

ISO 9001
ISO 14001



REGISTERED ORGANIZATION
No.0346-ISO 9001
No.E1294-ISO 14001

PROFILE OF
CHUBU STEEL
PLATE

新世紀へ新たなる鼓動が聞える

「資源リサイクル」による鉄づくり65年……地球にやさしいもの創りで未来につなぐ

■ 会社概要

会 社 名 中部鋼鉄株式会社
(名古屋証券取引所市場第一部 証券コード5461)
本社・製造所 名古屋市中川区小碓通5丁目1番地(〒454-8506)
東京営業所 東京都中央区日本橋2丁目3番4号
日本橋プラザビル13階(〒103-0027)
大阪営業所 大阪市西区江戸堀1丁目9番1号
肥後橋センタービル7階(〒550-0002)
設 立 昭和25年2月15日
資 本 金 59億7百万円
従 業 員 約400名
U R L <http://www.chubukohan.co.jp/>
敷 地 232,900㎡(70,000坪)

■ 営業品目

厚板の製造販売

一般用鋼板・極厚鋼板	ムキ
被削性改良鋼板	MAC,SS400-MAC
レーザー切断用鋼板	SS400-LS,SM490A-LS
耐塩酸・硫酸性合金鋼板	CMW400
一般構造用圧延鋼板	SS400
ボイラー及び圧力容器用炭素鋼鋼板	SB410・450・480
建築構造用圧延鋼板	SN400・490
溶接構造用耐候性熱間圧延鋼板	SMA400・490
溶接構造用圧延鋼板	SM400・490・490Y・520・570
高張力鋼板	CK-BESTEN540・590・590Y
機械構造用炭素鋼鋼板	S10C~S58C
クロムモリブデン鋼鋼板	SCM440
耐摩耗性合金鋼板	ARES690・880
建築構造用TMCP鋼板	CK-HYS325・355
船体用鋼板	NK,LR,ABS,DNV,CR,GL

鋼片の製造販売

鋼板の加工

■ 製品用途

- ・ 建 築 ・ 産業機械 ・ 圧力容器 ・ 鉄道車輛 ・ 電 機
- ・ 橋 梁 ・ 起 重 機 ・ 貯蔵容器 ・ 特殊車輛 ・ 工作機械
- ・ 土 木 ・ 建設機械 ・ 農業機械 ・ 船 舶 ・ 金 型



■ 会社の沿革



産業の発展を支え、生活をより豊かにする鉄。中部鋼鉄は、経済発展の原動力である基幹産業の一翼を担って、鉄づくりにたゆみない努力をかさねています。ますます高度化・多様化するニーズに応え、わたしたちは時代にマッチした新技術の開発、技術力の向上を図るとともに、生産システムのよりいっそうの効率化をめざし、お客様に満足していただける製品をお届けいたします。

昭和25年 2月	会社設立 本社 名古屋市中区南大津通1丁目7番地 工場 名古屋市熱田区千年町裏畑136(熱田工場)
5月	東海地区唯一の鋼板圧延工場として操業開始
昭和27年 1月	本社を熱田工場へ移転
昭和28年 12月	縞鋼板の製造開始
昭和32年 10月	名古屋市中川区小碓通5丁目1番地に工場増設(中川工場)、 3重圧延機1基設置
昭和33年 5月	本社を中川工場へ移転
昭和36年 3月	株式を名古屋店頭市場に公開
10月	名古屋証券取引所市場第二部に株式上場
昭和37年 4月	中川工場に200トン電気炉1基設置
昭和38年 7月	東京営業所を開設
10月	工業標準化実施優良工場として名古屋通産局長賞を受ける
昭和40年 6月	大阪営業所を開設
昭和41年 7月	熱田工場を売却
昭和42年 2月	鋼板加工を開始
11月	明德産業株式会社を設立し設備保全業務を移管
昭和43年 8月	加工部門につき、旧八幡製鉄株式会社(現新日鐵住金)指定シャワー工場の認可を受ける
昭和47年 10月	中鋼企業株式会社を設立し、ゴルフ練習場を開設
昭和49年 9月	名古屋証券取引所市場第一部に株式指定
昭和57年 11月	製鋼工場にスラブ連続機1基設置
昭和61年 11月	圧延工場の厚板3重圧延機を厚板4重圧延機に更新
平成元年 5月	電磁攪拌装置の設置
平成2年 5月	製鋼工場に炉外精錬炉(LF)を設置
8月	200トン電気炉を偏心炉底出鋼方式(EBT)に改造 圧延工場エンドシャーを更新
12月	新スクラップヤード完成、スラググレーター(スラグ処理装置)を設置
平成3年 10月	シーケー商事株式会社を設立し商事業務を開始
平成4年 5月	クーリングベット(徐冷装置)を拡幅、電気炉新中央操作室完成
平成6年 4月	シーケークリーンアド株式会社を設立し、広告制作業務を開始、 業務用厨房向グリスマルターレンタル事業を同社へ移管
8月	圧延工場の加熱炉を6帯ウォーキングビーム式に更新
平成9年 4月	シーケー物流株式会社を設立し危険品倉庫業務を開始
8月	株式会社マメックスを設立し冷凍豆腐事業を開始
平成10年 8月	パーティカルエッジャー(VE)を設置 ISO9002:1994認証取得
平成14年 8月	ISO9001:2000認証取得
平成15年 7月	スラブ連続機を更新
平成17年 6月	精整工場プラズマ切断機2基設置
平成18年 3月	製鋼工場の集塵機にトロンボーンクーラーを設置 スクラップヤード増築
6月	ISO14001:2004認証取得
8月	製鋼工場 電気炉 多機能(コヒレント)バーナー更新
平成19年 2月	株式会社マメックスを譲渡
3月	圧延工場0棟目増築 2000トンプレス機1基設置
平成20年 12月	圧延工場 冷却床 100ft化(延長)
平成21年 5月	プラズマ切断機 1基増設
8月	圧延工場 加熱炉 全リジェネバーナー化 圧延機 主電動機更新(3640kW×2)
平成22年 12月	圧延工場 圧延機ハウジング更新

■ 関連グループ企業

明德産業株式会社

本社 名古屋市中川区小碓通5丁目1番地(〒454-0856)
工場 本社工場 5,485㎡ 豊橋工場 5,587㎡
事業内容 機械設備の製作、点検保守・整備
設立 昭和42年11月2日
資本金 5,000万円
U R L <http://www.meitoku-plant.co.jp>

シーケークリーンアド株式会社

本社 名古屋市港区小割通一丁目2番1 CKビル2F(〒455-0077)
事業内容 広告看板の企画・製作、業務用厨房向グリスマルター
レンタル
設立 平成6年4月1日
資本金 3,000万円
U R L <http://www.ck-clean-ad.co.jp>

シーケー商事株式会社

本社 名古屋市港区小割通一丁目2番1
CKビル3F(〒455-0077)
事業内容 鋼材、非鉄金属及び鉄屑の売買など
設立 平成3年10月1日
資本金 1億円
U R L <http://www.ckcorp.co.jp>

シーケー物流株式会社

本社 愛知県半田市日東町1番地の36(〒475-0033)
事業内容 危険物倉庫業、鋼材荷役作業、貨物運送取扱業
設立 平成9年4月1日
資本金 3,000万円
U R L <http://www.ck-logistics.co.jp>

JIS 規格品

一般構造用圧延鋼板 (JIS G3101)

この規格は橋、船舶、車輛、その他の構造物に用いる一般構造用の熱間圧延鋼板について規定する。

種類 記号	化学成分 %					引張試験							
	C	Si	Mn	P	S	降伏点又は耐力 N/mm ²				引張強さ N/mm ²	伸び		
						厚さ mm					厚さ mm	%	試験片
						t≤16	16<t≤40	40<t≤100	100<t				
SS400	-	-	-	≤0.050	≤0.050	245≤	235≤	215≤	205≤	400-510	5<t≤16 16<t≤50 40<t	17≤ 21≤ 23≤	1A号 1A号 4号

溶接構造用圧延鋼板 (JIS G3106)

この規格は橋、船舶、車輛、その他の構造物に用いる特に溶接性の優れた熱間圧延鋼板について規定する。

種類 記号	厚さ mm	化学成分 %					引張試験							衝撃試験				
		C	Si	Mn	P	S	降伏点又は耐力 N/mm ²				引張強さ N/mm ²	伸び			試験 温度	吸収 エネルギー J	試験片	
							厚さ mm					厚さ mm	%	試験片				
							t≤16	16<t≤40	40<t	40<t								
SM400A	t≤50 50<t≤100	≤0.23 ≤0.25	-	2.5×C≤														
SM400B	t≤50 50<t≤60	≤0.20 ≤0.22	≤0.35	0.60-1.50	≤0.035	≤0.035	245≤	235≤	215≤	400-510	5<t≤16 16<t≤50 40<t	18≤ 22≤ 24≤	1A号 1A号 4号	0°C	27≤	Vノッチ 圧延方向		
SM400C	t≤50	≤0.18	≤0.35	0.60-1.50														
SM490A	t≤50 50<t≤60	≤0.20 ≤0.22	≤0.55	≤1.65														
SM490B	t≤50 50<t≤60	≤0.18 ≤0.20	≤0.55	≤1.65	≤0.035	≤0.035	325≤	315≤	295≤	490-610	5<t≤16 16<t≤50 40<t	17≤ 21≤ 23≤	1A号 1A号 4号	0°C	27≤	Vノッチ 圧延方向		
SM490C	t≤60	≤0.18	≤0.55	≤1.65														
SM490YA	t≤50	≤0.20	≤0.55	≤1.65	≤0.035	≤0.035	365≤	355≤	335≤	490-610	5<t≤16	15≤	1A号	-	-	-		
SM490YB											16<t	19≤	1A号	0°C	27≤	Vノッチ 圧延方向		
SM520B	t≤50	≤0.20	≤0.55	≤1.65	≤0.035	≤0.035	365≤	355≤	335≤	520-640	5<t≤16	15≤	1A号	0°C	27≤	Vノッチ		
SM520C											16<t	19≤	1A号	0°C	47≤	圧延方向		
SM570	t≤40	≤0.18	≤0.55	≤1.70	≤0.035	≤0.035	460≤	450≤	-	570-720	t≤16 16<t 20<t	19≤ 26≤ 20≤	5号 5号 4号	-5°C	47≤	Vノッチ 圧延方向		

備考 1. 必要に応じて上表以外の合金元素を添加する。
2. 衝撃試験は厚さ12mmを超える鋼板について行い、シャルピー吸収エネルギーは3個の試験片の平均値とする。

建築

この規格

種類
記号

SN400A

SN400B

SN400C

SN490B

SN490C

備考：炭素当
炭素当
溶接割

種類
記号

SN400A

SN400B

SN400C

SN490B

SN490C

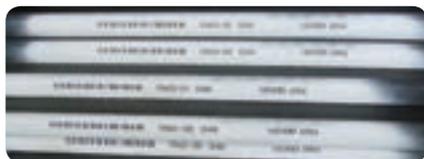
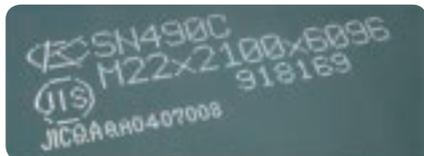
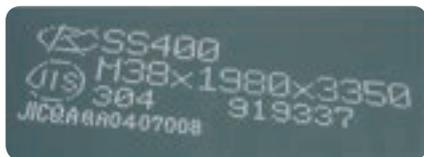
MARKETABILITY <街づくり、暮らしを支える…鉄>

さまざまな分野で多彩な機能を発揮し、活躍の場を大きく広げていく鉄。中部鋼板から送り出される鋼材として、産業機械などの加工組立産業の資材、また土木・建築物の建造用素材、さらには造船用鋼材などさまざまな分野の用途に幅広くお応えしています。また現在、鉄鋼業に対するニーズのあり方も大きく変化し、単に鉄をつくり販売するだけでなく、総合的な技術をトータルに提供していくことが求めら

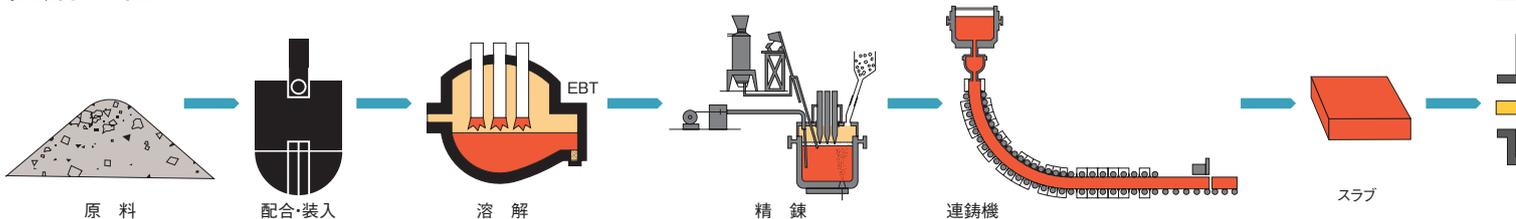
れています。とくに工業化をめざす発展途上国では、製鉄所の建設から操業の指導まで幅広いエンジニアリングを要望しています。こうしたなか中部鋼板は、これまでに蓄積してきた高度な製鋼技術を、さまざまな国々の豊かな発展に役立たせていきたいと考えています。

STEEL MARKET

ますます多様化・高度化する需要家のニーズに、中部鋼板では生産技術の革新に積極的に取り組んでいます。200t電気炉EBT出鋼方式。取鋼精錬には、電気炉→取鋼精錬炉→連続鋳造を無欠陥スラブ製造技術により、品質のすぐれた鋼材を安定供給しています。これらの生産プロセスは、省エネルギーやコストダウンが図られて



製鋼工程



圧

建築構造用圧延鋼板 (JIS G3136)

この規格は、建築構造物に用いる熱間圧延鋼板について規定する。

種類 記号	厚さ mm	化学成分 %							Pcm
		C	Si	Mn	P	S	Ceq		
							厚さ mm		
t ≤ 40	40 < t								
SN400A	t ≤ 50	≤ 0.24	—	—	≤ 0.050	≤ 0.050	—	—	—
SN400B	t ≤ 50	≤ 0.20	≤ 0.35	0.60-1.40	≤ 0.030	≤ 0.015	≤ 0.36	≤ 0.36	≤ 0.26
SN400C	t ≤ 50				≤ 0.020	≤ 0.008			
SN490B	t ≤ 50 50 < t ≤ 60	≤ 0.18 ≤ 0.20	≤ 0.55	≤ 1.60	≤ 0.030	≤ 0.015	≤ 0.44	≤ 0.46	≤ 0.29
SN490C	t ≤ 50	≤ 0.18			≤ 0.020	≤ 0.008			

備考：炭素当量又は、溶接割れ感受性組成の計算式に含まれる成分(Cu、Ni、Cr、Mo、V、B)はミルシートに記載する。

炭素当量 $Ceq = C + Si/24 + Mn/6 + Ni/40 + Cr/5 + Mo/4 + V/14$

溶接割れ感受性組成 $Pcm = C + Si/30 + Mn/20 + Cu/20 + Ni/60 + Cr/20 + Mo/15 + V/10 + 5B$

種類 記号	引張試験							衝撃試験				厚さ方向特性		超音波探傷試験			
	降伏点又は耐力		引張強さ N/mm ²	降伏比		伸び		試験片	厚さ mm	試験 温度 ℃	吸収 エネルギー J	試験片	厚さ mm	絞り %	厚さ mm	適用	判定
	厚さ mm	N/mm ²		厚さ mm	%	厚さ mm	%										
SN400A	t ≤ 40 40 < t	235 ≤ 215 ≤	400~510	—	—	t ≤ 16 16 < t ≤ 50 40 < t	17 ≤ 21 ≤ 23 ≤	1A号 1A号 4号	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SN400B	t < 12 12 ≤ t ≤ 40	235 ≤ 235~355	400~510	t < 12	—	t ≤ 16 16 < t ≤ 50	18 ≤ 22 ≤	1A号 1A号	12 < t	0	27 ≤	Vノッチ 圧延方向	—	—	13 ≤ t	受渡当事者間の協定により JIS G 0901を適用	JIS G 0901 等級Y
SN400C	40 < t	215~335	—	12 ≤ t	≤ 80	40 < t	24 ≤	4号	—	—	—	16 ≤ t	25 ≤	16 ≤ t	JIS G 0901	—	
SN490B	t < 12 12 ≤ t ≤ 40	325 ≤ 325~445	490~610	t < 12	—	t ≤ 16 16 < t ≤ 50	17 ≤ 21 ≤	1A号 1A号	12 < t	0	27 ≤	Vノッチ 圧延方向	—	—	13 ≤ t	受渡当事者間の協定により JIS G 0901を適用	JIS G 0901 等級Y
SN490C	40 < t	295~415	—	12 ≤ t	≤ 80	40 < t	23 ≤	4号	—	—	—	16 ≤ t	25 ≤	16 ≤ t	JIS G 0901	—	

STEEL MAKING (製鋼)

比する需要家のニーズにお応えするために、
の革新に積極的に取り組んでいます。たとえ
鋼方式。取鋼精錬技術。連続鋳造技術。さら
煉炉→連続鋳造を通して総合的に確立した
により、品質のすぐれた疵のないスラブを圧
す。これらの生産プロセスの開発により、徹底
トダウンが図られています。

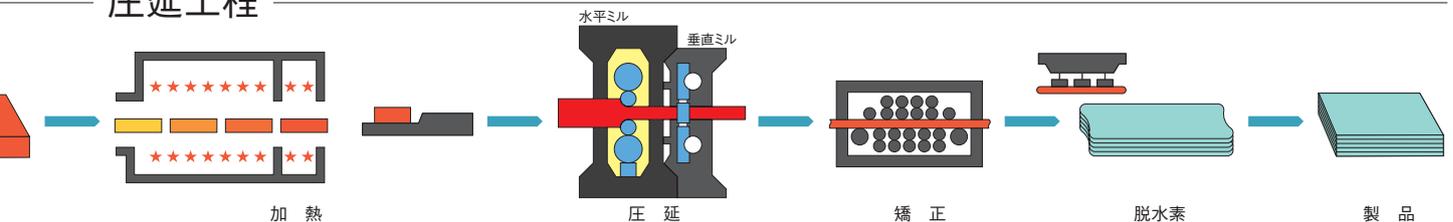


PLATE ROLLING (圧延)

中部鋼板では、鋼構造物の大型化や多様化というさまざまなニーズに対応して新鋭4段厚板圧延機を導入。油
圧AGCシステムを採用し、寸法精度や形状の改善を実現し、さらに製品寸法の拡大を図るとともに、靱性、溶
接性、内部性状などの品質向上にも貢献しています。



圧延工程



自社規格品

被削性改良鋼板

この規格は一般構造用鋼板のうち、とくに被削性を要求される金型などに用いる被削性改良鋼板について規定する。

記号	化学成分%					引張試験							
	C	Si	Mn	P	S	降伏点又は耐力 N/mm ²				引張強さ N/mm ²	伸び		
						厚さ mm					厚さ mm	%	試験片
MAC	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
SS400-MAC	≤0.20	≤0.40	≤0.80	≤0.045	≤0.045	245≤	235≤	215≤	205≤	400-510	5<t≤16 16<t≤50 40<t	17≤ 21≤ 23≤	1A号 1A号 4号

レーザー切断用鋼板

この規格は電炉厚板の長所を活かし、微量元素の活用と特殊圧延の適用によりレーザー切断に適した表面性状を有するレーザー切断用鋼板について規定する。

記号	化学成分%					引張試験						
	C	Si	Mn	P	S	降伏点又は耐力 N/mm ²		引張強さ N/mm ²	伸び			
						t≤16	16<t		厚さ mm	%	試験片	
SS400-LS	≤0.20	≤0.40	≤0.90	≤0.035	≤0.035	245≤	235≤	400-510	t≤16 16<t	17≤ 21≤	1A号	

耐塩酸・硫酸性合金鋼板

この規格は特殊元素の活用により、塩酸や硫酸などの腐蝕性環境に適した特性を有する鋼板について規定する。

記号	化学成分%									引張試験			
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Ti	降伏点又は耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び	
												%	試験片
CMW400	≤0.10	≤0.50	≤0.60	≤0.050	≤0.030	≤0.60	≤0.30	≤0.60	≤0.030	235≤	400≤	17≤	1A号

高張力鋼板

この規格は建築、橋梁、産業機械、車輛、その他の構造物に用いる溶接性の優れた高張力鋼板について規定する。

記号	化学成分%								引張試験					衝撃試験		
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Nb+V	降伏点又は耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び			試験温度	吸収エネルギー J	試験片	
										厚さ mm	%	試験片				
CK-BESTEN540	≤0.19	≤0.55	≤1.60	≤0.025	≤0.010	≤0.25	≤0.10	355≤	540-640	5<t≤40 40<t	23≤ 20≤	5号 4号	—	—	—	
CK-BESTEN590	≤0.18	≤0.55	≤1.60	≤0.020	≤0.010	≤0.25	≤0.15	365≤	590-710	—	20≤	5号	—	—	—	
CK-BESTEN590Y	≤0.18	≤0.55	≤1.60	≤0.020	≤0.010	≤0.25	≤0.15	450≤	590-710	—	20≤	5号	-5℃	47≤	Vノッチ 圧延方向	

備考：衝撃試験は厚さ12mmを超える鋼板について行ないシャルピー吸収エネルギーは3個の試験片の平均値とする。
衝撃試験片は圧延方向に採取し、ノッチは厚さ方向に施工します。

耐摩耗性合金鋼板

この規格は土木、建設、農業、その他各種産業機械装置に用いる耐摩耗性の優れた合金鋼板について規定する。

記号	化学成分%									
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Mo	B	
ARES690	≤0.35	≤0.35	≤1.60	≤0.040	≤0.040	≤0.50	≤0.70	—	≤0.0050	
ARES690UY	≤0.40	≤0.35	≤1.00	≤0.040	≤0.040	≤0.50	≤0.70	≤0.30	≤0.0050	
ARES880	≤0.50	≤0.35	≤1.00	≤0.030	≤0.030	≤0.50	≤1.20	≤0.30	—	

建築構造用TMCP鋼板

この規格は、建築構造物に用いる熱間圧延鋼板について規定する。

記号	板厚 mm	化学成分%						Ceq	Pcm
		C	Si	Mn	P	S			
CK-HYS325B	40<t≤50	≤0.18	≤0.55	≤1.60	≤0.030	≤0.015	≤0.46	≤0.29	
	50<t≤60	≤0.20							
CK-HYS325C	40<t≤50	≤0.18	≤0.55	≤1.60	≤0.020	≤0.008	≤0.46	≤0.29	
	50<t≤60	≤0.20							

備考：必要に応じて上表以外の合金元素を添加する。炭素当量又は、溶接割れ感受性組成の計算式に含まれる成分 (Cu、Ni、Cr、Mo、V、B) はミルシートに記載する。

記号	引張試験					衝撃試験			厚さ方向特性	超音波探傷試験	
	降伏点又は耐力 MPa	引張強さ MPa	降伏比 %	伸び %	試験片	試験温度 °C	吸収エネルギー J	試験片	絞り %	適用	判定
CK-HYS325B	325~445	490~610	≤80	23≤	4号	0	27≤	Vノッチ 圧延方向	—	受渡当事者間の協定により JIS G 0901を適用	JIS G 0901 等級Y
25≤									JIS G 0901		

備考：衝撃試験片は圧延方向に採取し、ノッチは厚さ方向に施工する。シャルピー吸収エネルギーは3個の試験片の平均値とする。
厚さ方向特性、絞り値は3個の試験片の平均値とする。

製造可能サイズ早見表

幅 mm	1,219	1,300	1,400	1,524	1,600	1,700	1,829	1,900	2,000	2,100	2,134	2,200	2,300	2,438
試験片														
厚さ mm														
6	6.1	6.1	6.1	6.1	8.0									
7	6.1	6.1	6.1	6.1	8.0				12.2	13.0				
8		6.1	6.1	6.1	8.0									
9		6.1	6.1	6.1	8.0									
12														
14														
16														
19														
22														
試験片														
1A号														
25														
28		12.2	13.0											
30														
32														
35														
36														
38														
試験片														
1A号														
40													12.2	12.6
45													9.1	11.9
50		12.2	12.7	9.1	11.8				12.2	12.9	12.2	12.3	9.1	12.1
55	12.2	12.2	9.1	11.5	10.7				12.2	12.6	9.1	12.1	9.1	11.7
60	9.1	11.2	9.1	10.6	9.8	12.2	12.5	9.1	11.9	9.1	11.2	9.1	11.0	10.4
試験片														
65	9.1	10.3	9.1	9.7	9.1	9.1	11.5	9.1	11.0	9.1	10.3	9.1	10.0	9.5
70	9.1	9.5	6.1	9.0	8.4	9.1	10.7	9.1	10.2	9.1	9.6	6.1	8.9	8.1
75	6.1	8.9	6.1	8.4	7.8	9.1	10.0	9.1	9.5	6.1	8.9	6.1	8.3	7.5
80	6.1	8.3	6.1	7.9	7.3	6.1	9.3	6.1	8.9	6.1	8.3	6.1	7.7	7.0
85	6.1	7.8	6.1	7.4	6.9	6.1	8.8	6.1	8.3	6.1	7.8	6.1	7.3	6.6
Vノッチ 圧延方向														
90	6.1	7.4	6.1	7.0	6.5	6.1	8.3	6.1	7.9	6.1	7.4	6.1	6.9	6.2
95	6.1	6.9	6.1	6.6	6.1	6.1	7.8	6.1	7.4	6.1	7.0	6.1	6.6	5.8
100	6.1	6.6	6.1	6.3	5.8	6.1	7.3	6.1	7.0	6.1	6.5	6.1	5.9	5.4
105	6.1	6.3	6.1	6.0	5.5	6.1	6.9	6.1	6.6	6.1	6.2	6.1	5.8	5.4
110		5.9	5.5	5.1		6.1	6.6	6.1	6.3	6.1	6.0	6.1	5.7	5.3
115		5.6	5.3	4.9		6.1	6.3	6.1	6.0	6.1	5.9	6.1	5.6	5.2
120		5.4	5.1	4.7		6.1	6.0	6.1	5.7	6.1	5.6	6.1	5.3	4.9
130					5.5	5.3								
140					5.1									
150					4.8									

注：規格別板厚制限は以下の通り

・MUKI	6 ≤ t ≤ 150	・HYS325B・C	40 < t ≤ 60
・MAC, SS400, SS400-MAC	6 ≤ t ≤ 120	・HYS355B	12 < t ≤ 50
・SS400-LS	9 ≤ t ≤ 28	・HYS355C	16 ≤ t ≤ 50
・SM490A-LS	9 ≤ t ≤ 22	・SB410, SB450, SB480	6 ≤ t ≤ 50
・CMW400 (板厚×2000×6096mmが標準サイズとなりますが、その他のサイズはあらかじめご相談下さい。)	6 ≤ t ≤ 28	・BT540	6 ≤ t ≤ 50
・SM400A	6 ≤ t ≤ 100	・BT590, BT590Y, SM570 (最大長及びBT590Y, SM570の板厚9mm未満及び25mm超についてはあらかじめご相談下さい。)	6 ≤ t ≤ 40
・SM400B, SM490A・B・C, SN490B	6 ≤ t ≤ 60	・SC	6 ≤ t ≤ 80 (板厚60mm超の標準板幅は2000~2200mmです。その他板幅はあらかじめご相談下さい。板厚75mm超はあらかじめご相談下さい。)
・SM400C, SN400A・B, SM490YA・YB, SM520B・C	6 ≤ t ≤ 50	・SCM440, ARES880	12 ≤ t ≤ 60
・SMA400AP・BP・CP, SMA400AW・BW・CW	6 ≤ t ≤ 32	・ARES690	12 ≤ t ≤ 60
・SMA490AP・BP・CP, SMA490AW・BW・CW	6 ≤ t ≤ 32		
・SN400C, SN490C	16 ≤ t ≤ 50		

●表のみかた

- 表中の数字のうち上段は鋼板の標準最大長さ、下段は製造可能最大長さ（メートル）を示します。
- 黄色の範囲はあらかじめご相談下さい。（板厚60mm以下の1,214×2,438サイズはご相談無しで受注いたします）また、SMA490の板厚10mm未満の幅2,000mm以上もあらかじめご相談下さい。
- ピンク色の範囲はBT、SCのみの受注とします。
- 単位質量5t未満をご指定の場合や上記以外のサイズをご用命の場合は、あらかじめご相談下さい。



この地球と 話そう
わたしたちの 言葉で
ものを創り
ものを生む喜びを
未来につなぐ 夢を

あついで未来を創ります

 **中部鋼板株式会社**

本社	〒454-8506	名古屋市中川区小碓通5丁目1番地	☎052(661)3811	FAX052(654)1458
販売室	〒454-8506	名古屋市中川区小碓通5丁目1番地	☎052(661)0181	FAX052(654)1425
東京営業所	〒103-0027	東京都中央区日本橋2丁目3番4号 日本橋プラザビル13階	☎03(3270)0121	FAX03(3270)0125
大阪営業所	〒550-0002	大阪市西区江戸堀1丁目9番1号 肥後橋センタービル7階	☎06(6446)1176	FAX06(6446)1171