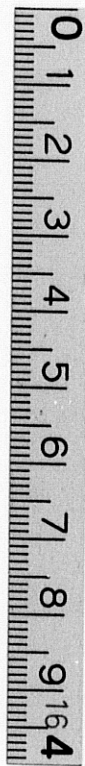


地域企業・産業資料デジタルアーカイブについて

- (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

廣畑線材工場

ロール機及附屬設備購入仕様書

前書

日本製鐵株式會社

廣畑線材工場ロール機及附屬設備購入仕様書

- 一、本仕様書ニヨリ購入スベキ線材工場ハ添附圖面上ノ指示ノ位置ニ設置セラルベキモノトス。
- 二、「ロール」機配置ノ型式ニ就テハ次ノ三種ノ内最モ優秀ナリト思料セラ
ル、モノヲ推舉シ且ツ推舉ノ根拠ヲ明示スベシ。(圖面参照)
 - (1) 直線連續式。
 - (2) 連續式粗延「ロール」機ト「ダレット」式仕上「ロール」機トヲ結合シタルモノ。
 - (3) 連續式粗延「ロール」機ト自動「ルビング」仕上「ロール」機ト「ロール」孔型ヨリ角孔型ニ入ルニハ連續式トシ、角孔型ヨリ「ロール」孔型ニ入ルニハ「レピッド」ヲ用フルモノトヲ結合シタルモノ。
- 三、本仕様書ニ示ス各項ノ内他ニ一層良好ナリト思料セラル、モノアラバ必ズ代案ニツキ設計及見積リヲ別途ニ提出スベシ。
- 四、製作スベキ製品ハ主トシテ直徑五六耗線材ニシテ其他一五耗乃至十二耗線材ヲ製作スルモノトス。尙將來主トシテ五〇耗線材製作ニ變更スルコトアルベシ。
- 五、生産能力ハ五六耗線材ニ於テ一年二〇〇〇〇〇噸トス(年作業時間六〇〇〇時間)
- 六、加熱設備、壓延設備、捲取設備、搬送冷却設備、卸下設備、整理設備各部運轉設備其ノ他全般ニ亘リ綜合的ニ優秀ナル作業能率ヲ發揮シ得ル如ク各設備ハ有效適切ニシテ最新式ノモノタルベシ。
- 七、設備各部ハ繁激ナル作業ニ耐へ得ル必要範圍内ニ於テ充分頑丈ナルベキモノトス。
- 八、設備各部ハ故障其他必要アル場合、接近及點檢容易ニシテ修理及部分的取替等モ亦容易ナル如ク考慮スベシ。
- 九、各摩擦部分ニハ其程度ト必要ニ應ジ適當ナル潤滑方法ヲ講ズベシ。尙必要個所ニハ「ロール」ベアリング」其他ノ高級減摩裝置ヲ施スベシ。
- 一〇、潤滑方法ハ循環式其他滑料ノ回收可能ナル適當ノ方法ニ依ルベシ。
- 一一、工場従業員ノ作業上ノ歩行ニ就テハ安全ニシテ容易ナル如ク考慮スベシ。
- 一二、設備各部ニ對シテハ必要ニシテ充分ナル安全裝置ヲ施スベシ。

- 一三、設備各部ヲ構成スル材料ハ各々其機能ニ應ジ必要ナル材質ヲ備エ且ツ有害ナル缺陷ヲ存スベカラズ。
- 一四、各部ニ使用スル設備ハ既ニ實際使用シテ優秀ナル成績ヲ示セルモノニ基ツキ設計セラルベキモノニシテ實際使用シタル經驗ヲキモノハ使用セザルヲ原則トスベシ。已ヲ得ザルカ或ハ非常ニ優秀ニシテ使用ヲ可ト思考セラル、モノハ其旨明記シ詳細ナル説明ヲ附スベシ。
- 一五、動力ハ已ムヲ得ザルモノ、外電力ヲ使用スベシ。
- 一六、設備各部ニツキ特ニ指定スル條件次ノ如シ。
- (1) 使用鋼片ハ五〇耗角二〇〇迄トシ、第一「ロール」機前面ニ於テ剪斷機ヲ以テ二等分セラル、モノトス。
- (2) 第一「ロール」機ニ進入中ノ鋼片ガ冷却スル虞アル場合ハ適當ナル防止方法ヲ講ズベシ。
- (3) 加熱爐設計々算書ヲ註文決定後六ヶ月以内ニ提出スベシ。
- (4) 加熱爐ニ使用スル燃料ハ骸炭爐瓦斯ト高爐瓦斯トヲ容積ニ於テ約一對二ノ割合ニテ混合セル混合瓦斯ニシテ其發熱量ハ一立方米ニツキ約三〇〇〇乃至三五〇〇「キロカロリ」トス。

- (5) 加熱爐ハ所定ノ能力ヲ發揮スルノ外、熱經濟ヲ有利ナラシムベキ設備及ビ是ヲ知悉シ得ル凡テノ裝置ヲ完備スベシ。
- (6) 加熱爐内ニ於テハ鋼材煉瓦等ガ熔解堆積シ種々困難ヲ惹起スルコトアリ。斯ルコトヲキ樣設計上充分ノ對策ヲ講ズベシ。
- (7) 鋼片加熱溫度ハ攝氏約一、二〇〇度トス。
- (8) 「ロール」組替及孔型替移操作ハ容易ニシテ迅速ナル様考慮スベシ。
- (9) 壓延機ノ下ニハ油脂混合ノ「スケール」堆積スルヲ以テ作業中容易ニ是レヲ除去シ得ル様考慮ヲ要ス。
- (10) 製品ハ搬送冷却裝置ニ依リ卸下裝置ニ到達シタル時其溫度ハ大氣溫度ニ等シキデ降下スル如ク考慮スベシ。
- (11) 「ロール」機ニハ振動ヲ惹起セザル様設計上充分ノ考慮ヲ用フベシ。特ニ傳導齒輪ニ就イテ然リトス。

一七、見積範圍

四五耗角又ハ五〇耗角長サ約一〇米ノ鋼片ガ置カルベキ裝置ヨリ、加熱、壓延、捲取、搬送冷却、卸下等ヲ經テ線材格納ニ到ル一切ノ設備トス。

加熱爐ハ次ノ兩様ニ見積ルベシ。

(1) 設計圖及仕様書

(2) 煉瓦部分ヲ除キタル其他一切

但シ次ノ項目ノモノハ之ヲ除ク。

(1) 建築家

(2) 梁上起重機

(3) 各部電動機及其附屬設備

(4) 基礎及据付工事

一八、見積書提出ニ關スル注意事項

(1) 見積書ハ成ル可ク詳細ナル項目ニ分チ各々重量、個數、大略寸法、材質並ニ價格ヲ記載スベシ。特ニ「スタンド」ニ就テハ最小斷面積ヲ記載スベシ。

(2) 設備ハ日本内地ニ於テ製作スルモノトス、コ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已ムヲ得ザルモノハ外國第一流ノ製作所ニ於テ製作セシムルヲ妨グズ。

(3) 見積書ト同時ニ左記ノモノヲ提出スベシ。

一、本設備諸機械ノ機能、特徴及注油方法等ノ説明書。

二、本設備ノ大要ヲ了解シ得ベキ配置圖。

三、各主電動機ノ電力消費量ヲ各製品別ニ表示セルモノ。

四、各「ロール」ノ孔型配置圖及其ノ「ローリングプログラム」

五、特ニ五〇耗角二〇〇近鋼片ヨリ各「ロール」機ヲ經テ五、六耗線材

ヲ製作スル場合ノ該壓延設備ノ能力ヲ窺知スルニ足ルベキ一貫セ

ル「ウオークィングデーター」(各主要設備通過ニ要スル時間並ニ

其前後ノ溫度等)ヲ從來ノ經驗ニ基キ提示スベシ。

六、使用電動機ノ「リスト」

但シ電源及概略仕様ハ次ノ如シ

(一) 電源

三相交流 六〇「サイノル」

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「キヨツト」未詳ハ低壓ヲ使用
型式ハ本所標準型ニ依ルベシ

一各「ロール」機ニ於ケル「スゲール」搬出装置

一重要機械ノ寫眞

一九、註文決定後六ヶ月以内ニ左記ノモノヲ提出スベシ。

一、本設備ノ基礎及掘付工事ニ必要ナル圖面ノ原圖一式及青寫眞各一組宛。

一、「ロール」孔型定規之圖。

一、加熱爐設計圖及仕様書。

二〇、本設備納入ト同時ニ左記圖面ヲ提出スベシ。

一、組立全体圖

一、本設備ノ修理ニ必要ナル詳細分解圖。

一、各部ノ外廓の大イサ（幅、高さ、長さ等）及壁、柱其他隣接物件トノ距離等ヲ了知シ得ル程度ノ圖面。

一、各「ロール」機其他ニ必要ナル「パイピング」ノ圖面。

二一、納入者ハ納入前完全ナル假組立ヲ施行セル上適當ナル「合マーク」ヲ

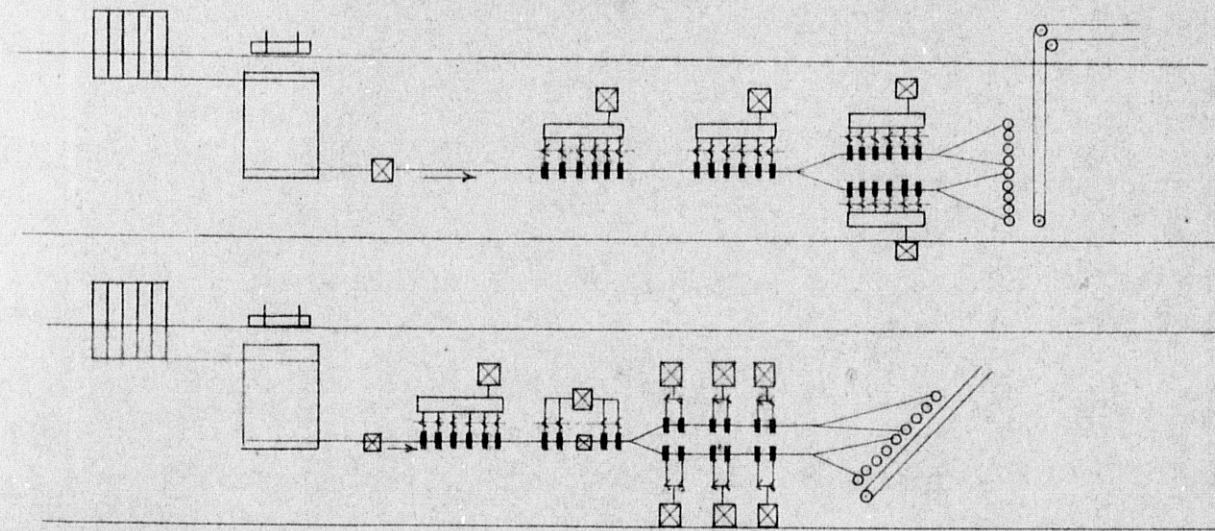
附シ、仕上、摺合セ部分ハ防錆塗料ヲ施シ完全ナル荷造リノ上發送スベシ。

二二、見積期限 昭和十三年一月三十一日

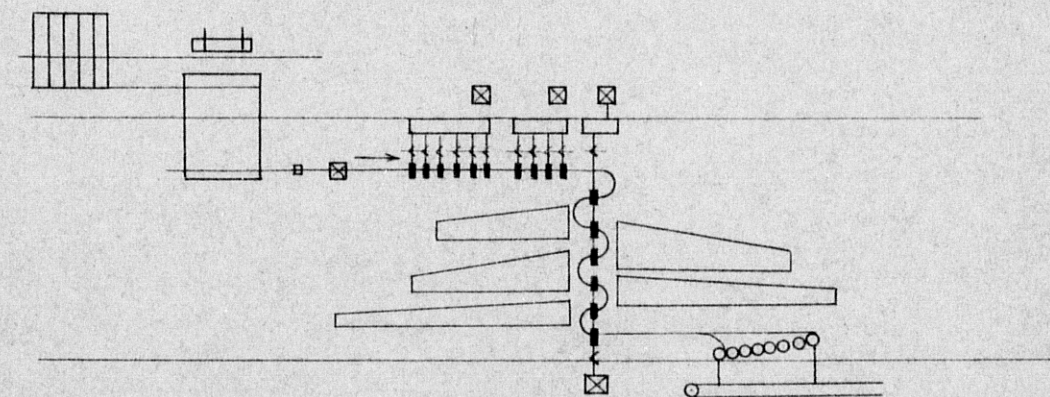
二三、納入場所 兵庫縣廣畑工場内指定ノ場所

二四、納入期限 納入シウル最短期間

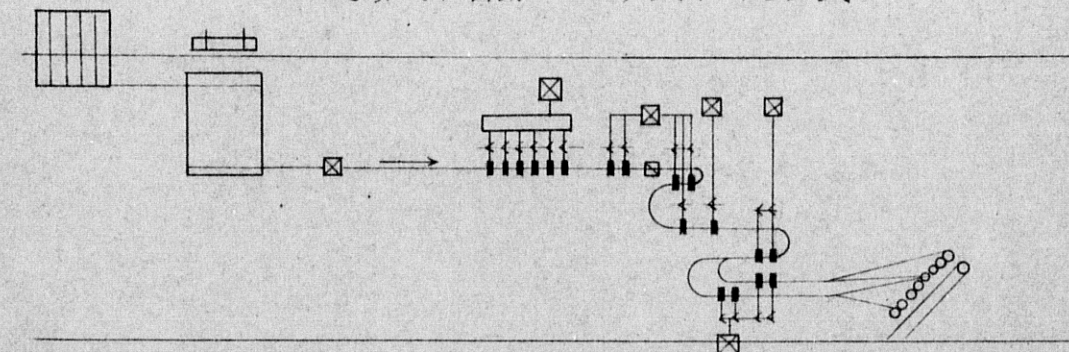
(1) 直線連続式



(2) 連続式トガレット式トノ混合式

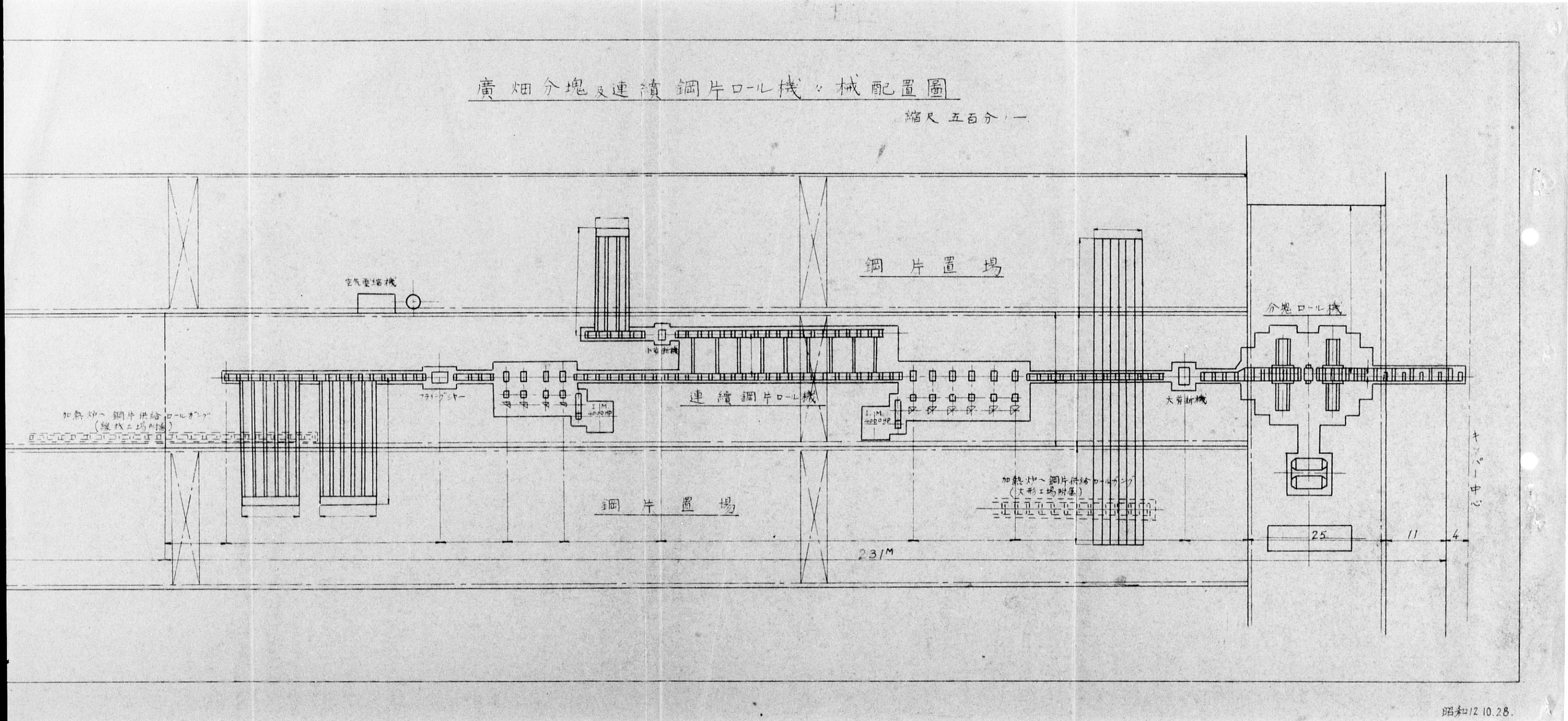


(3) 連続式ト自動レベリング式トノ混合式



廣畑分塊及連續鋼片ロール機、械配置圖

縮尺 五百分一



昭和12.10.28.

廣畑線棧工場位置指示圖

廣畑分塊

