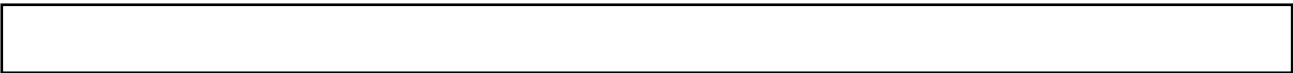




---

---



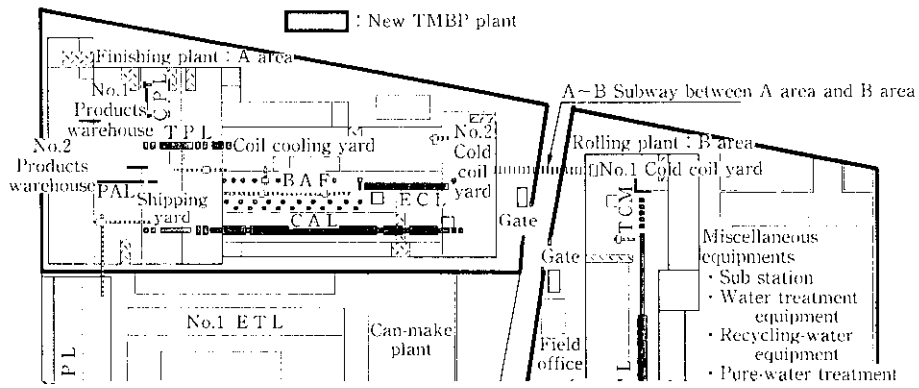
ぶりき原板用冷間圧延工場(TMBP)建設プロジェクトの概要\* 川崎製鉄技報  
28 (1996) 3, 140-147

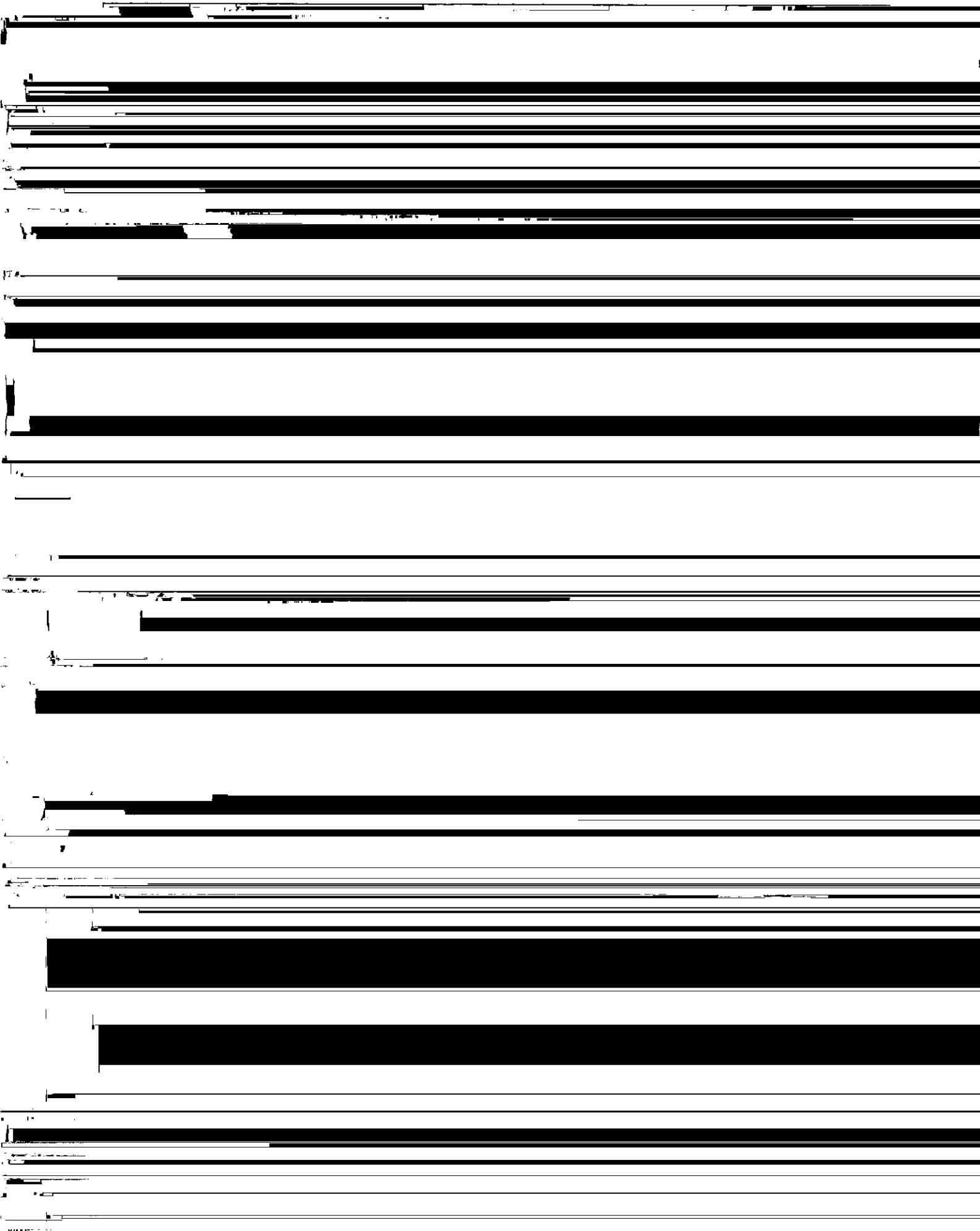
Construction of Cold Rolling Plant for Tin Mill Black Plate  
—Ton Yi Industrial Corp. in Taiwan—

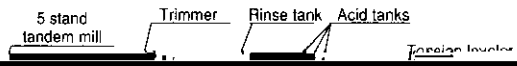


要旨

川崎製鉄は台湾の統一実業殿からぶりき原板用冷間圧延工場一式を受注した。32ヵ月という短期間で建設を完了し、1995年10月に









1.

2.

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

→ 1997年10月1日現在までの経緯と今後の展望

今回の生産管理システムの供給範囲は、単に最新工場を稼働させ



育と実機教育をタイムリーにバランスをとりながら実施した。Table 11 に試運転調整前までの教育状況を示す。試運転調整前には 255 人

(2) 土木、建築を含めた総合工事技術力と設備技術力を有機的に融合させた総合エンジニアリング力により効率的な建設工事を

した。試運転開始後は実機教育は勿論のこと机上教育も十分に行い

(3) 設備およびソフトウェアの出荷時の品質検査精度を上げて、

## 6 おわりに

ふりき原板は、その用途から厳密な寸法精度、高い鋼板表面清浄度と良好な鋼板形状を要求され、最も製造が難しい冷延鋼板に属す

(4) 統一実業殿の優秀な人材を、日本および台湾で十分に教育、育成した。

(5) 統一実業殿の親切かつ絶大な協力を得ることができた。