

雜 錄
(Miscellaneous)

終戰後本邦鐵鋼生產情況
Post-War Production of Iron & Steel in Japan

(鐵鋼連盟調) (曆年) (單位噸)
Data by Japan Iron & Steel Federation Calendar year Unit Metric tons

Calendar Years & Latest Months 曆年及最近月別	銑 鐵 Pig Iron			鋼 塊 Steel Ingot		
	普通銑 Ordinary	其他銑 Other Pigs	計 Total	平 爐 Open Hearth Furnace	電 氣 爐 Electric Furnace	計 Total
昭和26年計 1951 (Total)	2,886,860	240,058	3,136,918	5,570,394	931,455	6,501,849
昭和27年計 1952 (Total)	3,271,693	202,511	3,474,204	6,039,364	948,995	6,988,359
昭和28年計 1953 (Total)	4,316,696	201,450	4,518,146	6,627,374	1,034,787	7,662,161
昭和29年 1954						
1月 Jan.	408,809	12,905	421,714	603,421	86,113	689,534
2月 Feb.	373,060	11,375	384,435	566,924	79,744	646,668
3月 Mar.	406,959	16,716	423,675	616,897	99,212	716,109
4月 Apr.	385,613	21,616	407,229	597,375	103,021	700,396
5月 May.	396,788	20,554	417,342	584,433	94,828	679,261
6月 June.						
7月 July.						
8月 Aug.						
9月 Sept.						
10月 Oct.						
11月 Nov.						
12月 Dec.						

Calendar Years (A) 曆 年	熱間壓延鋼材 Hot-Rolled Steel										
	形 鋼 Steel Sections						棒 鋼 Bars			管 材 Tubing	線 材 Wire Rod
	重軌條 Heavy Rails	輕軌條 Light Rails	大形 Heavy Sections	中形 Medium Sections	小形 Light Sections	その他 Others	大形 Heavy	中形 Medium	小形 Light	普通 Ordinary	
昭和26年計(1951)	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(1952)	234,950	33,684	149,336	202,213	45,729	9,459	12,093	80,282	674,338	264,333	372,587

Calendar Years (B) 曆 年	熱間壓延鋼材 Hot-Rolled Steel							冷間仕上鋼材 Cold-Rolled Steel		
	線 材 Wire Rods	帶 鋼 Strips	厚 板 Plates	薄 板 Sheets	珪素鋼板 Elect- rical Sheets	外 輪 Tires	計 Total	高級仕 上鋼板 High- Quality	ブリキ Tin- plate	筒 管 Tubing
	特 殊 Special									
昭和26年計(1951)	84,616	198,813	1152,854	993,302	46,521	26,060	4562,538	46,699	92,480	287,123
昭和27年計(1952)	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。

Calendar Year & Latest Months 曆年及最近月別	熱 間 歴 延 鋼 材 Hot-Rolled Steel							
	重軌條 Heavy Rails	輕軌條 Light Rails	シート パイル Sheet Piling	形 鋼 Sections			リムリングバー サツシユバー Rim-ring & sash bars	大 形 Heavy
				大 形 Heavy	中 形 Medium	小 形 Small		
昭和28年計 (1953 Total)	271,450	31,618	24,349	167,021	308,327	67,955	18,666	17,128
昭和29年(1954) 1月 Jan.	25,962	1,501	2,287	19,222	31,699	5,495	1,557	2,125
2月 Feb.	20,664	2,499	4,913	16,804	31,684	5,461	1,514	1,585
3月 Mar.	7,093	2,942	5,781	19,185	30,859	3,343	1,647	1,228
4月 Apr.	23,801	3,415	3,401	13,109	26,303	2,454	2,057	3,267
5月 May.	23,510	4,309	1,232	9,801	26,783	2,433	1,386	455
6月 June.								
7月 July.								
8月 Aug.								
9月 Sept.								
10月 Oct.								
11月 Nov.								
12月 Dec.								

Calendar Years & Latest Months 曆年及最近月別	熱 間 歴 延 鋼 材 Hot-Rolled Steel								
	棒 鋼 Bars		管 材 Tubing	スケルブ Strips for Tubing	線 材 Wire Rods		帶 鋼 Strips	厚 板 Plates	中 板 Medium Sheets
	中 形 Heavy	小 形 Medium			普 通 Ordinary	特 殊 Special			
昭和28年計 (1953 Total)	78,671	665,535	283,208	48,022	382,335	108,029	278,030	1,059,425	352,446
昭和29年(1954) 1月 Jan.	9,119	64,072	23,630	3,400	31,515	8,277	23,335	67,610	24,339
2月 Feb.	6,491	62,940	24,464	3,351	34,922	8,193	26,622	65,309	29,733
3月 Mar.	9,976	76,987	25,049	3,860	36,474	8,320	27,734	65,442	34,001
4月 Apr.	8,940	71,823	22,496	4,103	31,665	7,115	25,007	63,838	24,355
5月 May.	7,909	66,829	24,230	4,174	42,168	8,111	25,148	56,865	19,002
6月 June.									
7月 July.									
8月 Aug.									
9月 Sept.									
10月 Oct.									
11月 Nov.									
12月 Dec.									

Calendar Years & Latest Months 曆年及最近月別	熱 間 歴 延 鋼 材 Hot-Rolled Steel					冷 間 仕 上 鋼 材 Colled-Finishsd Steel			
	薄 板 Sheets	廣 幅 帶 鋼 Wide Strips	珪 素 鋼 板 Electrical Sheets	外 輪 Tires	合 計 Total	鋼 管 Tubing	ブ リ キ Tin-plate	高 級 仕 上 鋼 板 High- Quality Sheets	
								高 級 仕 上 鋼 板 High- Quality Sheets	高 級 仕 上 鋼 板 High- Quality Sheets
昭和28年計 (1953 Total)	700,025	223,416	69,535	26,873	5,182,064	406,770	112,400	46,761	46,761
昭和29年(1954) 1月 Jan.	70,562	24,917	7,042	2,910	450,576	31,617	10,191	5,483	5,483
2月 Feb.	71,555	22,850	6,611	2,393	450,588	34,479	11,102	6,574	6,574
3月 Mar.	75,519	30,825	7,047	2,505	475,817	35,959	12,969	8,288	8,288
4月 Apr.	78,761	29,922	6,639	2,524	454,995	36,445	10,853	11,224	11,224
5月 May.	74,628	38,382	6,226	3,048	446,635	34,409	11,835	4,919	4,919
6月 June.									
7月 July.									
8月 Aug.									
9月 Sept.									
10月 Oct.									
11月 Nov.									
12月 Dec.									

備考. 昭和 28 年 1 月 より, 歴 延 鋼 材 の 品 目 を 上 記 の 如 く 改 む.

Remarks: Columns of the rolled steel have been revised as aforementioned since January 1953.

— 鐵 鋼 ニ ュ ー ス —

重工業局長異動

通商産業省重工業局長徳永久次氏は7月2日同省企業局長に転任せられ、工業技術院調整部長小山雄二氏が重工業局次長に任命された。なお重工業局長には、近く帰国の在英大使館参事官鈴木義雄氏が任命される予定とのことである。

工業化試験補助金の交付

工業技術院では、29年度の鉄工業技術試験研究補助金の審査を進めていたが、この程決定発表された。その内鉄鋼関係で工業化試験の補助金の交付を受けるものは次の通りである。

北越電化工業 (800万円)—砂鉄を原料として化学反応性の良好な高チタン滓の工業的生産の研究

わが国に豊富に賦存する砂鉄をエール式開放型電気炉により製煉して、酸化チタン70%以上の塩素また硫酸に対する化学反応の良好な高チタン滓を経済的に生産するための工業化試験を行い、わが国のチタニウム工業及びチタン白工業に対する原料の国内自給を可能にしようとするもので、砂鉄をクロケット磁選し、次にテーブル選鉱して得られる酸化チタン30%、シリカ2%、鉄分38%程度のケベック鉄チタニウム社の高チタン滓に匹敵する品質のものを、低コスト(最終目標2万円)で製造することが本試験の目的であり、技術的には還元剤の配合と、電炉操業法のコントロールにより高チタン滓のセルフライニングを施しつつ、安定した操業を行う点が特長である。

鴨川化工 (800万円)—高品位フェロニッケルの経済的製造法

連続的選択還元により高品位フェロニッケルを製造、貧鉄処理にも応用出来る乾式製煉法の工業化で、鴨川化工はニューカレドニア産珪苦ニッケル鉱(ニッケル分2.5%)を2,000kVAのエール式開放型電気炉によつて連続的に製煉し、一工程で高品位フェロニッケル(ニッケル分品位50%以上、炭素、シリカ、磷、硫黄0.03%以下)を製造する試験を行うもので、還元剤としてフェロシリコンを使用することによつて、ニッケルの選択的還元を行い、且つ高収率(90%以上)が期待される点が特長。本試験が成切すればフェロニッケルの高級耐熱蝕鋼の原料としての用途の拡大、並びに従来の方法に比較

し工程短縮によるコスト低下が期待されている。

池貝鉄工 (650万円)—二、三の特殊装置及び近代的測定装置を有し、各種強靱鑄鉄を熔製するためのキューボラ

池貝鉄工はノジュラー鑄鉄、ミーハナイト鑄鉄、各種合金鑄鉄、高級鑄鉄等を熔製するに最も適したキューボラ(3t)を得る目的で、独自の設計になる完全な平衡送風装置、無段変速式合金添加装置、塩基性回転式前炉を有し、一方送風量の測定計器、炭酸ガスメーター、浸漬パイロメータ等の計器を備えて、計測管理的操業が可能なキューボラについて工業化試験を行うもので、酸素富化空気の使用によつてミーハナイトの欠点とされている薄物鑄物の良好な製造も可能ならしめようとしている。従つてこれが成功すれば外国特許の導入を全く必要としないで、ミーハナイト以上の鑄鉄をつくる技術が確立されることとなり、キューボラの計測管理的操業法の確立とともに斯界に及ぼす影響は極めて大きい。

日本ステンレス (900万円)—LCN-155 (特にNA2-7016G)の広巾鋼板の製造

LCN-155(クロム、ニッケル、コバルト各20%を含む耐熱鋼)広巾鋼板は、航空ジェットエンジンの排気管及びテールコーン等に使用され、ジェットエンジン修理用に差当り必要とされているが、米国の耐熱鋼々板の規格(NA2-7016G)は巾910×長1630×厚0.635mmの板で、3mmのフラットネスを要求している。この満足出来るものの製造は現在の日本の設備と技術からは相当困難視されている。日本ステンレスはこの規格を満足する鋼板を良好な加工歩留(約35%)で製造すべく、専用圧延機を整備の上溶解法、造塊法(鑄型の決定を含む)、鍛造法、圧延法等一連の製造技術を確立する試験を行うもので、この技術が確立されれば同種の耐熱鋼々板の製造も可能となり、ジェットエンジン国産化の一翼をになうことになる。

鐵鋼用耐火物研究會の設置

鐵鋼業界ではかねて国産鐵鋼用耐火物(煉瓦、モルタル原料等)の品質向上のため、耐火煉瓦業者および鐵鋼メーカーを一九とした研究会の話を進めていたが、6月19日の会合でこれを促進することに決定、7月上旬正式発足することに決定した。通産省重工業局、同軽工業局、鐵鋼連盟、耐火煉瓦協会のほか、鐵鋼メーカー側から八

幡外5社、耐火煉瓦業者側から大阪外8社が参加する。機構としては研究会の下部組織として高炉、平炉、圧延の3分科会を置き技術的研究を行う。協議事項は次の通り。

(1) 鉄鋼耐火物の製造技術、品質、原料に関する研究。

(2) 外国製品と国産品との比較検討。

(3) その他鉄鋼用耐火物の品質を向上させるため必要な事項。

毎4半期1回を原則とし、必要に応じ適宜研究会分科会を開く。

粉末冶金研究会発足

粉末冶金研究会はこのほど創立総会を開き、会長に岩瀬慶三氏を選出、(1) 含油合金軸受などのJIS決定を促進する。(2) 機械部品に対して同冶金の需要分野を決定する。(3) 粉末およびその製造方法の研究。(4) 極高温材料の研究。(5) 海外技術の交流、紹介等の運動方針を決定して発足した。粉末冶金が従来の鍛造そのもの、複雑な機械加工を簡素化し、コストの低減をはかるものだけに同研究会の発足は意義深いものがあると各方面から注目されている。

鋼管の鋼帯、鍛接管両工場の稼働

日本鋼管川崎製鉄所では、総工費約37億円で帯鋼工場と連続鍛接管工場を新設工事中であるが、主要施設の

据付はほぼ完了し、鍛接管工場は7月初旬、帯鋼工場は同月中旬から稼働することになった。この新設備は同製鉄所第一次合理化計画の最終段階で、主要機械設備は米、独有数メーカーの製造によるもので、両工場の概要は次の通りである。

帯鋼工場：圧延機（ドイツ・デマーグ社製）は全連続式で、粗、仕上げの両機から成り鋼片圧延能力は年間30万t、可能寸法厚さ1.1~5mm、巾400mm 主電動機1,200HP 4台。加熱炉は二帯連続上下加熱式で、自動燃焼調整装置がつき、能力は毎時35t、装入鋼片400~1,600kg、全装置長さ約300m。

鍛接管工場：スケルブ溶接機（米国フェーデラル社製）成型鍛接機、走行熱鋸機定径機、冷却台（以上米国エトナ社製）が直線、平行に備わり、加熱炉（米国サレム社製）、はガス、オイル焚きの連続式、鍛接能力は1/2~3inもの年間12万t、全装置長さ約200m。

同社では利点の主なものとして、(1) 圧延機は従来のものと違い、一直線に連続操作ができるので圧延時間が大巾に短縮される。(2) 鍛接管装置は整型、鍛接、寸法が一定のものに連続して仕上るので、品質均一のものが量産せられる。(3) 両装置各部分が機械化されているから作業員は少人数ですむなどを挙げている。

昨年の一人当鉄鋼消費量

昨年の主要国の一人当鉄鋼消費量は、日本77kg、米国634kg、英国323kg、西独288kgとなつている。

訂正

本誌第40年第5号、所載第47回講演大会工場見学記、日立製作所川崎工場の記事中、565頁右20行目「其際」以下25行目の終りまでを削除いたします。