

る研究である。

(5) その他軟鋼の冷間加工機、放電加工機、電子顕微鏡研究室を見学し興味あるデータを見せて戴いた。

見学を終った時は午後 5 時近く、長時間に亘り御案内戴いた案内嬢並びに御説明戴いた研究室員の御好意に感謝しつつ辞去した。(鳥取友治郎記)

読売新聞社 (第 21 班, 昭 31—4—4)

雨後の快晴に恵まれて一同本社に集合。先ず事業本部新聞教室主任中内氏から読売の躍進状況、特に 82 年の古い歴史を有し、関東及びその以北では完全に他社を抜いておる事を伺う。又見出し記事の書き方、写真配置の工夫等新聞構成の苦心談を拝聴して、丁度夕刊刷のために輪転機が動くというので、教室掛りの方に案内されて現場の見学をする。

編集局整理部から廻された原稿を文選にかけ、ここで仮刷したものを更に校閲部へ送り、点検の済んだものを大組版にする、これも校閲してから色々紙型に作られる。柔軟な厚紙の上に活字の細部迄頗る明瞭に凹凸で現わされる。この紙型は鑄造機に取りつけられて、これに活字合金を流し込むことによつて、半円筒形の鉛板が出来る。これを印刷機に取りつける訳である。これらの色々目まぐるしく働いている作業を見学して、色々輪転機が並んで稼働している所へ出る。1 時間に 3 万回転もの超スピードで白紙からどんどん新聞が印刷され、それが瞬く間に自動的に折り畳まれ、50 部ずつのブロックに目印しされて移動して行く。輪転機は給紙機、印刷機、折畳機の三部からなつて居るが、この見事な作業によつて 280 万部を発行しているという報道機関の威力の一端をうかがい知つて感嘆する。更にこれらが忽ちそれぞれ梱包されてコンベヤーで搬出されていく。誠に壯観である。一行は刷りたての真新しい夕刊を一部ずつ頂戴した。

なお一般見学者には見せない所であるが、特にわれわれのために編集室内を御案内頂いた。広い室内には全国各県、世界各国からの情報がただちに連絡出来るように専用電話、テレタイプ、マイクロウエーブ等最新設備がそれぞれ設置されており、各係員が忙しく活動していた。なお今後更に輪転機を増設すべく着工中であつた。見学を終つてから再び中内氏より、正力元社長以来の読売の伝統、記者生活の苦勞、心身を投げ打つての特種獲得への努力、あるいは社会正義への奮闘などの事柄について、ビキニ灰事件、吉田内閣総辞職、あるいは立正交成会等の興味深い色々の話を拝聴して、時の過ぎるのも忘れる程であつたが、余り遅くなつてもと尽きぬ談話にひと先ず謝意を表して、この有益な見学を終了した。

(養田 笑記)

放送技術研究所 (第 22 班, 昭 31—4—4)

鉄鋼協会、金属学会合同見学班は 4 月 4 日午後、東京の郊外砧に建てられた NHK 技術研究所を訪ねた。研究所は遠方からもそれと判る数本の鉄塔の下、敷地約 9500 坪、建坪約 3000 坪の仲々完備したものである。見学班は総計 20 数名。先ず本研究所の概略、現状等の詳しい説明をうかがつた後、約 2 時間にわたつて所内の見学を行つた。

本研究所は昭和 5 年の創立で、当時は 16 名の職員で

研究のスタートをしたが、その後放送技術の進歩と共に幾多の困難を経つても漸次発展、拡張が行われ、現在は 400 名近くの職員が日夜研究、試作に努力を続けている。

現在の組織は 4 つの部、すなわち音響研究部 (音響効果研究室、建築音響研究室、低周波回路研究室、音響機器研究室、録音研究室、音響材料研究室)、無線研究部 (空中線研究室、超音波研究室、受信機研究室、障害波研究室、特殊回路研究室、電波伝播研究室、送信装置研究室)、電子管研究部 (撮像管研究室、電子放射研究室、真空技術研究室、テレビ管試験研究室、電子管加工室、超短波管研究室、極超短波管研究室、真空管研究室、半導体研究室、受像管研究室、部品研究室)、テレビジョン研究部 (受像研究室、テレビ伝送研究室、テレビ方式研究室、テレビ送信研究室、送像研究室) と試作、特許、庶務の 3 課に分かれているが、この組織自体が現在の研究の方向をそのまま示しているものと思われる。

見学班は、先づ電子管研究部を訪れ、撮像管研究室にてテレビカメラの撮像管イメージオルコンの説明を聞いた後、その製造工程をつぶさに見学した。イメージオルコンは高い精度が要求されると共に、極度に塵埃を嫌うので、製造、組立ては完全な無塵室の中で行われており、これを大きいガラス窓を通して見学した。次に見学したのは音響研究部の建築音響研究室であつた。こゝは有響室、無響室の二つよりなり、放送用スタジオを造るための基礎研究として室内音響の解析と使用建築材の音響的性質の研究を行つている。無響室は例えばスタジオの断音扉の材料テストにも利用される。次の無線研究部で見学した受信機研究室はラジオの回路研究及びトランジュースターラジオの試作等を行つており、その目的とする処は主としてラジオ受信機価格を下げて一層の普及をはかるにある。テレビジョン研究部の受像研究室ではテレビの受像機の研究が行われこれは一般的研究と特殊な研究、例えば遠隔地での受像の問題等が採り上げられている。こゝでは受像機の一般的な説明と共に日本製と米国製の受像機の相違等も説明が加えられた。更に最新の研究としてカラー・テレビ受像機も拝見した。残念ながらカラー・テレビの送信が行われていないために、色彩画として見ることは出来なかつたが受像面上に輝く七色の縦縞はカラー・テレビの豪華さとその実現の近きを想わせるに充分であつた。

見学班は金属関係の者ばかりの構成で、放送技術からは縁遠いが、中には所謂アマチュアのラジオ愛好者も少くなかつた様模で終始熱心な見学と質問が繰り返され 4 時過ぎに有意義な半日の見学を終つた。(浅野栄一郎)

昭和電線電纜株式会社 (第 8 班, 昭 31—4—4)

4 月 4 日 (水) 8 班 (班長東大五号博士) の一行 14 名は国電川崎駅下車、駅前より市電で昭和電線前下車歩いて 2 分の処にある当工場に午前 9 時 30 分集合した。9 時 45 分より取締役末光技師長から挨拶と現状の説明があり次いで製造部次長黒崎氏の概況説明があつた。当工場は敷地凡そ 4 万坪、建家 15300 坪、資本金 10 億、従業員 1800 名の規模をもつ代表的電線工場である。当社の裸線プラントは本邦において最優秀のものであり、現在でもドイツのクルップ社製の熱間圧延機を備え優秀さで

は他社をしのいでいる。見学は、銅裸線工場、アルミ線工場、被覆線工場、合成樹脂電線工場、動力、通信用電線ケーブル工場、技術部（検査課、研究課）等の順で回った。銅裸線工場では電気銅を溶解し、インゴットを造り、それを圧延し、完全なる疵取りを行い連続伸線機にて各種の裸銅線、平角線を製造している。月産裸線 650 t の由である。

被覆線工場では心線として裸線にゴム、合成ゴム、綿糸、絹糸などを絶縁被覆している。アルミ線工場では送電用鋼心アルミ撚線月産 200 t の由である。合成樹脂電線工場では、ビニール線、ポリエチレン線、ナイロン線など合成樹脂被覆を行い動力、通信用電線ケーブル月産 80 t の由である。本邦有数電線ケーブルメーカーとして隆盛の一途をたどりつつある。技術部では試験用高圧設備（試験高圧 80 万～120 万 Volt）では高圧ケーブルを当社内で厳重な試験検査を行い製品の優秀性を保証している。当社の製造用機械は総数 1 千台余を数えている。見学を終ってから遠慮ない質疑応答をして頂き得る所が多かった。尙懇切なる昼食の御接待を受け午後一時半見学班代表者から会員を代表して謝辞を述べた後散会した。（木内昭季）

夜の東京観光（第 23 班，昭 31—4—4）


4 月 4 日午後 5 時半「夜の東京観光」の参加者一行 27 名，東京駅降車口前広場に集合。「人口凡そ 800 万，わが国総人口の 1 割を擁し，世界第 2 位を誇る首都東京！ 幾変遷と伝説を綴る遺跡と名勝に郷愁を秘めた近代都市東京！ その東京の今昔を偲びながら，今宵ひととき，ネオン輝く繁華街に，静まり返った大川端の辺りに興味深い数々の下車場所に，昼とは異つた「夜の東京」のも

つ雰囲気と情緒を心ゆくまで満喫して頂く」という案内記を読んで，少なからぬ期待を抱きながら一台の“はと”バスに乗車午後 6 時東京駅を発つた。

車は緑深き皇居前の広場を横切つて神田を，後楽園のローラースケート場に着く，ただ見るコンクリートの床上に乱舞する幾百のスケーターの姿は見る者をして青春の気を湧立たせるものがある。

次いで車は上野を経て浅草にいたる。浅草寺前の仲見世は，すっかり復興し，土産物屋が軒を連ねており，これに隣り合う公園と六区の娛樂街一帯の雰囲気はそぞろに，幼い日の懐しい夢に誘い込ましめる。天保 8 年創業以来百有余年の歴史を有つという，東京で最も古い天ぷら屋三定で簡単な夕食をとり，少憩の後車は吾妻橋を渡り大川端に沿つて本所の静かな通りを一巡，東京温泉に着く。銀座の真中に現われた地上 3 階地下 1 階建の白壁の殿堂，こゝに下車して各自思い思いに入浴，中にはエキゾチックなトルコ風呂に浸つて連日の疲れを休める者もある。更にこゝを発つて今度は木挽町の歌舞伎座，昭和 25 年 3 億 1 千万円の巨費を投じて再建された桃山風御殿造りの建物は見るからに壮麗，折から吉右衛門劇団の都鳥廓白浪が開演中であつたが，立見席から望む場内に立ちこめる絢爛たる雰囲気には私たちは暫く古典の世界に融け込ましめられた。

歌舞伎座を出てから銀座を過ぎ日比谷を経て東京駅に帰着し，散会したのは丁度 10 時であつた。「美しい鶯嬢の案内で 4 時間もバスに乗り，温泉に入つたり，名物の夕食を認めたり，おまけに歌舞伎まで見物し，それで 500 円の会費とは廉いものだ」とは参加者一同の声であつた。（橋本記）



三イガタの

ミ-ハナイト+アル

種類

- 一般機械用 (Gタイプ)
- 耐熱用 (Hタイプ)
- 耐磨耗用 (Wタイプ)
- 耐蝕用 (Cタイプ)
- 粒状黒鉛 (GSタイプ)

特長

- a. 強度、靱性及び剛性が特に高い
- b. 耐磨耗性振動吸収能及び切欠抵抗性が大きい
- c. 鑄造後の変形、経年変形が少い
- d. 機械加工性が良好で精密仕上が可能

株式会社 新潟鐵工所

本社 東京都千代田区九段1-6 電話 (33) 8391-8491

支社 大阪・新潟 営業所 名古屋・札幌・下関

新潟製鋼工場 新潟市入船町4の3 776
電話 新潟(2)6121-8

蒲田工場 東京都大田区本蒲田5の4
電話 蒲田(73)2131-5