

- 59) A. L. HODGE: Iron & Steel Eng. 35 (1958) No.11, p. 97~100
- 60) 永見, 永野, 垣見: 鉄と鋼, 44(1958) No.3, p.227~229
- 61) 広畑製鉄所, 野田, 他: 鉄と鋼, 45 (1959) No. 3, p. 232~233
- 62) 八幡製鉄所, 小田, 他: 鉄と鋼, 44 (1958) No. 9, p. 85~87
- 63) 同上: 第14回製鉄部会提出資料, (1959)10 No.394
- 64) 和歌山製鉄所, 岡本, 他: 鉄と鋼, 44 (1958) No. 9, p. 92~94
- 65) エス・エム・プロイト: Stal, (1957) No.9 p. 792~795, 製鉄技術総覧, 別冊, (1958) No.2, p. 108~116
- 66) 鉄鋼界: (1959) No.4, p. 49
- 67) ボヤルコフ: 製鋼法・岩波書店, (1955)
- 68) 森永孝三: 富士製鉄技報, 6 (1957) No.3, p. 39
- 69) O. CUSCOLEA: 鉄と鋼, 43 (1957) No.2, p. 66
- 70) D. J. CARNIG: Blast Furn. & Steel Plant, 43 (1955), p. 1139
- 71) 土居 譲: 鉄と鋼, 42 (1956), No.4, p. 344~356
- 72) VOEST: 4 Years of Successful LD-Operation (1957)
- 73) 前原他: 鉄と鋼, 45 (1959) No.9, p. 109
- 74) 八幡製鉄所: 第2回新製鋼法研究会資料, No.10, (1959)
- 75) D. R. LOUGHREY: J. Metals, 11 (1959) No.4, p. 147~153
- 76) O. CUSCOLEA, K. ROESNER: J. Iron & Steel Inst. (U.K.) 192 (1959) p. 147~153
- 77) H. A. TRENKLER: 1-Year LD-Steel, p. 11~15
- 78) " : 3- " p. 10~16
- 79) 日本鉄鋼連盟調査局: 海外鉄鋼技術情報 (1958) No.36, p. 53
- 80) H. A. TRENKLER: Iron & Coal Trade Rev., 175 (1958) 8-29, p. 501~507
- 81) B. TRENTINI, M. ALLARD: Rev. Met. LV. N12(1958)p. 1195~1208; Iron & Coal Trade Rev., 175 (1958) 10-10, p. 871~874; 176 (1959) 6-8, p. 1073~1082; 製鉄技術総覧: (1958) No.12, p. 889
- 82) B. TRENTINI: J. Metals, 10(1958) No. 7, p. 466~470 製鉄技術総覧, (1958) No.12, p. 887
- 83) B. TRENTINI et al.: Iron & Steel, 32 (1959) No. 6, p. 286~289
- 84) P. METZ: Blast Furn. & Steel Plant, 46 (1958) No.11, p. 1191
- 85) P. MET: zIron & Coal Trade Rev., 175 (1958) 10-17, p. 931~936; Blast Furn. & Steel Plant, (1958) No.10, p. 1065~1079; Iron & Steel, 31 (1958) No.9, p. 455~460
- 86) O. CUSCOLEA, K. ROESNER: Revue Universelle des Mines, (1958) No.10, p. 485~494; Iron & Coal Trade Rev. 175 (1958) 8-12, p. 441~448
- 87) エス・イ・リフシツ: Stal, (1958) No.11, p. 979~982; 製鉄技術総覧別冊, (1959) No.6, p. 307~317
- 88) B. O. KALLING, F. JOHANSON: Iron & Coal Trade Rev. 173 (1956) 1-12, p. 1497 Iron & Steel, 31 (1958) No.9, p. 419~423 1956年ラテンアメリカ鉄鋼冶金加工業専門会議提出論文 (1957年メキシコ会議報告Ⅱ, 86~88)鉄連調査局: 海外技術情報, (1958) No.36, p. 123~130, (1959) No.33, p. 1~25 室蘭製鉄所: 新製鋼法研究会提出資料, (1958) No.7; Iron & Steel: 31 (1958) No.7, p. 18 製鉄技術総覧: (1958) No.7, p. 507
- 89) R. GRAEF: Stahl u. Eisen 76 (1957) p. 1 Iron & Coal T. Rev. 173 (1956) 11-23, p. 1267; 鉄鋼界: (1957) No.4, p. 77; A. GRAEF, L von BOYDANDY: Iron & Coal Trade Rev. 175 (1958) 11-14, p. 1151~5
- 90) 室蘭製鉄所研究所: 新製鋼法研究会提資料(1958) No.7, p. 9~14
- 91) A. G. RAPER, K. H. HOYLE: Iron & Steel, 31 (1958) No.10, p. 499~503
- 92) E. C. WRIGHT: Iron & Steel Eng., 33(1956) No.1, p. 74
- 93) S. L. CASE: J. Metals, 8(1956) No.12, p. 1645
- 94) H.W.A. WARNING, E. DAVIES: J. Metals, 11 (1959) No.8, p. 515
- 95) ユー・エフ・アンドレーエフ: 鉄連, 海外鉄鋼技術情報, (1958) No.36, p. 141~2.

酸素製鉄製鋼法 (I) 正誤表

誤		正
805 ページ	左下より8行目	混鉄炉を2基
"	左下より4行目	熔鉄, 副原料の
"	右上より8行目	スラッグを排滓し
809 ページ	左上より11行目	最近では図のように
"	左上より13行目	日本鋼管では対称型
"	右下より17行目	屑鉄Oになる
807 ページ	左上より2行目	P は max. 0.3% まで
"	Fig. 17	P は max. 0.03% まで
"	Fig. 18	1回排滓法における精錬状況
		2回排滓法における精錬状況