

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。