

ロンドン、2019年2月14日

上海の宝鋼向け DCR ミルが稼働開始

- 年間 205,000 トンの冷延鋼帯を生産
- 宝鋼の「ブリキ製品構成最適化プロジェクト」の一環
- DCR モードと調質モードの両モードで操業可能
- 最終製品は、飲料缶、金属キャップ、電子部品向け

プライメタルズテクノロジーズ（Primetals Technologies）が中国の鉄鋼メーカーである宝山鋼鉄股份有限公司（Baoshan Iron & Steel Co Ltd.: 宝鋼）の上海工場に納入した新ダブルコールドリダクション（DCR）ミルが、稼働を開始しました。この DCR ミルは、宝鋼の「ブリキ製品構成最適化プロジェクト」の一環として当社が 2016 年 12 月に受注したもので、年間 205,000 トンの冷延鋼帯を生産できるよう設計されており、DCR モードと調質モードの両モードで操業が可能です。処理された鋼帯は、飲料缶、金属キャップ、電子部品などの材料として用いられます。

宝鋼は、近年発足した、世界第 2 位の鉄鋼メーカーとして年産約 6,540 万トン（2017 年）を誇る宝武鋼鉄集团有限公司（China Baowu Steel Group Corp Ltd.）の一員で、中国国内と世界市場に向けた高品質の鉄鋼製品を生産しています。

当社が納入した新 DCR ミルは、最大ライン速度毎分 1,500 メートルで、2 スタンド UC ミルで構成されており、DCR に加えて、調質圧延も実施できるように設計されています。

DCR プロセスでは、タンデム冷間圧延機で圧延後に焼鈍ラインで焼鈍された鋼帯が、まず第 1 スタンドで圧下圧延され、さらに第 2 スタンドで調質圧延されて、所定の機械的強度が鋼帯に与えられます。第 1 スタンドでは、直径の異なる 2 種類のワークロールを使用できる設計となっています。一方、調質プロセスの場合は、目的とする機械的特性を得るために、鋼帯が所定の伸び率になるよう第 2 スタンドで調質圧延されます。

この DCR ミルの入側板厚は 0.17～0.55 mm、出側板厚は 0.12～0.36 mm、板幅は 700～1,230 mm で、2,000 mm のコイル外径では最大コイル重量が 24.15 トンになります。鋼種は DR7～DR10 まで生産可能です。



プライメタルズテクノロジーズが宝鋼に納入した新 DCR ミルの前面

他言語（英語・ドイツ語・中国語・ポルトガル語・ロシア語）による（プレスリリース及び資料は、以下の URL よりご覧になれます。 www.primetals.com/press/

報道関係お問い合わせ先:

プライメタルズ テクノロジーズ ジャパン株式会社 社長室（広報担当：山下）
〒733-8553 広島市西区観音新町四丁目 6-22 三菱重工業（株）広島製作所内
電話 082-291-2181

プライメタルズ テクノロジーズ 公式ツイッター: twitter.com/primetals

プライメタルズ テクノロジーズ (Primetals Technologies, Limited)は本社を英国・ロンドンに置き、金属鉄鋼産業における、エンジニアリング及びプラント建設全般の世界的リーダーかつライフサイクル・パートナーです。当社は電機、オートメーション及び環境の総合ソリューションを含めた技術、製品、サービスの一式を提供しており、鉄鋼のあらゆる分野を網羅するだけでなく、非鉄分野でも最新の圧延ソリューションをお届けします。当社は、株式会社日立製作所ならびに株式会社 IHI が資本参加している三菱日立製鉄機械と、シーメンス・グループのシーメンス VAI メタルズテクノロジーズ社の統合により発足した三菱重工のグループ会社です。出資比率は三菱日立製鉄機械が 51%、シーメンスが 49%です。従業員数は全世界で約 7,000 人。詳しくは、下記 URL より当社公式ウェブサイトをご覧ください。

公式ウェブサイト : www.primetals.com