

## 新 名 誉 会 員



池 島 俊 雄 殿  
大阪チタニウム製造(株)代表取締役会長

氏は、昭和13年3月東京帝国大学理学部物理学科を卒業後、直に住友金属工業(株)に入社し、同社鋼管製造所に配属された。

その後、昭和33年同所研究部長、同社中央技術研究所副所長、同社取締役技術部長、常務取締役第二技術部長、専務取締役中央技術研究所所長を経て、昭和51年6月同社副社長に就任。昭和57年6月同社副社長を退任するや大阪チタニウム製造(株)ならびに九州電子金属(株)社長に就任し、昭和62年6月同社代表取締役会長に就任現在に至る。

氏が、同社に入社当時、世界的にも未知の分野であった鋼の熱間加工における変形抵抗の実験的研究をおし進め、測定法の確立データの蓄積を行い、圧延技術の理論的研究の基礎とした。なお、昭和25年には工学博士の学位を授与されている。昭和36年同社和歌山製鉄所にホットストリップミルが設置されると共にミルセットアップや、巻取温度制御など本研究と圧延理論を基礎とする計算機制御方式を開発実用化しその後、厚板ミル、薄板タンデム等の計算機制御へと発展拡大させた。

氏はまたボイラ用鋼管として高温材料の研究開発に取り組んだ。戦後電力需要増大期には、低合金鋼管やオーステナイト系ステンレス鋼管の国産化に寄与したが、昭和40年代の超臨界圧ボイラの出現により、炭素鋼管の高強度化、内面溝付鋼管の実用化をはたした。中でも低炭素で溶接性、高温強度の著しく向上した9%Cr-2%Mo鋼管の製造は鋼管の薄肉化が計られ、より経済的なボイラ設備の設計を可能にした。

昭和40年代原子力発電の開発にあたり、ジルコニウム合金被覆管、BWR原子炉再循環系大径厚肉ステンレス配管用鋼管、PWR原子炉主蒸気管用75%Ni合金管などの国産化をはたしたが、中でも応力腐食割れにきわめて優れた低炭素、窒素、モリブデン添加ステンレス鋼管の開発実用化は原子炉の信頼性向上に大きく寄与している。

氏は、鉄鋼業におけるエネルギー問題にも注目し、非粘結炭から良質の製鉄用コークスの製造を可能にする成形コークス製造研究開発をうながし実用化を牽引した。更に石油代替エネルギーとして、溶剤抽出法を利用した石炭の液化技術開発(ナショナルプロジェクトとして採用)、鉄溶湯を熱媒体として硫黄分など不純物の少い石炭ガス化法の技術開発をなした。

本会事業に当たって、昭和50年4月より2年間副会長を務め、事業の推進に努めた。

以上のように、鉄鋼製造の研究に卓越した業績により、本会から昭和21年渡辺三郎賞、53年に西山賞、60年に製鉄功労賞を授与され、日本金属学会より30年に功績賞、国家より50年に科学技術庁長官功労賞、52年には藍綬褒章を授与されている。

## 新 名 誉 会 員



草 川 隆 次 殿  
早稲田大学理工学部教授

氏は昭和 17 年 9 月早稲田大学理工学部応用金属学科を卒業，10 月同大学理工学部教務補助を嘱任された。直ちに陸軍に服務し昭和 20 年 9 月復員，同大学に復職した。昭和 22 年同大学理工学部講師，昭和 24 年 12 月助教授，昭和 36 年 4 月教授に昇任し，鉄冶金学の研究室を担当し，現在に至っている。一方昭和 22 年 4 月早稲田大学鋳物研究所研究補助を兼担，昭和 24 年 10 月副研究員，昭和 27 年 2 月研究員を兼担し，昭和 51 年 10 月より昭和 55 年 9 月の間鋳物研究所所長を嘱任された。また昭和 36 年 1 月工学博士の学位を取得した。

氏の研究業績は球状黒鉛鋳鉄製の基礎研究，鋼の脱酸の速度論的研究，純鉄の研究，鉄鋼材料の Strip Casting の研究等である。

(1) 球状黒鉛鋳鉄の研究は昭和 24 年 5 月より始められ，Mg 処理球状黒鉛鋳鉄の特性の把握，球状黒鉛鋳鉄用鉄の研究，Ca 処理球状黒鉛鋳鉄の製法の確立，球状黒鉛鋳鉄の酸素センサーにより酸素量を測定することによる黒鉛球状化機構の解明等を行つた。(2) 鋼の脱酸の速度論的研究としては昭和 36 年より開始し複合脱酸剤としてカルシウムシリコン，アルミニウムシリコン，他に Al を用いて脱酸機構を研究した。(3) 純鉄の研究も昭和 36 年より開始し，当時市販されている純鉄の性質の把握，その後ゾーン溶解精錬による高純度純鉄の作製を行つた。(4) 鉄鋼材料の Strip Casting は昭和 32 年より始め最初は Ca 処理球状黒鉛鋳鉄を用いて，Bessemer 法によつて厚さ 1～1.5 mm の薄板を製造した後焼鈍後熱間，冷間圧延の後約 0.2 mm 厚さの鋳鉄薄板を得たが，薄板としては鋳肌の問題等解決できず昭和 44 年に中断した。昭和 54 年共晶組成の金属が Bessemer 法に適するであろうということで研究を再開し，SUS 304，球状黒鉛鋳鉄等の薄板の製法の確立のための基礎研究を行つている。

また本会事業の推進に当つては氏は昭和 40 年より理事 5 期，監事 1 期，講演大会分科会主査を昭和 41 年 8 月より昭和 46 年 4 月，資料委員会委員長を昭和 40 年 7 月より昭和 50 年 4 月，基礎共研純鉄部会長を昭和 41 年 9 月より昭和 46 年 6 月まで務めた。また本会から昭和 58 年三島賞，昭和 60 年に野呂賞を授与されている。

以上の他日本金属学会においても理事を 2 期歴任，また谷川ハリス賞を授与されている。日本鋳物協会では理事を 9 期歴任，また論文賞，小林賞，久保田鉄工賞を授与されている。他に昭和 59 年工業標準化事業貢献により通商産業大臣表彰を授与されている。

## 新 名 誉 会 員



館 野 万 吉 殿  
(株)日本製鋼所相談役

氏は、昭和 15 年 3 月東京帝国大学工学部冶金学科卒業後(株)日本製鋼所に入社、室蘭製作所製鋼工場長、鍛錬工場長、鍛圧部長、取締役副所長、常務取締役所長の後本社に移り、専務取締役社長室長、同営業本部長、副社長を経て、昭和 54 年社長に就任、昭和 60 年に会長の後、昭和 62 年相談役に就任して現在に至っている。この間、我が国および世界の鉄鋼業の進歩への君の貢献はまことに卓越しており、その主要な業績は以下に述べるとおりである。

氏は(株)日本製鋼所に入社以来、一貫して大型鋼塊の製造法と品質の改善に力を注ぎ、大型電弧炉、溶鋼の真空処理技術の導入、炉外精錬真空処理法の開発などに先駆的な役割を果し、超大型高純度鋼塊製造法を確立した。とくに 400~600 ton 鋼塊、550 ton 鋳鋼の開発は、世界の製鋼造塊技術史に残る成果の一つに数えられよう。また氏は、鋼材の鍛錬、圧延についても、大型鍛鋼品の内部空隙欠陥の自由鍛造による圧着、日本原子力発電(株)東海 1 号炉用圧力容器鋼板の国産化など、注目すべき業績をあげた。

次に氏は、経営の立場においても、室蘭製作所の設備近代化、製品の大型化、製品の多様化を指導し、ローター軸材、原子炉部材、超大型圧力容器(単基・1200 ton)、各種クラッド鋼板などを電力および原子力発電、鉄鋼業、化学工業、造船工業などの産業界に提供して、昭和 40 年代の経済発展期における巨大化技術を支える基盤の一つとして、わが国産業界の諸分野に寄与するところが絶大であつた。さらには鋼と機械装置の総合経営を指向して、超小型サイクロトロン、セラミックス射出成形機、各種プラント機器などにおいて見るべき成果を挙げている。製品の品質保証についても、これを経営の根幹に据えて指導し、昭和 58 年度日科技連デミング賞実施賞(全社)を受賞している。

また氏は、通商産業省「素形材問題総合委員会」委員長として構造的な変革下にある素材および素形材産業の新展開を指導し、現在は(財)素形材センターの副会長として鉄鋼素形材の発展に力を尽している。

このような成果は、海外の業界および各層顧客の認めるところであり、西ドイツ、米国その他の欧米諸国、ソ連、中国などへの輸出あるいは技術移転における我が国大型高品質鋼製品の国際的な評価と地歩を、確固たるものとしている。氏の本会事業推進への貢献も、理事、監事および評議員(現在)として長年にわたつて多大なものがある。

このような業績によつて、氏は本会にあつては昭和 26 年に渡辺三郎賞、昭和 59 年に渡辺義介賞、昭和 60 年に製鉄功労賞を受賞したほか、商工省発明賞、大河内記念技術賞、科学技術庁長官賞、日本産業技術大賞(日刊工業新聞)などを受賞し、さらには国家から昭和 52 年に藍綬褒章、昭和 62 年に勲二等瑞宝章を授与されている。

## 新 名 誉 会 員



豊 田 茂 殿

元新日本製鐵(株)取締役副社長

氏は、昭和 15 年 3 月九州帝国大学工学部機械工学科卒業後、日本製鐵(株)輪西製鐵所(室蘭製鐵所)に入社し、臨時建設部企画課長、製鋼部長、昭和 39 年本社生産管理部長、42 年取締役、44 年常務取締役、45 年新日本製鐵(株)常務取締役、48 年専務取締役、52 年取締役副社長・君津製鐵所長、54 年技術担当取締役副社長を歴任し、製鉄技術の進歩発展に優れた手腕を発揮、卓越した業績を挙げた。その後も昭和 58 年から 62 年まで同社常任顧問・顧問として豊かな経験と洞察力によつて助言を行うとともに後輩の指導・育成に尽力した。

### 1. 鉄鋼製造設備の近代化と新鋭製鐵所の建設企画

日本経済の復興とともに薄板製品の需要が急増しつつあつた昭和 30 年代、室蘭製鐵所合理化計画推進の責任者として卓越した技術力と決断力をもつて、国産ホットストリップミル、純国産連続鑄造機、平炉建屋内への転炉のリプレース等新規考案を採用した工場を建設し、その操業を担当した。さらに転炉-RH 真空処理法によるステンレス鋼吹製および普通鋼大量処理技術の開発とその育成等、鉄鋼技術の進歩に多大の貢献をして今日の鉄鋼業発展の基礎を築いた。昭和 44 年、大分製鐵所の建設に際しては、技術の総責任者として、世界初の全連続鑄造方式の製鐵所の実現、4000 m<sup>3</sup> 級という世界でも類をみない大型高炉、さらに超高压高炉とステープ冷却方式の採用など常にパイオニア精神に徹し、鉄鋼技術の未来をかけた画期的な製鐵所の構想の策定・建設に中心的役割を果たした。

### 2. プレスロール穿孔法の工業化による新継目無鋼管製造法の開発育成

昭和 40 年代後半、油井管・ラインパイプの需要増大、品質の高級化等に対処すべく、CC 角断面素材を直接造管する画期的なプレスロール穿孔プロセス法によるシームレス・パイプ・ミルの研究開発とその建設指導にあつた。このミルは新開発技術を独自に開発採用した世界最新鋭ミルとして、品質向上、省資源、省エネルギー等に顕著な成果を挙げている。

3. 昭和 52 年、氏は君津製鐵所長として、高炉燃料比の大幅切下げ、CC 適用鋼種拡大等数々の成果を挙げ、低成長時代における製鐵所運営の規範を先駆けて確立した。とりわけ省エネルギーという業界不変の課題について、省エネルギー対策を積極的に推進しその技術開発にも多くの実績を挙げた。

なお、氏は長年にわたつて日本鉄鋼協会共同研究会鋼板部会・設備技術部会の分科会主査、標準化委員会 ISO 鉄鋼部会長、国際鉄鋼技術委員会委員長、本会評議員・理事・副会長等を歴任し、我が国鉄鋼業の進歩発展に多大の貢献をした。これら数々の業績により渡辺義介記念賞、服部賞、渡辺義介賞、製鉄功労賞を、さらに大河内記念賞、藍綬褒章、谷川熱技術賞を受賞している。