

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。

熔銑で使用する場合と冷銑で使用する場合との比較——、八幡水=製鋼工場 60 吨平炉

使用原料	平均回數	製鋼時間 (一回當) 時分 %	屑鋼 (一回當) 吨	熔銑 (一回當) 吨	冷銑 (一回當) 吨	割合		冷銑 %		
						屑鋼	熔銑			
屑鋼 40 吨内外 熔銑 131 場 金 (熔 6.9 ~ 金 6.11)	97	8.02 82	39	535	20	370	66.0	34.0	-	-
屑鋼 40 吨内外 冷銑 131 場 金 (熔 6.9 ~ 金 6.11)	21	9.49 100	39	284	20	759	65.5	-	34.5	-
屑鋼 35 吨内外 熔銑 131 場 金 (熔 6.9 ~ 金 6.11)	69	8.26 82	35	068	22	651	60.7	39.3	-	-
屑鋼 35 吨内外 冷銑 131 場 金 (熔 6.9 ~ 金 6.11)	25	10.16 100	34	116	25	438	59.0	-	41.0	-
屑鋼 30 吨内外 熔銑 131 場 金 (熔 5.4 ~ 金 6.11)	1,188	9.03 88	30	513	26	976	53.2	46.8	-	-
屑鋼 30 吨内外 冷銑 131 場 金 (熔 5.4 ~ 金 6.11)	641	10.15 100	28	909	27	998	50.8	-	49.2	-
屑鋼 20 吨内外 熔銑 131 場 金 (熔 5.4 ~ 金 6.11)	1,205	9.10 83	20	091	37	684	34.7	65.3	-	-
屑鋼 20 吨内外 冷銑 131 場 金 (熔 5.4 ~ 金 6.11)	444	11.06 100	20	426	38	173	34.8	-	65.2	-

日本製鐵株式會社

熔銑ヲ使用シタル場合ト冷銑ヲ使用シタル場合ト
 製鋼時間比較——八幡第二製鋼工場 60 吨平炉

使用原料	平均回数	製鋼時間 (一時間)	厚鋼 (一時間)	熔銑 (一時間)	冷銑 (一時間)	割合		
						厚鋼	熔銑	冷銑
厚鉄 40t 内外ト熔銑 1/11 場合 (平均 6.9 ~ 全 6.11)	97	8.02	39	535	20370	66.0	34.0	
厚鉄 40t 内外ト冷銑 1/11 場合 (平均 6.9 ~ 全 6.11)	21	9.49	100	39284		65.5		34.5
厚鉄 35t 内外ト熔銑 1/11 場合 (平均 6.9 ~ 全 6.11)	69	8.26	82	35068	22	65.1		39.3
厚鉄 35t 内外ト冷銑 1/11 場合 (平均 6.9 ~ 全 6.11)	25	10.16	100	34116		59.0		41.0
厚鉄 30t 内外ト熔銑 1/11 場合 (平均 5.4 ~ 全 6.11)	1188	9.03	88	30513	26	97.6		
厚鉄 30t 内外ト冷銑 1/11 場合 (平均 5.4 ~ 全 6.11)	641	10.15	100	28909		50.8		49.2
厚鉄 20t 内外ト熔銑 1/11 場合 (平均 5.4 ~ 全 6.11)	1205	9.10	83	20091	37	58.4		
厚鉄 20t 内外ト冷銑 1/11 場合 (平均 5.4 ~ 全 6.11 但 5.8: 6.1 ヲ除外)	444	11.06	100	20426		34.8		65.2

日本製鐵株式会社