

— 鐵 鋼 ニ ュ ー ス —

本多光太郎博士逝去

本会名誉会員、評議員、理学博士本多光太郎氏は、かねて気管支炎、脳軟化症のため東大病院に入院加療中のところ2月12日逝去された。八十三歳、葬儀は東北大学金属材料研究所、研友会、日本金属学会及び本会の四団体共同主催で、16日東京築地本願寺において執行された。

故博士は明治30年東大物理学科を卒業、鋼鉄の研究で同36年理学博士となり、その後独、仏、英に留学、44年東北大学教授に就任、附属鋼鉄、金属各研究所長を兼ねた。その間K.S.鋼や新K.S.鋼を発明、鉄合金冶金、鉄鋼学界の世界的権威として声名をはせた。昭和6年同大学総長となり、昭和12年にはわが国最初の文化勲章を授与された。15年総長を辞め名誉教授となつたが昭和24年には東京理科大学学長となり、昨年3月辞職した。昭和26年文化功労者に加えられ、危篤に際し旭日大綬章を授与された。

富士廣畑薄板工場披露式

富士製鉄では、広畑製鉄所の第一次合理化計画として26年12月以来薄板ストリップ・ミルの建設を進めた後、1月11日から試験稼働していたが、このほど本格的稼働に入り、2月11日関係者多数を招き、盛大な披露式を行つた。

川鐵千葉製鉄所平爐の火入れ

川崎製鉄では、千葉製鉄所製鋼工場の建設を急いでいるが、第1号平炉(容量100t)が完成を見たので、1月2日火入れを行つた。同工場は同型平炉3基および混銑炉から成り、このうち平炉1基と混銑炉が完成、第2号平炉は2月下旬、第3号平炉は3月中に操業開始を予定しており、これらの完成によつて千葉工場の第1期計画を一応終ることになる。なお稼働を開始した平炉は、原料装入装置等に新しい方式を採用し、装入時間、製鋼時間の短縮によつて、コスト低下を期待されている。

川鐵千葉製鉄所の鑛石事前処理設備

川崎製鉄千葉製鉄所では、この程128百万円(機械のみ)を投じ、わが国最初のオーアベツテング設備を完成し好成績を挙げている。

このオーアベツテング設備は、アメリカロビンズ社との技術提携によつたもので、設備の内容は(1)鉍石自動秤量送り出し装置(2)翼型鉍石配り機(3)鉍石切出機(4)配合鉍石自動試料採取装置などである。陸揚げされ、10mm~65mmの鉍石に破碎篩分された鉍石は

貯鉍場に送られ、銘柄別に貯蔵される。その後ベルトコンベヤーで配合床前の準備貯鉍槽に送られ、再び銘柄別に貯蔵される。各槽の出口には鉍石自動秤量送り出し装置が設備されており、あらかじめ複雑な計算によつて算出された結果により、所要の量を所要の速度で銘柄別に交互に翼型鉍石配り機に送る。配合床には各2床間をこの配り機が走りながら送られた鉍石を左右両側に翼型コンベヤーで撒き同時に2山の堆積を作る。この断面は底辺15m前後のピラミッド型で100m前後の長さを持ち、1山で数日分の使用量に相当する量を貯蔵することが出来る。この断面はどこの部分をとつても均一に配合された状態となつている。これを切り出し機によつて切り出し熔鉍炉に送るわけである。

これが効果としては次の点があげられている。

(1) コークス比を低下させ製銑能率をあげる。米国の例では0.95から0.75に下がっている。(2) 造滓成分の配合が合理的になる。(3) 常に一定の目標通りの成分が得られる。(4) 熔鉍炉ガスの発生量を一定にしその性質も均一にする。したがつてその後の工程の操業が容易となり、製鉄所全体の能率化とコストの切下げが得られる。

日亜製鋼吳工場に新設備

日亜製鋼では、鉄鋼第2次合理化計画の一環として、同社吳工場にコールドストリップミル(広巾帯鋼冷間圧延設備)を設置することとなり約12億円を投じて本格的工事に着手する。これは第1次工事のホットストリップミル設置に次ぐ第2期工事で、ホットストリップミルで出来た広巾帯鋼(年間能力30万t)を磨帯鋼に圧延するものである。この能力は年間10万tで、四重可逆式圧延機を2基使用する。本年9月までに完成する見込である。

八幡光製鉄の建設進行

八幡製鉄では、かねて光製鉄所建設工事を進めているが、工事は順調に進み、予定通り4月には機械据付を開始するものとみられている。すなわち第1次計画の主体となる線材工場は3月一杯で基礎工事を終り、予定通り4月には新鋭機械の据付を開始する見通しがつくに至つた。このほか岸壁の修築、港灣の浚渫、埋立の諸工事も順調に進み、社宅としては既に2階建鉄筋コンクリート建アパート4棟および2.5万坪におよぶその他の社宅、病院建設工事も順調に進んでいる。

九州地方講演會開催

本會九州支部に於ては、日本金屬學會と共同主催のもとに、材料の非破壊検査を主とする講演會並びに見學會を下記要領により開催した。

月 日 昭和 29 年 2 月 12 日 (金) 13 日 (土) の兩日

場 所 長 崎 縣 長 崎 市

参加費 500 圓

第 1 日 (2 月 12 日)

(イ) 講演會 (午前 9 時より)

会 場 長崎市桜町労働会館 (長崎駅から徒歩 12 分, 桜町電停下車 3 分)

1. 開会の辞 (9:00~9:05) 日本鉄鋼協会九州支部長 角野 尙徳氏
2. 100万ボルト X線装置について (9:05~9:25) 長崎造船所技師 原 雅敏氏
3. 超音波による材料検査法 (9:25~10:00) 八幡製鉄所技師 野坂 康雄氏
4. 鋼材の超音波探傷について (10:00~10:30) 長崎製鋼所 技術部長 河合 正吉氏
研究課長 小松 一男氏

(休憩 5 分)

5. アイソトープの工業的応用 (10:35~11:25) 九州大学工学部教授理博 二神 哲五郎氏
6. アイソトープによる溶接部の検査 (11:25~11:45) 長崎造船所技師 杉山 英男氏

(中食休憩 60 分)

7. 磁気による鋼材の探傷法 (13:00~13:30) 島津製作所研究部 技師 福田 克雄氏
8. 材料のクラックと強さについて (13:30~14:20) 九州大学工学部教授工博 石橋 正氏
9. 閉会の辞 (14:20~14:25) 日本金屬学会九州支部長 谷村 瀬氏

(ロ) 合同支部総会 (12:45~13:00)

(ハ) 市内見学 (14:30~17:30)

第 2 日 (2 月 13 日)

工場見学 (午前 9 時・長崎市大波止 3 号棧橋集合)

1. 三菱造船株式会社長崎造船所 (9:10~12:00)
2. 三菱電気株式会社長崎製作所 (13:00~14:00)
3. 三菱製鋼株式会社長崎製鋼所 (14:10~15:30)

(167 頁よりつづく)

軟鋼板の引張試験結果に及ぼす引張速さ及試験片の巾厚さの影響について……………二上 菱…16
薄板の剝離性と膨れ及び肌荒れについて…勝山隆善…28
圧延機における軋受の理論と構造(Ⅲ)……山近純一郎…62

東都製鋼 (第 3 号 1953. 12)

針状鑄鉄の研究……………山木正義…19
薄板に発生する膨れ疵と非金屬介在物の関係……………梶川義明…26
自動車リム用鋼材の割疵の原因調査について……………茂木洗助, 小田原孝英, 中島英男…35
重油添加剤について……………豊島陽三, 樋口俊夫…59