

(433) 君津第2電気亜鉛メッキ設備の概要

新日本製鉄 君津製鉄所 中島 剛 ○野本暢夫 三沢康雄
 設備技術本部 藤本 剛 立花至芳
 プラント事業部 西村猛夫

1. 緒言

君津製鉄所第2電気亜鉛メッキ設備は、昭和60年6月に建設が完了し、同年7月より営業運転を開始、順調に操業を続けている。本設備は、品質の安定化と製造コストの低減のため、最新のエレクトロニクス技術を駆使した最新鋭の設備であり、電気亜鉛メッキ鋼板、Zn-Ni合金メッキ鋼板及び、有機複合メッキ鋼板の製造が可能である。

2. 設備の概要

(1) 設備の主仕様 : Table-1 & Fig-1

(2) 設備の特徴

- 1) 塗装設備をビルトインした電気亜鉛メッキ設備
- 2) プロセスコンピューターによるライン総合制御システムの採用
- 3) 模型メッキセル(LCC-H)の採用
- 4) 品種切替に伴うメッキ浴切替作業の自動化
- 5) 通電メッキセル数が増減する過渡状態でも鋼板各点の受ける電気量を一定とするメッキ電流制御方式の導入

Table - 1 SPECIFICATION OF KIMITSU NO.2 EGL

CAPACITY		22,000 T/M
LINE SPEED		150 m/min
THICKNESS		0.4 ~ 2.3 mm
WIDTH		610 ~ 2,080 mm
COIL WEIGHT	ENTRY	50T MAX
	DELIVERY	30T MAX
NUMBERS OF PLATING CELL		6 CELLS
RECTIFIER CAPACITY		20 KA × 2 × 6
COATING EQUIPMENT		3-ROLLS TYPE COATER

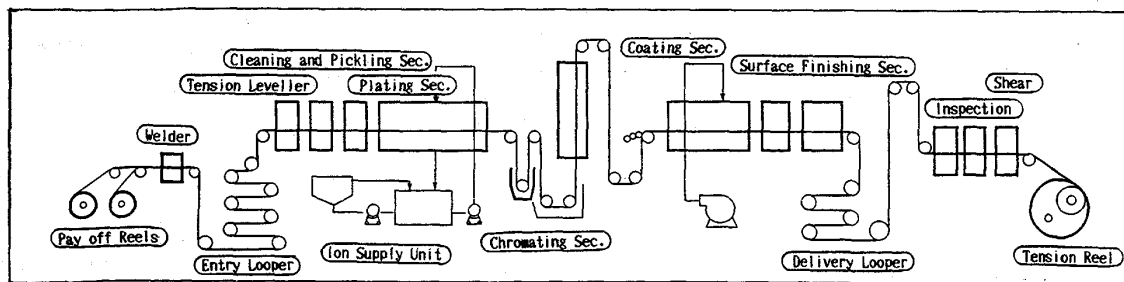


Fig - 1 LINE ARRANGEMENT OF KIMITSU NO.2 EGL