

600名を超える聴講者に深い感銘を与えた。終つて三ヶ島大会副実行委員長から閉会の挨拶があり、最後に両講師に参会者一同感謝の拍手を送つて特別講演会を閉じた。

講演

造船業界の将来の展望と鉄鋼材料に対する要望

三菱重工業(株)長崎造船所

副所長 秋友素身氏

建築における新構造の発展

東京大学教授、日本建築学会副会長

坪井善勝氏

なお、講演内容は鉄と鋼第52年第1号に掲載の予定。

見学会

第70回講演大会の最後の行事である見学会は、好天気に恵まれた10月16日(土)に行なわれた。

見学会はダイナミックな躍進を続ける北九州工業地帯と、異国的な情緒を持つ造船の街長崎と4班に別れ150名が参加した。見学内容は別掲の見学記をご覧願うこととして、われわれのために工場見学をご許可下さった関係各社に改めて謝意を表します。

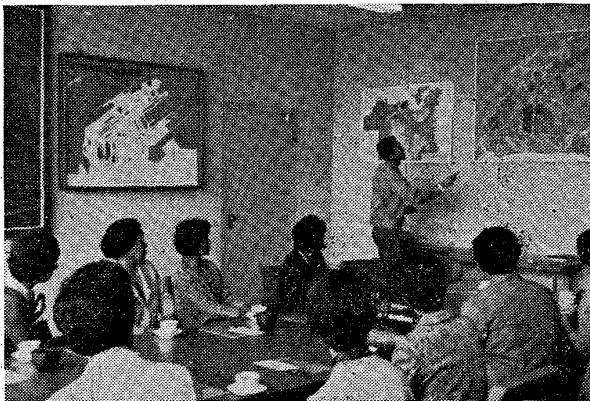
なお見学班中D班、E班は都合により見学は取止めとなった。

見学工場次の通り

- A班 八幡製鉄(株)八幡製鉄所、黒崎窯業(株)、(株)安川電機製作所
- B班 八幡化学工業(株)戸畑製造所、八幡製鉄(株)工作本部、八幡製鉄(株)戸畑製造所、八幡エコンスチール(株)戸畑工場
- C班 日本磁力選鉱(株)牧山工場、住友金属工業(株)小倉製鉄所、東京製綱(株)小倉工場、東洋陶器(株)
- F班 三菱製鋼(株)長崎製鋼所、三菱重工業(株)長崎造船所

婦人見学会

大会に参加した会員夫人のために10月14日(木)北九州市内観光を織込んだ工場見学会を行なった。見学先は八幡製鉄(株)戸畑製造所、東洋陶器(株)と高塔山、若戸大橋、河内貯水池、早鞆の瀬戸で小人数ながら予定時間を数時間超過する熱心さであつた。詳細は別掲見学記を参照のこと。



婦人見学班



懇親会場風景

懇親会

大会第1日目の10月13日(水)、17時30分から150余名の参会を得て小倉ステーションホテル5階大ホールで開催された。講演会場の九州工業大学から懇親会場まで参会者のためにバス2台を仕立て、途中、実行委員会のおはからいで、開会までの時間を利用して若戸大橋を中心に八幡、戸畑、小倉と北九州市内を遊覧し会場に向つた。

懇親会は和田大会実行委員長の挨拶で始まり、湯川会長の挨拶ののち、来賓として出席の九州工業大学妻木貞一学長から「鉄鋼協会のような大学の講演大会が九州工業大学で開かれることは、学内はもとより、その関係方面に大きな刺激を与え、影響力は大なるものと信ずる。大会の成切を祈る」との挨拶があつた。続いて参会者の最長老である三島本会前会長の音頭で全員乾杯を交わし開宴した。

会場は湯川会長夫人、三島前会長夫人をはじめ会員夫人10名余が参加し、なごやかな雰囲気の中に、一段とはなやかさを増し、八幡製鉄社員有志の編成するハワイアンバンドの奏なでる軽快なリズムをバックに楽しく交歓の一時を過した。最後に嘉村平八九州工業大学前学長の発声で万才を三唱19時30分すぎ名残りを惜しみながら散会した。

見学記

A 班

八幡製鉄(株)八幡製造所

9時最初の見学先である八幡製鉄所の技術研究所講堂に集合した一行は32名であつた。まず石原技術部長から会社概況のご説明があつた。製鉄の町八幡を一望に見下ろす研究所からの八幡地区工場130万坪の広大な全ぼうは正に雄大の一言に尽きる。工場へ原料を運ぶ大型船の姿も遠くてケシ粒のように小さく見えた。排煙のかなたに見えかくれするので、高炉の位置さえも注視しなければ見過ごしてしまいそうであつた。説明後、直ちにバスで八幡地区洞岡工場へ向かつた。

八幡地区には8基の高炉、20基の平炉、3基の転炉、2基の電気炉があり、ほかに延約50万t/月の能力を有する分塊、圧延設備を有しているとのことである。

バスは八幡製鉄発祥の地、洞岡溶鉄炉前に横付けされた。一同は熱風炉を徑て第1高炉の出鉄口へ昇つた。ここにある高炉群によつて本年3月、遂に総出鉄量1億tを達成された由、一行は満腔の敬意を表しながら洞岡工場を後にして、第4製鋼工場へ向かつた。平炉から吹出す炎に迎えられて炉前から混鉄炉前を徑て、厚板分塊工場へ行く。この工場は丁度、修理日に當つていたために操業はしていなかつたが、運転室に入れていただき説明を聞いた。当工場の SACK の分塊 mill は上下ロールがそれぞれ単独な電動機によつて動かされることに特徴があり、13・5万 t/月の能力、最高単重 23 t の鋼塊の分塊可能とのことである。再びバスで構内を走り、軌条工場へ向かつた。工場長以下係員の方々のご説明で数班に分れて見学した。アラブ連合向の大型軌条の圧延が行なわれており、均熱炉から運搬された熱塊は分塊 mill → 圧延と 1heat で圧延される。自動化された工程でつづ走る全長 70m の赤い軌条にデスクレーラの白い水煙が非常に印象的であつた。いつまで見ても見あきないリズムカルな圧延工場であるが定刻の12時のサイレンにうながされて、八幡製鉄所の見学を終え、バスは大谷会館へ向か、いそいで昼食をいただいた。

黒崎窯業(株)八幡工場

13時15分、黒崎窯業株式会社に着。ここは創立後50年の歴史を持つ耐火煉瓦のメーカーである。まず研究所講堂での大野田専務のご挨拶、竹内技術部次長の概況ご説明のあと、この会社の紹介映画「灼熱に挑む」を観賞した。当社は正7年創立以来のモットーである品質第一主義に徹しておられ、現在では遠く北米、カナダ、オーストラリア、東南アジアまで製品輸出を、また西独には技術輸出をしておられる由、改めてわが国の耐火物の優秀性を再認識して、工場見学に移つた。

まず Fire clay Brick 工場では原料の破碎、秤量から混練、成形、乾燥、焼成と製造工程を追つて見学させていただいたが、耐火煉瓦の製造には想像以上に複雑な工程と検査とが必要とされるのに驚嘆した。また整理と清掃の行届いた環境は石と砂の工場と思えぬ位美しく、感心させられた。このほか珪石 Brick 工場、Basic Brick 工場、ドロマイト Brick 工場などを見学し、十分に煉瓦の知識を深め得て、14時35分当地を辞去し、次の見学先へ向かつた。

(株)安川電機製作所 八幡工場

14時40分、最後の見学工場である。株式会社安川電機製作所に到着した。控室で野原総務部長のご挨拶があつた。当工場は現会長安川第五郎氏が外国留学中当時輸入品によつていた電動機の国内生産を決意されて、帰国後大正4年に創設されたものであり、苦節数年、見事に電動機国産化に成功された由緒ある工場である。主要製品は中型、大型、超大型の誘導電動機、同期電動機、直流電動機およびそれらの発電機などであつて、優れた研究陣によつてたゆみなく技術開発されているとの由であつた。直ちに一行は2班に分れて工場見学をおこなつた。まず大型回転機工場では熟練した作業員の手さばきに感心し、ついで中型回転機工場に向かつた。ここでは流れ作業式に大量生産される工程を見学した。続いて超大型回転機工場を見学した。巨大なターニングマシン、数十

t はあろうと思われる超大型電動機が数基立ち並ぶ情景は壯観であつた。またこれらの外板はほとんどが溶接構造物で一行の興味を引いた。さらに溶接工場、鋳物工場を見学した。15時50分、一行は全ての見学を終り、予定通り16時国鉄黒崎駅前解散した。

最後に見学させていただいた各会社の方々ならびに終始一行に同行して、何かとお世話いただいた八幡製鉄石原技術部長に厚く御礼申し上げる次第である。

(鈴木 武)

B 班

10月16日見学当日は、秋晴れの良い天気恵まれた。一行約100人は、八幡化学の本事務所に集合。この建物は、八幡化学で製造している高炉セメントを使用して約3年前に建てられたとか、重厚な感じの近代建築である。

見学は、八幡化学(株)戸畑製造所と八幡製鉄(株)工作本部を午前中に、午後は、八幡製鉄(株)戸畑製造所と八幡エコンスチール(株)を、計4ヶ所である。西鉄バス2台に分乗して、各工場を見学した。

八幡化学(株)戸畑製造所

八幡化学は、タール工業を土台とした総合化学会社への発展をめざして、昭和31年10月に、八幡製鉄(株)より独立し、発足後はまず第一次合理化計画として、ベンゾール、タール、セメントの3部門の合理化に着手し、この完成をまつて、さらに第2次合理化計画として、タール製品およびコークス炉ガスの有効利用を実施した。すなわち、昭和36年から37年にかけて、石炭酸、ピリジン、無水フタル酸の製造を開始、コークス炉ガスの有効利用としては、アンモニア、メタノールの製造を、さらに現在は、スチレンモノマーおよびポリスチレンの製造設備を建設中である。

上記製品の売上高は、年間100億円以上におよんでいる。工場に一步足をふみ入れると、巾の広い道路の両側には、近代的な蒸溜塔、合成塔などがたち並び、あたかも石油製精工場のようなのである。近來、石油化学に対して石炭化学の是非が云々さたるが、この工場では、八幡製鉄の八幡、戸畑両地区の副産物をまとめて処理できるところに強味があるように思われる。また、化学会社としての独自の意欲もうかがわれ、270人をようする近代的な研究所を持ち、大いに研究に力を入れている。

八幡製鉄(株)工作本部

八幡製鉄所の工作部門が、38年10月に分離独立し、八幡製鉄(株)直屬の工作本部として事業部制をとつたものである。製品としては、鋳型、ロールの製造、高炉、転炉、圧延設備などの設計、製作を行ない、月産10億円の生産をあげている。この内40%は、鋳型、ロール、他の40%がプラント類、20%が補修用機械である。現在は、いまだ社内向けが60~80%をしめている由。従業員は2500人である。われわれは、この内、鋳型製造工場を見学したが、この工場は高炉から出鉄する溶鉄によつて、八幡製鉄で使用する鋳型を製作している。2~3t用の小型のものから20t用の大型のものまで製造しているなかなか整備された工場であつた。

八幡製鉄(株)戸畑製造所

昼食後、八幡化学の講堂で相原所長から概況について

お話をうかがった。この工場はわが国の最新鋭製鉄所の一つなので、すでにご存知の方も多いと思うが、昭和34年から本格的に生産を開始した薄板、メッキの専門製鉄所で、高炉3基、転炉2工場、分塊2工場、熱延2工場、冷延4工場の他に、ブリキ、亜鉛メッキ、ボンデなどの工場が200万坪の広大な敷地に整然とならび、8万tの鉄石専用船もらくに着くことができる港をようして、実に壮観である。われわれは、高炉、第二分塊、第二熱延工場を見学したが、どの工場も整然としており、特に安全管理が徹底して行なわれているように思えた。相原所長のお話によると、ここは、わが国で始めて、はつきりとライン、スタッフにわけた工場だそうであるが、現在非常にうまくゆき高能率を上げている由である。この場合両者を効果的に運営するためには、両者とも責任、権限ばかりをふりまわしたり、議論にあけくれることなく、お互にどのようにしたら、成果が上がるかを良く考え行動することである由話され、感銘深かった。恐らく、相原所長の人柄があずかつて力があるのではないかと感じた。

八幡エコンスチール(株)

この会社は、八幡製鉄傘下の二次加工メーカーとして、軽量形鋼、デッキプレート、小型シートパイルなどの冷間成形製品と、ガードレール、ガードケーブル、コルゲートパイプ、また、プレハブ住宅などを製造している会社である。

われわれは、戸畑にある軽量形鋼の製造工場を見学し、ホットコイルをスリットし、冷間成形する作業を見ることができたが、八幡製鉄所の構内にある有利さといかんなく発揮しているよう感じた。

以上新鋭の八幡製鉄戸畑製造所を中心とし、関連会社をも見学して、両者の有機的なつながり、活躍状況をつぶさに知ることができ、また、近代鉄鋼業の高能率、大量生産を基盤とした。その多角的な顔を熟知できたのは真に幸であつたと思つている。(佐藤 進)

C 班

10月16日(土)第70回講演大会C班工場見学は日本磁力選鉱(株)牧山工場、住友金属工業(株)小倉製鉄所、東京製鋼(株)小倉工場、東洋陶器(株)本社工場となつており、八幡製鉄松塚氏をはじめとする総勢19名は午前9時製鉄戸畑駅に集合した。

先夜来の雨もあがり好天に恵まれる。早速バスにて最初の日本磁力選鉱牧山工場へと向つた。

日本磁力選鉱(株)牧山工場

社長の原田氏専務山本氏のお出迎えを受け、会議室にて会社概要の説明をきく、同社は最初八幡製鉄戸畑構内に溶鉱炉ガス灰処理の目的をもつて工場が建設され、ガス灰の磁選並びに団鉱製造を開始したが、たゆまぬ工夫と努力により今日ではガス灰処理、鉄滓処理、磁力選鉱機器製作、採掘・選鉱、湿式ガス灰処理を手がけるまでに発展した。

時間も限られており早速2班に分れて磁選機器製作工場へ案内された。自社業務に必要な機器を自力で開発研究することを特徴とするだけに、例えば交流磁選機、対極磁選機、接面磁選機、湿式磁選機などによりそれぞれの目的用途に応じて有効成分が廃物から分離除去される

さまは見ていて誠に興味深い。案内者の懇切なる説明をきいているうちに時間も迫り、10時30分同社を辞して住金小倉へ向つた。

住友金属工業(株)小倉製鉄所

住金小倉製鉄所は、副所長鈴木氏のお話によると、昭和28年7月小倉製鋼(株)が合併により新たに住金小倉製鉄所として発足したもので、逐次設備の更新と新設備の増設とにより、現在高炉2基平炉5基転炉2基分塊および中型圧延設備各1基小型圧延設備2基ならびに線材圧延設備1基を有する年間粗鋼生産高120万tの鉄鋼一貫工場である。

小倉製鉄所の特長は、一言でいえば、コークス工場がないこと、Vertical type と horizontal type 各々2スタンドづつの連続分塊圧延機を有することであろうか。また線材工場は住金ではここだけで新鋭の全連続式線材圧延機が稼動している。私達は以上のようなことを念頭におきながら隅々まできれいな同製鉄所を高炉、転炉、分塊、線材の各工場順にみてまわつた。

東京製鋼(株)小倉工場

お昼を住金小倉工場で過したのち、私達は東京製鋼小倉工場を訪れた。工場長の大山氏のお話によると、同社は明治20年創業開始したが小倉工場ができたのは明治39年で、一時第二次大戦で被災したが復旧につとめ現在に至つているとのことである。

マニラロープ、ワイヤロープを製造し電気メッキ法、アルミニウムメッキ法など新しい技術を開発してゆく同社は頼もしい限りである。

映画をみたのち私達は工場へ案内された。ビレットから細い線材へ、その線材が幾本もよじられて1本のワイヤロープへと姿をかえる。ところでワイヤロープの中には麻のロープが心になつているのを筆者は初めて知つたしだいである。麻のロープには錆防止の油が浸してあるとのことである。短い見学時間が終りに来たので、14時20分私達は最後の東洋陶器へ急いだ。

東洋陶器(株)本社工場

総務部次長篠田氏のお出迎えをうけ、さつそうとした事務所の五階会議室へエレベーターで案内された。窓からは小倉湾が一眺できる。

同社は大正6年筑豊の石炭、朝鮮の陶土、中国東南諸国への積出しの便を考慮して小倉の地で衛生陶器および各種食器類の製造を開始したのに端を発している。今では売上高の9割が衛生陶器とその附属金具によるというから、いかに同社のマークに全国でお目にかかるか納得がいくというものである。陳列室の各種の衛生陶器と金具、浴槽、そして食器とまさに清潔そのものである。

案内された工場でこねられたあるいはスラリー状の陶土が成型され、焼成され、着色され、再び焼かれ、上薬をぬられてびかびかに輝いて炉からでる時、私達が本当に清潔さはここから生れると感じるのは大げさであろうか。

やがて予定の時間も過ぎ、解散地の小倉駅へと急いだ。1日4工場と大変忙しい見学ではあつたが、上記4社関係者のご好意により工場見学を無事終了でき厚く御礼申しあげたい。また私達に同行しいろいろ御世話下さつた住友金属工業の井上氏に感謝するしだいである。

(石原伸興)

F 班

北九州市から西へ 340 km, 緑と太陽の長崎はその代名詞通りの様相でわれわれを迎えた。定刻9時には熱心な参加者26名が集合され、さつそく仕立のバスに乗り込んだ。市内を抜けて目覚町から左折し、三菱製鋼(株)長崎製鋼所に到着した。

三菱製鋼(株)長崎製鋼所

準備の整った会議室において、江田所長の挨拶、鹿児島副所長の工場説明のあと、参加者を代表して富山大学の森棟教授にお礼をのべていただいた。当製鋼所は浦上川を挟んで第1, 2, 3工場に分かれ、第1は製鋼、造塊、鍛造、大型製品仕上を、第2は铸造、木型、熱処理、中小型製品仕上を、第3は川の向う側で特殊鋼の圧延を行なっている。従業員 2150 名、101,000m² の敷地に 54,000m² の工場が建ち、月産は約 7,000 t でフル稼働時の 80~90% である。主力製品はクランクシャフト、タービン、ローター、ロール、ランナー、ケーシングなどで、そのいずれも数 t、数10 t の大型製品ばかりである。製品の約 50% を三菱重工業(株)長崎造船所へ納入しており、当社の沿革からも伺えるように非常に船舶とのつながりが大きい。9時半より用意されたヘルメットを着用し、5, 6名ずつに分かれ、主力工場である第1工場を見学した。8, 30, 15, 50 t 電気炉によつて製鋼が行なわれ、特に新しい15, 50 t 炉にはスターラーが取り付けられ、P, Sの減少に効果があるという。折しも50 t 炉では製鋼が行なわれており、7人の作業員の方がフェロアロイ投入に汗を流しておられた。鉄の山で黒々とした工場内にただサンプル気送管が白く光っていた。次の機械工場では堅型レースが直径数mの船舶用ギアの加工中であり、ご自慢の 100ft 旋盤はクランクシャフトに取り組んでいた。12m の深孔ボーラーや焼嵌めピットを廻つて鍛造工場に入った。5,000 t, 1,500 t の水圧プレスが主力で、5,000 t プレスがロールの鍛造を行なっていたが、何より巨大なるジグの山に驚かされた。10時過ぎに見学を終了し、会議室に戻つて10時20分まで所長、副所長、竹下氏、渋谷氏を囲んで懇談した。大型製品だけに巣や傷の対策も着実にこなわれ、超音波探傷はもとより、真空造塊を大いに活用しておられた。昭和20年の原爆では爆心地に近かつたため、5,000 名の従業員のうち3/5もの方々が殉職されたそうで、残られた方のご苦勞は大変なものであつたらう。時間も迫り、一同バスに乗り込み、玄関で手厚いお見送りを受けて次の見学先へ向つた。

三菱重工業(株)長崎造船所

10時半、第1事務所前に到着。巨大なる工場のためバスの中より見学することになり、総務部の花田氏の案内で飽の浦地区から20万 t ドックまで徐行運転、一時停止を繰り返した。当工場は13,000名の大家族で、海岸と山に挟まれた敷地に造機、製缶、鑄物、木型、組立、管、艤装工場および、船台、ドック、病院、研究所、事務所などが延々と連なり、端から端まで 3km 近くもある。飽の浦岸壁には 52,000 t タンカー、向島岸壁にはさきごる20万 t ドックで建造された 108,000 t タンカーが艤装中。向島ドックではリベリアの修理船が入つており、外国船員が愛嬌たつぷりとわれわれに手を振ってくれる。

見上げれば瀟洒なホテルがあり、さもありませんと思つた。船体艤装工場を抜けて、いよいよ20万 t ドックに到着した。350×50×14mの巨大な穴が2つ並んでおり、300 t のクレーンが2台、まさに天に届かんばかりの高さ(61m)である。組立場で 600 t までのブロックを建造し、これをドックにおろして一体とするそうである。15万 t 級でも2ヶ月で船体ができ上り、艤装を1ヶ月で行う超スピードぶりだそう。現在は7万 t タンカーの修理と13万 t タンカーを建造中であつた。ドックのさきには5つの船台があり、その骨組は巨大な昆虫のようであつた。工場の見学を終り、山側を廻つて11時に研究所に到着した。ここでは2班に分かれ、3階の冶金研究室から見学に入った。ずらりと並んだ炉の中には分散強化合金焼結炉もあり、研究の巾の広さを感じさせる。壁には各研究の結果が額に入れられ、その中には耐摩铸铁、エロージョン、Ni-Al ブロンズの非平衡偏析、地熱蒸気による耐食性に関する研究などがあつた。2階では熱疲労、塑性疲労、クリープラプチャーなどの試験機が並びガスタービンローター、ボイラーチューブがテストされていた。光弾性研究室を廻つて1階に降り、バルブパッキンの高圧高温水に対する腐食試験(530°C280kg/mm²) マルチクリープラプチャー試験機、100 t 引張疲労試験機、200 t 万能引張試験機など、ここでも大きさを痛感した。見学を終え、再びバスで記念会館へ向つた。ここでデラックスな昼食を行なつたあと、終始お世話になつた研究所の村崎氏にお礼を述べてバスに乗り込み、昼下りの長崎の町を抜けて12時35分駅前に到着した。あわただしかつた見学を終え、お互いに別れの挨拶をかわして解散した。

(斧田一郎)

婦人見学班

北九州市で開かれた第70回講演大会の婦人見学班には地元の方々のご配慮によつて周到なスケジュールが組まれていた。午前10時小倉駅前より総員12名を乗せた西鉄マイクロバスは快晴の筑紫の空のもとに雄然と横たわる若戸大橋を左手に眺めつつ、今日の見学中最大目的である八幡製鉄(株)戸畑製造所へ向う。

八幡製鉄(株)戸畑製造所

私達をのせたバスが同製造所の門を入つてから暫く走り続けて到着したところは管理センターの建物であつた。

そこで若い係長さんに会社の概要と原料の鉄鉱石とコークスから鉄製品のできるまでの工程の説明をうけた。

まず驚いたことは、同製造所が29年に工場を建設したことにより戸畑区全体の面積が6割増えたという話である。何しろ同工場の見学はそのスケールの大きさに對する驚きの連続で、わが国が鉄鋼生産量世界第3位であることを改めて思い起させるものがあつた。

一通りの説明ののち、見学班一行はお借りした作業服とヘルメットを着けて、少しばかり緊張した面持で出銑時間に間に合うべく、溶銑炉のある工場に急いだ。

階段を上り、これがかの有名な八幡製鉄の溶銑炉なのかと初めて見るそのマンモス炉に驚く。折から出銑の最中でそのダイナミックな溶銑の流れをみると、人間の肉体などまるで虫けらほどに感じられた。そしてこれこそ世の中で最も男性的な仕事であろうと感じた。

つぎは、一般には見ることを許されないという転炉を見学した。酸素を上から吹き込んで製鋼するこの転炉は、見たところは簡単な形であるが究めて能率のよい革命的な炉だそうである。

つぎに圧延工場では20tもあるという真赤な鋼塊が長いコロ途の上をスルスルと滑りロールされてゆくを見て今更のごとく、オートメーションの威力を感じた次第である。またよく整頓された広い工場内には働く人は極く少数であることも印象的であつた。

そこで説明の方から圧延の際に鋼塊に注ぐ水の量一日分は戸畑市民の使用する水一日分に匹敵するときいて驚いた次第である。

ロールされた薄板がくるくると巻かれ、コイルがでる上を最後に、作業服を脱ぎ用意されたジュースで一息つき工場見学は終つたのである。

この見学での収穫は多大であつたが、その一つに、今まで耳や文字でのみきいていた専門用語（例えば、ノロ、インゴット、ストリップミル、ビレット）などの実物を目のあたり見ることができ、主人達の仕事への理解と認識を深めたことである。

なお見学の途中、工場から工場へと走るマイクロバスの後から絶えず一台の乗用車がついて走つていたのは、不馴れな婦人見学班の万一の場合に備えての救護車であつたと聞いて到りつくせりの会社側のご配慮に一同深く感謝した次第である。

午後一時頃終始懇切にご説明いただいた工場の方々にお別れを告げ戸畑製造所を後にしたバスは若戸大橋を渡り高塔山へ向つた。

高塔山・河内貯水池・東洋陶器(株)・和刈利神社

若戸大橋はさすが東洋一の吊橋といわれるだけあつて

全長2.0km 高さ80m というスケールの大きさのみならず優雅なまでに美しいその姿は初めて見る者の心をはつとさせるものがあつた。

高塔山では若松市出身の作家火野葦平の文学碑や、またその作中にある河童を封じるために打ち込まれたという石地蔵の背中の釘を一人づつ擦つたりして、小学生の遠足さながらの光景もあつた。

その後同バスは八幡区の中程に位する河内貯水池へ向つた。目に沁み入るような緑の山々に囲まれ、満々とたたえた水の面には白鳥が浮び先程までの活動的な工場の見学を終えたわれわれの目には一きわ美しく感じられる。そしてその周囲8kmの人造湖が八幡製鉄の専用の貯水池と聞いてまたびつくり。先程の工場見学で聞いたホットストリップロールに使用される水の量の話の思い出す。

このクラブハウスで心づくしのご馳走をいただき、一休みして次は東洋陶器(株)へ、東洋陶器は主に衛生陶器を生産しているとのこと。先程の戸畑製造所を鉄の産業というならばこちらは土の産業とでもいうか、その対症的な生産工程は印象的であつた。

つぎに潮流の早い関門海峡を臨む和刈利に一同が着いた頃は暮の早い秋の日は大分傾き潮風は肌に冷たい。和刈利神社を最後に今日一日の見学コースは滞りなく終つた。

最後に私達の見学について終始行届いたお世話や、また専門のガイド嬢もおよばぬ詳しいご案内をいただいた八幡製鉄の庶務の方のおかげでこの見学会が一層楽しい有意義なものになつたことを心から感謝しお礼を申し上げたいと思う。
(荒木和子)