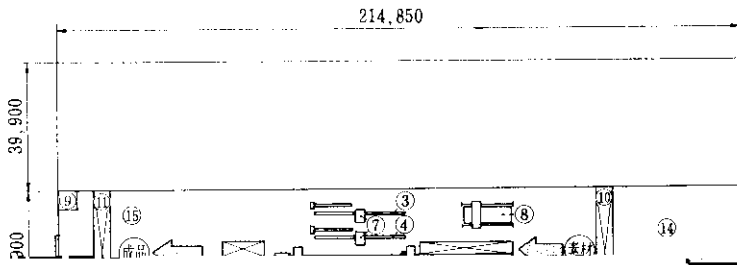

水島製鉄所 ABC-H 工場の概要

Outline of the Mizusima ABC-H Plant

赤 司 祝 生
Norio Akashi

Synopsis :

ture buildings as represented especially by skyscrapers which need for their parts mostly columns with



1 | H-1000 2/2 | (H 形の 50H-1000) | 2 | 9 | | 3 | 2/2 | (50H-2) |

表 1 H搬送設備能力

型	式	搬入	縦送り	搬出
		電動チェーン コンベヤ	ローラ コンベヤ	油圧 プレス



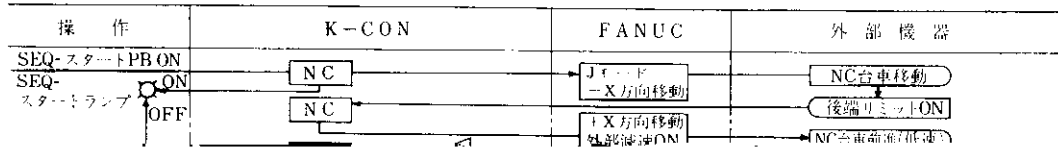


表 3 C-COM 能力表

ライン	H-1,000	H-600
-----	---------	-------



(2) 省力化

加工ラインには2台のコンピュータが組込ま

精度、オペレータ技術などに影響されるが、機械
精度レベルは±0.25mm以内におさまる加工精度

まれ、数値制御による自動運転を行なっているの
で従来の加工方法である。現寸「しなないどり」
「けがき」の各工程が完全に省略されるため省力
化が図られています

は上記要因を考慮して

ピッチ・ゲージ： ±0.4mm

長さ（H全長に対し）： ±1mm

が設定された。また受注仕様により精度に特長がある

(3) 穴あけ加工寸法誤差の低減

H形鋼の穴あけ加工の寸法基準点のとり方は、
大別して図8、図9の2とおりある。図8は端面

をもうけている。

4. 操業状況

電算機を使用した加工ラインの操業について全
員全くの未経験であったが、昭和46年3月営業運
転を開始して以来、初期故障の発生時期で初歩的
なトラブルに悩まされたが、8月頃より安定操業
が可能となった。生産量は図10に示すように、ス
タート後逐時上昇していったが、8月をピークと
して受注が減少し現在は景気の回復を待っている
状態である。

成品は図11に示す経路で厳重に検査され出荷さ
れる。

加工精度の実績を図12、図13に示すがいずれも
初期の目標を十分に達成している。

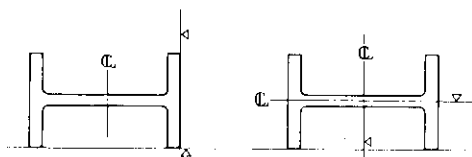
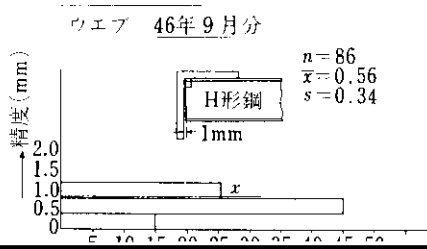
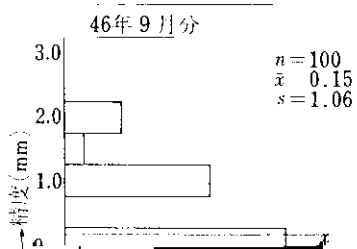


図8 端面基準 図9 センタ基準

基準と呼ばれ、フランジの片面を基準として寸法
を出す方法で、この方法では誤差が一方にかたよ
る欠点がある。図8はセンタ基準と呼ばれるもの
で、H形鋼のフランジ、ウェブのセンタを基準とし
て振り分け寸法で加工するため、誤差が振り分け
られて端面基準の場合のレベルを利点も右側



5. むすび

H形鋼はその形状のもつ特性により、今後ますます建材部材として発展すると思われる。ABC-H 工場はその発展と共調をもち、西幸に即

し、機能の充足を推進するとともに、高能率、省力、高精度、短納期など、保持している特徴をますます発揮するであろう。

終りにのぞみ、本工場の計画、建設にさいしてご指導、ご協力をいただいた社内外関係者の皆様に心からお礼申し上げます。

