

昭和 53 年日本鉄鋼協会行事予定

行 事 名	期 日	場 所	備 考
(講演大会) 第 95 回 (春季) 講演大会	4 月 4 日, 5 日, 6 日	東京大学 (東京)	申込締切 1 月 14 日
第 96 回 (秋季) 講演大会	10 月 3 日, 4 日, 5 日	富山大学 (富山)	〃 7 月上旬
(西山記念講座) 第 50 回・51 回 (鋼管製造技術の最近の進歩)	(50回) 2 月 15 日, 16 日	(東京)	
	(51回) 3 月 9 日, 10 日	(大阪)	
第 52 回, 53 回 (表面処理製品の製造技術と 関連分野の最近の進歩)	(52回) 6 月 7 日, 8 日	(東京)	
	(53回) 6 月末	(広島)	
(セミナー) 第 4 回鉄鋼工学セミナー	7 月 31 日 (夕方) ~ 8 月 4 日	蔵王ハイツ (宮城)	申込締切 5 月 31 日
(国際会議) The International Iron and Steel Congress	4 月 16 日 ~ 20 日	Chicago	問合せ先 日本鉄鋼協会国際課
第 3 回日独セミナー	4 月	西 独	

新刊紹介

「三島先生を偲んで」有償頒布のお知らせ

本会名誉会員、前会長三島徳七博士が逝去されてから 2 年がたちました。昭和 50 年春から生前先生と特にご関係の深かった方々ならびに門下生が集り、先生を偲ぶ記念出版を計画、「三島先生を偲んで」刊行委員会が設けられ編集作業を続けておりましたが、昨年末に「三島先生を偲んで」が出来刊行されました。本書に多少の余部がありますので、ご希望の方に実費でお頒けすることになりましたので、お知らせいたしますとともに下記によりお申込み下さい。なお、部数に限りがありますので品切れの際はご容赦願います。

記

1. 書 名 「三島先生を偲んで」 A 5 判 300 ページ
2. 費 用 3,000 円 (実費) 送料不要
3. 申込方法 添付申込書に送本先ご記入のうえ、現金書留にてお申込み下さい。
4. 申 込 先 100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 3 階
(社)日 本 鉄 鋼 協 会 内
「三島先生を偲んで」刊行委員会宛

.....切.....取.....線.....

「三島先生を偲んで」購入申込書

1. 部 数 部
2. 送本先

郵便番号

住 所

氏 名

図書案内

昭和 51 年度「鉄鋼生産設備能力算定方式」(分冊 6 編) の
有償頒布について

わが国鉄鋼工場の鉄鋼生産設備能力算定方式については、当会では過去に通商産業省重工業局の依頼により 2 回 4 年毎に同能力算定基準の作成を実施したことはご高承のとおりと存じます。

去る昭和 50 年 7 月通産省基礎産業局より既に 8 年を経過し最近の技術および設備等の進歩発達により前回の算定基準が実態と合致しないものが見受けられ前回 43 年版を見直し再検討するよう依頼がありました。

当会では、鉄鋼生産設備能力調査委員会を編成し製鉄、製鋼、鋼板、条鋼、鋼管、連続加熱炉の 6 設備部会 15 分科会の手元で昭和 51 年度に各鉄鋼設備の能力算定基準の見直し作業を実施し、これらを委員会報告にして部会ごとにとりまとめ 52 年 3 月版を完成するに至りました。

本書は、各編とも一般式と簡略式とから成り、とくに簡略式は通産省の要請もあり一般式で算出された能力と設備要因が関連付けられ相関度が高くなるよう配慮されております。

よって、本書を広くご利用いただくため、少々の残部ですが、下記により有償頒布いたしたくお知らせします。

記

1. 編集内容

各編とも前回版に準じて大体次のように編集されております。

- 1) 算定式適用に際しての基本的条件
- 2) 算定式使用要領
- 3) 能力算定式および諸係数
- 4) 算定式の解説
- 5) 能力算定式に必要な操業諸調査票の様式
- 6) 計算例
- 7) 簡略式
- 8) あとがき

2. 頒布価格

- (1) 製鉄編 (34 頁)250 円
①高炉鉄、②フェロアロイ各生産設備
- (2) 製鋼編 (114 頁)650 円
①転炉、②平炉、③電気炉、④連続鑄造、各生産設備
- (3) 鋼板編 (358 頁)1,250 円
①分塊、②厚板、③ホットストリップ、④コールドストリップ、各生産設備

3. 申込方法

書名、部数、送付先を明記のうえ代金を添え現金書留にてお申込み下さい。
なお、全 6 編の場合 4,800 円となります。

4. 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 技術部 吉野 谷
電話 (03) 279-6021

- (4) 条鋼編 (188 頁)850 円

①大形、②中小形、③線材、各生産設備

- (5) 鋼管編 (295 頁)1,150 円

①継目無鋼管生産設備

(イ) マンネスマンプラグミル法

(ロ) マンドレルミル法

(ハ) ピルガーミル法

(ニ) アッセルミル法

(ホ) ユジーンセルジュルネミル法

(ヘ) エルハルトブツシュペンチミル法

②溶接鋼管生産設備

(イ) 電縫鋼管

(ロ) 鍛接鋼管

(ハ) UOE CONTINUOUS FORMING
溶接鋼管

(ニ) スパイラル溶接鋼管

- (6) 連続加熱炉編 (121 頁)650 円

厚板用、熱延用、大形用、中小形用、線材用、
継目無管用、分塊用、鍛接鋼管用