

## 第 64 回講演大会見学会見学記

(昭和37年10月9日(火), 10日(水))

### 第 1 班 A (広島地区)

広島大学における日本鉄鋼協会第 64 回講演大会も盛況のうちに終り、第 4 日目の見学会となる。第 1 A 班約 100 名は午前 9 時広島県庁前に集り、2 台のバスをつらねて市の東郊約 5km に位置する日本製鋼所広島製作所に向う。

#### 株式会社日本製鋼所広島製作所

会議室にて、小栗工務部長より工場の概要を聞く、当工場は大正 9 年 11 月に操業を開始して以来 40 年漸次拡張整備され、現在従業員約 2,000 名、用地約 72 万 6 千平方メートル、建物約 16 万平方メートルである。

主要生産設備はエル式電気炉 6 t 1 基、3 t 2 基、溶鉄炉 5 t 2 基、1 t 1 基、ハンマー 9 台、プレス 10 台工作機械 1050 台である。

なお、主要製品は①合成樹脂機械関係およびゴム機器関係、②化学機械関係、③製紙機械関係、④造船造機関係、⑤鉄道車両関係、⑥鉄鋼用圧延機、マニプレーターなど、⑦兵器関係その他である。工場見学の際特に興味を引くものは鉄道関係の自動連結器および独自のアンケルベルク社と技術提携した合成樹脂の射出成型機である。案内者に感謝しつつつぎの見学先新興金属工業所に向う。

#### 株式会社新興金属工業所

まづ始めに筒井副所長より会社概要の説明があつた。当社は昭和 13 年創業で、陸船用各種ポンプ、蒸気タービンの専門メーカーである。当社はわが国の生産高の 3 割以上を生産し、その王座を占めている。大洲町にある本社工場は中小企業としては可成り合理化された機械工場であり、副社長の言にも品質の点に絶大なる自信を示している。この本社工場の外に府中工場を持ち、ここでは鉄および非鉄合金の鑄造を行なっている。現在の資本金 4,500 万円、従業員約 400 名(本社工場 300 名、府中工場 100 名)、生産金額約 9 億円である。副社長の説明が終り、陸船用各種ポンプ、蒸気タービンの製造工程に関するカラー映画を拝見し、工場見学に移る。工場内は可成り活気を示し、受注が可成りあることがうかがはれる。工場関係者に謝辞を残して、第 3 の目的先東洋工業株式会社に向う。

#### 東洋工業株式会社

大講堂にて竹林常務より東洋工業株式会社の概要を聞く、大正 9 年東洋コルク工業株式会社として発足し、昭和 2 年東洋工業株式会社と改称して発展した会社であり、戦後急速に発展した代表的会社の 1 つである。1945 年に資本金 3,000 万円が 1961 年には 168 億円と、実に 560 倍の加速度的成長を示している。従業員 12,500 名、土地 83 万平方メートル、建物 33 万平方メートル、機械類約 7,000 台におよぶ大機械工場である。現在各種自動車を約 22 万台製造し、日本で最大生産台数を記録している。説明の後に東洋工業の記録映画を見て見学に移る。

最初の見学工場であるシエルモールド鑄造工場は近代

化された流れ作業方式を採用している。各種の部品が連続的に生産されている。また、軽自動車のエンジンは AI ダイキスト方式を作用し大量生産に関心が払われている。次の工場の歯車工場ではグリーンソン製歯車切削機械が相当台数配列され、各種歯車が自動的に製造されている。発動機工場におけるコンベヤ方式の試運転場も世界最初の試みであり、小生には興味のあるものであつた。塗装組立工場では、電気計算機による生産計画が、1 本のテープにパンチされ、そしてこのテープが工場のコントロールセンターテープリーダーにセットされ、その自動的な指示により 14km におよぶベルトコンベヤが流れ、指示パネルが作業をサインし、部品が搬入されるフルオートメーション作業である。1 つの軽自動車組立ラインにおいて、3 種の型式の変つた自動車が、注文者の要求に応じた色彩、装飾などが一つのくるいもなく、30 秒に 1 台ずつラインオフされる様子はみごとである。

当社は自動車の外に、さくがんき、ケージブロック、工作機械などを製造して販売している。

見学者一同立派な近代化された機械工場に感心しながら、バスの人となり、東洋工業の案内者に感謝しつつ工場を後にする。(上野 学)

### 第 2 班 (呉地区)

平和な静かな瀬戸の海、その昔水軍の栄えた所として温かな風土と相俟つてはぐくまれた造船の技。世の移り変わりと共に明治の近代工業の曙、軍国の波に乗つて旧呉海軍工廠として幾多の艦船を生み出して来たこの地に終戦後、造船鉄鋼の工場が立ならび戦後日本工業の恐威的發展の様相そのままに発展して来たこの呉地区の工場を見学した。

#### NBC 造船

われわれ 2 班一行を乗せたバスは定刻過ぎ広島県庁前を出発一路呉へと向つた。広島の街並を過ぎると右手に東洋工業、日鋼広島、中国電力火力発電所が連なりこれら工場群を抜けるとその先に瀬戸の島々の点在するおだやかな海の碧さが目にしみ込んで来た。海にはカキの筏が美しい幾何学的模様を描いて浮んで居り旅人の心を慰めてくれる。やがて吉浦の街を過ぎると呉の港が目の前に飛び込んで来た。目的地は丁度湾をぐるりと対岸まで回るのである。旧軍港の跡は海上自衛隊となりここを過ぎて小さな岬を回ると建造中の巨大なタンカーが眼前に仰ぐように迫つて来た。NBC 呉地区造船所である。株式会社呉造船所の事務所に着、大会議室で概況報告と映画があつた。終戦後それまでの旧海軍工廠造船設備の中、東半分を呉造船所が西半分を NBC が借り受け、元々一緒であつた設備および人員が二つに分れて今日に至つたものである。NBC はその貸借期限を待たずこの 9 月 19 日を期してアメリカ本国に引揚げることになり設備は一端政府に返還されたのち呉造船と一体になり人員もそのまま引継がれることになつている(正式には 11 月 19 日)NBC は従来とも技術者、作業者は殆んどが日本

人で管理方式のみアメリカ式の能率のよいやり方をやつて来た。すなわち工場を一巡してすぐわかることは設備自身にはできるだけ金をかけずに如何に能率を上げるかと云うことに全力をそそいだ。その結果流れ作業による方式には意を用いているが設備、特に建物は本当に昔のままと云つた感じであつた。ここで特に感じたことは最近のタンカーには船の内外面ともにサンドブラストをかけてダイネットと呼ばれる垂鉛メッキと殆ど同じ効果をもつ塗料を塗つていることである。今後の造船用鋼板について考えさせられるものがあつた。丁度 55,000 重量 t のタンカーを建造中であつたが使用鋼材は約 17,000 t であるとか、如何に船に鋼材を使用するものか改めて感心させられた。最近の厚鋼板減産が如何に造船界の不況に負う所が多いかわかるようである。NBC 地区には且つての戦艦武蔵を建造した巨大な船台とドックがあり、日本におけるタンカー大型化に先鞭をつけたものである。

#### 呉造船所株式会社

呉造船はNBC地区とがらり建物の様相を異にしている。日本の経済成長がそうであつたようにこの呉造船も旧設備をフルに活用すると共に湾の対岸に陸機部門の専門工場として本年3月新宮工場を完成し体質改善を計ると共に都市の駐車難解消として他業界に先がけてスィス・ウルシュレーガー社との提携により立体駐車場、スカパーキングW型を完成させ、更にビル建築の機械化として西ドイツ・シュウイング社との提携による建設用万能上昇式クレーンを製作している。NBC地区併合により今後の大なる発展が期待される。終つて日新製鋼呉工場に向う。ほんの東隣である。

#### 日新製鋼株式会社呉工場

当工場は旧海軍工廠跡の一部に昭和26年来平炉、分塊圧延設備、広幅帯鋼設備、鋼板精整設備を完成させ主要成品としては切板を専門としている。本年6月1日待望の高炉に火が入り銑鋼一貫工場として一応完成されたものとなつた。高炉は公称能力700tで実際は1,300tの能力をもっている。現在は生産制限により約900tを目標にしている。この高炉建設は極めて狭い猫の額のような場所に山を削り県道を通り埋立てを行なつて僅か25,000坪の所に高炉およびその附帯設備である焼結、貯鋳貯炭に至るまで出来ると云う見本のようなものでその苦心の程が伺はれる。しかもこの高炉は建設以来重油、酸素の吹込みなしでコークス比0.5を割る好成績を上げて居るその秘密が焼結工場にあるとか、平炉は100t固定式4基熔銑70%使用、均熱炉はアムコ式4基、分塊はスラブ幅1,025mmまでの二重逆転式、熱間ストリップはレヴィス社製、コイル幅820mmまでで粗圧延機4基、仕上圧延機7基連続である。コイルはシャーラインを通して切板とし一部はバッチ式酸洗により酸洗切板を製造している。

#### 尼崎製鉄株式会社製鋼所

尼崎製鉄製鋼所を訪れた。当工場は呉造船と日新製鋼との間に位置し昭和21年4月旧海軍工廠跡に呉作業所として鋼塊、銑鉄銑鋼の製造を開始し、現在は造機銑鋼を主としその機械加工を行なつている。製鋼設備は電気炉30t, 20t, 10t各1基で5,000t/月の普通鋼およ

び特殊鋼を造つている。銑鋼銑鋼設備により大型銑鋼品主として船舶用、製鉄機械用を造つている。ここの特徴は大型船舶用の推進機である。新しくニッケルアルミブロンズにより、従来のブロンズに比べて直径を5%小さく推進効率を2%向上することを可能にした。現在全国船舶用の約半数を製作している。更にハイドロサンドブラストと称する150kg/cm<sup>2</sup>高圧水による大型銑物の砂除去装置も製造している異色ある工場である。見学を終つて一同バスで呉工場地帯の東方に昭和36年12月架設された音戸橋を見学した。この橋は音戸町と対岸倉橋島との間、世に名高い音戸の瀬戸の急流に架設されたもので中央径間はランガーガーターで116m、主橋梁部計172mは呉造船所により製作されたもので真紅の直線美、曲線美が紺碧の海の色と島の緑に映えて一入の美しさであつた。この橋のお蔭で島の人々はどんなにか工業力の恩恵に浴したのか……

見学会を通じて鉄鋼の生産からその用途までつぶさに見ることができ、鉄に関係した者にとつて本当に有意義な1日であつた。

最後に見学を心よく許可され気持ちよく案内された関係各社に対して改めて御礼を申し上げる。(田中俊章)

### 第3班(光・下松・徳山地区)

#### 八幡製鉄株式会社光製鉄所

10月9日、定刻8時30分をやや過ぎて、広島市のバス・ターミナルをあとに、一行約60名はようやく秋の色濃い山陽路を西へ向う。早朝はやや雲が多かつたが、やがて晴れ上り快晴となる。途中、岩国の錦帯橋にて少憩のち、午前11時30分、八幡製鉄株式会社光製鉄所に着く。風光明媚の瀬戸内海沿岸中にも特に景勝の地を付近に多く持つ環境に加うるに、工場は正に近代技術の粋を誇る。先づ大宰次長より工場の概要について御説明がある。当工場は昭和28年、同社の第一次合理化の線に沿つて建設が始められたもの。現在予定敷地70万坪の約70%が埋立を完了している由。電気炉40t, 20tと連続製造設備を有する製鋼工場に続いて、完全自動化の線材工場が2工場のほか、熱間押出および鍛造工場を有している。また、来夏完成予定のゼンヂミア圧延機による薄板の冷間圧延工場が建設中である。従業員は1500名で、主力の線材工場は両工場にて45,000t/月の能力を有している。時間の関係で、最新鋭の第2線材工場のみを見学する。昭和31年稼働の第1線材工場の経験を余すところなく生かされたこの工場は、本年3月の稼働、現在世界の最先端をゆく同社自慢の工場である。八幡製鉄所より送られる70mm角のビレットは、またたく間に約30基の横縦の圧延基の中を通り抜け、5~25mmφの線材になる。最終段の圧延速度は30m/sにおよぶ見事なものである。広い工場内には殆んど人影を見ない。約50分間見学を行ない、謝辞をのべて、次の見学地である隣接の八幡鋼管に向う。

#### 八幡鋼管株式会社光工場

八幡鋼管(株)光工場は、敷地3万5千坪、工場約9千坪、これまた電縫鋼管の最新鋭工場である。時間の関係で、直ちに昼食、続いて幹部の方々の工場概要についての御説明があり、謝辞のち、今次広島大会の実行委員

長黒田常務ならびに工場長はじめ幹部の方々の御案内にて工場の隅々まで見学させていただく。工場は、中径管第1および第2小径管に分かれ、製造可能な寸法はそれぞれ4"~14", 4~1/2" および 3~1/2" であり、製造能力は年間それぞれ18万t, 4万8千t, および3万6千tであるとのこと。いずれも八幡より供給されるフープを、ショット・ブラストにて除錆ののち、フォーミング圧延機、抵抗溶接機、載断機、匡正機および水圧検査機などが、一列に整然と配置され、少しの淀みもなく製品が流れてゆく。なお中径管の最終段では、スペリー式超音波探傷器が工程中にとり入れられ、全数自動探傷を行なっているのが注目された。これらの最終検査のほかマルチチェック班を工程の主要個所に配置し品質の管理を行なっているなど、製品の品質管理に万全の策がとられているのが特長であった。約40分間の短い見学であったが、工場側の行き届いたお世話のおかげで充実した見学ができた。

#### 株式会社日立製作所笠戸工場

次の見学地日立製作所笠戸工場まで、バスは瀬戸内海の沿岸のハイウェイを走る。笠戸工場は、下松市の東南に位置し、本邦の主要な車輛工場である。大正10年の創業で、約12万坪の敷地内にはぎつしりと工場が立ち並ぶ。従業員は4350名、生産の8割は車輛で、総ゆる種類のものが作られる。残りの2割は、石油精製、合成繊維などの化学装置である。鑄造工場、機械工場、製罐工場、車輛組立などの工場を順次見学ののち、海岸にて、当社自慢の西独アルウェグ式モノレール車の試運転場を見せていただいた。車輛工場では丁度、アルゼンチン向けの鉄道車輛をたくさん作っていた。

#### 出光興産株式会社徳山製油所

午後3時同社をあとに、バスは次の見学地徳山市に向う。徳山市の中心、旧海軍燃料廠を中心に作られた出光興産(株)徳山精油所は、昭和32年の稼働で、工期僅かに10ヶ月を以て完成し当時話題となった工場である。約5万坪といわれる敷地内は、きれいな芝生となっており、その中に整然と美しい無数のタンク、装置などが立ち並び見事なものである。11万5千t, および最近完成した13万tなどのマンモス・タレカーによるイラン原油の輸入、戦後初めてのソ連原油の長期輸入、さらには当精油所に隣接した石油化学工場および千葉精油所の計画など常に注目をあびる同社のすばらしい意欲の一端を車中より見学し予定のコースを終了し、山陽線徳山駅に着いたのは、午後4時をやや過ぎた頃であった。(中村正久)

### 第4班 (宇部・下関地区)

#### 秋芳洞、秋吉台観光

10月9日午前8時40分広島県庁前を出発、大型観光バスに一行24名の同勢だから、車中のびのびとくつろぐことができる。天気もよし、甚だ快適なバス旅行である。途中宮島の優姿を左に見て、岩国から岩徳線に沿って進み、やがて錦帯橋に達する。橋の向う城山の中腹に紅葉の樹々の間から白亜の岩国城が見える。数年前来た時はなかつたから、これも最近の築城ブームの産物であろうが、点景としてまことにふさわしく、四辺の風景もひきたつてみえる。

徳山をすぎた頃正午となる。長沢池畔で昼食をとり、午後2時秋芳洞に着く。岩のさけめのような洞窟の奥から、豊かな水量の地下水が音をたてて流れでている。そこを棧橋を渡つて奥へ進むと、間もなく洞内は急に高く広々となる。流れは池のような大きな淀みとなつて、ひたひたと足元を洗う。ここからエレベーターまでの地底約1km、地下水の溪流にそって青天井、紫雲台、百枚皿、洞内富士、千町田などの奇岩怪石が左右に点綴する。そして行きついた処に黄金柱がある。高さ28m、径8mの巨大な石灰石の円柱がライトに照らされて黄金色に輝いている。これが人工のものでないだけに、なにか神秘的な感動をさそう。エレベーターをあがるとそこが秋吉台である。秋吉台はカルスト地形の代表的なものであるが、秋芳洞のこの世ならぬ異様な景観に接したあとでは、あまりパツとしない眺めである。午後5時湯田着湯田は平地の温泉場で、稲田を眺めながら湯につかるのは情趣に乏しいが、静かな雰囲気は旅の疲れをいやすには好適である。

#### 宇部興産株式会社宇部鉄工所

午前9時、前日の観光バスで湯田を出発、昨日の青天に代り今日は雨もよりの曇り空である。途中常盤公園に立寄り、薄ら寒く人影まばらな池畔を逍遙し、白鳥を見る。午前10時15分宇部鉄工所着。宇部興産の前身は周知の通り沖の山炭鉱である。その後セメント部門、化学肥料、工業薬品、医薬品、カプロラクタムなどの化学部門機械部門などを新設、あるいは吸収し発展して今日の多角的総合企業体に成長した。これらの工場の大部分が宇部港に臨む100万坪の埋立地に密集し一大工場地帯を形成している。誠に壯観である。今回見学したのはその機械部門を担当する宇部鉄工所であるが、見学時間約1時間、鑄造工場、工作工場、製罐工場などを殆んど駆け足で瞥見する程度に終つたことは心残りでもあり、折角懇切に説明の労をとられた上田所長を始め案内に当られた職員諸氏にも申訳なくも思う次第である。しかし、その短かい見学時間の内からも、船用ディーゼルエンジンを始め化学工業用、電電所用、製鉄用、窯業用、鉱山用など重要基礎産業機械全般にわたり製作し、国の内外の需要をみたし、技術革新の推進力となつている様子は充分くみとれたのである。

#### 株式会社神戸製鋼所長府工場

午前11時15分宇部鉄工所辞去、12時15分神戸製鋼所長府工場着、会議室で昼食後、合金開発部次長池村博士の説明を拜聴し工場を見学する。当工場はアルミニウム、銅、マグネシウム、チタン、ジルコニウムおよびその合金の圧延を行ない板、条、管、棒、線など各種の製品を製造している。熱間、冷間の各種の圧延機を見学したが鉄鋼用のそれと比較して甚だ興味深いものがあつた。ひきつづき、押出鋼管、ステンレス管および異形材を製造する隣接の長府北工場を見学し、午後2時5分同工場を辞した。途中壇の浦、赤間宮を車中から望見し2時25分折から降りだした氷雨に濡れる下関駅に到着、解散した。(若松茂雄)

### 第5班 (松山・新居浜地区)

10月9日午前7時40分宇部品県営棧橋に集合した第5班

16人は、8時出航の新造船春洋丸で秋晴れの瀬戸内海を一路四国に向けて船出した。10時45分無事高浜港に到着、貸切バスで最初の見学会社井関農機(株)へ向つた。

#### 井関農機株式会社松山工場

11時15分国鉄松山駅前の同社に到着、会議室で白石総務部長の挨拶があつてから2班に分れ、鑄造品および鑄物砂の自動処理を行なう鑄物工場、当工場の中心である耕耘機専門工場、プレスと熔接の第2工作工場、靱摺機の総組立を行なう第2組立工場などを見学した。

12時から本社会議室で昼食後、吉武技術課長をまじえて懇談を行なつた。

当社は井関社長が独力で築きあげた日本最大の農耕機専門工場で、現在資本金30億円、従業員3880人、年間生産高160億円でまで発展し、松山の他に東京、熊本、仙台にそれぞれ工場を有している。生産品種は耕耘機、靱摺機、脱穀機、稲刈結束機、草刈機、モベットで、さらに田植機、稲刈機などを開発中とのことである。

かくして午後2時30分懇談会を終了、御多忙中見学について格別のご配慮をいただいた工場の各位に感謝しつつ、松山市内の見学に出発した。

#### 住友機械工業株式会社新居浜製造所

前夜道後温泉に投宿した1行は10日午前9時50分新居浜駅前に集合、直ちに貸切バスで住友機械工業(株)へ向つた。10時15分工場に到着、会議室で越智副所長から歓迎の挨拶と会社の沿革についての説明があつた。

当社ははじめ住友別子鉱業所機械課として発足し、現在では敷地75,000坪、建坪30,000坪、従業員1600人を有する大会社である。生産機種は非常に多軌にわたり、運搬用、鉱山用、製錬用、化学工業用、製鉄製鋼用、鍛圧板金用、土木建設用などの生産機械であるが、その40%はクレーンで占められている。また大型の鑄造設備を利用してダクタイル鑄鉄のロールをも製造している。そしてこれまで製鉄機械を主として来た方針を、測次化学機械中心の方向にもつて行きたいとのことであつた。

説明終了後3人1組となつて、第1機械工場、電機工場、鑄造工場、ロール工場、鉄工工場、第2機械工場の順に見学した。見学を終了したのは11時30分、クラブに向い昼食をご馳走になつた。(中井 弘)

#### 住友化学工業株式会社新居浜製造所および菊本製造所

午後にはまず住友化学の新居浜製造所へゆき、河合所長より概況の説明を受けた後、バスで所内を一巡、硫酸工場をはじめ各種肥料の製造プラントを宇田川企画課長の懇切な説明をうかがいながら見学した。同工場の肥料生産高は13億円/月に昇り、同工場全生産額のほぼ1/2に達する由。このほか新設の油ガス、石油アセチレン・エチレンおよびアクリロ・ニトリル工場も興味深かつた。

引続き対岸の同社菊本工場に到り、田中技術部長よりスライドを併用しての現況をうかがつた後、ポーキサイトからAIまでの一貫作業をくわしく見学し、さらに塩化ビニールその他の設備を見学させて頂き、午後4時過ぎ同社を辞した。

終りに見学に種々御高配を頂いた各工場の方々に紙上で厚く御礼申上げるとともに、格別の御配慮を煩わした新居浜工専小藤校長、愛媛大加藤先生に深甚の謝意を表す。なお見学班代表としては俵隆治理事を煩わせた。

(長谷川正義)

## 第6班(山陰地区)

### 日立金属工業(株)安来工場

10月9日7時広島県庁前より貸切バスで出発、曇つていた空も晴れ上がり、快適な中国地をバスにゆられて吉田、三次、赤間峠、三刀屋、宍道、松江城のコースで14時35分、日立金属安来工場に到着。この間実に7時間半ガイド嬢品川順子さんの各地の名所案内に助けられて、やつとたどり着いた状態である。檜垣工場長の工場概略の説明があつてから、製品展示場、鑄造場、焼鈍炉、鋼材手入れ場、鍛造場、圧延状況などを見学した。製品は、不純物の少ない真砂砂鉄を原料とする高級特殊鋼で、高級工具鋼、刃物鋼、構造用合金鋼、耐熱鋼、磁石および磁性材料、センジミヤロール、タービン翼材など加工度の高いものが主体である。おみやげに日立サン剃刀を戴いてこのような剃刀をも製造されていることを初めて知つた次第である。約40分程で見学を終り、少し離れた同社の和鋼記念館に向う。

### 和鋼記念館

わが国古来よりの「たたら吹き」によつて生産された和鋼、和鉄、原料、たたら用具、日本刀に関する資料文献、俵博士記念室など非常に興味のある資料が数多くあり。住田正雄氏の古事を交えた大変詳細な説明を聞いたが時間の余りにも少ないのは実に残念であつた。それでも15分の予定が40分に延び、16時20分記念館を後にして今夜の宿泊地玉造温泉に向い、静かな湯の町の鶴の湯に到着したのが18時頃であつた。

### 日御崎・出雲大社

10月10日8時にテープを切つて宿を出発、出雲大社を通り、日御崎に向い、日御碕神社、灯台をみて出雲大社に戻り、出雲大社に参拝。昼食後、道を引返して米子に向い15時少し前に米子製鋼所に到着。この間、博学な日立の住田氏が、さながら古事記の神代の世界にきた如く感じられる程の詳しい面白い案内があり、ガイドが逆にメモを取つていた程の名調子であつた。

### 株式会社米子製鋼所

時間が無いので工場長永東氏の挨拶の後、直ちにエルー式電気炉溶解作業、鑄造工場、機械工場、新設中の大型機械工場などを見学した。当社は昭和32年に日曹製鋼より分離し、鑄鋼専門の工場で、焼結機用グレート、レキュペレーター用コンポジットチューブなど各種の耐摩耗、耐熱、耐蝕鑄鋼、普通鑄鋼製品が製造されていた。山陰名物のいかをみやげに戴いて辞去。

### 日本パルプ株式会社米子工場

16時前に日本パルプ米子工場着。岡田課長の製造工程の説明後、パルプの最終工程のみ見学。晒クラフト法によるパルプ年産8万t、副産物フルフラール1,700tの工場、工場の大さきの割に非常に作業者が少なく、パルプマシンも殆んど調整不要とのことであつた。チップサイロ、蒸解室、二酸化塩素発生装置などは車中より説明を受けて見学を終り、17時前に米子駅にて解散。

悪路の多い2日間のバス旅行で、全員いささかグロッサー気味であつたが、好天にめぐまれたこと、工場見学の外に山陰地方の名所をくまなく御案内戴いたことに対し、各工場および世話役の方に心から感謝します。

(宮川一男)