第一图书网, tushu007.com

<<改善钢铁行业产出率>>

图书基本信息

书名：<<改善钢铁行业产出率>>

13位ISBN编号：9787502450373

10位ISBN编号：7502450378

出版时间：2009-11

出版时间：冶金工业出版社

作者：国际钢铁协会

页数：228

字数：229000

译者：中国金属学会

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：http://www.tushu007.com

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《改善钢铁行业产出率》一书是国际钢协24家会员企业合作开展项目研究的成果，全球共约有300家钢铁企业对数据调查问卷进行了反馈。

本书是国际钢协为它的会员单位提供服务的一个极好的范例。
中译本的出版进一步增强了这个项目的价值。
这是迄今为止由中国金属学会翻译的第二本国际钢协重要的出版物，第一本是于2004年由国际钢协出版发行并于2006年在中国翻译出版的《洁净钢》一书。

书籍目录

1 引言
1. 1 目标与目的
1. 2 产出率的重要性
1. 3 研究课题的设计方案
1. 4 国际钢铁协会
2 产出率概述
2. 1 产出率的定义
2. 2 多元优化工艺
2. 3 产出率的损失
2. 4 产出率的比较和优化
2. 5 累计产出率
2. 5. 1 内部循环
2. 5. 2 实际钢铁厂中复杂的工艺网
2. 6 产出率、时间和效率
2. 7 产出率、成本、原料和环境
2. 8 产出率的扩散损失
2. 9 产出率、质量和稳定的工艺
2. 10 结论：产出率的控制
3 项目研究的方法和途径
3. 1 可选方案
3. 1. 1 文献综述
3. 1. 2 学术研究
3. 1. 3 专家访谈
3. 1. 4 行业调查
3. 2 模块化方法——操作和操作程序
3. 3 行业调查
3. 3. 1 产出率定义和评价策略
3. 3. 2 问卷
3. 3. 3 评估和专家观点
3. 4 覆盖范围、结论和建议
4 炼铁
4. 1 引言
4. 2 不同产出率的确定
4. 2. 1 产出率概述
4. 2. 2 产出率的提示
4. 2. 3 烧结厂的产出率
4. 2. 4 高炉的产出率
4. 3 数据的收集和处理
4. 3. 1 调研说明
4. 3. 2 烧结厂的调研
4. 3. 3 高炉的调研
4. 3. 4 数据加工和处理
4. 3. 5 结果
4. 4 烧结厂产出率分析
4. 4. 1 烧结厂数据

4．4．2 烧结厂产出率的范围
4．4．3 铁损失的分布
4．4．4 烧结厂粉尘的回收
4．5 高炉产出率分析
4．5．1 高炉数据
4．5．2 高炉产出率范围
4．5．3 铁损失的分布
4．5．4 高炉粉尘的回收
4．6 技术开发
4．6．1 提高铁产出率的主要措施
4．6．2 有助于提高铁产出率的最新技术
4．6．3 有助于提高铁产出率的最新回收技术
4．7 结论
4．7．1 烧结厂产出率结论
4．7．2 高炉产出率结论
5 炼钢
5．1 概述
5．2 铁水预处理
5．2．1 数据的完整性
5．2．2 铁水预处理产出率定义
5．2．3 铁水预处理产出率损失分析结果
5．2．4 铁水预处理产出率分析
5．3 碱性氧气转炉
5．3．1 数据的完整性
5．3．2 定义
5．3．3 产出率结果
5．3．4 产出率结果分析
5．4 电弧炉
5．4．1 数据的完整性
5．4．2 定义
5．4．3 产出率结果
5．4．4 产出率结果分析
5．5 二次精炼
5．5．1 数据的完整性
5．5．2 定义
5．5．3 产出率结果
5．5．4 产出率结果分析
5．6 连铸
5．6．1 数据的完整性
5．6．2 定义
5．6．3 产出率结果
5．6．4 产出率结果分析
5．6．5 炼钢过程的技术进步、创新工艺和管理系统
5．7 炼钢过程产出率综合结论
6 板带材生产
6．1 引言
6．1．1 数据结构(产品／装备和相关产量)

6. 1. 2 产出率的定义及不同的产出率类型
6. 1. 3 结果综述
6. 2 副产品的类别
6. 2. 1 热轧
6. 2. 2 酸洗
6. 2. 3 冷轧
6. 2. 4 分批退火
6. 2. 5 连续退火
6. 2. 6 回火
6. 2. 7 热浸镀
6. 2. 8 电镀
6. 2. 9 有机涂层
6. 2. 10 镀锡线
6. 3 分析
6. 3. 1 引言
6. 3. 2 关联性分析
6. 3. 3 假设方法
6. 4 结论
7 长材与宽厚板的生产
7. 1 概论
7. 1. 1 产品参考型号
7. 1. 2 报告产出率和损失来源
7. 1. 3 目前和以前调研的反馈
7. 2 粗轧
7. 2. 1 氧化损失
7. 2. 2 轧制损失
7. 2. 3 在一定条件下的损失
7. 2. 4 总产出率损失
7. 2. 5 结论及评价
7. 3 可逆式轧机
7. 3. 1 概述
7. 3. 2 产出率的定义
7. 3. 3 轧制板材产出率评估
7. 3. 4 氧化铁皮损失
7. 3. 5 切边损失
7. 3. 6 长度损失
7. 3. 7 订购的初轧产出率
7. 3. 8 合格产品及废品：
7. 3. 9 轧制不合格产品／废品
7. 3. 10 订单产品的产出率损失
7. 3. 11 最终产品产出率
7. 3. 12 总结
7. 4 型钢轧制
7. 4. 1 产出率管理和损失的来源
7. 4. 2 钢铁供应
7. 4. 3 材料损失和产出率分析
7. 4. 4 总收益率表现

7. 5 棒材轧制
7. 5. 1 收益率的定义和来源的产出率损失
7. 5. 2 氧化损失
7. 5. 3 不合格产品
7. 5. 4 切料损失
7. 5. 5 炼钢及相关轧制造成的损失
7. 6 讨论及展望
7. 6. 1 加热炉
7. 6. 2 棒材轧钢厂
7. 6. 3 线材轧机
8 操作框架
8. 1 概述
8. 2 研究和开发
8. 3 政治和组织结构
8. 4 企业管理和总体商业规划
8. 5 人力资源方面
8. 6 质量管理方面-
8. 7 工艺设计和工序安排
8. 8 概要和结论
9 结论和展望
9. 1 产出率及其重要性的评估
9. 2 主要结论和关键点的总结
9. 3 与1992年产出率研究结果的比较
9. 4 对项目设计的建议
9. 5 展望和更进一步的建议
9. 6 结论
附录
附录1 缩写词和只取首字母的缩写词
附录2 词汇表
附录3 项目成员
附录4 参与公司

第一图书网, tushu007.com

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:http://www.tushu007.com