

目 次

1. 総 説	193
1.1 中小形 圧延製品の概要	193
1.2 中小形 圧延工場の概要	193
1.3 本報告書について	194
2. 設備と操業	197
2.1 工場配置	197
2.2 設備能力	208
2.3 製造工程	224
2.4 操業の概要	224
2.4.1 作業時間合計	224
2.4.2 ロール運転時間	225
2.4.3 稼働率	225
2.4.4 生産高	225
2.4.5 勤務1時間当り生産高	225
2.4.6 実働1時間当り生産高	225
2.4.7 勤務時間中の運休時間	225
2.5 歩留	226
3. 素 材	228
3.1 素材の使用状況	228
3.2 疵取手入法	228
3.2.1 疵の検査判別法	228
3.2.2 疵発生割合	229
3.2.3 疵取方法の分類	230
3.3 素材管理	231
3.3.1 疵取管理基準	231
3.3.2 鋼塊(片)手入実績	232
3.3.3 手入工数	232
3.3.4 鋼塊(片)受入処理場面積	233
3.3.5 鋼塊(片)在庫能力	233
4. 加 熱	234
4.1 加熱炉の設備および操炉状況	234
4.1.1 炉形	234
4.1.2 加熱能力	234
4.1.3 燃料	234
4.1.4 自動制御	234
4.1.5 装入機	234
4.1.6 煉瓦の種類と使用状況	235
4.1.7 操炉状況	242
4.2 加熱炉の修理	246
4.2.1 修理の状況	247
4.2.2 煉瓦原単位	248
5. 圧 延	250
5.1 圧延方式	250