

中鴻鋼鐵股份有限公司 簡介

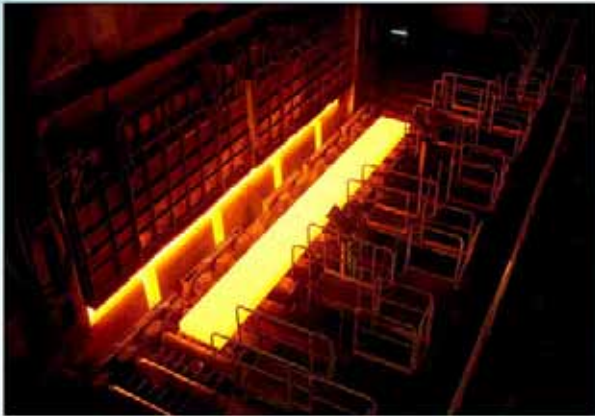
中鴻鋼鐵公司熱軋廠以不到兩年時間完成建廠工作，並於 1997 年 4 月 28 日開始生產鋼捲。主要熱軋產線均係日本國際一流廠商所製最先進的設備，具有製程短、精密自動化控制、均溫節能佳及周全防治污染設施等特性。主要設備包含加熱爐兩座、往復式粗軋機、盤捲箱及 6 座精軋機組；年產能 240 萬噸，可生產厚度 1.2~12.7mm 品質優良的熱軋粗鋼捲。另調質線設備為日本 UBE 製造，可生產薄達 1.2mm 厚度之調質鋼捲，年產能 120 萬噸。

中鴻鋼鐵公司多年來本著為地球的一份子與對社會的責任，一直對節能減碳政策執著不移，成立節能管理委員會，系統化的全面性推動節能減碳工作，96 年接受「中鋼節能服務團」節能輔導，近期計劃與綠基會五年節能減碳合作方案，期節能減碳好還能更好。



加熱爐精密自動控制操作畫面：可做最節省能耗操作





加熱爐出口：加熱爐燃料可選用“重油”或“天然氣”，燃天然氣可減少CO₂排放。



復熱器：加熱爐出口裝設高效率復熱器回收排放廢氣之廢熱。



盤捲箱：藉由盤捲形式，鋼捲再均溫，並減少溫降，並減短廠房長度。



熱軋產線：藉由產速提升與作業率提高，減少加熱爐與設備怠機空轉致浪費能源。



空氣壓縮機：離心式空壓機搭配具變頻螺旋式空壓機運轉，減少壓縮空氣排放，浪費電能。



廠房屋頂透光浪板：以自然採光方式，減少照明用電。

