

目 次

1. 総 論	1122
1・1 作業概要	1122
1・2 レイアウト	1122
1・3 鋼塊と圧延断面の寸法	1122
2. 設 備	1125
2・1 均 熱 炉	1125
2・1・1 均熱炉一般	1125
2・1・2 炉 体	1128
2・1・3 補助設備	1139
2・1・4 均熱炉作業	1145
2・2 分塊圧延機	1149
2・2・1 概 要	1149
2・2・2 機械設備	1151
2・2・3 電気設備	1170
2・3 鋼片圧延機	1173
2・3・1 概 要	1173
2・3・2 機械設備	1176
2・3・3 電気設備	1185
2・3・4 スケール搬出方法	1185
2・4 剪 断 機	1186
2・4・1 剪 断 機	1186
2・4・2 熱間鋸断機	1195
2・4・3 走間剪断機	1197
2・5 移送設備	1199
2・5・1 ローラーテーブル	1199
2・5・2 サイドガイド (誘導装置)	1199
2・5・3 パイラー	1199
2・5・4 プッシャー	1199
2・5・5 トランスファー (スキッド)	1199
2・5・6 起 重 機	1199
2・6 精整設備	1204
2・6・1 概 要	1204
2・6・2 熱間熔削機 (ホットスカーパー)	1207
2・6・3 冷却設備	1210
2・6・4 手入設備	1211
2・6・5 各社疵の手入について	1217
2・6・6 精整設備能力調査	1220
2・7 管理設備	1221
2・7・1 鋼塊秤量機	1221
2・7・2 打 刻 機	1221
2・7・3 通信連絡装置	1222

2・8	その他の付属設備	1222
2・8・1	工場用水	1222
2・8・2	潤滑装置	1224
3.	レイアウト	1227
3・1	各社分塊工場配置図	1227
3・2	モデル分塊工場レイアウトについて	1237
3・2・1	スラブ用モデル分塊工場	1237
3・2・2	ブルーム用モデル分塊工場	1237
4.	作業管理	1239
4・1	生産管理	1239
4・1・1	組織	1239
4・1・2	歩留	1240
4・1・3	能率	1242
4・2	品質管理	1244
4・2・1	品質管理の運営	1244
4・2・2	品質向上対策	1244
4・3	原単位	1245
4・3・1	燃料原単位	1245
4・3・2	電力原単位	1245
4・3・3	用水原単位	1245
4・3・4	蒸気	1246
4・3・5	酸素	1246
4・3・6	圧縮空気	1246
4・4	保全管理	1246
4・4・1	組織	1246
4・4・2	故障	1246
4・4・3	修理	1247
5.	検査	1248
5・1	半成品の疵の分類	1248
5・2	ブルームおよびビレットの検査基準	1252
5・3	ブルームおよびビレットの手入れ方法	1258
5・4	スラブの検査基準	1259
5・5	スラブの手入方法	1262
6.	各社操業実績	1268
6・1	作業時間調査表	1268
6・2	操業調査表	1272