



# 高生産性ステンレス鋼板新精整工場<sup>\*1</sup>

川崎製鉄技報  
17 (1985) 3, 231-239

分田 実<sup>\*2</sup> 神谷 昭彦<sup>\*3</sup> 前山 公夫<sup>\*4</sup> 椎葉 末信<sup>\*5</sup> 香西 伸時<sup>\*6</sup> 西山 正一<sup>\*7</sup>

A New Finishing Plant for Cold-Rolled Stainless Steel Sheets

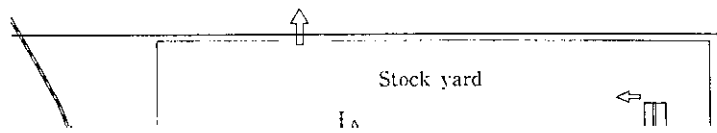
Minoru Waketa, Akihiko Kamiya, Kimio Maeyama, Suenobu Shiiba, Shinji Kousai, Masakazu Nishiyama

## 要旨

阪神製造所で、ステンレス鋼板用新精整工場を建設し、昭和58年5月に稼動した。従来、冷延工場内に分散して

## Synopsis:

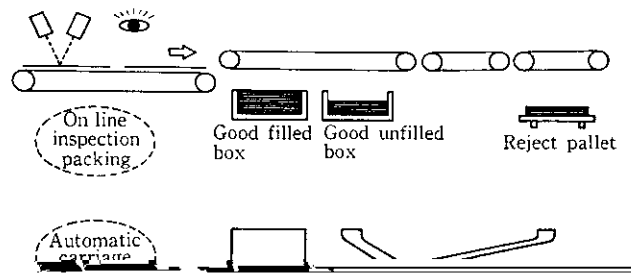
A new finishing plant for stainless steel sheets was built in Hanshin Works and went into operation on May 1983. In order to improve material flow, various facilities which had been distributed across the works were



- ① Slitting line
- ② Recoiling line
- ③ Coil shearing line
- ④ Auto piler

**Table 2** Main specifications of slitting line

Item	Specification
Coil weight	17 000 kg max
Strip thickness	0.3-3.0 mm
Strip width	600-1 300 mm
Line speed	110 m/min max





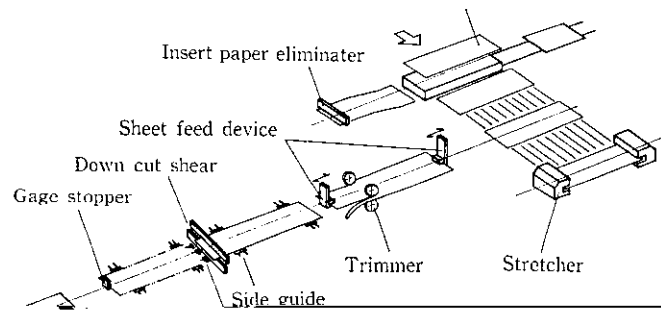
市販型にベリルを接続して使用するタイプ

品名

Table 5 Model of Bushed roller chain conveyor

ニル貼り装置を示す。運転使用中のベリルコイルと次コイルが  
セットできるようになっており、使用コイルの残量が所定量と  
なると自動的にベリルを巻き取る機能があります。

Item	Unit	Specification
		Bushed roller chain conveyor type



Cutter

このためプロセス計算機を中心に、上位にビジネス計算機、下位



Table 9 Main specifications of computers and controllers

Item	Unit	Specification
Process computer	1	Model: PDP11-23 Memory capacity: _____

Table 10 Main functions of process computer system

Computer	Main function
Process computer	(1) Data communication with su-

などが他方面でも応用が期待できる新技術である。  
終りに、本工場建設に際して多大の御協力をいただいた関係各

位、メーカーに対し、心から感謝の意を表する次第である。

#### 参 考 文 献

- 1) 日本鋼管技報, 86 (1980) 337-340
- 2) 日本開発コンサルタント(株): 特開昭 57-33143
- 3) 高德芳忠, 小野弘路, 相沢 均: 鉄と鋼 70 (1984) 13, S 1088
- 4) 嶺 義輔, 井田幸夫, 山本博正, 金井正治, 大川順弘, 東 将: 川崎製鉄技報, 14 (1982) 1, 114-121
- 5) 新日本製鉄(株): 特公昭 50-05467
- 6) A. Galaitisis, et al.: *Proc. Inter Noise*, 80 (1980) 1, 169-172