

<<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>

<<改善钢铁行业产出率>>

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。

<<改善钢铁行业产出率>>

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

<<改善钢铁行业产出率>>

- 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)

<<改善钢铁行业产出率>>

- 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

<<改善钢铁行业产出率>>

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

<<改善钢铁行业产出率>>

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>