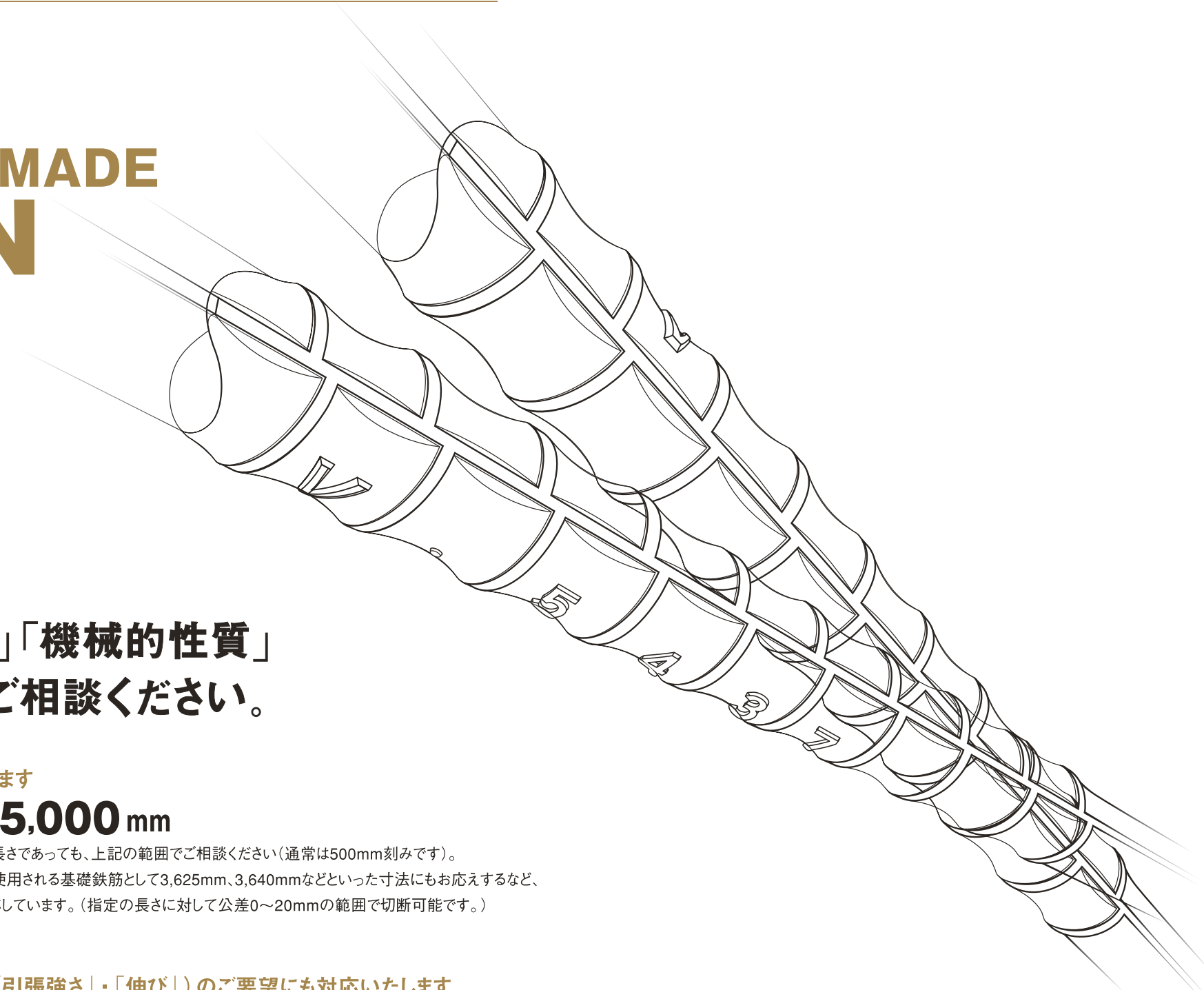


CUSTOM-MADE VCON



ご希望の「長さ」「機械的性質」「化学成分」をご相談ください。

1. ご希望の長さに対応いたします

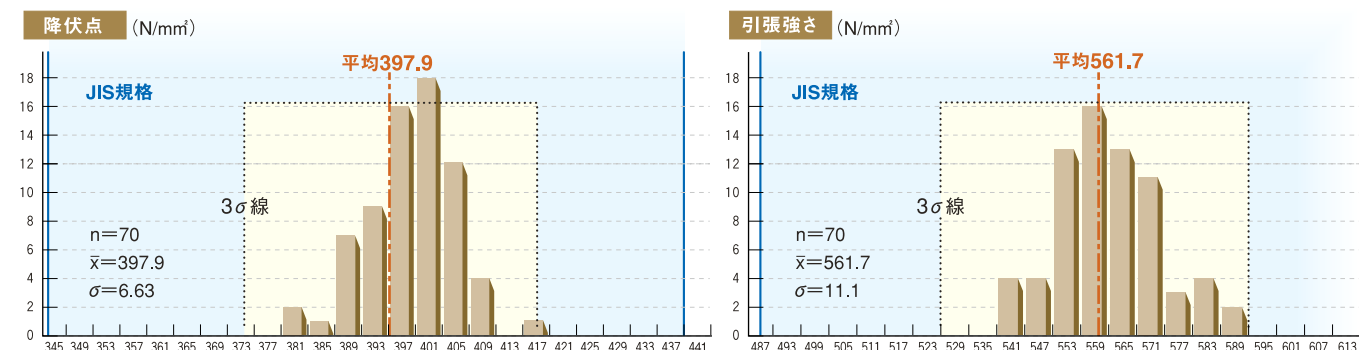
寸法(長さ) **3,000~15,000 mm**

製品の長さは、JISには定められていない長さであっても、上記の範囲でご相談ください(通常は500mm刻みです)。これまでの出荷実績の一例では、住宅で使用される基礎鉄筋として3,625mm、3,640mmなどといった寸法にもお応えするなど、用途よっての指定寸法には柔軟に対応しています。(指定の長さに対して公差0~20mmの範囲で切断可能です。)

2. 機械的性質(「降伏点」・「引張強さ」・「伸び」)のご要望にも対応いたします

高い精度の品質管理により、機械的性質について品質設計を行います。ご要望をお寄せください。

〈実際例〉この特殊用途品の連続70チャージに対し、以下のような実績になっています。(狙い目…C=0.22% Mn=0.93% C+Mn/6=0.38%)



3. 化学成分の管理についても対応いたします

ご指定の化学成分の管理についても対応いたします。化学成分は、JISで定められている溶鋼分析値で管理を行います。ご要望をお寄せください。

P、S、Cu等のトランプ元素に関しては設計セクションとの協議により対応いたします。

4. 海外規格への対応もご相談ください

アジア諸国や欧米への輸出製品など、海外規格 (BS、ASTMなど) に準拠した製品オーダーもご相談ください。加工条件、成分条件について、設計セクションとの協議で対応いたします。

オーダーの管理値に対応できる理由

- ◎長年異形棒鋼のみ製造してきたメーカーとして、ノウハウの蓄積があります。
- ◎JISに決められている範囲から、常に、さらに絞り込んだ管理値で管理し、製造を行っています。
- ◎受注から製造・出荷に至るまで一貫した管理体制をとっています。

■デリバリー情報の即応体制

- 1 お客様からの注文を受け、速やかに納期の案内をします。
- 2 最新鋭のシステムで管理を行い、最短納期で製品をお届けします。
- 3 納期設定時には納入内容や確認事項を含めて連絡を行います。
- 4 出荷においても、バーコードによる溶鋼番号確認システムにより、確実に製品をお届けします。

■環境にやさしいダイレクト圧延

連続鋳造設備で製造した900℃のピレット(半製品)を熱い状態のまま圧延機に通す「ダイレクト圧延方式」は、電気炉のバイオニアでもあるOTANIが国内で初めて採用した独自の生産システムです。従来は、一旦冷やしたピレットを加熱炉で再び加熱してから圧延する方式でした。(17ページ参照) OTANIは、生産ラインに独自のレイアウトを構築し鉄の性質をコントロールすることで、生産効率を飛躍的に

に高め燃料コストも不要なこの方式を開発したのです。ダイレクト圧延方式は燃料を燃焼しないため、二酸化炭素の発生を極限まで抑えた環境にやさしいシステムであるといえます。

