

## 地域企業・産業資料デジタルアーカイブについて

- (1) このデジタルアーカイブは、東京大学経済学図書館が所蔵する地域企業・産業資料のうち、印刷物および近代の文書類について順次デジタル化をすすめているものです。
- (2) このデジタルアーカイブの利用に際しては「[東京大学経済学図書館電子資料利用規則](#)」に同意したものとみなされます。
- (3) 印刷物など他媒体への使用については、東京大学経済学図書館までお問合せください。
- (4) 画像は白黒です。画像の撮影には文字が視認できるよう十分な注意を払っていますが、資料の欠損、変色、褪色等の劣化や、ノド部分の状態によっては、原本の文字が全て写っていないものがあります。これらについては資料の原形を保ちつつ、出来る限りの範囲で撮影したものととして了解下さい。写りの悪い資料については、東京大学経済学部資料室にて、所定の手続きにより原本の閲覧をお願いします。
- (5) 本アーカイブに関する質問等については、東京大学経済学部資料室までお問い合わせ下さい。
- (6) 本デジタルアーカイブの一部は、独立行政法人日本学術振興会平成 27 年度科学研究費補助金（研究成果公開促進費）課題番号 15HP8021 の交付を受けて作成しています。

3

康徳七年一月六日  
六月二十六日(寫)

トリス製鋼法

ニ依ル製鋼方式

ベッセマー・トリス

製鋼部分科委員会

工部部 企画室( )

日本製鐵株式會社

B5. 17. 7 100×1.000 捺原納

1. Thomas pig, 成分

Si	Mn	P	S
0.2-0.4	1.0-1.3	18-20	0.04-0.07

2. 康德-6年度上期当所 pig, 成分

C	Si	Mn	P	S	As
熔錠 3.73	3018	052	0149	00	0.024
混錠炉 3.80	2.78	0.53	0.152	0.019	

3. 設備及能力

600' Mitten 2基

日本製鐵株式會社

30T Thomas Converter 5基設置

A. 煉鋼炉 = 于 Thomas pig 製造可能の場合.  
年産 75000T

B. 煉鋼炉 = 于 Thomas pig 吹製不可能の場合.  
Converter 1基 酸性 Converter = 吹製可能の場合.  
年産 500000T

C. High Si pig 1基 1 Converter 2基 酸性 L<sub>1</sub>之予  
脱硅 3行 3基, Thomas Converter = 吹製可能の場合.  
年産 350000T

4. 歩止  
現在 96.5%

日本製鐵株式會社

Beckenis 1: 77.3% (Si 2.7, 場合)  
 Bell + Thomas 72.8 (Si 2.7, 場合)  
 Thomas 1: 88.0 (Thomas pig 使用の場合)

5 牌 磁石

南洋興産 口夕, 10/11/2-  
 P2 0.5 27% (P 12%)  
 内地 F.O.B.

10/11/2- 32% (水分 5% 場合)  
 口夕 34%

重量 = 購入セリ

大連迄 15% - 16% }  
 諸係 1.5 } 17% - 18%  
 歩 1% 3%

日本製鐵株式會社

6. 必要量 (燐鉱石)

Thomas Steel 750,000 T 時 燐鉱石量

Thomas 歩止 88% 以上

現在 0.2% / P 714 7 21 7 1.7% 増  
 $750,000 \times \frac{18}{1000} = 15,340 \text{ T}$  ----- 燐量  
 $15,340 \times 0.12 = 1,277,830 \text{ T}$  ----- 燐鉱石

7. Duplex Steel 500,000 T 場合

Duplex 歩止 92.8% 以上

$500,000 \text{ T} \times \frac{18}{1000} = 12,200 \text{ T}$  ----- 燐量  
 $12,200 \times 0.12 = 1,029,500 \text{ T}$  ----- 燐鉱石

日本製鐵株式会社

8. Duplar Steel 350,000 T, 場合.

$$\frac{350,000 T}{0.728} \times \frac{18}{1000} = 8,640 T \text{ ---- 磷量}$$

$$\frac{8640}{0.12} = 72,000 T \text{ ---- 磷鉱石}$$

9. 銼鉄量

$$750,000 T, \text{ 時} \quad \frac{450,000}{0.88} = 511,364 T \text{ (Si-0.2\% ~ 0.4\%)}$$

$$500,000 T, \text{ 時} \quad \frac{500,000}{0.728} = 688,187 T \text{ (Si 1.0\% 以上)}$$

$$350,000 T, \text{ 時} \quad \frac{350,000}{0.728} = 480,783 T \text{ (20\% 以下)}$$

10. Thomas Slag

P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> 可溶性 20% 以上  
Slag 產出量 250 Ton Steel

日本製鐵株式會社

0000 0043

11. 脫硫率 (Sulphur = 硫 S)  
 脱硫率 50 %  
 独逸 15 tonnae pig S, 最高 1.0 %  
 其他 0.09 % 希望ス。

日本製鐵株式會社

B5. 17. 7 100×1.000 棒銀納



建設費豫算

1. 建設設備

(1) 銑塊製造, 場合

(a) 塩基性, 軋炉 30KT 5基, 場合

年産 750,000KT 24,000/KT

(b) 軋炉 5基, 内 1基 3 酸性 = 改造 場合

年産 500,000 TKT, 36 66/KT

建設費 18,330,000

2. 外國爲替 (対独 = 1/1 = 依此)

件名	数量	Unit + Price
軋炉	5基	2,050,000 —
鋸造機	2台	680,000 —

日本製鐵株式會社

件名	数量	Cost Basis
圧縮機	2台	50,000-
送風機	3 "	210,000-
70" x 70" 圧縮機	2 "	1,280,000-
70" x 70" 圧縮機	2 "	90,000-
70" x 70" 圧縮機	2 "	90,000-
70" x 70" 圧縮機	1 式	150,000-
70" x 70" 圧縮機	1 式	500,000-
計		58,000,000-

日本製鐵株式会社

ロ. 外国引四面ノミ供給受テル場合

RM 3,300,000-

外国為替 1,000,000-ト假定スル (RM, 597,500)

ハ. 日本鋼管会社、四面ヲ/式 600,000ニテ購入スルハ、  
外国為替不要

3. 完成年月日

イ. 主要設備ヲ独立ヨリ購入スル場合.

機器初期 24ヶ月工場完成 30ヶ月 (9年10月)

ロ. 四面ノ式ノ供給ヲ受テテ日滿ニテ製作ノ場合.  
機器初期 30ヶ月. 工場完成 36ヶ月 (10年4月)

日本製鐵株式会社

1500000

修正五期計画完了後二六九鋼塊区分

種別	製品		分塊		鋼塊		合計
	数量	先	数量		規格品	無規格品	
大形	30,000		32,260			35,070	
管材	150,000		157,890		179,420		
彈丸材	20,000		22,220		32,680		
計	200,000		212,370		212,100	35,070	247,170
軌條	160,000		172,040		187,000		187,000
中形	100,000		111,110		163,400		163,400
一小型	70,000		75,290			33,630	
二小型							
硬線材	10,000		11,760		13,070		13,070
其他	120,000		141,180			156,870	
三小型	110,000		118,380		130,900	131,420	

日本製鐵株式會社

	計	310,000	346,490	13,090	371,920	384,990
	規格品	87,000	95,600	115,180		
中板	無規格品	63,000	69,230		83,410	
	計	150,000	164,830	115,180	83,410	198,590
薄板		40,000	50,000	56,820		56,820
鞍山鋼材		90,000	90,000		98,900	98,900
車軸材		10,000	10,000	14,900		14,900
其他	EW 40 <sup>90</sup>	262,320	262,230	291,380		291,330
	シート 60 <sup>90</sup>	384,610	384,610	437,060		437,060
	計	646,840	646,840	728,430		728,430
	合計	1,706,840	1,803,680	1,490,700	589,300	2,080,000
				15%	223,600	
					315,900	

日本製鐵株式會社

B5. 17. 7 100×1,000 棒原約