

鉄鋼ニュース

三島博士ノーバー賞受賞

来る 11 月 2 日から 8 日まで、米国シカゴ市で開かれる第 39 回全米金属会議で、東京大学名誉教授三島博士に対し、強力永久磁石の完成に成功したという理由でアルバート・ソルバー完成功労賞が贈られることになったと発表された。

ノーバー賞とは、現代冶金学の創始者ノーバーを記念して 1934 年に設けられた金属学界のいわばノーベル賞ともいふべきもので、研究や発明が画期的というだけでなく、広く産業に応用され、数十年間にわたって不動の優秀性をもち続けた業績に対して与えられる。日本人としての受賞者は博士が初めてである。

特殊鋼生産性視察団渡米

特殊鋼生産調査団は平井団長（大同製鋼専務取締役）ほか 12 名は、9 月 17 日羽田出発、空路渡米の途に着いた。一行は 9 月 18 日から 10 月 28 日まで米国の特殊鋼業の実態を経営一般、販売、購買、会計、労働、生産の 6 部門について調査することになっているが、生産部門の調査項目は次の通り。

(1) 工場設備とその配置(特に溶解、圧延、鍛造、熱処理、引抜、精整、検査) (1) インダストリアル・エンジニアリング(メソッドエンジニアリング) 産業の単純化傾向と特殊鋼の複雑性との関連、生産計画と生産単位の決め方、(3) 生産性の測定、(4) 生産向上のための設備合理化、(5) 品質管理、(6) 検査管理、(7) 研究管理、(8) 熱管理、(9) 計画管理、(10) 設備管理。

日本科学技術情報センター開所

日本科学技術情報センター(理事長別宮貞俊氏)は 9 月 16 日午後 2 時から旧日本化薬ビル(東京都千代田区一番町)で正力科学技術庁長官をはじめ、政府、国会関係者、財界、学界、業界の代表者など約 300 名参列のもとに盛大な開所披露式を行い、正式に発足した。

鉄鋼の長期生産計画

通産省では、33 年度から始まる経済 5 か年計画の一環として、鉄鋼の長期生産計画の案を纏め、9 月 18 日これを発表した。この計画で見込まれた鉄鋼の需要は、経済企画庁が長期計画の前提としている国民総生産の年平均成長率 6.5%、鉄工業の伸長率 8.2% にもとづいて算定し、一方供給面は鉄鋼各社の設備計画により、昭和 37 年度までに高炉 10 基、転炉 22 基の新設を予定している。

通産省案によれば、昭和 37 年度の鉄鋼生産は粗鋼 20,150,000 t (31 年度実績 11,678,000 t)、普通鋼材 13,830,000 t (8,234,000 t) と昨年度に比べおのおの約 7 割方増加することになっている。しかしこれでもなお 37 年度に鉄鉄 1,300,000 t および鋼材 600,000 t の輸入が予定されており、この程度の鉄鋼生産の規模は日本経済にとって最小限度必要だとみている。

なお通産省では、この計画を推進するため、経済審議会(1) 投資政策(2) 海外鉄山開発などの原料対策(3) 鉄鋼専用船、港湾などの輸送対策、(4) 価格安定対

策などについて審議することになると見ている。

通産省案による 37 年度の規模は次の通り、(単位 1,000 t、カッコ内は 31 年度実績を 100 とした比較)

○生産計画 国内鉄 12,550 (199)、輸入鉄 1,300 (271) 鉄鉄合計 13,850 (205)、粗鋼 20,150 (173)、普通鋼圧延鋼材 13,830 (168)、伸鉄 500 (118)、輸入鋼材 600 (150)、特殊鋼圧延鋼材 1,290 (231)、鋳鍛鋼 680 (168)、フェロアロイ 440 (160)、鋳物 2,610 (165)

○輸入原料計画 鉄石 16,055 (203)、石炭 8,680 (263)、鉄屑 3,050 (104)

八幡製鉄所の酸素上吹転炉作業開始

八幡製鉄所では、第 2 次合理化計画により、昨年 10 月から同所洞岡地区に酸素上吹転炉の建設を急いでいたが、8 月下旬完成、9 月 17 日わが国最初の酸素上吹転炉の作業を開始した。この上吹転炉は、昨年 4 月日本鋼管がオーストリアのアルピネ社から特許を譲り受け、八幡、富士、鋼管各社で建設を進めているが、今度完成したのはその第 1 号で、1 回の出鋼量は 50 t、1 日 24~5 回出鋼できる。2 基目も近く完成、なお戸畑地区に 60 t の上吹転炉 3 基を建設する計画である。

室蘭製鉄所の熱間鋼圧延工場

富士製鉄室蘭製鉄所では、昨年 5 月末、総工費 75 億円を投じて、熱間広巾帯鋼圧延工場を建設中であつたが、この程完成、帯鋼の生産を開始した。

工場内は完全に流れ作業工程で、設備は鋼片(厚さ 100~190 mm、巾 750~1,400 mm、長さ 5,000~6,000 mm、重さ 5~7 t)を 1200 度以上に熱する加熱炉 2 基、鋼片から酸化鉄を除くスケールプレーカー 1 台、鋼片を厚さ 1.2~6 mm の帯状にする粗圧延機 1 基、1 分間 56m のスピードで帯鋼を仕上げる仕上圧延機 6 基、巻取機 2 基のはか付屑設備としてコイルコンベア、剪断機、ロール研磨機、起重機などがあり、機械設備の総重量は 7,000 t という膨大なものである。

動力は主として電力で、水圧、油圧、空気圧力などを併用するが、電動機は東洋一といわれる 14,000 HP の直流発電機 2 基を初めとし、主電動機、補助電動機を合せ総数 600 台、総馬力 83,700 HP となり、帯鋼の月間生産能力は 60,000 t が見込まれている。

千葉製鉄所の第 2 期工事進捗

川崎製鉄千葉製鉄所では第 1 期工事の完了に引続き目下第 2 期工事に全力をあげている。第 2 期工事の主体は第 2 高炉と、ホットおよびコールド・ストリップであるが、第 2 高炉(公称能力日産 1,000 t)は、その後工事も順調に進行; 明年 4 月 1 日の火入を目標に鋭意工事促進が図られているので、ホット・ストリップ(明年 4 月完成予定)、コールド・ストリップ(明年 5 月完成予定)と共に遅くも明年 6 月には千葉の第 2 期工事はすべて終り、近代化された一貫製鉄所として第 1 歩を踏み出すことになる。