

# Blast Furnace 고로

PJT	공사기간		현장위치	발주처	생산능력	
	착공	준공				
인도 IISCO PJT	2007.10	2010. 3	IISCO at Burnpur, West Bengal, India	인도 SAIL사 산하 IISCO사	8,000 T/D	인도 SAIL사 산하 IISCO에서 발주한 연산 250만톤 생산규모의 고로 1기 (4,060m <sup>3</sup> )를 신설하는 사업으로 포스코건설과 NCC (Nafarjuna Construction Company)가 Consortium으로 수주한 인도내 첫번째 프로젝트입니다. - 내용적: 4,150m <sup>3</sup> - 고로 본체 Copper + 주철 Stave 냉각 - 주상 자동화 및 EIC 통합
이란 TAVAZON PJT	2002. 6	2008. 9	ESCo. at Shahrekord, Esfahan, Iran	이란 Esfahan Steel Company	140만 T/Y (약 3,836T/D)	이란 Esfahan Steel Company (ESCo.)의 조강능력을 260만톤에서 400만톤으로 증대시키기 위해 연간 평균 140만톤의 쇳물을 생산하는 설비로 포스코건설이 경쟁 수주한 최초 고로설비 해외사업입니다. - 내용적: 2,020m <sup>3</sup> - 고로 본체 Copper + 주철 Stave 냉각 - 주상 자동화 및 EIC 통합
<b>포항제철소</b>						
3고로 2차 개수	2004.12	2006. 8	포항제철소	포스코	10,100 T/D	연간 평균 351만톤의 쇳물을 생산하는 설비로 포스코건설에서 세계 최초로 3단 3블록 개수공법을 적용했고 58일만에 개수 공사를 완료했습니다. - 내용적: 3,795m <sup>3</sup> → 4,350m <sup>3</sup> - 개수 공기: 58일 - 개수 공법: 대형 Block - 고로 본체 Copper + 주철 Stave 냉각 - Bischoff Scrubber 신설 - 주상 자동화 및 EIC 통합
2고로 2차 개수	1995. 4	1996.11		포스코	5,200 T/D	포스코건설이 설비진단에서부터 설비계획, 설계, 기자재조달, 시공 및 성능 보장에 이르기까지 전과정에 걸쳐 자체기술을 이용하여 성공적으로 수행한 프로젝트입니다. - 내용적: 2,550m <sup>3</sup> - 개수 공기: 101일 - 노체 All Stave Cooler 설치 - 손결광 입도별 장입설비 설치 - 주상 평면화 / 주상 집진기 용량증대
<b>광양제철소</b>						
3고로 1차 개수	2006. 7	2007. 12	광양제철소	포스코	10,670 T/D	연간 평균 371만톤의 쇳물을 생산하는 설비로 세계적인 고로 대형화 추세에 맞춰 기존 내용적 대비 21%를 확대하였으며, 포스코건설 보유 대형블록 개수 공법을 적용하여 55일만에 공사를 완료해 세계 최단기 기록을 세웠습니다. - 내용적: 3,800m <sup>3</sup> → 4,600m <sup>3</sup> - 개수 공기: 55일 (세계 신기록) - 개수 공법: 8단 8 Block - 고로 본체 Copper + 주철 Stave 냉각 - EIC 통합제어 시스템 - 노정 및 부대
2고로 1차 개수	2001. 1	2003. 5		포스코	10,100 T/D	연간 평균 351만톤의 쇳물을 생산하는 설비로 철판 대블록 설치공법 적용 및 대형 Crawler Crane 사용으로 계획보다 14일 단축된 66일만에 개수를 완료함으로써 포스코건설 고유기술로 4,000m <sup>3</sup> 이상의 내용적 확대개수를 실시했습니다. - 내용적: 3,800m <sup>3</sup> → 4,350m <sup>3</sup> - 개수 공기: 66일 - 개수 공법: 8단 8 Block - 고로 본체 Copper + 주철 Stave 냉각 - 노저 및 노구부 주철 Stave - EIC 통합제어 시스템 - 노정 및 부대설비 합리화
1고로 1차 개수	2000. 5	2002. 12		포스코	9,160 T/D	연간 307만톤의 쇳물을 생산하는 설비로 고로 장수명화를 위하여 고로본체 냉각 장치를 냉각반에서 Stave Type으로 변경하였고, Slag 처리방식으로 수재 무중기 설비를 채용하여 환경개선을 도모했습니다. 또한 미분탄 취급능력을 향상시켜 용선제조원가를 절감하는 등 경제성을 고려한 고로개수를 실시하였습니다. - 내용적: 3,800m <sup>3</sup> → 3,950m <sup>3</sup> - 개수 공기: 91일 - 개수 공법: 14단 29 Block - 고로 본체 Copper + 주철 Stave 냉각 - EIC 통합제어 시스템 - 미분탄 지관별 유량제어 시스템
5고로 신설	1997. 5	1999. 3		포스코	8,400 T/D	연간 평균 291만톤의 쇳물을 생산하는 설비로 냉각장치로 STAVE COOLER를 장착하고, 노벽내화물의 두께는 얇게 하면서 고급내화물을 사용하여 20년 이상의 고로수명을 목표로 하였습니다. - 내용적: 3,880m <sup>3</sup> - 개수 공기: 22개월 (신설고로) - 고로본체 및 부대설비 신설 - 노체 All Stave Cooler 설치 - 주상 평면화 및 수재설비 설치 - 외연식 열풍로 4기 신설



PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력
포항제철소					
FINEX 1호기 본체	2004.1	2007.4	포항제철소	포스코	<p>150만 T/Y (약 4,110T/D)</p> <p>FINEX는 환원 처리된 분광석과 Non-Coking Coal 을 이용 용융로에서 용선을 생산하는 설비입니다.</p> <p>기본원리는 용융로에서 생산한 환원가스를 사용하여 4 개의 유동환원로에서 분광석과의 환원과정을 거쳐 Fine DRI 를 생산하고, Fine DRI는 용융로에서 용해가 용이한 원료형상으로 만들기 위해 HCl (Hot Compacted Reduced Iron) Machine 을 거쳐 HCl로 변형시켜 용선을 생산하는 공정입니다.</p> <p>저가인 분광과 일반탄을 사용하는 환경친화적 프로세스로써, 포스코건설은 세계 최초로 150만톤 규모의 상업화 설비를 공급, 건설하였습니다.</p>
FINEX DEMO PLANT	2001. 1	2003. 5		포스코	<p>60만 T/Y (약 1,644T/D)</p> <p>8mm이하의 분광과 일반탄을 직접 사용하여 쇳물을 생산하는 용융환원 Process로써 연산 60만톤 규모의 상업화 이전단계 설비를 신설하는 프로젝트입니다.</p>

# Lime Calcination 석회소성

PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력	
<b>포항제철소</b>						
FINEX 석회소성	2005. 9	2006. 9	포항제철소	포스코	300 T/D	포항제철소 FINEX 공장 신설 및 증장기 조강증산 계획에 따라 부족한 생석회의 확보방안으로 연산 10만톤의 석회소성로 신설 사업입니다. - 소성로: ROTARY KILN 300T/D X 1기 - 생산량: 103,500 T/Y - 원료사용 입도: 10mm ~ 40mm - 가동율: 94.5%
석회소성 1,2기설비 합리화	2001. 9	2004. 7		포스코	300 T/D X 2	포항제철소 스테인레스 3제강 신설 등 증장기 투자 계획에 따라 생석회의 수급 BALANCE를 유지하기 위해, 열화된 1,2기 소성로와 부대설비를 교체하고 운전실을 통합하는 사업입니다. - 소성로: FINE LIME SHAFT KILN 300T/D X 2기 - 생산량: 207,000 T/Y - 원료사용 입도: 10mm ~ 40mm 또는 40mm ~ 80mm - 가동율: 94.5%
<b>광양제철소</b>						
조강증산 석회소성 설비	1997. 10	1999. 3	광양제철소	포스코	300 T/D X 2	광양제철소 조강증산 계획에 따라 추가 소요되는 생석회 198,000T/Y 의 안정적 공급을 위한 소성로 2기 및 부대설비 증설 사업입니다. - 소성로: FINE LIME SHAFT KILN 300T/D X 2기 - 생산량: 198,000 T/Y - 원료사용 입도: 10~40mm 또는 40~80mm - 가동율: 90.4%

# Sintering 소결

PJT	공사기간		현장위치	발주처	생산능력	
	착공	준공				
호주 BSL PJT	2007. 2	2009. 4	BSL, Port kembra, Australia	BSL (Blue Scope Steel)	18,000 T/D	연산 550만톤 규모의 호주 BSL 제철소 3소결공장의 생산 능력 증대(+110만 T/Y, 20% UP) 및 장기 가동으로 인한 열화 설비 교체 사업입니다. - 화상면적: 420㎡ → 480㎡ - 생산량: 15,000 T/D → 18,000 T/D - 생산성: 40.5 T/D/㎡ - 가동률: 93 %
<b>포항제철소</b>						
3소결 합리화	2004. 11	2006. 5	포항제철소	포스코	17,500 T/D	포항 3고로 개수후 출선량 증가와 주물선 소결공장 휴지에 따라 추가 소요되는 소결광(+144만T/Y, 31.1% UP)을 안정적으로 공급하기 위한 생산능력 증대 및 장기 가동으로 인한 열화 설비 교체 사업입니다. - 화상면적: 400㎡ → 504㎡ - 소결기 대차 폭확장: 4m → 4.5m - 소결기 길이 연장: 100m → 112 m - 생산량: 12,700 T/D → 17,500 T/D - 조업 층후: 660m → 760 m - 합리화공기: 52일
<b>광양제철소</b>						
2소결 합리화	2006. 6	2007. 12	광양제철소	포스코	18,000 T/D	광양 3고로 개수 후 출선량 증대에 따라 추가 소요되는 소결광의 안정적 공급을 위한 생산 능력 증대 및 장기 가동으로 인한 열화 설비 교체 사업입니다. - 화상면적: 450㎡ - 생산량: 15,200 T/D → 18,000 T/D - 생산성: 34T/D/㎡ → 40 T/D/㎡ - 가동률: 98.4 % → 99 % - 조업 층후: 850 mm → 1,000 mm - 공사기간: 36일
2&4소결 화상면적 증대	2003. 3	2004. 5		포스코	15,200 T/D (2소결) 16,100 T/D (4소결)	소결광 증산을 위한 소결 화상면적 증대 및 관련 설비 개조 사업입니다. - 화상면적: 광양 2소결 400㎡ → 450㎡ 광양 4소결 424㎡ → 477㎡ - 생산성: 37T/D/㎡ → 38T/D/㎡ - 조업 층후: 880mm - Shutdown: 광양 2소결 26일 / 광양 4소결 30일
1&3소결 화상면적 증대	2001. 4	2002. 8		포스코	15,300 T/D	광양 5고로 가동에 따라 소결광 증산을 위해 광양 1,3 소결의 화상면적을 증대하고 관련 설비를 개조하는 사업입니다. - 화상면적: 400㎡ → 450㎡ - 소결기 대차 폭확장: 4 m → 4.5 m - Cooler 폭확장: 4 m → 4.6 m - 생산량: 13,180 T/D → 15,300 T/D - 조업 층후: 880 mm - 점화로개조: 반사식 → 직화식 - Shutdown: 28일

# Raw Material Handling 원료처리

PJT	공사기간		현장위치	발주처	생산능력	
	착공	준공				
포항제철소 FINEX 원료처리설비	2004.10	2006.12	포항제철소	포스코	440만 T/Y	포항제철소 150만 T/Y FINEX 1기 신설에 따른 소요 원료탄과 철광석, 부원료 를 공급하기 위한 원료처리 설비로서 원료 YARD, 이동기기, BELT CONVEYOR, 선별 설비 및 부대 설비 등을 포함하여 사업을 수행하였습니다. - YARD: 400/720M * 4면 - BELT CONVEYOR: 10 KM - STSCKER & RECLAIMER: 8 SETS - 파쇄선별설비: 1식 - 살수설비: 1식
인천공항 2단계 건설부지 매립공사	2004. 1	2010.11	인천광역시 영종도 국제공항	인천공항공사	4,000 T/H	인천공항의 2단계건설 제3활주로 및 IBC 업무단지 부지조성을 위해 인근지역 야 산을 절취하여 매립지로 운반하는 Belt Conveyor 및 Hopper를 신설하고 운 영하는 사업입니다. - Belt Conveyor: 8 KM - Dump Hopper: 1식 - 집진기 : 1식
광양제철소 CTS 원료처리설비	2003.11	2005.10	광양제철소 동호안	포스코/포스코티미 널	300만 T/Y	광양제철소 CTS 사업능력을 300만톤을 추가하기 위한 설비 신설 공사입니다. 광양 CTS는 국내 시멘트공장, 일본전력사 및 중국 연안으로 수송되는 석탄, 철광 석, Mn광을 원료부두를 이용하여 반입, YARD에 저장, CTS부두로 해상반출하 는 중계기지입니다. - YARD: 400M * 2면 - BELT CONVEYOR: 8 KM - STSCKER & RECLAIMER: 3 SETS - 집진기 & 살수설비: 1식 - 오락수처리설비: 1식
베네수엘라 POSVEN PJT	1997. 6	1999. 6	베네수엘라 볼리바 르주 구아야나시 마 탄사스 공단내	POSVEN CA	150만 T/Y	HYL Process 방식의 DRI(Direct Reduced Iron) 생산공정으로서 생산 DRI를 Brtiquetting Machine으로 압착하여 HBI 생산하는 사업에 참여하 였습니다. - 수행범위: 설계, 설비, 시운전
브라질 KOBRASCO PELLETIZING PLANT	1996. 2	1998. 11	브라질 ES주 VITORIA시 TUBARAO	CVRD	400만 T/Y	광양제철소 5고로 신설에 따른 Pellet의 안정적 공급을 위해 POSCO와 브라질 CVRD사가 50:50 합작으로 연산 4백만톤 Pelletizing Plant를 건설한 사업 으로 포스코건설은 상세설계 및 Pellectizing Disc 등 설비공급 분야에 참여하 였습니다.

# Coke Oven & Gas treatment

Coke/화성

PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력	
<b>포항제철소</b>						
COKE공장 증설	2005.10	2007.11	포항제철소	포스코	62만 T/Y	<p>고로 출선량 증대에 따라 발생하는 Coke 부족해소를 위하여 포항제철소 3코크스 공장의 5B Coke Oven 옆에 동일규모의 5A Coke Oven 을 증설한 사업입니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Battery 1식(75 문)</li> <li>- 화성설비 보완 1식</li> <li>- P.G.C 22,000 Nm<sup>3</sup>/H 1대</li> <li>- COG Blower 60,000 Nm<sup>3</sup>/H 1대</li> </ul>
<b>광양제철소</b>						
화성공장 탈류설비 보완	2005. 3	2007. 1	광양제철소	포스코	6,800 Nm <sup>3</sup> /H	<p>화성 탈류설비 대수리시(년간40일) COG중 유해 H2S 농도 증가로 법 기준치를 초과하는 SOX 배출을 감소시키기 위해 Claus Plant 예비기를 증설한 사업입니다.</p> <p>이 설비로 SOX 배출이 줄어들어 환경개선 및 압연제품 표면품질 결함 발생 방지 효과를 보였으며, 포스코건설에서 설계, 기자재공급, 시운전 및 Supervision을 수행하였습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Catalytic Oven Reactor: 6,800 Nm<sup>3</sup>/Hr *1Set</li> <li>- Claus Reactor: 6,800 Nm<sup>3</sup>/Hr *1Set</li> <li>- HP&amp;LP Cooler: 40/3.5Bar *1Set</li> <li>- Sulfur Con. &amp; Separator: 6,800 Nm<sup>3</sup>/Hr *1Set</li> <li>- Sulfur Storage System: 135m<sup>3</sup>*1Set</li> </ul>
4기 CDQ설비	2003.12	2005. 8		포스코	180 T/H (Dry Coke)	<p>광양 4기 코크스공장의 적열 코크스 소화 방식을 습식에서 건식으로 전환함으로써 코크스 현열 회수로 에너지를 절감하고, 코크스 품질향상을 통한 고로 생산성 증대를 도모하기 위한 사업입니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Turbine Generator: 29.7MW, 복수 Type</li> <li>- 폐열보일러: 105T/H</li> <li>- Bucket Crane: 67.5 ton</li> <li>- 순수제조장치: 65 T/H</li> <li>- Cooling Water System: 1,400m<sup>3</sup>/H * 6Sets</li> <li>- 집진기: 1,520 Nm<sup>3</sup>/Min</li> </ul>

# Oxygen Converter 전로

PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력	
<b>포항제철소</b>						
신제강 신설	2007.12	2010. 4	포항제철소	포스코	460만 T/Y	규모 경쟁력이 열위한 포항 소형 1제강공장의 경쟁력향상을 위하여 기존 2제강과 동일한 용량 ( 300톤/Heat ) 의 설비도입으로 전로조업의 호환성 확보와 저원가 생산 및 품질향상을 통한 연간 465만톤 생산능력을 구축하기 위한 사업입니다. - 탈린 전로 1기, 탈탄전로 1기 - Heat Size: Max. 300 ton - 배열보일러, 용선크레인 - Bag filter 집진기
2제강 탈린 전용 전로 신설	2005. 2	2007. 3		포스코	450만 T/Y	연산 150만톤 FINEX Plant 용선의 조강증산을 위해 전기강판 및 API 재등 고급강 양산 체제 구축 및 원가절감을 위하여 포항2제강 공장내 탈린로 1기를 신설하는 사업입니다. - 탈린 전로 Heat Size: Max. 300 ton - 배열보일러, 용선크레인, Bag filter 집진기
1제강 신예화 2단계	1996. 5	1997.12		포스코	250만 T/Y	기존 1제강 공장의 열화된 전로철피, 트라니온링, 경동장치 및 전로 부속설비의 개제 및 능력을 증대시키는 사업입니다. ○ 전로용량: 110톤 (내용적: 81㎡) ○ 주요설비 - 전로철피 및 경동장치 - 전로철피냉각장치 - 전로트라니온링 - 복합취련배관 적용기술: 전로 베어링 BLOCK 설비 국산화, 철피 및 트라 니온링 소재변경(SGV 42-CR)
<b>광양제철소</b>						
후판능력증강 제강본체설비	2008. 2	2010. 4	광양제철소	포스코	243만 T-S/Y (전로: 280 T/ch)	연산 200만톤 규모의 고급 후판재 (TMCP, API재) 생산을 위한 신후판 공장 신설에 따른 제강 설비로서 KR 2기, 전로 1기를 신설하는 사업입니다. ○ KR설비: 250 T/ch x 2기 - KR설비 본체, 대차, 용선수선설비 ○ 전로설비: 280 T/ch x 1기 - 전로본체, Gas cooler, 배가스 처리설비, 산소 Lance 설비 ○ 부대설비 - 래들, 노재설비, 수처리설비, Compressor, 수배전설비, 변압기
2제강 탈린로 신설	2006. 6	2007.12		포스코	450만 T-S/Y	전략제품 양산체제 구축을 위한 탈린로 1 기 및 탈류 설비 3 기 신설 사업입니다. ○ 본공사기간 단축(19개월 → 16.5개월) ○ 주요공급설비 - 탈린로 철피, KR설비, Gas cooler - 전기집진기, 수처리설비, Utility설비 - Flux 투입설비, Main Lance, 대차류 ○ 정상조업도 달성: '07.12.29(58ch/D)
2제강 질소 Splash Slag Coating 설비	2000. 5	2001. 3		포스코	850만 T/Y	이 설비는 전로 출강후 전로에 남겨진 슬래그에 경소, 백운석 등의 전로 내화물 코팅재를 첨가한 후 렌스를 통해 고압질소를 불어넣어 슬래그에 혼합되어 있는 코팅재를 전로 내화물에 균일하게 부착하는 설비로 노체의 안정적 관리와 내화물 보수 주기를 늘려 경비 절감 효과를 얻을 수 있습니다. ○ 주요설비 - 질소 송압장치(N <sub>2</sub> , Compressor) - 질소 공급 배관(N <sub>2</sub> , Piping) - 고, 저압 질소 저장장치(N <sub>2</sub> , Holder) - 제어 및 감시 시스템(Control System) ○ 적용기술: 질소의 압력, 유량 자동제어 및 COATING 작업기술

# Mini mill 미니밀

PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력	
일본 아세아 특수강 제강	2007.12	2009. 5	일본 HIBIKINADA 공업단지 (기타큐슈)	Asia Special Steel Co.,Ltd.	Ingot 12만 T/Y	국내 단조업체 설비증설에 따른 Ingot 수요증가로 안정적인 공급을 위해 포스틸과 일본 고토부키사가 합작으로 강괴(Ingot)를 생산하는 전기로제강공장과 조괴공장을 설치하는 사업입니다. ○ 수행범위: 설계, 설비공급 및 설치 ○ 주요설비: Ingot, Over head crane, 집진설비, 수처리설비
이집트 ARCO PJT	1997. 4	2001. 3	이집트 사다트시	Arab Company for Special Steel	특수강 140만 T/Y	중동 최대규모의 특수강 플랜트를 건설하는 사업입니다. - 제강(전기로, 정련로, 진공탈탄설비,연주기) - 압연(가열로, 조압연기, 빌렛트, 정정설비, 사상압연기, 정정설비, 후처리설비) - 기타(수배전설비, 산소공장, 수처리설비, 집진설비)
<b>포항제철소</b>						
STS 3제강	2001. 7	2003. 4	포항제철소	포스코	60만 T/Y	연산 60만톤 생산능력의 STS 3제강 공장을 건립하는 공사로서 공장건물 및 기계기초, 철골제작 설치, 기계 및 전기품 설치 일체를 포함하는 사업입니다. ○ 수행범위: 설비공급 및 시공
STS 증강	1994.12	1996. 8		포스코	84만 T/Y	단일공장으로는 세계 최대의 생산능력을 보유한 스테인리스 공장입니다 ○ 수행범위: 설계, 설비공급, 시공
<b>광양제철소</b>						
NO.1 미니밀	1995. 1	1996.10	광양제철소	포스코	180만 T/Y	연산 180만톤, 두께 1.8mm까지의 극박 열연제품 생산 설비를 신설하는 사업입니다. - 전기로: 130톤 x 2기 - LF x 2기 - VTD x 2기 - 연주기: 1MC x 1 Str x 2기 - 중간설비: Heat Holding Furnace(12M) 1기 Reduction Unit(4 Hi - 2 Stand) 1기 - 열연: 4Hi 5Stand(27,000 KW) 1기 - 총설비길이: 185m
CEM (Compact Endless Casting & Rolling Mill)	2007.11	2009.6	광양제철소	포스코	180만 T/Y	광양 1 미니밀의 제강공장을 합리화하고, 기존 No.1, 2 Line의 Caster 및 중간설비를 철거하고 초고속 연주기 1기 신설과 중간설비를 개조하여 1,2단계를 거쳐 기존 압연 Line에 직결하는 사업임. - 전기로: 130톤 x 2기 - LF x 2기 - VTD x 2기 - 연주기: 1MC x 1 Str (주조속도:8 mpm) - 중간설비: Reduction Unit(4 Hi - 3 Stand) 1기 Mandrel Furnace 1기 - 열연: 4Hi 5Stand(27,000 KW) 1기 - 총설비길이: 185m



# Ladle Refining 노외정련

PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력
포항제철소					
신제강 RH	2007.12	2010. 4	포항제철소	포스코	35 CH/D (330 T/ch) 기존 1제강(110T/ch) 설비의 능력 증대 목적으로 Duplex-RH Type(POSCO E&C형: 특허 등록)설비를 신설하는 사업입니다. - 2Booster/2Ejector/2Condenser/3WRP - 2 Vessel / 2 Ladle Transfer Car - Multi-function burner 적용 - Dust tank system 적용
2제강 3RH	2006. 8	2007. 7		포스코	RH: 35 CH/D (330 T/ch) 기존 LF 집진기 위치에 특허 등록된 POSCOENC형 Duplex-RH설비를 신설하여 조업 처리능력 및 진공능력을 향상시켰습니다. - 3Booster/2Ejector/2Condenser/3WRP - 2 Vessel / 2 Ladle Transfer Car - Multi-function burner 적용
1제강 2RH 합리화	2005. 4	2006. 2		포스코	25CH/Day (110 T/ch) ○ 노후화설비 합리화 - 진공조 및 진공펌프 용량증대 - 합금철 설비 신예화 - 수리장 및 예열설비 신예화 - 대차류 및 BUBBLING 설비 신예화 ○ 주요설비 - 2Booster/2Ejector/2Condenser/3WRP - Vessel Transfer Car Type - Multi-function Burner 도입
2제강 CHIS	2004. 7	2004. 12		포스코	210만 T/Y ○ 주요설비 - Snorkel Rotating & Lifting 장치 - O <sub>2</sub> & PI Lance 장치 - Snorkel Transfer Car - 합금철 및 Wire 투입장치 - 제어 및 감시 시스템 ○ CHIS 설비의 Process 효과 - 합금철 투입시 대기중의 산소와의 접촉을 차단 - Slag Free 용강에 합금철을 투입하여 합금철 실수를 상승 - 높은순속도 (평균15℃/min)로 조업 시간 단축 - Electrical Arc
2제강 1RH 합리화 및 VTD 신설	2002. 5	2002.12		포스코	RH: 25 CH/D VTD: 3 CH/D (330 T/ch) ○ PHD(POSCOENC Hybrid Degasser) - 노후화된 기존 RH 탈가스 설비의 합리화 - VTD 탈가스설비 신설 (320Ton/Heat 처리능력) - 생산 강종의 다양화 및 고급화 ○ 주요설비 - 3Booster/2Ejector/2Condenser/3WRP - RH/VTD + 1 Vacuum Pump System - Swiching Duct 적용(포스코건설 특허 보유)
1제강 LF	2000. 4	2001.12		포스코	105 T/H x 20 CH 포항 1제강공장 전락제품 양산 체제 구축을 위한 LF설비를 1기 증설하는 프로젝트입니다. - 송온장치 - 합금철 장치 - Powder Injection 장치 - 대차류 - Utility 공급장치 - System - Hoist류
2제강 LF	1995. 5	1997. 12		포스코	330 T/H x 20 CH 포항 2제강공장 전락제품 양산 체제 구축을 위한 LF설비 1기를 신설하는 프로젝트입니다. - 송온장치 - 합금철 장치 - Powder Injection 장치 - 대차류 - Utility 공급장치 - System - Hoist류

# STEEL PLANT

## 노외정련

PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력	
<b>광양제철소</b>						
1제강 3RH	2008. 4	2009. 8	광양제철소	포스코	RH: 33 CH/D (275 T/ch)	기존 광양 1제강공장의 2차정련 Neck공정애소 및 광양 신제강 건설 전 고로용선 증가에 따른 탈가스 물량처리를 위하여 Duplex-RH설비 1기를 신설하는 사업입니다. - Heavy vacuum: 2 Booster / 2 Ejector / 2 Condenser / 4 WRP - 3 Hot-off take / 3 Upper-Vessel / 4 Lower-vessel - Multi-function burner 적용
후판능력증강 RH-VTD	2008. 2	2010. 4		포스코	RH/VTD: 30CH/D (280T/ch)	연산 200만톤 규모의 고급 후판재(TMCP,API제)를 생산하는 신후판 공장 신설에 따른 RH-VTD설비 신설사업입니다. - Heavy vacuum: 2 Booster / 2 Ejector / 2 Condenser / 6 WRP - 2 Vessel / 1 Ladle Transfer Car - Multi-function burner 적용
2제강 NO.2 RH-TOB	1998. 8	2000. 6		포스코	254만 T/Y	진공Vessel및 진공PUMP등 노후설비 신에와및 자동차강판등 전력강종을 생산하기 위하여 진공설비와 EIC설비의 합리와 사업입니다. - Heat Size (325 T/H ) - Vacuum Unit(Booster 2, Ejector 3, Water Ring Pump 3)
2제강 NO.2 RH-POSB	1998. 8	1999. 2		포스코	230만 T/Y	진공 Vessel과 진공 Pump 등 노후된 기존설비의 신에와를 통해 배기능력을 증강시켜 탈탄능력 확대를 이루었으며, 자동차강판 생산을 위한 극저탄소강 생산체제를 구축했습니다. - Heat Size(275 T/H) - Vacuum Unit(Booster 2, Ejector 3, Water Rng Pump 3)
1제강 NO.2 RH-POSB	1998. 5	1998. 11		포스코	230만 T/Y	진공 Vessel과 진공 Pump 등 노후된 기존설비의 신에와를 통해 배기능력을 증강시켜 탈탄능력 확대를 이루었으며, 자동차강판 생산을 위한 극저탄소강 생산체제를 구축했습니다. - Heat Size(275 T/H) - Vacuum Unit(Booster 3, Ejector 3, Water Rng Pump 3)
2제강 NO.1 RH-TOB	1998. 2	1998. 7		포스코	230만 T/Y	진공 Vessel과 진공 Pump 등 노후된 기존설비의 신에와를 통해 배기능력을 증강시켜 탈탄능력 확대를 이루었으며, 자동차강판 생산을 위한 극저탄소강 생산체제를 구축했습니다. - Heat Size(275 T/H) - Vacuum Unit(Booster 2, Ejector 3)
1제강 LF	1997. 4	1998. 6		포스코	275 T/H x 20 CH	광양 1제강공장 전력제품 양산 체제 구축을 위한 LF설비 1기를 신설하는 사업입니다. - 송온장치 - 합금철 장치 - Powder Injection 장치 - 대차류 - Utility 공급장치 - System - Hoist류
1제강 NO.1 RH-TOB	1996.11	1997. 9		포스코	230만 T/Y	기존설비의 Utility(Steam, 냉각수량) 제약을 감안한 경제적이고 최적의 진공설비 구성으로 고급강생산체제를 구축하는 사업입니다. - Heat Size(275 T/H) - Vacuum Unit(Booster 2, Ejector 3, Water Rring Pump 3)

# Continuous Casting 연주

PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력	
<b>포항제철소</b>						
1연주공장 NO.2 Bloom	2006. 5	2008. 2	포항제철소	포스코	110만 T/Y	고급강 선재 생산이 가능한 대단면 Bloom연주기를 기존 1연주 Slab 정형 Yard에 신설하는 사업입니다. - Bloom size: 400 x 500mm
3연주공장 4연주기 합리화	2005. 3	2006. 5		포스코	340만 T/Y	노후설비를 교체하고 고급강의 안정적 생산 및 효율적 인력 운영을 위하여 기존 Casting bow type 연주기에 품질향상 설비를 추가에 Segment type의 고생산성 연주기로 합리화하는 사업입니다. - Slab Size: 250t x (740 ~ 1,650)mm
poStrip(Strip Caster)	2004. 6	2006. 6		포스코	60만 T/Y	용강에서 직접 Hot Coil을 제조할 수 있는 차세대 혁신 공정인 Strip Casting 공정의 상용화 기술개발을 위하여 신설한 연산 60 만톤 규모의 poStrip Demo Plant입니다. 포스코건설은 이 프로젝트에서 Mill Line을 제외한 전 설비의 기본설계를 자력으로 수행했습니다. - 주조속도 : 27.8 ~133 mpm - 주조 두께: 2.0 ~4.0 mm - Coil 두께: 1.6 ~4.0 mm - Coil 폭: 1040 ~1304 mm
2연주공장 1연주기 합리화	2003. 8	2005. 5		포스코	280만 T/Y	노후설비 교체 및 후판재 품질 향상을 위해 후판 전용 연주기로 개조하는 사업입니다. - Slab Size: 220,300t x (1,600~2,200) mm - Casting Speed: max. 2.0m/min
시험연주기	2001.12	2003. 3		포스코	60만 T/Y	연주기 설계기술개발 국제과제로서 설계, 설비공급, 시공을 포함한 EPC 일괄수행 프로젝트입니다. 주상 및 Mold, Segment 등 핵심설비를 포함한 전 설비의 기본설계를 자력으로 수행하였습니다. - 주조두께: 100 mm ~ 140 mm - 주조 폭 : 600 mm ~ 1000 mm - 주조속도: Max. 5 mpm
1연주공장 대단면 Bloom	2000.12	2002.11		포스코	80만 T/Y	포항 1연주공장 내에 연산 80만톤의 300 x 400SQ의 Bloom 연주기 1기를 신설하여 선재고급강의 품질확보 및 공급능력 증대를 위한 사업입니다. - Bloom Size: 300 x 400mm
<b>광양제철소</b>						
1연주공장 2연주기 합리화	2008. 4	2008. 7	광양제철소	포스코	320만 T/Y	자동차강판 수요대처를 위해 수직만곡형 연주기로 개조하는 사업입니다. - 고속주조 연주기: 2.1mpm
후판능력증강 연주기 본체설비	2008. 1	2010. 5		포스코	320만 T/Y	후판능력증강에 따른 연산 320만톤 후판연주기 신설사업입니다. - Thickness: 250mm, 300mm/Weight: Max. 45ton - Width: 1,400mm ~ 2,400mm - Length: 5,500mm ~ 12,000mm
2연주공장 3연주기	2006. 6	2007.11		포스코	350만 T/Y	냉연용 소재의 품질향상을 위하여 기존 전만곡형 연주기를 수직만곡형으로 개조하고, 생산량 극대화를 위해 고속주조 연주기로 개조 하였습니다. 2차 냉각수 고속제어용 노즐 및 폭 가변장치 신기술을 적용하였고, 주상작업 자동화용 Robot을 최초로 적용하였습니다. - Slab Size: 250t x (820 ~ 1600)mm - Casting Speed: Max. 2.7m/min
2연주공장 4연주기	2004. 1	2005. 7		포스코	200만 T/Y	냉연용 소재의 품질향상을 위하여 기존 전만곡형 연주기를 수직만곡형으로 개조하고, 노후 제어 설비를 신예와함으로서 1연주공장과 함께 효율성 극대화를 위한 개조사업입니다. - Slab size: 250t X (820~2000)mm - Casting Speed: Max. 2.2m/min
1&2 연주공장 정형 스키핑머신 신설	2003. 3	2006. 2		포스코	100만 T/Y X 2기	자동차 외판용 소재 공급을 위한 품질업그레이드 요구 증가와 핸드 스키핑처리 한계를 극복하기 위해 1,2호 연주공장에 기계식 4면 스키핑 머신 및 Grinding 머신을 도입에 라인을 1기씩 구축함으로써 처리능력을 증강시켰습니다. - 4면 스키퍼 - Grinding Machine - 흡탄상설비 - 집진기
1연주공장 3연주기	2001.12	2003. 7		포스코	180만 T/Y	냉연용 소재의 품질향상을 위하여 기존 전만곡형 연주기를 수직만곡형으로 개조하고 주조중 경압하는 신기술을 채택한 광폭연주기 개조사업입니다. - Slab Size: 250t x (820~2000)mm - casting Speed: Max. 1.8m/min
1연주공장 4연주기	1995.12	1997. 9		포스코	225만 T/Y	열연 Slab 생산량 부족을 해소하고 고품질 냉연용 소재 생산을 위한 수직만곡형 연주기(1M/C x 2Strand)를 신설하는 사업입니다. - Slab Size: 230t X (800~1,600)W - Casting Speed: Max. 2.2m/min

# Hot Rolling 열연

PJT	공사기간		현장위치	발주처	생산능력	
	착공	준공				
중국 장가항 ZPSS 열연	2004. 5	2006. 9	중국 강소성 장가항	ZPSS (중국 장가항 포함 불수강 유한공사)	80만 T/Y	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 설비구성: 가열로, RM, Steckel Mill, 권취기, Utility 설비</li> <li>○ 생산제품: STS 300, 400계열</li> <li>○ 수행범위: Engineering, 설비공급, 설치, 시운전, Supervision</li> <li>○ 공급사                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- 기계: 포스코건설, MH</li> <li>- 전기: 포스코건설, Hitachi</li> <li>- Utility: 포스코건설</li> </ul> </li> </ul>
<b>포항제철소</b>						
2열연 Coil Conveyor 합리화	2006. 3	2006. 4	포항제철소	포스코	490만 T/Y	권취기(Down Coiler)에서 권취된 Coil을 Eye Horizontal 형태로 이송하기 위한 Conveyor를 설계, 설비공급, 시공, 시운전까지 수행한 프로젝트입니다. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chain Conveyor</li> <li>- Coil 이송용 Car류</li> <li>- 검사설비</li> </ul>
2열연 급속냉각 설비 신설	2006. 3	2006. 4				열간압연에서 최종사상압연기를 통과한 Strip에 다량의 냉각수로 급속 냉각시켜 전장/전폭에 걸친 균일성 확보와 결정립 미세화를 가능하게 한 신 냉각설비입니다. 포스코건설은 2 bank(총 15bank)의 급속냉각설비와 Run Out Table, 수처리설비를 공급하였습니다. <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 수행범위: Engineering + 설비공급(시운전 포함) + 설치공사</li> </ul>
강편공장 합리화	2001. 1	2002. 5				Bloom을 압연하여 Billet를 생산하는 설비로 품질 및 생산성 향상을 위해 Bloom의 Size를 확대하고 사상압연기를 V-H Stand로 교체하는 사업으로 150T/H의 축열식 가열로 설계 및 설비공급, 사상압연기 설비 공급, Roller Table 및 Tilting Device 설계 및 공급했습니다. <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 수행범위: 설비공급 및 시공</li> </ul>
1열연 제품단종 증대	2001. 7	2003. 4				포항 1열연공장의 생산량 증대(271만 T/Y → 324만 T/Y) 및 STS 품질향상을 위하여 설계, 설비공급, 공사관리 및 시운전을 수행한 프로젝트입니다. <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 설비구성 - Slab Depiling System</li> <li>- Coil Conveyor</li> <li>- Hot Skin Pass Mill 및 수처리 설비</li> </ul>
1열연 공장 신예화	1996. 5	1997. 7				최종 제품 판두께의 양호한 영상 및 Profile과 고품질의 재질을 확보하기 위한 설계, 설비공급, 공사관리 및 시운전 수행 프로젝트입니다. <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 주요공급설비                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- Crop Shear</li> <li>- Finishig Scale Breaker</li> <li>- 사상압연기 및 권취기 설비</li> </ul> </li> </ul>
<b>광양제철소</b>						
3열연 급속냉각 설비 신설	2007.10	2007.11	광양제철소	포스코	481만 T/Y	열간압연에서 최종사상압연기를 통과한 Strip에 다량의 냉각수로 급속냉각함으로써 전장/전폭에 걸친 균일냉각확보와 결정립 미세화를 가능하게 한 신 냉각설비입니다. 총 17Bank중 4.5Bank의 급속냉각설비와 13Bank의 Larminar Flow설비, Run Out Table을 신규 공급한 사업입니다. <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 수행범위: 설계, 설비공급(시운전 포함)</li> </ul>
2열연 정정 HDL 신설	2007. 3	2007. 5				전락제품 생산을 위한 Skin Pass Mill 능력 증강으로 2Hi Mill을 4Hi Mill로 교체하는 프로젝트로 설계, 설비공급, 시공 및 시운전을 수행했습니다. <ul style="list-style-type: none"> <li>- 4Hi-SPM</li> <li>- Mill Roll 교체장치</li> <li>- Coil Car</li> </ul>
2열연 급속냉각 설비 신설	2007. 2	2007. 2				열간압연에서 최종사상압연기를 통과한 Strip에 다량의 냉각수로 급속냉각시켜 전장/전폭에 걸친 균일성 확보와 결정립 미세화를 가능하게 한 신 냉각설비입니다. 4 bank(총 16bank)의 급속냉각설비와 Run Out Table을 개조 공급한 사업입니다. <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 수행범위: 설계, 설비공급(시운전 포함), 설치공사</li> </ul>
3열연 예열로 신설	2005. 6	2007.11				상온으로 공급되는 Slab를 열간 압연기에서 압연하기 위해 약 1,250℃로 가열하는 가열로 및 전,후면 설비를 설계, 설비공급, 시공, 시운전을 수행했습니다. <ul style="list-style-type: none"> <li>- 가열로 1기</li> <li>- Charger 및 Extractor</li> <li>- 전후면 Roller Table</li> </ul>
3열연 Coil Conveyor 합리화	2004.10	2005. 3				권취기(Down Coiler)에서 권취된 Coil을 Eye Horizontal 형태로 이송하기 위한 Conveyor 설비를 설계, 설비공급, 시공, 시운전까지 공급한 프로젝트입니다. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chain Conveyor</li> <li>- Coil 이송용 Car류</li> <li>- 검사설비</li> </ul>
2열연 합리화	2000. 9	2002. 7				<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 수행범위: 설비공급 및 시공</li> <li>○ 주요설비: 가열로, 사상압연기, 권취기</li> </ul>
1열연 합리화	1998. 6	1999. 9				<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 수행범위: 설비공급 및 시공</li> <li>○ 주요설비: 가열로, 사상압연기, Strip Cooling, 권취기</li> </ul>

# Plate 후판

PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력	
<b>포항제철소</b>						
2후판 가속냉각설비 개조	2007. 8	2008. 1	포항제철소	포스코	238만 T/Y	2후판공장 가속냉각재 품질을 향상키 위하여 가속냉각설비 보완사업입니다. ○ 수행범위: 설계, 설비공급, 시공, S/V
2후판 극우대단중재 생산설비	2006. 9	2008. 1		포스코	238만 T/Y	2후판공장 생산중대 및 극우판을 생산키 위하여 설비 보완사업입니다. ○ 수행범위: 설계, 설비공급, 시공, S/V ○ 주요설비: 가열로, Cooling Bed
3후판 열처리로 신설	2006. 9	2007. 8		포스코	20만 T/Y	열처리로 1기와 압연 Line에 Side Shifter 설비를 신설하여 연산 20만톤 규모의 열처리재 및 가속냉각재 생산성(T/H)을 향상시키는 사업입니다. ○ 수행범위: 설계, 설비공급, 시공, S/V ○ 주요설비: - 열처리로 - Roller Table - Side Shifter
2후판 신예화	2004. 3	2005. 7		포스코	224만 T/Y	Slab를 소재로하여 연산 106만톤 후판을 생산하는 설비를 설치하는 사업입니다. ○ 수행범위: 설계, 설비공급, 시공, S/V ○ 주요설비: 가열로, 정정설비
2후판 열처리 증설	2000.10	2001. 2		포스코	43만 T/Y	2후판공장 No.2 열처리로를 확장하여 생산중대하는 설비를 설치하는 사업입니다. ○ 수행범위: 설비공급, 시공, S/V
3후판 신설	1995.12	1997. 9		포스코	106만 T/Y	Slab를 소재로하여 연산 106만톤 후판을 생산하는 설비를 설치하는 사업입니다. ○ 수행범위: 설계, 설비공급, 시공, S/V ○ 주요설비: 가열로, 정정설비
<b>광양제철소</b>						
후판능력증강사업	2008. 4	2010. 7	광양제철소	포스코	200만 T/Y	Slab를 소재로하여 연산 200만톤 광폭(제품 폭:5,300mm) 후판을 생산하는 설비입니다. ○ 수행범위: 설계, 설비공급, 시공, S/V ○ 주요설비: 가열로, 가속냉각설비, Cooling Bed, 전 Line Roller Table, Power Supply, 수처리설비

# Wire Rod 선재

PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력	
포항제철소 3선재 합리화	2000.10	2001.11	포항제철소	포스코	82만 T/Y	선재 품질 향상 및 생산 증가를 위한 합리화 사업으로 수냉설비, Reform Tub 설비, Lubrication설비 에 대한 설비 공급, 시운전 및 설치공사에 참여한 사업입니다. ○ 수행범위: 설비공급, 시공
베트남 VPS	1994. 4	1995. 9	베트남 하이퐁시 안하이(Anhai)지구	VPS (POSCO-VSC 합작사)	20만 T/Y	POSCO와 베트남 철강공사(VSC)가 합작하여 설립한 선재와 철근 등 봉강 제품 전문생산업체의 선재공장으로 포스코건설이 설비공급, 설치, 시운전 및 Supervision을 일괄 수행하였습니다.

# Cold Rolling 냉연

PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력	
<b>해외사업</b>						
포스코강판-대련 CGL	2009. 6	2010. 10	중국 대련	포스코강판-대련 법인	20만 T/Y	연산 20만톤 규모의 가전, 건축자재 및 자동차용 GI제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요생산 제품: GI, GL ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 220/170/220 ○ 생산 제품 규격 - 0.2~1.6mm(t) x 700~1,250mm (w)
포스코-광둥 ACL	2008. 5	2010. 4	중국 광둥성	포스코-광둥법인	15만 T/Y	연산 15만톤 규모의 무방향성 전기강판 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요생산 제품: LNO, MNO, HNO ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 120/90/120 ○ 생산 제품 규격 - 0.2~0.65mm(t) x 600~1,270mm (w)
대만 Prosperity CCL	2008. 2	2009. 6	대만 카오슝시	Prosperity Tieh Enterprise Co.,Ltd.	12만 T/Y	연산 12만톤 규모의 칼라도장 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요생산 제품: PCM Coil (가전재, 건축외장재, Laminate 등) ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 140/100/140 ○ 생산 제품 규격 - 0.2~1.0mm(t) x 600~1,350mm (w)
대만 Prosperity PGL	2007. 9	2009. 6	대만 카오슝시	Prosperity Tieh Enterprise Co.,Ltd.	50만 T/Y	연산 50만톤 규모의 건설자재용 GI/PO 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요생산 제품: GI, P/O ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 100/70/100 ○ 생산 제품 규격 - 0.8~4.5mm(t) x 500~1,560mm (w)
POSCO Mexico CGL	2007.10	2009. 6	멕시코 알타미라	포스코-멕시코법인	40만 T/Y	연산 40만톤 규모의 자동차용 GI/GA제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요 생산제품: GA, GI (자동차 외판 포함) ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 300/180/300 ○ 생산 제품 규격 - 0.4~2.0mm(t) x 800~1,900mm(w)
베트남 냉연 CAL	2007. 8	2009. 9	베트남 봉타우 푸미 공단	포스코-베트남법인	70만 T/Y	연산 70만톤의 대형 연속소둔설비로 포스코건설이 설계, 설비공급, 설치, 시운전 까지 수행하는 사업입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요 생산제품: CR (자동차용 강판) ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 600/400/600 ○ 생산 제품 규격 - 0.35~1.6mm(t) x 700~1,570mm(w)
대만 중흥강철(CHS) RCL	2006. 9	2008. 5	대만 카오슝시	Chung Hung Steel Co.	35만 T/Y	Tension Leveller 및 Slitter를 갖춘 Recoiling 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: CR ○ Line Speed(mpm): Max.500 ○ 생산 제품 규격 - 0.15~2.0mm(t) x 800~1,250mm(w)
대만 고흥철(KHC) RCL	2006. 2	2007. 3	대만 카오슝시	Kao shing chang Iron & Steel Co.	36만 T/Y	Tension Leveller를 갖춘 Recoiling 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: F/H, CR ○ Line Speed(mpm): Max.500 ○ 생산 제품 규격 - CR: 0.16~2.0mm(t) x 800~1,250mm(w) - F/H: 0.16~1.6mm(t) x 800~1,250mm(w)
사우디 HADEED CCL	2005. 4	2007. 8	사우디 아라비아 알주베일 시	Saudi Iron & Steel Company	12만 T/Y	연산 12만톤 능력의 칼라강판생산설비로서 아연도강판 및 알루미늄강판을 주소재로 하여 전자재, 가전용 고급외장재를 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: PCM Coil (가전재, 건축외장재, Laminate 등) ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 160/120/180 ○ 생산 제품 규격 - Aluminium: 0.5~1.6mm(t) x 500~1,400mm(w) - GI/CR: 0.2~1.6mm(t) x 500~1,400mm (w)

# STEEL PLANT

냉연

**냉연**

PJT	공사기간		현장위치	발주처	생산능력	
	착공	준공				
장가항 ZPSS HAPL	2004.12	2006.10	중국 강소성 장가항시	CHINA ZPSS (중국 장가항 포항 불수강)	69만 T/Y	연산 69만톤 능력의 APL, CPL 및 부대설비를 갖추고 있는 Stainless HAPL 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요생산 제품: STS HR ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 160/100/160 ○ 생산 제품 규격 - 2.1~6.1mm(t) x 800~1,350mm(w)
대만 Prosperity CGL	2004. 2	2005. 9	대만 카오슝시	Prosperity Tieh Enterprise Co.,Ltd.	20만 T/Y	연산 20만톤 규모의 가전, 건축자재용 GI제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: GI ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 220/170/220 ○ 생산 제품 규격 - CR, HR: 0.2~1.2mm(t) x 600~1,350mm(w)
SINO Leading Tech. CGL	2003.10	2005. 6	중국 상수시	Sino Leading Tech.	25만 T/Y x 2 Line	연산 50만톤(25만톤 2개라인) 규모의 가전, 건축자재용 GI제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: GI, GL ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 235/180/235 ○ 생산 제품 규격 - 0.2~1.6mm(t) x 600~1,300mm(w)
General Trade CGL	2003. 7	2005. 7	베트남 타이빈	Thai Binh General Trade Company	5만 T/Y	연산 5만톤 규모의 가전, 건축자재용 GI제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: GI ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 70/50/70 ○ 생산 제품 규격 - CR: 0.2~1.6mm(t) x 600~1,300mm(w)
General Trade CCL	2003. 7	2005. 7	베트남 타이빈	Thai Binh General Trade Company	3만 T/Y	연산 3만톤 규모의 칼라도장 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: PCM Coil ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 50/30/50 ○ 생산 제품 규격 - GI/EGI/CR: 0.2~1.0mm(t) x 600~1,250mm(w)
PCCS CGL 합리화	2003. 7	2004. 3	중국 대련	대련 PCCS	15만 T/Y	연산 15만톤 규모의 가전, 건축자재용 GI제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: GI ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 150/120/150 ○ 생산 제품 규격 - 0.2~1.6mm(t) x 720~1,250mm(w)
청도 STS	2003. 1	2004.12	중국 산둥성 청도시	청도 포항불수강 유한공사(QPSS)	STS 15만 T/Y	연산 15만톤의 ZRM, SPM, APL, CBL, TLL, SL로 구성된 Stainless 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요생산 제품: Stainless ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 150/150/150 ○ 생산 제품 규격 - 0.25~3.0mm(t) x 600~1,300mm(w)
곤명 강철 CGL	2003. 1	2004. 6	중국 운남성	KUNMING IRON & STEEL	15만 T/Y	연산 15만톤 규모의 가전, 건축자재용 GI제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: GI ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 180/120/180 ○ 생산 제품 규격 - 0.25~2.0mm(t) x 750~1,550mm(w)
곤명 강철 CCL	2003. 1	2004. 4	중국 운남성	KUNMING IRON & STEEL	10만 T/Y	연산 10만톤 규모의 건축외장용 칼라도장 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: PCM Coil ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 120/80/120 ○ 생산 제품 규격 - GI/GL/CR: 0.25~1.6mm(t) x 750~1,550mm(w)
베트남 NAKISCO CCL	2003. 1	2004. 2	베트남 빈중	NAKISCO	3만 T/Y	연산 3만톤 규모의 칼라도장 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: PCM Coil ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 50/30/50 ○ 생산 제품 규격 - GI/EGI/CR: 0.2~1.0mm(t) x 600~1,250mm(w)

PJT	공사기간		현장위치	발주처	생산능력	
	착공	준공				
베트남 NAKISCO CGL	2003. 1	2004. 2	베트남 빈중	NAKISCO	5만 T/Y	연산 5만톤 규모의 가전, 건축자재용 GI제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: GI ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 50/30/50 ○ 생산 제품 규격 - CR: 0.2~1.6mm(t) x 600~1,300mm(w)
한단 NO.1 & 2 CCL	2002.12	2005. 7	중국 하북성 한단시	한단당철 집단공사	10만 T/Y x 2기	연산 20만톤(10만톤 2개 라인) 규모의 칼라도장 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: PCM Coil ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 140/100/140 ○ 생산 제품 규격 - GI/EGI/GF/GL: 0.25~1.5mm(t) x 900~1,350mm(w)
PCCS No.2 CCL	2002. 2	2003. 3	중국 대련	대련 PCCS	10만 T/Y	연산 10만톤 규모의 칼라도장 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: PCM Coil ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 120/80/120 ○ 생산 제품 규격 - 0.2~1.4mm(t) x 600~1,250mm(w)
장가항 NO.2 STS 냉연	2001.12	2003.12	중국 강소성 장가항시	장가항포항도금강판 유한공사(ZPSS)	STS 15만 T/Y	연산 15만톤의 ZRM, APL, CBL, TLL로 구성된 Stainless 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요생산 제품: Stainless 300 & 400 강종 ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 90/160/90 ○ 생산 제품 규격 - 0.3~3.0mm(t) x 1,000~1,300mm(w)
순덕 MCL	2001.10	2003. 2	중국 광둥성 순덕시	중국 순덕포항강판 유한공사	NO: 10만 T/Y Color: 5만 T/Y	연산 10만톤 규모의 멀티코팅라인입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요생산 제품: 무방향성전기강판, Color 강판 ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 160/120/160 ○ 생산 제품 규격 - 0.35~0.65mm(t) x 600~1,270mm(w)
POSVINA CCL	2001. 4	2002. 6	베트남 호치민	POSVINA	2.2만 T/Y	연산 2만2천톤 규모의 칼라도장 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: PCM Coil ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 80/60/80 ○ 생산 제품 규격 - GI/EGI/CR: 0.25~1.2mm(t) x 600~1,320mm(w)
HAIER CCL	2000.10	2001. 9	중국 안휘성 합비	HAIER Co., LTD.	7만 T/Y	연산 7만톤 능력의 칼라강판생산설비로서 아연도강판을 소재로 하여 전자재, 가전용의 고급외판재를 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: PCM Coil ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 80/60/80 ○ 생산 제품 규격 - 0.25~1.2mm(t) x 600~1,320mm(w)
PCCS No.2 CCL	1997. 8	1998. 11	중국 대련	대련 PCCS	5만 T/Y	연산 5만톤 능력의 칼라강판생산설비로서 아연도강판을 소재로 하여 전자재, 가전용의 고급외판재를 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요 생산제품: PCM Coil ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 80/60/80 ○ 생산 제품 규격 - 0.2~1.2mm(t) x 600~1,250mm(w)
장가항 No.1 STS 냉연	1997. 4	1999. 1	중국 강소성 장가항시	장가항포항도금강판 유한공사(ZPSS)	STS 15만 T/Y	연산 15만톤의 ZRM, APL, SCL, SL로 구성된 Stainless 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요생산 제품: Stainless 300 & 400 강종 ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 90/160/90 ○ 생산 제품 규격 - 0.3~3.0mm(t) x 1,000~1,300mm(w)
장가항 CGL	1996. 9	1998. 5	중국 강소성 장가항시	장가항포항도금강판 유한공사(ZPSS)	10만 T/Y	연산 10만톤의 아연도금강판 생산설비로 설계, 설비공급, 시운전 및 조업지도까지 수행한 사업입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요생산 제품: GI ○ Line Speed(mpm): 입축/중앙/출축: 150/120/150 ○ 생산 제품 규격 - 0.2~1.6mm(t) x 720~1,250mm(w)





PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력	
포항제철소						
전기강판 No.3 HCL	2007. 12	2009. 8	포항제철소	포스코	8.5만 T/Y	연산 8만5천톤 규모의 방향성 전기강판 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GO(silicon steel) ○ Line Speed(mpm): 입축/중양/출축: 170/110/170 ○ 생산 제품 규격 - 0.15~0.5mm(t) x 960~1,270mm(w)
전기강판 No.3 COF	2007. 12	2009. 8		포스코	10만 T/Y	연산 10만톤 규모의 방향성 전기강판 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GO ○ 생산 제품 규격 - 0.15~0.35mm(t) x 800~1,270mm(w)
전기강판 No.3 DCNL	2007. 12	2009. 8		포스코	10만 T/Y	연산 10만톤 규모의 방향성 전기강판 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GO ○ Line Speed(mpm): 입축/중양/출축: 180/120/180 ○ 생산 제품 규격 - 0.15~0.65mm(t) x 960~1,270mm(w)
전기강판 No.3 APL	2007. 9	2009. 8		포스코	33.2만 T/Y	연산 33만2천톤 규모의 무방향성 전기강판 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: Non-GO ○ Line Speed(mpm): 입축/중양/출축: 120/75/120 ○ 생산 제품 규격 - F/H: 1.5~3.0mm(t) x 950~1,320mm(w)
STS APF	2007. 8	2009. 5		포스코	40만 T/Y	연산 40만톤 규모의 스테인레스 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: Stainless 300 & 400 강종 ○ Line Speed(mpm): 입축/중양/출축: 210/150/210 ○ 생산 제품 규격 - 0.3~3.0mm(t) x 1,000~1,350mm(w)
전기강판 No.2 HCL 신예화	2005. 10	2006. 6		포스코	16만 T/Y	연산 16만톤 규모의 방향성 전기강판 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GO ○ Line Speed(mpm): 입축/중양/출축: 230/170/230 ○ 생산 제품 규격 - 0.15~0.5mm(t) x 550~1,270mm(w)
전기강판 No.2 COF 신예화	2005. 10	2006. 6		포스코	8만 T/Y	연산 8만톤 규모의 방향성 전기강판 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GO ○ 생산 제품 규격 - 0.2~0.35mm(t) x 800~1,270mm(w)
전기강판 No.2 DCNL 신예화	2005. 10	2006. 6		포스코	8만 T/Y	연산 8만톤 규모의 방향성 전기강판 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: Annealed steel ○ Line Speed(mpm): 입축/중양/출축: 180/120/180



PJT	공사기간		현장위치	발주처	생산능력	
	착공	준공				
포항제철소						
전기강판 No.3 ACL	2005. 5	2006. 7	포항제철소	포스코	36만 T/Y	방향성(Non Grain Oriented) 중급재(MNO) 및 고급재(HNO) 전기강판 제품을 생산하는 연속소둔 및 코팅설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: Non-GO ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 320/250/320 ○ 생산 제품 규격 - F/H: 0.15~0.7mm(t) x 914~1,270mm(w)
전기강판 No.2 APL	2003. 11	2005. 6		포스코	25만 T/Y	연산 25만톤 규모의 방향성 전기강판 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: HGO, CGO, NO ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 60/45/60 ○ 생산 제품 규격 - 1.5~3.0mm(t) x 550~1,300mm(w)
전기강판 No.1 COF	2003. 9	2004. 12		포스코	7.5만 T/Y	연산 7만5천톤 규모의 방향성 전기강판 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GO ○ 생산 제품 규격 - 0.2~0.35mm(t) x 800~1,270mm(w)
1냉연 1CAL	2002. 5	2005. 3		포스코	30만 T/Y	BP강판 년 30만톤을 생산하는 설비로 냉연 1PCM이후 BP제품 생산공정의 기존 5공정(1PCM → 1CAL/(ECL→BAF) → Cooling Yard → TPM → CPL)을 2공정(1PCM → 1CAL)으로 통합화하는 사업입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: BP강판 ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 750/600/850 ○ 생산 제품 규격 - 0.15~0.6mm(t) x 600~1,070mm(w)
2냉연 3CAL	2001.11	2003. 5		포스코	70만 T/Y	연산 70만톤 규모의 CR, EG, STS 소재를 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: CR ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 600/450/640 ○ 생산 제품 규격 - 0.2~2.0mm(t) x 600~1,650mm(w)
STS No.3 H-APL	2001. 5	2003. 5		포스코	50만 T/Y	연산 50만톤 규모의 스테인레스 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: STS HR ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 130/80/130 ○ 생산 제품 규격 - 1.5~5.0mm(t) x 600~1,350mm(w)
1냉연 신예화	1997. 3	1999. 7		포스코	110만 T/Y	입, 출측설비 증설하고 Pickling Tank 교체한 사업으로 생산능력을 연 90만톤에서 110만톤으로 증대를 목적으로 수행한 사업입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: F/H ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 650/260/350 ○ 생산 소재규격 - 2.0~4.5mm(t) x 600~1,350mm(w)
전기강판 No.1 ACL 합리화	1996. 11	1998. 6		포스코	10만 T/Y	무방향성(Non Grain Oriented) 중급재(MNO) 및 고급재(HNO) 전기강판 제품을 생산하는 연속소둔 및 코팅설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: Non-GO ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 100/80/100 ○ 생산 제품 규격 - F/H: 0.2~0.65mm(t) x 600~1,270mm(w)
전기강판 No.2 ACL	1996. 8	1998. 9		포스코	22만 T/Y	무방향성(Non Grain Oriented) 중급재(MNO) 및 고급재(HNO) 전기강판 제품을 생산하는 연속소둔 및 코팅설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: Non-GO ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 250/170/250 ○ 생산 제품 규격 - F/H: 0.2~0.65mm(t) x 600~1,270mm(w)



PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력
<b>광양제철소</b>					
NO.7 CGL	2009.2	2011. 3	광양제철소	포스코	연산 50만톤 규모의 자동차용 GA제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GA ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 350/180(220)/350 ○ 생산 제품 규격 - 0.4~2.3mm(t) x 800~1,900mm(w)
NO.2 CGL	2006.11	2007.12		포스코	43만 T/Y GA 전용 생산라인으로 두께 0.4mm ~ 2.3mm, 폭 720mm ~ 1,900mm의 GA를 전용으로 생산하기 위한 합리화 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GA ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 350/250/350 ○ 생산 제품 규격 - 0.4~2.3mm(t) x 720~1,900mm(w)
NO.1 CGL	2005.10	2006. 6		포스코	45만 T/Y GI전용 생산라인으로 두께 0.4mm ~ 2.3mm, 폭 800mm ~ 1,860mm의 GI를 전용으로 생산하기 위한 합리화 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GI ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 350/250/350 ○ 생산 제품 규격 - 0.4~2.3mm(t) x 800~1,860mm(w)
NO.6 CGL	2004. 6	2006. 6		포스코	40만 T/Y 냉연코일에 아연을 도금하여 건자재, 가전, 자동차용으로 사용되는 강판을 생산하는 설비 신설사업입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GI, GA ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 300/180/300 ○ 생산 제품 규격 - 0.4~2.0mm(t) x 800~1,900mm(w)
MCL Pilot Plant	2003. 1	2005. 8		포스코	25만 T/Y 연산 25만톤 규모의 GI/GA 멀티코팅라인입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GI, GA Coating ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 250/140/250 ○ 생산 제품 규격 - 0.45~3.25mm(t) x 800~1,860mm(w)
NO.5 CGL	2003. 7	2005.10		포스코	45만 T/Y 냉연코일에 아연을 도금하여 건자재, 가전, 자동차용으로 사용되는 강판을 생산하는 설비 신설하는 사업입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GI, GA ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 300/180/300 ○ 생산 제품 규격 - 0.4~3.2mm(t) x 800~1,900mm(w)
4냉연 내지문 설비	1999.12	2000. 5		포스코	10만 T/Y 전기아연도금강판에 지문이 분지않도록 코팅 처리하여 가전용 강판으로 활용되는 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: Anti Finger printed coil ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 300/180/300 ○ 생산 제품 규격 - 0.4~2.0mm(t) x 700~1,570mm(w)
NO.4 CGL	1998. 5	2000. 6		포스코	40만 T/Y 냉연코일에 아연을 도금하여 건자재, 가전, 자동차용으로 사용되는 강판을 생산하는 설비를 설치하는 사업입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: GI, GA ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 350/250/350 ○ 생산 제품 규격 - 0.4~2.3mm(t) x 800~1,900mm(w)
4냉연 신설	1995. 9	1997. 8		포스코	180만 T/Y 연산 150만톤 규모의 냉연코일을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: HR ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 350/250/350 ○ 생산 소재 규격 - 2.3~5.0mm(t) x 1,860mm(w)
4냉연 EGL	1995. 7	1997. 8		포스코	30만 T/Y 연산 30만톤 규모의 전기아연도금강판을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: EI ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 300/180/300 ○ 생산 제품 규격 - 0.4~2.0mm(t) x 700~1,570mm(w)

PJT	공사기간 착공 준공		현장위치	발주처	생산능력	
<b>국내현장</b>						
Union Steel NO.5 CGL	2007.12	2009. 6	Union Steel 부산공장	Union Steel	37만 T/Y	PL/TCM 의 Full Hard를 원료로 하여 Zn을 도금한 Galvanizing 강판 및 Al+Zn+Si를 도금한 Galvalume 강판을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EP ○ 주요생산 제품: GI, GA ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 360/240/360 ○ 생산 제품 규격 - 0.25~2.5mm(t) x 800~1,600mm(w)
순천 마그네슘 판재공장	2006. 9	2007. 7	전라남도 순천시 해룡산업단지 내	포스코	3,000 T/Y	마그네슘 Ingot을 원료로 하여 SCM→CPL→SOF→RWM→CLL→STL의 공정을 거쳐 0.4T~3.0T (폭: 600mm)의 마그네슘 판재를 생산하는 설비를 신 설하는 사업입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요생산 제품: 마그네슘 코일 및 판재
포스코강판 No.2 CCL 합리화	2005. 3	2005. 12	포항	포스코강판	15만 T/Y	연산 15만톤 규모의 3coat/3bake 칼라도장 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요 생산제품: PCM Coil ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 160/120/160 ○ 생산 제품 규격 - 0.3~1.2mm(t) x 600~1,320mm(w)
포스코강판 No.1 CGL 합리화	2005. 2	2006. 8	포항	포스코강판	30만 T/Y	연산 30만톤 규모의 가전, 건축자재용 GI, GL제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요 생산제품: GI, GL ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 220/150/220 ○ 생산 제품 규격 - 0.3~2.3mm(t) x 600~1,270mm(w)
포스코강판 No.2 CGL	2002. 9	2004. 12	포항	포스코강판	30만 T/Y	연산 30만톤 규모의 가전, 건축자재용 GI, GL제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요 생산제품: GI, GL ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 350/200/350 ○ 생산 제품 규격 - 0.2~2.3mm(t) x 700~1,300mm(w)
포스코강판 No.1 CCL 합리화	1998. 7	1999. 6	포항	포스코강판	12만 T/Y	연산 12만톤 규모의칼라도장 제품을 생산하는 설비입니다. ○ 업무범위: EPC ○ 주요 생산제품: PCM Coil ○ Line Speed(mpm): 입측/중앙/출측: 160/120/180 ○ 생산 제품 규격 - 0.3~1.6mm(t) x 600~1,320mm(w)
동국산업 HGL	1996. 8	1997.11	포항	동국산업	15만 T/Y	열연코일을 소재로 산세 후 아연도금 처리하여 전자재용 제품을 생산하는 설비입니다.

\* 생산능력 단위  
 T/D = Ton per Day  
 T/Y = Ton per Year  
 T/H = Ton per Heat  
 T/ch = Ton per Charge  
 CH/D = Charge per Day  
 T-S/Y = Ton-Steel per Year