. p. 140

J. Iron & Steel Inst. vol. 175 (1953), part 1, Sep.

(I) Iron & Steel Inst. Papers:

Experimental Study of Residual Plastic Strains Produced by Spherical Impact. A. K. Mohamed & A. G. H. Coombs. pp. 5~9

The Fracture of α -Fe. C. F. Tipper & E. O. Hall. pp. 9~15

The Formation of Bainite in an En 21 Steel. T. Ko. pp. 16~18

Influence of Ramming and of Sintering on the Penetration of Molten Metals into Compacted Silica-Sand Mixes. T. P. Hoar, D. V. Atterton & D. H. Houseman. pp. 19~29

(II) Letter to The Editor:

Skimming of Soda Slags. A. H. Leckie, G. E. A. Shanhan, & F. J. Lund. p. 51

(III) Brit. Iron & Steel Research Assoc.

Softening of Iron Ores at High Temperatures. A. Grieve. pp. 1~5

The Specific Heat of Austenite and Martensite. E. Griffiths & P. R. Pallister. pp. 30~32

The Thermodynamics of Metallurgical Carbides and of Carbon in Iron. F. D. Richardson. pp. 33~51

The Thermodynamics of Metal Nitrides and of Nitrogen in Iron and Steel. J. Pearson & Ursula J.C. Ende. pp. 52~58

(IV) Iron & Steel Eng. Group:

Report of 21st Meeting: —

Repair and Maintenance of Open-Hearth Furnaces: Cold-Metal Practice. J-E. Pluck. pp. 59~64

Repair and Maintenance of Open-Hearth Furnaces: Hot-Metal Practice. S. G. Williams. pp. 64~66

日本學術振興會第 19 委員會鐵鋼迅速分析方法

原鐵中の金屬鐵定量方法

(昭和 28 年 7 月 2 日決定)

1. 要 旨

炭酸ガス気流中で試料中の金屬鉄を塩化第二水銀溶液で加熱溶解し、濾過し、濾液に硫酸を加えた後 N/10 過マンガン酸カリ標準液で滴定する。

2. 操 作

試料 0.2g を乾燥した 300cc 円錐フラスコに秤取し、炭酸ガスを通じて空気を置換した後塩化第二水銀約 2g 及び水約 50cc を加え、引続き炭酸ガスを通じながら約 90°C に約 20 分間加熱して金屬鉄を溶解する。冷却後予め炭酸ガスを通じて空気を置換してある 500cc 円錐フラスコ中に濾過し、塩化第二水銀溶液(0.5%) で洗滌する。濾液に硫酸 (1:3) 約 10cc を加え、更に水を加えて約 150cc とした後 N/10 過マンガン酸カリ標準液で滴定し次式によつて金屬鉄量を算出する。

$$\frac{\text{N/10 過マンガン酸カリ標準液使用量 (cc)} \times 0.559}{\text{試料 (g)}} = \text{金屬鐵\%}$$

備 考

1. 本法はルッペ、粒鉄及び海綿鉄等に適用する。
2. N/10 過マンガン酸カリ標準液の調製: 過マンガン酸カリ 3.2g を水 1l に溶解し、2~3 日静置した後石綿を用いて濾過する。本溶液は褐色瓶中に貯蔵し、その力価は尿酸ソーダを用いて検定する。
3. 本分析操作の所要時間は大略次表の如くである。

操 作				所 要 時 間 (分)
試 空 金 濾 滴	料 氣 屬 過,	秤 置 溶 洗	量 換 解 滌 定	1
				0.5
				20
				4
				1
計				26.5

文 献

1. 19委2273 志村委員 三菱鋼材株式會社 (關口)
2. 19委2509 伊木委員 東都製鋼株式會社 (若松)
3. 19委2622 西山委員 川崎製鐵株式會社 (石田)
4. 19委2727 志村委員 三菱鋼材株式會社 (關口)
(名古屋大學, 平野四藏君寄稿)