

-%0 5r d ± „'ö d b +0[

Outline of the UOE Pipe Mill at Chiba Works

7 « ... (Chiyuki Utahashi) £ • ¾7• (Yukio Yamamoto)

0[" :

-%0 5r d _ ,0ç I € S 64 - å³ ± „'ö d c>* a#ú q ± b Ñ Ý [6 ~>* 1974 °>0 v#Ö
#Ø †6ä K>*9x 2A b ± „5ð'ö †5 #Ø K Z 8 • "l6x \ K Z c>* (1)>3 S t b>M É Þ « _ |
~>* q ± ¥ „ 64 - å³ >**x L>/ - å³ b9x(i5ð'ö @0 4 [A • (2)>07Á b CO2 4)F ì
Ü P K † ²6x _/œ W S b U>* Æ ¥8 _>17Á b+¬ · § È Ð î a" î j P K †/œ 8>* M D €
S P K 2A \9x 8#Ö#Ø ö † " Z 8 • (3) è /æ*(b ~ >* M 2 g" g b+¬ · ì>* ¥ å Æ
x î ± b G#Ý ^] _ | ~>* - Ì K S 2A -0É / D † \ W Z 8 •

Synopsis :

A 64-inch UOE pipe mill has been in satisfactory operation at Chiba Works since February 1974. One of the largest of its kind in the world, the new mill is producing excellent quality pipe on a mass production basis, with some notable features as follows:

- 1) Its 50 000t O-ing press is capable of producing pipe with a maximum of 64-inch outside diameter and 1-inch wall thickness.
- 2) High productivity and excellent weld

資 料

千葉製鉄所大径管工場の概要

Outline of the UOE Pipe Mill at Chiba Works

歌橋千之*

Chiyuki Utahashi

山本幸雄**

Yukio Yamamoto

Synopsis:

The UOE pipe mill has been in satisfactory operation at Chiba Works since February 1974.

One of the largest of its kind in the world, the new mill is producing excellent quality pipe on a mass production basis, with some notable features as follows:

1) Its 50,000+ O-line press is capable of producing pipe with a maximum of 64-inch outside

diameter and 1-inch wall thickness.

内外面から接合する溶接工程，溶接部の歪除去，

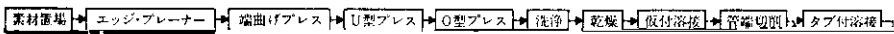
2 製造工程

きあがったパイプの品質を保証するための検査工

当所大径管工場の製造工程を 図 1 に示す。大別して4工程よりなりたっており，広幅鋼板を冷間加工によりO型に丸める成形工程，シーム部を

程とがある。

図 2 に当工場の機械配置を示す。成形工程と溶接，拡張工程とをそれぞれ別棟に直線的に配置



検査工程以後は國のよき拓殖に配属し 一にそのおのれのである ついでにJISに作る

と、よほどで、原立の権限は、アトハナ合 イITや形に成形し、ホレ のプロセスに圧縮成形

地を残すとともに、設備相互の有機的つながりが生まれ、隣接するヤード間のパイプ移動が容易となり、作業性、能率面で期待以上の能力を保有するにいたっている。

加工を行う。スケール、ダスト、付着した油分を除去したあと、シーム部を仮付溶接し、両管端の目違いを切削し、内外面溶接スタートのためのタブ板が、両端部に溶接される。

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

Statistical Institute of the University of Chicago

[REDACTED]

[REDACTED]

表 2 溶接設備

[The body of the document is almost entirely obscured by heavy horizontal black redaction bars.]

.....

.....の古式系は、圧力の制御不良 原因 の検本 試験を行い、 溶接部 母材部と異なり

に有害とされるクラックに対する感受性が強いこと 解析, 異常工程通過材のチェックアウト, 溶接条

表 5 塗装および出荷関連設備

設備名	メーカー	台数	仕様 能力 型式
外面塗装機	関西ペイント	1	エアレスプレー、ノズル固定 ノズル使用数：9~16 スプレー圧力：80~120kg/cm ² スプレーポンプ：3台 塗膜厚み：10~30 μ
内面ブッシング装置	第2吉田記念鉄工所	1	回転ブラッシ付ブーム台車自走湿式 ブラッシ：ホイール状3×2 回転数：30~300rpm スプレーポンプ：1台 400l/min max.
	第2吉田記念鉄		ブーム台車自走