

## 地域企業・産業資料デジタルアーカイブについて

- (1) このデジタルアーカイブは、東京大学経済学図書館が所蔵する地域企業・産業資料のうち、印刷物および近代の文書類について順次デジタル化をすすめているものです。
- (2) このデジタルアーカイブの利用に際しては「[東京大学経済学図書館電子資料利用規則](#)」に同意したものとみなされます。
- (3) 印刷物など他媒体への使用については、東京大学経済学図書館までお問合せください。
- (4) 画像は白黒です。画像の撮影には文字が視認できるよう十分な注意を払っていますが、資料の欠損、変色、褪色等の劣化や、ノド部分の状態によっては、原本の文字が全て写っていないものがあります。これらについては資料の原形を保ちつつ、出来る限りの範囲で撮影したものととして了解下さい。写りの悪い資料については、東京大学経済学部資料室にて、所定の手続きにより原本の閲覧をお願いします。
- (5) 本アーカイブに関する質問等については、東京大学経済学部資料室までお問い合わせ下さい。
- (6) 本デジタルアーカイブの一部は、独立行政法人日本学術振興会平成 27 年度科学研究費補助金（研究成果公開促進費）課題番号 15HP8021 の交付を受けて作成しています。

昭和十三年十一月廿六日



一、二、三、厚板  
二、中板工場  
海軍造船鋼板壓延歩留(切代)の  
目標及理想の決定報告書 寫

製鋼部長室

昭和十三年十月七日海軍造船鋼板、圧延歩留(切代)ニ付其、目標及理想ノ決定ヲ一ニ三、厚板工場及ニ中板工場ニ紹介シタ。其、報告書、内容ヲ要約スルト以下、如クナル。本調査ニ於テ目標歩留トハ現設備及現従業員ニ於テ到達シ得ル最高歩留ニシテ理想歩留トハ設備、改良材料其他凡テ理想的ノ場合至リ達シ得ル歩留ヲイフ。

工場名	鋼板別		十割歩留 <sup>%</sup>	現設備歩留 <sup>%</sup>	理想歩留 <sup>%</sup>	備考
	理想歩留	目標歩留				
二 中板	片	82.3 <sup>%</sup>	79.2 <sup>%</sup>	78.6 <sup>%</sup>	0.6 <sup>%</sup>	3.7 <sup>%</sup>
	三 厚板	片	79.7	76.9	75.6	1.3
一 厚板	塊	72.0	72.0	71.8	0.2	0.2
	片	74.0	73.0	71.8	1.2	2.2
二 厚板	塊		68.8	67.3	1.5	
	片	72.2	70.5	68.2	2.3	4.0
平均	塊		70440	69550	0.9	
	片	77.5	74.90	73.55	1.35	3.5

本工場ハH(鋼塊) S(鋼片)ヲ標準トシテ製煉及目標理想ヲ決定シタルニ付、故ニ輸入モ、其他本所製ヲ含メテ、期更績歩留ハ鋼塊=71.6% 鋼片=73.2%トナリ、本工場理想歩留ハ全部鋼片使用ルヲ原則トスルヲ以テ鋼塊ニ付テハ算出セズ

I. 一厚板工場

(一) 目標歩留決定ノ大要

本工場ハ近來輸入モノ、圧延多ク圧延歩留モ材質関係ヨリシテ一桁ナラズ。量的ニ於テモ特未轉變スルモ、恐レトルヲ以テ本調査ニ於テハ、本所製H鋼(鋼塊)及S鋼(鋼片)ヲ標準トシ、年向多ク圧延セラレル 成品寸法 数ナ種ニ付切代ヲ決定シ以テ目標歩留ヲ算出シ居レリ。

(1) 鋼塊、場合

鋼塊使用ノ場合普通鋼板、如ク材質<sup>試験</sup>ニモ、ニ於テハ、目標歩留ハ 74.7%トナレモ、海軍造船鋼板、如ク鋼塊頭部ヨリ試験檢片ヲ採取スルモ、ハ材質的ニ考慮シテ 72.0%ガ妥当ナルモト決定ス

(2) 鋼片、場合

鋼片使用ノ場合ニ於テハ、成品長クシテ幅広モ、多ク圧延困難ナル爲、切代ガ鋼塊ノ場合ヨリモ大トナリ(但シ長サ、切代ハ減少) 爲ニ圧延歩留ハ、概下シ 71.7%トナレ、然レモ、現在材料單重、50%増ヲ10%増トシテ 73.0%ヲ以テ目標ト決定シ居レリ。

(二) 理想歩留ノ決定大要

鋼塊使用，場合ニ於テハ，目標歩留ト同一ニシテ鋼片，場合ニ於テハ  
1. 鋼片断面 尺寸法，改正。  
2. 短片鋼片，防止ニ依リテ 74.0%ト決定ス

### II 二厚板工場

(一) 目標歩留，決定大要

本工場ハ，成品寸法驗算ナルヲ以テ

- 1. 最大寸法超過，モ，
- 2. 熱地直送材ヲ使用，モ，
- 3. 瓦斯切其他特殊寸法ニ依リテ除キ年間重量的ニ圧延率キモ，中其，中間ニ位  
スルト思ハル 20mm x 1600 x 11500，鋼板ヲ標準トシ切代ハ鋼塊鋼片共  
通ト見做シ圧延歩留ガ材質的ニ及ス影響又ハ材料，断面及焼減鋼片  
綜合的ニ考慮シ或ハ係數ヲ決定シ之ニテ除シ以テ目標歩留ヲ鋼塊鋼片  
別ニ算出セリ 而シテ係數ハ，鋼片 = 0.97  
鋼塊 B4 = 0.95  
B5 = 0.94 トナツテナル

(二) 理想歩留，決定大要

- 1. 理想歩留決定ニ付テハ，  
全部鋼片ヲ使用スルヲ原則トシ其，断面 350mm 以下 幅 1500mm 以下ト定メ  
2. 上記材料ヲ製作シ得ルル余塊數備  
ハ，キツパー，改造  
3. 以上ニ依リ加熱時間，大豆縮  
ト幅ニ対スル切代ハ，製品幅ノ如何ニ拘ラズ 180mm (原則トシテ横延トス) トシ長サ  
ノ切代ハ，目標歩留，場合ニ第シテ 2,450mm トシ上記 20mm x 1600 x 11500，鋼  
板ヲ標準トシテ理想歩留 72.2%ヲ算出シ居レリ

### III 三厚板工場

(一) 目標歩留，決定大要

- 1. 本工場ハ，年間註大量多キ率數種ノ鋼板ニ付テ各々切代ヲ決定シ其平均ヲ  
以テ目標歩留ヲ算出シ居レリ。而シテ焼減 3.0%ヲ見込ム
- (二) 理想歩留，決定大要  
上記目標歩留，算定方法ト同一ニシテ唯切代ヲ縮少シテ 79.7%ト決定ス而シテ

切代ヲ縮少シ得ル原因ハ

- (イ) カムロール機ノ強化
- (ロ) チルチングローバルニ鋼片自働操作機ノ新設ヲ列舉シ居レリ

### IV 二中板工場

- (一) 目標歩留ノ決定大要  
本工場ハ數十種ノ成歩寸法ヲ擇定シ之ニ一々切代ヲ定メ各鋼板寸法毎ノ歩留ヲ出シ現在ノ註文量ニ対スル新要材料延敷ヲ算出シ以テ総括的ニ目標歩留ヲケルニ決ス 火燒減ハ3.0%トス
- (二) 理想歩留決定大要  
目標歩留決定方法ト同一ニシテ全鋼板ノ切代ヲ減少シ以テ22.3%トセリ
- (イ) 自働式チルチングローバルノ新設
- (ロ) 鋼板受ガイドノ新設ヲ列舉ス

以上

0000 0422

昭和十三年十月七日

製鋼部長

課長 掛長 殿

厚板鋼板圧延歩留調査ノ件

長期聖戦ノ時局ニ於テ最モ主要ナル使命ヲ有スル厚板鋼板ノ品質  
 向上ニ就テハ之迄幾多ノ調査研究ガ行ハレテキルガ現在ハ更ニ量的ニ  
 モ切實ナル要求アリテ生産能力増加ノ爲ニ充分ノ努力ヲ必要トスル然  
 ルニ現在物資統制ニ依ル材料鐵錠ノ折圧延歩留ノ向上ハ緊急事  
 ニシテ各掛トモ尚一歩進ニテ研究ノ餘地ガアルマニ存セラレ後日之ニ南  
 スル座談會ヲ會催シ以テ目標歩留ヲ定メ一日モ早ク之ニ到達シ生  
 産ノ増加ヲ計リタキ次第デアル各位左記様式ニ依リ御研究ノ上本  
 月廿日迄ニ調査資料御提出相成度

尚算定ノ基礎ハ詳細御報告願上候

昭和十三年十月二十八日

製鋼部長 水谷浩 一厚板工場掛長 大竹龍次

海軍造船船鋼板ニ就テ {H鋼(鋼塊) S鋼(鋼片)}

種別	歩留	理想歩留	目標歩留	本期実績	備考
鋼塊		72.0%	72.0%	71.8% (71.8)	( )内ハ重鋼材ノ実績 其他全部ヲ含ム
鋼片		74.0%	73.0%	73.2% (73.2)	

第十期実績歩留ニ就テ

鋼塊

種別	製出量%	形整%	検査%	材料合%	材料合%	備考
本所(H)	71.8	89.8	85.5	64.4	55.7	
W 輸入	70.7	96.9	91.3	68.5	62.7	爆彈材
Fw 富士	71.9	84.8	77.7	61.0	47.4	

NA B型	69.6	94.3	64.0	65.6	42.0	
OS 大隈製鐵	72.2	84.3	99.3	60.8	60.4	
合計	71.6	89.4	84.0	64.0	53.8	

鋼片

本所(S)	71.8	72.8	86.0	52.2	44.9	
B	73.3	87.2	97.1	63.9	62.1	
合計	73.2	86.4	96.6	63.2	61.1	

目標歩留ニ就テ

種別	歩留	製出量%	形整%	検査%	材料合%	材料合%	備考
鋼塊(H)	72.0	90.0	90.0	64.8	58.3	本所H鋼ヲ標準トス	
鋼片(S)	73.0	90.0	93.0	65.7	61.1	本所S鋼ヲ標準トス	

鋼塊ニリムド鋼塊ヲ使用スル材合 製出歩留ハ別表Bニ示ス如ク74.7%トナル  
ルモ海軍造船材ハ鋼塊ノ頭部ヨリ試験片ヲ採取シ材質試験ヲ施行スル  
ヲ以テ之ヲ考慮スル時ハ別表Aニ示セル72.0%ヲ以テ之ヲ認ム。

0000 0424

鋼片——別表Cニ示ス如ク現在150厚増鋼片ヲ使用スルトキハ71.7%ナルモ之ヲ10%増鋼片トシテ73.0%ヲ目標トセリ  
海軍指定寸法中現在当工場ニ於テ主トシテ壓延セル  
モニ対スル切代及便用鋼塊ハ次ノ如シ

鋼塊使用ノ場合

製 品 法	單 重	(A) 海軍造船用鋼板ノ場合				(B) 普通鋼板ノ場合					
		切 幅	代 長	材 料 計 算 長	材 料 實 際 長	成 品 材 幅	切 代 長	材 料 計 算 長	材 料 實 際 長		
9 x 1,400 x 11,100	1,096	150	2,400	1,499	1,500	73.1	180	1,800	1,623	1,700	74.0
9 x 1,600 x 11,100	1,253	180	2,400	1,670	1,700	74.0	150	1,800	1,570	1,600	76.1
10 x 1,200 x 11,100	1,044	150	2,400	1,430	1,500	69.6					
10 x 1,400 x 11,100	1,217	150	2,400	1,642	1,700	71.6	150	1,800	1,570	1,600	76.1
10 x 1,600 x 11,100	1,397	180	2,400	1,888	1,900	73.5	180	1,800	1,803	1,800	77.6
10 x 1,700 x 11,100	1,484	200	2,400	2,014	2,000	74.2	200	1,800	1,920	2,000	74.2
10 x 1,800 x 11,100	1,570	220	2,400	2,140	2,200	71.4	220	1,800	2,045	2,000	74.8

製 品 法	單 重	(A) 海軍造船用鋼板ノ場合				(B) 普通鋼板ノ場合					
		切 幅	代 長	材 料 計 算 長	材 料 實 際 長	成 品 材 幅	切 代 長	材 料 計 算 長	材 料 實 際 長		
12 x 1,200 x 11,100	1,253	150	2,400	1,716	1,700	73.7	150	1,800	1,660	1,700	73.7
12 x 1,400 x 11,100	1,460	150	2,400	1,971	2,000	73.0	150	1,800	1,880	1,900	76.8
12 x 1,600 x 11,100	1,677	180	2,400	2,264	2,300	72.9	180	1,800	2,163	2,200	76.2
12 x 1,800 x 11,100	1,884	220	2,400	2,569	2,600	72.5	220	1,800	2,455	2,500	75.4
12 x 2,000 x 11,100	2,091	260	2,400	2,878	2,900	72.1	260	1,800	2,746	2,800	74.7
14 x 1,200 x 11,300	1,496	180	2,400	2,095	2,100	71.2	180	1,800	1,939	2,000	74.8
14 x 1,400 x 11,300	1,738	180	2,400	2,398	2,400	72.4	180	1,800	2,270	2,300	75.6
14 x 1,600 x 11,300	1,991	200	2,400	2,732	2,800	71.1	200	1,800	2,633	2,700	73.7
16 x 1,200 x 11,300	1,714	180	2,400	2,399	2,400	71.4	180	1,800	2,278	2,300	74.5
16 x 1,400 x 11,300	1,991	180	2,400	2,747	2,800	71.1	180	2,000	2,608	2,700	73.7
18 x 1,200 x 11,300	1,918	200	2,400	2,730	2,800	68.5	200	2,000	2,631	2,700	71.0
合 計	28,279			38,756	39,300	72.0		3,433	7,628	35,000	74.7

0000 0425



鋼片使用の場合(C)

成寸法	單重	切代		材		料		備考
		幅	長	計算	實際	成材%	備	
6x2,000 x 5,000	471	200 <sup>mm</sup>	1,500 <sup>mm</sup>	674	700	67.3		
6x2,000 x 5,500	518	200	1,500	725	750	69.1		
8x2,000 x 6,000	754	200	1,500	1,036	1,050	71.8		
8x2,000 x 5,200	653	200	1,500	925	950	68.7		
8x2,200 x 2,600 = 2枚	718	230	1,500	1,022	1,050	68.4		
8x2,200 x 2,200 = 3枚	912	230	1,500	1,226	1,250	73.0		
9x1,400 x 11,100	1,096	210	1,500	1,434	1,450	75.6		
10x1,200 x 11,100	1,044	210	1,500	1,355	1,400	74.6		
合計	6,166			8,448 73%	8,600	71.7		

13

理想歩留ニ就テ

歩留種別	製出豫定%	形状検査%	材質検査%	材料対成台%	材料割合%
鋼塊	72.0	95.0	95.0	68.3	65.0
鋼片	74.0	95.0	98.0	70.3	68.9

鋼片ノ幅ヲ 1,000<sup>mm</sup>. 1,200<sup>mm</sup>トシ長サヲ 900<sup>mm</sup>以上  
1,300<sup>mm</sup>迄トス。端片ヲ製成セザル事ニ今工場工場ノ努力  
ヲ希望ス。従業者ノ材種ノ熟練ニ依リ鋼片ノ歩留ヲ  
74.0%目標トナセリ。

昭和十三年十月八日 第二層板工場掛長 徳島静男 (印)

(1) 新製造船鋼板ニ就テ

歩留種別	理想歩留%	目標歩留%	上期実績歩留%	備考
鋼塊		68.8	67.3	
鋼片	72.2	70.5	68.2	

14

第一表 (鋼片共通) 製品幅及長ニ対スル入レ (目標歩留]

幅ニ対スル入レ	入レ	長	長ニ対スル入レ	備考
幅	入レ	長	入レ	
1,200 <sup>mm</sup> 以下	180 <sup>mm</sup>	8,000 <sup>mm</sup> 以下	2,000 <sup>mm</sup>	(1) 最大寸法超過1% /
1,400	190	9,000	2,200	(2) 熱塊直送材ヲ使用1% /
1,600	200	10,000	2,300	(3) 瓦斯切り其他特殊註文寸法1% /
1,800	210	11,000	2,400	本表ハ上記特殊寸法1%ヲ含マズ
2,000	210	12,000	2,500	
2,200	220	13,000	2,600	
2,400	230	14,000	2,700	
2,600	230	15,000	2,850	
3,000	240	16,000	3,000	
3,200	250	17,000	3,150	
		18,000	3,250	

15

(1) 鋼片 材料重量算出ノ基礎  

$$\frac{\text{厚} \times (\text{幅} + \text{入レ}) \times (\text{長} + \text{入レ})}{97\%} = \text{材料重量 } 97\% = \text{焼減ヲ考慮ス}$$

(2) 鋼塊(04)厚  $\times$  (幅 + 入レ)  $\times$  (長 + 入レ) = 材料重量  
 95% = 焼減、鋼塊断面及材質的関係等ヲ考慮ス

(3) 鋼塊(05)厚  $\times$  (幅 + 入レ)  $\times$  (長 + 入レ) = 材料重量  
 94% = 上記 = 全ジ

理想目標歩留決定ノ基礎

(1) 当工場取扱寸法種々驗多ナルヲ以テ代表的下記寸法ニ依リ理想目標歩留ヲ算出決定ス  
 $20 \times 1,600 \times 11,500 = 2,889 \text{ kg}$

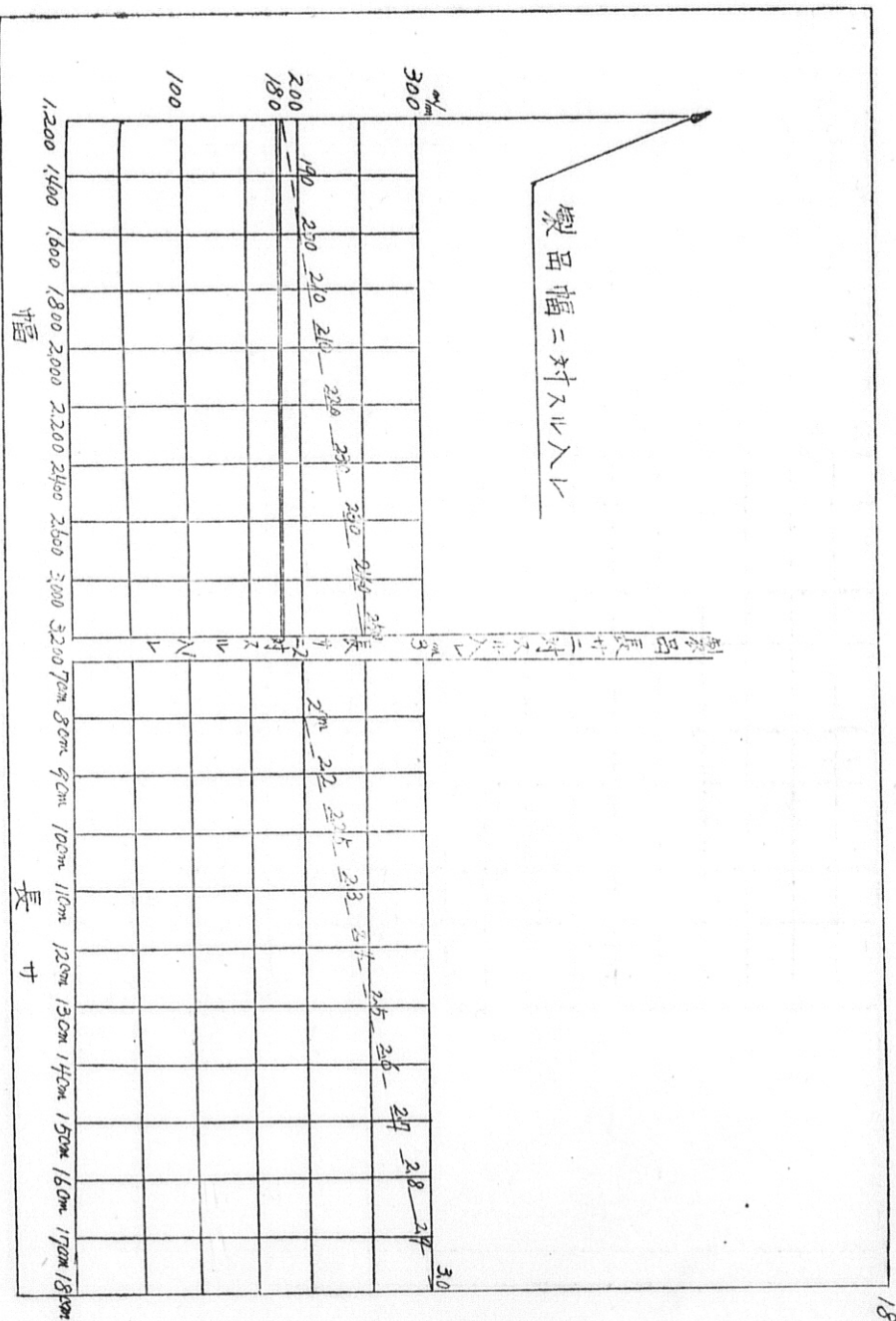
(2) 理想歩留ノ決定ニ就キ  
 (A) 理想的材料ニ全部鋼片ヲ使用入レヲ原則トシ断面 350<sup>mm</sup> 以下幅 1,500<sup>mm</sup> 以下トス  
 (B) 上記ノ材料ヲ製作シ得ル全塊該備  
 (C) キツパーノ改造

16

- (二) 以上ニ依リ加熱時間ヲ短縮シ得  
 (三) 製品、巾幅、長サニ対スル切代  
 目標歩留ハ第一表ニ依ル  
 理想歩留ハ長サニ対スル切代ハ第一表ニ依リ巾幅ニ対スル切代ハ  
 製品巾幅ノ如何ニ拘ラズ凡サ180mmトス(原則トシテホ積込トス)

四) 歩留ノ決定 (20 x 1,600 x 11,500)

目標歩留(鋼塊場合)	目標歩留(鋼片場合)	理想歩留(全部鋼片使用)
幅切代	幅切代	幅切代
長切代	長切代	長切代
材料	材料	材料
%	%	%
200	2450	2450
94%	4,200	4,100
68.8	200	180
		2,450
		99%
		4,000
		99.8
		72.2



成 品		鋼塊使用/場合		鋼片使用/場合		備 考
厚寸	中	長寸	單重	製品切代	材 料	
8	1,000	5,000	236.69	幅	製品切代	
"	"	7,500	353	長寸	材 料	
"	"	10,000	471	單重	製品切代	
6	1,200	5,000	283	幅	材 料	
"	"	7,500	424	長寸	製品切代	
"	"	10,000	565	單重	材 料	
6	1,400	5,000	330	幅	製品切代	
"	"	7,500	495	長寸	材 料	
"	"	10,000	659	單重	製品切代	
6	1,600	5,000	397	幅	材 料	
"	"	7,500	565	長寸	製品切代	
"	"	10,000	754	單重	材 料	
6	1,800	4,000	339	幅	製品切代	
"	"	6,000	509	長寸	材 料	
6	2,000	5,000	471	幅	製品切代	
8	900	5,000	283	長寸	材 料	
"	"	7,500	424	單重	製品切代	

成 品		鋼塊使用/場合		鋼片使用/場合		備 考
厚寸	幅	長寸	單重	製品切代	材 料	
8	900	10,000	565	幅	製品切代	
"	1,000	5,000	314	長寸	材 料	
"	"	8,000	565	幅	製品切代	
"	"	10,000	628	長寸	材 料	
8	1,200	5,000	377	幅	製品切代	
"	"	8,500	716	長寸	材 料	
"	"	10,000	754	幅	製品切代	
8	1,400	5,000	440	長寸	材 料	
"	"	7,500	659	幅	製品切代	
"	"	10,000	819	長寸	材 料	
8	1,600	5,000	502	幅	製品切代	
"	"	7,500	754	長寸	材 料	
"	"	10,000	1,013	幅	製品切代	
8	1,800	5,000	565	長寸	材 料	
"	"	7,000	791	幅	製品切代	
"	"	9,200	1,040	長寸	材 料	
8	2,000	5,000	628	幅	製品切代	

鋼塊使用/場合		鋼片使用/場合		備考
幅 mm	長さ mm	幅 mm	長さ mm	
8	2,000	8,000	1,005	準特殊、毛、八本表ヨリ除外。 一幅三四〇粒以上、毛、及熱塊直送材引当
"	2,200	6,000	829	
10	1,000	10,000	785	
"	"	11,100	871	
"	"	13,700	1,076	
10	1,400	10,000	1,099	
10	1,400	12,300	1,352	
"	"	15,200	1,671	
10	1,800	7,000	989	
"	"	11,100	1,568	
"	"	13,700	1,936	
10	2,200	5,000	864	
"	"	8,500	1,468	
"	"	10,700	1,848	
10	2,600	6,100	1,245	
10	2,800	6,100	1,341	
12	1,000	10,000	942	
"	"	11,100	1,046	
"	"	15,200	1,437	
12	1,400	10,000	1,319	
"	"	12,500	1,649	

21

鋼塊使用/場合		鋼片使用/場合		備考
幅 mm	長さ mm	幅 mm	長さ mm	
12	1,400	6,800	2,215	鋼塊使用/場合 鋼片使用/場合
"	1,800	7,000	1,187	
"	"	12,000	2,035	
"	"	15,200	2,577	
12	2,200	5,000	1,036	
"	"	8,500	1,762	
"	"	12,800	2,653	
12	2,600	5,000	1,225	
"	"	7,500	1,837	
"	"	10,700	2,621	
12	3,000	8,200	2,317	
12	3,200	7,600	2,291	
14	1,000	5,000	549	
"	"	11,500	1,264	
"	"	15,200	1,690	
14	1,400	6,000	923	
"	"	12,500	1,923	
"	"	16,800	2,585	

22

14	1800	6000	1187																							
"	"	12000	23714																							
"	"	15200	3007																							
14	2200	6000	1451																							
"	"	8500	2055																							
"	"	12800	3095																							
14	2600	5000	1429																							
"	"	7500	2143																							
"	"	10700	3057																							
14	3000	8200	2704																							
14	3200	7600	2673																							
16	1000	6000	754																							
"	"	11500	1444																							
"	"	15200	1904																							
16	1400	6000	1055																							
"	"	12500	2198																							
"	"	16800	2954																							
16	1800	4000	1356																							
"	"	12000	2715																							
"	"	16300	3798																							
16	2200	6000	1658																							

23

成 品	厚 寸 mm	中 寸 mm	長 寸 mm	單 重 kg	鋼塊使用の場合		鋼片使用の場合		備 考																					
					製品切代 mm	材 料 mm	製品切代 mm	材 料 mm																						
16	2200	8500	2349																											
"	"	14300	3951																											
16	2600	6000	1959																											
"	"	8000	2612																											
"	"	11000	3592																											
16	3000	8200	3090																											
16	3400	6400	2733																											
18	1000	8000	1130																											
"	"	11500	1625																											
"	"	15200	2149																											
18	1400	8000	1583																											
"	"	12500	2473																											
"	"	16800	3323																											
18	1800	8000	2035																											
"	"	12000	3052																											
"	"	16800	4273																											
18	2200	8000	2487																											
"	"	10000	3109																											

24

厚寸 mm	中 mm	長 寸 mm	單重 kg	製品 mm	長寸 mm	單重 kg	製品 mm	長寸 mm	單重 kg	製品 mm	長寸 mm	單重 kg	
18	2200	14300	4446							220	2950	6000	74.1
"	2600	8000	2939	230	2000	4200				230	2450	5300	73.5
"	"	11,600	4262										
18	3000	6000	2443	240	2000	3800				240	2100	5000	72.1
"	"	8500	3603										
18	3400	6400	3074										
20	1,000	8000	1,256										
"	"	11,500	1,806	180	2,500	2,700							
"	"	15,200	2,386	180	2,850	3,500							
20	1400	8000	1,758	190	2,000	2,800							
"	"	12,500	2,748	190	2,550	4,000							
"	"	16,800	3,693							190	3,000	5,100	72.4
20	1800	8000	2,261	210	2,000	3,200							
"	"	11,500	3,250	210	2,450	4,200				210	3,100	6,500	73.0
"	"	16,500	4,743										
20	2,200	8000	2,763	220	2,000	4,000							
"	"	10,000	3,454	220	2,500	5,000							
"	"	14,300	4,939							220	2,750	6,200	73.7
20	2,600	8000	3,266										
"	"	14,600	4,734							230	2,450	6,500	72.8
20	3,000	8,500	4,004							240	2,100	6,500	71.5

25

厚寸 mm	中 mm	長 寸 mm	單重 kg	製品 mm	長寸 mm	單重 kg	製品 mm	長寸 mm	單重 kg	製品 mm	長寸 mm	單重 kg	
22	3400	6400	3416										
22	1,000	8,000	1,382										
"	"	11,000	1,900										
"	"	15,200	2,625	180	2,850	3,900							
22	1400	11,000	2,680	190	2,400	3,900							
"	"	15,000	3,627							190	2,850	6,100	71.5
"	"	18,300	4,425										
22	1800	9,500	2,953	210	2,250	4,400				210	2,850	6,400	72.9
"	"	15,000	4,413										
"	"	18,300	5,639							210	3,250	7,200	73.9
22	2,200	8,000	3,040	220	2,000	4,500							
"	"	12,000	4,259							220	2,500	6,500	72.4
"	"	15,800	6,003							220	3,000	8,100	74.1
22	2,600	8,000	3,592							230	2,000	5,000	71.8
"	"	10,000	4,490							230	2,300	6,200	72.4
"	"	13,100	5,882							230	2,600	7,900	74.5
22	3,000	9,100	4,715							240	2,200	6,500	72.5
22	3,400	6,400	3,758										

26

25	1000	8000	1570											
"	"	11,000	2159	180	2400	330	65.4							
"	"	15,200	2983	180	2850	450	66.3							
25	1400	11,000	3022	190	2400	440	68.7							
"	"	15,000	4121					190	2850	5300	71.1			
"	"	18,300	5028					190	3250	6900	72.9			
25	1800	9500	3356	210	2250	590	68.5							
"	"	15,000	5299					210	2850	7300	73.6			
"	"	18,300	6464											
25	2200	8000	3454	220	2000	500	69.1							
"	"	13,000	5613					220	2600	7600	73.9			
"	"	15,800	6822											
25	2600	8000	4082					230	2000	5700	71.6			
"	"	10,000	5103					230	2300	7000	72.9			
"	"	13,100	6684											
25	3000	9,100	5358					240	2200	7400	72.4			
25	3400	6400	4270											
28	1000	10,500	2308	180	2350	650	65.9							

27

厚 寸 mm	中 寸 mm	長 寸 mm	單 重 g	鋼塊使用の場合		鋼片使用の場合		備 考
				製品 寸法 mm	長 寸 mm	製品 寸法 mm	長 寸 mm	
28	1000	12,000	2632	180	2500	600	66.0	
"	"	15,200	3341	180	2850	600	66.3	
28	1400	10,500	3231	190	2350	480	67.3	
"	"	15,000	4616					190
"	"	18,300	5631					190
28	1800	9500	3759					210
"	"	13,000	5143					210
"	"	16,200	6649					220
28	2200	8000	3963					220
"	"	10,000	4836					220
"	"	14,000	6090					230
28	2600	8000	4593					230
"	"	11,600	6629					240
28	3000	8500	5605					240
28	3400	6400	4985					

28



海軍造船台鋼板ニ就テ 第三厚板工場掛長 山崎綱吉 ④

種別	歩留	理想歩留%	目標歩留%	上期實際歩留%	備考
鋼塊					
鋼片	79.7		76.9	75.6	

目標歩留

厚 mm	幅 mm	長 mm	製品切代		材料		備考
			單重 kg	幅 mm	單重 g	%	
6	1,000	7,500	353	120	4,170	75.1	<p>他ハ上記ノ例ニ依リ 燒成3%見込</p>
"	1,200	7,300	413	"	5,440	76.5	
"	1,400	"	480	"	630	76.7	
"	1,600	6,700	504	"	660	76.4	
8	1,200	9,100	685	130	890	77.0	
"	1,400	"	798	"	1,020	78.2	
合計	1,600	7,400	741	120	960	77.2	
合計			3974		5,180	76.9	

上記寸法ハ海軍指定在庫ノ註文中 2,000枚以上ノモノヲ採録ス。

理想歩留

厚 mm	幅 mm	長 mm	製品切代		材料		備考
			單重 kg	幅 mm	單重 g	%	
6	1,000	7,500	353	90	4,150	78.4	<p>圖示ハ目標歩留ノ例ニ依リ</p> <p>理想歩留實現ニ対スルハ</p> <p>諸準備ノ改正ヲ要スル個片ハ</p> <p>(1) 同一工場ノ原料機内ノ</p> <p>設備ヲ強化スルニ依リ</p> <p>(2) チルナーノ作動機ヲ該備ノ</p> <p>板通過ヲ理想ノチラシム。</p>
"	1,200	7,300	413	"	5,20	79.4	
"	1,400	"	480	"	600	80.0	
"	1,600	6,700	504	100	660	79.4	
8	1,200	9,100	685	"	850	80.6	
"	1,400	"	798	"	980	82.4	
"	1,600	7,400	741	90	920	80.5	
合計			3974		4,980	79.7	

第二中板工場掛長 岡慶三郎

海軍造船用鋼板ニ就テ

種別	歩留	理想歩留%	目標歩留%	下期実績歩留%	備考
鋼塊					
鋼片	82.3		79.2	78.6	

厚 (mm)	中板	長 (mm)	重量 (kg)	理想歩留		目標歩留		備考
				製品切代	材料	製品切代	材料	
32	1250	5000	157	100	100	800	203	燒減 3%ト入 以下全ジ
35	1000	6000	165	100	100	750	210	
"	1200	6000	198	100	100	750	248	
"	1000	6000	192	100	100	750	244	
"	1200	6000	230	100	100	750	288	
"	1400	6000	268	100	100	750	333	
"	1500	3000	141	100	100	750	349	
45	1000	6200	219	100	100	750	278	
"	1000	7300	258	100	100	800	324	

厚 (mm)	中板	長 (mm)	重量 (kg)	理想歩留		目標歩留		備考
				製品切代	材料	製品切代	材料	
45	1200	6200	263	100	100	750	329	二枚ノリ
"	1200	7300	309	100	100	800	382	
"	1400	1100	301	100	100	750	374	
"	1500	3000	159	100	100	750	392	
5	1000	6200	244	100	100	750	310	
"	1000	7300	287	100	100	750	361	
"	1200	6200	292	100	100	750	366	
"	"	7300	344	100	100	800	425	
"	1400	6100	336	100	100	750	417	
"	1500	3000	179	100	100	750	437	
6	1000	6300	297	100	100	750	376	二枚ノリ
"	1200	6300	356	100	100	750	445	
"	1200	7300	413	100	100	800	510	
"	1400	7300	480	100	100	800	592	
"	1500	3000	212	100	100	750	524	

0000 0435

成 品	理想歩留			目標歩留		
	理想歩留 (%)	理想重量 kg	理想材料重量 kg	目標歩留 (%)	目標材料重量 kg	目標歩留 (%)
32 x 1250 x 5000	80.1	80070	99,962	77.3	103,583	
" x 1000 x 4000	80.0	278,200	342,750	78.5	354,027	
" x 1200 x 6000	81.5	344,520	482,923	78.8	431,929	
4 x 1000 x 6100	80.6	464,064	574,781	78.7	731,614	
4 x 1200 x 6100	81.8	408,480	499,364	79.9	514,239	
" x 1400 x 6100	82.0	282,656	344,902	80.5	351,125	
" x 1500 x 3000	82.2	3957	4570	80.8	4525	
45 x 1000 x 6200	80.5	38544	47,880	78.8	48,802	
45 x 1000 x 7300	81.7	250,260	306,315	78.6	314,370	
" x 1200 x 6200	81.9	102,305	124,917	79.9	128,043	
" x 1200 x 7300	82.4	201,220	244,079	80.9	248,603	
" x 1400 x 6100	81.8	105,049	128,424	80.3	150,324	
" x 1500 x 3000	82.6	202,725	245,429	81.1	248,970	
5 x 1000 x 6200	80.5	55,876	69,411	78.7	70,998	
5 x 1000 x 7300	81.5	404,670	496,527	78.5	509,018	
" x 1200 x 6200	81.8	134,320	164,205	79.8	168,320	
" x 1200 x 7300	82.5	572,416	695,048	80.9	707,559	
" x 1400 x 6100	82.2	496,372	602,733	80.6	615,719	

33

成 品	理想歩留			目標歩留			備 考
	理想歩留 (%)	理想重量 kg	理想材料重量 kg	目標歩留 (%)	目標材料重量 kg	目標歩留 (%)	
5 x 1500 x 3000	88.3	86,553	105,167	81.0	104,855		
6 x 1000 x 6300	80.7	40,095	49,684	78.9	50,817		
6 x 1200 x 6300	81.8	85,444	104,445	79.9	106,693		
" x 1200 x 7300	82.6	155,284	185,534	81.0	191,713		
" x 1400 x 7300	83.2	1412,640	189,860	81.1	174,849		
" x 1500 x 3000	82.5	319,272	384,573	80.9	394,450		
合 計		7845,270	9524,474	82.3	9902,563	79.2	

34

以上