

日本鉄鋼協会記事

春季大会

本会春季大会は、4月1日から4日まで、恒例により東京において開催され、第45回通常総会、第59回講演大会、特別講演会、見学会の諸行事が行なわれたが、全国から多数会員の参加があり、いづれも盛会裡に幕を閉じた。つぎにその概要を述べる。

第45回通常総会 4月1日午後1時から、東京大学工学部大講堂において開催された。まづ入理事の司会により開会を宣し、ついで塩沢会長から挨拶があつた後議事に入り、最初に理事および評議員の選挙がおこなわれ、続いて34年度事業報告、収支決算および財産目録の件ならびに、35年度事業計画および収支予算の件を一括議題に付し、川崎理事より事業報告、遠藤理事より会計報告、俵監事より監査報告があつて、両件とも異議なく承認可決された。続いて前田、松下両選挙管理委員より理事、監事および評議員の選挙開票結果について報告があつた。

(当選者の氏名は別掲会告の通りにつき省略)

この後一旦休憩、その間別室において臨時理事会を開催、互選の結果会長に浅田長平、副会長に作井誠太(副会長の場幸雄は任期中につき引続き在任)が選任された。よつて総会を再開、浅田新会長より就任の挨拶、続いて塩沢会長、石原副会長より退任の挨拶があつて総会を閉じた。

引続いて表彰式がおこなわれ、塩沢会長より下記受賞者諸氏(敬称略)にそれぞれ表彰状ならびに賞牌、賞金が贈呈され午後2時式を終つた。

渡辺義介賞 (賞牌および賞金)	石原米太郎	渡辺(義介)記念賞 (賞金)	荒木 透, 一戸正良, 井上繁弘
服部賞 (〃)	嶺 次男		上嶋熊雄, 尾崎利雄, 工藤重蔵
香村賞 (〃)	木下 恒雄		竹本国一, 谷口之千, 持館英康
俵賞 (〃)	藤井 毅彦		安田洋一, 山田貞雄, 若松茂雄
渡辺三郎賞 (〃)	水野 誠		

第59回講演大会 4月1日、2日、3日の3日間にわたり東京大学工学部において開催された。第1日は午前9時20分より塩沢会長の開会挨拶があり、引続き4会場に分れ、第1日20、第2日53、第3日52、合計125の多数の講演がおこなわれた。聴講者も400名を超え、これら講演に対して活発な質疑応答がなされ盛会であつた。

特別講演会 4月1日午後2時から工学部大講堂において表彰式に引続いて渡辺義介賞、服部賞、香村賞、俵賞、渡辺三郎賞を受けられた下記諸氏を講師として、それぞれ有益な興味深い講演がおこなわれた。

特殊鋼の過去と将来	石原米太郎 君
新しい鋼材製品について	嶺 次男 君
日本鋼管における転炉製鋼法の推移概況について	木下 恒雄 君
脱炭反応の速度論的研究について	藤井 毅彦 君
耐食耐熱高合金の研究	水野 誠 君

懇親会 4月2日午後6時から、神田錦町学士会館本館において日本金属学会と共同で懇親会を開催した。恒例により、敬老の意を表するため長老諸先輩を来賓として迎え、また両会の表彰者諸氏を招待し、両会の役員ならびに一般会員の参加者を合わせて180余名の多数出席者があり盛会であつた。開会の初めに、石原鉄鋼協会副会長の開会の辞があり、ついで伊藤金属学会新会長、浅田鉄鋼協会新会長の挨拶があり、引続き金子恭輔博士の発声で両会の発展を念願し万歳を三唱後宴に移つた。今回も前回と同じく座席を設けずパーティー式としたので各自自由に往来して交歓を重ね、午後8時半和気霽々の裡に散会した。

当日来賓としてお招きした先輩各位はつぎの通りであつた(順序不同)。

桂井三氏(欠)、金子恭輔氏、村上武次郎氏、黒田泰造氏(欠)、石原米太郎氏、松下長久氏、浅田長平氏、斎藤三三氏、松縄信太氏、真島正市氏(欠)、石原寅次郎氏(欠)、松田孜氏(欠)、小林子之輔氏(欠)、藤田俊三氏、斎藤省三氏、玉置正一氏、田所芳秋氏(欠)、田丸莞爾氏(欠)、庄司彦六氏(欠)、海野三朗氏(欠)

見学会 4月4日、日本金属学会と共同で見学会をおこなつた。当日は天候に恵まれず生憎冷雨のそば降る日であつたが、両会の560名に上る参加者は10班に別れて川崎製鉄千葉製鉄所をはじめ各工場研究所など23カ所の見学をおこなつた。本年は前年より見学班の構成を1班多くし、また日本原子力研究所に定員増加を依頼したが、見学希望者意外に多く、班によつては抽籤により決定せざるを得ない状況であつた(詳細は6月号掲載の見学記参照)

展示会 日本金属学会との共催により、4月1日より3日間にわたり商品展示会が東京大学工学部1号館において開催された。株式会社明石製作所ほか37社の各種機械、計器、新製品が多数展示紹介され、参観者が続々と入場して賑いを呈した。

支部長会議 日時: 4月2日(土)午後5・30より。場所: 学士会館分館。出席者: 浅田会長, 森永(北海道), 的場(東北), 橋浦(北陸), 佐藤(東海), 沢村(関西), 竹本(中国・四国), 堀田(九州), 各支部長, 支部理事, はか本部理事あわせて13名。

議事: I. 本部よりの報告。II. 各支部の事業, 運営状況報告。III. 本部支部間の連絡について。IV. 本会の事業運営, その他本会発展に関する意見。議事を終つて懇談に移り, 意見の交換をおこなつた。

第2回理事会 日時: 4月22日(金)午後4・45より。場所: 協会会議室。出席者: 浅田会長ほか14名。

報告事項: I. 企画委員会に関する件, II. 強度と疲労シンポジウムに関する件。III. 特許局長官に学術団体指定申請書提出の件。IV. 日本学術会議会長に国際会議出席者推薦の件。V. 英国鉄鋼協会々員 Heselwood 氏来日に関する件。

協議事項: I. 理事の職務分業に関する件。II. 常務委員, 編集委員および企画委員任期満了につき委嘱の件。III. 定例理事会, 編集委員会および企画委員会開催日の件。IV. 金属学会との連絡懇談会に関する件。V. 3月中収支決算の件。VI. 3月中入退会その他会員異動の件。

第1回企画委員会 日時: 3月29日(火)午後5時より。場所: 協会会議室。出席者: 伊木理事ほか7名。

協議事項: I. 鉄鋼技術研究体制に関する座談会について。II. 科学技術会議のアンケートについて。III. ソ連文献翻訳について。

第2回編集委員会 日時: 4月26日(火)午後5時より。場所: 協会々議室。出席者: 佐藤理事ほか15名。

報告事項: I. 昭和35年4月号完成, および昭和35年5月号完成予定の件。II. 第58回秋季講演大会依頼論文の件。III. Herbert Briefs 氏講演原稿の件。

協議事項: I. 論文調査報告。II. 昭和35年6月号掲載論文選定の件。III. 鉄鋼技術共同研究会報告の件。IV. 第59回春季講演大会論文寄稿依頼の件。V. 寄稿規程原稿枚数に関する件。VI. 原稿審査用紙に関する件。VII. 造船協会, 造船工業会, 海事協会受賞候補推薦の件。

第45回通常総会における表彰者表彰理由書

渡辺義介賞受領者

特殊製鋼株式会社社長

石原 米太郎君

特殊鋼事業の運営ならびに技術の進歩に対する貢献

君は明治15年9月2日群馬県に生れ, 実家が牧場を経営していたため東京麻布の獣医学校に入学したが, 中途退学して明治37年8月官営八幡製鉄所に入所, 大正4年日本特殊鋼株式会社に入社, 大正13年同社を辞任して互光商會を創立, ついで昭和4年特殊製鋼株式会社を設立してその社長となり現在に至っている。

この間, 八幡製鉄所においては日露戦争直後の陸軍の兵器独立の要請に応じ, わが国において初めての特殊鋼の研究, 工業的製造に従事した。当時指導を受ける人もなく, 数少ない海外の文献を頼りに, ルツボ, 耐火煉瓦の試作や, 特殊元素原料の探索などから始めて苦心研究した。日本特殊鋼株式会社の創立に当つては, 押川製鉄所長官の推薦で技師長として民間最初の特殊鋼専門工場の建設に尽力した。その後独立して互光商會を創つたが, 昭和4年これを発展的解消して特殊製鋼株式会社を設立し, 今日まで技術および経営の第一線にあつて活躍している。この間の業績は枚挙に暇ないが, その中“鑄型押湯の電弧加熱による造塊作業の改良”外5件の発明特許の無償使用を許可したことは特筆すべきことである。またこの特許実施について八幡製鉄株式会社から贈られた1000万円をそのまま日本鉄鋼協会に寄贈し, これが今日石原研究資金として鉄鋼の研究試験のために使用されている。一方においては多くの公職, 団体役員を歴任し, 現在も日本鉄鋼連盟理事, 部会長, 武器生産審議会委員, 産業合理化審議会委員部会長, 科学技術参与

を兼ねている。特殊鋼業界に尽した功勞に対し, 昭和28年には緑綬褒賞を, 昭和34年には藍綬褒賞を授けられた。

以上の如く, 君がわが国における特殊鋼の創始時代から50余年間終始一貫特殊鋼の技術的進歩, 特殊鋼業の発展のために尽した功績は卓越したものであつて, 日本鉄鋼協会表彰規程第7条の規定により渡辺義介賞を受ける資格十分であると認める。

服部賞受領者

八幡製鉄株式会社社長室理事

兼日本ウジミナス株式会社常務取締役技術局長

工学士 嶺 次 男君

圧延作業の技術改善および能率向上に対する貢献

君は昭和10年3月九州帝国大学工学部機械工学科を卒業して, 八幡製鉄所に入り, 条鋼部長, 鋼材部長を経て, 33年6月本社社長室に勤務すると共に日本ウジミナス株式会社常務取締役技術局長となり, 現在に至っている。

この間, 君は圧延作業の技術改善および作業能率向上に尽したが, 特に条鋼部長に就任以来内外の市場の要請に応じた大形形鋼新品種の生産, 圧延設備の合理化による製品コストの切下げに努力し, 短期間に成果を挙げた。すなわち溶接造船の発達に伴い, 溶接に適した形状の形鋼, 特に不等辺不等厚山形鋼の製造が要請された。これは辺の長さのいちじるしい不均衡に, 厚みの差が加わり圧延困難とされたものであるが, 慎重な計画, 設計の下にまず200mm×90mmの製造に成功, 以来品種の種類も拡張している。溝形鋼矢板は施工上の限界があるので特異な性能をもつ直線形鋼矢板の製造を昭和30年から