

色の 1 つといわれるだけあつて、回転式加熱炉から出された鋼塊が、第 1 ピアサー、第 2 ピアサーそしてローラーなどを通り絶え間なく継目なし鋼管として生産されてゆく有様は壯観で、その威圧感にわれわれの足並はしばしばとどこおりがちになり、案内の方々にお世話をかけたほどであつた。ピアサー 2 基を使用しているため、工程に余裕があり、現在では 10 吋のものを 14 吋の鋼管に拡げることにより大きい鋼管を製造しており、肉厚の点においても、すべて外国にもおとらぬ技術を示していると思われた。

電縫管を作っている第 2 製管工場を見た後、ほぼ完成に近づいた小港湾（水深 5m）においても小休止。水深 12m で 10000 t 級を横づけする本港湾敷地、基礎打ち中の高炉、その他、今後の発展が伺える広大な敷地と周辺の美しい景色を見た後、製鋼工場に入る。

100 t 平炉 2 基、200 t 平炉 2 基（1 基は建設中）。液体酸素使用による酸素製鋼（製鋼時間約 5 時間、その中

吹精は約 1 時間）で総計約 25000 t/月 を生産。平炉の前後壁は天井の弧にしたがつて凸面鏡型をなし、炉体は各部分部分の切り離しが可能で、修理の簡単化をはかっている。200 t 平炉においては、レードルを 2 台使用し、出鋼の際の量および出鋼作業に独自の考慮をはらっているのが見うけられた。出鋼を見た後、約 2 時間にわたった見学を終る。会議室にもどつて質疑応答後、見学班を代表して八幡鉄湯川正夫氏が謝辞を述べ、昼食。午後 1 時半、本製造所の今後の発展を祈り、小田所長、高椋部長はじめ案内していただいた方々の丁寧なる御もてなしに心から感謝しながら有益な見学を終了した。

一行は、以後、バスガイドの説明を聞きながら、和歌山遊覧に移り、和歌山城、紀三井寺、さらに美しい和歌の浦の景勝に名残りを惜しみながら、午後 4 時、和歌山市駅で解散。日程を終了した。

（金属材料技術研究所 内山 郁記）

（101 ページより続く）

北村洋二、他… 456

平炉用重油バーナーの改造。二上 愛、他… 461

帯鋼・鍛接管工場 5 年の進歩（Ⅰ）

山田貞雄、他… 468

鋼管の渦流探傷法における表皮効果。

赤沢雄二、他… 481

高圧ガス輸送鋼管の破壊試験について。

上野 誠、他… 488

裏波溶接について。（Ⅱ）成田閑郎、他… 498

ラジオアイソトープ利用による分析方法の検討（Ⅰ）

遠藤 正、他… 508

住友金属 11（1959）3

自溶性焼結鉍製造上の基礎的研究と高炉操業結果。

河西健一、他… 170

炭素鋼の脱炭層厚さと疲労強度との関係について。

井上陸雄、他 181

品川技報 No. 7（1959）

平炉築造方法の変遷について。高椋正雄、他… 2

メルツバーレンス平炉について。佐藤良吉… 15

Ritex Tab 水平吊天井について。磯 常和… 56

蓄熱式平炉の 100 年間の発展。青木 豊… 61

日立評論 41（1959）12

フェニールフルオロンによる鉄鋼中のスズの吸光光度定量法。高堂千代吉、他… 1659

刃物鋼の諸性質におよぼす P の影響（第 1 報）

小柴定雄、他… 1665