

地域企業・産業資料デジタルアーカイブについて

- (1) このデジタルアーカイブは、東京大学経済学図書館が所蔵する地域企業・産業資料のうち、印刷物および近代の文書類について順次デジタル化をすすめているものです。
- (2) このデジタルアーカイブの利用に際しては「[東京大学経済学図書館電子資料利用規則](#)」に同意したものとみなされます。
- (3) 印刷物など他媒体への使用については、東京大学経済学図書館までお問合せください。
- (4) 画像は白黒です。画像の撮影には文字が視認できるよう十分な注意を払っていますが、資料の欠損、変色、褪色等の劣化や、ノド部分の状態によっては、原本の文字が全て写っていないものがあります。これらについては資料の原形を保ちつつ、出来る限りの範囲で撮影したものととして了解下さい。写りの悪い資料については、東京大学経済学部資料室にて、所定の手続きにより原本の閲覧をお願いします。
- (5) 本アーカイブに関する質問等については、東京大学経済学部資料室までお問い合わせ下さい。
- (6) 本デジタルアーカイブの一部は、独立行政法人日本学術振興会平成 27 年度科学研究費補助金（研究成果公開促進費）課題番号 15HP8021 の交付を受けて作成しています。

昭和十二年十一月

廣畑第一分塊工場分塊「ロ」機及附屬設備購入仕様書

日本製鐵株式會社

廣畑第一分塊工場分塊「ロール」機及附屬設備購入仕様書

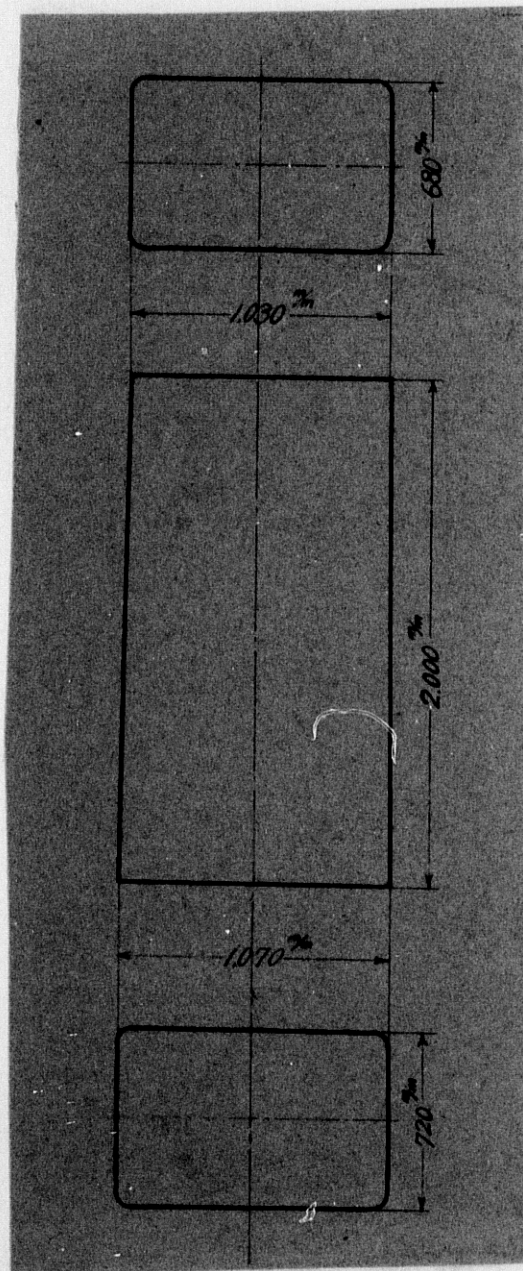
本仕様書ニ依リテ購入スベキ分塊「ロール」機ハ附圖ノ如キ配置ニテ「スラップ」ノ製造ヲナス設備ニシテ次ノ各項ノ仕様ニ合致スルヲ要ス

第一項 製造鋼片

「スラップ」最小厚ミ七五耗（最モ多キ厚ミ一〇〇耗乃至二〇〇耗）
幅 一、五米乃至三〇米

第二項 使用鋼塊希望寸法

「スラップ」用拾磁鋼塊（高サ三〇〇耗 平均斷面積七〇〇×一、〇五〇耗勾配一・〇%）



第三項 壓延能力

厚ミ一〇〇耗、幅一五〇〇耗乃至三〇〇〇耗ノ「スラップ」ニテ年産六拾萬噸（年間作業時間六〇〇〇時間）

第四項 設備概略及ビ注意事項

- (1) 「キツバー」（第一第二兩分塊「ロール」機ニ共用出來得ルモノタルヲ要ス）
- (2) 「アプローチテーブル」（鋼塊ヲ「キツバー」ヨリ「ロール」機マデ輸送スルモノ「チルチングチェヤー」ヲ含ム）
- (3) 「メインテーブル」（分塊「ロール」機前後ノモノ）
- (4) 分塊「ロール」機（角鋼片ヲモ製作シ得ル鋼塊操縦機ヲ要ス）
幅一五〇〇耗乃至三〇〇〇耗ノ「スラップ」製造ノ場合（堅「ロール」ノ有無ヲ明記スル事）
- (5) 「ロール」機附屬設備 一式
- (6) 「コンネクティングテーブル」（鋼片ヲ「メインテーブル」ヨリ剪斷機^機輸送スルモノ）
- (7) 剪斷機 一式（附屬及ビ補助設備ヲ含ム）

廣畑第一分塊工場分塊「ロール」機及附屬設備購入仕様書

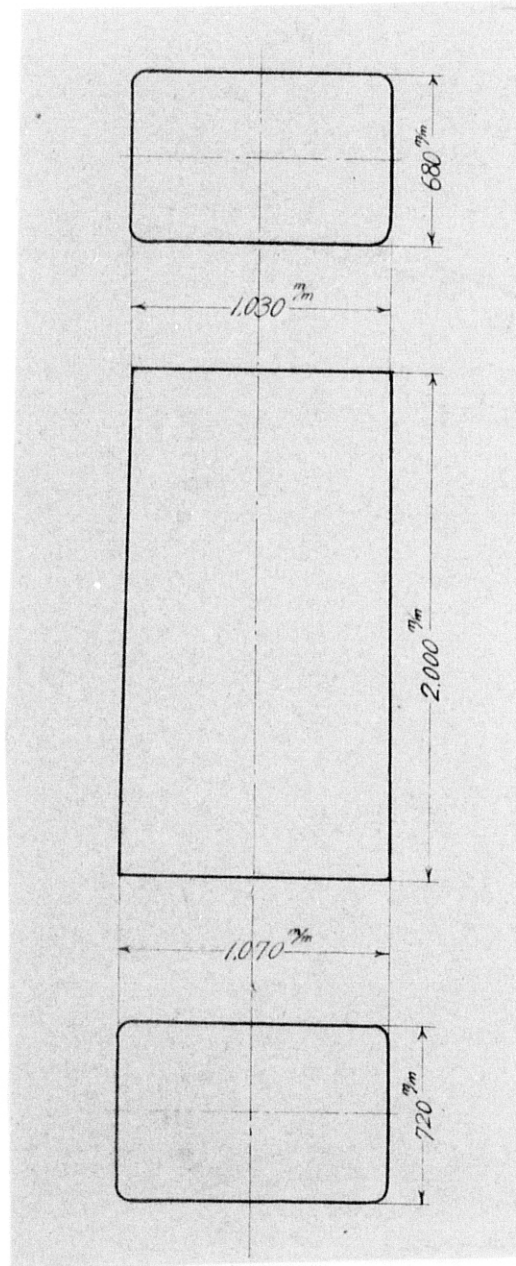
本仕様書ニ依リテ購入スベキ分塊「ロール」機ハ附圖ノ如キ配置ニテ「スラップ」ノ製造ヲナス設備ニシテ表ノ各項ノ仕様ニ合致スルヲ要ス

第一項 製造鋼塊

「スラップ」最小厚ミ七五耗（最も多キ厚ミ一〇〇耗乃至二〇〇耗）幅一五米乃至三〇米

第二項 使用鋼塊希望寸法

「スラップ」用拾聽鋼塊（高サ三〇〇耗 平均斷面積七〇×二〇五〇耗勾配一・〇%）



第三項 壓延能力

厚ミ一〇〇耗、幅一五〇〇耗乃至三〇〇〇耗ノ「スラップ」ニテ年産六拾萬噸（年間作業時間六〇〇〇時間）

第四項 設備概略及ビ注意事項

- (1) 「キツパー」（第一第二兩分塊「ロール」機ニ共用出來得ルモノタルヲ要ス）
- (2) 「アプローチテーブル」（鋼塊ヲ「キツパー」ヨリ「ロール」機マデ輸送スルモノ「チルチングチェヤ」ヲ含ム）
- (3) 「メインテーブル」（分塊「ロール」機前後ノモノ）
- (4) 分塊「ロール」機（角鋼片ヲモ製作シ得ル鋼塊操縦機ヲ要ス）幅一五〇〇耗乃至三〇〇〇耗ノ「スラップ」製造ノ場合（堅「ロール」ノ有無ヲ明記スル事）
- (5) 「ロール」機附屬設備 一式
- (6) 「コンネクティングテーブル」（鋼片ヲ「メインテーブル」ヨリ剪斷_機マデ輸送スルモノ）
- (7) 剪斷機 一式（附屬及ビ補助設備ヲ含ム）

(8) 「ランアウトテーブル」及び其他（剪断サレタル鋼片ヲ搬出スル装置一式）

尙見積書ニハ當然附随スベキ説明書ノ他ニ次ノモノヲ添付スベシ

(1) 理想的工場配置圖

(2) 納入機械略圖

(3) 「ローリングプログラム」

尙一〇噸鋼塊ヨリ厚ミ七五耗、幅三〇〇〇耗ノ「ストラップ」ヲ製作スル場合ノ

(一) 各主要設備ヲ通過スルニ要スル時間

(二) 各主要設備通過前後ノ温度

ヲ記入スベシ

(三) 「スタンド」材質及び其ノ最小部分斷面積

(四) 剪断機「フレイム」材質及び其ノ最小部分斷面積並ニ能力

(五) 本機ニ使用スル「ロール」ノ圖、寸法、材質、重量

(六) 電動機類詳細仕様書

但シ電源及概略仕様ハ次ノ如シ

(一) 電源

三相交流 六〇「サイクル」

高 壓 三三〇〇「ボルト」

低 壓 二二〇「ボルト」

(二) 概略仕様

五〇「キロワット」以上ハ高壓ヲ使用

五〇「キロワット」未滿ハ低壓ヲ使用

型式ハ本所標準型ニ依ルベシ

第五項 見積範圍

一、見積書ハ第四項ノ順序ニ從フベシ

二、本設備ハ日本内地ニテ製作スルモノトス此ノ場合詳細ナル設計圖ヲ提示

シ當社ノ承認ヲ受クルモノトス、但シ止ムヲ得ザルモノハ外國一流ノ製

造所ニテ製作スルモ妨ゲズ

三、見積者ハ本設備ニ付キ細別詳細ノ説明ヲ附シ次ノ區分ニ從ヒテ見積ルベ

シ

(1) 内地ニテ製作スル部分ノ重量及び價格

(四) 外國ヨリ供給スル部分ノ重量及ビ價格
 基礎及ビ据付ハ當方ニ於テ納入者ノ指示ノ如ク施行スルモノトス

第六項 圖面ニ關スル事項

- 1、納入者ハ納入機械全般ニ亙リ組立据付圖面、豫備品又ハ修理ニ必要ナル分解圖一式ヲ必ズ納入スベシ、而シテ各圖面ニツキ原圖及ビ青圖各一遺宛ヲ提出スルモノトス
- 2、見積書ニハ納入機械類ノ主要寸法入りノ概略圖面ヲ添附スベシ
- 3、基礎圖ニハ給排水、「ローレル」軸承用「ピッチ」及ビ「スケール」處置等ニ必要ニシテ充分ナル薄「マンホール」等ヲ考慮シテ設計スベシ、但シ地盤耐壓荷重ハ適宜推定ノ上設計ヲナスベシ地表下四五米以下ハ湧水アリ
- 4、圖面納期
 概略圖及基礎据付圖ハ註文決定後六ヶ月以内
 分解圖ハ本機納入ト同時

第七項

第一、第二兩分塊工場ノ連絡ヲ考慮シテ設計シ尙又豫備品類ハ出來得レバ

兩分塊工場ニ共用シ得ル如ク設計スルヲ要ス

第八項

見積者ハ建築設計ニ必要ナル寸法、資料、希望事項ヲ提出シ特ニ本機上ニ架スベキ起重機能力、其ノ走行軌條上面ノ高サ及ビ「スパン」ヲ見積書ニ明記スベシ

第九項

本設備ノ所要水量、電力消費量、高壓水量、壓縮空氣量ヲ從來ノ經驗及ビ本機ノ機能ヲ考慮シテ見積書ニ表示スベシ

第十項

「スケール」廢油、屑鋼ノ處分方法ヲ見積書ニ圖解シ置クベシ

第十一項

納入者ハ納入前完全ニ假組立ヲ施行セル上適當ナル合「マーク」ヲ附シ仕上、摺合セ部分ハ完全ナル防錆方法ヲ施シ特ニ入念ニ荷造リノ上發送スベシ

第十二項

見積り期限 昭和十三年一月三十一日

第十三項

納期 納入シ得ル最短期間

第十四項

納入場所 兵庫縣廣畑工場内指定ノ場所

廣畑製鐵所分塊工場機械配置圖

