

7.2 に示す。

現場管理室に提げ作業票により報告される日々の作業実績は、工程別に管理室中心とした日々の進行管理に使用される。

7.3.3 問題点と改善方針

工程管理について新して管理技術の採用とともに研究を重ね、急速に改善を進めているが各社のかかげている問題点と改善方針を集約して次に示す。

A. 計画上

①生産計画の早期樹立、②生産能力(技術および設備)を確実に把握すること、③基準日程の再検討、④諸基準の設定改訂するための IBM による資料解析、⑤外注先の能力を把握、⑥全工程についての日程計画をたてる。

B. 現品管理上

①数量変動に対する適切な処理、②現品受渡手続の明確化、③置場の整理、④工程の流れの自動化。

C. 進捗管理上

①進行統制 (Follow up) の強化、②遅延原因の発見と対策、③工程自体の改善、④報告制度—帳票様式の統一報告書類の IBM 化、⑤各工程にまたがる進行管理専任者をおく、⑥作業指示報告の体系化、⑦進捗状況の早期把握。

7.3.4 帳票

計画、着手、現品管理、進捗管理などにおいて行なわれる適確迅速な指示、報告の運営をはかるため、適切な

帳票を使用することは工程管理実施上また前項にあげた問題点の改善と関連して帳票類の研究改善が進められている。

7.4 荷造り

鋼管は運送中における防錆、取扱疵防止のためにそれぞれの用途、規格に応じた荷造を行なっている。

国内向、配管用ネジ付は各社とも小結束をした上で大結束をしている。

国外向はいずれも輸出梱包に準じて行なわれている。

各社の荷造、結束方法の概要を表 7.6 に示す。

防錆塗装は用途、需要者の要求によつて塗装するもの(一般配管、構造用鋼管、圧力配管、電線管そのほか)と塗装に制限のあるもの(ボイラー用鋼管、アンモニア用配管、そのほか)がある。

管の塗油材料としては、速乾性と不乾性のものがあるが速乾性油は各社とも樹脂(フェノール、エポキシなど)を主体とし、添加剤、乾燥促進剤(ドライヤー)、溶剤(ミネラルスピリット)を加えたもので、不乾性油は鉱油(マシン油、スピンドル油等)に界面活性剤を添加したものである。

塗装方法としてはスプレー法(エアーで霧化してかけるもの、エアーを用いないで圧力をかけて霧化するもの)静電塗装法(静電圧利用により、均一に塗油するもの)浸漬法などがある。

8. 疵

鋼管に発発生する疵の原因、特徴および主要なものは「鋼管に発生するキズ」(鉄鋼技術共同研究会鋼材部会鋼管分科会編、昭和37年4月発行)を参照されたい。