

得られた。

6. ま と め

本センサにより、従来オフラインでしか計測できなかった塗膜厚さを、オンラインで、非接触に、しかも精度良く測定することが可能となり、作業性の向上、および

カラー鋼板の品質向上が可能となった。

このセンサは、現在のところ、亜鉛めつき鋼板および冷延鋼板の塗膜厚さの検出に用いられているが、カラーアルミ、カラステンレス等、他分野への適用も十分可能であり、用途は広い。

統 計

特殊鋼の最終用途別需要の推定

わが国の特殊鋼の最終用途別需要について、通産省の指導のもとに、関係諸団体の協力を得て、特殊鋼倶楽部の内に特殊鋼用途別需要調査委員会を設け調査が実施された。その結果下図のごとく、最終需要部門の明らかなものは（図の左の用途別受注統計上欄の土木建築用以下その他まで）47.9%あり、2次加工を経由して最終需要部門にまわるもの（前述下欄の線材二次製品以下その他まで、最終需要部門への配分は矢印で示す）は40.4%ある。

例えば自動車は、メーカーから直接納入されるものが

21.3%、2次加工を経由するものは、今回の実態調査から販売業者向け1.3%、線材製品2.0%、みがき棒鋼2.3%、ボルト・ナット・ネジ3.0%、鍛工品1.5%、ばね4.0%、軸受け2.4%、及び用途不明分3.1%以上集計すると40.9%になる。

この自動車の40.9%を筆頭に、産業機械に21.9%、建設部門に12.1%向けられている。本統計で、軸受け、ばねなどの用途別需要が明らかにされている。

（出典：特殊鋼，33（1984）5，p. 59「昭和58年度特殊鋼の最終用途別需要調査報告書（2）」

（三菱製鋼（株）技術開発センター 望月俊男）

