

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。

33

~~400-2~~

No.

事務部長

昭和十二年

輪西製鋼工場工場配置ニ關スル協議事項報告

臨時建設局八幡支部

昭和十二年四月二日

篠原技師

福岡縣八幡市大字枝光八四番地ノ一
日本製鐵株式會社 八幡製鐵所
(電話代表八幡三三〇〇)

日本標準規格 B 5 (182×257mm)

No

輪西製鋼工場工場配置ニ關スル協議事項報告

緒言

製鋼工場工場配置ノ決定ハ既ニ與ヘラレタル要項

1 鋼塊生産高 年五〇〇、〇〇〇屯

2 製品ノ種類及生産高
ピレット及シートパー 年三〇〇、〇〇〇屯

中小形類 年一四〇、〇〇〇屯

3 屑鐵及熔銑使用量ノ割合
リターン スクラップ（自製屑鐵） 一五%内外

熔銑 八五%内外

ノ外製鋼用諸原料ノ成分（特ニ熔銑）ヲ基礎トシテ先ツ

(一) 製鋼法ノ選定

(二) 平爐ノ容量及爐數ノ決定

ヲナシ然ル後行ハルベキモ左記條件假定ノモトニ製鋼法、爐容量及爐

福岡縣八幡市大字枝光八一四番地ノ一
株本製鐵株式會社 八幡製鐵所
(電話六六八番)

No

數ヲ妥當ト認メ本協議ニ入ルコトトセリ
 A 熔銑ノ成分 珪素ノ含有量ハ「パーセント」以下ニシテ
 他ノ成分モ亦殆ド製鋼工場ノ希望ニ副フ銑鐵製造可能ナルコト
 (協議事項摘録I参照)
 B 平爐ノ容量 八幡製鐵所第一製鋼工場(及昭和製鋼所)百噸平
 爐ノ設計ハ一〇〇噸乃至一二〇噸ナル例ニ徴シ輪西製鋼工場百
 二十噸平爐ハ一二〇噸乃至一四〇噸ノ設計トスルコト

福岡縣八幡市大字段光八一四番地ノ一
 日本製鐵株式會社 八幡製鐵所
 (電話代光八幡二二〇〇)

日本標準規格 B 5 (182×257mm)

協議事項摘録

一、製鋼法ノ概要及之ニ對スル私見

「リターン スクラップ」一五「パーセント」内外ヲ使用シ他ハ熔銑ヲ装入スル所謂鑽石銑鐵法ニシテ熔銑ニ對スル希望成分ハ次ノ如シ

成分	炭素	珪素	滿俺	燐	硫黄	銅
含有量(百分率)	四〇内外	一、〇〇以下	一、五〇内外	〇、四〇―〇、五〇	〇、〇四以下	

先般里村技師ト協議ノ結果隣ノ含有量ヲ除キ他ノ成分ニ對シテハ希望成分ノ製銑可能ナル旨ノ答ヲ得タリ。尙銅ノ含有量ハ製品ノ關係上特ニ協議ヲ逐ゲザリシモ將來低銅材ノ製造ヲナスガ如キ場合ニハ其ノ機會毎ニ協議シテ可ナリト思惟ス

以上ヲ基礎トシテ討議ニ附スベキ製鋼法種々アリト雖モ結局採用ノ價值アリト認ムベキモノハ左ノ四法ヲ出デザルベシ

福岡縣八幡市大字枝光八一四番地ノ一
 日本製鐵株式會社 八幡製鐵所
 (電話八八八三三〇〇)

No

1 傾注式平爐單獨製鋼法
 2 豫備精鍊用混銑爐及傾注式平爐併用法
 3 豫備精鍊用混銑爐及「タルボット」爐併用法
 4 豫備精鍊用混銑爐及固定式平爐併用法ト傾注式平爐單獨製鋼法
 之等ノ優劣ハ簡單ニ決定セラルベキニ非ザルモ左ノ理由ニ依リ傾注
 式平爐單獨製鋼法ヲ有利ト認ム
 (イ) 前述セル如キ珪素分低キ熔銑ニ對シテハ豫備精鍊用混銑爐ノ價値
 少ナク且ツ之ヲ用フル時ハ熔銑中ノ滿俺ヲ鋼滓中ニ失フノ不利アリ
 (ロ) 「タルボット」法ニ依ルヨリ傾注式平爐法ニヨル方鋼ノ品質優良
 ナルハ一般ニ認メラル所ニシテ且ツ「タルボット」爐ノ建設費
 大ナリ
 (ハ) (4)ノ方法ニ依レバ建設費少ナク爐ノ運用宜シキヲ得レバ(1)
 ノ方法ヨリ使用屑鐵ノ融通性ニ富ミ生産増加ヲ期シ得ルモ(1)

日本標準規格 B 5 (182×257mm)

福岡縣八幡市大字枝光八一四番地ノ一
 日本製鐵株式會社 八幡製鐵所
 (電話代表八幡二三〇〇)

No

ニ掲ゲタル不利ヲ伴フノ外多種ノ平爐修繕用豫備材料ヲ要スル不利アリ

ニ、平爐ノ容量及爐數ニ對スル檢討

平爐一基ノ容量ヲ一〇噸ニスベキカ或ハ之ヲ一五〇噸ニスベキカハ一應考慮スベキ問題ニシテ生産量ヨリスレバ一〇噸平爐六基ハ一五〇噸平爐五基ヲ以テ代フルヲ得ベシ而シテ爐容ヲ一〇噸トシタル時ハ緒言B項ニ述ベタル事項ヲ參酌シテ取鍋ノ容量ヲ七〇噸内外トシ連續二回出鋼ノ法ヲ實施スベク一五〇噸トシタル時ハ出鋼ニ對シ次ノ方法アルヲ豫想セララル

(イ) 連續二回出鋼トスル場合 此ノ場合ハ取鍋ノ容量八〇噸以上ノ

モノヲ要スベク出鋼場ノ建物、鑄鍋起重機(一ニ〇噸)「ストツバー」及ビ「ノツヅル」ノ製作ハ之ニ應ジ得ル如ク考究スルヲ要ス

(ロ) 連續二回出鋼スルモ一部ノ熔鋼ヲ爐内ニ殘留シ「タルボット」

福岡縣八幡市大字枝光八一四番地ノ一
日本製鐵株式會社 八幡製鐵所
(電話代表八幡三三〇〇)

No.

法ノ如キ操業ヲナス場合 此ノ場合ハ(イ)項ニ於ケルガ如キ
 考究ノ要ナキモ正規ノ作業ニアラズ爐床ノ損傷ヲ考慮スル
 トキ此ノ方ノミニヨリ作業ヲ繼續スルコト稍困難ナルベシ
 (ハ)連續三回出鋼トシ爐内ニ熔鋼ヲ殘留セシメザル場合 此ノ場合
 ハ(イ)項及(ロ)項ニ述ベタル考慮ヲ要セザルモ各鍋ノ鋼質ノ變
 化ヲ豫想スベク且ツ多クノ鑄溝(ピット)ヲ要スベシ
 以上各項ヲ綜合スレバ一五〇噸平爐ハ一二〇噸平爐ニ比シ建物ノ全
 長ハ短キモ出鋼場ノ建物、鑄鍋起重機ノ増大ヲ來シ且ツ「ストツバ
 ー」及ビ「ノツヅル」ニ特殊ノ考究ヲ要スルカ(後者ノ解決ハ稍簡
 單ナルベシ)又ハ多クノ鑄溝ヲ要スベク
 此ノ外分塊工場ニ對スル鋼塊ノ圓滑ナル供給ノ點等ヲ考慮スル時ハ
 本計畫程度ノ鋼塊年生産ニ於テハ一二〇噸平爐ヲ有利ナリト思惟ス
 傾注式一二〇噸平爐六基ニテ豫定生産能力アルヤ否ヤハ重大ナル問

福岡縣八幡市大字枝光一四番地ノ一
 日本製鐵株式會社 八幡製鐵所
 (電話代表八幡二三〇〇)

日本標準規格 B 5 (182x257mm)

No.

題ニシテ本設計ニ用ヒラレタル一ケ年間作業延日數三〇〇日ハ作業
 スベキ日ニ對シ約八二%ニ當ル。乾燥、爐床堀レ等ノ時間ヲ考慮ス
 ルモ平均製鋼時間九時間半内外ニテ豫定出鋼量ニ達スルヲ得ベク且
 ツ緒言B項ニ述ベタル事實ヲ參酌スレバ現在ノ製鋼技術ヲ以テシテ
 此ノ域ニ達スレバ敢テ難事ニ非ザルガ如シ。勿論製鋼職ノ熟否ガ直
 チニ生産ニ至大ノ影響アルハ言ヲ俟タズ

三、工場配置ニ關スル協議ニ用ヒラレタル條項

- 1 傾注式一ニ〇吨平爐 六 基
- 2 貯銑用セ〇〇吨混銑爐 一 基
- 3 「ビレット」及ビ「シートバー」ノ種類決定セザルモ鋼塊ノ
 製造ヲ企圖セザルコト
- 4 鋼塊單重約四〇〇〇斤（後五〇〇〇斤ニ變更）ニシテ大鋼塊ノ
 製造ヲ企圖セザルコト

福岡縣八幡市大字枝光八一四番地ノ一
 日本製鐵 八幡製鐵所
 株式會社
 (重役代表八幡) 11111111

No.

5 將來ノ工場擴張ニ對スル考慮ニトシテハレズ工場設備五〇〇〇〇
〇屯ヲ單位トシテ設計ヲ進ムルコト

四 工場配置ノ概要

前掲ノ條項ヲ基礎トシテ曩ニ提出セル製鋼工場建家型式ノ略圖（説明ヲ略ス附圖参照）ニ依リ輪西製鋼工場工場配置ノ概要ニ關スル協議ヲ進メタリ。其内容ノ主ナル點ヲ摘録スレバ次ノ如シ

(イ) 均熱爐ヲ製鋼工場建家内ニ置キ造塊場ト均熱爐トヲ同一建家中ニ容ルルコトトス

(ロ) 原料置場

原料置場ニハ二條ノ鐵道ヲ敷設シ貨車ニ依リ鑛石、石灰及ビ屑鐵等ノ搬入ヲナス。屑鐵ハ正規トシテハ分塊及ビ製品工場ニテ装入箱ニ積ミ込ミ鑛石及ビ石灰等ノ積込ミハ人手ニ依ル尙ホ原料起重機ニハ分塊及製品工場ノ故障時ニ於ケル屑鐵ノ處置ヲ考慮シ「マグネット」ヲ附スルコトトセリ

福岡縣八幡市大字枝光八一四番地ノ一
日本製鐵株式會社 八幡製鐵所
(電話代表八幡三三〇〇)

No

(ハ) 平爐操業床
 装入機ニ「架空走行式」ヲ用フルカ「床上走行式」ヲ用フルカ
 ハ尙ホ考究ノ後決定スベク架空式雜用起重機一台ハ何レニシテ
 モ之ヲ附スルコトトス

(ニ) 出鋼場
 出鋼場ニ於ケル起重機ノ配列ニハ上下二段ノ「ガーダー」ヲ設
 ケズ鑄鍋起重機ヲ利用シテ平爐及混銑爐ノ熔銑出シ入レヲ行フ
 コトトス

(ホ) 造塊場
 前述ノ如ク造塊場建家内ニ均熱爐ヲ置クコトトシ其ノ配列ニ就
 テハ分塊工場ノ配列決定後ニ詳細協議スルコトトセリ

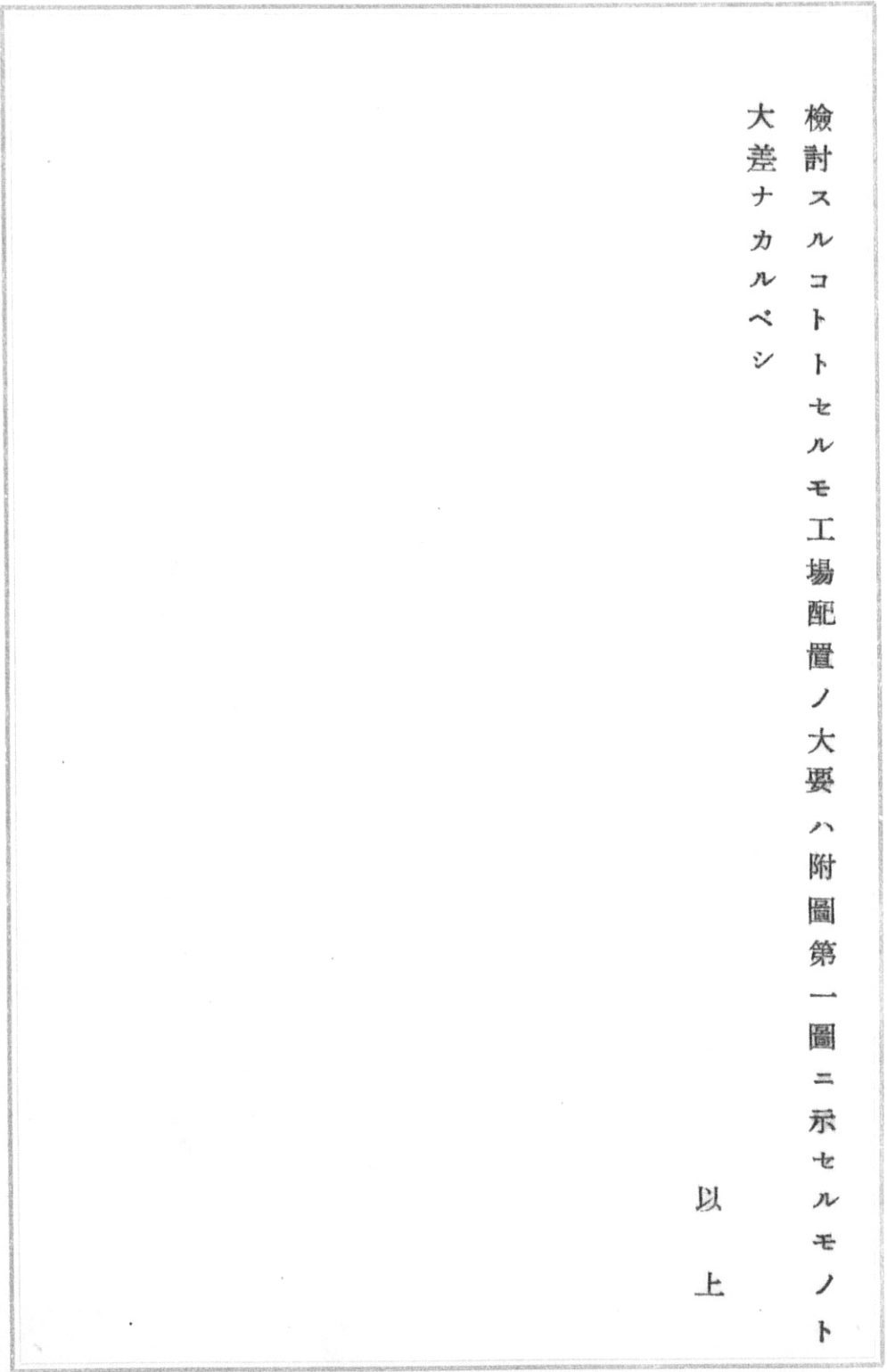
(ヘ) 貯銑用混銑爐
 貯銑用混銑爐ハ平爐建物内ニ置ク

尙ホ本協議ニ於テ考究ヲ要スル分及ビ設備ノ詳細ニ對シテハ次回ニ

福岡縣八幡市大字枝光八一四番地ノ一
 日本製鐵株式會社 八幡製鐵所
 (電話代表八幡二二〇〇)

日本標準規格 B 5 (182×257mm)

No.



検討スルコトセルモ工場配置ノ大要ハ附圖第一圖ニ示セルモノト
大差ナカルベシ

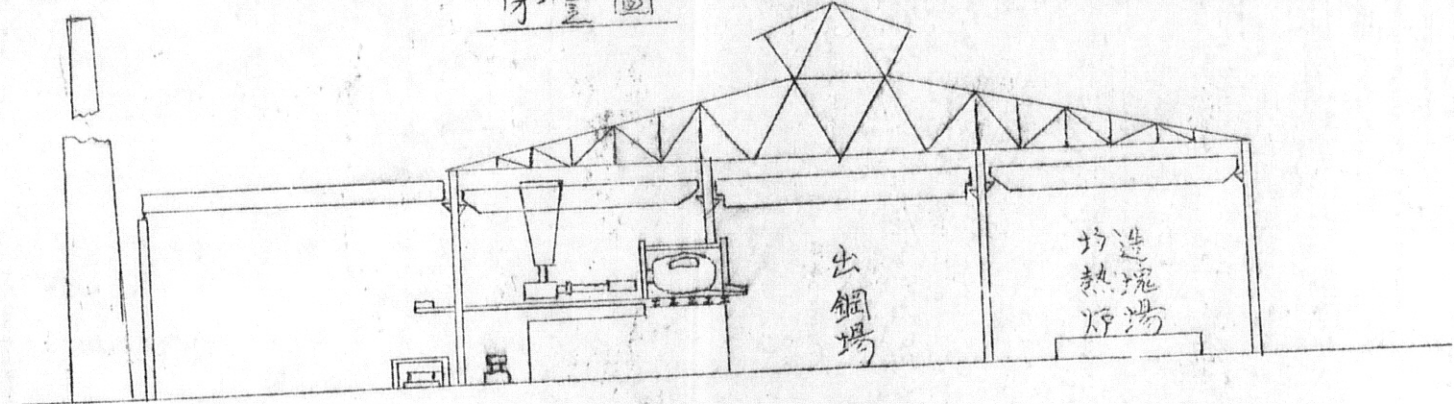
以上

福岡縣八幡市大字枝光八二四番地ノ一
日本製鐵株式會社 八幡製鐵所
(電話代表八幡三〇〇〇)

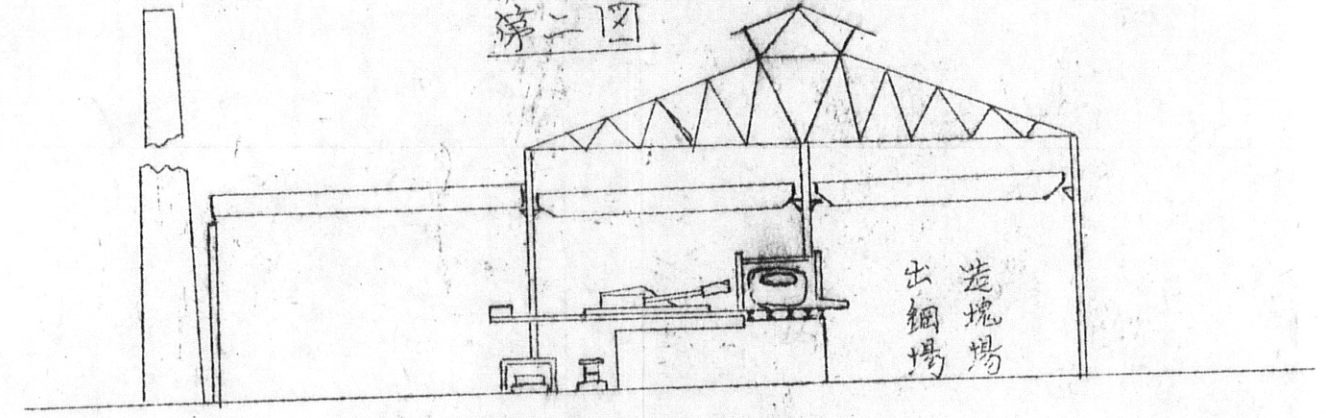
日本標準規格 B 5 (182×257mm)

36

第一圖



第二圖



第三圖

