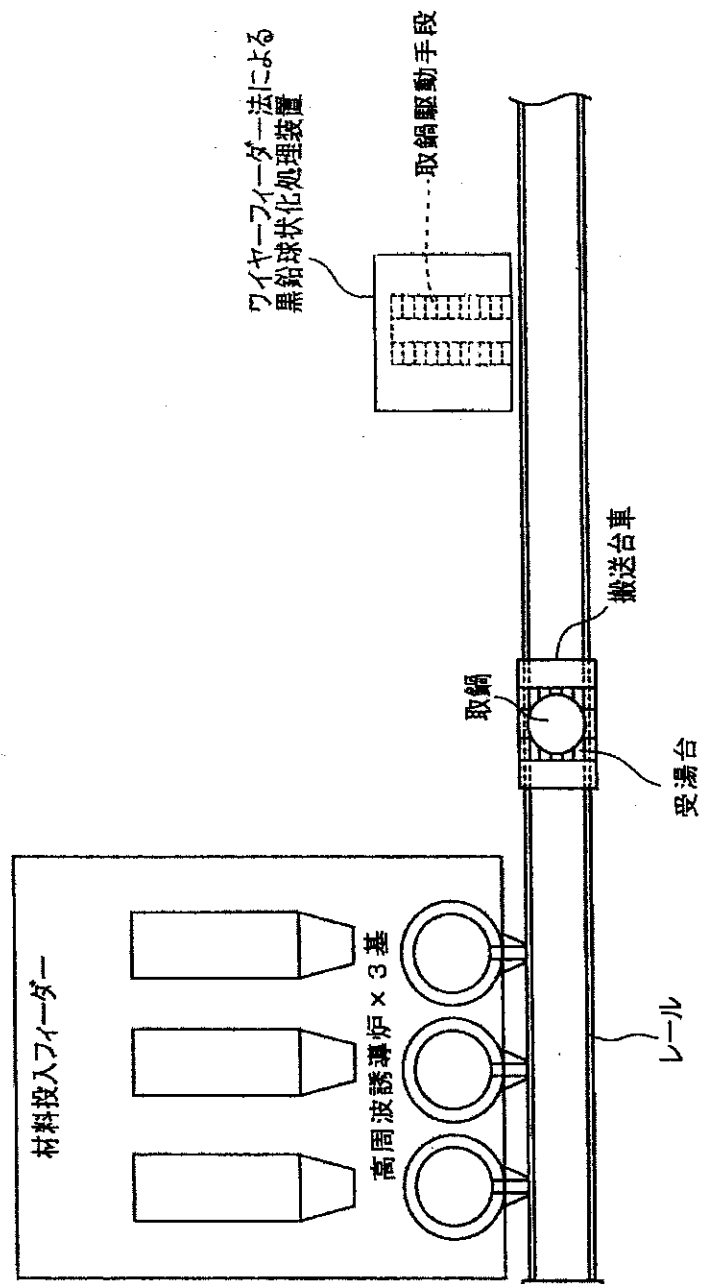


(別紙)

被告製品の構成 1

別添の「被告製品の構成 (改)」に示すとおり、以下の構成を有するダクタイル
鋳物用溶融鋳鉄の溶製設備。

- (1) 材料投入フィーダーから投入された鉄源原料を溶解するとともに、当該溶解された元湯を取鍋で受けるまでの間貯留する 3 基の高周波誘導炉を備えている。また、高周波誘導炉に貯留されていた元湯を受ける取鍋と、取鍋内の元湯に黒鉛球状化剤を添加する、ワイヤーフィーダー法による黒鉛球状化处理装置と、を備えたダクタイル鋳物用溶融鋳鉄の溶製設備である。
- (2) 高周波誘導炉と黒鉛球状化处理装置との間には、直線状に伸びるレールが配置され、取鍋を搭載してレール上を自走すると共に搭載した取鍋をその上で移動させる受湯台を備えた搬送台車と、取鍋を移動させる取鍋駆動手段が黒鉛球状化处理装置とレールとの間に設置されている。
- (3) 取鍋は、搬送台車から取鍋駆動手段へと移動し、吊り上げられることなく、搬送台車、受湯台及び取鍋駆動手段によって高周波誘導炉から黒鉛球状化处理装置へ移動させられる。
- (4) 被告製品は、上記(1)～(3)の構成を備えたダクタイル鋳物用溶融鋳鉄の溶製設備である。



図：被告製品の構成 (改)

(別紙)

被告製品の構成 2

被告製品は、別添図面に示すとおり、以下の構成を有するねずみ鉄、C V 鉄、及びダクトイル鉄の製造設備である。

- (1) それぞれ材料投入フィーダーを備え、溶解材料を溶解する 3 基の高周波誘導炉と、
高周波誘導炉から溶解された元湯を受ける蓋付の取鍋と、
取鍋内の元湯に黒鉛球状化剤及び／又は接種剤をワイヤーインジェクションによって添加すると共に、ノロ取りを行う球状化・接種及びノロ取り装置と、
空になった取鍋を交換するための空取鍋交換装置と、
取鍋搬入・搬出装置を備えた注湯装置と、
を備えたねずみ鉄、C V 鉄及びダクトイル鉄の製造設備である。
- (2) 高周波誘導炉、球状化・接種及びノロ取り装置、空取鍋交換装置並びに取鍋搬入・搬出装置を備えた注湯装置は、直線状に伸びる取鍋搬送用のレール（以下「レール」という。）に沿って配置されており、
レール上には、受湯台搬送台車と旋回搬送台車が配置されており、
受湯台搬送台車は、取鍋を搭載し、高周波誘導炉から直接受湯するために搭載した取鍋を細かく位置制御すると共に、取鍋を上下方向及び水平方向に移動させるための取鍋駆動・位置制御手段を備えた受湯台と、取鍋の蓋を開閉するための蓋開閉装置とを搭載して、レール上を自走し、
旋回搬送台車は、取鍋を搭載し、搭載した取鍋を取鍋旋回位置で旋回させ、球状化・接種及びノロ取り装置から注湯装置まで取鍋を搬送するためにレール上を自走し、
球状化・接種及びノロ取り装置には、取鍋を移動させると共に取鍋を傾動させ

る取鍋駆動手段と、取鍋の蓋を開閉するための蓋開閉装置とが、球状化・接種及びノロ取り装置の一部となって一体不可分の状態で配置されている。

- (3) 取鍋は、受湯台搬送台車に備えられた受湯台と球状化・接種及びノロ取り装置に備えられた取鍋駆動手段との間を行き来することなく、受湯台、取鍋駆動・位置制御手段、受湯台搬送台車並びに球状化・接種及びノロ取り装置に配置された取鍋駆動手段によって高周波誘導炉から球状化・接種及びノロ取り装置へ移動するようになっている。

- (4) 被告製品は、上記(1)～(3)の構成を備えたねずみ鋳鉄，C V鋳鉄，及びダクタイル鋳鉄の製造設備である。

(別紙)

