

先輩各位は次の通りであつた。(順序不同)

俵 国一氏(欠), 桂 弁三氏, 金子恭輔氏, 村上武次郎氏, 川上義弘氏, 井上匡四郎氏, 黒田泰造氏, 石原米太郎氏, 松下長久氏, 蒔田宗次氏(欠), 多田礼吉氏(欠), 青山新一氏, 松尾信太氏(欠), 浅田長平氏(欠), 佐堂卓雄氏, 斎藤三三氏

見学会 4月4日, 日本金属学会と本会共同で工場その他の見学会を行つた。この日は幸いにも連日の雨霽れて, 春光を仰ぐ好天気となつた。午前, 午後に亘り両会々員それぞれ 22 の工場, 研究所等に分れて見学し, 又夜は今回新しい試みとして実施した「夜の東京観光」に参加した。(詳細は6月号掲載見学記参照)

31年度第2回理事会 日時: 31—3—28(金) 会場: 協会々議室。出席者: 沢村会長, 蜂谷副会長, 芥川, 入, 河上各理事。石原, 志村各監事。田中前会長。佐藤, 俵, 西村, 横山, 吉崎各常務委員, 橋本事務局長

報告事項: I. 31年度第1回編集委員会の件(別掲の通り)。II. 役員異動の件。

協議事項: I. 表彰規程改正の件—前回決定した基本方針に基き作成した表彰規程及び事業規程案について審議一部修正の上決定。II. 春季大会に関する件—具体的諸項について審議。III. 事務局職員1名採用の件—更に候補者の推薦を待ち選考のこと。

支部長会議 日時: 31—4—1(日) 会場: 協会々議室。出席者: 前田北海道支部理事。佐藤東北支部理事。養田北陸支部理事, 錦織東海支部長, 森田関西支部理事。太田中国四国支部理事, 角野九州支部長, 沢村会長, 蜂谷副会長, 志村監事, 田中前会長, 西村常務委員, 橋本事務局長。

議事: I. 定款及び施行細則改正について。II. 各支部の事業状況報告。III. 本部支部間の連繫について。IV. 本会発展に関する意見。V. 会員増加運動について。VI. 第52回秋季講演大会について。(10月中旬広島市において開催に決定)

31年度第1回編集委員会 日時: 31—3—27(火) 会場: 丸ビル精養軒。出席者: 芥川理事外 18名。

報告事項: I. 31年3月号は3月5日完成発送済。II. 31年4月号は3月31日完成予定。

協議事項: I. 31年5月号原稿選定の件—選定済。II. 国際標準化機関(I.S.O.)からの学術文献の「書誌参照」に関する照会の件—検討の次回審議のこと。III. 日本学術会議第4期会員の選挙に関し周知方依頼の件—会誌に掲載のこと。

名誉会員逝去 本会名誉会員佐堂卓雄氏4月7日逝去。11日の葬儀に際し会長より弔詞を捧げた。

東北支部 評議員並びに理事の改選を行い, 評議員に増本量君外 29氏。理事に的場幸雄君外 9氏当選。理事互選の結果, 支部に的場幸雄君, 常務理事に佐藤知雄君が就任した。

東海支部 3月31日支部総会開催。役員改選を行い, 評議員 30名, 理事 10名を選任, 理事の互選により錦織清治君が支部長に就任した。

日本鉄鋼協会第41回通常総会における表彰者推薦理由書

(昭和31年4月1日)

服部賞牌受領者

八幡製鉄株式会社八幡製鉄所
技術研究所長 遠藤勝治郎君

(鉄鋼製造に関する冶金学研究
による鋼材の品質向上)

君は大正14年東北帝国大学理学部を卒業, 直に八幡製鉄所に入社, 研究所に勤務し, 昭和25年技術研究所長となり, 現在に至っている。

この間終始一貫鉄鋼製造に関する冶金学的研究を担当すると共に, 研究の指導と優秀な研究員の育成に努め, 鋼材の品質向上に貢献する幾多の研究発表を行わせている。また所内において研究所と現場作業部門, 管理部門との三者一体化, 緊密化を図ると共に対外的にはクレ-

ーム処理の迅速化, 鋼材使用面の研究を実施させるとともにウエル・テン厚板, ボンデ鋼板, 珪素鋼帯, 高級仕上鋼板の品質向上に研究成果を挙げ, また一方においては珪素鋼板, 焼入軌条, 厚板のセミギルド, 細粒鋼, 鉄鉱石の微量元素の分析法の確立とそれら元素の鋼材に及ぼす影響, ノデュラー用鉄の製造, 鋼塊の表面欠陥, 鋼材の非金属介在物等の研究は品質の向上発展に寄与した業績として著しいもので, 以上の外特に高炉による能率向上に関する研究, 非粘結炭による優良コークスの製造の研究, 転炉製鋼法の間工業化試験等の重要研究の指導には身をもつてこれに当り, その成果は極めて顕著で製鉄技術水準の向上に寄与した功績は極めて大きい。

よつて君は服部博士記念資金取扱規則第7条により服部賞牌を受ける資格十分であるものと認める。

服部賞金受領者

八幡製鉄株式会社八幡製鉄所
製鋼部第1製鋼課長 太田 隆美君
(製鋼および附帯作業技術の向上)

君は昭和16年東京帝国大学工学部冶金学科を卒業し直に八幡製鉄所製鋼部に勤務、臨時建設部を経て、昭和28年第1製鋼課長となり現在に至っている。

この間製鋼及びその附帯作業技術の試験研究、同所第4製鋼工場の企画建設、平炉の操業基準の確立等に努力した。すなわち終戦後の原料事情悪化の際には、粗悪炭によるガス発生炉の適性操業、石灰螢石の有効使用特に排滓作業の実施による平炉の脱硫成績の向上、シャフトキルンによる焙焼方法の合理化と諸成分の添加により国内産ドロマイトよりの優良ドロマイトクリンカーの製造等に成果を挙げた。第4製鋼工場の建設に当つては建家を主とする既存設備の一部利用という制約があつたにも拘らず、よくこの難事を克服し、作業開始後は全般的作業基準特に合理的燃焼基準を確立した。その他従来塩基性平炉では熔製困難であつた高炭素キルド鋼を塩基性平炉で熔製しその製造基準を作成し、第1製鋼課に転じてからは傾注式平炉の合理的操業法を確立し、熔解期の熔鋼熔滓の物理化学的性状についての総合的研究を行つて傾注式平炉操業法に理論的根拠を与えた。

以上君の平炉製鋼法および附帯作業技術の向上に対する貢献は極めて大きい。よつて君は服部博士記念資金取扱規則第8条により服部賞金を受ける資格十分であるものと認める。

服部賞金受領者

川崎製鉄株式会社千葉製鉄所
工機部長兼鉄工課長 黒田 幸二君
(銑鋼一貫作業における二次発生エネルギーの合理的活用組織並びに設備の計画実施)

君は昭和8年東京帝国大学工学部機械工学科を卒業し満洲鞍山昭和製鋼所に入社、昭和23年日亜製鋼株式会社加工品工場次長に転じ、更に昭和25年川崎製鉄株式会社に入社、昭和30年工機部長兼鉄工課長となり現在に至っている。

この間昭和製鋼所においてはドイツ式熱管理設備を完成、M.A.N.式無水ピストン型ガスホルダー、Dingler式ガス洗滌機、Otto式複式骸炭炉の建設に従事、熔鋸炉、熱風炉、骸炭炉、ガス発生炉、平炉、均熱炉、圧延各加熱炉、ボイラー等の熱精算を行つた。川崎製鉄株式

会社においては千葉製鉄所の建設を担当し、工場配置に総合熱管理的見地から検討を加え、以下の如き新機軸を出した。

すなわち(1)熱管理センター、圧力調整用ガスホルダー、ガス昇圧配合設備を、ガス発生個所と使用箇所全体とのガス輸送の量的中心に置き、理想的なガスの配給管理を可能にした。(2)熔鋸炉ガス清浄設備にはドイツLurgi式プレシピテーターおよびスプレーワッシャーを採用して清浄度を1~6mg/m³に上げ、しかもプレシピテーターは耐雨式に改造、屋外配置として建設費を低廉にした。(3)圧力調整用には最新式M.A.N.社無水ピストン型ガスホルダーを採用し、水槽式気鐘型ガスタンクの操業重量の大きい欠点と従来の無水式ガスタンクの所要人員の大きい欠点を除いた。(4)全工場のガス配給管理を一室で統御できる総合熱管理センターを創設した。以上の総合熱管理的施設と、熔鋸炉、熱風炉、平炉、均熱炉、圧延各加熱炉に対する単独熱管理の強化とによつて、それぞれの燃料消費率を低下させると共に、半製品および製品の品質を向上させた。要するに、同所の熱管理を中心とする銑鋼一貫作業工場の形態確立に対する君の貢献は甚だ大きい。

よつて君は服部博士記念資金取扱規則第8条により服部賞金を受ける資格十分であるものと認める。

服部賞金受領者

日本鋼管株式会社鶴見製鉄所
製鋼部長 深堀 佐市君
(製鋼作業の改善)

君は昭和6年東京帝国大学工学部冶金学科を卒業し、直に鶴見製鉄造船株式会社に入社、昭和15年同社の合併により日本鋼管株式会社に転じ、終戦後一時、関東製鋼株式会社に勤務したが、昭和28年日本鋼管に復帰し鶴見製鉄所製鋼部長となり現在に至っている。

この間専ら製鋼技術の研究に従事し、数年間を電気炉製鋼技術の向上に努力した外、大部分を平炉作業の改善と製品品質の改良研究に尽した。すなわち戦前には、高炉原料としての平炉滓の利用限度と利用方法の確立、スクラップ事情悪化の際の小型平炉における高銑配合の作業方法の確立、また鶴見製鉄所、第2製鋼工場の企画建設を行い、終戦後は電気炉における還元スラッグによる優良小型リムド鋼塊の生産、銑鋼製鋳型の製作を行つた。日本鋼管に復帰後は小型高炉および小型平炉について生産量、品質、歩留、原単位において過去の実績を遙に凌ぐ好成績を収め、また犠牲鋳型の考案による下注小型

鋼塊の表面性状の向上、直圧可能な板用下注ぎ扁平キルド、並びにセミキルド鋼塊の製造、ケミカルキャップド鋼塊の使用による板用下注ぎリムド鋼の品質向上など造塊作業の改善に努力した。以上君は終始現場技術者として製鋼作業の改善に努め、特に小型平炉において大型平炉に劣らない好成績を取めた。

よつて君は、服部博士記念資金取扱規則第8条により服部賞金を受ける資格十分であるものと認める。

服部賞金受領者

富士製鉄株式会社室蘭製鉄所
熱管理課長 山内 仁君

(熱管理技術に対する貢献)

君は、昭和17年京都帝国大学工学部化学機械学科を卒業、直ちに日本製鉄株式会社に入社、輪西製鉄所化成掛長、監理課熱管理掛長を歴任し、昭和30年富士製鉄株式会社室蘭製鉄所熱管理課長となり現在に至っている。

君は昭和24年に新設された熱管理掛を担当して以来当時漸く軌道に乗り始めた生産作業に対して、計測の重要性の認識徹底と、計測管理の推進とに努力し、殊に線材加熱炉に対しては全国に魁けて全自動調整を実施し、爾来努力を重ねて高炉の送風温度を全国で始めて自動調整とし又イマーシオンパイロメーターに依る熔鋼温度の測定も逸早く取り入れる等、熱技術計測技術の発展に力を尽した。昭和29年室蘭製鉄所は熱管理優良工場として通産大臣表彰の栄を受けたが、君の並々ならぬ努力の賜といつても過言ではない。

なお同君の業績の主なるものについて述べると、製鉄所に於ては発生ガスの自動利用上ダスト障害は極めて重大な問題である。同君は、効果的にしかも経済的にダストを除去する方法としてベンチュリースクラッパーを研究考案し、その応用に力を尽した。先づ輪西高炉送風用ガスエンデンの燃料である高炉ガスの洗滌に使用したがその結果従来のコットレル式電気収塵装置に比し、極めて有利なる事が実証された。次で鉍石の脱砒、焼結装置、廃ガス中の As_2O_3 の回収にもこれを設置して成功を取め更に化成工場におけるピリジン塩基、ナフタリンの捕集にも応用した。また昭和25年以後、平炉に於てはコークス炉ガスと液体燃料の混焼方式を採用していたが、コークス炉ガスの利用効率向上のため高圧コークス炉ガス使用に関する基礎的研究を行い、その結果に基いて昭和28年平炉操業法に高圧コークス炉ガス操業を導入した。これは全く本邦最初の企画であり、以後の顕著な作業成績向上の因をなした。

その後作業の習熟と酸素の効果と相俟つて同所の熱量原単位は昭和30年9月で689,000 Kcal という輝かしい値を示し、又製鋼能率も20t/hを越える実績を示している。これ等君の業績は独り室蘭製鉄所のみならず我が国の製鉄技術の進歩に貢献する所極めて大きい。

よつて君は服部博士記念資金取扱規則第8条により服部賞金を受ける資格十分であるものと認める。

香村賞牌受領者

大阪製鋼株式会社取締役社長 高石 義雄君
(圧延設備ならびに作業の改善)

君は大正10年3月高石圧延工場を創設し昭和9年5月平炉工場建設以来今日に至るまで製鋼、圧延技術に数多くの工夫改良を続け独自の才能をよく発揮し特に鋼材の圧延作業に於ては現在極めて高能率の圧延工場を建設し至難な型物の全連続式圧延設備を考案新設し又線材、棒材の切換え設備においても極めて高能率を發揮している。しかも投下資金を節減してよくその目的を果している事は我国の現状より見て特筆に値する。製鋼作業用としてリンデ式500m³/hの酸素発生装置を昭和27年5月西島工場の平炉製鋼作業用として新設し早くも酸素製鋼法を確立した。

尼崎工場に於ては昭和18年以来圧延設備の改良を行い、京橋工場に於ては昭和26年6月連続小形圧延機を又昭和30年4月には全連続式中形(型物)圧延設備を考案し僅少な設備資金で極めて進歩的な自動操業方式による型钢圧延に成功した。またコンクリート棒鋼として米国規格のデホームドバーの製造にも独創力に富んだ製法を案出し昭和24年卒先してこれが輸出に成功し業界に貢献している。

これらは何れも経営者たる同君が卒先して一技術者として工夫案出されたものであつて独創的高能率設備は業界の広く認めるところとなつている。このように長年に亘り我国製鋼圧延工業の技術発展に寄与した功績は誠に大きい。

よつて君は香村博士記念資金取扱規則第4条により香村賞牌を受ける資格十分であるものと認める。

香村賞金受領者

東洋鋼板株式会社下松工場
研究所主任 安藤 卓雄君

(ブリキ板製造法の研究)

君は昭和17年東京大学工学部冶金学科を卒業し、直

に海軍短期現役技術士官となり、呉海軍工廠製鋼実験部部員、海軍兵学校教官を歴任、昭和 20 年北海道大学に転じ、同大学講師、助教授を経て、昭和 26 年東洋鋼板株式会社に入社、下松工場研究所主任に補せられ現在に至っている。

この間君は呉海軍工廠および北海道大学工学部において鉄鋼の材質および熱処理法について研究をを重ねたが昭和 26 年東洋鋼板株式会社に入社以来ブリキ板製造法に関して原板の圧延、熱処理、清浄、酸洗、溶融メッキ法および電気メッキ法につき広範囲の研究を行つた。その研究の一端は「焼鈍雰囲気による低炭素鋼薄板の窒化現象」「冷間圧延用ロールの電子顕微鏡組織」「電解コード法によるブリキ板の鍍量測定法」「電気メッキについて」などの諸論文として発表され、また「耐蝕性ブリキ板の製造法」「窒素含有薄板製造法」の特許となつている。以上の如く君のわが国ブリキ板製造技術の向上に対する貢献は多大である。

よつて君は香村博士寄贈資金取扱規則第 9 条により香村賞金を受ける資格十分であるものと認める。

香村賞金受領者

日本鋼管株式会社川崎製鉄所
第 2 製鋼部長 木下 恒雄君
(転炉製鋼技術の改善)

君は昭和 7 年東京帝国大学工学部冶金科卒業後、直に日本鋼管株式会社に入社、同社川崎製鉄所製鋼第 2 課長を経て、昭和 30 年川崎製鉄所第 2 製鋼部長となり、現在に至っている。

この間君は専ら製鋼技術者として終始し、特に転炉製鋼技術の向上、製品品質の改善に努力した。すなわち昭和の初め同社がわが国で初めてトーマス転炉を採用するに際し、君は欧米の製鋼事情を視察の上、日夜を分たる研究苦勞を重ね、昭和 13 年遂にわが国で初めてのトーマス転炉の操業に成功した。その後第 2 次大戦の進展に伴うわが国原料事情の悪化の際は操業法の改良によつて難関を突破し、劣悪な銑鉄の吹錬に成功した。終戦後、操業再開と同時に低窒素鋼の研究に没頭し、ドイツの HPN 鋼に相当する優秀鋼を製造し、また酸素製鋼、階段式脱酸法を実施して効果を収めた。更に、独特の珪素吹の発明と螢石と鉄鉱石の使用によつてトーマス転炉による平炉銑の吹錬に成功した。この間転炉裏張りに日本産ドロマイトを試用し十分使用に堪えることを実証した。

以上の如く君はわが国トーマス転炉操業に関しては創

設以来関与し、わが国情に適し、しかも外国に比し遜色のない操業法の改善確立に尽した貢献は多大である。

よつて君は香村博士寄贈資金取扱規則第 9 条により香村賞金を受ける資格十分であるものと認める。

香村賞金受領者

車輪工業株式会社管理部次長 山口 道夫君
(熱管理技術の普及向上)

君は昭和 16 年 12 月早稲田大学理工学部採鉱冶金科卒業、昭和 17 年 8 月より昭和 20 年 8 月まで満洲製鉄株式会社に勤務、昭和 22 年 7 月より昭和 30 年 12 月まで東都製鋼株式会社に勤務し、昭和 31 年 1 月車輪工業株式会社に管理部次長として転出し現在にいたつている。

君は学校卒業以来製鉄製鋼関係の熱管理に特に興味を持ち、満洲製鉄においては高炉の、東都製鋼においては平炉、加熱炉の燃料節減にその努力を傾注した。その間部下を指導し熱管理技術の向上に努めた結果、東都製鋼株式会社本社製鋼所は昭和 28 年 6 月及び昭和 30 年 2 月には東京通商産業局長より、又昭和 29 年 11 月には通商産業大臣より熱管理優良工場としての表彰をうけた。

又君は社外においても熱管理技術の向上と普及に努力し、工業窯炉の熱管理計算体系を整備しその成果を「熱算理」「燃料及び燃焼」「熱と経営」「鉄と鋼」「化学工学」等の誌上に数十編の論文として発表し、又熱管理法による熱管理士養成研修会、中央熱管理協議会、関東信越熱管理協会、日本燃料協会、工業技術院資源技術試験所、東京通商産業局、大阪府立能率研究所、日本能率協会等主宰の熱管理講習会には屢々工業窯炉、炉材、熱精算、等の講師として参加し、貢献する所、多大なものがあつた。

又中央熱管理協議会熱管理技術委員会、関東信越熱管理協会、乾燥炉委員会、優良熱管理士表彰論文審査委員会、等の委員として参加し、特に通商産業省、日本鉄鋼連盟、日本鉄鋼協会の三者共同技術研究会の熱経済技術部会には当初より幹事として出席し委員会の推進力となり又熱経済技術要覧編集等に尽したところ誠に大である。

よつて君は香村博士寄贈資金取扱規則第 9 条により香村賞金を受ける資格十分であるものと認める。

俵賞受領者

日本特殊鋼株式会社研究所 沢 繁樹君

熔鋼中の水素に関する研究 (I)(II)

(会誌「鉄と鋼」第 41 年第 4 号及び第 11 号掲載)

俵 賞 受 領 者

京都大学工学部教授 沢村 宏君

京都大学工学部助教授 盛 利貞君

鋼中に含有される非金属介在物に

関する熱力学的研究 (I)(II)

(会誌「鉄と鋼」第 41 年第 10 号及び第 11 号掲載)

渡 辺 賞 牌 受 領 者

住友金属工業株式会社 技師長

兼東京支社技術部長 山本 信公君

(特殊鋳鋼ロール製造技術の向上)

君は昭和 7 年 3 月東京帝国大学冶金学科卒業、同年 4 月住友金属工業株式会社製鋼所に入社以来磨耗に関する研究、特殊鋼特に航空機用特殊鋼、魚雷用特殊鋼、砲身鋼等の製造研究に関し優秀なる業績を挙げた。

爾後同所研究課長、技術部長、副所長を歴任し、昭和 30 年 11 月同社技師長兼東京支社技術部長に転じた。

戦後は特殊鋼の製造及びその基礎的研究を統括し、特に高炭素特殊鋳鋼ロールの製造に関し以下に述べるような成果を挙げ 我国特殊鋼製造技術の進歩発展に寄与した。

すなわち、我国に於いて鉄鋼並びに非鉄金属工業に用いられる圧延用ロールの内、熱間ロールは従来主として鍛鋼ロール及び普通鋳鋼ロールが用いられていたのであるが米国等の状況から見ると我国のロール製造技術は相当遅れていたと言える。これはかかる高炭素の鋳鋼ロールは鋳造上又熱処理上種々困難な問題が存在しており、このため我国にはあまり製造されなかつたのである。

君は熱間圧延用ロールとして要求される耐熱性、耐磨耗性に合致する材質並にその製造について広汎な試作研究を推進し、遂に製造困難とされたこの特殊鋳鋼ロールの製造に成功したのである。このロールは組織緻密で強靱でありかつ耐磨耗性に富みその寿命は従来のものに比べ 2~3 倍に及ぶものであり、なお大きさにおいても最大 49 t 迄の大型のものを製造することができる。

以上の業績は同君の熱心かつ適切なる指導総括によるものであり、その成果は我国における特殊鋼工業の発展

に貢献するところ甚だ大である。

よつて君は日本特殊鋼株式会社寄贈資金取扱規則第 4 条により 渡辺賞牌を受ける資格十分であるものと認める。

渡 辺 賞 金 受 領 者

株式会社日本製鋼所室蘭製作所

圧延工場長 小山 吉郎君

(特殊鋼板圧延技術の改善)

君は昭和 13 年米沢高等工業学校機械科卒業後直ちに株式会社日本製鋼所室蘭製作所に入社、爾来鍛冶工場、条鋼工場及び中板工場を歴任し、昭和 24 年中板工場長同 27 年厚板工場長兼務となり現在に至っている。

この間一貫して現場にあり、鍛冶工場に於いては、小口径砲身その他特殊鋼の鍛造あるいは弾丸、航空機用気筒素材等の押出技術と生産量の向上に努め、また中板工場にあつては、防弾鋼板特殊鋼板の圧延に従事し、品質向上と増産の實を挙げ、当時同社が時局の要請に対処してその責務を果たした功績に対し、君の寄与する所は極めて大きい。

戦後は中板工場に勤務し、設備の改善と能率の向上に全力を傾注して同社の普通鋼板増産の要請に応えると共に同社研究陣に協力して、軟心高炭素鋼及び 18~8 不銹鋼の三層鋼板の試作に成功して国内に於ける初の商品化を成就した。

その後厚板工場長となり同所超大型圧延機の再開に際しては、その豊富な経験並びに卓越した圧延技術とをもつて作業員を鼓舞激励、卒先作業再開に挺身して短時日の間に極めて優秀なキルド厚鋼板の量産に成功し、その製品はボイラー及び船用鋼板として国内はもとより広く海外に認められその需要に応じつつある。

今後この種厚鋼板は造船工業を始め益々その需要を増大する情勢にあるが、大型圧延機の全力稼働とその優秀な厚鋼板の量産の成功は我が国工業界の技術向上に寄与するところ著しく、これに貢献した君の業績もまた大きいものがある。

よつて君は日本特殊鋼株式会社寄贈資金取扱規則第 5 条により 渡辺賞金を受ける資格十分であるものと認める。