

日立製作所亀戸工場全景

## 最近の亀戸工場 Kameido Works of Late

日立製作所亀戸工場は明治40年に設立されてより40余年、技術の向上に撓みなき精進を続け、数々の優秀な製品を生み出し今日に至っている。

圧縮機に於ては、標準圧縮機の製作は勿論のこと、これと並んで昭和電工株式会社納高圧ガス循環ポンプ、大多喜天然ガス株式会社納横型5段高圧天然ガス圧縮機等の製作を契機として、往年その技術を誇つた高圧圧縮機分野に再進出し、今回日産化学より300気圧2,600HPの受注を見た。送風機も亦、鉱山、鉄道、船舶等の外肥料を始め化学工業界へ各種製品を続々と納入している。

電動機は劃期的な流れ作業による量産方式により、日立モートルの名声を一段と高揚しているが、特に各種の機械直結用特殊高性能の電動機は紡績、化学、鉱山、産業機械関係、輸出用と需要が増大し、その優秀性能を謳われている。

柱上変圧器は、戦後都市復興、産業再建に大なる貢献をしてきたが、現在は又、電力開発の線に沿って需要は極めて旺盛であり、電動機と同様流れ作業方式による量産に努める一方性能向上のため斬新なる設計を行い、続々新製品を市場に送り、斯界の絶対的な好評を博している。

以上何れの機種に於ても斬新なる設計と多年の経験を生じた製作技術、及び科学的な工場管理、品質管理と相俟つて、多量の高性能製品を市場に供給し日本経済再建のため奮闘している次第である。

以下最近の工場彩色及び新製品についてその概要を述べることにする。

### 工場の彩色調整

最近ようやく我国に於ても各種工業、鉱山、造船関係及びその他関係者により工場の彩色調整が取り上げられてきた。亀戸工場は昨年3月に着手し現在までに90%

以上の完成を見ておるがこの事は日立製作所に於て最初実施された工場と言うばかりでなく、いまや全国的にも有名になつてきた。それに今後実際に実施計画を行わんとする参考工場としての見学者は実に2,000名を超えて居る次第である。

戦後の荒廃した職場環境が我国産業災害の上にも多大なる原因をなして、職場の整理整頓は産業安全のため絶対要件である事は申すまでもなく認められて来て居たのであるが、然しながら生産能率の向上を計り戦後の復興を一日も早からしむるためにこの点は無視されがちであつた。亀戸工場では昨年労働省よりD. Wolter氏(総司令部G. H. Q. 安全顧問)の安全指導工場に指定をうけてより以来工場の整理整頓について腐心して居たのであるが、此の機会に工場と言うものは薄暗く、薄ぎたない処だと言う今までの観念を一掃して、働く人が人生の大半を生活する職場を単に働くため許りの生活の場所ではなく、家庭と同様楽しき場所とすべく工場の美化を実施したのである。米国その他においても、各工場に於て能率向上、品質の改善、労働者の健康保持等のために彩色を科学的に有効に利用して居るとの事で、亀戸工場もこの事を実施するには、彩色基準表を指定して行つた。その結果を簡単に述べると、工場内の暗い環境を一掃して明るく快適な感じを与え、或は安全感を醸生する様な快適な環境の職場となつて、従来塗料は主として設備の防錆保護、又は一部装飾に用いられるものであるとしか考えられなかつた様であるが、次の様な点に期待出来る様に思われる。

1. 照度が増し照明効率が良くなり、又物の識別が容易になり眼の疲労を減少する。
2. 安全衛生標識により危険箇処に注意を喚起し、或は不必要な緊張感から解放され精神的疲労が減少して災害が防止される。
3. 彩色調整により清潔感、秩序感が醸生され自然と整頓清掃状態が保持改善され作業環境が良好となる。

4. 作業環境が明朗化され働く者の志気が向上され又不  
良率が減少し或は品質の向上が期待出来る。

以上の点についても相当の効果をえたものと信じてお  
るが今後は此の良き作業環境をいつまでも保持して、従  
業員と共によりよき工場へ邁進し、工場生産、品質の改  
善により以上の結果を得られる事を確信する。

#### 日立診療用二重焦点 X 線装置

かねてより試作研究を重ねていた、日立診療用 X 線装  
置は先頃完成を見、去る 4 月 1 日より大阪市公会堂に於  
いて、開催された日本医学放射線学会大会の展示会に出  
品して、医学専門家並びに関係各方面の好評を博するこ  
とを得た。

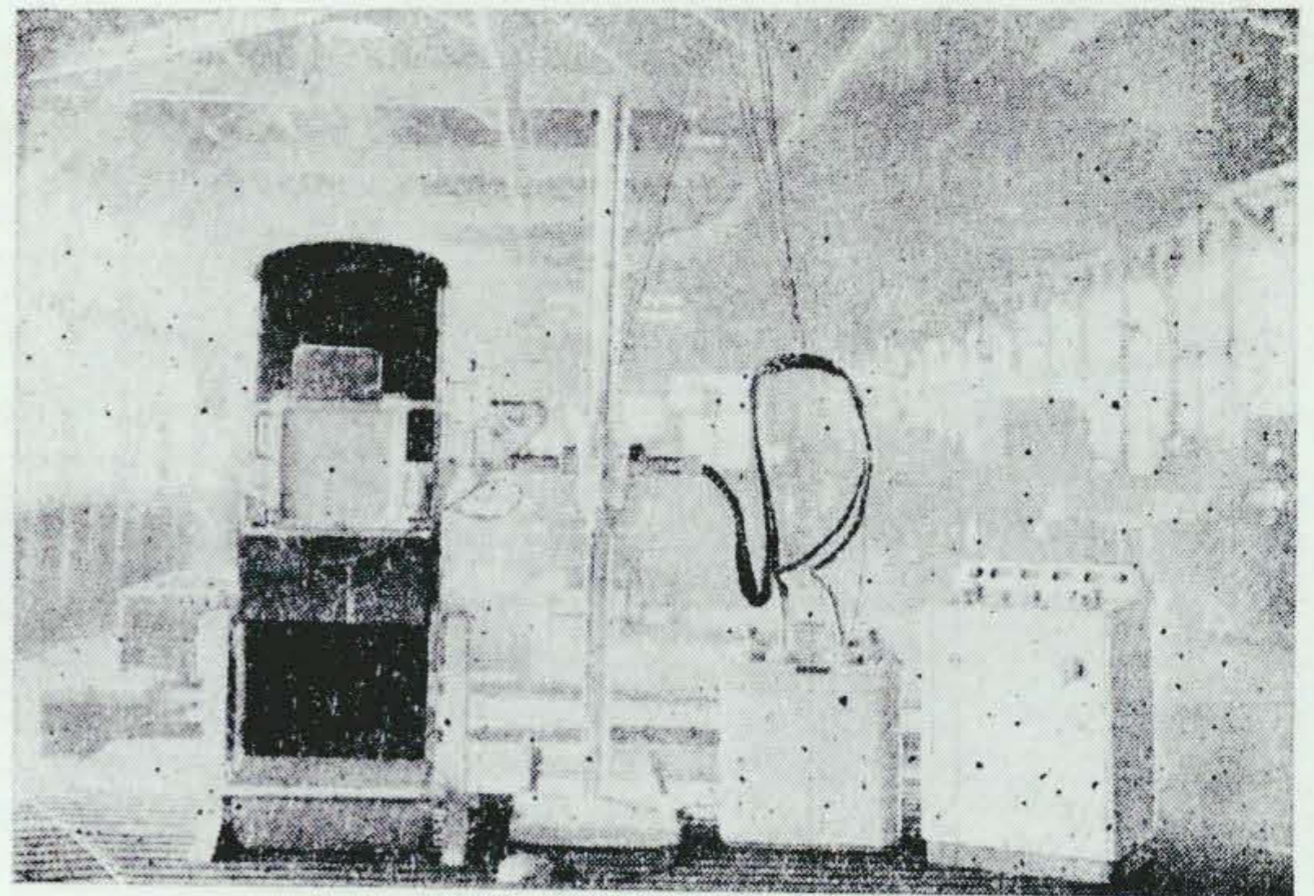
|    |         |        |                    |                |
|----|---------|--------|--------------------|----------------|
| 性能 | 電 源     | 单相     | 200 V              | 50/60 $\sim$   |
|    | 整流方式    | 全波整流   | グレッツ氏結線            |                |
|    | 整流管     | KO-100 | 4 個                |                |
|    | X 線管    | 二重焦点   | SDR-10/2           |                |
|    |         | 大 焦 点  | 5 mm $\times$ 5 mm |                |
|    |         | 小 焦 点  | 2 mm $\times$ 2 mm |                |
|    | 透視及び治療  | 95 KVP | 4 mA               | 連続             |
|    | 撮 影     | 大焦点    | 60 KVP             | 300 mA 0.2 sec |
|    |         | 小焦点    | 60 KVP             | 30 mA 1.0 sec  |
|    | 高压発生器容量 | 60 KVP | 500 mA             | 1.0 sec        |

特徴 診療用 X 線装置に於て一番重要な事は、透視或  
は撮影を行う場合、常に鮮明な影像或は写直が得られる  
事で、且つその再現性が確実で、何時でも同じ調子の写  
真が撮れる事である。勿論使用上便利で故障を起さない  
ものでなくてはならぬ。本装置は之等の要望を満足する  
ために、機械的構造、制御方式等に各種の新しい考案を  
施してあり、診療用 X 線装置として最高水準を示すもの  
で、その特徴の主なる点を挙げれば次の如くである。

#### 1) 二重焦点 X 線管

透視は普通 4mA 前後の電流で、行うので X 線管球と  
しては 2~3kW の容量があれば十分である。撮影は 200  
~300 mA を流すので 10 kW の管球を必要とするわけ  
である。影像の鮮明度の点から許す限り焦点の小さい事  
が望ましいので、二重焦点管球を使用し透視は小焦点、  
撮影は大焦点で行うのが最も理想的である。

二重焦点 X 線管球は 1 本の管球に、大小 2 個のヒ  
ラメントを封入し、透視の場合は小さい方のヒラメント  
を点火し小焦点を結ばせ、撮影の場合は大きい方のヒラ  
メントを点火して大焦点を結ばせるものであるが、使用  
上の便利と安全のため、之等ヒラメントの切換は自動的  
に行わなければならない。本装置では焦点切換器を正常  
位置に置けば、透視は小焦点、撮影は大焦点となる。透  
視撮影とも小焦点を必要とする場合は、焦点切換器を小  
焦点側に入れればよい、但しこの場合撮影電流が 30



第 1 図 日立二重焦点診療用 X 線装置

Fig. 1. Hitachi Double Focus Diagnostic X-Ray Unit

mA を超過すると自動的に大焦点に切換えられるので、  
誤つて小焦点に大電流を通じて焼損するようなおそれは  
無い。尚電流を 30 mA 以下に減少させれば、再び小焦  
点に自動的に戻る。焦点切換器を大焦点に入れば透視  
撮影とも大焦点となり、普通の SDO-10 を使用したの  
と同様となる。

#### 2) X 線管ヒラメントの定電圧装置による加熱

X 線管電流の大きさはヒラメントの加熱温度により決  
定されるが、X 線放射時の大電流による電源電圧降下の  
影響を受け、ヒラメント加熱電流が減少し、従つて X 線  
管電流も亦減少して、所要の X 線量を出すことが出来な  
くなるおそれがある。本装置では磁気共振型電圧安定器  
を X 線管ヒラメント加熱用変圧器の一次側に挿入し、電  
源電圧の変動に無関係に常に一定の電圧を加える様にし  
てあるので、X 線管電流は常に一定に保つことが出来る。

#### 3) ケノトロン整流管ヒラメントのフラッシュ

ケノトロン管と X 線管は主変圧器の二次側に直列に挿  
入される事になるので、二次電圧は両者の間に配分され  
る形となる。然るにケノトロン管球の内部電圧降下を最  
低に保ち、X 線管電流を流すためには、電圧電流特性の  
比例部分で動かせる為め、十分のヒラメント加熱を与え  
なければならぬ。ケノトロン管球の寿命は 7 Amp にて  
5~6,000 時間、8 Amp にて 150 時間くらいと云われ  
て居るので、ヒラメントの加熱は出来る限り低く、加熱  
時間を短かくする事が望ましい。その為め本装置では、  
ケノトロン管及び X 線管のヒラメント加熱調整用の各抵  
抗器を、同一軸上に取付け、X 線管電流の大きさに応じ  
ケノトロン管ヒラメントの加熱を調整し、撮影の 0.2~  
0.3 秒前にフラッシュを行わしめ、X 線管電流を十分流し  
得て、内部電圧降下も最低となる様な、ヒラメントの加  
熱を与える。X 線の放射が終われば自動的に前の状態に復  
帰する。この様にしてヒラメントの加熱温度を必要の限

度に保つと同時に、フラッシュ時間を極めて短かくする事が出来るので、従来の方法に比しケノトロンの寿命時間数を1桁延長せしめることが出来る。

普通の装置ではケノトン管の同電位に在る2箇のヒラメントを1箇の変圧器から加熱して居るので、多少特性の異なる2箇のヒラメントの電流を個々に調整する事が出来ないと同時に、その内の1箇のヒラメントが熔断した場合、他の1箇のヒラメントを過熱するおそれが有つたが、本装置では4箇の加熱用変圧器を用いて各個別々に加熱し、同時に制御盤の電流計及び押釦により各箇の加熱状態を知る事が出来るようになって居る。

#### 4) 電圧調整の円滑

電源電圧及びX線管電圧の調整用として、独特の摺動刷子型単巻変圧器を使用して居るので、電圧の調整は連続的に円滑に行われる。

#### 5) 過大電流防止装置

透視中過大電流によるX線障害を防止するため、透視電流は10 mA以下に制限する必要がある。普通には主変圧器の一次電流で過負荷継電器を動作させて居るので主変圧器励磁電流の影響により、95KVP 10mAに調整すると、60 KVPでは20~30 mAでなければ継電器が動作しない事になり、障害防護が不完全であつた。本装置では10mAで確実に動作する特殊の継電器を使用し、主変圧器の二次側中性点にミリ電流計と直列に挿入して直接X線管電流により主変圧器一次側の主開閉器を制御するので、電圧に無関係に確実に10 mA程度で作動し、安全度が高い。

#### 6) 指示計器の自己照明

透視時制御盤の計器の照明が蛍光板の観察の障害とならぬ様、ランプの回路に可変抵抗器を入れて、自由に明るさを加減出来るようになって居る。

#### 7) 遮断器の改良

従来X線装置に於いて最も故障を起し易かつたのは、主回路の遮断器で、遮断電流が大きく使用頻度が高い為であつたが、本装置では以前より電動機用としてすぐれた性能を持ち、すでに定評のある銀接点を使用した電磁開閉器を採用して居り、すでに全負荷電流で100万回以上の寿命試験を行い、何等故障を起さなかつたもので、遮断器故障の不要を完全に除く事が出来た。各種の補助回路の操作も同じ電磁開閉器を使用し、完全に電氣的連動式となつて居るので、操作を誤つてX線管を焼損したり、操作者に危険を与えたりするおそれは無く、非常に便利に確実に操作する事が出来る。

#### 8) 高圧発生装置の軽量小型化

主変圧器1箇、X線管ヒラメント加熱用変圧器2箇、ケノトン管及び其のヒラメント加熱用変圧器各4箇、

を鉄板製容器に油浸収納したもので、設計の合理化、絶縁方式の改善により、小型軽量化に成功して居る。尚主変圧器の二次巻線はビニルフォルマル絶縁線を使用し、ワニスの完全な真空処理により、信頼度の高いものである。

#### 9) 透視台

透視台その他の機械部分は、各専門家の意見を斟酌して、診断に都合よく、操作が軽く便利な様斬新な設計を施し、精密な工作と相待つて、何れの位置、何れの角度でも自由に操作する事が出来、長い時間の診断にも疲労を感じない。透視台の反対傾斜は10°であり、X線管球との結合は自動連結式で、中心位置を合せて押込めば自動的に完全に結合され、釦を押せば直ちに離脱出来るので操作が非常に迅速簡単である。

#### 10) その他

制御盤その他各部の構造意匠は、インダストリアルデザインにより、形状がスマートなばかりでなく、使用上にも便利な様多くの工夫が施されて居る。機体の塗装も従来医療用機器は、白又は黒に限られて居たが、患者の感情を考慮して明るい温和な親しみの有る色調とするため、ライトブルーの塗装を行い新鮮な感を与えて居る。

#### ニューマファイル用電動機

精紡機の能率増進と品位向上のため研究されて来たニューマファイルは、その効果の極めて大きいことが立証され、各紡績会社は挙つてこの設備を行い、近年斯界の寵児となつている。

日立製作所亀戸工場においては、電機、機械総合生産の特色を生かしてモートルブローアを作り、すでに数千台を紡績界に造り出して来ているが、電動機のみを要求する紡績会社もまた多く、その需要に応じて作られたものである。

ニューマファイル電動機として必要な特性は

1. 性能良好なこと—精紡機1台に1箇使用するため、消費電力が大きくなるので電力費節減のため
2. 温度上昇が低いこと—据付場所が通路に近く人にふれる機会が多い。
3. 防塵型—綿塵の多いところで使用されるため
4. 振動の少いこと—高速であるため
5. フランヂ型—電動機取付位置と据付面積の関係上
6. 美麗で小型なこと—通路に近く据付けられ、目につきやすいので美しいことは商品価値を非常に高める。

また寸法も小型に特に軸方向の短いことが要求される今回作つた電動機は、以上の特色を100%備えているのみでなく、保守上の便宜を十分考慮して設計製作されている。

また型式に全閉型を採用したことは、今まで他の電機

メーカーに見られない特色である。

#### 仕様

|      |                                |
|------|--------------------------------|
| 型式   | TOY-K                          |
| 電圧   | 440 V/400 V                    |
| サイクル | 60 $\sim$ /50 $\sim$           |
| 出力   | 1 HP                           |
| 極数   | 2 極                            |
| 回転数  | 3,600 r. p. m. /3,000 r. p. m. |

#### 性能

|            |        |
|------------|--------|
| 能率(全負荷に於て) | 85.6%  |
| 力率( " )    | 86.5%  |
| 滑り( " )    | 2.3%   |
| 温度上昇(粋)    | 17.5°C |

#### 日立モートル、アルゼンチンに大量進出

アルゼンチンには先に発電所セットを輸出し日本の技術を大いに発揚したが再び小型三相誘導電動機2,000台余の注文を受けた。この電動機は構造、電圧、塗装等が標準電動機と異なる特殊の仕様のものであり、而も納期は二ヵ月半と云う短期日であつた。設計、材料手配、製作、検査等全力を挙げ努力の結果、上述の様な種々の要求にもかかわらず設計着手から発送迄70日と云う驚異的記録で完成、日立の実力を遺憾なく発揮した。

今回の受注はアルゼンチンに於て我国の小型電動機が評価される試金石であるが、今後の引合に対して必ずや好影響を与えるものと考えられる。この電動機の製作に当つては設計、製作、荷造等あらゆる面に細心の注意をはらつた。即ち指定構造の下で十分温度上昇に余裕をもち完全な絶縁処理を行い、工作も入念に、特に塗装は極めて美しいものに仕上げた。荷造は長い船旅と乱暴な荷役を考慮し、頑丈な梱包とすると共に完全に耐湿性とし湿気による絶縁塗装の劣化を防止する等、万全を期した。

酪農国から近代国家への発展途上にあるアルゼンチンに於て、日立モートルの果たす役割は大きいであろう。

電動機の仕様は次の通りである。

#### 開放保護防滴型三相誘導電動機

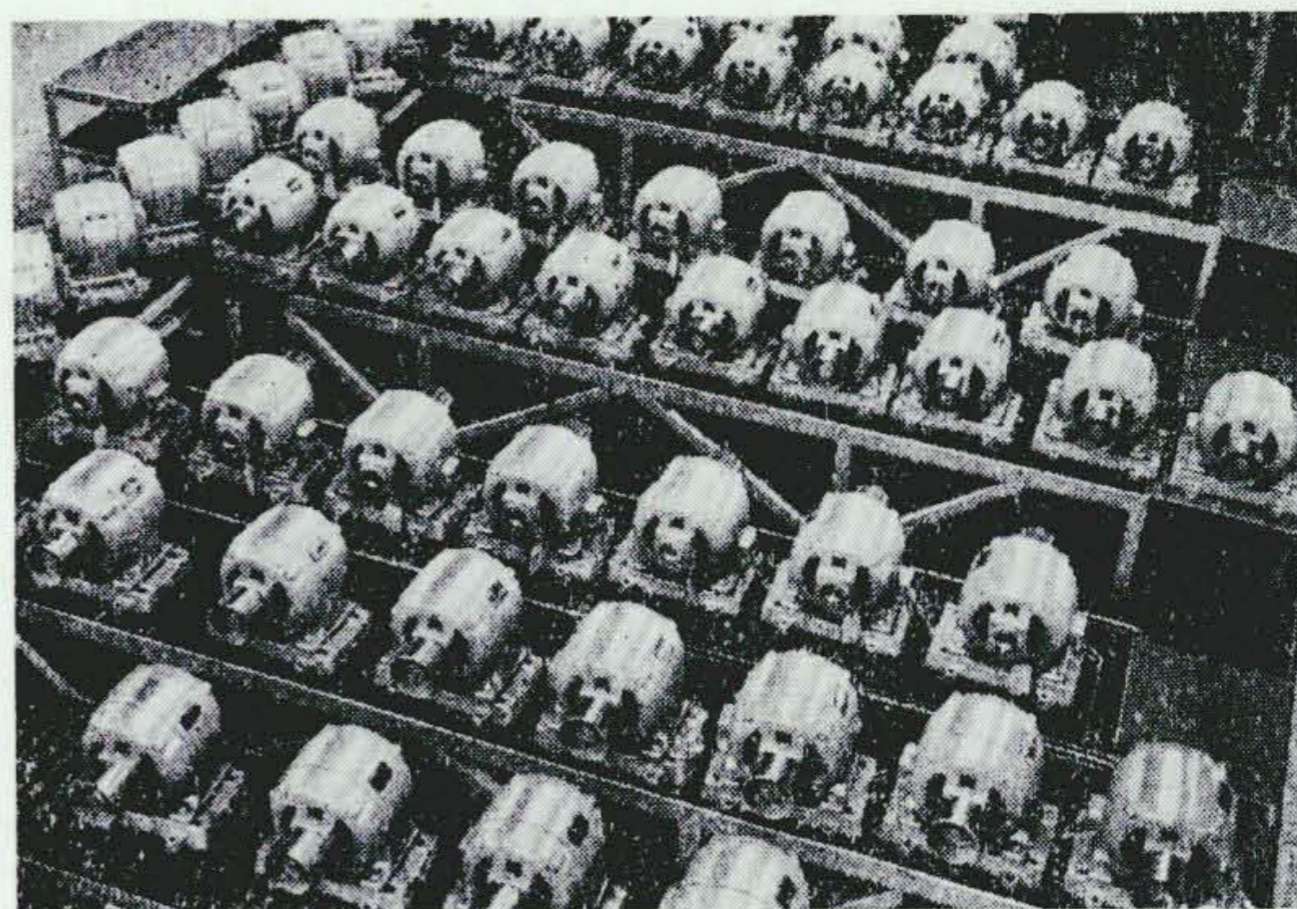
EF-K 4 極 380 V 50 $\sim$

1・2・3・4・5・7.5・10・15 HP の各種

東京ガス株式会社納都市ガス圧送用 2,200HP, 1,800 HP ターボ圧縮機及び東邦ガス株式会社納 500kW ターボ圧縮機受注決定す。

東京、名古屋を初め大都会の戦災による破壊は今更ら述べる迄もないが、終戦後の復旧はめざましく、それにとともに都市ガスの消費量も急速に増大して各ガス会社共設備の新設、改修に鋭意努力中である。

今般日立製作所の受注するところとなつた2,200HP 2台、1,800HP 1台及び500kW 2台の各ターボ圧縮機は



第2図 アルゼンチンに進出する日立モートル

Fig. 2. Hitachi Three Phase Induction Motors Exporting Recently to Argentine

実にこの増大せるガス需要に対してガス圧送用としての使命を帯びたものである。

本機は漸新な設計により各部構造に於て各種の新しい効果的な方法を採用して効率の高きことは勿論ガス用ターボ圧縮機として完璧な構造をもつたもので、都市ガス圧送用としては容量に於ても、馬力に於ても日本最大の記録品である。

即ち本ターボ圧縮機は羽根車、回転軸、案内羽根、ケーシング等を総合して流体力学的に最も理想的な形状を採用し、羽根車材料は最高級ニッケルクロム強靱鋼の鍛造品としてその周速を極めて高くとることによつて羽根車段数を減じて全体の形態を小さくすると共に、フィン付チューブとガス通路に考慮を払つた比較的小型の中間瓦斯冷却器を本体両側に分割して取付けることにより此種ターボ圧縮機として今迄にない高効率なものとした。

又有毒であるガスの機外への漏出を防ぐ為に特殊構造の水封装置を使用して文字通り絶対漏洩防止構造とした点、増速歯車装置の歯車はニッケルクロム鋼調質後マーグヤードグラインダーによる最高級研磨を施すものであること、その他各部に於て現在使用されつつある都市ガス圧送用ブロワーの不十分な点を全て解決して居るので目下秋の活躍を期待して製作に日夜努力中である。

尚仕様の概要は次の通りである。

#### 東京ガス株式会社納

#### ブロワー

#### 電動機

|         |                                 |                                 |                  |
|---------|---------------------------------|---------------------------------|------------------|
| 型式      | IMB-GH                          | 型式                              | VRW325/36-2      |
| 風量      | 500m <sup>3</sup> /min          | 電圧                              | 3,000V           |
| 風圧(吹込側) | 1,033kg/cm <sup>2</sup><br>(絶対) | 周波数                             | 50 $\sim$        |
|         | (吐出側)                           | 2,733kg/cm <sup>2</sup><br>(絶対) | 回転数2,970r. p. m. |
| 回転数     | 6,000r. p. m.                   | 出力                              | 2,200HP          |
| 温度      | 30°C                            | 比重                              | 0.7 (対空気)        |

但し 1,800HP は風量 417m<sup>3</sup>/min で。圧力、回転数及びガラスの状態は 2,200HP と同一である。

東邦ガス株式会社納

| ブロワー    |                                       | 電 動 機 |              |
|---------|---------------------------------------|-------|--------------|
| 型 式     | IMB-GH                                | 型 式   | EFUX-CXXI    |
| 風 量     | 190m <sup>3</sup> /min                | 電 圧   | 3,000V       |
| 風圧(吹込側) | 1,0275kg/cm <sup>2</sup><br>(絶対)      | 周波数   | 60 $\sim$    |
|         | (吐出側) 2,088kg/cm <sup>2</sup><br>(絶対) | 回転数   | 1,765r. p. m |
| 回転数     | 7,150r. p. m.                         | 出 力   | 500kW        |
| 温 度     | 35°C                                  |       |              |

日産化学工業株式会社納 2,600HP 原料ガス圧縮機受註決定す。

最近の化学工業は長足の進歩をなしつつあり、各製産工場に鋭意その設備の拡充を計っている。特に尿素は尿素樹脂、肥料等多方面よりの需要により、目下化学工業の寵児となつている。今般日立製作所が受註した 2,600HP 原料ガス圧縮機は日産化学のかかる計画に基く拡充設備の主機となるものである。

本機は原料ガスを約 14kg/cm<sup>2</sup> に圧縮して水洗塔に送り、炭酸ガスその他の不純物を洗滌し更に之も吸入して 300kg/cm<sup>2</sup>迄圧縮する 6 段圧縮機でその主要仕様は次の如くである。

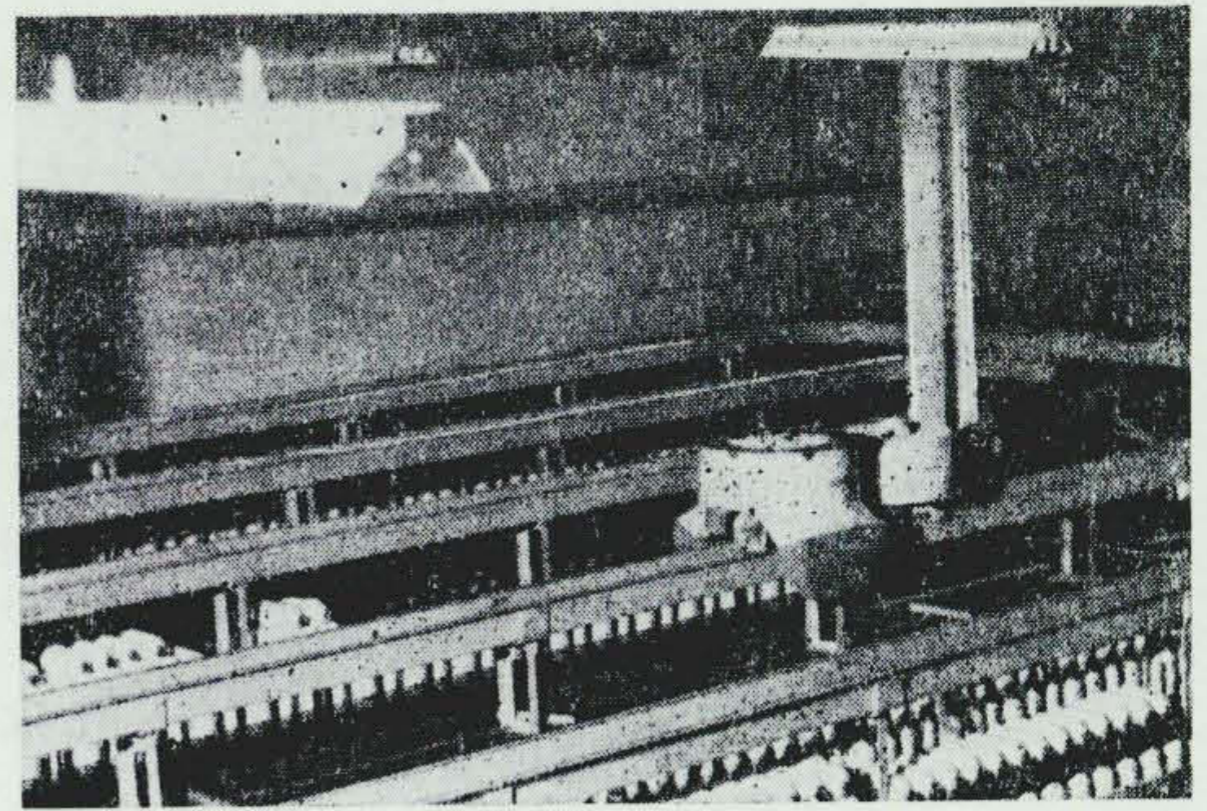
|             |                          |
|-------------|--------------------------|
| 型 式         | 並列横串型 6 段圧縮機             |
| 容 量(標準状態にて) | 7,500 m <sup>3</sup> /hr |
| 吸入圧力        | 50 mm 水柱                 |
| 吐出圧力        | 300 kg/cm <sup>2</sup>   |
| 回 転 数       | 150 r. p. m.             |
| 電 動 機       | 2,600 HP 同期電動機           |

本機は並列で 1,3,5 段シリンダーを一方に、2,4,6 段シリンダーを他方に配置して力の平衡を極めて合理的にして、機械基礎の振動を可及的に少くなる如く配列されており、各主要部分は設計はいうに及ばず材料、熱処理工作及び組立に細心の注意を払つて耐磨耗性の向上を計り信頼性のある長期の運転が出来る如く計画されている。

過去 5,000HP, 2,400HP, 1,800HP 等々高压ガス圧縮機を製作して来た技術を十二分に発揮して完成の暁の雄姿を期しながら、目下設計製作に余念のないところである。

#### 日立オートマチッククリーナーユニット誕生

紡績工程の無人運転の要望に応じて、オートマチッククリーナーユニットの量産に入った。このユニットはオートマチッククリーナーとオートマチックシーリングファンとよりなり、一定の時間をおいて機械上に取付けられたレールの上を走り、機械と天井に附着した綿屑を吹



第 3 図 精紡機上に取付けたクリーナーユニット  
Fig. 3. Cleaner Unit Installed on Spinning Machine

飛ばすもので、一年に及ぶ実地運転の結果、構造、性能等にその優秀さが証明され斯界の注目を浴びるに至つた。

その特長は

1. 紡績機械と作業室を自動的に清掃し、いつもきれいに保つ。
2. 従来労働力の約 80% を費していた綿屑の掃除が省け労働力の節約が計れる。
3. 天井その他にぶら下つた房が糸の上に落下して糸切れや節を発生させていたのが除かれて、糸質の改善となる。
4. 作業室内の温湿度の均一化が得られ、品質の均一性が確保される。
5. 糸質の向上からひいては織布の出来栄も良くなり、後続工程も向上する。

#### 二重焦点 X 線管 SDR-10/2 完成 Double-focussed X-ray Tube, Type SDR-10/2, Completed

日立製作所茂原工場では今回斯界の要望に応じて二重焦点 X 線管 SDR-10/2 を完成し、日立 X 線管の面目を更に一新した。

この X 線管は大小二つの焦点を有するもので、次の特長がある。

1. 短時間撮影の場合は大焦点を用い、透視又は長時間撮影の場合は小焦点を用いて鮮明な像を得ることが出来る。
2. 大焦点と小焦点の位置が重なつているため X 線装置の放射口の中央に何れの焦



第 4 図 二重焦点 X 線管 SDR-10/2  
Fig. 4. Double-focussed Type SDR-10/2 X-ray Tube

点も位置せしめることが出来る。

3. 大焦点側と小焦点側のフィラメントに関する特性は同じになっているため、X線装置の制御関係は簡単になる。

4. 容量は 10kW と 2kW の最も撮影に多く用いら

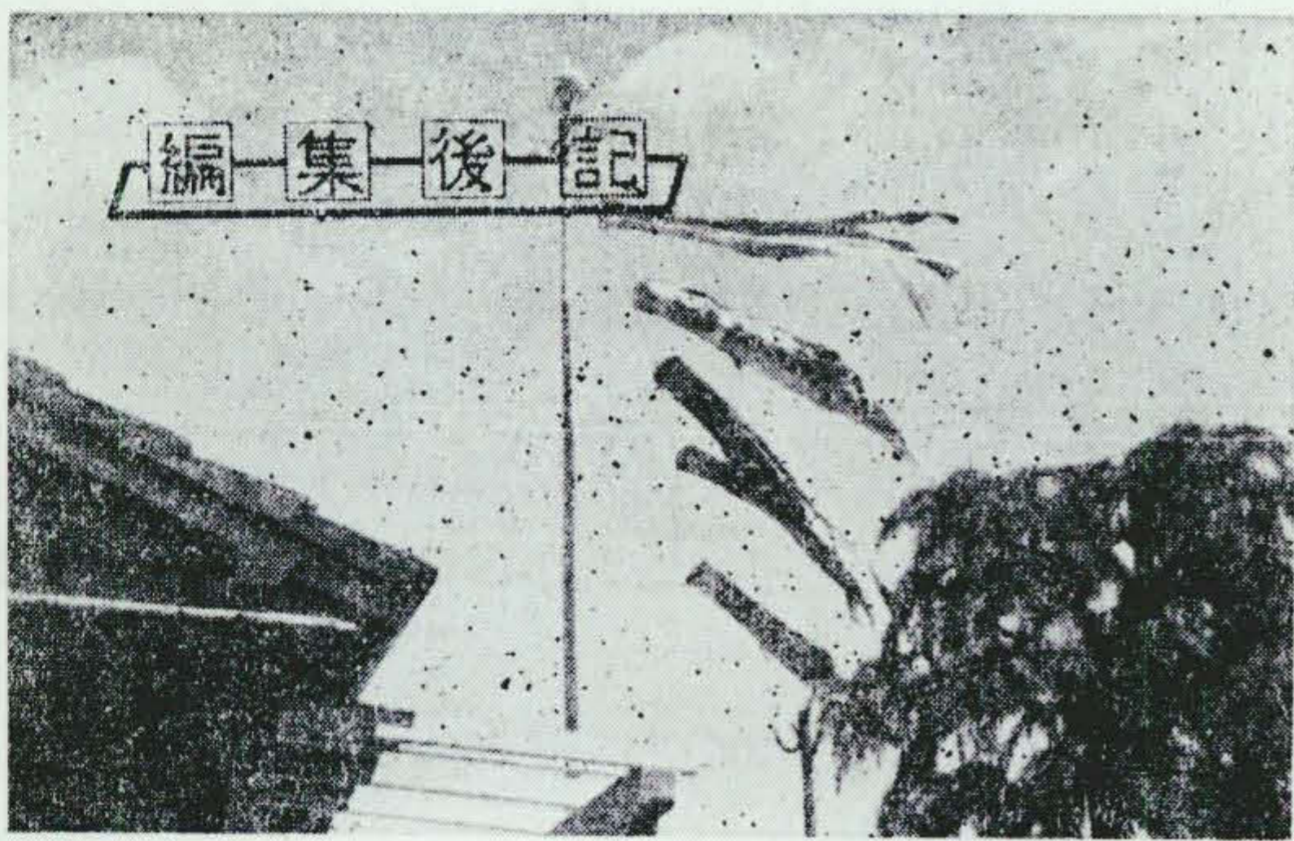
れるものである。

5. 外形寸法は標準品種 SDR-10, SDW-10 又は SDO-10 と全く同一であるため、これ等を用いた X線装置には簡単に使用出来る。

第 1 表 二重焦点 X 線管 SDR-10/2 定格表

Table 1. Ratings of Double-focussed Type SDR-10/2 X-ray Tube

| 区 分   | 最大入力  | 最大使用電圧 | 逆耐電圧   | フィラメント電流  | フィラメント電圧  | 実効焦点      | 外形寸法      | 冷却方式 |
|-------|-------|--------|--------|-----------|-----------|-----------|-----------|------|
| 大 焦 点 | 10 kW | 95 KVP | 95 KVP | 3.5~5.0 A | 4.0~9.5 V | 5 mm×5 mm | 全長 590 mm | 空 冷  |
| 小 焦 点 | 2 kW  | 95 KVP | 95 KVP | 3.5~4.3 A | 4.0~7.0 V | 2 mm×2 mm | 最大径 56 mm |      |



独立直後のメーデーに流血惨事を惹起し、引続いての早大事件といい、実になげかわしい文化国家である。

晩春5月、休祭日が続き行楽にハイキングに旅行に未曾有の人出で、国鉄や私鉄その他旅館温泉郷は賑わつても、人民広場のような集団暴力は困つたものである。

仮令日本は独立して7年振りに漸く世界人と比肩出来ても、国民の自覚がいつまでも敗戦国では没法子である。



本誌も慇々お約束通り本号より昨年来の発行遅延をとり戻し、5月から毎号その月に配本する予定ですから御諒承下さい。

本号は巻頭に「東北電力沼沢沼 P.S 23,000 kVA 水車交流発電機」及び「制御装置」に関する2篇を発表したが、前者は横軸フランシス水車として、本邦最大世界的にも記録品であつて、その設計製作に当つた日立製作所の苦心に対しては敬意を表するものである。この他「印度マズラ P.S 納の 12,500 kVA タービン発電機」といい、他の8篇共に夫々異色ある研究論文揃いで本号は「陽春特集号」ともいうべき内容の豊富さを誇るものである。



尙本誌は毎年2回、定期刊行の12冊以外に別冊として「特集号」を編さん、日頃の御厚意に報いる一方、執筆陣各位の活潑なる研究向上に協力、真摯なる論文を一巻に纏め上梓することに決定、近くその No. 1 として「気体機関係」特集号を発行すべく目下準備中である。何卒本誌同様御愛読の程を御願ひ致します。(寺沢生)

|  |            |       |       |   |  |
|--|------------|-------|-------|---|--|
| 第 34 卷 日 立 評 論 第 5 号                               |            |       |       | 編集兼発行人 長谷川 俊 雄  |  |
| 禁 無断 昭和 27 年 5 月 25 日 印刷<br>転載 昭和 27 年 5 月 30 日 発行 |            |       |       | 印刷 人 花 崎 実  |  |
| 禁 無断 昭和 27 年 5 月 25 日 印刷<br>転載 昭和 27 年 5 月 30 日 発行 |            |       |       | 印刷 所 大東印刷工芸株式会社   |  |
| 誌<br><br>代   | 誌 数        | 定 価   | 送 料   | 発 行 所 日 立 評 論 社<br>東京都品川区大井坂下町 2717<br>振替口座東京 71824 番<br>電話大森(06) { 111-10 番<br>3131-10 番<br>会 員 番 号 A 208062 番 |  |
|  | 1 カ 月 分    | ¥ 100 | ¥ 12  |   |  |
|  | 6 カ月分(4割引) | ¥ 430 | (送料共) |   |  |
|  | 1 カ年分(4割引) | ¥ 840 | (送料共) |   |  |

広告取扱店 東京都港区芝南佐久間町 1 の 26 電話芝 (43) 4317 廣 和 堂