

1. 部会長より鉄鋼基礎共同研究会の報告が行われた。
2. 高炉内反応部会英文作成の今後の進め方が討議され、詳細が検討された。

### 日本圧力容器研究会議

第2回運営委員会 開催日：7月9日。出席者：木原会長，ほか16名。

1. 各部会活動状況報告
  - (1) 材料部会 荒木部会長，(2) 施工部会 金沢部会長，(3) 設計部会藤村事務局長，鶴戸口副部会長
2. PVRC May Meeting
 

渡辺材料部会副部会長，小指圧力容器用鋼材門専委員長，満尾水素脆化専門委員会幹事から May Meeting の出席報告としていただいた。
3. 報告事項
  - (1) 鋼中水素に関する国際会議について
  - (2) 昭和55年度会計報告

.....

### 材 料 部 会

第13回非破壊試験専門委員会 開催日：6月23日。  
出席者：雑賀委員長，ほか17名。

1. 第2回 PISC Managing Group Meeting 出席報告
 

5/22 西独 Lindan で開催された Managing Group Meeting の出席報告を高間委員(石播)からしていただいた。RRT の開始は，1981年10月第1週であり，日本における RRT は Nozzles No. 9 (1982, 9月~10月) Plates No. 2 (1983, 1~2月) となった。
2. JPVRC における PISC II RRT についての討議
 

上記報告をもとに PISC II, RRT の方法について討議し次のように方針を決定した。

  - (1) No. 2, No. 9 の他に No. 1 及び No. 3 の RRT を実施する。
  - (2) 期間8週間は承諾せざるを得ないので，輸送期間の短縮に努力する。
3. Advanced Technique の選択，実施については試験体到着4ヶ月前までに煮詰めることとする。PISC としては1つの Technique で4体共 Test することを期待するであろうから，タンデム，ホログラフィ，集点探触子などは東西の要領書を統一して実施する必要がある。

### 新刊紹介

## 「わが国におけるコールドストリップ設備仕様と工場レイアウト」

日本鉄鋼協会共同研究会・鋼板部会コールドストリップ分科会 編

このたびコールドストリップ分科会では昭和52年発刊の特別報告書「わが国における最近のコールドストリップ設備および製造技術の進歩」のうち，附表 設備仕様一覧表と附図 工場レイアウト図を独立させ見直しを行ない，新たに改訂版を刊行することになりました。

冷延技術者はもちろん，設備技術者など広く薄板に関係があり，興味をお持ちの方々にも役立つものでございますので，座右の書として皆様に広く御利用頂きますようお願い申し上げます。

#### 1. 内 容

##### I. 設備仕様

1. 酸洗設備：酸洗設備，廃酸処理設備
2. 冷間圧延設備：タンデムミル，レバースミル
3. 清浄設備
4. 焼鈍設備：シングルスタックコイル焼鈍炉，マルチプルスタックタイトコイル焼鈍炉，オープンコイル焼鈍炉，UAD，連続焼鈍
5. 調質圧延設備
6. 精整設備：リコイルライン，スリッター，コイル準備機，剪断ライン，レベラー，テンションレベラー
7. ロールショップ
 

ロールグラインダー，ショットブラスター

##### II. 工場レイアウト

2. 価 格 2500 円(会員価格) [非会員価格：3200 円] 送料別
3. 申込方法 書名，部数，送付先を明記のうえ，代金を添えて現金書留にてお申込み下さい。
4. 申 込 先 〒100 千代田区大手町 1-9-4 経団連会館3階  
日本鉄鋼協会庶務課 (TEL 03-279-6021)