

### 6.3 各溶解法による製品例

各処理法による鋼質の良否と原価を勘案し、また従来の製造の経緯から各溶解法を用いる製品の例を示せば表15のとおりである。

比較的合金元素の低い高速回転の車軸などの大型製品には真空鋳造または真空脱ガス法が用いられ、数多くの鋼塊を鋳造したり、鋳鋼品の製造には真空脱ガス法が便利である。耐熱鋼や、地疵の皆無を要望される精密な金型や冷間圧延用のロールなどには真空アークまたはエレ

クトロスラグ溶解が適する。これらのうち活性元素の多いものは真空アーク溶解、窒素や蒸発しやすい元素を含む耐熱鋼は後者が有利である。

これらの製鋼法は今後もますます改良せられ大型化されるとともに、真空誘導溶解、電子ビーム溶解などのさらに高度の品質を提供する方法も開発されておるので、鋼の性能ならびに用途に応じた適切な溶解法を選択することが必要である。

## 鉄鋼生産設備能力調査委員会報告講演

### 鉄鋼生産設備能力調査について

志 沢 村 宏\*

鉄鋼生産設備能力調査委員会は昭和38年中頃通産省重工業局が日本鉄鋼協会に対しわが国の鉄鋼生産設備の調整並びに市況対策の基礎資料としたいので、鉄鋼生産設備能力の算定基準を作つてほしいという要請があつたので設置された委員会であつて表に示す組織になつてい

る。昭和38年10月1日開かれた第1回委員会において各部会の思想統一を計り、その後は部会毎に会議を開き、その間適時委員会を開いて各部会から提出された算定基準案を審議する順序で進行し、昭和39年3月27日開かれた第4回委員会において一応総ての部会の算定基準の決定を見たのであるが、その後同年7月1日開催の部会長会議においてこれに再検討を加えることとなり、同年

12月16日開かれた第5回委員会にその結果を持ち寄つてすべての算定基準を最終的に決定し、これを協会に報告し、本委員会に課せられた最初の使命を果たした次第である。

斯様な次第で本委員会の第一目的は14カ月という短日月で達成されただけにその間各委員は要務多端の折柄に拘らず寝食を忘れてこの仕事に没頭されたわけであつて私はこの機会に委員各位の絶大なるご努力に対し衷心から深謝の意を表する次第である。

今回は時間の関係上製鉄、製鋼2部会の仕事のみについてそれぞれ副部会長と部会長から報告していただくことになつてい

### 鉄鋼生産設備能力調査委員会組織

#### 製鉄設備部会

電気鉄設備小委員会  
フェロアロイ設備小委員会

#### 製鋼設備部会

平炉設備分科会  
転炉設備分科会  
電気炉設備分科会

#### 圧延設備綜合部会

鋼板設備部会  
分塊設備分科会  
厚板設備分科会

#### ストリップ設備分科会

ホットストリップ小委員会  
コールドストリップ小委員会  
帯鋼小委員会

#### 条鋼設備部会

大形設備分科会  
中小形設備分科会  
線材設備分科会

#### 鋼管設備部会

継目無管設備分科会  
溶接管設備分科会

\* 鉄鋼生産設備能力調査委員長