

第 51 回講演大会工場見学記

日本鋼管川崎製鉄所 (第 1 班, 昭 31—4—4)

陽春 4 月には珍しい冷雨に連日見舞れた講演会の翌日であつたが幸運にも天候に恵まれた見学日和、一行 47 名、日本鋼管川崎製鉄所の応接室に集合した。工場の概要説明を伺つた後、工場提供のバスに乗り工場見学に向う。見学先は先ず池上地区にある新設の帯鋼工場及び鍛接管工場である。帯鋼工場と鍛接管工場は一棟の工場内に収つており、分塊から運ばれたスラブが帯鋼となり、更にパイプになる迄一連の流れの中に入るよう合理的に配置されている。スラブをスカーフィングしている状況を見ながら圧延機に向う。圧延機は Demag 社製連続帯鋼圧延機で巾は 75mm から 400mm 迄、肉厚は 1・1mm から 6mm 迄可能であり、能力は月産 2 万 t、現在 1 万 t を圧延されているとのことであつた。加熱炉は一基、粗ロールは Scale breaker, Edger を含めて 6 基、仕上ロールは 4 段ロール 6 基で他に Edger 2 基が配置されている。仕上ロールを出た帯鋼はコイルに巻きとられ、コンベヤによつて運ばれて工場内に貯蔵されている。次に鍛接管工場へ入ると置場から運ばれた帯鋼が衝合せ溶接機で連続した帯となり、長い加熱炉に入り、加熱された帯は出口で更に空気により縁だけ 1400°C 位の温度に加熱され第一ロールで forming され、第二ロールで鍛接され更に 4 段のロールで定径され、水冷後熱間鋸で切断されパイプとなつていた。当日は 3 吋位のパイプが流れる様に生産されており、その能力には驚かされた。現在の生産量は 1 時から 3 吋迄のパイプで月産 6500 t 位との事であつた。この工場を辞して第 4 高炉で出鉄の状況を見学する。高炉の出鉄は何時もながら仲々壯観であつた。本高炉は公称 600 t 高炉であるが現在は 750 t 位の出鉄をしておられるとの事であつた。高炉から更に転炉工場へ行く、本工場は日本で唯一の製鋼設備で 20 t 転炉 2 基で月産 35,000 t の生産をしておられるとの事であつた。材料の装入から前吹き、除滓後吹きの一部を見学した。精錬時間 15 分、30 分に 1 チャージの割合で出鋼出来、特に酸素富化によりその品質も大いに改善され多くの鋼種に適用されるようになったとの事で今後益々日本の製鋼上に貢献されるものと考えた。

日本に於て当社のみにはかない転炉並びに鍛接管製造設備の見学を特に許可された当社の御好意を一同心から感謝しつつ正午過ぎ辞去した。(下川義雄記)

本田技研工業株式会社 (第 3 班, 昭 31—4—4)

昭和 23 年 9 月現社長本田宗一郎氏の技術を主体として設立された会社で、現在工場は浜松に葵工場と住吉工場、埼玉に大和工場と白子工場の 4 工場があるが、本日見学したのは埼玉の白子工場と大和工場の 2 工場である。

午前 10 時参集する会員約 30 人、先ず製造部長付の秋山時芳氏の工場概要の御説明を伺い、午前中白子工場を見学する。白子工場は主として、金属の材料試験、ダイキャスト、塗金、試験製作、型製作、エンジンの組立てを行つており、将来は研究部門、設計部門、試作部門を集中させる計画とかの事である。

昼食時は材料検査課長名生昌文氏を混えて、種々技術上の面で御意見を御伺いし、午後は大和工場を見学。

大和工場は主として熱処理、塗装、刃切機械工場とシュノオ号、ドリーム号の完成組立を行つており、完成品のテストトラックを見せて戴いた。

工場を見学して先ず第一に目立つたものは、非常に優秀な機械を使用している事である。気付いたものだけでも、シュラー倣旋盤、GF 倣旋盤、クリーヴランドダイカスティングマシン、ミルオーキーロータリーヘッドミーリングマシン、16" ハイドロテル、デヴリーグシグミル、ミシガンホブ盤 (ウルトラスピードホッパー) マーグ歯切盤、シンシナチセンターレスラッパー、アルフィンファイボリング機、ボーレー社多軸ボール盤等機械屋さんが見たら垂涎的と思われる機械がずらりとならんでおる点である。この点技術第一の技研工業の名にふさわしいものと思われた。

次に感じられた事は冒頭にも述べた如く創立後間もない会社で、会社自体が若々しい活気に満ち満ちていた点である。社長のポリシーとしては“現状に止まらず夢と idea を持たなければならない。然もその idea は合理的な裏付けを必要とする”とかの由である。それに加えて平均年齢は約 24 才と云う若さであり、而も製品が勇ましいオートバイと来ており、ますます若さとはつらつさをひしひしと感じた訳である。

而もその若さに似ず工場の管理方式は仲々行き届いた点が見受けられた。その一例は作業標準の明示にも見られたが、ポリシーも部長課長と段々具体的に示されており、末端では当月の目標として月間 15 分間の残業時間の節約と云う風に手近に実施出来る様に具体的に示されておる点は、大いに学ぶべき点であると思われた。

見学会後、工場技術者を混えて技術的なディスカッションを行い工場を辞した。最後に本田技研の若さと将来を切に祝福して見学記の結びとします。(山口道夫記)

那須アルミニウム工業株式会社 (第 4 班, 昭 31—4—4)

私達の生活に身近な鍋や水筒が、如何なる工程で作られるか、かねてから一度実地見学したいものと思つておりました所、幸い今回その機会を得、ニギリ矢印で有名な那須アルミの東京工場を見学致しました。当日約 30 名の見学者は先ず工場長の中山さんの懇切なる御説明を伺つた後工場を拝見致しました。

該工場では、アルミ地金を熔解鑄造圧延した自家製品のアルミ板を更に色々加工して完成品を作つております。製品の第一はアルマイト製の薬罐や鍋、弁当箱の如き器物が主要製品の如く、事実全需要の過半数を占める生産高だそうです。会社の歴史や規模から云つて成程と頷けます。白く光るアルミニウムの円板が、プレスに依る素絞りを受けた後、熟練工の手によつて、見る間に次々と薬罐の形に仕上つて行く様子は見ていて本当に気持ちよい程面白く思いました。これら器物の外、燃料タンク類やピヤ樽、サッシュ、屋根板、天井吸音板等各方面の製品を作るそうですが、珍らしいと思つたのはマイクロ