

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。

轉爐問題 = 就示

八幡製鐵所 研究所 研究員
金森 副研究員

(一) 緒論

- 本廠鋼管轉爐工場調查事項
1. 鐵爐 (600t 2基, 450t 1基, 350t 1基)
 2. 鐵爐 (550t 燒注式, 燒注式, 燒注式)
 3. 鐵爐 (20t 燒注式, 燒注式, 燒注式)
 4. 送風機 (5000馬力, 燒注式, 燒注式)
 5. ドロライ工場 (ボール粉砕機, 1台, フロットミル, 2台)
 能力 1000 噸/時, 壓力 27 kg
 炒底形滾機, 2台 煉瓦形成機, 2台
 乾燥機 2台

(II) 原料鐵銑

1. トーコ又鐵銑規格
2. 鐵銑直徑, 成分 (Si & S) 及ソーダ灰裝入關係
3. 鐵銑中, (Si & S) 及 (Mn & S), 關係

規格	Si	S
2.8 ~ 3.5	1.2 ~ 1.4	0.2 ~ 0.4
	1.8 ~ 2.1	≤ 0.08

1-4-12 8 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100

4. 熔銑, 混銑 前後 = 成分変化 = ツイテ

- 1) "C" = ツイテ (C) 同格
- 2) "P" = ツイテ (P) 同格
- 3) "S" = ツイテ (S) 同格
- 4) "Mn" = ツイテ (Mn) 同格

(III) 準備作業

1. 炒底
2. 炒底
3. 炒底
4. 炒底
5. 炒底

(IV) 転爐鉄素吹

1. 吹
2. 吹
3. 吹
4. 吹
5. 吹
6. 吹
7. 吹
8. 吹
9. 吹
10. 吹
11. 吹

1. 吹 2. 吹 3. 吹 4. 吹 5. 吹 6. 吹 7. 吹 8. 吹 9. 吹 10. 吹 11. 吹

243回
 4~5月
 壽命卜歩留ノ関係ニツキテ
 (VT) 総括的事項
 9009
 898
 900
 900
 900

本車九月中、成績

項目	一輛(平炉工場)	二輛(転炉工場)
鋼塊生産高(一日当り)	1,288t	1,167t
延入員	218人 (1:293)	531人 (2:198)
肩鉄比	約60%	約4%

目下転炉4基、中2基ハ待機、又差交互吹精操業ヲ行ツル中
 也。此ヲ將來ニ於テ作業炉ヲ3基トシ2基平列吹精操業
 ヲ行フ由ナリ。

(三) 八幡研究所、(2交代制) 最高37回 平均 28回 出鋼
 (四) 報告 査論

1. KIMURA 2. KIMURA Y. T. 3. KIMURA Y. T.