



<input type="radio"/>	의사결정
<input type="radio"/>	지시사항
<input checked="" type="radio"/>	정보전달

현업공모 제안서

판재사업본부 고로개수합리화팀

제강센터 현업공모 제안서

품 명	제강공장 초퍼 스크랩 절단 설비 및 부대 설비			담당자	고로개수합리화팀 김경환 책임
공 장	제강공장	설 비	초퍼 스크랩 절단 설비 및 부대 설비	용 도	제강 조업 중 용강 온도 제어
개 요	· 목적 : 냉연공장에서 발생된 초퍼 스크랩을 절단하여 제강공장에서 사용하는 쿨란트 대체 활용				
	구 분	냉연공장 초퍼 스크랩		제강공장 쿨란트	
	형상				
	내용	<ul style="list-style-type: none"> · 냉연강판의 양 사이드를 연속 절단 · 절단된 스크랩을 일정한 길이로 잘라낸 스크랩 · 규격 : 15~25mm x 250~400mm x 2~5T ※ 생산되는 강종별 인장강도 상이 (350~600MPs) 		<ul style="list-style-type: none"> · 용강 온도 보정 목적으로 사용하는 부원료 · BS공정용과 RH 공정용의 두 종류로 구분 · 규격 : BS용 50mm x 50mm x 7.8T · 규격 : RH용 20mm x 20mm x 7.8T 	
→ 제강공장 공정별 연간 쿨란트 사용량과 초퍼 절단설비 및 layout 고려하여 기술제안 필요					

▣ 제안센터 현업공모 제안서

개발 내용

▣ 개발내용

1. 초퍼 스크랩 절단 설비 개발

- ① 초퍼 스크랩 (Input) : 15~25mm x 250~400mm x 2~5T, TS (인장강도) 350~600MPs
- ② 쿨란트 대체재 (Output) : 25mm 70%, 50mm 30%
- ③ 쿨란트 대체재 (Output) 생산 Capa. : 12,000톤/년 (사용량 10,000톤/년 대비 20% 생산 능력 여유)

2. 주요 설비 구성

- ① 초퍼 스크랩 (Input) 보관장 및 설비
- ② 초퍼 스크랩 (Input) 이동 및 투입 설비
- ③ 초퍼 스크랩 절단 설비 : 설비 가공 방법, 설비 구성 상세 기술 필요
- ④ 쿨란트 대체재 (Output) 이동 설비
- ⑤ 쿨란트(Output) 보관장 및 설비
- ⑥ 설비 가동에 필요한 전력 및 유틸리티
- ⑦ 설비 가동에 필요한 부대설비 (집진기, 호이스트 등)

▣ 제안센터 현업공모 제안서

개발 내용

3. 제출자료

- ① 기술 사양서 (쇼퍼 스크랩 절단 설비, 원료 보관 및 이동 설비, 부대설비)
- ② 종합 Layout : 당진제철소 사내 소요부지 검토를 위한 정보 확인 목적
- ③ 기계 및 전기설비 Basic Drawing
- ④ 전력 및 유틸리티 Basic Drawing
- ⑤ 공정도 및 인원, 장비 등 설비 운전방안
- ⑥ 쇼퍼 절단 설비 생산capa. : 절단 가능한 쇼퍼 스크랩의 인장강도 고려 일간, 월간, 연간 처리량 산정
- ⑦ 유사 설비 공급 실적

4. 문의

- ① 구매프로세스 및 절차관련 : 설비구매팀 구승모 책임매니저 (031-510-2801)
- ② 설비사양 및 기술관련 : 고로개수합리화팀 김경환 책임매니저 (041-680-3552)