

工事 購入					登録No.					株式会社 神戸製鋼所 加古川製鉄所 厚板室				
PR. NO	23-4E0-30163				部・次長	室 長	係 長	係 員	職 長	担当者				
O. NO	622B4E0130				/									
工事 購入	品名	粗ミルバックアップロールスロアリング製作						数量	4	単位	枚			
納 期	2023年6月30日		納入場所	兵庫県加古川市金沢町1番地 (株)神戸製鋼所加古川製鉄所 厚板工場 ロールショップ										
概 要 バックアップロールの軸受けからの油漏れ防止用リング														
工事 購入 仕様 (別紙 <input checked="" type="checkbox"/> 有・装: なし)										図面 (要返却)				
1. 作業内容・範囲  1) 厚板工場 粗ミルバックアップロールに内蔵されている軸受けリングを製作・購入  2) 完成検査に合格したもの										見積範囲 (別紙 <input checked="" type="checkbox"/> 有・無)				
2. 発注条件及び注意事項  1) 過去要領 1) 素材は鍛造後焼きならしを行う事 2) 粗加工後調質の事 硬度 HS 40~45 3) ボルト穴(24-φ14)(24-U1/2)はPCDを正確に加工の事 4) シール当たり面は硬質クロムメッキ施工の事 5) フェルト取り付け後プラグM8を捻じ込み後溶接の事  2) 納期 2023年6月30日まで										見積範囲外				
梱包条件: 受渡条件: 検査項目: 1. 検査方案 (別紙) に準拠のこと 2. 立会 <input checked="" type="checkbox"/> 有・無										支給品 (別紙 <input checked="" type="checkbox"/> 有・無)				
提出図書: 1. 見積書 部 2. 見積仕様書 部 3. 承認申請書 部 4. 検査成 (別紙 <input checked="" type="checkbox"/> 有無) 5. 工程表 部 6. 取扱説明書 部 7. 予備品リスト 部										[ 性能、寸法、外観 ] 1部 [ ミルト、熱処理、硬度 ]				
検 収: 弊社担当者による完納確認、関係図面の受領を持って検収とする。														
補 償: (別紙 <input checked="" type="checkbox"/> 有・無) 検収後1ヵ年以内に発生した機器装置不良は、弊社の責に負うべき場合を除き無償にて修理・改善すること (様式-1)										別紙 (有・無)				

(様式-1)

工事の場合は、上記記載なき事項は定例取決め通りとする。

請負業者安全内規を遵守すること。

別紙 (有・無)



TEL : (内)9-838-11827  
 TEL : (外)070-6544-3075 mail : hayakawa.takayuki@kobelco.com

※本仕様書の内容に関する問い合わせ先 : 担当者名 早川貴之

(事前or正式)購買要求仕様書 年 月 日 発行 (株)神戸製鋼所 加古川製鉄所		厚板部 厚板室 主任係 ロールシヨップ 室長 係長 係長 班長 担当		購入品名 スロアリング	
		部長		数量 1 単位 台	
仕様 (別紙 : 有・無)		納入場所 社内 社外		専前購買管理No. 仕様管理番号 PRNo. ORNo. 見積期限 年 月 日 年 月 日	
符号 6 フェルト 5 オリング 4 オリング 3 プラダ 2 六角穴付ボルト S45C 1 スロアリング S50C		材料 耐油性に富むもの φ6×1000L φ12.7×ID1374.8×OD1400.2 φ4.8×19000L φ6×300 U 1/2 (H20)25		〒675-0137 加古川市金沢町1番地 (株)神戸製鋼所 加古川製鉄所構内 厚板工場ロールシヨップ G12	
摘要 荷重 98kg		梱包条件 はだか、受注者標準、木箱、タンポール、防湿、防塵、その他 防錆(JIS記号 : NP-10 )		受渡条件 指定場所持込渡し(荷降し含む) 指定場所車上渡し、その他	
支給品 貸与品		提出図書 見積書 見積仕様書 製作前 製作後 添付一般製作仕様書による		見積仕様書 施工方書 製作仕様書 図面 図面 取扱説明書 検査成績書	
塗装 添付一般 塗装仕様 書を参照		要 不要		受注者標準 下地処理 : 防錆塗装(エースコート) 下塗り : 中塗り : 上塗り :	
検査 右表の● を実施の こと。 基準値お よび試験 方法は、 仕様欄を 参照		化学分析 金属 組織 機械 シヤルビー 硬度 素面粗さ 性 溶射膜厚 浸透探傷 非 破壊 超音波探傷 放射線透過 検査		寸法 加工前 加工後 形状 加工上後 状態 加工前 加工後 加工上後 静ハランス 動ハランス 気密 塗装膜厚 その他	
秘密保持 2017.7.10付 (REV.4)「工事および製作の共通仕様書(機械関係)」を参照のこと。従って、本仕様書には添付いたしません。 本仕様書及び当社から貸与する図面・諸規格・その他の資料並びに案件遂行上知り得た情報を他に開示・譲渡・漏洩あるいはこれに類する行為を禁ずる。万一、図面や技術資料が外部へ漏洩し、有形・無形に侵害を及ぼした場合はその損害額を請求す。		全 枚 保証		一括検収 検収 納入品(完成図書含む)が全て納入され、弊社担当により仕様が確認されたことをもって検収とする	