

(別紙) 特許目録

1 連铸関係の特許権

(1) 原告が単独の特許権者である特許権

出願番号	登録番号	名称
特願平 02-418217	特許第 2845627 号	連続铸造用铸片厚さ可変モールド
特願平 05-069437	特許第 3009119 号	連続铸造設備におけるローラエプロンのトップゾーンの铸片厚み
特願平 05-113654	特許第 2972051 号	鋼の連続铸造用铸型および連続铸造方法
特願平 05-345332	特許第 3103836 号	連続铸造用モールドのモールド壁
特願平 06-012349	特許第 2932235 号	連続铸造機のモールドオシレーション装置
特願平 06-207961	特許第 2971747 号	連続铸造用モールドのモールド壁
特願平 07-346449	特許第 3014315 号	連続铸造設備におけるダミーバーカー
特願平 09-006251	特許第 3181233 号	浸漬ノズル交換装置への浸漬ノズルの導入、導出方法及び装置
特願平 09-111949	特許第 3033821 号	連続铸造機用スラブシャー
特願平 10-157187	特許第 3314036 号	連続铸造方法および連続铸造装置
特願平 11-123892	特許第 3356408 号	ピレット連続铸造設備におけるスプレイ冷却方法およびスプレイ冷却装置
特願平 11-208974	特許第 3179069 号	鋼の連続铸造用铸型
特願平 11-259642	特許第 3320040 号	連続铸造用铸型
特願平 02-003345	特許第 2932196 号	連続铸造設備におけるスプレイ水制御方法
特願平 09-104417	特許第 3026173 号	モールドオシレーション駆動制御装置
特願平 09-106313	特許第 3026174 号	モールドオシレーション制御装置
特願平 09-280662	特許第 3160805 号	連続铸造設備のモールドレベル制御装置
特願平 11-008010	特許第 3318742 号	連続鍛造設備のモールド湯面制御装置

(2) 原告が共有持分を有する特許権

出願番号	登録番号	名称	特許権者	原告持分
特願平 06-333967	特許第 3213188 号	連続铸造設備におけるロールセグメント固定装置	JFEスチール株式会社、原告	2分の1
特願平 06-333968	特許第 3083720 号	連続铸造設備におけるロールセグメント冷却装置	JFEスチール株式会社、原告	2分の1
特願平 06-282882	特許第 2977453 号	連続铸造設備における角形铸片の菱形変形矯正装置	共英製鋼株式会社、原告	2分の1
特願平 10-177477	特許第 3452799 号	連続铸造ガイドロール装置および連続铸造方法	住友金属工業株式会社、原告	2分の1
特願平 05-327851	特許第 3035688 号	連続铸造におけるブレークアウト予知システム	トビー工業株式会社、原告	2分の1

2 製鉄関係の特許権

出願番号	登録番号	名称	特許権者	原告持分
特願平 05-293991	特許第 2819228 号	コークス炉の炉壁補修装置	JFEスチール株式会社、関西熱化学株式会社、住友金属工業株式会社、原告	5分の1
特願平 05-293990	特許第 2889101 号	コークス炉炉壁の補修方法および装置	JFEスチール株式会社、関西熱化学株式会社、住友金属工業株式会社、被告JFEエンジニアリング、原告	5分の1
特願平 05-293992	特許第 2819229 号	コークス炉の炉壁補修方法	JFEスチール株式会社、関西熱化学株式会社、住友金属工業株式会社、原告	5分の1
特願平 06-242230	特許第 2964004 号	多段伸縮ランス機構のホース・ケーブル処理方法およびホース・ケーブル処理装置	JFEスチール株式会社、関西熱化学株式会社、住友金属工業株式会社、原告	5分の1
特願平 11-315229	特許第 3616536 号	コークス炉補修設備	住友金属工業株式会社、原告	2分の1
特願平 11-365396	特許第 3603181 号	コークス炉炉壁の補修装置	JFEスチール株式会社、原告	2分の1
特願平 11-257166	特許第 3603180 号	コークス炉炉壁の補修装置	JFEスチール株式会社、原告	2分の1

3 圧延関係の特許権

(1) 原告が単独の特許権者である特許権

出願番号	登録番号	名称
特願平 02-074098	特許第 2802139 号	管の切断方法およびその装置
特願平 02-184833	特許第 2667043 号	圧延機のロールスタンド
特願平 04-311369	特許第 2795588 号	丸棒・線材の圧延装置
特願平 05-078971	特許第 2854775 号	丸棒・線材の圧延装置
特願平 05-347466	特許第 2939409 号	4刃式鋼管切断機
特願平 08-199802	特許第 3308821 号	熱間圧延棒鋼の搬送設備

(2) 原告が共有持分を有する特許権

出願番号	登録番号	名称	特許権者	原告持分
特願平 01-186618	特許第 2501641 号	長尺搬送材の横送り装置	住友金属工業株式会社、原告	2分の1
特願平 01-321819	特許第 2106372 号	片持垂直圧延機	住友金属工業株式会社、原告	2分の1
特願平 05-244847	特許第 2900971 号	丸棒鋼のサイジング圧延方法	JFEスチール株式会社、原告	2分の1
特願平 08-017210	特許第 3321353 号	棒鋼・線材の圧延方法および装置	JFEスチール株式会社、原告	2分の1

		びそれに用いる圧延設備		
特願平 09-263743	特許第 3270369 号	線材・棒鋼用圧延機	JFE スチール株式会社、原告	2分の1
特願平 09-284396	特許第 3270724 号	ロール圧延機	JFE スチール株式会社、原告	2分の1
特願平 11-178476	特許第 3298846 号	線材・棒鋼用圧延機	JFE スチール株式会社、原告	2分の1
特願平 11-227623	特許第 3339571 号	線材圧延機	JFE スチール株式会社、原告	2分の1
特願平 11-214454	特許第 3415792 号	ロール圧延機	JFE スチール株式会社、原告	2分の1
特願平 11-214455	特許第 3394729 号	ロール圧延機	JFE スチール株式会社、原告	2分の1
特願 2000-061678	特許第 3532819 号	ロール圧延機およびロール圧延機列	JFE スチール株式会社、原告	2分の1

4 プロセス関係の特許権

(1) 原告が単独の特許権者である特許権

出願番号	登録番号	名称
特願平 05-305907	特許第 2916491 号	被処理帯鋼板のオフゲージ部インライン処理方法
特願平 09-116584	特許第 3069307 号	アルミニウム缶の製法
特願平 07-318871	特許第 2835944 号	ストリップ巻取り方法及び装置
特願平 08-139512	特許第 2855570 号	金属板の矯正方法及びその装置
特願平 09-308019	特許第 3726146 号	ローラレベラーのクラウニング装置およびロール横撓み補正方法
特願平 10-166738	特許第 3389107 号	テンションローラレベラ
特願平 10-108895	特許第 3308892 号	ローラレベラ
特願平 10-255867	特許第 3346741 号	テンションレベラ
特願平 11-139541	特許第 3443036 号	ローラレベラーのクラウニング補正方法およびクラウニング装置
特願平 11-035232	特許第 3590288 号	帯板のレベリング方法およびレベリング装置
特願平 11-074240	特許第 3345369 号	帯板のレベリング設備及び該設備によるレベリング方法
特願平 06-256747	特許第 2926304 号	コイル先端形状検出装置

(2) 原告が共有持分を有する特許権

出願番号	登録番号	名称	特許権者	原告持分
特願平 08-003586	特許第 3406759 号	連続焼鈍設備におけるジョイニング部切粉除去装置	古河スカイ株式会社、原告	2分の1

5 海外の特許権

(1) 原告が単独の特許権者である特許権

対応する日本の発明の名称	出願国	発明の名称	出願番号	登録番号
圧延機のロールスタンド	韓国	圧延機のロールスタンド	91-10472	212210
テンションローラレベラ	カナダ	テンションローラレベラ	2065801	2065801
連続铸造用铸片厚さ可変モールド	台湾	連続铸造用铸片厚さ可変モールド	81104434	59355
	韓国	連続铸造用铸片厚さ可変モールド	93-11895	202959
	台湾	連続铸造用铸片厚さ可変モールド	82104885	67028
連続铸造機のモールドオッシレーション装置	韓国	連続铸造機のモールドオッシレーション装置	1995-1899	230083
	台湾	連続铸造機のモールドオッシレーション装置	84100733	74195
帯板のレベリング方法及びレベリング装置	台湾	帯板のレベリング方法及びレベリング装置	89102091	134351
連続铸造設備のモールド湯面制御装置	オーストリア	連続铸造設備のモールド湯面制御装置	A43-2000	413023
	ドイツ	連続铸造設備のモールド湯面制御装置	10001400.3	10001400
	米国	連続铸造設備のモールド湯面制御装置	09/482002	6289971

(2) 原告が共有持分を有する特許権

対応する日本の発明の名称	出願国	発明の名称	出願番号	登録番号	特許権者	原告持分
コークス炉の補修方法および装置	ドイツ	コークス炉の補修方法および装置	94931181.5	69529186.6	関西熟化学株式会社、原告	2分の1
	フランス	コークス炉の補修方法および装置	94931181.5	677566	関西熟化学株式会社、原告	2分の1
	韓国	コークス炉の補修方法および装置	1995-702683	312905	関西熟化学株式会社、原告	2分の1
	台湾	コークス炉炉壁の補修方法および装置	83110805	75687	関西熟化学株式会社、住友金属工業株式会社、原告	3分の1
	米国	コークス炉の補修方法および装置	08/492025	5745969	住友金属工業株式会社、原告	2分の1
連続铸造におけるブレイクアウト予知システム	韓国	連続铸造におけるブレイクアウト予知システム	1994-0036152	339962	トビー工業株式会社、原告	2分の1
	台湾	連続铸造におけるブレイクアウト予知システム	83112034	72758	トビー工業株式会社、原告	2分の1
ロール圧延機	中国	4ロール圧延機	98117382.9	ZL98117382.9	JFEスチール株式会社、原告	2分の1
	ドイツ	4ロール圧延機	98402111.3	69824509.1	JFEスチール株式会社、原告	2分の1
	フランス	4ロール圧延機	98402111.3	904862	JFEスチール株式会社、原告	2分の1

					原告	
	英国	4 ロール圧延機	98402111.3	904862	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	台湾	ロール圧延機	87114511	115537	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	韓国	ロール圧延機および そのロールアライメ ント調整装置	10-1998- 0040582	536746	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	米国	ロール圧延機	09/132826	6016679	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
ロール圧延機	ドイツ	ロール圧延機	99117430.1	69924841.8	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	フランス	ロール圧延機	99117430.1	1074314	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	オースト リア	ロール圧延機	99117430.1	E293.497	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	イタリア	ロール圧延機	99117430.1	1074314	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	台湾	ロール圧延機	88119269	128754	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	米国	ロール圧延機	09/376320	6216520	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
線材・棒鋼圧 延機	米国	線材・棒鋼圧延機用 ロールスタンド	09/719814	6397650	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
ロール圧延機 および圧延機 列	カナダ	ロール圧延機および 圧延機列	2337777	2337777	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	中国	ロール圧延機および 圧延機列	1109403.6	ZL01109403.6	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	英国	ロール圧延機および 圧延機列	1105657.9	1134043	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	フランス	ロール圧延機および 圧延機列	1105657.9	1134043	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	ドイツ	ロール圧延機および 圧延機列	1105657.9	60112981.4	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	オースト リア	ロール圧延機および 圧延機列	E303.210	1134043	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	イタリア	ロール圧延機および 圧延機列	1105657.9	1134043	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	韓国	ロール圧延機および 圧延機列	10-2001- 0010217	393455	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	台湾	ロール圧延機および 圧延機列	90105156	149452	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
	米国	ロール圧延機および 圧延機列	09/782513	6505491	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1

6 圧延関係の特許を受ける権利

出願番号	公開番号	状況	名称	出願人	原告持分
特願 2000-322751	特開 2002-126817	審査請求	レイングヘッド	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1
特願 2001-177735	特開 2002-361307	審査請求	圧延機の交換用搬送 装置	JFE スチール株式会社、 原告	2分の1

7 圧延関係の特許権

出願番号	登録番号	名称	特許権者	被告スチールプラン テック持分
特願平 10-341207	特許第 4132312 号	ミルライン用ビレッ ト溶接設備	被告スチールプランテック、新 日本製鐵株式会社	2分の1
特願平 10-341208	特許第 4139495 号	ミルライン用ビレッ ト溶接装置	被告スチールプランテック、新 日本製鐵株式会社	2分の1

以上

(別紙製品目録)

分野	製品
製鉄分野	焼結設備 焼結廃熱回収設備 コークス炉壁溶射装置
製鋼分野	ビレットCCM 丸ビレットCCM ブルームCCM ビームブランクCCM スラブCCM 中厚スラブCCM (QSP)
条鋼圧延分野	ビレットミル 棒鋼圧延設備 線材圧延設備 4ロール棒・線サイジングミル 形鋼矯正機
鋼板プロセス分野	酸洗設備(連続) 酸洗設備(Push-Pull) CCL(連続塗装ライン) スキンパスミルライン(熱・冷延、ステンレス用) コイルプリパレーションライン 厚板レベラー テンションレベラー
鋼管製造分野	シームレスパイプ製造設備 電縫管製造設備 鍛接管製造設備 鋼管矯正機
非鉄製造分野	縦形 casting機(アルミ) 連続焼鈍設備(VFX)(アルミ) コーティングライン(アルミ) テンションレベラー(アルミ・銅) 鋼管ブルブロック、チューブレデューサー(銅)

(別紙契約目録)

名称 : 商号ならびに技術の実施許諾に関する契約

当事者 : スチールプラントック株式会社

住友重機械テクノフォート株式会社

契約締結日 : 平成15年(2003年)7月31日

第3条 (対象取引)

①取引の種類

- 1) アフターサービス (設備診断、点検、オーバーホール、予備品を含む)
- 2) 改造

②対象商品

住友重機械工業株式会社が製造もしくは販売した製鉄プラント

③対象顧客

日本国内の顧客を原則とし、海外の顧客に対しては都度スチールプラントックと住友重機械テクノフォート協議の上その対応を定める。

(別紙) 資産目録

- 1 被告スチールプランテックの社内ネットワークに接続されている「S1jspl29」と称するマシン内の「SHI_DATA」と称するフォルダ内のデータのうち、第3項のデータを除くすべて、及び、被告スチールプランテックの社内ネットワークに接続されている「S1jspl28」と称するマシン内の「File Server (M)」の中の「¥73_2_技術_プロセス機器」という名称のフォルダの中にある「設計計算書PDF」という名称のフォルダ内のデータすべて
- 2 被告スチールプランテックの社内ネットワークに接続されている「Shi-main」と称するマシン内のデータすべて
- 3 被告スチールプランテックの社内ネットワークに接続されている「S1jspl29」と称するマシン内の「SHI_DATA」と称するフォルダ内に所在する「温度解析」と称するフォルダ内のデータすべて
- 4 被告スチールプランテック本社の連鑄技術部内に設置されているデスクトップ型パソコン1台(ただし、「IBM製 P201 SHI-MCX 1/192.168.6.33 S03P02 J-SHI-15」と記載されたシールが貼付されているもの)(同パソコン内のデータを含む。)
- 5 被告スチールプランテックの本社内に保管されている下記名称が付されたCD(同CD内のデータを含む。)

記

- (1) プロセス関係CD名称

	名称
1	SSKZ1200 住金/鹿島ゼロスキ No.1
2	SSKZ1200 住金/鹿島ゼロスキ No.2
3	SSKZ1200 住金/鹿島ゼロスキ No.3
4	SSKZ1200 住金/鹿島ゼロスキ No.4
5	SSKZ1200 住金/鹿島ゼロスキ No.5
6	SSKZ1200 住金/鹿島ゼロスキ No.6
7	SSKA0900UNIONNo.4CGL No.1
8	SSKA0900UNIONNo.4CGL No.2
9	SSKA0900UNIONNo.4CGL No.3
10	SSKA0900UNIONNo.4CGL No.4
11	SSKA0900UNIONNo.4CGL No.5
12	SSKA0900UNIONNo.4CGL NO.6
13	SS3S200 スカイアルミ
14	スキンパスマル
15	SSKS1100AK ミルエンドレバ ́ラ SSKW0600OLAC 前レバ ́ラ
16	SSKV1900 神鋼/加古川 SSKZ1100 熱処理レバ ́ラ
17	SE AISI
18	SSKB1100POSCOHotLeveller
19	LG-01 NKK 京浜 No.4CGL スキンパスマルワークロール交換
20	LG-02 TAIYO CCL
21	LG-03 古河電工 No.2CPCL
22	LG-04 SSKQ1100BHPWesternPortCGL スキンパス工場立会(1)
23	LG-05 SSKQ1100BHPWesternPortCGL スキンパス工場立会(2)
24	LG-06 SSKQ1100BHPWesternPortCGL スキンパス工場立会(3)
25	LG-07 CSI62" CPL 現地操業(1)
26	LG-08 CSI62" CPL 現地操業(2)
28	LG-10 Laminate-pilotplant
29	LG-11 スカイアルミ殿 No.3TNLTL ロール回転不良
30	LG-12 No.3TNL レバ ́ラポーラーシュート
31	LG-13 CSAC アルミ用テンレバ ́工場立会
32	LG-14 川崎製鉄/水島ホットスキンパス現地操業
34	LG-16 川崎製鉄/千葉 3 熱延ホットスキンパス現地操業(2)
35	LG-17 川崎製鉄/千葉 3 熱延ホットスキンパスマルベルトラッパ ́ー巻取り状況
36	LG-18 AISE Mini-Expo'98 Processing Line Grope PROMOTION VIDEO
37	LG-19 デジタル図面集 TLU/TLL(1)

38	LG-20 デジタル図面集 SPM/SPM+TL(1)
39	LG-21 デジタル図面集 PL/CPL/CAL(1)
40	LG-22 写真集(1)998'9Processing Line Grope<ブラウザ表示用>
41	LG-23 プロセッシングライン Gacrobat 標準プレゼンテーション ver.1.0
42	LG-24 SEAI SI PERTH TPL 発表
43	LG-25 SSKW03&08 嘉発実業(Chia Far)SUS スキンパス/テルベ 現地試運転 No.1
44	LG-26 SSKW03&08 嘉発実業(Chia Far)SUS スキンパス/テルベ 現地試運転 No.2
45	LG-27 SSKW03&08 嘉発実業(Chia Far)SUS スキンパス/テルベ 現地試運転 No.3
46	LG-28~LG38 TL技術資料(Pdf) No.1~No.11

(2) 制御関係CD名称

	名称	備考
1	PC0001 大和工業 4str BB & BL_CCM 計算機仕様書	
2	PC0002 東鉄_宇都宮 No.1 BB_CCM 計算機機能仕様書	
3	PC0003 SHI MFG NO.SS1Y1000 MANUALS MODENIZATION OF CONTINUOUS CASTING FACILITY NO.1 FOR ERDEMIR 2000	
4	PC0004 SHI MFG NO.SS1Y2000 MANUALS MODENIZATION OF CONTINUOUS CASTING FACILITY NO.2 FOR ERDEMIR 2000	
5	PC0009 旧 SHI 制御サーハ Navi_eg ハックアップ '03.6/13 分(1/8) C機種チーム用(1)	
6	PC0010 旧 SHI 制御サーハ Navi_eg ハックアップ '03.6/13 分(2/8) C機種チーム用(2)	
7	PC0011 旧 SHI 制御サーハ Navi_eg ハックアップ '03.6/13 分(3/8) C機種チーム用(3)	
8	PC0012 旧 SHI 制御サーハ Navi_eg ハックアップ '03.6/13 分(4/8) C機種チーム用(4)	
9	PC0013 住金/鹿島 CCM 既設方案	
10	PC0014 住金/鹿島 2cc SDCC 取説	
11	PC0015 住金/鹿島 2CC OSC	
12	PC0017 住金/鹿島 2CC SDCC 完成図書	
13	PC0018 住金/関西 水平 CCM 移設&改造	
14	PC0019 住金/波崎 STCC/OSC(開発)	
15	PC0020 新日鉄/八幡 T1 改造	
16	PC0021 NSBHP 中厚スラブ CCM 用 AMLC 完成図書	
17	PC0029 NSS/BHP 中厚スラブ CCM	
18	PC0030 SSSA1200 NKBS 仙台 BL-CCM 改造 図面	

19	PC0040	唐榮鐵工/台灣 既設電氣図面集	
20	PC0043	G-STEEL L2 資料	
21	PC0045	G-STEEL MLC OPERATION MANUAL (SMI)	
22	PC0046	CSC SLAB CCM OPERATION MANUAL	
23	PC0048	中部鋼板 モールド振動装置 取扱説明書	
24	PC0049	中厚 CCM 仕様書	
25	PC0053	SMI(鹿島) Eﾌﾟﾛ	
26	PC0054	POSCO/POHANG No.3CC	
27	PC0055	ERDEMIR/No.1CC&No.2CC	
28	PC0056	HANBO STEEL/SALB CCM	
29	PC0057	新日鉄/八幡 T1 改造	
30	PC0059	SIAM STRIP MILL	
31	PC0060	トピー工業(豊橋) タンデッシュヒータ取扱説明書	
32	PC0061	レバコン資料	
33	PC0062	見積用技術資料	
34	PE0001	旧 SHI 制御サーハ Navi_eg ハックアップ '03.6/13 分(6/8) L 機種チーム用(1)	
35	PE0002	旧 SHI 制御サーハ Navi_eg ハックアップ '03.6/13 分(7/8) L 機種チーム用(2)	
36	PE0004	旧 SHI SSJA02,03,04,06,07 大洋製鋼 既設 No.1PCL 各種改造	
37	PE0005	旧 SHI SSQW0100 Z 社/EL ライン 取説	
38	PE0006	旧 SHI SSKZ0800 古河電工/日光 #2 TLL 完成図	
39	PE0007	SSKZ0800 A 社(古河電工/日光) #2 TLL 製作ファイル	
40		<欠番>	
41		<欠番>	
42		<欠番>	
43	PE0011	旧 SHI SSKY0900 ヤマハメタニクス/磐田 TL2 テンシ ョンレベリングライン	
44		<欠番>	
45	PE0013	POSCO/POHANG 1PLATE HOT LEVELLER	
46		<欠番>	
47	PE0015	旧 SHI SSJW0200 三菱樹脂/長浜 ロールコート 取説	
48	PE0016	POSEC/大連(PCCS) 取説	
49	PE0017	住軽金 急速加熱装置 取説	

50	PE0018	大洋/船橋 LFX サイドトリミング、MPP 取説	
51	PE0019	旧 SHI SSKV1900 神鋼/加古川 冷温間レベラー 製作ファイル	
52	PE0020	POSCO/ 1CAL, 2CAL TL 取説	工事番号がSで始まる工事にかかる資料のみ
53	PE0021	旧 SHI SSKV1900 神鋼/加古川 冷温間レベラー 完成図書&取説	
54	PE0022	JG2S05 SYSCO/高雄 CPL 完成図書&取扱説明書	工事番号がSで始まる工事にかかる資料のみ
57		<欠番>	
58	PE0026	SSKB1100 POSCO HOT LEVELLER	
59	PE0027	SSKB1200 POSCO 2CAL TL	
60	PE0029	SSKY0900 ヤマハメタニクス/磐田 TLL 製作ファイル	
61	PE0042	SS3B1800 SYSCO 連続酸洗設備	
62		<欠番>	
63	PE0050	SSKB1100 POSCO HOT LEVELLER FOR NO.1 PLATE MILL	
64		<欠番>	
65	PE0058	Z 社/EL ライン改造	
66	PE0059	VFX	
67		<欠番>	
68	PE0060	古河電工株式会社 福井工場/ 誘導加熱装置	
69	PE0065	新日本製鉄株/室蘭製鉄所殿 CRプロジェクト設備 電気品取扱説明書	
70	PE0068	神鋼/真岡;DBL 用 TLU 丸一鋼管:SPM TTL 豊山メタル:SUS-TTL JFE/倉敷 コータ	
71	PE0069	JFE/福山 4CGL I/H ポット JFE/福山 5EGL I/H Evelbright I/H	
72	PE0070	NKK/京浜 4CGL コータ	
73	PE0072	旧 SHI SS3Y1000 大洋製鋼/船橋 No.3PCL 製作ファイル	
74	PE0073	旧 SHI SSKZ0200 U 社/U 工場 TL4 テンレベライ ン 製作ファイル・取説・完成図	
75	PE0074	旧 SHI SS3Z2000 CHIAFAR 1100W SKP 取説・完成図	
76	PE0075	旧 SHI スカイアルミ/深谷 No.3 テンレベライ ン 取説・完成図(安川)	
77	PE0076	旧 SHI SSKY0200 YSW/O 工場 C5 テンションレベ ラー 製作ファイル	
78	PE0077	旧 SHI SSEL1400 川鉄/水島 スキンパスミル 製作ファイル	

79	PD0001	旧 SHI 制御サーバ Navi_eg バックアップ '03.6/13 分(5/8) R 機種チーム用	
80	PD0013	旧 SHI SS2Z1000 川鉄/知多 HJP ロータリーホットソ ー	
81	PD0014	旧 SHI SSEA0300 NK 社(NSC/釜石)オンライン接合 装置	
82	PD0015	旧 SHI SS2P1000 台湾/南隆鋼鐵 V-H SRM	
83	PD0016	旧 SHI SSFY0100 新日鐵/君津 パイプ矯正機	
84	PD0017	旧 SHI SSFY0200 新日鐵/君津 冷却床取込装置	
85	PD0018	SSFY01・02 新日鐵/君津 矯正機・取込装置 取説	
86	PD0019	旧 SHI SSFW0100 合鉄/姫路 ホットソー更新	
87	PD0020	旧 SHI SS2R1000 愛知製鋼/知多 Lプロジェクト 製作・完成図書・取説・現地試運転成績表	
88	PD0027	旧 SHI SSEY0800 大同/星崎 FTプロジェクト	
89	PD0120	旧 SHI SSGW2000 住金/関西 100CRM ピルガー ミル 製作ファイル・取説・完成図	
90	PD0121	旧 SHI SS2Q1000 KSP/韓国 24"電縫管ライン 取説・完成図	
91	PD0122	旧 SHI SSGQ0100 KSP/韓国 24"ミーリングカッタ ー 取説・完成図	
92	PD0123	旧 SHI SSEV0400 鍋倉金属 スーパーマイクロミル 取説・完成図	
93	PD0124	旧 SHI SSEW0400 合鉄/大阪 100CRM コイルばら まき装置 取説・完成図	

6 被告スチールプランテックの本社内に保管されている下記名称のタイトルが付されたキングファイル及び同ファイル内の文書等すべて

記

	名称
(1)	中厚スラブ連続鑄造設備技術協力基本契約
(2)	中厚スラブ連続鑄造設備未凝固圧下技術実施許諾契約

7 被告スチールプランテックの本社内に保管されている、下記タイトル目録記載の名称のタイトルが付されたキングファイル及び同ファイル内の文書等すべて

タイトル目録

(1) 連続関係

NO.	名称	
1	NKK福山 6ストランドビレット連続铸造設備 1998	取扱説明書(機械関係) 組立図
2	NKK福山 6ストランドビレット連続铸造設備 1998	取扱説明書(機械関係) 第1分冊
3	NKK福山 6ストランドビレット連続铸造設備 1998	取扱説明書(機械関係) 第2分冊
4	NKK福山 6ストランドビレット連続铸造設備 1998	取扱説明書(機械関係) 第3分冊
5	NKK福山 NO.6連続铸造設備 1993	取扱説明書 第1分冊 本体設備解説編
6	NKK福山 NO.6連続铸造設備 1993	取扱説明書 第2分冊 組立図面集(1)
7	NKK福山 NO.6連続铸造設備 1993	取扱説明書 第3-1分冊 組立図面集(2)
8	NKK福山 NO.6連続铸造設備 1993	取扱説明書 第3-2分冊 組立図面集(3)
9	NKK福山 NO.6連続铸造設備 1993	取扱説明書 第6分冊 購入品(1) 予熱装置
10	NKK福山 NO.6連続铸造設備 1993	取扱説明書 第7分冊 購入品(2) 大物特殊
11	NKK福山 NO.6連続铸造設備 1993	取扱説明書 第8分冊 購入品(3) 油圧装置
12	NKK福山 NO.6連続铸造設備 1993	取扱説明書 第9分冊 購入品(4) 同調カッター
13	NKK福山 NO.6連続铸造設備 1993	取扱説明書 第10分冊 購入品(5) SEG交換クレーン
14	NKK福山 NO.6連続铸造設備 EIC総合システム1993	機器リスト
15	NKK福山 NO.2連続铸造設備 No.2ストランド 160mm厚	取扱説明書
16	NKK福山 NO.1 BLCG 軽圧下セグメント	取扱説明書
17	NKK福山 No.5CCM 250厚化改造	取扱説明書
18	NKK福山 No.5連続铸造設備	取扱説明書 第I巻(1/3) 本体設備-解説編
19	NKK福山 No.5連続铸造設備	取扱説明書 第I巻(2/3) 本体設備-組立図面集
20	NKK福山 No.5連続铸造設備	取扱説明書 第I巻(3/3) 本体設備-組立図面集
21	NKK福山 No.5連続铸造設備	取扱説明書 第IX巻 改訂補充編
22	NKK福山 No.5連続铸造設備	取扱説明書 第V巻 油圧装置-本体油圧装置
23	NKK福山 No.5連続铸造設備	取扱説明書 第VI巻 油圧装置・潤滑装置
24	NKK福山 No.5連続铸造設備	取扱説明書 第IV巻 45tセグメント交換クレーン
25	NKK福山 No.4連続铸造設備パウダー投入装置	取扱説明書
26	NKK福山 No.4連続铸造設備パウダー投入装置	取扱説明書 電気関係 1/2 設備の概要・主要仕様・製作及び据付の範囲・運転要領
27	トピー工業 豊橋 No.3連続铸造設備	取扱説明書(1) 切斷装置・バリ取り装置
28	トピー工業 豊橋 No.3連続铸造設備	取扱説明書(2) 配管関係・付帯設備・購入品関係
29	トピー工業 豊橋 No.3連続铸造設備	取扱説明書(3) 以降作業上の注意・潤滑一覧表
30	トピー工業 豊橋 No.2ブルーム連続铸造設備	取扱説明書(1) 設備の概要・主要仕様・製作及び据付の範囲・運転要領
31	トピー工業 豊橋 No.2ブルーム連続铸造設備	取扱説明書(2) 製作及び据付の範囲・運転要領
32	トピー工業 豊橋 No.2ブルーム連続铸造設備	取扱説明書(3) 鑄片計重装置・横送り装置・配管関係
33	トピー工業 豊橋 EMS+MEMS水冷装置	取扱説明書 電気関係・潤滑油一覧・購入品関係
34	トピー工業 豊橋 No.2CCM電磁攪拌装置	取扱説明書
35	トピー工業 豊橋 No.2ブルームミストクーリング	取扱説明書
36	トピー工業 豊橋 No.2CCM電磁攪拌装置	取扱説明書
37	大同特殊鋼 知多工場向(MC社PH設備)固定ガス切斷機 電気最終ハード図面、ラダー図面	取扱説明書
38	大同特殊鋼知多工場 No.1ブルーム連続铸造設備	取扱説明書(1)
39	大同特殊鋼知多工場 No.1ブルーム連続铸造設備	取扱説明書(2)
40	大同特殊鋼知多工場 既設No.1 BL CCM タンディッシュ熱間排滓設備	取扱説明書 第1編 タンディッシュ本体関係
41	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM能力増強	取扱説明書
42	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
43	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
44	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
45	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
46	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
47	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
48	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
49	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
50	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
51	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
52	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
53	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
54	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
55	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
56	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
57	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
58	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
59	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
60	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
61	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書
62	大同特殊鋼知多工場 既設No.1CCM品質改善工事	取扱説明書

NO.	名称			
63	住金鹿島	製鋼総合効率化 ICC 鑄造サイズ変更	取扱説明書(第2分冊)	組立・配管図面集(1/2)
64	住金鹿島	製鋼総合効率化 ICC 鑄造サイズ変更	取扱説明書(第3分冊)	組立・配管図面集(2/2)
65	住金鹿島	スラブ/ブルーム兼用SH型連続鑄造設備	取扱説明書(1)	
66	住金鹿島	No.2S型連続鑄造設備	取扱説明書(1)	
67	住金鹿島	TSC開発試験設備	電気品取扱説明書	
68	住金鹿島	TSC開発試験設備	取扱説明書	
69	川崎重工	住金和歌山向 既納No.3スラブCCM用及びNo.2ブルームCCM用レールターレット更新	取扱説明書(第1分冊)	機械関係
70	川崎重工	住金和歌山向 既納No.3スラブCCM用及びNo.2ブルームCCM用レールターレット更新	取扱説明書(第2分冊)	機械関係
71	住金小倉	No.3連続鑄造設備	取扱説明書(第1分冊)	解説編
72	住金小倉	No.3連続鑄造設備	取扱説明書(第2分冊)	組立図面集(1/3) 全体,LD,TD,MD,SEG1-4
73	住金小倉	No.3連続鑄造設備	取扱説明書(第3分冊)	組立図面集(2/3) SEG5-12,ロール駆動,SR,PR,DB
74	住金小倉	No.3連続鑄造設備	取扱説明書(第4分冊)	組立図面集(3/3)
75	住金小倉	No.3連続鑄造設備	取扱説明書 購入品関係(1次カッター)	
76	住金小倉	No.3連続鑄造設備	取扱説明書 購入品関係(2次カッター)	
77	住金小倉	No.3連続鑄造設備	取扱説明書 購入品関係(3次カッター)	
78	住金小倉	No.3連続鑄造設備	取扱説明書 購入品関係(予熱装置)	
79	住金小倉	No.3連続鑄造設備	取扱説明書 購入品関係(個別用途)	
80	住金小倉	No.3連続鑄造設備	取扱説明書 購入品関係(電気品)	
81	住金和歌山	既納RCC ハイサイクルオンレーション更新	取扱説明書	
82	住金和歌山	既納RCC No.1STRステンレススラブ鑄込設備	取扱説明書	
83	住金和歌山	No.3連続鑄造設備 No.2ストランドV-B化改	取扱説明書(第1分冊)	解説編
84	住金和歌山	No.3連続鑄造設備 No.2ストランドV-B化改	取扱説明書(第2分冊)	組立・配管図面集(1/2)
85	住金和歌山	No.3連続鑄造設備 No.2ストランドV-B化改	取扱説明書(第3分冊)	組立・配管図面集(2/2)
86	住金和歌山	No.3連続鑄造設備 No.2ストランドV-B化改	取扱説明書(第4分冊)	購入品関係
87	住金和歌山	No.3スラブ連続鑄造設備	取扱説明書(第1分冊)	
88	住金和歌山	No.3スラブ連続鑄造設備	取扱説明書(第2分冊)	
89	住金和歌山	No.3スラブ連続鑄造設備	取扱説明書(第3分冊)	
90	住金和歌山	No.3スラブ連続鑄造設備	取扱説明書及び消耗品リスト	
91	住金和歌山	No.1ブルーム連続鑄造設備	取扱説明書(1)	
92	住金和歌山	No.2ブルーム用連続鑄造設備	取扱説明書(1)	
93	住金和歌山	No.2ブルーム用連続鑄造設備	取扱説明書(2)	
94	住金和歌山	No.2ブルーム用連続鑄造設備	取扱説明書(3)	
95	住金和歌山	既納No.2ブルームCCM用電磁攪拌用モールド及びφ450サイズモールド	取扱説明書及び消耗品リスト	
96	住金和歌山	RCC 300×600ブルームツイン化電攪モールド及び1STRローアエプロン	取扱説明書	
97	住金鋼管	丸鋼ブルーム用1ストランドSCH設備	仕様書及び取扱説明書	
98	住金中央技術研究所	試験用スラブ・ブルーム連続鑄造設備	取扱説明書	
99	住金鉄鋼技術研究所	(鹿)LTCC	取扱説明書(1/3)	
100	住金鉄鋼技術研究所	(鹿)LTCC	取扱説明書(2/3)	
101	住金鉄鋼技術研究所	(鹿)LTCC	取扱説明書(3/3)	
102	住金鉄鋼技術研究所	(鹿)LTCC	新構想モールド 取扱説明書	
103	住友金属工業 総合研究開発センター	(鹿)LTCC70mm厚鑄込み部品	取扱説明書	
104	住金鉄鋼技術研究所	ST-CCM用強制潤滑モールド	取扱説明書	
105	住金鉄鋼技術研究所	ST-CCM	取扱説明書	
106	住友金属工業 総合研究開発センター	波崎ST-CCM オンレーション・制御装置関係	取扱説明書 Vol.1	
107	住友化学 愛媛工場	堅型半連続式アルミニウム鑄造機	取扱説明書	
108	新日鐵 光製鐵所	No.1CCM改造	取扱説明書	
109	新日鐵 光製鐵所	ニッケル系ホットコイル大単重化 No.1連鑄機	仕様書及び取扱説明書	
110	新日鐵 光製鐵所	製鋼工場第1スラブ連続鑄造設備 210厚ローアエプロン	取扱説明書	
111	新日鐵 八幡 (戸)第三製鋼工場	T2CC 4ストランド設備 250厚ツイン モールド及びサポートロール鑄込み部品	取扱説明書	
112	新日鐵 八幡 第三製鋼工場	T2CC 4ストランド設備 モールド, サポートロール改造, 予備品ダミー	取扱説明書	
113	新日鐵 八幡 第三製鋼工場	No.2スラブ,ブルーム兼用連続鑄造設備	取扱説明書	第I巻-上 本体設備-解説編
114	新日鐵 八幡 第三製鋼工場	No.2スラブ,ブルーム兼用連続鑄造設備	取扱説明書	第I巻-中 本体設備-組立図面集
115	新日鐵 八幡 第三製鋼工場	No.2スラブ,ブルーム兼用連続鑄造設備	取扱説明書	第I巻-下 本体設備-組立図面集
116	新日鐵 八幡 第三製鋼工場	スラブ用連続鑄造設備	取扱説明書(1)	
117	新日鐵 八幡 第三製鋼工場	スラブ用連続鑄造設備S型CCM	購入品図面及び取扱説明書(I)	
118	新日鐵 八幡 第三製鋼工場	スラブ用連続鑄造設備S型CCM	購入品図面及び取扱説明書(II)	
119	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第1分冊)	本体設備解説編(1/2)
120	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第2分冊)	本体設備解説編(2/2)
121	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第3分冊)	組立図面集(1/5)
122	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第4分冊)	組立図面集(2/5)
123	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第5分冊)	組立図面集(3/5)
124	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第6分冊)	組立図面集(4/5)
125	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第7分冊)	組立図面集(5/5)
126	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第11分冊)	購入品関係(予熱装置)
127	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第12分冊)	購入品関係(大物特殊購入品)
128	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第13分冊)	購入品関係(セグメント交換クレーン)

NO.	名称			
129	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第14分冊)	購入品関係(カッター)
130	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第15分冊)	購入品関係(油圧装置)
131	新日鐵 八幡	特殊鋼鑄造効率化	取扱説明書(第16分冊)	購入品関係(集中潤滑装置)
132	新日鐵 八幡	既設1CC排蒸ブロウ及びダンパ改造	取扱説明書	機械関係
133	新日鐵 八幡	既設1CC排蒸ブロウ及びダンパ改造	取扱説明書	電気関係
134	新日鐵 八幡 (株)アステック入江	既設T/D整備場ブロウ更新	取扱説明書	機械関係
135	新日鐵 八幡	TDプラズマ溶鋼加熱装置	取扱説明書	機械関係
136	新日鐵 八幡	No.2スラブ・ブルーム兼用連続鑄造設備 スラブ 鑄込	取扱説明書	
137	新日鐵 広畑製鉄所	CCM オシレーション 新作改造	取扱説明書	
138	新日鐵 機械プラント事業部	八幡T-2 CCM No.3ストラットV-B化改造 シングルスラブ及びトリプルブルーム鑄込部品	取扱説明書	
139	川鉄千葉	試験用スラブCCM	取扱説明書(1/3)	
140	川鉄千葉	試験用スラブCCM	取扱説明書(2/3)	
141	川鉄千葉	試験用スラブCCM	取扱説明書(3/3)	
142	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第1分冊)	
143	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第2分冊)	
144	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第3分冊)	
145	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第4分冊)	
146	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第5分冊)	
147	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第6分冊)	
148	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第7分冊)	
149	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第8分冊)	
150	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第9分冊)	
151	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第10分冊)	
152	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第11分冊)	
153	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第12分冊)	
154	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第13分冊)	
155	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第14分冊)	
156	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第15分冊)	
157	川鉄千葉	No.4連続鑄造設備	取扱説明書(第20分冊)	
158	川鉄千葉	既納No.4スラブCCM モールド短辺オンライン 交換装置	取扱説明書	
159	川鉄千葉	4CC水平振動モールド実験装置	取扱説明書	機械編
160	川鉄/大和水島	E-工事ブルーム用連続鑄造設備	取扱説明書(1)	概要・仕様・潤滑油一覧表 電動機・電磁弁・検出器一覧 購入品
161	川鉄/大和水島	E-工事ブルーム用連続鑄造設備	取扱説明書(2)	購入品関係
162	川鉄/大和水島	E-工事ブルーム用連続鑄造設備	取扱説明書(3)	消耗品リスト
163	川鉄/大和水島	E-工事ブルーム用連続鑄造設備	取扱説明書(4)	
164	川鉄技術研究所	試験用連続鑄造機改造	取扱説明書	
165	東京製鐵 宇都宮工場	No.1連続鑄造設備	取扱説明書	解説編(第1分冊)
166	東京製鐵 宇都宮工場	No.1連続鑄造設備	取扱説明書	組立図面集
167	東京製鐵 宇都宮工場	No.1連続鑄造設備	取扱説明書(第2分冊)	組立図面集(1/2)
168	東京製鐵 宇都宮工場	No.1連続鑄造設備	取扱説明書(第3分冊)	組立図面集(2/2)
169	東京製鐵 宇都宮工場	No.1連続鑄造設備	取扱説明書(第5分冊)	購入品関係
170	東京製鐵 宇都宮工場	No.1連続鑄造設備	取扱説明書(第6分冊)	購入品関係(切断装置)
171	東京製鐵 宇都宮工場	No.1連続鑄造設備	二次冷却及びスプレインゾル(第9分冊)	
172	東京製鐵 九州工場	3ストラット 連続鑄造設備	取扱説明書(1/5)	
173	東京製鐵 九州工場	3ストラット 連続鑄造設備	取扱説明書(2/5)	
174	東京製鐵 九州工場	3ストラット 連続鑄造設備	取扱説明書(3/5)	
175	東京製鐵 九州工場	3ストラット 連続鑄造設備	取扱説明書(4/5)	
176	東京製鐵 九州工場	3ストラット 連続鑄造設備	取扱説明書(5/5)	
177	東京製鐵 岡山工場	No.3連続鑄造設備	取扱説明書(第1分冊)	本体設備解説
178	東京製鐵 岡山工場	No.3連続鑄造設備	取扱説明書(第2分冊)	組立図面集(1/2)
179	東京製鐵 岡山工場	No.3連続鑄造設備	取扱説明書(第3分冊)	組立図面集(2/2)
180	東京製鐵 岡山工場	No.3連続鑄造設備	取扱説明書(第5分冊) 購入品(1/4)	1.タンディッシュライドノズル
181	東京製鐵 岡山工場	No.3連続鑄造設備	取扱説明書(第6分冊) 購入品(2/4)	2.TD予熱装置 3.油圧装置 4.グリース潤滑ユニット
182	東京製鐵 岡山工場	No.3連続鑄造設備	取扱説明書(第9分冊) 二次冷却スプル	
183	日本ステンレス(株) 和歌山製鋼所	既納 SL-CCM ハイサイクルオシレーション	改造取扱説明書及び消耗品リスト	
184	日本ステンレス(株) 和歌山製鋼所	SL-CCM改造	取扱説明書	
185	日本金属工業 衣浦製造所	スラブ連続鑄造設備 V-B化改造	取扱説明書(第1分冊)	解説編
186	日本金属工業 衣浦製造所	スラブ連続鑄造設備 V-B化改造	取扱説明書(第2分冊)	組立図面集(1/2)
187	日本金属工業 衣浦製造所	スラブ連続鑄造設備 V-B化改造	取扱説明書(第2分冊)	組立図面集(2/2)
188	日本金属工業 衣浦製造所	スラブ連続鑄造設備 V-B化改造	取扱説明書(第3分冊)	購入品関係
189	日本冶金工業 川崎製造所	No.2CCMスラブ厚200mm化改造	取扱説明書	
190	日本冶金工業 川崎製造所	オシレーション改造	電気品取扱説明書	
191	日本冶金工業 川崎製造所	既納No.2CCMスラブ大型化CCM本体改造 トランスポートカー改造	取扱説明書及び消耗品リスト	
192	日本冶金工業 川崎製造所	既納No.2CCM用 モールド幅可変改造	取扱説明書	
193	日本冶金工業 川崎製造所	No.1CCM改造	取扱説明書(第1分冊)	本体設備編
194	MC社	PH設備	取扱説明書(第1分冊)	2002年1月
195	MC社	PH設備	取扱説明書(第2分冊) 組立図面集	2002年1月

NO.	名称			
196	MC社	PH設備	取扱説明書(第3分冊) 購入品関係	2002年1月
197	MC社	PH設備	取扱説明書(トップヒーター関係)	2002年1月
198	NUCOR YAMATO STEEL	ONE-SINGLE STRAND CONTINUOUS BEAM BLANK CASTING MACHINE	Maintenance manual Vol. I -1	1.General 2. Caster equipment 3.Drawing for caster equipment
199	NUCOR YAMATO STEEL	ONE-SINGLE STRAND CONTINUOUS BEAM BLANK CASTING MACHINE	Maintenance manual Vol. I -2	4.Hydraulic fluid & Lubricants 5.Wearing parts list
200	NUCOR YAMATO STEEL	ONE-SINGLE STRAND CONTINUOUS BEAM BLANK CASTING MACHINE	Maintenance manual Vol. I -3	6.Major purchase 7.Subcontractor's
201	NUCOR YAMATO STEEL	ONE-SINGLE STRAND CONTINUOUS BEAM BLANK CASTING MACHINE	Erection manual	
202	NUCOR YAMATO STEEL	ONE-SINGLE STRAND CONTINUOUS BEAM BLANK CASTING MACHINE	ANCILLARY EQUIPMENT	
203	NUCOR YAMATO STEEL	ONE-THREE STRAND CONTINUOUS BEAM BLANK CASTING MACHINE	Instruction manual	
204	NUCOR YAMATO STEEL	No.2 JUMBO BEAM BLANK CASTER No.1	Drawing	
205	NUCOR YAMATO STEEL	No.2 JUMBO BEAM BLANK CASTER No.2	Drawing	
206	NUCOR YAMATO STEEL	No.2 JUMBO BEAM BLANK CASTER No.3	Instrumentation	
207	NUCOR YAMATO STEEL	No.2 JUMBO BEAM BLANK CASTER No.4	Hydraulic system	
208	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.1	1.General equipment 2. Caster
209	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.1-2	2.25 Nozzle quick change system
210	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.2	3.0 Assembly drawings for caster equipment
211	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.3	3.0 Assembly drawings for caster equipment
212	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.4	4.0 Maintenance equipment 5.0 Assembly drawing for maintenance equipment
213	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.6	8.0 Major purchase equipment lists
214	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.7	9.0 Subcontractor's Equipment (Japan Portion)
215	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.8	9.0 Subcontractor's Equipment (Japan Portion)
216	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.9	9.0 Subcontractor's Equipment (Japan Portion)
217	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.10	9.0 Subcontractor's Equipment (Japan Portion)
218	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.10-b	9.0 Subcontractor's Equipment (Japan Portion) 9.12 Stepping Cylinder
219	NORTH STAR BHP STEEL	MEDIUM THICKNESS SLAB CCM	Maintenance manual For Mechanical Equipment Vol.11	9.0 Subcontractor's Equipment (Japan Portion) 10.0 Subcontractor's Equipment (USA Portion)
220	ERDEMIR	Modernization of Continuous casting facility No.1	Maintenance manual and Operation manual Vol.1	1. General 2. Mechanical equipment
221	ERDEMIR	Modernization of Continuous casting facility No.1	Maintenance manual and Operation manual Vol.9	4. Assembly drawing for mechanical equipment (1/2)
222	ERDEMIR	Modernization of Continuous casting facility No.1	Maintenance manual and Operation manual Vol.10	4. Assembly drawing for mechanical equipment (2/2)
223	ERDEMIR	Modernization of Continuous casting facility No.1	Maintenance manual and Operation manual Vol.11	5. Lubrication table 6. Major purchase equipment lists
224	ERDEMIR	Modernization of Continuous casting facility No.2	Maintenance manual and Operation manual Vol.1	1. General 2. Mechanical equipment
225	ERDEMIR	Modernization of Continuous casting facility No.2	Maintenance manual and Operation manual Vol.9	4. Assembly drawing for mechanical equipment (1/2)
226	ERDEMIR	Modernization of Continuous casting facility No.1 and No.2CC	Technological instruction	
227	ERDEMIR	No.2 Continuous casting slab facility	Operation & maintenance manual Vol.1	I. General Mechanical equipment
228	ERDEMIR	No.2 Continuous casting slab facility	Operation & maintenance manual Vol.2	I. Mechanical equipment
229	ERDEMIR	No.2 Continuous casting slab facility	Operation & maintenance manual Vol.3	I. Mechanical equipment
230	ERDEMIR	No.2 Continuous casting slab facility	Operation & maintenance manual Vol.4	I. Mechanical equipment II. Hydraulic equipment
231	ERDEMIR	No.2 Continuous casting slab facility	Operation & maintenance manual Vol.9	VI. Metallurgical & Operation
232	ERDEMIR	No.2 Continuous casting slab facility	Operation & maintenance manual	VII. Cranes
233	ERDEMIR	No.2 Continuous casting slab facility	Operation & maintenance manual	VIII. Cooling water recirculation system
234	ERDEMIR	No.2 Continuous casting slab facility	Erection manual Vol. I	Basic machine & Electrical Erection DWG
235	ERDEMIR	No.2 Continuous casting slab facility	Erection manual Vol. II	Piping
236	ERDEMIR	No.2 Continuous casting slab facility	Erection manual Vol. III	Cooling water recirculation system
237	GEQA	TUNDISH HEATING STATION TUNDISH NOZZLE HEATER	OPERATION AND MAINTENANCE MANUAL	
238	PERWAJA Steel San. Bhd.	RH MARKING DEVICE FOR BLOOM, BEAM, BLANK	OPERATION AND MAINTENANCE MANUAL	
239	PERWAJA Steel San. Bhd.	ONE-FOUR STRAND COMBINATION BEAM BLANK/BLOOM CONTINUOUS CASTING PLANT	MAINTENANCE MANUAL VOL.1-1	1.General 2.Caster equipment
240	PERWAJA Steel San. Bhd.	ONE-FOUR STRAND COMBINATION BEAM BLANK/BLOOM CONTINUOUS CASTING PLANT	MAINTENANCE MANUAL VOL.1-2	3.Assembly drawing for caster equipment
241	PERWAJA Steel San. Bhd.	ONE-FOUR STRAND COMBINATION BEAM BLANK/BLOOM CONTINUOUS CASTING PLANT	MAINTENANCE MANUAL VOL.1-3	4.Maintenance equipment 5.Maintenance equipment Drawing

NO.	名称			
242	PERWAJA Steel San, Bhd.	ONE-FOUR STRAND COMBINATION BEAM BLANK/BLOOM CONTINUOUS CASTING PLANT	MAINTENANCE MANUAL VOL.1-4	6.Hydraulic fluid and lubricants 7.Wearing parts list
243	PERWAJA Steel San, Bhd.	ONE-FOUR STRAND COMBINATION BEAM BLANK/BLOOM CONTINUOUS CASTING PLANT	MAINTENANCE MANUAL VOL.1-5	8.Major purchase equipment list
244	PERWAJA Steel San, Bhd.	ONE-FOUR STRAND COMBINATION BEAM BLANK/BLOOM CONTINUOUS CASTING PLANT	MAINTENANCE MANUAL VOL.1-6-1	9.Subcontractor's equipment
245	PERWAJA Steel San, Bhd.	ONE-FOUR STRAND COMBINATION BEAM BLANK/BLOOM CONTINUOUS CASTING PLANT	MAINTENANCE MANUAL VOL.1-6-2	9.Subcontractor's equipment 10.Assembly procedures for exchangeable parts 11.Refractories
246	CHINA STEEL	TWO DUAL-SLAB CONTINUOUS CASTING FACILITIES	WIEGARD-ROLL CHECKER INSTRUCTION MANUAL	
247	CHINA STEEL	TWO DUAL-SLAB CONTINUOUS CASTING FACILITIES	TESTING MANUAL AT SITE	MECHANICAL
248	KARDEMIR	THREE STRANDS BLOOM/BEAM BLANK CONTINUOUS CASTING MACHINE	Maintenance manual Mechanical Vol. I -1	1.0 General 2.0 Casting equipment
249	KARDEMIR	THREE STRANDS BLOOM/BEAM BLANK CONTINUOUS CASTING MACHINE	Maintenance manual Mechanical Vol. I -2	3.0 Assembly drawing for casting equipment (1/2)
250	KARDEMIR	THREE STRANDS BLOOM/BEAM BLANK CONTINUOUS CASTING MACHINE	Maintenance manual Mechanical Vol. I -3	3.0 Assembly drawing for casting equipment (2/2)
251	KARDEMIR	THREE STRANDS BLOOM/BEAM BLANK CONTINUOUS CASTING MACHINE	Maintenance manual Mechanical Vol. I -4	4.0 Hydraulic fluid and lubricants 5.0 Wearing parts list
252	KARDEMIR	THREE STRANDS BLOOM/BEAM BLANK CONTINUOUS CASTING MACHINE	Maintenance manual Mechanical Vol. I -5	6.0 Purchasing list
253	National Iranian Steel	2 Twin strand slab casting machine	Operation & Maintenance manual Vol.1	
254	National Iranian Steel	2 Twin strand slab casting machine	Operation & Maintenance manual Vol.2	
255	National Iranian Steel	2 Twin strand slab casting machine	Operation & Maintenance manual Vol.3	
256	National Iranian Steel	2 Twin strand slab casting machine	Operation & Maintenance manual Vol.4	
257	National Steel Granite city division	No.2 Continuous casting slab facility	Maintenance manual Vol. I -4-2	7.0 Wearing part list
258	GRANITE CITY STEEL	ONE SINGLE STAND SLAB CCM	MECHANICAL OPERATION MANUAL	
259	GRANITE CITY STEEL	ONE SINGLE STAND SLAB CCM	OPERATION AND PURCHASE ITEMS	
260	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.1	ITEM No. 4.1 - 4.2.4.4 全体・LT・TD
261	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.2	ITEM No. 4.2.5 - 4.2.8 サブリング・TDメテ機器・铸床機器
262	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.3	ITEM No. 4.2.9 モールド・パウダー供給機器
263	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.4	ITEM No. 4.2.9 モールド・パウダー供給機器
264	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.5	ITEM No. 4.2.10 - 4.3.2 (1) ストラクチャー・MD・OS・ベンディングユニット
265	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.6	ITEM No. 4.3.2(2),(3) No.1~8SEG
266	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.7	ITEM No. 4.3.2(4) - 4.3.7.5 No.9-19SEG・ロール駆動・支持フレーム 搬出ゲート・チャンパー
267	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.8	ITEM No. 4.3.8 - 4.4.1
268	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.9	ITEM No. 4.4.2 - 4.5.2
269	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.10	ITEM No. 4.5.4 油圧
270	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.11	ITEM No. 4.5.4 油圧
271	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.12	ITEM No. 4.5.5 - 4.5.7.2
272	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.12a	ITEM No. 4.5.5
273	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.13	ITEM No. 4.6 - 4.6.1.8 水処理
274	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.14	ITEM No. 4.6.2
275	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.15	ITEM No. 4.6.2 - 4.7
276	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.16	III Detail manual for major purchase equipment
277	POSCO	No.3CC REVAMPING AT POHANG STEEL WORKS	Maintenance & Operation manual Vol.17	III Detail manual for major purchase equipment
278	POSCO	TORCH CUTTING MACHINES POSCO #3 CCM REVAMPING	FUNCTIONAL DESCRIPTION	GEQA
279	S-16-A	日本鋼管(株)京浜製鉄所(扇島) No.1スラブ用連続铸造設備	本体取扱説明書	
280	S-16-1・2	NKK 京浜製鉄所 扇島铸造工場No.1CCMスラブ厚改造工事	機器仕様 図面及び消耗品リスト他	
281	S-16-C	日本鋼管(株)京浜製鉄所(扇島) No.1スラブ用連続铸造設備	油圧装置取扱説明書	
282	S-16-3	NKK 京浜製鉄所 扇島製鋼工場	オフライン用ラベル製造装置取扱説明書	
283	S-16-4	NKK 京浜製鉄所 扇島製鋼工場 扇島第2期工事	扇島製鋼工場連铸 金属ラベル作成貼付装置 取扱説明書	
284	S-16-5	NKK 京浜製鉄所 既納No.1スラブCCM狭幅化 及びオンレーションハイサイクル化改造	取扱説明書	
285	S-31-D	新日鐵 八幡 第三製鋼工場 No.2連続铸造設備	取扱説明書 第II巻 切断装置・小池酸素制御製作分	
286	S-31-G	新日鐵 八幡 第三製鋼工場 No.2連続铸造設備	取扱説明書 第IV巻 油圧装置・潤滑装置関係	
287	S-31-1・2・3	新日鐵 八幡 第三製鋼工場 No.2ブルーム用連続铸造設備改造	確定仕様書 取扱説明書	
288	新日鐵 八幡 T-2 CCM 4STR 220用トリプルモールド及びビーム専用体	取扱説明書		
289	新日鐵 八幡 光 BL CCM No.2CCM2ストランド設備	仕様書及び取扱説明書		
290	日本ステンレス直江津 S型スラブ・ブルーム・ビレット兼用CCM	取扱説明書(本体関係)		
291	日本ステンレス直江津 既納S型スラブ・ブルーム・ビレット・ブルームツイン兼用CCM	電磁攪拌装置 取扱説明書		
292	日本ステンレス直江津 既納S型スラブ・ブルーム・ビレット・ブルームツイン兼用CCM	F4幅改造設備 取扱説明書		
293	川鉄水島 No.2CCM	リフレッシュ電気計装 取扱説明書		
294	NKK福山 No.1CCM	ブルーム&ビームフランク 4ストランド 取扱説明書(1/3)		
295	住金小倉 No.2CCM	3ストランド化改造工事 取扱説明書		
296	中山製鋼所船町 既納電気炉用ビレット	連続铸造設備改造(ブルーム) 取扱説明書		
297	東鉄九州 既納3ストランドCCM No.3ストランド230厚铸込	取扱説明書		
298	川鉄 E-工事	ビレット用連続铸造設備 取扱説明書(1)		
299	大和工業 No.3CCM	ブルーム&ビームフランク・4ストランド 取扱説明書(1)		
300	大和工業 No.3CCM	ブルーム&ビームフランク・4ストランド 取扱説明書(2)		
301	大和工業 No.3CCM	ブルーム&ビームフランク・4ストランド 取扱説明書(3)		

NO.	名称
302	大和工業 No.3CCM フルム&ヒームフランク・4ストランド 取扱説明書(4)
303	S-33-A 住金鹿島 No.3スラブ用連続鋳造設備 取説(1)
304	S-33-B 住金鹿島 No.3スラブ用連続鋳造設備 取説(2)
305	S-33-C 住金鹿島 No.3スラブ用連続鋳造設備 取説(3)
306	S-33-D 住金鹿島 No.3スラブ用連続鋳造設備 取説(4)
307	S-33-E 住金鹿島 No.3スラブ用連続鋳造設備 取説(5)
308	B-33-4 NUCOR YAMATO STEEL No.2 JUMBO BEAM BLANK CASTER VOLUME I
309	B-33-5 NUCOR YAMATO STEEL No.2 JUMBO BEAM BLANK CASTER VOLUME II
310	NATIONAL STEEL Maintenance manual No.2 Continuous casting facility Vol. I-1
311	NATIONAL STEEL Maintenance manual No.2 Continuous casting facility Vol. I-2-1
312	NATIONAL STEEL Maintenance manual No.2 Continuous casting facility Vol. I-2-2
313	NATIONAL STEEL Maintenance manual No.2 Continuous casting facility Vol. I-4-1
314	NATIONAL STEEL Maintenance manual No.2 Continuous casting facility Vol. I-5
315	CHINA STEEL Operation & Service manuals Two dual-stands slab continuous casting facilities Vol. I-1
316	CHINA STEEL Operation & Service manuals Two dual-stands slab continuous casting facilities Vol. I-2 (1/2)
317	CHINA STEEL Operation & Service manuals Two dual-stands slab continuous casting facilities Vol. I-2 (2/2)
318	CHINA STEEL Operation & Service manuals Two dual-stands slab continuous casting facilities Vol. I-3
319	CHINA STEEL Operation & Service manuals Two dual-stands slab continuous casting facilities Vol. I-4
320	CHINA STEEL Operation & Service manuals Two dual-stands slab continuous casting facilities Vol. I-5
321	CHINA STEEL Operation & Service manuals Two dual-stands slab continuous casting facilities Vol. I-6
322	CHINA STEEL Operation & Service manuals Two dual-stands slab continuous casting facilities Vol. I-7
323	CHINA STEEL Operation & Service manuals Two dual-stands slab continuous casting facilities Vol. I-8
324	CHINA STEEL Operation & Service manuals Two dual-stands slab continuous casting facilities Vol. I-9
325	CHINA STEEL Operation & Service manuals Two dual-stands slab continuous casting facilities Vol. II & III
326	TUNG HO STEEL Maintenance manual One-Three strand combination beam blank/bloom Vol. I-1
327	TUNG HO STEEL Maintenance manual One-Three strand combination beam blank/bloom Vol. I-2-1
328	TUNG HO STEEL Maintenance manual One-Three strand combination beam blank/bloom Vol. I-2-2
329	TUNG HO STEEL Maintenance manual One-Three strand combination beam blank/bloom Vol. I-3
330	TUNG HO STEEL Maintenance manual One-Three strand combination beam blank/bloom Vol. I-4
331	TUNG HO STEEL Maintenance manual One-Three strand combination beam blank/bloom Vol. I-5-1
332	TUNG HO STEEL Maintenance manual One-Three strand combination beam blank/bloom Vol. I-5-2
333	TUNG HO STEEL Maintenance manual One-Three strand combination beam blank/bloom Vol. I-7
334	TUNG HO STEEL Maintenance manual One-Three strand combination beam blank/bloom METALLURGICAL
335	TUNG HO STEEL Maintenance manual One-Three strand combination beam blank/bloom 2ND Segment
336	BHP Project execution & Operation supply of BHP/NORTH STAR SLAB CCM Vol.2
337	BHP Project execution & Operation supply of BHP/NORTH STAR SLAB CCM Vol.3
338	BHP Proposal specification of medium thickness slab CCM
339	BHP Technical specifications of BHP/NORTH STAR SLAB CCM
340	BHP Technical specifications of BHP-WHYALLA SLAB CCM (CIVIL)
341	BHP Technical specifications of BHP-WHYALLA SLAB CCM Vol.2
342	BHP Technical specifications of BHP-WHYALLA SLAB CCM Vol.3
343	COSIPA Technical proposal Compact mill project Vol.2
344	COSIPA Technical proposal Compact mill project Vol.3
345	COSIPA Technical proposal Compact mill project Vol.6
346	COSIPA Technical proposal Compact mill project Vol.7
347	COSIPA Technical proposal Compact mill project Vol.9
348	COSIPA Technical proposal Conventional slab CCM 98-TSC0154
349	COSIPA Technical specification of Conventional slab CCM 98-TSC0154
350	DOFASCO INC Specification No.94-TSC0062-1 Technical specifications of continuous slab casting machine(152mm Thickness) November1994
351	DOFASCO INC Specification No.94-TSC0062-2 Technical specification of CCM(120mm Thickness Alternative Proposal)
352	DOFASCO INC Technical specifications of continuous slab casting machine(152mm Thickness) November1994
353	DONGKUK STEEL TECHNICAL SPECIFICATION OF SLAB CONTINUOUS CASTING MACHINE FOR DONGKUK STEEL MILL CO.LTD
354	ERDEMIR MODERNIZATION OF CONTINUOUS CASTING FACILITIES No.1&2 Vol. II
355	ERDEMIR MODERNIZATION OF CONTINUOUS CASTING FACILITIES No.1&2 Vol. III
356	ERDEMIR MY.12.1/3700 MODERNIZATION OF CONTINUOUS CASTING FACILITIES NO.1&2 VOL III
357	ERDEMIR MY.12.1/3700 MODERNIZATION OF CONTINUOUS CASTING FACILITIES NO.1 & 2 VOL II
358	ERDEMIR TECHNICAL SPECIFICATION MODERNIZATION CONTINUOUS CASTING FACILITY No.1&2(サイン入)
359	ERDEMIR TECHNICAL SPECIFICATION MODERNIZATION CONTINUOUS CASTING FACILITY No.1&2
360	GLS No.2スラブCCM A Two strand slab CCM 契約仕様書
361	G-Steel Technical specification single strand midi slab caster No.2 2005
362	HANBO STEEL Technical specification of continuous slab casting machine (210mm Thickness)1994
363	HANBO STEEL Technical specification of Slab CCM 1994
364	HANBO STEEL Training manual of continuous slab casting machine for cold rolling production
365	HUTA KATOWICE S.A.AND N.V.SIDMAR INTEGRATED MEDIUM THICKNESS SLAB CASTER AND HOT ROLLING MILL VOL. I
366	HUTA KATOWICE S.A.AND N.V.SIDMAR INTEGRATED MEDIUM THICKNESS SLAB CASTER AND HOT ROLLING MILL VOL. II
367	HUTA KATOWICE S.A.AND N.V.SIDMAR INTEGRATED MEDIUM THICKNESS SLAB CASTER AND HOT ROLLING MILL VOL. III
368	HUTA KATOWICE S.A.AND N.V.SIDMAR INTEGRATED MEDIUM THICKNESS SLAB CASTER AND HOT ROLLING MILL VOL. IV
369	HUTA KATOWICE S.A.AND N.V.SIDMAR INTEGRATED MEDIUM THICKNESS SLAB CASTER AND HOT ROLLING MILL VOL. V
370	HUTA KATOWICE S.A.AND N.V.SIDMAR INTEGRATED MEDIUM THICKNESS SLAB CASTER AND HOT ROLLING MILL VOL. VI
371	HUTA KATOWICE S.A.AND N.V.SIDMAR INTEGRATED MEDIUM THICKNESS SLAB CASTER AND HOT ROLLING MILL VOL. VII
372	HUTA KATOWICE S.A.AND N.V.SIDMAR INTEGRATED MEDIUM THICKNESS SLAB CASTER AND HOT ROLLING MILL VOL. VIII
373	HUTA KATOWICE S.A.AND N.V.SIDMAR INTEGRATED MEDIUM THICKNESS SLAB CASTER AND HOT ROLLING MILL VOL. IX
374	ISPAT KARMET TECHNICAL SPECIFICATION LADLE FURNACES WITH ANCILLARY FACILITY
375	ISPAT KARMET Technical specification of Slab CCM 1998

NO.	名称	
376	KARDEMIR	Technical specification One three-strand bloom CCM 1997.June27
377	KARDEMIR	Technical specification One three-strand bloom CCM 1997.September9
378	KARDEMIR	Technical specification One three-strand bloom CCM October1997
379	KAWASAKI STEEL	TECHNICAL SPECIFICATION OF SLAB CCM FOR KAWASAKI STEEL CO./MISM
380	KHOUZESTAN STEEL COMPLEX	Upgrade proposal for Slab Casters
381	KUEI YI INDUSTRIAL	KUEI 中厚CCM 見積り 据付け
382	KUEI YI INDUSTRIAL	TECHNICAL PROPOSAL FOR H-BEAM PROJECT
383	KUEI YI INDUSTRIAL	TECHNICAL PROPOSAL FOR HOT MINIMILL PROCESS 146-13129 Vol.1
384	KUEI YI INDUSTRIAL	TECHNICAL PROPOSAL FOR HOT MINIMILL PROCESS 146-13129 Vol.2
385	KUEI YI INDUSTRIAL	TECHNICAL PROPOSAL FOR HOT MINIMILL PROCESS 146-13129 Vol.3
386	KUEI YI INDUSTRIAL	TECHNICAL PROPOSAL FOR HOT MINIMILL PROCESS 146-13182 VOL.1
387	KUEI YI INDUSTRIAL	TECHNICAL PROPOSAL FOR HOT MINIMILL PROCESS 146-13182 VOL.2
388	KUEI YI INDUSTRIAL	TECHNICAL PROPOSAL FOR HOT MINIMILL PROCESS 146-13182 VOL.8
389	KUEI YI INDUSTRIAL	TECHNICAL PROPOSAL FOR HOT MINIMILL PROCESS Vol.3.1996.11
390	NATIONAL STEEL	Start up & start up acceptance test manuals No.2 continuous casting facility
391	NORTH AMERICAN STAINLESS	Technical specification Slab Billet CCM (Rev.1)
392	NUCOR STEEL	Technical specification of slab CCM 1997
393	NUCOR STEEL	Technical specification of slab CCM 1998
394	PERWAJA Steel Sdn Bhd	PERWAJA HOT ROLLED COIL PROJECT TECHNICAL PROPOSAL"ATION Vol.2-1
395	PERWAJA Steel Sdn Bhd	PERWAJA HOT ROLLED COIL PROJECT TECHNICAL PROPOSAL"ATION Vol.2-2
396	PERWAJA Steel Sdn Bhd	PERWAJA HOT ROLLED COIL PROJECT TECHNICAL PROPOSAL"ATION Vol.3-1
397	PERWAJA Steel Sdn Bhd	PERWAJA HOT ROLLED COIL PROJECT TECHNICAL PROPOSAL"ATION Vol.3-2
398	PERWAJA Steel Sdn Bhd	PERWAJA SINGLE FLAT STEEL MILL PROJECT TECNICAL SPECIFICATION Vol.1&2
399	POSCO	Technical Specification New 4-strand bloom caster 300x400mm
400	POSCO	Technical Specification Revamp of CCM No.1 CCP No.2
401	POSCO	Technical Specification Revamp of CCM No.3 CCP No.1 (1)
402	POSCO	Technical Specification Revamp of CCM No.3 CCP No.1 (2)
403	POSCO	Technical Specification Stainless steel plant CCM 1994 Vol.1
404	POSCO	Technical Specification Stainless steel plant CCM 1994 Vol.2
405	POSCO	Technical Specification Stainless steel plant CCM 2000 Vol.1
406	POSCO	Technical Specification Stainless steel plant CCM 2000 Vol.2
407	SIAM STEEL PIPE	Answer to questionnaire of HOT STRIP MILL
408	SIAM STEEL PIPE	Technical proposal of HOT STRIP MILL (ANNEX)
409	SIAM STEEL PIPE	Technical proposal of HOT STRIP MILL (F)-(T)
410	SIAM STEEL PIPE	Technical specification for Medium thickness SLAB CCM (B)
411	SIAM STEEL PIPE	Technical specification for Medium thickness SLAB CCM Rev.1
412	SIAM STEEL PIPE	Technical specification for One three strand combination BB BL
413	SONGER, SMS CONCAST, MAN GHH	USS, DIVISION OF USX MON VALLEY WORKS EDGAR THOMSON PLANT 見積り仕様書
414	TAIWAN STEEL	Technical specifications of Beam blank bloom CCM Vol.1
415	TAIWAN STEEL	Technical specifications of Beam blank bloom CCM Vol.2
416	TAIWAN STEEL	Technical specifications of Slab CCM (for HOT) Vol.1
417	TAIWAN STEEL	Technical specifications of Slab CCM (for HOT) Vol.2
418	TAIWAN STEEL	Technical specifications of Slab CCM (for PLATE) Vol.1
419	TAIWAN STEEL	Technical specifications of Slab CCM (for PLATE) Vol.2
420	TAIWAN STEEL	Technical specifications of Slab CCM PHASE I & II (for HOT) Vol.1
421	TAIWAN STEEL	Technical specifications of Slab CCM PHASE II (for PLATE) Vol.1
422	TAIWAN STEEL	YIEH LOONG GROUP TECHNICAL SPECIFICATION OF 13800MT/DAY SINTER PLANT
423	TANGSHAN IRON	ULTRA-THIN STRIP PRODUCTION LINE ANNEX 1,2,ANNEX 3 I, II (CHAPTER1) (1,2,3/6)
424	TANGSHAN IRON	ULTRA-THIN STRIP PRODUCTION LINE ANNEX 3, CHAPTER5~10 III (5/6)
425	TANGSHAN IRON	ULTRA-THIN STRIP PRODUCTION LINE ANNEX 4~18(6/6)
426	TATA IRON STEEL	Technical specification Bloom CCM 1995
427	TATA IRON STEEL	Technical specification Bloom CCM 1996
428	TONGHUA IRON	ULTR-THIN STRIP PRODUCTION LINE PROJECT ANNEX 1.2
429	TONGHUA IRON	ULTR-THIN STRIP PRODUCTION LINE PROJECT ANNEX 3.1(MECHANICAL)
430	TONGHUA IRON	ULTR-THIN STRIP PRODUCTION LINE PROJECT ANNEX 4.5
431	TONGHUA IRON	ULTR-THIN STRIP PRODUCTION LINE PROJECT ANNEX 6~8,10~12,15~17
432	TRICO MINIMILL PROJECT	TECHNICAL SPECIFICATIONS OF CASTER/HOT STRIP MILL FACILITY VOL. I (GENERAL)
433	TRICO MINIMILL PROJECT	TECHNICAL SPECIFICATIONS OF CASTER/HOT STRIP MILL FACILITY VOL. II (CCM)
434	TUSCALOOSA STEEL	TECHNICAL SPECIFICATIONS SLAB CCM 1994
435	WORTHINGTON	TECHNICAL SPECIFICATION OF SLAB CONTINUOUS CASTING MACHINE
436	YIEH UNITED STEEL	TECHNICAL SPECIFICATION OF SLAB CCM
437	中国 包富 INNSE	TECHNICAL SPECIFICATIONS ONE(1)SIX-STRAND ROUND CONTINUOUS CASTING MACHINE
438	中国 包富 INNSE	見積り仕様書1995.3
439	中国 包富 INNSE	中国BAOTOU SLAB CCM見積り仕様書1994
440	中国 包富 INNSE	中国BAOTOU SLAB CCM見積り仕様書Vol.2,3.1995
441	唐山钢铁	超薄板熱延 見積り仕様書
442	トア・スチール	鹿島製造所 プルーム連鑄機 電気設備 見積り仕様書
443	トア・スチール	連続鑄造設備 プルーム連鑄機 見積り仕様書
444	トア・スチール	連続鑄造設備 レードルターレット 見積り仕様書
445	合同製鐵姫路	合同製鐵姫路 連続鑄造設備 プルーム連鑄機 見積り仕様書
446	住友金属	住金鹿島 製鋼熱圧総合効率化 1CC鑄造サイズ変更(E1-CASTER)見積り仕様書
447	住友金属	住金鹿島 製鋼熱圧総合効率化 2CCリフレッシュ(E2-CASTER)見積り仕様書
448	住友金属	住金小倉 No.3CCM 契約仕様書

NO.	名称
449	住友金属 住金小倉 ブルーム連続铸造設備 見積仕様書
450	住友金属 住金和歌山 丸ビレット連続铸造設備 見積仕様書
451	新日鐵 新日鐵八幡 特殊鋼铸造効率化 確定仕様書
452	新日鐵 新日鐵八幡 連続铸造設備改造 契約仕様書
453	川崎製鐵 川鉄水島 No.4スラブ連続铸造設備 見積仕様書
454	川崎製鐵 川鉄千葉 第4連続铸造設備 契約仕様書
455	東京製鐵 高松工場 2ストランド丸ビレット連続铸造設備 見積仕様書
456	東京製鐵 東京製鐵U製造所 連続铸造設備 ビームブランク連铸機 見積仕様書
457	NKK NKK福山5CCM 契約仕様書
458	NKK NKK福山6CC見積仕様書1996
459	ERDEMIR SS1Y1000(RA-1) 計算書
460	ERDEMIR SS1Y1000(RA-2) 計算書
461	ERDEMIR SS1Y1000(RA-3) 計算書
462	ERDEMIR SS1Y1000(RA-4) 計算書
463	MC社 PH設備 MC2909 見積計算書(MD, OS他)
464	MC社 PH設備 MC2909 見積計算書(全体, LD, TD 鑄床)
465	MC社 PH設備 MC2909 見積計算書(鑄片搬送装)
466	MC社 PH設備 SSCA1500 見積計算書
467	MC社 PH設備 SSCA1500 見積計算書(HY)
468	MC社 PH設備 SSCA1500 見積計算書(HY, PI, ST)
469	MC社 PH設備 SSCA1500 見積計算書(LB, DB, TE, RT)
470	MC社 PH設備 SSCA1500 見積計算書(MD, OS)
471	MC社 PH設備 SSCA1500 見積計算書(ST)
472	NSS-BHP 計算書(XDW保存)
473	NSS-BHP SS1R3000(DB) 計算書
474	NSS-BHP SS1R3000(MD) 計算書
475	NSS-BHP SS1R3000(OS) 計算書
476	NSS-BHP SS1R3000(RA-1) 計算書
477	NSS-BHP SS1R3000(RA-2) 計算書
478	NSS-BHP SS1R3000(RA-3) 計算書
479	NSS-BHP SS1R3000(RA-4) 計算書
480	NSS-BHP SS1R3000(RA-5) 計算書
481	NSS-BHP SS1R3000(TD-1) 計算書
482	NSS-BHP SS1R3000(TD-2) 計算書
483	NSS-BHP V _o 2 計算書
484	NSS-BHP (I) 計算書
485	POSCO No.3CC 製番品質記録
486	POSCO No.3CC 設計計算書1 (GE, LD)
487	POSCO No.3CC 設計計算書2 (CA)
488	POSCO No.3CC 設計計算書3 (MD1)
489	POSCO No.3CC 設計計算書4 (MD2)
490	POSCO No.3CC 設計計算書5 (OS)
491	POSCO No.3CC 設計計算書6 (BU)
492	POSCO No.3CC 設計計算書7 (SEG1)
493	POSCO No.3CC 設計計算書8 (SEG2)
494	POSCO No.3CC 設計計算書9 (DB)
495	POSCO No.3CC 設計計算書10 (ME)
496	POSCO No.3CC 設計計算書11 (ST)
497	SSM SS1V1000 中厚CCM計算書 (RA, PR)
498	SSM SS1V1000 中厚CCM計算書 (引抜力)
499	トーフ鹿島 BT-CCM SS2P2000 スラクチャー強度計算書
500	トーフ鹿島 BT-CCM SS2P2000 計算書1
501	トーフ鹿島 BT-CCM SS2P2000 計算書2
502	トーフ鹿島 BT-CCM SS2P2000 計算書
503	トーフ鹿島 SS2P2050 レードルタレット計算書1
504	トーフ鹿島 SS2P2050 レードルタレット計算書2
505	新日鐵八幡 特殊鋼铸造効率化設計計算書-1
506	新日鐵八幡 特殊鋼铸造効率化設計計算書-2
507	川鉄水島 No.4CC 技術検討資料書
508	川鉄水島 No.4CC 矯正反力・曲げ反力
509	NKK福山 BT-CCMスラクチャー設計・製作 構造計算
510	大同特殊鋼 大断面鑄造機 スラクチャー 構造計算書
511	02 大和製鋼・住金 No.2CCM(2/2) 図面リスト
512	03 日本ステンレス和歌 (住金(和)No.1) CCM 図面リスト
513	04 KSC千葉 No.1CCM No.1CCM T/Dカー更新 図面リスト
514	05 川鉄水島 No.2CCM 図面リスト
515	06 NISIC BLOOM CCM 図面リスト
516	07 日金工/衣笠 V-B化改造 SS1R7000・8000 (2/2) 図面リスト
517	13 J社(寿製鋼) 図面リスト
518	14 NKK福山 No.2 図面リスト・部品注文&No.3.4 部品注文
519	14 合同製鐵 図面リスト
520	16 NKK福山 No.1CCM BL, BB 図面リスト
521	17 NUCOR YAMATO STEEL BL&BB CCM SSCH2700/SSCJ0600 図面リスト
522	17 三菱/SIDOR NKK扇島予備品 HILTIマーキング 図面リスト
523	18 トピー No.3CCM(S-Pro) SS1J2000 図面リスト
524	19 T-プロ(KSC千葉) SS1L3000, S6C10110, SSCS9502, SSCY1000 図面リスト
525	20 川鉄/大和 ブルームCCM SS1L4000-1 図面リスト
526	21 川鉄/大和 ビレットCCM SS1L5000 図面リスト
527	22 E工事 BL&BT CCM追加予備 図面リスト
528	23 神鋼(加古川) No.4CC 1st, 2st用オンレーション 図面リスト

NO.	名称
529	24 ASCO 予備品 図面リスト
530	24 大和工業 No.3BB,BL CCM SS1L6000 図面リスト
531	26 GCS No.1CCM 図面リスト
532	28 NUCOR-YAMATO No.2BB CCM SS1N2000 図面リスト
533	29 東和鋼鐵 SS1M1000 図面リスト
534	30 東和鋼鐵 SS1M1000 図面リスト
535	31 東京鋼鐵 SS1P1000 図面リスト 予備品
536	32 東鐵宇都宮 図面リスト(1/2) SS1Q1000 No.1BB CCM
537	33 V-PROJECT 東鐵九州 図面リスト(2/2)
538	33 東鐵宇都宮 図面リスト(2/2) SS1Q1000,SS1Q2000 No.1BB CCM
539	34 F社(住金小倉) No.3 CCM SS1Q3000 図面リスト(1/2)
540	35 F社(住金小倉) No.3 CCM SS1Q3000 図面リスト(2/2)
541	36 PERWAJA CCM No.4 BL/BB SS1Q5000 図面リスト
542	37 PERWAJA CCM No.4 BL/BB SS1Q6000 予備品 図面リスト
543	56 CSC CCM 図面リスト(1/5)
544	57 CSC CCM 図面リスト(2/5)
545	58 CSC CCM 図面リスト(3/5)
546	59 CSC CCM 図面リスト(4/5)
547	60 CSC CCM予備品 図面リスト(5/5)
548	61 GCD No.2CCM 図面リスト(1/3)
549	62 GCD No.2CCM 図面リスト(2/3)
550	63 GCD No.2CCM 図面リスト(3/3)
551	64 GCD No.2CCM(予備品) (1/2) 図面リスト
552	65 GCD No.2CCM(予備品) (2/2) 図面リスト
553	67 CSH(チリ) CCM改造・劣化部品 SSCL2600 図面リスト
554	70 東鐵岡山3CC SS1L2000 図面リスト(1)
555	71 東鐵岡山3CC SS1L2000 図面リスト(2)
556	72 日本冶金 No.1CCM改造 SS1N4000 図面リスト
557	73 NKK福山 No.6CC SS1N1000 図面リスト(1)
558	74 NKK福山 No.6CC SS1N1000 図面リスト(2)
559	75 川鉄千葉 No.4CC SS1N5000 図面リスト(1)
560	76 川鉄千葉 No.4CC SS1N5000 図面リスト(2)
561	77 川鉄千葉 No.4CC SS1N6000 予備品 図面リスト(3)
562	78 住金総研波崎 ST-CCM 図面リスト
563	79 住金和歌山 No.3CC VB化改造 図面リスト
564	80 NSS BHP SS1R3000 図面リスト(1)
565	81 NSS BHP SS1R3000 図面リスト(2)
566	82 Trico SS1R6000 図面リスト(1)
567	83 Trico SS1R6000 図面リスト(2)
568	84 Trico SS1R6000 図面リスト(3)
569	85 SSM SS1V1000 図面リスト(1)
570	86 SSM SS1V1000 図面リスト(2)
571	87 HANBO STEEL SS1S2000 図面リスト(1)
572	88 HANBO STEEL SS1S2000 図面リスト(2)
573	89 HANBO STEEL SS1S4000,5000 図面リスト(予備品)
574	ERDEMIR SL-CCM Modernization 図面リスト
575	GCD SS1K2000 NATIONAL受領図面リスト(M13858) SMS C受領図面リスト(M13860)
576	JFE水島 No.6CCM 図面リスト&全図面
577	KARDEMIR SS1W4000 BL/BB-CCM 図面リスト
578	MC社 PH設備 SSCA1500 図面リスト
579	NKK福山 No.5ｽﾌﾟﾗｯ CCM 図面リスト
580	POSCO No.3CC 図面リスト
581	トーフスチール鹿島 BT-CCM SS2P2000 図面リスト
582	住金(尼) 水平CC SSC90400 他 図面明細表
583	住金鹿島E-pro 1CC鑄片サイズ変更 SS1W7000 図面リスト
584	住金鹿島E-pro 3-3CC能力増強 SS1W3000 図面リスト(1)
585	住金鹿島E-pro 3-3CC能力増強 SS1W3000 図面リスト(2)
586	住金鹿島E-pro 新2CC SS1W2000 図面リスト
587	新日鐵八幡 T1CC SS1W5000 図面リスト(1)
588	新日鐵八幡 T1CC SS1W5000 図面リスト(2)
589	新日鐵八幡 T1-CC 図面リスト
590	新日鐵八幡 T1CC 特殊鋼鑄造効率化 SS1W6000 図面リスト
591	新日鐵八幡 T-2CC VB化改造 図面リスト
592	大同特 No.1BLCC 既設・サイズアップ
593	コンペチターカタログ集 VAI(1)
594	コンペチターカタログ集 VAI(2)
595	コンペチターカタログ集 DEMAG
596	コンペチターカタログ集 SMS
597	コンペチターカタログ集 DANIELI
598	コンペチターカタログ集 JAPAN
599	コンペチターカタログ集 OTHERS
600	コンペチター資料 SMS-DM
601	コンペチター資料 VAI
602	コンペチター資料 DANIELI
603	コンペチター資料 SHI
604	他社技術資料 三菱重工 神戸製鋼 新日鉄(PMD) CONCAST
605	鉄鋼概論 鉄鋼・圧延
606	わが国における鋼の連続鑄造技術史 日本鉄鋼協会
607	環境調和型新製鉄プロセスに関する研究 日本学術振興会
608	連続鑄造設備・資料及び基準集(1)
609	連続鑄造設備・資料及び基準集(2)
610	連続鑄造設備・資料及び基準集(3)

NO.	名称
611	連続鋳造設備・資料及び基準集(4)
612	QCC見積班・CCM設計時間
613	CCM・重量実績
614	連続鋳造設備設計チェックリスト
615	ピレット連続機 設計基準集
616	連一 KK
617	CCM検査基準
618	試運転要領書
619	機種開発(1)
620	機種開発(2)
621	機種開発(3)
622	1997 C-G開発ファイル
623	1998 C-G開発ファイル
624	1999 C-G開発ファイル
625	99年度開発課題検討 CG
626	次世代CCM 製作ファイル・1/
627	次世代CCM 製作ファイル・2/
628	次世代CCM 製作ファイル・4/
629	次世代CCM 製作ファイル・5/
630	次世代CCM 検討資料
631	次世代CCM 圧延他資料
632	NTK 強圧下P/R開多ロール調査記録
633	NTK 強圧下P/R開多ロール資料 連絡文書 MOM
634	NTK 強圧下P/R開多技術資料
635	NTK 強圧下P/R開多ロール開発
636	C-PLAN 原本見積仕様書
637	機種戦略 SL-CCM
638	ロールレイアウト プログラム
639	M/D解析
640	POSCO NO. 3CC NKK殿 <1>
641	POSCO NO. 3CC 大水量ミストノズル 社内噴霧テスト
642	CCM 新技術 EMS&EMBR (1/2)
643	CCM 新技術 EMS&EMBR (2/2)
644	EMS資料
645	EMS
646	EMBr(NSS/BHP、SSM)
647	連続用ロール資料
648	CCM BO予知+品質予知
649	STAINLESS PRESENTATION DATA
650	ステンレス CCM 資料
651	AM関係 (1/5)
652	AM関係 (2/5)
653	AM関係 (3/5)
654	AM関係 (4/5)
655	AM関係 (5/5)
656	中厚CC コンペチター情報
657	QSPプレゼン
658	中国唐山鋼鉄(集団)公司殿向け超薄板熱間圧延PLANT・技術付属書
659	薄スラブ関係文献資料 (1/2)
660	薄スラブ関係文献資料 (2/2)
661	G-Steel 2n Expansion
662	90mm厚CCM コストダウン事務局
663	90mm厚CCM コストダウン引合仕様書G
664	中厚CCM 重量実績
665	QSP マテリアルバランス