

排煙脱硫試験委員会

第9回委員会 開催日: 3月29日. 出席者: 豊田委員長, ほか 18名.

1. 硫安法排煙脱硫試験終了届の確認および通産省監査報告
試験は成功裡に終了したことが確認され, 研究補助金の償還計画の提出が求められていることが報告された.
2. 石膏法試験の進捗状況報告, ならび研究期間延長後の試験計画検討

SO₂ 吸収塔金網の一部が腐蝕損傷したため, これの取替の必要が生じ, 取替完了までの間 50,000~90,000Nm³/hr で予備試験を行なった. 取替は3月1日~11日の間に行なわれ, その後, 調整運転に引き続き, 15,000Nm³/hr の本試験を開始した. このため, 試験期間は本年7月末まで延長された. (認可済)

今回は予備試験結果の報告, 損傷の原因と対策の報告および今後の試験計画の検討を行なった.
3. その他47年度決算報告および48年度収支計画が報告・検討された.

新刊紹介

特別報告書 No 14

「わが国における最近の大形鋼製造技術の進歩」

刊 行 案 内

ご承知の通り, 大形鋼は港湾, 鉄道, 道路, 建設, 造船, 橋梁等用途はきわめて広範にわたっており, 諸産業の経済発展に欠くべからざるものとなつております.

本会では昭和 39 年に大形分科会が設置され 8 年を経過しました. この間各社の共同研究, 技術研鑽の場として, 長年蓄積してきた大形鋼製造技術の発表, 検討が行なわれ, わが国のその製造技術ならびに設備の改善に大きな成果をおさめ, 量産化設備による生産能率の増大, 品質の安定がはかられたことは言うまでもありません.

しかし, わが国にはいまだ大形鋼の製造法, 設備, レイアウト, 工場管理などに関し総合的にまとめられた資料はなく, 大形分科会の資料を集大成することは, 最新の技術情報および将来の技術指針として, 非常に価値あるものと考え, ここに「わが国における最近の大形鋼製造技術の進歩」を発行いたしました.

つきましては下記により販売いたしますので, ご購読下さいますようお願い申し上げます.

1. 定 価 会員 1900 円 非会員 2500 円 (送料本会負担)
2. 申込方法 書名, 所要部数, 送り先, 氏名を記し代金を添え現金書留にてお申し込み下さい.
3. 申 込 先 100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館
日本鉄鋼協会編集課 (03-279-6021)

4. 目 次

- | | |
|-----------------------|-----------------------|
| 1. 1 工場レイアウト | 5. 1 概 要 |
| 1. 2 作業実績 | 5. 2 鋸断機以降のレイアウト |
| 1. 3 要員配置 | 5. 3 鋸断機および冷却床設備 |
| 2. 1 概 要 | 5. 4 鋸断機と冷却床作業 |
| 2. 2 使用材料 | 5. 5 合理化状況 |
| 2. 3 加熱炉設備 | 5. 6 設備・作業上の問題点と今後の方向 |
| 2. 4 加熱作業 | 6. 1 概 要 |
| 2. 5 炉 修 | 6. 2 精整設備 |
| 2. 6 合理化状況 | 6. 3 精整作業 |
| 2. 7 加熱炉における問題点と今後の方向 | 6. 4 合理化の経過 |
| 3. 1 圧延設備 | 6. 5 現状の問題点と今後の方向 |
| 3. 2 圧延作業 | 7. 1 検査組織 |
| 3. 3 圧延設備の保全 | 7. 2 検査方法および検査内容 |
| 3. 4 圧延作業の問題点と今後の方向 | 7. 3 表示・結束 |
| 3. 5 圧延作業の問題点と今後の方向 | 7. 4 検査表示の問題点と今後の方向 |
| 4. 1 概 要 | 8. 1 工程管理 |
| 4. 2 ロール管理の組織と機能 | 8. 2 品質管理 |
| 4. 3 ロール | 8. 3 設備管理 |
| 4. 4 ロール整備 | 9. 1 新日本製鉄八幡製鉄所・軌条工場 |
| 4. 5 ロール軸受 | 9. 2 川崎製鉄水島製鉄所・中形工場 |
| 4. 6 ロール関係の合理化 | 9. 3 日本鋼管福山製鉄所・第二大形工場 |
| 4. 7 ロール管理の問題点と今後の方向 | 9. 4 新日本製鉄君津製鉄所・大形工場 |