れます)

2) プログラム編成上の参考といたしますので,「講演分類欄」に講演内容が, 下記講演分類のいずれに該当するか, 番号でご記入下さい.

3) 講演者には氏名の前に○印を, また研究者氏名にはローマ字読みを付して下さい.

4) 講演要旨は, 情報管理のための文献検索カードに利用いたしますので講演内容が明確に把握できるようおまとめ下さい.

8. 申込みの受理

下記の申し込みは理由のいかんにかかわらず, 受付はいたしませんので十分ご注意下さい.

1) 所定の用紙以外の用紙を用いた申込
2) 必要事項が記入されていない申込
3) 単なる書簡または葉書による申込ならびに電報, 電話による申込
4) 鉛筆書き原稿, 文字が読みづらいもの, 印刷効果上不適当と認められるもの
5) 図・表・写真が英文でないもの

9. 申込締切日　昭和 58 年 1 月 7 日 (金) 17 時着信まで

申込用紙, 講演前刷原稿を同時提出のこと.

10. 申込先　〒100 東京都千代田区大手町 1-9-4
経団連会館 3 階 (社) 日本鉄鋼協会編集課
(電) 03-279-6021 (代)

〜・〜・〜・〜・〜・〜・〜・〜・〜

講演分類

製銑				製鋼			
1	2	3	4	5	6	7	8
原料・燃料	製錬	耐火物・スラグ	その他	精錬	鋳造・凝固	耐火物・スラグ	その他

分析	加工・システム							
9	10	11	12	13	14	15	16	17
分析	塑性加工	表面処理・防食	鋳造・粉末冶金	溶接	熱処理設備	計測・制御	環境管理・情報	その他

材料						
18	19	20	21	22	23	24
基礎物性	熱処理・組織	強度・靱性・破壊	塑性・加工性	高温特性	腐食・耐食性	その他

〜・〜・〜・〜・〜・〜・〜・〜

原稿用紙, 合本ファイル有償頒布について

1. 原稿用紙 (鉄と鋼用本文用紙 50 枚・図面用紙 16 枚綴)
1 冊　500 円 (〒240円), 2 冊 (〒350 円)

2. 図面用紙 (鉄と鋼用 50 枚綴)
1 冊　500 円 (〒240 円), 2 冊 (〒350 円)

3. 講演前刷用原稿用紙
鉄と鋼用 (1 枚 10 円),
Transactions ISIJ 用 (1 枚 10 円)

郵送頒布の場合は下記のとおりの枚数を限定させていただきます. なお 50 枚以上の場合は係までお問合せ下さい.

	10枚	20枚	30枚	40枚	50枚	備　考
鉄と鋼用	340円	550円	650円	750円	850円	料金は送料込み
Transactions 用	340円	440円	650円	750円	850円	

4. 「鉄と鋼」用合本ファイル
1 冊　250 円 (送料別)

5. 申込方法　①原稿用紙の種類, ②枚数, ③送付先明記のうえ, ④料金 (切手でも可) を添えお申し込み下さい.

6. 申込先　100 東京都千代田区大手町 1-9-4
経団連会館 3 階　日本鉄鋼協会庶務課

第84・85回西山記念技術講座
——鉄鋼の疲れ破壊における最近のアプローチ——

主催　日本鉄鋼協会　　協賛　日本機械学会，日本材料学会，日本材料強度学会，腐食防食協会

第84・85回西山記念技術講座を下記のとおり開催いたしますので多数ご来聴下さいますようご案内いたします．

I　日　時　第84回　昭和57年10月20日(水)，21日(木)
大阪　科学技術センター8階ホール（大阪市西区靱本町1-8-4　TEL 06-443-5321）
第85回　昭和57年10月26日(火)，27日(水)
東京　農協9階ホール（千代田区大手町1-8-3　TEL 03-279-0311）

II　演題ならびに講師

第1日	9:30～11:00	ミクロ組織と疲労	岐阜大学工学部	加藤　容三
	11:10～12:40	疲れの破壊力学的取り扱い	長岡技術科学大学	田中　紘一
	13:30～15:00	疲れデータの統計的取り扱い	金属材料技術研究所	西島　敏
	15:10～16:40	設計側から見た疲れ	石川島播磨重工業(株)技術研究所	内野　和雄
第2日	9:30～11:00	溶接継手の疲れとその改善策	新日本製鉄(株)製品技術研究所	高島　弘教
	11:10～12:40	鉄鋼材料の環境疲れ	三菱重工業(株)広島研究所	江原隆一郎
	13:30～15:00	高温疲れ	金属材料技術研究所	金澤　健二
	15:10～16:40	高温クリープ疲れ	住友金属工業(株)中央技術研究所	時政　勝行

III　講演内容

1）ミクロ組織と疲労　　加藤　容三

異なつた前処理によるミクロ組織の違い，繰り返し負荷中に起るミクロ組織の変化(たとえば繰り返しひずみ時効)が，疲れ挙動に及ぼす影響などに関し，室温のほか，いわゆる青熱ぜい性温度範囲も含めて実験結果を紹介するとともに，一般に，微小き裂の発生，成長など種々の段階を経て破壊に至る疲れ過程において，どの段階がミクロ組織に敏感に依存するのかといつた問題に重点をおき，ミクロ組織と疲れの関係について説明する．

2）疲れの破壊力学的取り扱い　　田中　紘一

疲れき裂の伝幡挙動の取り扱いにつき破壊力学が取り入れられて久しく，工業的にも確立された手法であるが，それはき裂長さが大きく主として構造物中のき裂伝幡の問題を対象としている．しかし，鉄鋼材料の疲れとして現実に最も重要な問題となるのは，非金属介在物などから発生した極く小さなき裂の伝幡挙動である。そこで，本構座では，き裂が短い時あるいはき裂伝幡速度が極めて遅い時の問題に対する破壊力学的取り扱いについて解説し，さらにΔK値又はΔJ値の物理的力学的意義についての問い直しを行う．

3）疲れデータの統計的取り扱い　　西島　敏

機械や構造物の信頼性にとつて，材料の疲れ特性は重要な要素であるが，その統計的性質については最近とくに関心が高い．多数標本による実用材料の統計的疲れ特性データの蓄積はわが国ではかなり進んでおり，少数標本による試験結果からいかに統計的情報を引き出すかについての検討も国内外で進められている．本講では多くのデータ例に基きこれらの現況を解説する．

4）設計側から見た疲れ　　内野　和雄

破壊実例の分析結果を基にして，破壊事故の中で疲れ破壊の占める割合が大きいこと，その疲れ破壊の原因として設計の占める割合の大きいことについて述べ，また設計および工作に起因した疲れ破壊実例を紹介する．

これらのことを踏まえて，強度設計において疲れを考慮することの必要性について言及する．ついで，過去数十年の間の疲労設計基準の変遷およびその背景について述べる．最後に，疲れ設計における今後の課題についてふれる．

5）溶接継手の疲れとその改善策　　高島　弘教

溶接継手の疲れ強さは母材に比較して低く，鋼構造物の疲れ破壊の防止や鋼材特性の活用を図るには，溶接継手の疲れ強さの向上が必須である．各種溶接継手の疲れ強さとこれに影響する要因を概説し，溶接継手の疲れ強さ改善策として，ショットピーニング，スポットヒーティング，TIG処理，プラズマ処理，グラインダー仕上げ，カッター仕上げ，化粧溶接などの効果を比較し，一部については腐食疲れにおける効果についても述べる．

6）鉄鋼材料の環境疲れ　　江原隆一郎

近時，環境疲れ強さの把握及び環境疲れ機構の解明は各種製品の設計或は事故対策上不可欠な課題になりつつある．本講では，各種環境下における鉄鋼材料の環境疲れに関し，主として疲れき裂の発生及び進展挙動，疲れ強さにおよぼす諸因子の影響及び防止対策について概説すると同時に今後明確にすべき課題について簡単に述べる．

7）高温疲れ　　金沢　健二

高温機器の部材においては，装置の起動，停止に伴う繰り返し熱応力などによる疲れ破壊が問題となる．高温低サイクル疲れ寿命の温度，ひずみ波形，環境，材料の組織依存性，高温高サイクル疲れ強さの温度依存性，及び，高温疲れき裂発生，伝ぱ挙動とその支配因子に関する研究の動向を解説する．

8）高温クリープ疲れ　　時政　勝行

高温におけるクリープと疲れの重畳効果は，高温構造設計上考慮すべき重要な因子の一つである．ここでは，高温クリープ疲れにおける微視的変形機構および破壊機構に関する最近の研究を展望し，従来数多く提案されているクリープと疲れを考慮した寿命推定手法の長短を材料工学的観点より論じる．

IV　聴講無料（事前の申込みは必要ありません）

V　テキスト代　4,500 円

VI　問合先　〒100　東京都千代田区大手町 1-9-4　日本鉄鋼協会編集課　TEL 03-279-6021

第 86・87 回西山記念技術講座

―― 厚板製造技術の進歩と材質 ――

第 86・87 回西山記念技術講座を下記のとおり開催いたしますので多数ご来聴下さいますようご案内いたします．

I　日　時　**第 86 回　昭和57年11月1日(月)，2日(火)**

東京　農協ホール（千代田区大手町 1-8-3 Tel. 03-279-0311）

第 87 回　昭和57年11月30日(火)，12月1日(水)

岡山　衛生会館中ホール（岡山市古京町 1-1110 Tel. 0862-72-3275）

II　演題ならびに講師

第1日	9：30～11：00	厚板材質設計上の基本的考え方	日本鋼管(株)鉄鋼製品技術部	田中　淳一
	11：10～12：40	連鋳比率の向上と材質上の問題点	川崎製鉄(株)水島製鉄所	江本　寛治
	13：30～15：00	極厚大単重鋼板の製造と材質	(株)日本製鋼所室蘭製作所	遠藤　良幸
	15：10～16：40	新制御圧延技術	新日本製鉄(株)基礎研究所	関根　寛
第2日	9：30～11：00	新熱処理技術	住友金属工業(株)中央技術研究所	大谷　泰夫
	11：10～12：40	厚板の表面処理	住友金属工業(株)中央技術研究所	佐武　二郎
	13：30～15：00	造船メーカーからの要望	三菱重工業(株)長崎造船所	永元　隆一
	15：10～16：40	タンクメーカーからの要望	石川島播磨重工業(株)技術研究所	深川　宗光

III　講演内容

1）厚板材質設計上の基本的考え方　　田中　淳一

厚鋼板に要求される特性は，強度，延靱性，溶接性，加工性，耐食耐候性等極めて多彩であり，一方，製造設備，操業技術等製造プロセス上の選択肢，制約条件も多岐にわたつている．このように複雑な条件のもとで，要求される性能を過不足なく満足する厚鋼板を，最も安価に製造するための，合金組成，製造プロセス因子等の正しい選択をおこなうことは至難のわざである．ここでは製造上の制約条件を考慮しつつ，各種特性を支配する冶金的因子の影響を概説するとともに，上記の困難な課題に対する厚板製造関係者の姿勢を模索する．

2）連鋳比率の向上と材質上の問題点　　江本　寛治

厚板の連鋳化は，スラブ表面欠陥，内部品質の改善によつて急速に進展し，各製鉄所とも 90% を越えるに至つている．しかし，圧下比限界による板厚拡大，特殊成分含有鋼の表面欠陥，中心偏析にまつわる材質上の問題などがあり，一つの壁につき当つていると思われる．そこで本講座では主として上記3点を中心に最近の操業改善研究の成果，材質に関する問題について述べ，今後の方向を探る．

3）極厚大単重鋼板の製造と材質　　遠藤　良幸

極厚大単重鋼板の製造の良否は，圧力容器・橋梁等大型溶接構造物の製造コストや品質を左右するのみならず，機器の安全性や信頼性に対しても重大な影響をもたらす．ここ十数年の均質で清浄な大単重鋼板の製造技術は大きく進歩したが，これは大型鋼塊溶製技術と，熱間加工・熱処理技術の進展によるところが大きい．製造プロセスの各段階における最近の進歩について概説するとともに，製造要因が厚肉鋼板の品質や使用性能に及ぼす影響について考察する．

4）新制御圧延技術　　関根　寛

我国の制御圧延技術は 15 年ほど前から主としてラインパイプ用素材としての Nb 添加高靱性高強度鋼板の製造技術として発展してきた．本稿では，その後の制御圧延が，これらの成果経験の上に立つて，Si-Mn 系高張力鋼をもその範疇に加えながら，圧延能率の向上，省エネルギー，省工程，合金節約，新材質の創出という内容を持つ，極低温加熱圧延，制御冷却との結合という方向に発展して行つたいきさつについて述べる．

5) 新熱処理技術　大谷　泰夫

熱処理の基本である焼入焼戻し，焼ならしに加えて，オンライン熱処理や特殊熱処理等近年実用化されている各種の熱処理の特徴と用途について述べる．特に制御圧延との組み合わせによる直接焼入れや加速冷却は省エネルギー合金元素節減のみならず，性能向上の点からも発展が期待される．これらの効果を十分発揮させるためのスラブ加熱，圧延条件，微量元素の役割についてまとめる．

6) 厚板の表面処理　佐武　二郎

厚板に表面処理をほどこした製品といえば，従来はショッププライマー鋼板，クラッド鋼板などに限られていたが，最近アルミ溶射鋼板などが製品化され，従来のショッププライマー鋼板，クラッド鋼板の質的向上，量的拡大の傾向とともに，その多様化のきざしがでてきた．

厚板の場合，溶接や施工性など種々むつかしい点はあるが，これらの厚板表面処理の現状とその問題点，更には今後の動向についての考察を述べる．

7) 造船メーカーからの要望　永元　隆一

近年船舶は専用化，多様化が進みかつ省エネ，自動化が推進されている．造船業は，これらの変化に即応すると共に工作，建造法の自動化，省力化を進めており船体の構造もこれらの要請に合致したものとなつている．

本稿は，船舶及び船体構造並びに建造法のこれまでの推移と今後の方向について概説し主として船体構造に必要な材料について，CR 高張力鋼，CLAD 鋼，特殊防銹鋼材，耐氷海鋼，低温用鋼，制振鋼板及び SUS 等々を含め，船造所側の要望を取りまとめてみた．

8) タンクメーカーからの要望　深川　宗光

タンク，圧力容器の製造上，使用する厚板の機械的性質，各種破壊靱性値，加工性，溶接性などは極めて重要で，さらに安全性，経済性の面からの検討も必要である．

本講では次の諸問題について触れたい．①低温タンクの二重安全性に関連し，低温用鋼の選択と適用．②厚板の偏析層に起因する製造上の2，3のトラブルと対策の紹介．③大入熱溶接と鋼材の靱性．④高張力鋼の溶接低温割れに関する問題点（低S化と割れ，低 Pcm，低 Ceq 化と割れ）⑤その他，耐環境割れ性などについて．

IV　聴講無料（事前の申込みは必要ありません）

V　テキスト代　4,500 円

VI　問合先　〒100　東京都千代田区大手町 1-9-4　日本鉄鋼協会編集課　TEL 03-279-6021

第88・89回 西山記念技術講座

―― ストリップの連続焼鈍技術の進歩 ――

主催　日本鉄鋼協会

第 88・89 回西山記念技術講座を下記のとおり開催いたしますので多数ご来聴下さいますようご案内いたします．

I　日　時　**第 88 回　昭和 58 年2月 16 日(木)，17 日(金)**
東京　農協ホール（千代田区大手町 1-8-3　TEL 03-279-0311）
第 89 回　昭和 58 年3月1日(火)，2日(水)
大阪　科学技術センター 401 号室（大阪市西区靱本町 1-8-4 TEL 06-443-5321）

II　演題ならびに講師

第1日	9:30～10:30	低炭素鋼の金属学	東京大学工学部	阿部　秀夫
	10:40～11:40	連続焼鈍の金属学	新日本製鉄(株)八幡製鉄所	武智　弘
	12:30～14:00	連続焼鈍における加熱・冷却技術	中外炉工業(株)設計部	芋瀬　正行
	14:10～15:40	連続焼鈍における高速化技術	三菱重工業(株)広島造船所	福島　丈雄
	15:50～17:20	連続焼鈍における計測技術	川崎製鉄(株)技術研究所	栗田　邦夫
第2日	9:30～11:00	ぶりき，TFS　用連続焼鈍技術と製品	東洋鋼鈑(株)下松工場	田辺　博一
	11:10～12:40	亜鉛・アルミめつき用連続焼鈍技術と製品	日新製鋼(株)阪神研究所	広瀬　祐輔
	13:30～15:00	ステンレス用連続焼鈍技術と製品	新日本製鉄(株)本社	澤谷　精
	15:10～16:40	冷延鋼板用連続焼鈍技術と製品	日本鋼管(株)本社	苗村　博

III　講演内容

1) 低炭素鋼の金属学　阿部　秀夫

低炭素鋼の冷間圧延・焼鈍工程，時効処理に伴う組織変化は，基本的には Fe *base*-Mn-C 三元希薄合金の非平衡状態での諸過程として把握できる．ここでは Mn とCの挙動に関連する次の諸問題を講述する．冷間圧延・焼鈍工程での転位偏析炭素量と αFe 格子侵入固溶炭素量の分離観測．各種熱処理による θ 相/α 相間の Mn の分配．θ 粒の αFe マトリクス中溶解速度．固溶 Mn・C の再結晶集合組織への影響．炭化物の析出，復元，再析出．他．

2) 連続焼鈍の金属学　武智　弘

連続焼鈍で製造される深絞り用冷延鋼板，高張力冷延鋼板，溶融亜鉛めつき鋼板，電気めつきぶりき，クロム系ステンレス鋼板の代表的焼鈍ヒートサイクルについて述べ，焼鈍中に生ずる金属学的変化と，それらが最終製品の特性値に及ぼす影響について解説する．

この場合，連続焼鈍中の金属学的変化に及ぼす上工程要因の影響についても必要に応じて言及する．

3) 連続焼鈍における加熱・冷却技術　芋瀬　正行

まず，最近ストリップコイル焼鈍が連続化へ加速的に傾斜している背景を，熱処理技術および省エネルギーの面から解析する．

連続焼鈍における種々の加熱・冷却技術について，最近めざましく発展しつつある，シート用連続焼鈍炉を中心として紹介するとともに，その特性を比較し開発の方向を探る．

さらに，錫めつき用鋼板，ホットディプ亜鉛めつき用鋼板，ステンレス鋼板等の連続焼鈍炉に採用されている加熱・冷却技術についても，その特徴をとりあげる．

一方，アルミや銅合金ストリップ等の非鉄金属分野での加熱・冷却技術で，特に将来鉄鋼分野に応用可能と考えられるものについて紹介する．

最後に，以上の各方面におけるストリップの熱処理技術を総括して，今後の連続焼鈍の方向と課題を概括する．

4) 連続焼鈍における高速化技術　福島　丈雄

連続焼鈍の進歩は，そのプロセスの開発と共に，高速化を追求して来たことにある．

高速化を図るための必要条件はストリップのトラッキングを良好に保つことにある．

連続焼鈍でのストリップは短時間に加熱，冷却されることによる温度変化があり，その間の伝熱形態の違いによる温度変化の態様の違いに加えストリップの圧延形状，炉内ロールの形状等機械的要素がからみ合つてトラッキングに影響する．

張力制御は高速化に重要である．

5) 連続焼鈍における計測技術　栗田　邦夫

連続焼鈍における計測には2つの意味がある．1つは，いわゆる「連続化」された設備能力を安定して確保するための計測であり，他の1つは，そのもつさまざまの機能を制御するための計測である．前者は操業の安定化という意味で基本的に重要なものであるが，連続焼鈍の計測を特徴づける意味では後者に興味ある計測が多い．これらの中から，品質および操業条件を決定・維持するための計測を中心に，その現状を総括し，展望する．

6) ぶりき，TFS 用連続焼鈍技術と製品　田辺　博一

ぶりき，ティンフリースチール用連続焼鈍技術は，1980 年代に入つて第二の発展段階を迎えている．そこで本講座ではまず第一段階の発展の引き金となつたバッチ焼鈍材の問題点を列挙し，さらに米国における T-U ぶりきの発展と日本一の導入，転炉製鋼の進歩に伴なう軟質化，等方性の CAL 材，二回圧延する硬質材の中間焼鈍としての CAL の利用等について説明する．次に最近の技術の進歩を，「高速化と極薄化への対応技術」，「省エネルギー技術」，「CAL 材の軟質化と特性の多様化」に分けて紹介する．特に軟質化と多様化に関しては，調質度と時効性のコントロールに重点を置き，従来の CAL 材の有する時効特性等と比較して説明する．最後に，各調質度別のぶりき，ティンフリースチールの用途の現状と今後の多様化について，予測を混じえて述べる．

7) 亜鉛・アルミめつき用連続焼鈍技術と製品　広瀬　祐輔

大型・高速めつきラインの増加，めつき用原板の連鋳化率の増大および需要家サイドからの高品質化要求ないし新ニーズに対応するために，近年，溶融亜鉛めつき鋼板の連続焼鈍技術の進歩にも著しいものがある．ここでは，代表的な新製品，新技術として最近，報告されている加工用および構造用亜鉛めつき鋼板をとりあげ，それらの品質特性や焼鈍技術の進歩，さらに関連製造設備の開発状況を紹介する．Al めつき鋼板の連続焼鈍技術についても，若干，言及する．

8) ステンレス用連続焼鈍技術と製品　澤谷　精

9) 冷延鋼板用連続焼鈍技術と製品　苗村　博

1970 年代はじめより実用化された冷延鋼板用連続焼鈍設備はガスジェット冷却法，水焼入法ともに，当初は軟質材の製造が主体であつた．その後，製造ラインの省エネおよび短縮化，脱ガス技術の利用，薄鋼板のハイテン化などの傾向をうけて，ロール冷却法，ミスト冷却法などのプロセスも生まれ，かつその製品も多様化されている．ここでは，これらラインの設備と操業，品質特性，冷延工程1プロセス化への展望などについて述べる．

IV 聴講無料　（事前の申込みは必要ありません）

V テキスト代　4,500 円

VI 問合せ先　〒100 千代田区大手町 1-9-4　日本鉄鋼協会編集課 TEL 03-279-6021

原料炭の基礎物性部会報告会案内

主催　日本鉄鋼協会特定基礎研究会　原料炭の基礎物性部会

原料炭の基礎物性部会は昭和 52 年に発足しこの報告会を以てその研究活動を終了する事になりました．この間，石炭の乾留反応とコークス化性，熱物性値，コークスの破壊機構などの解明に大きな成果をあげることが出来ました．ここにその成果をこの報告会を通じて発表すると同時に，皆様と一緒になつて討論し，将来の一層活発な前進のための糧としたいと思います．多数の御来聴を御待ちしております．

記

日　時　**昭和 57 年 11 月 25 日（木）9:25～17:30**
会　場　日比谷国際ビルヂング　川崎製鉄（株）30 階会議室
〒100　東京都千代田区内幸町 2 丁目 2 番 3 号
TEL　03-597-3111　大代表
参　加　参加費無料，申込不要　但し会場定員は 150 名
テキスト　「原料炭の基礎物性部会報告書」
（2,000 円（予価）　当日会場にて販売致します）

プ　ロ　グ　ラ　ム

9:25～9.30	開催挨拶	部会長　木村　英雄
9:30～10:20	石炭還元生成物の分子量と粘結性　（座長　新日鉄　美浦　義明）	北大工　大内　公耳
10:20～11:10	コークス化特性よりみた原料炭のキャラクタリゼーション　（座長　大ガス　佐々木象二郎）	北大工　真田　雄三
11:10～12:00	石炭の乾留反応の基礎研究　（座長　神鋼　福田　光弘）	九大生産研　持田　勲
13:00～13:50	石炭の乾留過程における熱物性値の測定　（座長　鋼管　松原　健次）	東北大工　大谷　茂盛
13:50～14:40	コークスの反応性に関する基礎的研究　（座長　東ガス　野村　和夫）	東大名誉教授　館　充
14:55～15:45	コークスの破壊機構に関する基礎研究　（座長　川鉄　宮川　亜夫）	東工大工材研　木村　修七
15:45～16:35	コークスの強度と破砕性に関する研究　（座長　住金　角南　好彦）	東北大選研　八嶋　三郎
16:35～17:25	総合討論　（座長　幹事長　宮津　隆）	
17:25～17:30	閉会挨拶	部会長　木村　英雄

不明な点は鉄鋼協会技術部までお問い合わせ下さい．（電話（03）279-6021）

―書　評―

日本鉄鋼業―その軌跡―

川　崎　　勉著
B 5 版　定価 3,000 円
昭和 57 年 8 月
（株）鉄鋼新聞社発行

著者川崎　勉氏は法学部出身の経済学博士であるが日鉄社員として山岡武，伊能泰治，湯川正夫，島村哲夫の技術系先輩各氏の下で技術を学ぶ機会が多かつた．とくに戦後の混乱期には島村氏のもとで企画調査およびGHQの担当として業界の復興と生産能力の更新拡充のため大いに奮闘した．その間昭和 24 年の第 1 回米国技術調査団派遣，および昭和 36 年のヨーロッパ鉄鋼視察団派遣などに際しては，川崎氏は常に自ら進んで多くの助言と視察の焦点に関して多くの重要な提言を行うなど，同氏の縁の下の力持的存在については関係者間によく知られている．

調査マンとしては前述の恵まれた環境下に，一貫してたゆみない努力を傾倒し八幡，富士両鉄鋼史の編纂などに参画するほか中井励作氏や山岡武氏の自伝刊行の手伝いなどを通じて同氏の深い分析力は更に養われてきた．とくに 60 年代後半の設備競争の激しいなかで鉄道欧州事務所長として国際会議に出席しわが国の立場を説明して理解を求める努力を積み重ねたことは著者の国際的視野の拡大に一層役立つたものと思われる．

本著では「鉄鋼 10 年史」や「新日鉄史」編纂への参画で得た最近の経験をもとに，技術を含む全 5 章の各章にわたり日本鉄鋼業が今日まで歩いてきた経緯を 250 表にわたる統計を駆使して丹念に分析説明されており，今後鉄鋼業の進むべき道を政策的，技術的観点から示唆する点が極めて多いと思われる．あえて推薦の言葉に代える次第である．　（伊木　常世）