

(366) 線材ラインの操業成績

—神戸製鉄所棒鋼工場線材設備(第2報)—

(株)神戸製鋼所 神戸製鉄所 上村真彦 前田征良
○市田 豊 和田 栄

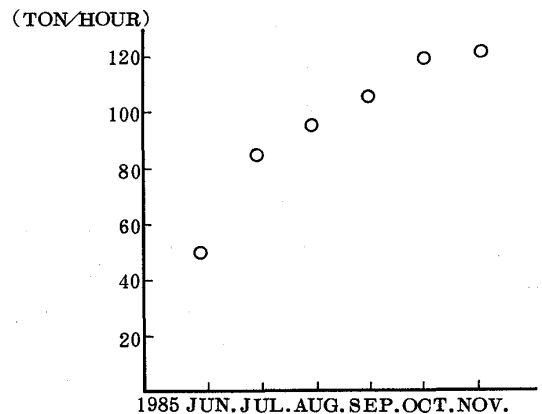
1. 結 言

神戸製鉄所棒鋼工場では'85年6月より、太物用線材巻取設備(ポーリング巻線機ライン)が稼動を開始した。

前報では線材設備の設備概要を紹介したが、本報では稼動以後の操業成績を紹介し、あわせて極太線材の製造状況について報告する。

2. 操業成績

棒鋼工場線材設備の操業立上げは棒鋼生産工程の合間をぬって試圧延・品質確認を繰り返しつつ行なわれ、着実に生産量を増加していった。稼動以後の生産能率(TON/HOUR)の推移を図に示す。図より稼動後5ヶ月ではほぼ初期目標を達成し、安定した稼動状態に入っていることがわかる。生産量、歩留、作業率、エネルギー原単位等の生産諸元も同様に稼動後4~5ヶ月ではほぼ初期目標に達し、安定操業状態に入っている。



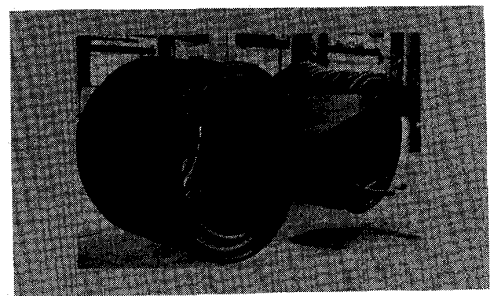
PRODUCTIVITY OF COIL IN NEW BAR MILL

計画時のポイントであった、疵対策としての駆動装置付搬送ローラー、寸法対策としてのV-Hピンチロール、コイル高さ低減対策としてのコイル径可変機構はともに大きなトラブルもなく、効果を上げつつある。

3. 極太線材の製造

大単重極太線材の試圧延は7月に50mm ϕ 、8月に55mm ϕ 、9月に60mm ϕ と、稼動後直ぐに実施された。

大外径ドラムで巻き取られた極太線材のコイル高さは、従来径ドラムで巻き取ったものより約20%低減している。又、通常極太線材圧延時には巻線機への熱鋼搬送力を得る為、ピンチロールでの寸法変形が顕著であったが、駆動装置付搬送ローラー、及びV-Hピンチロールの効果により良い寸法公差の製品が得られている。



60mm Dia. Coil

4. 結 言

棒鋼工場線材設備は、現在順調に操業を続けている。極太線材の品質確認も終了し、大量生産体制が整った。