

目 次

まえがき	973
序	974
1. 総 説	977
2. 設備概要	978
2・1 設備配置	978
2・2 圧延設備	983
2・2・1 加熱炉	983
2・2・2 圧延機の型式	983
2・2・3 圧延機の配置	984
2・3 圧延付属設備	984
2・3・1 縦ロール機	984
2・3・2 デスケーリング装置	984
2・3・3 昇降テーブル	984
2・4 精整設備	984
2・4・1 矯正機	984
2・4・2 剪断機	984
2・5 作業概況	984
2・6 圧延可能寸法表	984
3. 加 熱	985
3・1 加熱炉の構造, 型式, 能力	985
3・2 加熱炉の操業法	992
3・2・1 材料手入	992
3・2・2 操業法	992
3・2・3 加熱作業の製品疵におよぼす影響	993
3・3 加熱炉の計装	993
4. 圧 延	998
4・1 圧延機およびロール	998
4・1・1 圧延機の型式およびロール	998
4・1・2 軸受および潤滑法の概要	1011
4・2 圧延作業	1013
4・2・1 ローリングスケジュール	1013
4・2・2 ロールの組替法	1013
4・2・3 圧延歩留	1013
4・2・4 成品寸法形状	1029
5. 精 整	1031
5・1 精整設備	1031
5・1・1 矯正機	1031
5・1・2 トランスファー	1031
5・1・3 検板機	1031

5・1・4	齊寸機	1031
5・1・5	剪断機	1032
5・1・6	パイラー	1034
5・1・7	フレームプレーナー	1035
5・1・8	秤量機	1035
5・2	矯正作業	1036
5・2・1	矯正温度, 厚, パス回数	1036
5・2・2	各種矯正機の特質	1037
5・3	齊寸剪断作業	1037
5・3・1	操業法	1037
5・3・2	シャーパーの状況および対策	1037
5・3・3	フレームカッティング	1037
6.	主要附帯設備	1049
7.	成品キズ	1062
7・1	キズの名称(分類とその写真)	1062
8.	熱処理	1066
8・1	熱処理設備	1066
8・1・1	熱処理工程	1066
8・1・2	熱処理炉	1066
8・1・3	熱処理炉の管理	1067
8・2	熱処理作業	1067
8・2・1	熱処理作業の対象とその目的	1067
8・2・2	熱処理作業	1077
8・2・3	熱処理後の検査	1077
9.	品質管理	1078
9・1	組織	1078
9・2	運用	1079
9・2・1	運用機関	1079
9・2・2	管理方式	1080
9・2・3	品質管理用各種カード	1080
9・2・4	品質管理観察員配置	1080
10.	工程管理	1085
10・1	組織と工程管理業務内容	1085
10・2	工程管理業務手順	1094
10・3	工程管理用各種カード	1096
11.	作業成績および人員配置	1111
11・1	作業成績	1111
11・2	検査成績	1111
11・3	労務成績	1111
11・4	人員配置	1111