

S

SELF

自動

A

ADJUSTING

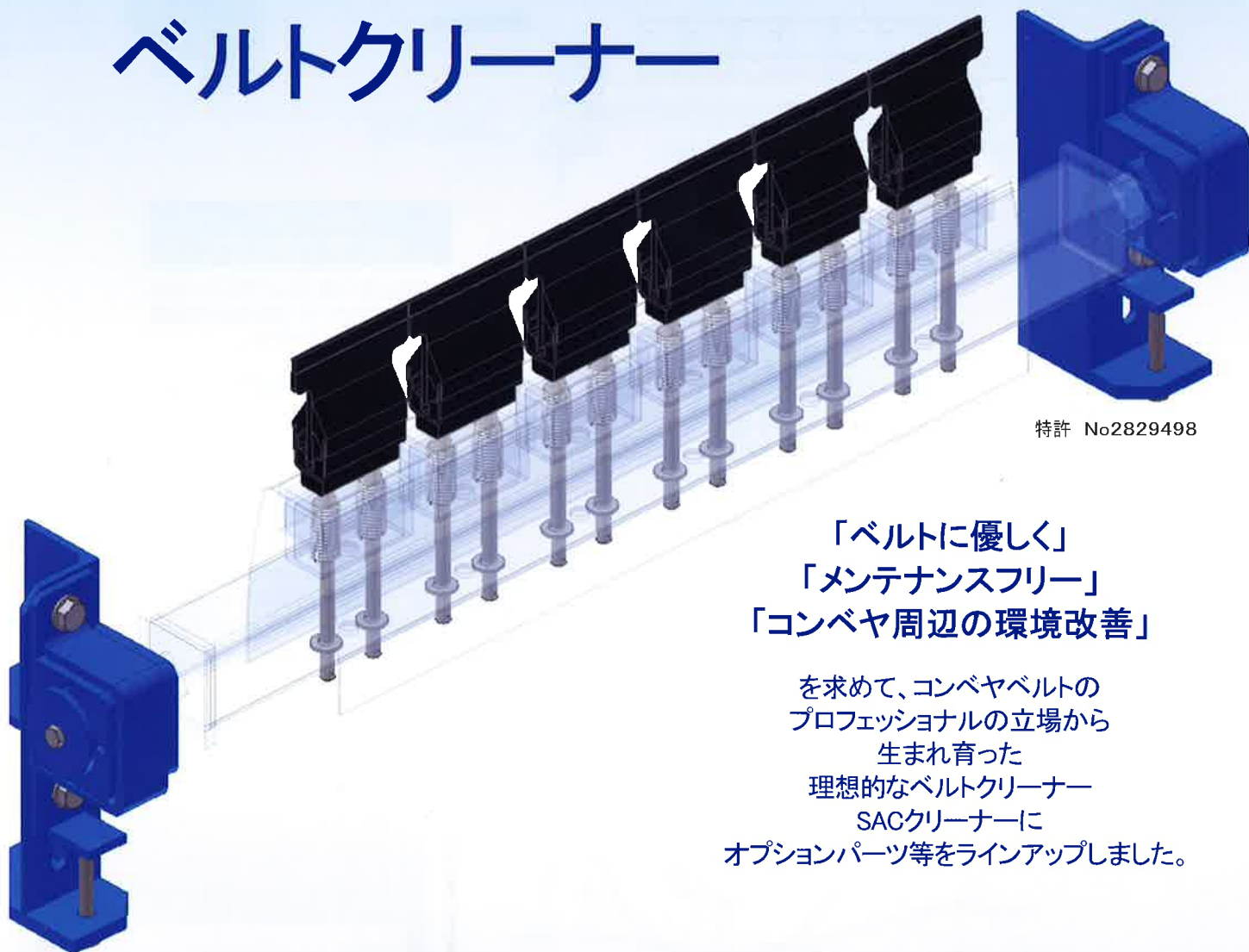
追従機能付

C

CLEANER

ベルトクリーナー

ベルトクリーナー



特許 No2829498

「ベルトに優しく」
 「メンテナンスフリー」
 「コンベヤ周辺の環境改善」

を求めて、コンベヤベルトの
 プロフェッショナルの立場から
 生まれ育った
 理想的なベルトクリーナー
 SACクリーナーに
 オプションパーツ等をラインアップしました。



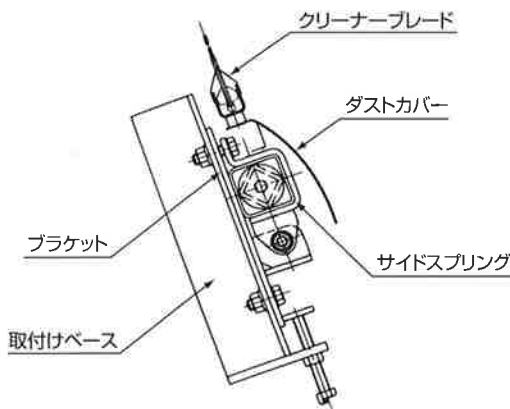
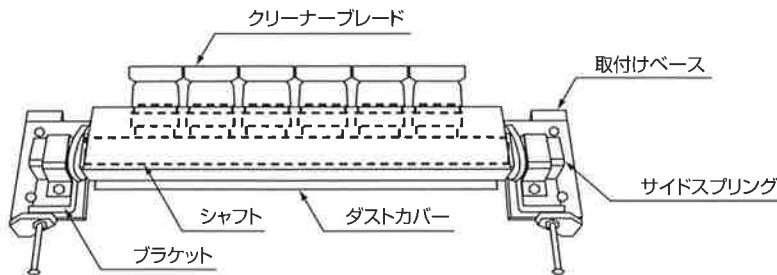
<ヘッドプーリー下部>



<水切り部>

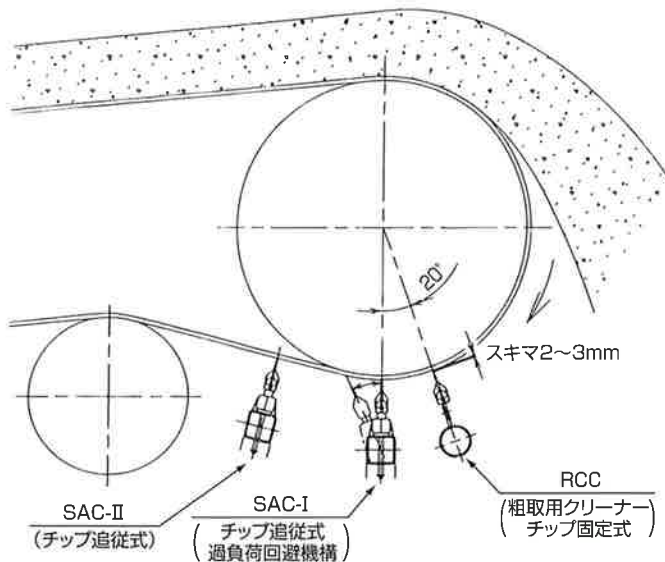
SACクリーナーの基本概念

■SACクリーナーの構造と各部の名称

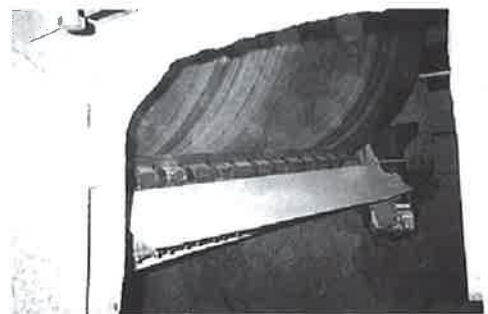


クリーナー 取付け位置の選定

- ①クリーナーは、ヘッドプーリーからスナッププーリー間の取付可能範囲に取付けてください。
- ②ブレードとベルトは直角になるように取付けてください。
- ③クリーナー取付け時には、補助シート側のスペースを確保して、掻物が堆積しないようにしてください。
- ④クリーナー取付部付近に点検口（P10に記載）を設置して、外部より点検できるようにしてください。



取付例



SACクリーナーの特徴

1 クリーナーブレードのチップ先端の調整が不要です。(SAC-Iタイプ及びSAC-IIタイプ)

上下スプリングの作用により、ベルト表面の凹凸に合わせてチップ先端の位置合わせを行う必要がありません。クリーナーブレード先端全体をベルト表面に押しつけると、チップ先端が自動的にベルト表面形状にフィットします。

2 ヘッドプーリーの真下にも簡単に短時間で設置可能です。(SAC-Iタイプ)

前述の自動圧着機構によりクラウンのついたヘッドプーリーの真下にも取付け可能であり、既存のシュートボックス内への取付けも簡単に短時間で可能です。

3 過負荷回避機構によりベルトに傷をつけません。(SAC-Iタイプ)

プーリーとベルトの間の異物の噛み込みや、ベルトへの付着物が異常に多い時などはクリーナーに過大な力が作用してクリーナーやベルトを傷つけることがあります。SACクリーナーはこのような場合、サイドスプリングが作動して過荷重を回避しベルトとクリーナー自体の損傷を防ぎ、かつ、元の取付け状態へ自動復帰します。

4 カキ取り効果の持続性が向上。(SAC-Iタイプ及びSAC-IIタイプ)

上下スプリングの効果によって走行ベルト表面の挙動追従性が向上し、ベルト幅方向はもちろん、長さ方向の凸凹にもよく追従するので、高いカキ取り効果が期待できます。

5 カキ取り効果が高い。(SAC-Iタイプ及びSAC-IIタイプ)

クリーナーブレードの垂直方向および回転方向(水平方向)の揺動性が改善され、かつ揺動ストロークも大きくなり、長時間カキ取り効果を発揮します。

6 優れた耐摩耗性。(SAC-I、SAC-II、RCCタイプ共)

チップには耐蝕性が優れ、高硬度を誇るタングステン・カーバイト製超硬合金を採用し、優れた耐久性、耐摩耗性を発揮します。

7 各タイプ共、回転機構付きを基本としており、部分交換が現場で簡単にできます。

クリーナーブレードのチップは1~2年程度で摩耗し、交換する必要がありますが、各部品が細かく分離できるので短時間で簡単に部品交換が可能です。

8 SAC-I及びSAC-IIタイプ共に左右対称形であり、正逆運転が可能です。

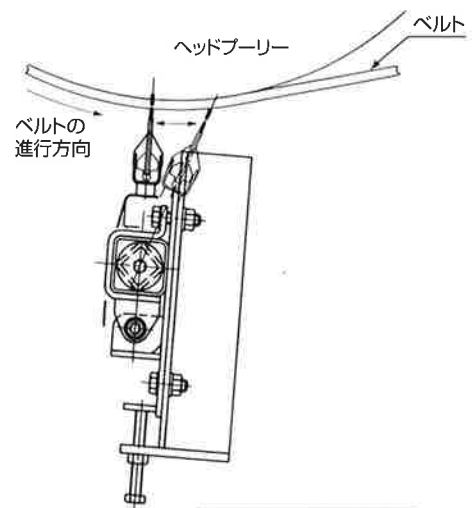
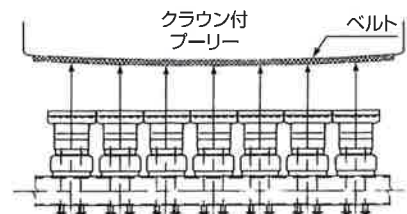
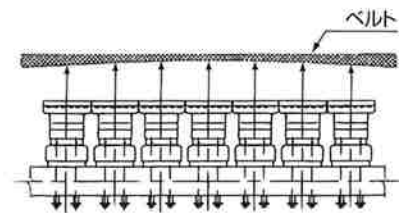
但し正逆運転の場合は粗取り用クリーナー(RCC)のご使用は出来ません。

9 使用条件に応じた最適の選定が可能です。

取付け位置及び使用条件を考慮して8種類のSACクリーナーと粗取り用クリーナー(RCC)を準備致しました。最適な選定にお役立てください。

10 適用設備

製鉄所、火力発電所、土木建築、セメント工業、石灰石やその他鋼工業のベルトコンベヤに最適です。

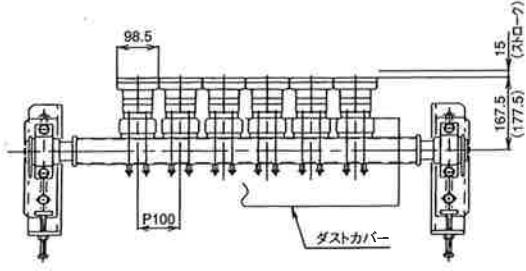


過負荷回避機構

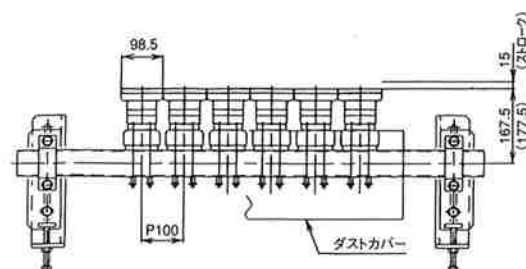
SACベルトクリーナー体系図(ラインアップ)

SACベルトクリーナー

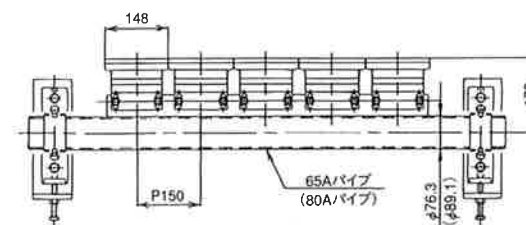
■SAC-Iタイプ (ヘッドタイプ…ヘッドプーリ直下への取付けタイプ)

組立概略全体図		クリーニングブレード仕様		備考
SAC-I (チップ自動追従及び超負荷回転式ベルトクリーナー)		仕様	タイプ	
 <p>※()寸法は高速/広幅タイプ</p>	普通仕様	標準タイプ	高速/ 広幅タイプ	<ul style="list-style-type: none"> ・チップ自動追従式 ・過負荷回避機構付き (サイドスプリング付き) ・ダストカバー付き ・ブラケット回転機構付き
		耐熱、耐油仕様		

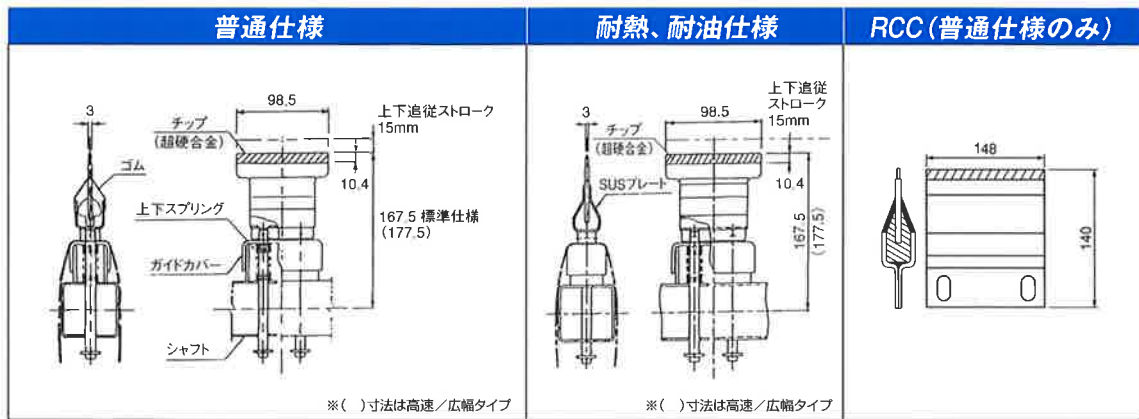
■SAC-IIタイプ (リターンタイプ…ヘッドプーリとスナックプーリ間への取付けタイプ)

組立概略全体図		クリーニングブレード仕様		備考
SAC-II (チップ自動追従式ベルトクリーナー)		仕様	タイプ	
 <p>※()寸法は高速/広幅タイプ</p>	普通仕様	標準タイプ	高速/ 広幅タイプ	<ul style="list-style-type: none"> ・チップ自動追従式 ・ダストカバー付き ・ブラケット回転機構付き
		耐熱、耐油仕様		

■RCCタイプ (粗取りタイプ)

組立概略全体図		クリーニングブレード仕様		備考
RCC (粗取り用チップ固定式ベルトクリーナー)		仕様	タイプ	
 <p>※ベルトとチップの間に2~3mmの隙間を開けて取り付ける ※()寸法は広幅タイプ</p>	普通仕様	標準/ 高速タイプ	広幅タイプ	<ul style="list-style-type: none"> ・チップ固定式 ・ブラケット回転機構付き
		耐熱、耐油仕様		

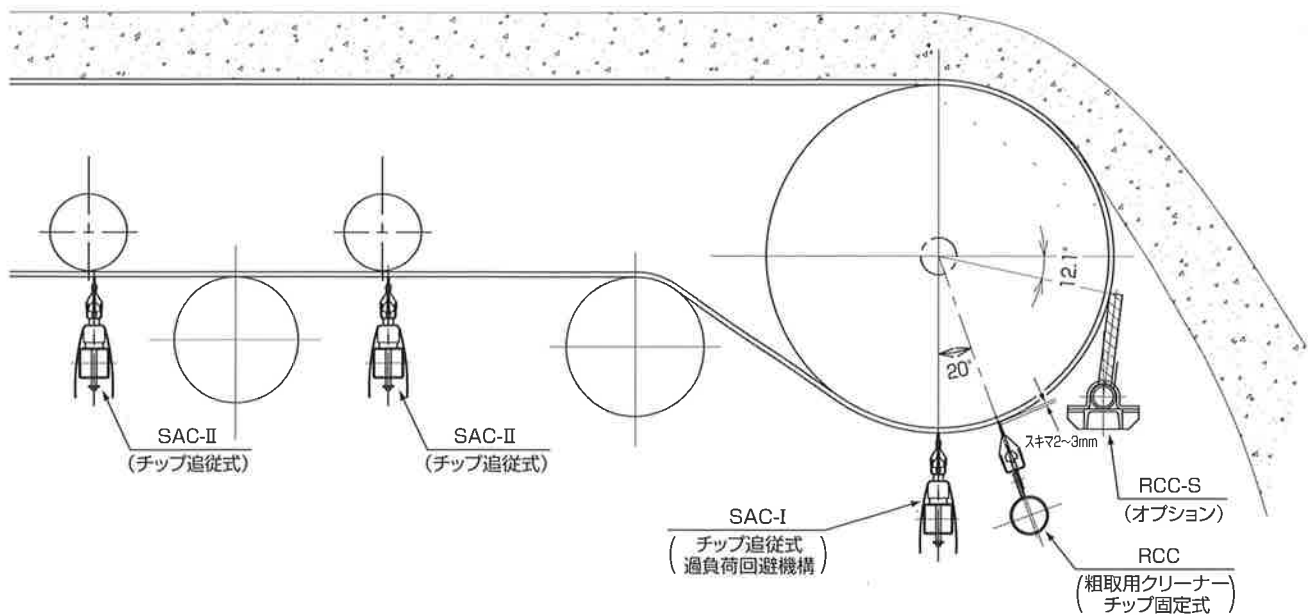
クリーニングブレード仕様図



■注記

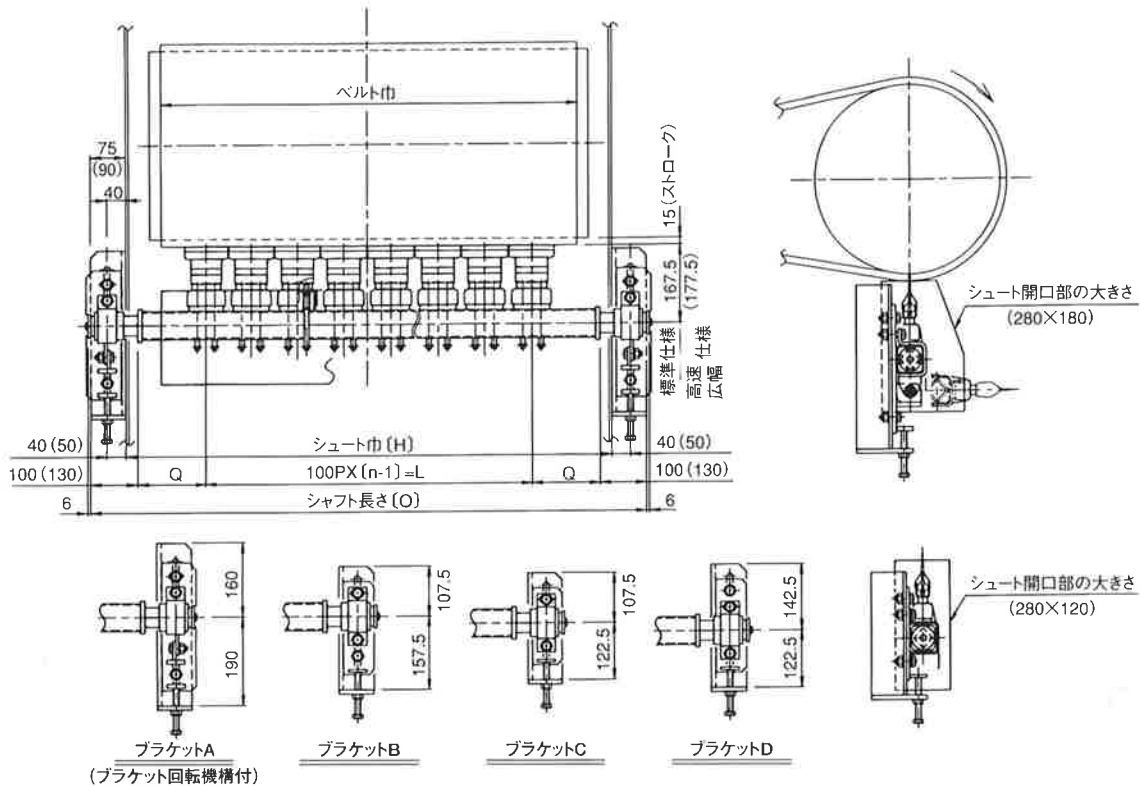
- ①高速/広幅タイプはベルトスピード121m/min以上又はベルト幅1600mm以上のいずれかの条件に該当する場合にご使用ください。
- ②耐熱・耐油使用はベルト表面温度が80℃～180℃になる有熱物搬送、又は油分を含む搬送物にご使用ください。

SACベルトクリーナー組み合わせ設置例



輸送物による組み合わせ推奨例		
輸送物		組合せ
(製鉄・電力・セメント・碎石)	原料受入ライン BC 水分、付着性、粘性が高いもの	RCC+SAC I + SAC I 又は II
	原料受入ライン BC 水分、付着性、粘性が高いもの	RCC+SAC I + SAC I 又は II
	原料受入ライン BC 水分、付着性、粘性が高いもの	RCC又は RCC-S+SAC I
	原料受入ライン BC 水分、付着性、粘性が高いもの	SAC I + SAC I 又は II
	原料受入ライン BC 水分、付着性、粘性が高いもの	SAC I

SAC-Iタイプの標準寸法図



- 取付ブラケット選定基準
1. 標準取付ブラケットは回転機構付のブラケットAとします。
 2. 取付ブラケットの取付スペースに余裕がない場合以下のブラケットが選定出来ます。
 ブラケットタイプB : 上部に取付スペースがない場合 (ブラケット回転機構なし)
 ブラケットタイプC : 上下部に取付スペースがない場合 (ブラケット回転機構なし)
 ブラケットタイプD : 下部に取付スペースがない場合 (ブラケット回転機構なし)
 3. 取付ブラケットはシュート内付タイプもありますので弊社に相談ください。
 4. 上記にあてはまらない場合は弊社に相談ください。

■寸法表 (標準/高速・広幅/耐油・耐熱仕様)

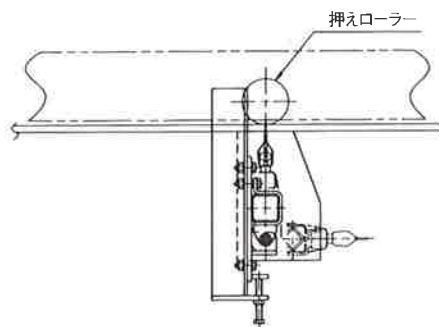
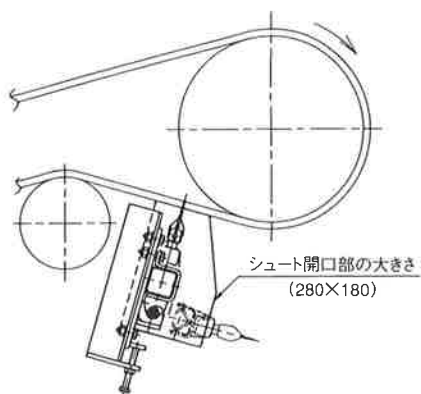
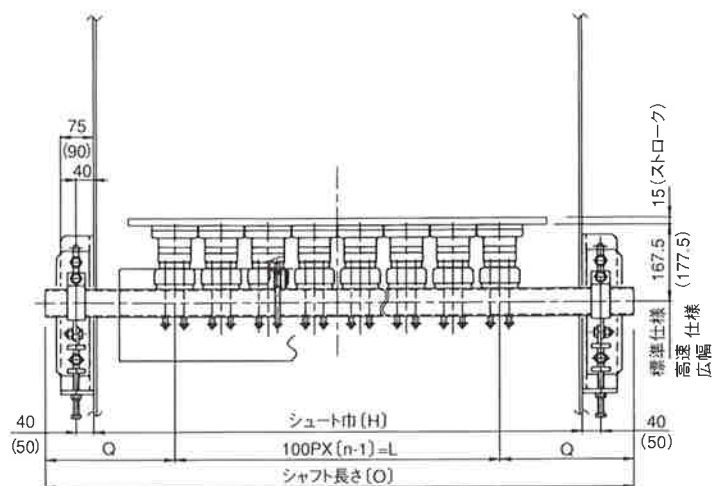
(単位:mm)

ベルト巾	シュート巾(H)	チップ数(n)	シャフト長さ(O)	Q	重量(kg)	適用使用		
						N	H	T
500	600以上~850未満	4	760~985	135~247.5	17.6~18.8	○	○	○
600	700以上~950未満	5	860~1085	135~247.5	18.7~19.9	○	○	○
750	900以上~1150未満	6	1060~1285	185~297.5	20.3~21.5	○	○	○
900	1050以上~1300未満	8	1210~1435	160~272.5	22.3~23.5	○	○	○
1050	1150以上~1400未満	9	1310~1605	160~247.5	23.4~34.4	○	○	○
1200	1350以上~1600未満	11	1510~1805	160~247.5	25.6~37.0	○	○	○
1400	1550以上~1800未満	13	1710~2005	160~247.5	27.9~39.6	○	○	○
1600	1800以上~2050未満	15	2030~2255	160~272.5	40.9~42.5	—	○	○
1800	1975以上~2225未満	16	2205~2430	197.5~310	42.7~44.4	—	○	○
2000	2200以上~2450未満	18	2430~2655	210~322.5	45.5~47.1	—	○	○

ベルト幅2000mm以上のものについては弊社に相談ください。

適用仕様凡例 N : 標準仕様 H : 高速・広幅仕様 T : 耐熱・耐油仕様

SAC-IIタイプの標準寸法図



■寸法表 (標準/高速・広幅/耐油・耐熱仕様)

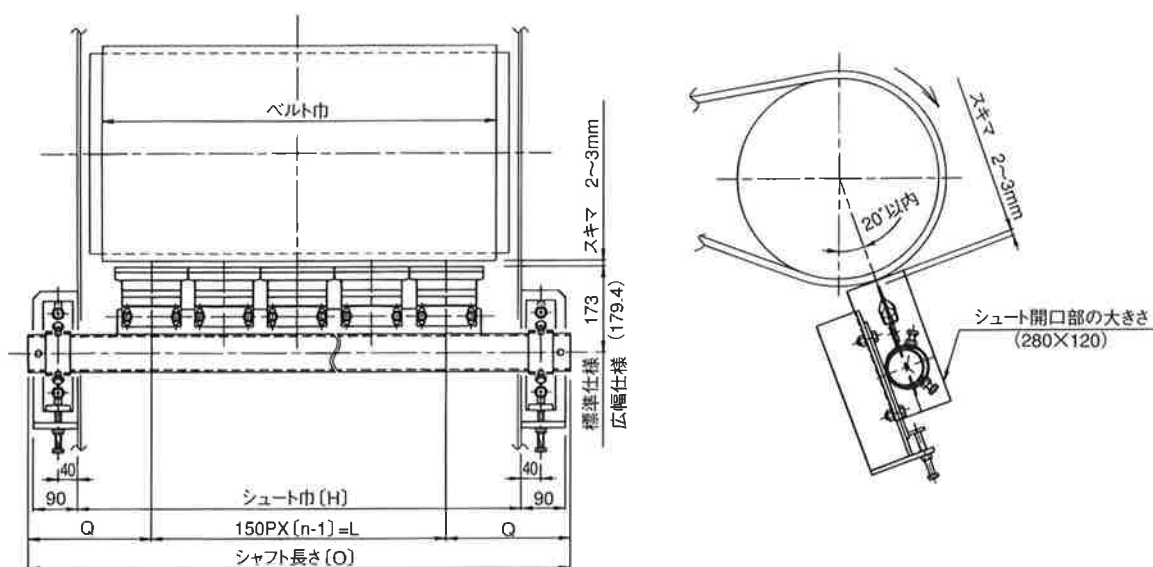
(単位-mm)

ベルト巾	シュート巾 (H)	チップ数 (n)	シャフト長さ (O)	Q	重量 (kg)	適用使用		
						N	H	T
500	600以上～850未満	4	1050	375	17.1	○	○	○
600	700以上～950未満	5	1150	375	17.9	○	○	○
750	900以上～1150未満	6	1350	425	19.3	○	○	○
900	1050以上～1300未満	8	1500	400	20.8	○	○	○
1050	1150以上～1400未満	9	1600	400	21.6	○	○	○
1200	1350以上～1600未満	11	1800	400	23.4	○	○	○
1400	1550以上～1800未満	13	2000	400	25.1	○	○	○
1600	1800以上～2050未満	15	2300	450	32.6	—	○	○
1800	1975以上～2225未満	16	2500	500	34.4	—	○	○
2000	2200以上～2450未満	18	2700	500	36.6	—	○	○

ベルト幅2000mm以上のものについては弊社に相談ください。

適用仕様凡例 N: 標準仕様 H: 高速・広幅仕様 T: 耐熱・耐油仕様

RCCタイプの標準寸法図



■寸法表 (標準/高速・広幅/仕様)

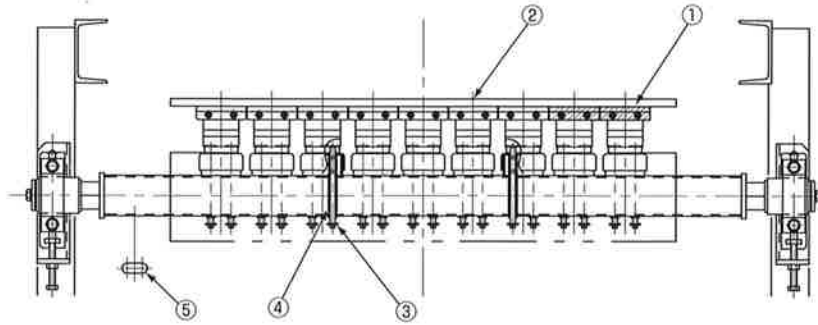
(単位:mm)

ベルト巾	シュート巾(H)	チップ数(n)	シャフト長さ(O)	Q	重量(kg)	適用使用		
						N	H	T
500	600以上~850未満	3	1050	375	21.8	○	—	—
600	700以上~950未満	3	1150	350	22.6	○	—	—
750	900以上~1150未満	4	1350	375	25.4	○	—	—
900	1050以上~1300未満	5	1500	375	27.7	○	—	—
1050	1150以上~1400未満	6	1600	425	29.8	○	—	—
1200	1350以上~1600未満	7	1800	450	32.5	○	—	—
1400	1550以上~1800未満	9	2000	400	36.5	○	—	—
1600	1800以上~2050未満	10	2300	475	43.2	—	○	—
1800	1975以上~2225未満	11	2500	500	46.3	—	○	—
2000	2200以上~2450未満	12	2700	525	49.2	—	○	—

ベルト幅2000mm以上のものについては弊社に相談ください。

適用仕様凡例 N: 標準仕様 H: 広幅仕様 T: 耐熱・耐油仕様

SACオプションパーツラインアップ



チップ関連

連結用金物	チップブレード取付金物 チップロッドホルズ

①ベルト片寄の際にチップがベルト面から外れるのを防止します。

②チップブレード以外は再使用できる為、ランニングコスト削減に有効です。
③標準・高速仕様の両方を取り扱われるユーザー様は保管管理が簡素化されます。

シャフト関連

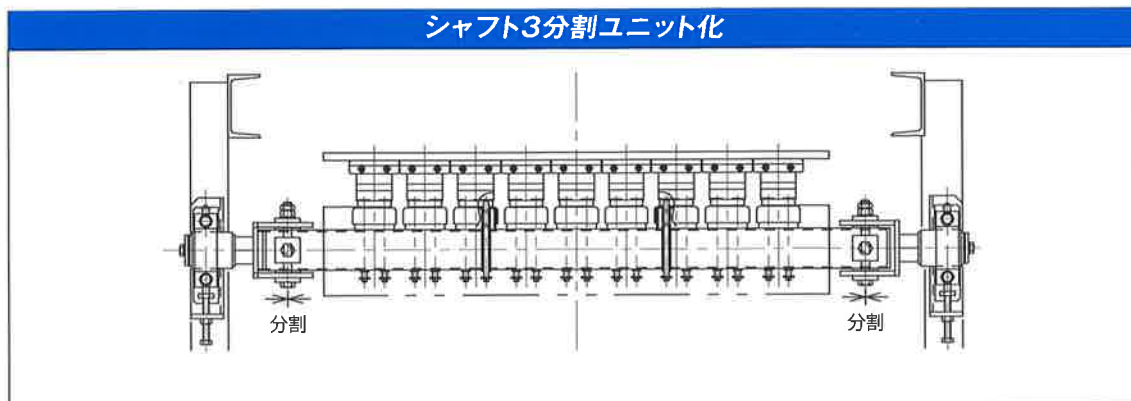
ガイドパイプ	水抜き穴

④チップロッド及びロッド貫通穴の摩耗、シャフト内へのダスト進入の抑制により、チップガタ、チップ倒れ、スプリング不具合等が改善され、ダスト掻き取り効果が継続されます。

⑤ダスト抜きも兼ねており、水洗浄に便利です。

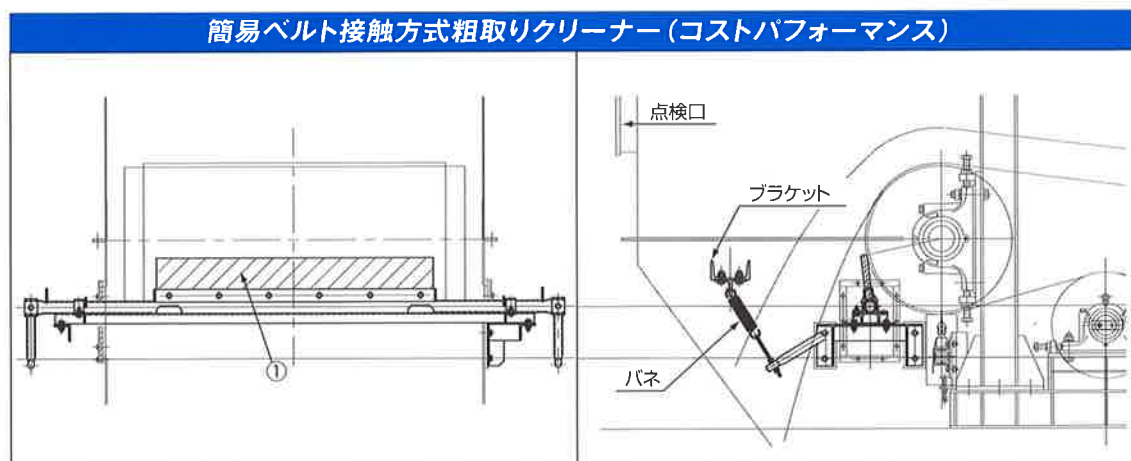
SACオプションパーツラインアップ

チップ取替、作業タイム短縮



シャフトのチップ取付範囲をブロック分割しました。シャフトチップ取付部の分割寸法を一定にした事により、予備品の共有化もでき、事前にオフラインでのチップ交換もできます。停止時間が確保しにくいベルトコンベヤにおいては、チップ交換をシャフト分割部より、ブロックで取外、取付することで、作業時間(コンベヤ停止時間)を短縮することが出来ます。

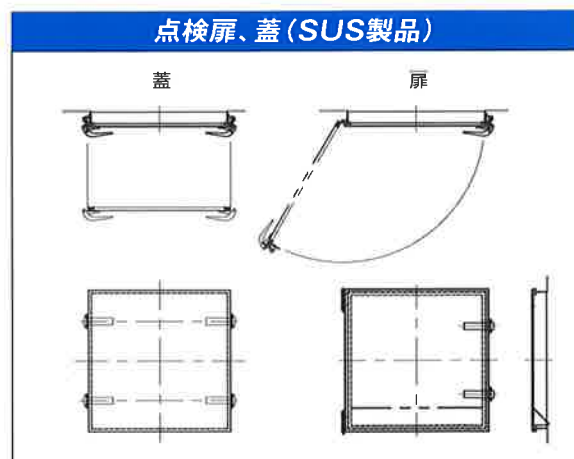
粗取りクリーナーRCC-S



① 掻き取り部はゴム板又は樹脂等一体成形を使用します。輸送物に応じて材質を選定できます。

構造はシンプルなリンク機構としており、バネ反力により掻き取り板をベルトに接地させて使用します。

点検口

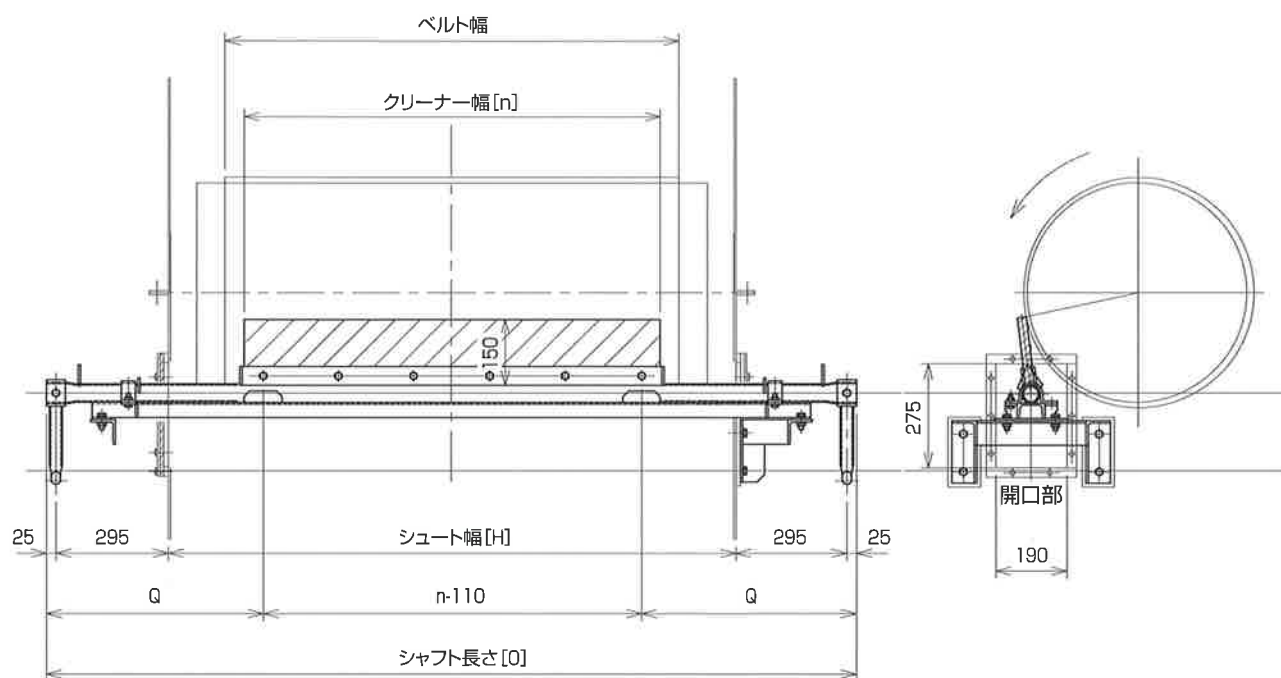


ベルトクリーナーの保守点検に欠かせないのが、点検口です。開口寸法に応じて制作致します。

- 堆積防止板(オプション)により、扉をあげる際にダストがシュート外に落下するのを防ぎます。
- シールゴムによって、粒状のはね返り、音を消音します。
- ヒンジを使用せず、パッチン錠4つを使用して脱着容易蓋としても使用できます。

※その他ベルトコンベヤ関連(水洗浄設備等)につきまして、ご希望に対応いたしますので、お気軽にご相談ください。

RCC-Sタイプの標準寸法図



■クリーナー材質

	耐熱性	DRY	WET	石炭	鉾石	コークス	ベルトスピード	
							120m以下	121m以上
合成ゴム	×	○	○	○	○	○	○	×
高分子ライナー	×	○	○	○	○	○	○	○

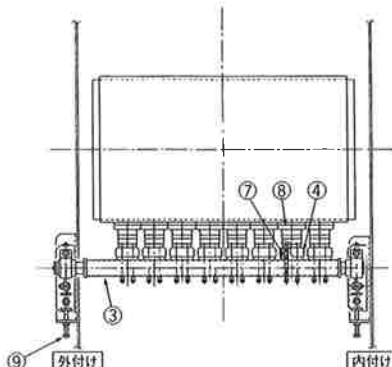
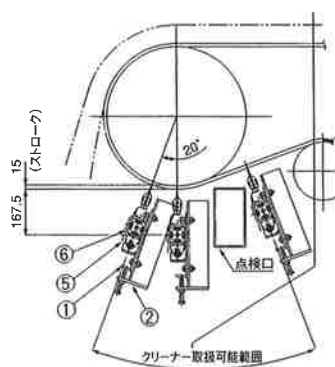
■寸法表

ベルト巾	シュート巾(H)	クリーナ巾(n)	シャフト長さ(O)	Q	重量(kg)
500	600以上～850未満	450	1240～1490	450～575	22
600	700以上～950未満	550	1340～1590	450～575	25
750	900以上～1150未満	700	1540～1790	475～600	32
900	1050以上～1300未満	850	1690～1940	475～600	38
1050	1150以上～1400未満	950	1790～2040	475～600	45
1200	1350以上～1600未満	1100	1990～2240	500～625	50
1400	1550以上～1800未満	1300	2190～2440	500～625	56
1600	1800以上～2050未満	1500	2440～2690	525～650	60
1800	1975以上～2225未満	1700	2615～2865	512.5～637.5	65
2000	2200以上～2450未満	1900	2840～3090	525～650	70

ベルト幅2000mm以上のものについては弊社に相談ください。

SACクリーナーの取付けマニュアル

1 クリーナー取付け位置の選定

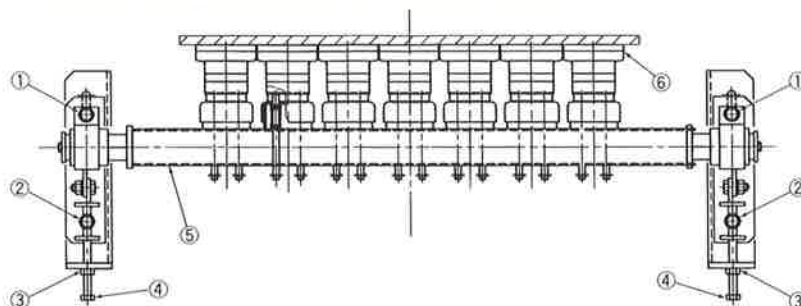


番号	名称	材質	取替予想期間
①	サイドスプリング受座	SS400	5~10年
②	サイドスプリング受ブラケット	SS400	5~10年
③	シャフト	SUS304	5~10年
④	ガイドカバー	SC513	5~10年
⑤	ダストカバー	PE樹脂	1~2年
⑥	ラバースプリング	ゴム	3年
⑦	圧縮スプリング	SUS304	3年
⑧	クリーナーチップ	超硬合金	1~3年
⑨	アジャストボルト	SUS304	5~10年

1. クリーナーは、ヘッドプーリ下からスナブプーリ間の取付け範囲内に取付けるよう推奨します。
2. チップがベルトに直角に当たるように取付けます。

3. クリーナー取付けの際は、補助シュート側の空間を確保し、掻取物が堆積しないよう配慮ください。
4. クリーナー取付け部付近には点検口を設置し、外から点検出来るようにしてください。

2 クリーナー取付け、調整手順 (SAC-I、IIの場合)



1. プーリ下部ベルトにチップ⑥の押付力をゼロとした状態で取付出来るようにブラケットの位置を決め、シュート内壁、外壁または、フレーム等に溶接します。
2. 19mmのスパナまたはモンキーレンチを2ヶ用意してください。
3. ①、②、③のボルト、ナットをゆるめます。調整完了後、ボルト、ナットを締め付けてください。
4. ベルトとチップに隙間が出来るようにボルト④でシャフト⑤全体を下げ押付力を解放します。さらにチップがベルトに接触するところまでボルト④でシャフト⑤全体を押し上げます。この時を押付力0とし、0ポイントとします。

5. ベルト中央部の摩擦やプーリ形状に合わせ、ボルト④でシャフト⑤全体を0ポイントから5~10mm押し上げて固定してください。それでもチップとベルトの間に隙間が見られる場合は、更に3~5mm押し上げてください。
6. クリーナーを押し付け過ぎによるベルトの損傷防止のため、クリーナーに過度な力が加わるとチップが曲がって破損する構造です。押し付け過ぎに注意してください。
7. ボルト、ナットの締め付けが充分かどうか確認してください。
8. クリーナー調整後、チップ共振(ビビリ)や異音等がなく、スムーズにベルト面に追従していることを確認してください。もし、この様なことがあれば再調整してください。












3 クリーナーの整備方法

1. クリーナーの各部品は、月1回の外観目視検査を行い異常があれば部品交換してください。チップは一枚毎に交換可能です。
2. クリーナーチップ部にダストの付着や固着があると、掻取が悪くなるので、発見した場合は、速やかに清掃除去してください。
3. 湿度や粉塵の多い環境ではシャフトやガイドカバーの内部にダストが浸入堆積し、チップの作動を妨げ、結果、掻取が悪くなること

- があるのを、同時に点検・清掃してください。
4. 金具ジョイントの場合は、チップ損傷の原因になりますので、クリーナーを外してください。
5. 大容量高速コンベヤの場合は、付着物の量が多く、クリーナー1台では掻取が難しいことがあるので、SACの一次側に、別途粗取用クリーナー(RCCタイプ)を設置するよう推奨致します。

取扱注意事項

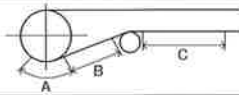
SACクリーナーご使用にあたり、次の点にご注意ください。

-  **危険** ①ベルトが金具で接合されているもの、切断部分を金具で修理してあるものは、チップが破損しますので使用しないでください。
-  **危険** ②ベルト表面が裂傷・帆布露出・エンドレス部の接着不良等で損傷している場合、クリーナーに巻き込み、ベルトをさらに損傷させる危険がありますので、取付けないでください。
-  **危険** ③コンベヤ稼働中の本機に触れての調整並びに部品交換は危険ですので、避けてください。
-  **注意** ④SACクリーナーを取付ける際にはコンベヤ起動スイッチを必ずOFFにし、コンベヤが完全に停止したのを確認してから、作業をしてください。
-  **注意** ⑤チップは耐摩耗性に富んだ超硬合金を使用していますが、衝撃に対して破損しやすいので、取扱には十分ご注意ください。
特に、クリーナー清掃時に金属棒等でハンマリングを行うとチップが破損しますので、注意してください。
-  **注意** ⑥取り付けブラケットの取付の際には、コンベヤフレームまたはシュートはクリーナーの長期使用や重量に耐えられるよう、強固な構造としてください。
-  **注意** ⑦熔接・熔断作業中はベルト等にスパッタが飛散しないよう、養生シート等で保護してください。
-  **注意** ⑧クリーナーを押し付け過ぎによるベルトの損傷防止のため、クリーナーに過度な力が加わるとチップが曲がって破損する構造ですので、押し付け過ぎに注意してください。
-  **危険** ⑨SACクリーナー取付後のコンベヤ運転時に、クリーナーに触れるのは危険です。触らないでください。
-  **注意** ⑩チップに掻取物が付着や固着すると掻取効率が低下しますので、定期的に清掃を実施してください。
-  **注意** ⑪クリーナーチップの取替周期は1～3年と予想していますが、取替時期判断基準としては、チップの超硬合金がおよそ2/3(7mm)摩耗したとき取替えてください。
⑫交換部品については、当社純正部品をご使用ください。

SACクリーナー購入仕様書

ご注文、ご照会の際は以下の項目についてご記入の上、当社担当者までご送付ください。

貴社名	
ご住所	
部署名	電話番号
担当者ご氏名	FAX番号
機番	水平機長
ベルト幅	揚程
輸送物	ベルト速度
輸送能力	稼働時間
輸送物最大温度	設備停止周期
水分率	

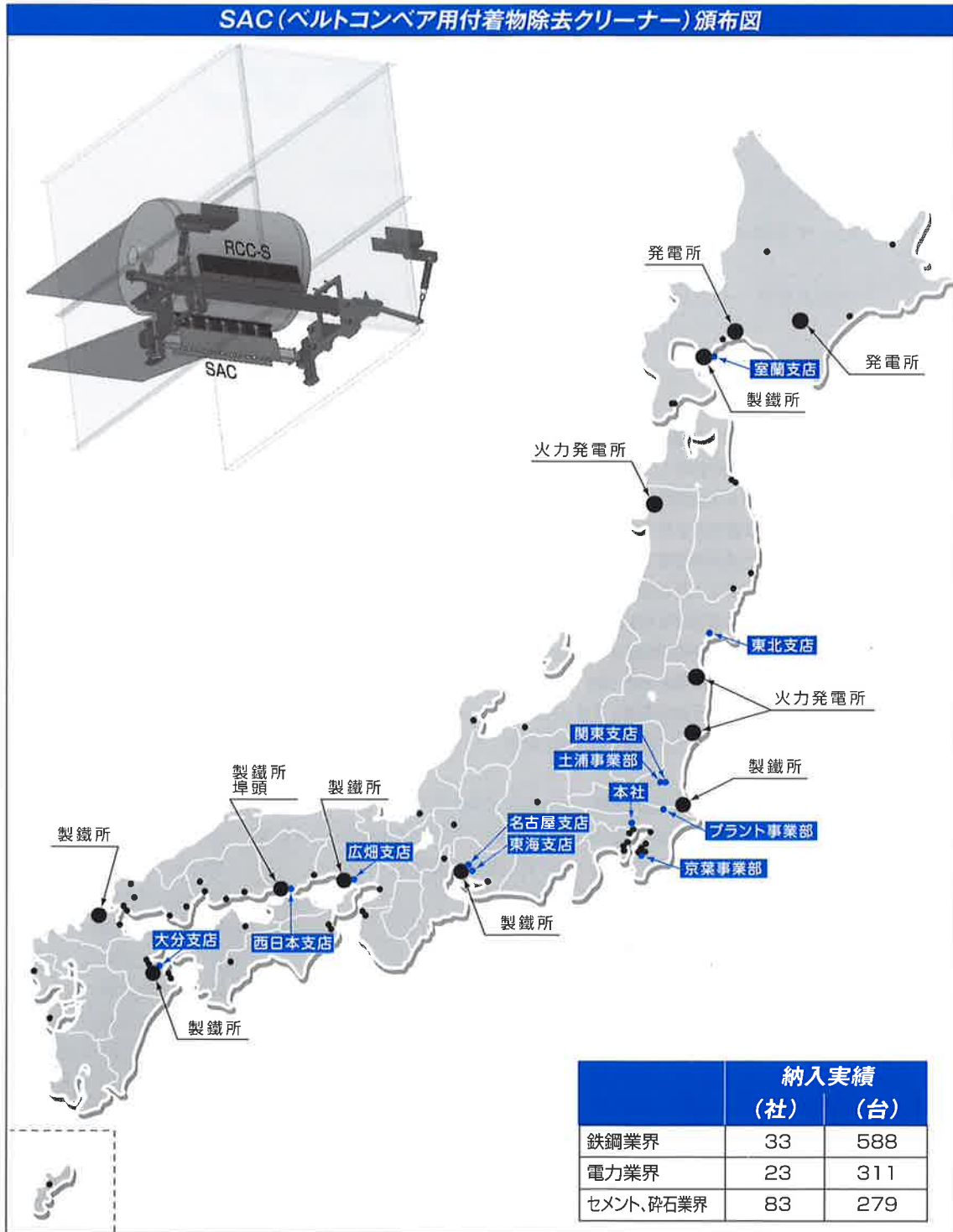
1.SAC取付位置	<input type="checkbox"/> ヘッドブーリ下：A <input type="checkbox"/> ヘッドブーリとスナブブーリ間：B <input type="checkbox"/> その他：C	
2.ブラケット取付位置	<input type="checkbox"/> シュート内付け <input type="checkbox"/> シュート外付け <input type="checkbox"/> その他()	
3.シュート幅	<input type="checkbox"/> 内面幅 <input type="checkbox"/> 外面幅 <input type="checkbox"/> その他()	
4.SACクリーナータイプ	<input type="checkbox"/> SAC-Iタイプ ブラケットタイプ <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> SAC-IIタイプ <input type="checkbox"/> RCCタイプ	
5.クリーナーチップタイプ	<input type="checkbox"/> 普通タイプ <input type="checkbox"/> 標準仕様 <input type="checkbox"/> 高速仕様 <input type="checkbox"/> 耐油・耐熱タイプ <input type="checkbox"/> 標準仕様 <input type="checkbox"/> 高速仕様 <input type="checkbox"/> RCCタイプ	
6.台数		
7.ご希望納期	年 月 日	
8.納入先		

備考 (現在ご使用クリーナーの名称と問題点、その他特記事項)

SACベルトクリーナー -Self Adjusting Cleaner-

(クリーナーチップ自動追従過負荷時回転回避機構付)

鉄鋼、電力、セメント、砕石業界において当社のベルトコンベア設備の納入やメンテナンスの実績から、更にユーザーニーズに答えた、落鉱低減、環境対策、ベルトにやさしいクリーナーです。現在、お陰様で、各業界へ導入され、実績の評価により設置台数も増加しております。



※ベルトコンベア及びクリーナー関連のご相談ございましたら、お近くの支店、事業所、営業所にて、お気軽にご相談ください。



ホームページアドレス <http://www.sugatec.co.jp/>

本社 〒108-0022 東京都港区海岸 3-20-20 コソレイションタワー4F TEL03-6275-1200 FAX03-3769-5230

お問合せ先 名古屋支店 技術部 技術 Gr SAC 担当窓口 TEL052-603-2583 FAX052-603-5700

支店・事業部

プラント事業部	〒290-0068 千葉県市原市八幡浦 1-12	TEL0436-43-1038	FAX0436-43-8736
室蘭支店	〒050-0087 北海道室蘭市仲町 12 新日鐵株構内 協力センター2階	TEL0143-44-2223	FAX0143-44-7471
東北支店	〒985-0844 宮城県多賀城市宮内 1-3-1	TEL022-365-9166	FAX022-365-9178
関東支店	〒300-0012 茨城県土浦市神立東 2-30-53	TEL029-831-5532	FAX029-831-9864
土浦事業部	〒300-0012 茨城県土浦市神立東 2-30-53	TEL029-831-5532	FAX029-831-9864
京葉事業部	〒136-0072 東京都江東区大島 5-28-6	TEL03-3637-1048	FAX03-3637-1049
名古屋支店	〒476-0015 愛知県東海市東海町 5-3 新日鐵株構内	TEL052-603-2581	FAX052-604-2834
東海支店	〒476-0001 愛知県東海市南柴田町ホノ割 213-10	TEL052-604-2460	FAX052-604-2884
広畑支店	〒671-1155 兵庫県姫路市広畑区大町 1-24	TEL079-236-1631	FAX079-239-8144
西日本支店	〒712-8074 岡山県倉敷市水島川崎通 1丁目 JFEスチール(株)西日本製鐵所構内 2 工場	TEL086-448-7182	FAX086-448-7372
大分支店	〒870-0902 大分県大分市大字西の洲 1 新日鐵株構内	TEL097-558-0813	FAX097-558-5909

営業所・事業所

北関東営業所	〒331-0804 埼玉県さいたま市北区土呂町 2-44-17-11 ビル2F-A	TEL048-662-2391	FAX048-662-2392
北九州営業所	〒804-0002 福岡県北九州市戸畑区中原 46-59 新日鐵エンジニアリング(株)戸畑技術センター本館 5F	TEL093-872-5400	FAX093-872-5410
大阪営業所	〒533-0033 大阪府大阪市東淀川区東中島 1-18-5 新大阪丸ビル本館 311 号室	TEL06-6990-6113	FAX06-6990-6130
君津営業所	〒299-1144 千葉県君津市東坂田 1-3-3 京葉君津ビル402 号室	TEL0439-50-8003	FAX0439-50-8006
八戸営業所	〒039-1201 青森県三戸郡階上町大字道仏字耳ヶ吠 3-223	TEL0178-88-5588	FAX0178-88-5590
久慈事務所	〒028-0001 岩手県久慈市夏井町閉伊ノ口第 8 地割	TEL0194-53-3977	FAX0194-53-3976
秋田事務所	〒016-0807 秋田県熊代市大森山 1-6 能代火力構内	TEL0185-52-9115	FAX0185-54-2357
相馬事務所	〒979-2611 福島県相馬郡新地町駒ヶ嶺字今神 1-1 相馬共同火力構内	TEL0244-62-3143	FAX0244-62-4626
原町事務所	〒975-0021 福島県南相馬市原町区金沢字前田 278-1 原町加療区構内	TEL0244-23-1321	FAX0244-23-1323
鹿島事務所	〒314-0254 茨城県神栖市太田字押揚 728-11	TEL0479-46-6003	FAX0479-46-6007
京浜事務所	〒210-0868 神奈川県川崎市川崎区扇島 1-1JFE 京浜地区内協力会社事務所 3F	TEL044-281-2971	FAX044-281-2975
千葉事務所	〒260-0835 千葉県千葉市中央区川崎町 1JFEスチール(株)東日本製鐵所千葉地区構内	TEL043-265-3751	FAX043-266-7148
東京事務所	〒136-0072 東京都江東区大島 5-28-6	TEL03-3637-1048	FAX03-3637-1049
碧南事務所	〒447-0824 愛知県碧南市港南町 2-8-2 中部電力碧南発電所内	TEL0566-41-2541	FAX0566-41-3581
神岡事務所	〒506-1121 岐阜県飛騨市神岡町殿 710-4 2F	TEL0578-82-4034	FAX0578-82-4034
加古川事務所	〒675-0131 兵庫県加古川市別府町新野辺 1525-2 加古川神鋼ビル402 号	TEL079-436-3903	FAX079-436-3902
福山事務所	〒721-0931 広島県福山市鋼管町 1 番地	TEL084-945-4306	FAX084-946-6801
大分事務所	〒870-0912 大分県大分市原新町 16-10	TEL097-558-3724	FAX097-552-3027