

英国鉄鋼視察団記事

名誉会員推挙式

4月3日、東京大学安田講堂で開催された本会第48回通常総会に英国鉄鋼視察団が長い視察旅行に全く疲れを見せず全員出席、三島会長の歓迎挨拶ののち同視察団の W. F. CARTWRIGHT 団長、SIR CHARLES GOODEVE 副団長の両氏に対し、日本鉄鋼協会名誉会員の推挙が行なわれ、浅田前会長より名誉会員推挙理由の説明があつたのち、三島会長より名誉会員推挙状ならびに名誉会員章が満場拍手の中で手渡された。

これに対し、CARTWRIGHT 団長より謝辞、日本各地見学の印象を中心にした挨拶があつた。

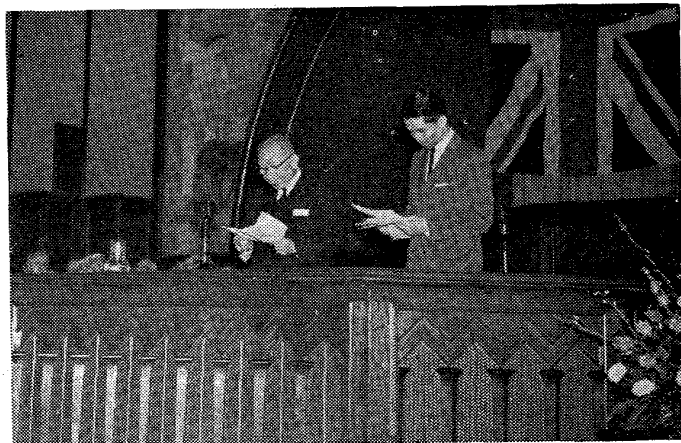
また同時に両国鉄鋼協会の交流を機会に、両協会は姉妹学会として、今後ますます、技術を中心に交流提携を深めていくこととなつた。なお、名誉会員推挙式に引続き、SIR CHARLES GOODEVE 副団長による「英国鉄鋼業における共同研究」と題する特別講演が行なわれた。

三島会長の挨拶

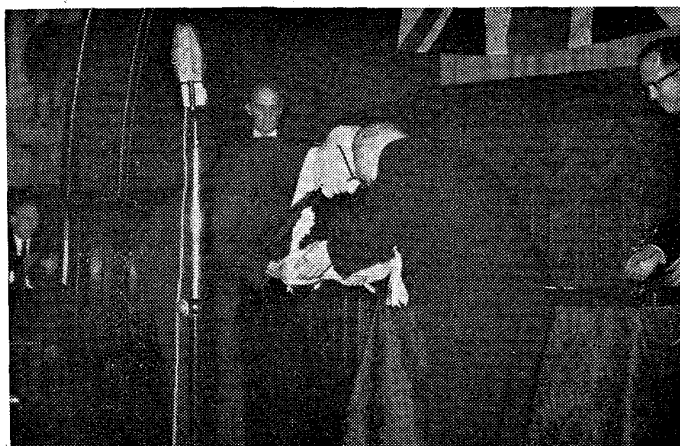
Mr. W. F. CARTWRIGHT 団長、SIR CHARLES GOODEVE 副団長および英国鉄鋼視察団の皆さま各位には3月17日以来長期に渡るスケジュールを恙なく終えられ本日ここに日本鉄鋼協会の総会にお元気な姿をお見せ下さつたことは、私の最も光栄かつ欣幸とするところであります。

英国鉄鋼界におけるトップレベルの専門家をかくも多数揃つてお迎えできましたことは、本協会はもちろんわが鉄鋼業界において未曾有の出来事で将来も永く記念となつて残るでありましょう。

この度の長期に亘るご視察とこれにともなういろいろの討議において終始一貫して果されました皆さまの驚くべき熱意とご努力は私どものよきお手本として深き印象と感銘を与えられました。また皆様と種々な問題につきまして計議をいたしました、それにより私どもは非常に多くの収穫を得まして貴視察団の皆さまに対し深い感謝の念を有するものであります。



名誉会員推挙式における団長、副団長の経歴を紹介する浅田前会長



三島会長より SIR CHARLES GOODEVE 副団長に名誉会員賞の贈呈

この数多い尊い贈り物に御むくいするため、また末永くご交誼をお願いするために当協会員 8000 余人を代表いたしておりますところの理事会および評議員会は万場一致を以て貴視察団の

Mr. W. F. CARTWRIGHT 団長ならびに

SIR CHARLES GOODEVE 副団長

を当協会の名誉会員にご推挙申し上げることを決定いたしました。何卒わが国鉄鋼産業界、学界のためには是非御受け下さいますよう私共は切望して己みません。これを機会に今後両協会がより緊密な関係に立ち協力して参ることになつたことを喜んでおります。

W. F. CARTWRIGHT 団長の挨拶

只今日本鉄鋼協会々長三島博士より SIR CHARLES Goodeve と私の両名が、名誉会員として、ご指名にあづかりまして真に感激したしております。また今回の吾々の訪日に際しましては、終始日本鉄鋼協会の周到なるご計画のもとに、鉄鋼業界や学界のあらゆる部門を学ぶことが出来ました。その間われわれにお示し下さつた皆様のご親切は、到底われわれの予想の出来ないほど徹底したもので、果して私共が、皆様が英国にお出下さつた時に同じようなことが出来るかどうか心配しておる次第であります。

日本鉄鋼協会発行のジャーナルは、鉱石専用船、石炭専用船、L. D. 転炉など新しい問題がたくさん盛られており、今日の日本鉄鋼業がいかに活発に発展しつつあるかを、物語つていると思います。特に高炉の高エネルギーは、全世界をリードしており、羨望の的となつています。

ガス回収を行なう八幡の L. D. 転炉は、到底実現出来ないものと考えておつたのでありまして世界の技術者が否定していた方法でありましたが、われわれが日本に参り、この眼で立派に成功していることを確認いたしました。全く驚くべき事実に敬意を表する次第であります。

圧延関係の技術もすべて英国よりも進んでいることを知らされましたが、本日それを一々述べる時間がありません。かように驚異的に発展した理由は種々あると思

ますが、何といつても日本の鉄鋼業が、全産業の基幹産業として最も重要な地位を占め最優秀の人材が集中的に流れ込んで来ているように思われます。英国では、この点、航空機工業、原子力工業、スポーツニクなどの部門に多くの優秀な技術者や科学者が吸収され、鉄鋼業部門においては、日本ほどの人材を集め得ないうらみがあります。

日本鉄鋼業の今日までの発展と今後の段階について私見を述べますと、日本は、生活水準の向上を併行して進めておられますが、鉄鋼の大きな需要と考えられる自動車生産の拡大は、道路の整備が不可欠となつて参ります。しかしこれは鉄鋼、自動車の増産のごとく容易でなく、相当困難な問題であつて、その解決には非常な努力が必要になつて参ります。かように次の段階の拡大には種々の問題があり、今までのような順調な鉄鋼業の発展拡大を予想することは難しいと思います。それについて現在の日本のストリップミルは、数が多過ぎるのではないかと推測されます。一方ロードミルは非常にコンパクトな工場が出来ており感心いたしました。

今回われわれが日本鉄鋼協会のお招きを受け参りますに当り私と SIR CHARLES の二人は、英国の協会を代表して日本鉄鋼協会を kindred society に invite することを決めて参りました。今回われわれ視察団一同は、日本の皆様のご親切な歓迎とご案内を受け試験前の学生のように、一生懸命に勉強いたしましたので全力を費い果しへとへとであります。本当に有難うございました。今度は日本からの皆様のお出をお待ちしております。

日本鉄鋼連盟との懇談会

日本鉄鋼連盟では視察団の要望に基づき、3月23日に東京会館で懇談会を開き、イ. 鉄鋼需要の増加した理由ロ. 鉄鋼業と消費地との関係、ハ. 鉄鋼業の発展策、ニ. 生産性と労務管理について、ホ. 採用と教育について、ヘ. 工場の建設と立地条件の要因について、ト. 新工場の設計および建設について、チ. 研究開発についてなど、日本鉄鋼業の(イ)過去の発展に影響を与えた、(ロ)将来のための諸計画についての広汎な諸問題について2班に分れて討論を行なつた。

まず技術関係について見ると日本側から提出した資料にもとづいて、つぎのような質疑があつた。

(1) 鉄鋼の需要増を造船や機械部門に非常に大きく期待しているようである。世界的に船に対する需要は頭打ちしている。斯様に個々の需要の内容を検討してみると予想が少し甘いように見られるがどうか。

(2) 英国ではHビーム鋼の使用は防火法の規定で制限を受けている。日本においてはそのような制限はないのか。

(3) 日本に於けるストリップ設備は各所にフル稼働しない状態で設置されている。それぞれのストリップに特定の品種、サイズを生産させることにより、コストの引下げを期待しているのか。

(4) 日本の生産設備の公称能力は実能力と比較してあまりにも過小に表示されている。変な推量であるが、公称能力を小さくした方が税金の関係で都合が良いの

か。

(5) 日本は純酸素転炉の稼働に非常に力を入れておられる。将来平炉を全部転炉に転換する計画を持つておられるか。

(6) 平炉と転炉ではその生産コストにどの程度の差があるか。

(7) 日本政府の立てた長期計画は各企業の計画を進める上にどのような役割を果すか。(この質問に対しては「政府の計画は国全体としての一応の目標であり、各企業の計画を拘束するものではない。各企業は政府の長期計画を一つの参考として独自に計画を進めている。従つて政府計画と民間の企業の立てる計画は大きく崩れる場合も出てくる。」と答えた。)

(資料) 新工場の建設と稼働 (八幡製鉄所戸畑製造所)

八幡製鉄(株)取締役計画部長 武田 喜三

戸畑製造所は第2次(1956—1962)3次(1960—1965)合理化拡張計画により新しく薄板、ストリップのみを大量生産する新鋭鉄鋼一貫工場となつた。埋立地を含む1600エーカー(最終1900a)の敷地を持ち年間310万tの粗鋼生産を目標とするこの新工場の全貌を概観してみよう。

立地条件からみる時戸畑地区は製鉄工場建設に相応わしい条件を備えている。すなわち土壌は砂岩乃至礫岩質にして十分な地耐力を持ち、豊かな工業用水に恵まれ、良港にのぞんでいる。原料を海外に依存するわが国の鉄鋼業に鑑み戸畑製造所は2~7万t級の大型鉱石船の接岸ならびに1000t/hの荷下しが可能な埠頭水深11~13mを建設した。

次に工場配置についてみるとここでは原料—製品の過程が連続一貫して行われるよう直線水平方式が採り入れられている。すなわち積下された鉄鉱石や石炭はベルトコンベアで貯場へ直送され更に焼結工場、コークス工場あるいは高炉へと運ばれる。高炉設備の延長線上には製鋼、分塊圧延、熱間圧延、冷間圧延工場が順次に配置されている。また設備配置は特に工場管理の面からそれが円滑かつ迅速に行われるよう機能の集中化と単純化が計られている。

次に主要な工場設備に就いてみると、1959年に火入れした第1高炉を皮切りに1962年迄に第3高炉(2000t/d) No.2 コークス炉、No.2 D.L. 焼結設備、No.2 L.D. 転炉(130t)、No.2 分塊圧延機、No.2 熱間圧延機、No.4 冷間圧延機、No.2 電機メッキ設備、No.3 亜鉛メッキ設備、No.2 ボンデライジング設備などが稼働を始めている。このうち特に130t転炉における排ガス回収装置は世界最初のものとして注目される。またこれらの設備はいずれもオートメーション装置など最新技術をとり入れ、品質向上、大量生産、コストダウンによる生産性向上のための大型化と単純化を計っている。この他工業用水の循環使用設備、無線や大型貨車、ディーゼルエンジンによる近代的通信輸送設備、発電所、エネルギーセンター、給水センター、保全センターなども戸畑工場の主要な設備である。最後に稼働状況を見てみると日本最大の第3高炉は分粒の改善、焼結鉱の品質向上などにより出鉄量3000t/d(出鉄率1.5t/m³)、コークス比約0.520と世界最高水準の記録をマークしたが更にこの

コークス比は重油吹込により 0.480 に迄低下できうるものと期待されている。他方転炉操業についてみると、1960年10月の70t 炉完成を期にわが国最初の3基整備2基稼動の方法を採用し、1961年10月従前の単基稼動時(1960年10月)に比し2.2倍(146,878t)の成果を記録した。また炉の裏張耐久寿命は約400チャージとなった。

(資料) 日本の鉄鋼業における技術開発と研究の傾向
日本鋼管(株)取締役技術部長 桂 寛一郎

第二次世界大戦により日本の産業は全滅に近い大打撃を蒙つたがわれわれの鉄鋼業もその例外ではなかつた。しかし戦後の復興発展は目覚ましく1961年には粗鋼生産2820万tを記録し世界第4位の鉄生産国となった。生産指数も1951を100とし同年430をマークしたがこれは同期の世界平均指数(183)を遥かに凌いでいる。

わが国は鉄鋼資源に乏しく鉄鉱石需要の70%、石炭の50%以上を海外に依存している。このことは欧米諸国に比べ原料のC&Fの点で不利になつている。これを補うためには生産設備の合理化と技術水準の向上により生産性を高めることが重要になる。そこでわれわれは欧米先進諸国より新しい秀れた技術と設備を導入し、それを日本の実状に適したものに改善してゆく努力を払つてきた。その結果、わが国の鉄鋼業は先進諸国に並ぶる技術と設備を持つていたつたのであるが、さらに一層の進歩と発展をするためにはわれわれ自身の独自の研究と開発が必要となるのである。この意味からわれわれ自身による基礎研究、応用研究、工業化の重要性が近年政府ならびに産業界から強調されるようになってきた。鉄鋼業界はかかる問題に対処し可成りの成果をあげつつあるが、以下、最近10年間の鉄鋼技術の歩みと、研究、開発の現況を述べてみよう。

I. 新しい鉄鋼技術

1) 製鉄: 原料の大半を輸入せねばならない事情から、コークスや鉄鉱石のコストを下げ、使用量を最少限におさえる必要がある。このため、良質原料の獲得、大型鉱石船の使用、鉱石予備処理の拡充などが実施されるようになった。また、高炉操業の面では高炉装入原料中焼結鉱特に自溶性焼結鉱の割合を増加し、コークス品位の改善を計り、大型炉を採用し、高炉の高圧操業、高温送風、酸素富化、送風温度制御、コークス使用量節減のための燃料吹込などの新技術を採り入れた。この結果溶鉄炉操業成績のパロメーターと見做されるコークス比は0.617(1960)から0.598(1961)と低下し、1962年の後半には月平均0.550の最低記録を達成し、出鉄比でも 1.5 t/m^3 をマークした。このことは、他国に比し不利な原料のコスト高をカバーし、わが国の鉄鋼業が鉄鉄価格、延いては鋼材価格をより低くする原因ともなつている。

その他、現在ラテライトなど未開発資源の開発に関する共同研究が進められているが、高炉への燃料—重油、天然ガス、タール、微粉炭など—の吹込も今日最も関心の寄せられている問題である。

2) 製鋼、造塊: 最近の製鋼技術に関して注目されることは、酸素使用、L.D. 転炉の増強、大型電気炉の採

用などである。先ず平炉についてみると、炉の効率を高め、コストを低減するために炉の大型化と酸素使用が行われた。例えば、1960年平炉による粗鋼生産は1479万tであつたが、100t以上の大型炉によるものがその56%を占めた。また平炉はその大部分(1961年95%)が酸素を使用するようになったがこれに伴い熱量消費は鋼塊t当り177万kcal(1951)から68.4万kcal(1961)へと著しく低下した。

L.D. 転炉は1957年に操業を開始して以来5年間にその基数が急伸し、現在世界最大の製鋼能力(約960万t)を保持するに至つたが、1961年には粗鋼生産の約19%(536万t)がL.D. 転炉により生産された。築炉費が比較的安く、出鋼率が高く、鋼質が平炉鋼に劣らないことがL.D. 転炉を促進したものと考えられるが、鋼塊歩留、炉寿命、製鋼時間などに関する技術改善も大いに注目される。合金精練、計算機制御は実験段階に、転炉廃ガス回収、利用は工業化の段階に各々あるが、さらに鑄込方法に関しては真空鑄造および連続鑄造が採用され品質と生産性の向上に役立つている。

3) 圧延: 新技術、新設備、新製品の開発は他の部門より圧延部門において特にいちじるしい。その主なものを次に挙げてみよう。

(a) 棒鋼、形鋼……大型I形鋼・溶接形鋼・連続中小形鋼および線材用圧延機; 軽量形鋼

(b) 鋼管……高性能継目無し鋼管・電縫溶接鋼管・螺旋溶接鋼管・U.O. プレス鋼管圧延機; 熱間押し。

(c) 厚板……広巾厚板圧延機; 高張力鋼; 合せ板; 低温用厚板。

(d) 薄板……Tu ブリキ; クロムメッキ鋼板; 化学処理鋼板; 珪素鋼板。

しかし最も注目されるのはストリップミルの設置である。薄板の生産は180万t(1956)から430万t(1960)にと大巾に伸びたがこれはストリップミルに負うところが非常に大きい。

かかる圧延技術および設備は大部分海外より導入したものであり、今後この分野でのわが国独自の技術開発と関連機械産業の大いなる発展が要望される。

4) 生産工学: 冶金工学、圧延工学と言つた個々の分野での技術に加えて、最近では生産管理技術—品質管理産業工学、オペレーション・リサーチ、組織工学などが広く採り入れられてきた。

II. 研究・開発の現況

海外より進んだ技術を輸入し、これをわが国の実状に相応したものに改善してゆくことにより今や世界最高水準に達したわが国の鉄鋼技術が今後の発展のために必要とするものはその基礎的研究であることは既に述べたが、現在官民一体となつて研究機構の確立を急いでいる。その主なものを2, 3紹介してみよう。

官営機関としては、
東北大学金属材料研究所
東京大学生産技術研究所
科学技術庁金属材料技術研究所
資源技術試験所

などがかけられる。一方民間企業もおのおの研究所を設けて同様な研究活動を行つている。企業全体の研究費

も 1960 年には 540 万に上つたがこれは同年の英国のそれとほぼ同じである。

共同研究機関としては日本学術振興会と日本鉄鋼協会共同研究会がある。前者は製鉄と製鋼委員会ともち大学教授を中心として基礎技術の共同研究を行つている。また後者には 12 の部会と 13 の分科会があり、通産省、大学、業界、当協会から専門の技術者が集り主に研究交流を旺に行つている。その他最近必要により設けられた共同研究機関としては、高炉への燃料吹込委員会、L.D・転炉研究グループ、クリーブ試験技術研究組合、原料炭技術研究グループなどがある。

鉄鋼技術研究が莫大な費用を要し、かつ研究範囲が広きにおよばねばならない観点から、これら上記の共同研究活動は今後増々活発になつてゆくものと考えられるが、英国の BISRA やフランスの IRSID を手本として一段の発展をすることを期待する。

つきに労務関係についてみると

労働関係では、労働生産性、および管理者、技術者、作業員の採用と訓練について八幡製鉄(株)常務取締役久米定男氏から説明が行なわれることになつていたが、時間的關係から、テーマについて準備した資料を配布することにより説明に代えた。資料要約は後掲のとおりである。

なおイギリス側から、日本鉄鋼業における職務給の普及状況、および合理化による工場(設備)閉鎖の場合、解雇問題はおこつているか、の二点について質問があつた。前者については、職務給は今のところ、大手の数社しか実施されておらず基準内賃金総額の約 15% でまだ少いこと、後者については一部工場で閉鎖があつても新工場建設とか、あるいは生産性向上により他工場乃至他部門に配置転換の形で吸収され、解雇問題は生じていない旨説明した。

(資料)

鉄鋼労働生産性関係指数

年次	生産指数 (P)	雇用指数 (E)	労働生産性指数 (P/E)
1955	100.0	100.0	100.0
56	119.2	105.8	112.7
57	135.2	117.2	115.4
58	132.7	114.3	116.1
59	176.9	124.3	142.3
60	224.7	139.8	160.7
61	284.6	156.2	182.2
62	296.3	165.5	179.0

(資料) 通産省“生産動態統計調査”

(資料) 日本鉄鋼業における管理者、技術者、作業員の採用と訓練

八幡製鉄(株)常務取締役 久米定男

日本鉄鋼業では作業員の一部の不定期採用の場合を除いて、他企業から熟達した労働力を求めることは殆んどなく、学校教育を終えた者が企業に入り、企業内教育や職場訓練を経て、年功を経るに従い昇進、昇給する。いわゆる年功序列秩序を保つていところが一般である。

したがつて、企業内訓練もそうした秩序に応じた職場訓練を主体に行なわれてきたのであるが、近年技術革新

の進展につれ、技能の内容、作業組織が大きく変りつつあり、それに即応するための各種集合教育のコースが設けられるようになった。

すなわち、管理者については掛長、課長を対象とした I E, O R などの管理技法, M T P などのマネジメントコースなど社内外の講習に積極的に参加させており、技術者については大学への派遣、社内の技術補修教育、近くは業界で開設した鉄鋼短大への派遣などが行なわれている。

監督者については戦後 T W I がいち早く普及、今ではその受講は監督者の一つの資格要件となつてはいるが、最近ではむしろ新技術の知識や管理技法の習得に重点がおかれ、役付工再教育と新しい型の監督者の抜てきが課題となつている。

一般作業員については入門教育から後付候補訓練にいたる職場訓練と集合教育の組合わせで技能の熟達を図るのが一般であるが、職場訓練の制度化、標準化については現在検討を進めている段階である。

技能者養成は国の法律に基づいて行なわれているが、保全部門の外注傾向と、生産ラインのオートメ化に伴つて、この制度はすたれつつある。

なお当日日本鉄鋼連盟より提出した資料および出席者はつぎの通り。

(資料)

1. Post-War Development of the Iron and Steel Industry in Japan.
By TERUHIKO IWATAKE
2. The Factors Governing the Location of the Japanese Steel Industry and the Location of the Main Steel Consuming Industries Relative to the Steel Works.
By MASAKAZU HIRASE
3. Sharp Increase and Future Trend of Demand for Iron and Steel.
By HACHIRO YAMAJI
4. 1) Labour Productivity and Other Related Indexes in Steel Industry.
2) Recruitment and Training of Management, Technicians and Operators.
By SADA O KUME
5. Construction and Operation of New Steel Plant (Tobata Plant of Yawata Works).
By KIZO TAKEDA
6. Trends of Technical Development and Researches in Japan's Steel Industry.
By KAN-ICHIRO KATSURA

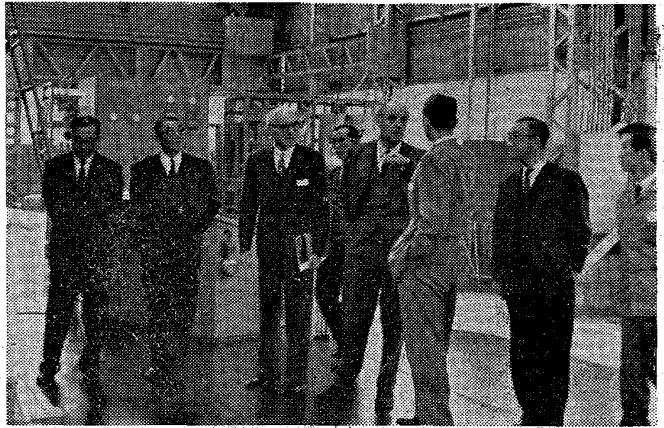
出席者(順不同、敬称略)

久米定男(八幡製鉄常務)
武田喜三(八幡製鉄取締役)
平世将一(富士製鉄副社長)
桂寛一郎(日本鋼管取締役)
山地八郎(川崎製鉄専務)
小出秋彦(住友金属工業専務)
岩武照彦(神戸製鋼所常務)
三島徳七(日本鉄鋼協会会長)

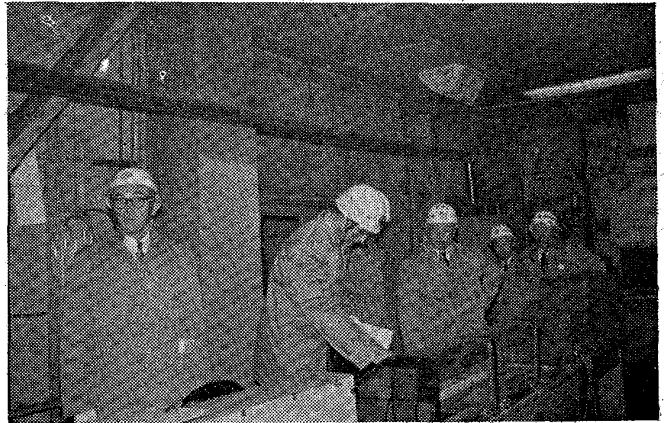
信 次 (日本鉄鋼協会副会長)
 畑 新太郎 (日本鉄鋼協会専務理事)
 葦 沢 大 義 (日本鉄鋼連盟専務理事)
 水 津 利 輔 (日本鉄鋼連盟常務理事)
 奥 村 虎 雄 (日本鉄鋼連盟調査局長)
 塩 田 道 夫 (鋼材倶楽部専務理事)

工場・大学・研究所の視察

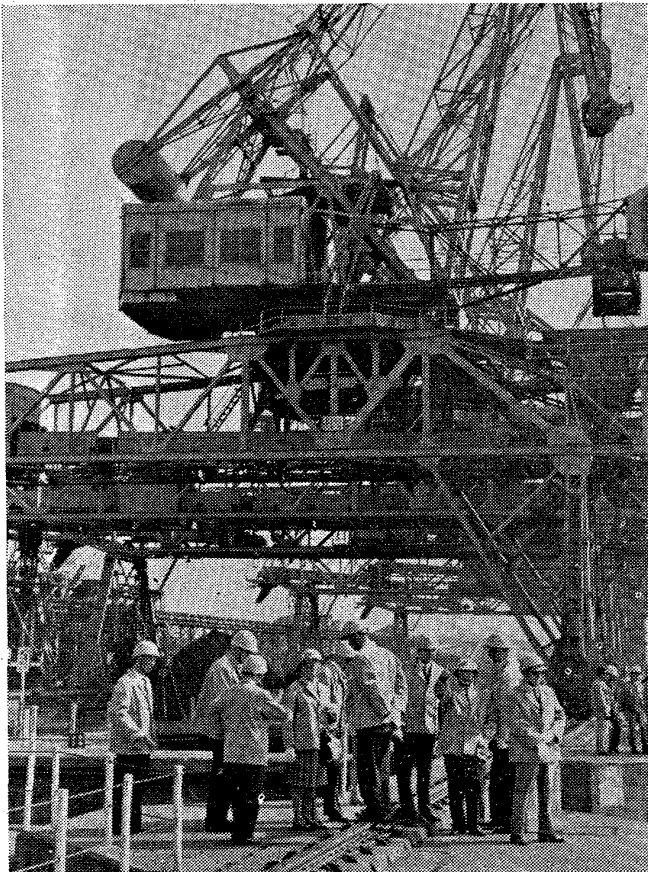
3月19日 日本鋼管(株)水江製鉄所の見学に始まり、
 4月1日 大阪における住友金属工業(株)製鋼所を最後
 に、北は北海道から南は九州まで全国18カ所の工場、研
 究所大学をあるいは全員で、あるいは2班に別れ訪問、
 日本の鉄鋼技術を中心に現状をつぶさに視察した。また
 見学先ではわずかな時間を割いて現場の専門家と生産面
 および技術的な問題はもとより、管理、保全、労務、教
 育などの諸問題について討論する機会を持ち、活発な質
 疑応答を行なった。その真剣な態度には生産量において
 日本に追い抜かれた英国が、日本からその原因をあらゆる
 角度から調査追求しようと努力を払っていることが感
 ぜられ、強行日程にも拘わらず精力的な行動には敬服に
 値するものがあつた。



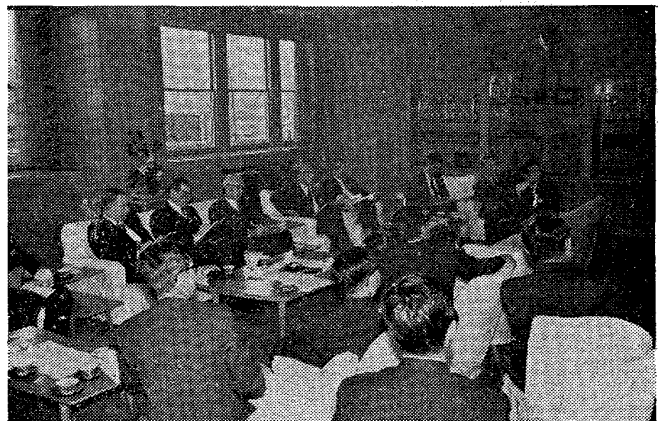
富士製鉄中央研究所見学中の W. F. CARTWRIGHT 団長、
SIR CHARLES GOODEVE 副団長 (3月22日)



富士製鉄室蘭製鉄所見学中の A 班一行
(3月25日)



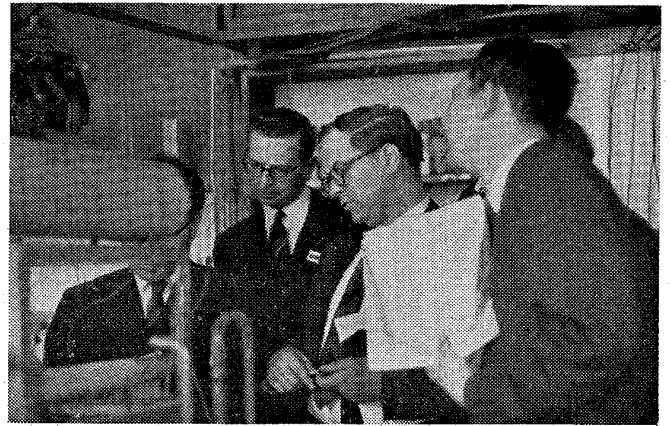
川崎製鉄千葉製鉄所見学中の視察団一行
(3月20日)



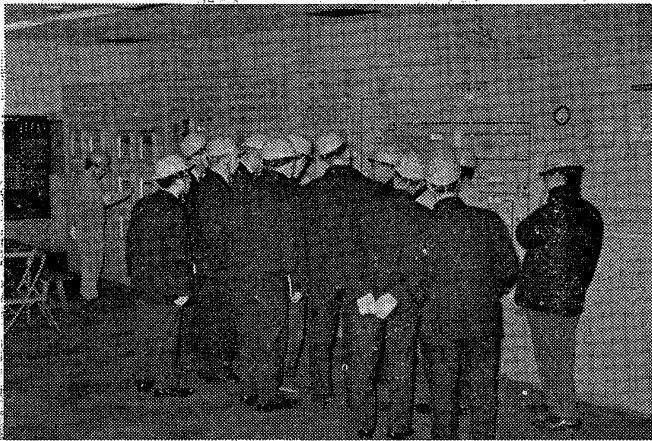
富士製鉄室蘭製鉄所幹部と討論中の A 班一行
(3月25日)



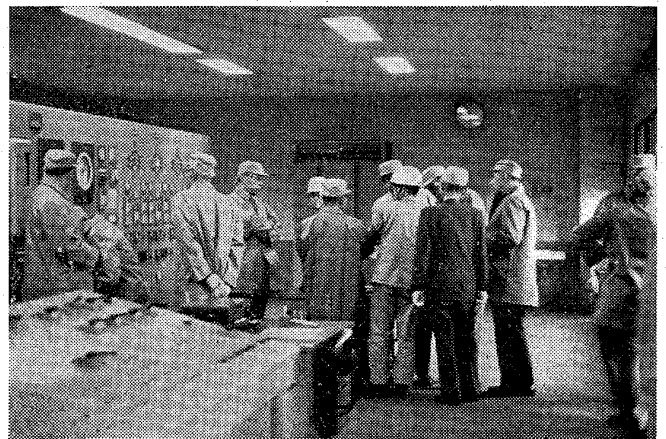
八幡製鉄所見学中のB班一行 (3月25日)



東北大学金属材料研究所を見学中のA班一行 (3月27日)



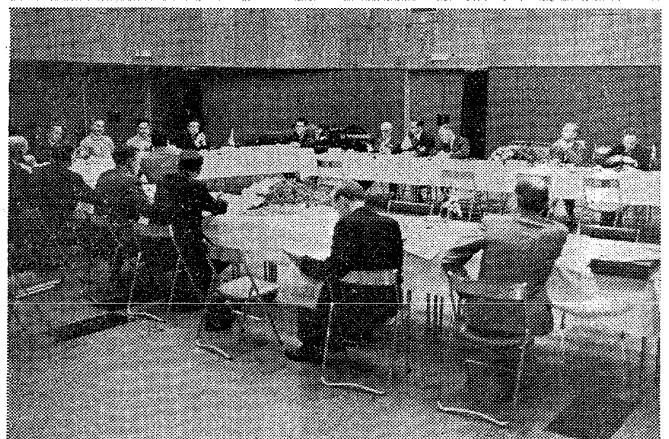
八幡製鉄所見学中のB班1行 (3月25日)



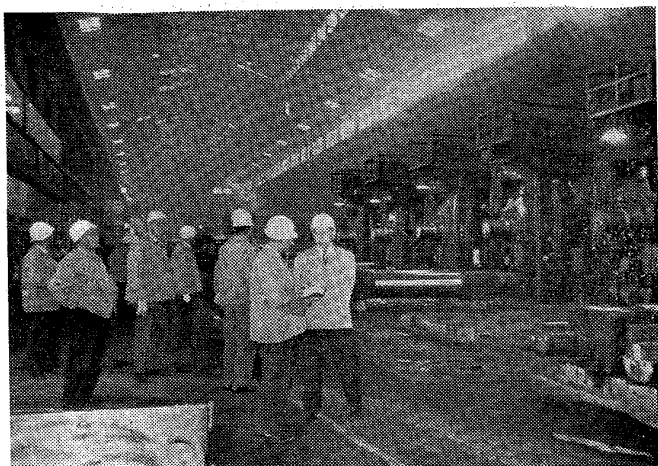
神戸製鋼所見学中の視察団 (3月28日)



東洋鋼鋳下松工場見学中のB班一行 (3月26日)



神戸製鋼所における工場幹部と討論する視察団一行 (3月28日)



富士製鉄広畑製鉄所見学中の一行 (3月29日)



歓迎会における三島会長挨拶



東京大学安田講堂前で茅総長、三島会長との記念撮影 (4月3日)

歓迎パーティー

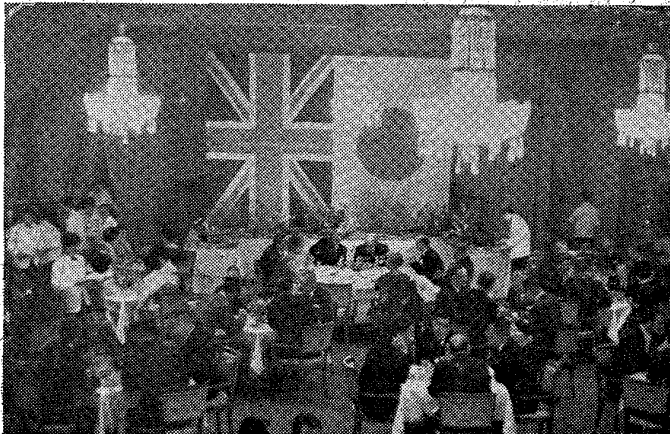
3月19日午後7時より日本鉄鋼協会、日本鉄鋼連盟共催のもとに、英国鉄鋼視察団歓迎会が帝国ホテルで開催された。CARTWRIGHT 団長はじめ視察団全員および駐日英国大使館から MOLAND 大使ら3名、三島日本鉄鋼協会会長、小島日本鉄鋼連盟会長、永野富士製鉄社長ら鉄鋼各社の代表、本会役員など約100名が出席し、両国歌の演奏、三島、小島両会長、CARTWRIGHT 団長、SIR CHARLES GOODEVE 副団長、MOLAND 大使、永野社長の挨拶があつてパーティーに入り、音楽の流れるなごやかな雰囲気の中で、日英両国の鉄鋼業に関する話題を中心に歓談を重ね、また両国の親善関係を深め極めて盛会のうちに宴を閉じた。



歓迎会における小島鉄連会長の挨拶



歓迎会における W. F. CARTWRIGHT 団長の挨拶



歓迎パーティー (帝国ホテル)



歓迎パーティー交歓のひとつま

送 別 パ ー テ ー

来日以来、北に南に旅行日程のもとに視察旅行を続けていた視察団一行は、4月2日午後帰京、同日午後7時より日本海運倶楽部で送別会が通商産業省、日本鉄鋼協会と共催で開催された。視察団は CARTWRIGHT 団長始め全員が疲れを見せず出席、日本側も松尾通産次官および通産省関係者、三島日本鉄鋼協会会長始め役員など約70名が参集、三島会長、松尾次官、CARTWRIGHT 団長、SIR CHARLES GOODEVE 副団長の挨拶があつた後、視察の結果を中心に、日本の印象など交歓を重ね、「螢の光」の奏でられる中を盛会のうちに閉会した。



送別パーティーにおける松尾通産次官の挨拶