

- (1) 試験の手順 (2) 報告内容
 5. 各社随時の研究計画並に各社データの収集について

国際鉄鋼技術委員会

第 4 回委員会 開催日: 10月18日. 出席者: 桑原 CC 問題検討会幹事, ほか 17 名.

「IISI から送付されてきた連続鑄造アンケートの確認」

IISI から届いた CC に関するアンケート項目は英文であり, ただし定義の定まっていない項目などがあるため, 回答を記入する前に, 質問の意味を確認し合った.

本アンケート結果の分析は昭和 52 年 6 月に開催予定である第 9 回技術委員会で発表される. 日程の関係もあつて, 各社よりのアンケート回答期限を月日と申し合せて.

鉄鋼基礎共同研究会

特殊精錬部会

第 10 回第 6 分科会 開催日: 11月8日. 出席者: 成田主査, ほか 9 名.

1. 特殊精錬法文献集

文献分類を完了し, 12月中に文献集を印刷にまわすよう作業手順の確認を行なつた.

2. 材質特性データ集

今後の作業方法を確認し, 次回, データ集の構想原案を検討することとした.

3. ESR 第 3 集

各委員所有の文献リストをもとに検討を進める.

第 7 回鉄鋼の応力腐食割れ部会 開催日: 10月13日. 出席者: 久松部会長, ほか 15 名.

委員発表として「COG環境における低合金鋼のSCC」(村田委員), 「304 鋼のひずりの電極」(柴田委員) の 2 件の研究発表があつた, Review として「定歪応力腐食割れ試験法の再評価」(青山学院大竹本氏の) 発表があり, 活発に討論された.

来年度以降大学関係委員を 5 名追加する予定であるがその候補について部会長から報告があつた.

新刊紹介

特別報告書 No. 23

**「わが国における最近のホットストリップ設備および製造技術の進歩」
 刊行のお知らせ**

日本鉄鋼協会共同研究会ホットストリップ分科会編

このたび, 本会はホットストリップ分科会編「わが国における最近のホットストリップ設備および製造技術の進歩」を刊行いたしました.

現在世界におけるホットストリップミルの設置基数は 133 基に達し, 米国の 44 基についてわが国は 20 基 (ステッセルミル, プラネタリーミルは除く) と 2 番目に達しております. わが国のホットマトリップミルは, 現在製鋼生産能力の極度の大型化に伴い, ミル速度 1500 mpm, マイル重量 1600 PIW, 年産 1 基当り 500 t までに巨大化し世界の最高水準にいたっております.

このような, 背景のもと本書は過去にホットストリップ分科で発表された内容を集大成するとともに, 最近のデータを追加し, わが国のホットストリップの設備と製造技術の全容が把握できるようになっております.

- 1. 価 格 会 員 3500 円 (送料本会負担)
 非会員 4500 円 (")
- 2. 申込方法 所要部数, 送り先, 氏名を記し, 代金を添えてお申し込み下さい.
- 3. 申 込 先 100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 3 階
 日本鉄鋼協会編集課 (03-279-6021)

目次	1. 概説	2.4 仕上圧延機	2.11 スリフターライン	3.1 作業管理
	1.1 概要	2.5 ローラーテーブル	2.12 潤滑装置および油圧装置	3.2 工程管理
	1.2 レイアウト	2.6 巻取	2.13 動力設備	3.3 品質管理
	2. 設備および作業	2.7 ロール	2.14 計算機制御および計装設備	3.4 設備管理
	2.1 素材	2.8 ロールシヨップ	2.15 電気設備	3.5 環 境
	2.2 加熱炉	2.9 スキンパスライン	2.16 置場と運搬設備	附表 1 操業実績(48年)
	2.3 粗圧延機	2.10 シャーライン	3. 生産管理	附表 2 操業実績(49年)