

# 目 次

汽罐配置並汽罐種別一覽表	頁 1
製鐵所電氣設備一覽表	2
製鐵所水道概要	5
各壓延工場概要	折込
蒸汽機關蒸汽タービン及瓦斯機關一覽表	”

# 汽罐配置並汽罐種別一覽表

(昭和 2 年 10 月 調)

## 汽 罐 配 置 別 汽 罐 種 別

汽罐場名稱若くは所在工場名	罐種	基數	1基の馬力	合計馬力	燃料	備考
第一汽罐場	ランチャー型	131	100	13,100	石炭、煉炭	最初138臺なりしも6基は戸畑に移動、1基は空溜りに利用
第二汽罐場	B&W型	4	740	2,960	石炭	
第三汽罐場	同上	12	680	8,160		
第四汽罐場	同上	12	710	8,520		
第一瓦斯汽罐場	ハイネ型	2	710	1,420	同上	最初15基は第四餘熱に移轉、1基は戸畑に移轉
第二瓦斯汽罐場	ランチャー型	24	100	2,400	高爐瓦斯	
第一餘熱汽罐場	同上	12	100	1,200	同上	
第二餘熱汽罐場	B&W型	10	160	1,600	骸炭爐瓦斯餘熱	
第三餘熱汽罐場	ランチャー型	16	100	1,600	同上	平爐餘熱
第四餘熱汽罐場	B&W型	3	340	1,020	同上	
第五餘熱汽罐場	ウーンドン型	6	450	2,700		
第六餘熱汽罐場	B&W型	2	320	640	同上	
第七餘熱汽罐場	エリシチエー型	4	400	1,600		
遠賀川仰筒室汽罐	B&W型	6	125	750	石炭	内2基工事中
瓦斯送風機室	M.a.n (火管式)	1	130	130	瓦斯機關餘熱	
計		245		47,800		

  

罐種	基數	1基の馬力	合計馬力	備考
ランチャー型	183	100	18,300	平爐餘熱に利用するため160馬力のものを2基を320馬力のものに1基を改造せり
B & W 型	4	740	2,960	
同上	12	710	8,520	
同上	12	680	8,160	
同上	3	340	1,020	最初4基なりしも平爐餘熱に利用するため改造して6基となせり
同上	2	320	640	
同上	10	160	1,600	
同上	6	125	750	
ウーンドン型	6	450	2,700	
ハイネ型	2	710	1,420	
エリシチエー型	4	400	1,600	
M.a.n (火管式)	1	130	130	
計	245		47,800	

## 製鐵所電氣設備一覽表 (昭和元年 12 月末日現在)

### 電力に関する沿革

本所の電力は最初諸工場の補助機械用動力及電燈を目的としたるを以て直流 250 ヴォルトを使用せり、明治 33 年 5 月直流発電機 2 基(計 550 キロワット)を以て運轉を開始し 36 年 9 月 370 キロ 1 臺を増設せり。次で 38 年 10 月新に発電所を設け 42 年 8 月に至る間に於て 750 キロ発電機 3 臺の据付を完成して中央発電所と稱し前記舊発電機を撤去せり、爾來此中央発電所の出力 2,250 キロに依り作業を繼續せしが大正 3 年 2 月以降九州水力電氣株式會社より最高 2,000 キロワットの直流電力を購入し中央発電所と併列に使用せしが發電設備充實するに至りたるを以て大正 9 年 3 月購入を廢止せり。即ち大正 4 年 9 月鑛鑪瓦斯を利用せる直流 1,000 キロワット瓦斯発電機 1 臺を設置し大正 7 年 8 月更に 2,000 キロ瓦斯発電機 1 臺を増設せり。猶直流電力の需要増加に對しては前記の發電力にては不足なるを以て大正 5 年以降交流電力を直流電力に變成する變電所(廻轉變流機による)を各所に設置し直流電力を配電せり。其結果は直流の送電線を短縮し因て送電線の能率を増進せり。現在 1 箇所の變電所を有し其の出力合計 11,000 キロワットなり。之より先本所第二期擴張工事に於ては同方向廻轉の壓延機にも電力を使用することとなりたるを以て交流電力の必要を生じ大正 5 年 4 月 25 サイクル、3,500 ヴォルト、3,000 キロワット 三相交流発電機 2 臺を設置し前記壓延機用電動機及一般大形電動機並變流機用電力を送電せり。此発電機は舊壓延機運轉用汽機の排汽を利用したる低壓蒸汽タービンにて運轉せるものなるを以て經濟上最も有利なり、此発電所を第二発電所と稱す。

次で第三期擴張工場に要する電力益々増大するを以て新に第三発電所を建設せり。此の発電所は高壓蒸汽による普通のタービン発電機を備ふ。発電機は 25 サイクル、3,500 ヴォルト、7,500 キロワットのものにして大正 7 年 5 月第一機を据付け其後漸次増設を爲し現在は発電機 4 臺出力合計 30,000 キロワットなり。

第二期擴張工事所屬に於て誘導式 750 キロヴォルトアムペア電氣製鋼爐を建設し其の後、弧光式電氣爐を漸次増設し現在に於ては電氣爐合計 5 臺容量合計 3,180 キロヴォルトアムペアなり、又第三期擴張工事の後半より送轉式壓延機も電氣運轉をなすに至れり。是本所に於ける電力應用の新方面を開きたるものと謂ふべし。次で大正 12 年より汽機運轉による諸動力を漸次電化せられつゝありて電力の利用は年々増大せり。

發電機

發電所名	電流別	電壓 ヴォルト	周波數	1臺の 容量 キワット	臺數	總容量 キワット	原動機	用途	摘要		
第一發電所	直流	250		750	3	2,250	蒸汽機關	構内電燈電力	第一汽罐場蒸汽		
	"	"		1,000	1	1,000	瓦斯機關			"	熔鑛爐瓦斯
	"	"		2,000	1	2,000	"			"	
第二發電所	交流	3,500	25	3,000	3	9,000	混壓蒸汽タービン	ロール機用電動機 變流機及電氣爐	第一汽罐場蒸汽及 ロール機排田蒸汽		
第三發電所	"	"	"	7,500	4	30,000	高壓蒸汽タービン	"	第二及第三汽罐 場蒸汽		
河内發電所	直流	250		37	1	37	衝動水車	河内貯水池電燈	河内貯水池		
遠賀川發電所	"	100		13	1	13	蒸汽機關	遠賀川水源池電 燈			
合計					14	44,300					

變流機

變電所名	電壓	1臺の 容量 キワット	臺數	總容量 キワット	用途	摘要
第一變電所	受電交流 25サイクル 3,300ヴォルト 發電直流 340ヴォルト	1,000	1	1,000	構内用電燈電力	廻轉變流機 第二發電所より 受電
第二變電所	"	1,000	1	1,000	"	
第三變電所	"	1,000	1	1,000	"	
第四變電所	"	500	2	1,000	"	
第五變電所	"	1,000	1	1,000	"	
第六變電所	"	1,000	3	3,000	"	
第七變電所	"	500	1	500	第二發電所電 燈電力	
第八變電所	"	1,000	1	1,000	構内電燈電力	
第九變電所	"	1,000	1	1,000	"	
第十變電所	"	500	1	500	"	
電燈變電所	受電直流 240ヴォルト 發電交流 50サイクル 2,200ヴォルト	170	1	170	構外電燈豫備	電動發電機 第一發電所より 受電
	受電直流 240ヴォルト 發電交流 50サイクル 230ヴォルト	20	1	20	病院晝夜電燈	
	受電交流 25サイクル 3,300ヴォルト 發電交流 50サイクル 2,200ヴォルト	500	1	500	官舎電燈	電動發電機 第二三發電所よ り受電
電車變電所	受電直流 240ヴォルト 發電 " " "	40	1	40	電氣機關車	第一發電所よ り受電
合計			17	11,730		

電 動 機

直 流 電 動 機	用 途	箇 數	馬力數	用 途	箇 數	馬力數	用 途	箇 數	馬力數
	起 重 機	933	21,449	切 斷 機	109	3,556	ウイシチ及捲上機	95	1,713
ロール機 附屬機械	252	12,185	熔鑄爐送風機	3	3,090	押出機及裝入機	69	1,705	
ロール機 用	2	9,300	唧 筒	275	3,066	空 氣 壓 搾 機	40	1,587	
送 力	306	8,385	工 作 機 械	249	2,701	發 電 機	12	603	
送 風 機	166	6,551	雜 用	241	2,493				
合 計							2,752	78,384	

交 流 電 動 機	用 途	1臺の 容量 馬力	臺 數	總容量 馬力	廻轉數 (總て同期 廻轉數を 示す)	摘 要	
						分塊ロール機	2,500
板用鋼片ロール機	2,100	1	2,100	250	第三分塊工場連續式ロール機25サイクル3,300ヴォルト		
鋼板ロール機	6,250	1	6,250	375	板用鋼片工場……右記は電動發電機電動機を掲げたるものにして之と3,000キロワット直流發電機2臺及5,800馬力直流電動機1臺を1組とす		
薄鋼板ロール機	3,300	1	3,300	88	第一厚板工場25サイクル3,300ヴォルト		
	1,600	1	1,600	125	中板工場 " "		
	1,700	1	1,700	375	平鋼工場 " "		
薄鋼板ロール機	1,800	1	1,800	375	薄板工場 " "		
	2,000	1	2,000	166	鋳力板工場ホツトロール機 " "		
大形條鋼ロール機	950	1	950	166	" コールドロール機 " "		
	600	2	1,200	375	硅素鋼板工場 " "		
	4,000	1	4,000	109	第二大形工場 " "		
	6,000	1	6,000	375	第三大形工場 " "		
中形條鋼ロール機	1,400	1	1,400	136	第一中形工場 " "		
	1,200	1	1,200	125	第二中形工場 " "		
小形條鋼ロール機	1,200	3	3,600	375	第一及第二小形工場、鍛鋼工場 " "		
	2,100	1	2,100	375	條鋼ロール機		
	1,125	1	1,125	166	第二小形工場仕上ロール機 " "		
線材ロール機	960	1	960	150	" " "		
	3,500	1	3,500	166	" 連續式荒ロール機 " "		
唧筒			30	4,619	線材工場 " "		
送力			11	1,750	{420馬力(1臺)400馬力(4臺)340馬力(1臺)其他24臺		
送風機			3	850	{300馬力(1臺)200馬力(1臺)150馬力(7臺)100馬力(2臺)		
セメントミル			2	900	350馬力(1臺)250馬力(2臺)		
其他			9	1,537	450馬力(2臺)		
合 計			77	56,941	{720馬力(1臺)225馬力(1臺)2.0馬力(2臺)其他5臺		
直流及交流電動機總計			2,829	135,325			

電 氣 爐

種 類	1 臺 の 容 量 キロ・ヴォルト・アムペア	臺 數	總 容 量 キロ・ヴォルト・アムペア	摘 要
誘導電氣爐	780	1	780	製 鋼 爐 (誘導式は休止中) 製 鋼 爐 鐵 合 金 爐 第二、三發 電所より受 電 交流は 25 サイクル、 3,300 ヴォ ルト
弧光電氣爐	500	1	500	
〃	700	2	1,400	
〃	500	1	500	
合 計		5	3,180	

電 燈

ワット	燈 數			ワット	燈 數		
	構 内	構 外	計		構 内	構 外	計
8		2,360	2,360	300	386	11	397
14		2,303	2,303	400	36	2	38
20	1,674	2,915	4,589	500	2,095	9	2,104
30	9,449	2,912	12,361	750	15	0	15
60	3,181	1,125	4,306	合 計	19,453	11,871	31,324
100	1,518	210	1,728	ワット合計	2,069,160	298,982	2,368,142
200	1,083	18	1,101	換算燭力	2,650,809	255,320	2,906,129
250	16	6	22				

備 考

目下工事中の新設第四發電所は第一期工事として 20,000 キロ發電機 1 臺並に之に對する汽罐を建設せんとす。  
タービンはチエリー型、2 汽筒、回轉數 1,500、汽壓 350 封度にして發電機はウエスチングハウス型 25 サイクル、3,500 ヴォルト、20,000 キロワット何れも三菱長崎造船所製とす。  
汽罐はパブコック C. T. M. 型 2 臺、ヤロー型 1 臺にして何れも加熱面積 1,200 平方米突、汽壓 375 封度、過熱度華氏 725 度、發電機第一基竣工後は漸次増設して將來同一型 2 臺を据付け合計 60,000 キロに達せしむる豫定なりと。

製鐵所水道概要

一、昭和 1 年 2 月末現在給水量

水 源	毎 1 分 時 給 水 量	毎 1 日 給 水 量	百 分 率	用 途
イ、海 水	56 立米	80,640 立米	42.4	銻鑛爐、瓦斯清淨機 及瓦斯汽罐

ロ、淡	水	56 立米	80,640 立米	42.4	(イ) 以外の工場及事務所並に官舎
ハ、戻	水	20 立米	28,800 立米	15.2	(イ) 以外の工場
合	計	132 立米	190,080 立米	100.0	

外發電所タービン凝汽器冷却用 海水毎1分時 350 立米 毎1日 504,000 立米

## 二、第三期擴張工事完成後に於ける所要水量

水	源	毎1分時平均 給水量	毎1日平均 給水量	百分率	用 途
イ、海	水	60 立米	86,400 立米	44.4	鎔鑛爐瓦斯清淨機及瓦斯汽罐用
ロ、淡	水	40 立米	57,600 立米	29.7	(イ) 以外の工場及事務所並に官舎用
ハ、戻	水	35 立米	50,400 立米	25.9	(イ) 以外の工場用
合	計	135 立米	194,400 立米	100.0	

外發電所タービン凝汽器冷却用 海水毎1分時 750 立米 毎1日 1,080,000 立米

### 備 考

上記水量を普通都市の上水道に對比し1人1日平均給水量を0.1立米(約3.6立尺)として採算するときには約2,000,000人の給水量に相當す

## 三、給水設備

### (一) 海 水

海水は中央繫船壁に近接せる地點に電動唧筒を備へて壁外の洞海湾より揚送す。

電動力線、唧筒及揚送鐵管に故障を生じ海水を揚送すること能はざる場合其急に應ずる爲め鎔鑛爐前に容量2,000立米を有する鋼製高位水槽及八幡市字山の神地内の高地に容量約24,000立米を有する池を設け此より鐵管を布設し構内の海水道鐵管に連絡せしむ。

### (二) 淡 水

平時の淡水は遠賀郡底井野村地内に汽動唧筒を備へて遠賀川水を揚送し之に加ふるに大藏川水を自然流下式に依り導送す、而して遠賀川の濁水時及同水道線路の沈下等に起因する故障の生じたる場合には八幡市字河内地内に於ける河内貯水池の貯水を自然流下式に依り平時以上多量に導送し且つ遠賀郡上津役村地内に於ける養福寺貯水池の貯水を電動唧筒に依り揚送す。

### (三) 戻 水

低區工場の排水は先づ之を西田沈澱池に導き電動唧筒に依り深谷の濾過池に揚送し又高區工場の排水は直に之を深谷濾過池に導き何れも略々濾過したる後電動及汽動唧筒に依り更に各工場に揚送す

## 四、貯 水 池

名 稱	貯 水 量	所 在 地
上大谷貯水池	190,000 立米	八幡市字大谷

大藏貯水池	150,000 立米	八幡市字大藏	
河内貯水池	7,500,000 立米	八幡市字河内	製鐵所事務所より河内堰堤迄 距離約 5,600 米
養福寺貯水池	1,770,000 立米	遠賀郡上津役村字引野地内	製鐵所事務所より同堰 堤迄約距離 9,900 米
合 計	9,610,000 立米		

## 五、遠賀川水道

福岡縣遠賀郡底井野村大字下大隈字一本松地先の遠賀川中に取水塔を設け之より川底に二條の導水隧道を鑿ち遠賀川右岸堤塘内に入り此に沈澱池及唧筒場を設け、總揚程約100米、揚水量毎1分時約10立米の汽動唧筒4臺を備へ之を運轉して川水を遠賀郡上津役村大字引野字上ノ原地内に於ける上ノ原沈澱池(滿水面海拔70米、容量約8,000立米)に揚送し此より自然流下式に依り八幡市大字尾倉字鬼ヶ原地内に於ける鬼ヶ原沈澱池(滿水面海拔50米、容量約5,000立米)に導き之を経て更に製鐵所構内に配送す。送水管は内徑710耗の鑄鐵管2條を布設し其の水平延長は遠賀川水源地唧筒場及上ノ原沈澱池間約5,500米、上ノ原及鬼ヶ原兩沈澱池間約6,000米を算す。

## 六、河内水道

### (一) 貯水池

イ、有效貯水量	約 7,500,000 立米	ホ、有效水深	約 33 米
ロ、最大湛水面積	約 510,000 平米	ヘ、最大長	約 1,900 米
ハ、最大潤邊	約 6,500 米	ト、最大幅	約 350 米
ニ、最大水深	約 39 米	チ、滿水位	海拔 182 米

### (二) 石皮含石混凝土心堰堤

イ、頂 長	約 190 米	ハ、最大底幅	約 34 米 6
ロ、頂 幅	約 3 米 5	ニ、最大高(壕頂以上)	約 43 米

### (三) 鋼筋混凝土造送水渠

イ、最大幅	約 2 米 3	ハ、總延長	約 3,522 米
ロ、最大深	約 2 米		

### (四) 工事用材料運搬道路

イ、有效幅	約 5 米 4	ロ、總延長	約 3,685 米
-------	---------	-------	-----------

(五) 敷 地 約 590,000 平米

(六) 經 費 約 4,300,000 圓

## 七、養福寺貯水池

### (一) 貯水池

イ、有效貯水量	約 1,700,000 立米	ハ、最大潤邊	約 2,100 米
ロ、最大湛水面積	約 142,500 平米	ニ、最大水深	約 22 米 55



ホ、有效水深	約 20米5	ト、最大幅	約 390米
ヘ、最大長	約 660米	チ、滿水位	海拔 55米
(二)副貯水池			
イ、有效貯水量	約 70,000立米	ニ、最大水深	約 7米5
ロ、最大湛水面積	約 16,000平米	ホ、有效水深	約 6米55
ハ、最大潤邊	約 690米	ヘ、滿水位	海拔 39米5
(三)土堰堤			
イ、頂長	約 712米2	ハ、最大底幅	約 74米
ロ、頂幅	約 7米	ニ、最大高	約 19米
(四)土堰堤(副貯水池)			
イ、頂長	約 170米	ハ、最大底幅	約 34米
ロ、頂幅	約 6米	ニ、最大高	約 8米7
(五)石皮含石混凝土心堰堤			
イ、頂長	約 285米	ハ、最大底幅	約 26米
ロ、頂幅	約 3米5	ニ、最大高(壕頂以上)	約 32米5
(六)割子川導水路			
イ、鋼筋混凝土造暗渠	內徑 800 耗乃至 2米1	延長約 580 米	
ロ、鋼筋混凝土造開渠		延長約 270 米	
ハ、混凝土及鑄煉瓦積開渠	底幅 約 2米1	深約 2米	延長約 250 米
(七)遠賀川分水路			
イ、鑄鐵管	內徑 560 耗(2條)	單線延長約 480 米	
(八)唧筒室梁間9米 桁行24米 { 電動唧筒總揚程 50 米 揚水量每1分時約 20 立米2臺 } 1棟			
{ 同 50 米 同 10 立米1臺 }			
(九)揚送本管內徑 710 耗(自 唧筒室 遠賀川水道送水本管)間延長約 810 米			
(一〇)敷地		約 93,000 平米	
(一一)經費		約 2,610,000 圓	

### 八、送水管及配水管

イ、鑄鐵管	內徑 76 耗乃至 760 耗	延長 約 154,000 米
ロ、鋼管	內徑 13 耗乃至 152 耗(工場屋外)	延長 約 50,000 米
ハ、制水弁	內徑 76 耗乃至 760 耗(工場屋外)	約 1,400 個
ニ、制水弁	內徑 13 耗乃至 76 耗(工場屋外)	約 9,000 個
ホ、消火栓		約 240 個

### 九、給水費(昭和2年度)

イ、海水	每1立米	0圓0048
ロ、淡水	每1立米	0圓0157

一〇、總工事費(貯水池鐵管及用地等一切) 約 14,500,000 圓

# 各 廠 延 工 場 概 要

昭和二十一年一月

工場種別	工場名	「ロール」機				「ロール」機運轉機				使用鋼塊又ハ鋼片ノ寸法(分)		製品ノ種類	作業開始日	備 考			
		型式	機數	ロールノ大直徑	前輪數(分)	推 別	型 式	回轉數(分)	馬力(約)	種別	断面寸法				重量		
半製品工場	第一分塊工場	二重逆轉式	1	1100	2800	60	汽機	二重逆轉式 D=1080 L=1300	180	4200	鋼塊 (540x440) (510x420)	3.4 2.8	100x320 90x240-390	明治三十四年一月			
	第二分塊工場	二重逆轉式	1	850	2450	0-120	電動機	「アルゲノ」式 (二重電動子)	750	4800	鋼塊 (510x420) (480x380)	2.5 2.5	100x400 60x210-580	明治四十七年七月			
	第三分塊工場	二重逆轉式	1	900	2200	85	汽機	二重「タンナム」式 複式張式	0 L=1300	150	6000	鋼塊 (540x440) (510x420)	3.0 3.5	100x240 60x200-440	大正五年四月		
	全上附屬鋼片工場	二重逆轉式	8	450	950	49	電動機	交流三相	25 3500	245	2100	鋼片 175x110 110x170	1.35 0.53	96x200 11x17x200	大正五年四月		
	第四分塊工場	二重逆轉式	1	900	2200	77	汽機	二重「タンナム」式 複式張式	0 L=1300	150	6000	鋼塊 (540x440) (510x420)	3 3	100x240 60x200-440	大正十一年一月		
	第五分塊工場	二重逆轉式	1	941	2228	77	汽機	二重「タンナム」式 複式張式	0 L=1300	150	6000	鋼塊 (540x440) (510x420)	3 4.6	125x240 (100x700)	大正十一年五月		
	第六分塊工場	二重逆轉式	1	910	2200	100-0	電動機	(「アルゲノ」式)	600	3500	鋼塊 (540x440) (510x420)	2.5 -3	100x190 (60x160-480)	大正十四年四月			
	全上附屬鋼片工場	二重逆轉式	3	600 550	1300	49	電動機	誘導電動機	25 3500	246	4000	鋼片 200x1250 -1950		100x54	昭和二年七月		
板用鋼片工場	二重逆轉式	1	1018	4750	90-0	電動機	「アルゲノ」式 (二重電動子)	700	5800	鋼塊	17500			建設後作業休止			
製 條 工 場	軋絲工場	二重逆轉式	3	780	2200	120	汽機	三聯單聯張式 D=1100 L=1200	120	5800	鋼片 200x300	2		明治三十四年十月			
	第一	二重逆轉式	3	680	2000	120	汽機	三聯單聯張式 D=1000 L=1000	120	4000	鋼片 200x600			明治三十七年二月			
	第二	三重式	3	750	1727	104	電動機	交流三相 25 3300	104	4000	鋼片 230x125	28 1.25		大正八年五月			
	第三	三重式	4	6636	2032	75	電動機	交流三相 25 3300	368	6000	鋼片 180x280 Blank	28 38		大正十三年四月			
	第一	三重式	4	480	1500	136	電動機	交流三相 25 3300	136	1400	鋼片 120x180	120 160		明治三十四年六月	大正十四年十一月電化ス		
	第二	三重式	4	520	1600	123	電動機	交流三相 25 3300	123	1200	鋼片 120x180	120 200-50		大正五年六月			
	第一	三重式	1	480	1500	167	電動機	交流三相 25 3300	375	1200	鋼片 100x80	80 80		明治三十四年九月	大正十四年八月電化ス		
	第二	三重式	1	480	1000	187	電動機	交流三相 25 3300	375	1200	鋼片 100x80	80 100		明治四十四年四月	大正十四年五月電化ス		
	第三(A)	二重逆轉式	6	400	900	84	電動機	交流三相 25 3300	248	960	鋼片 96x110	110		大正六年七月	此種軋機ハ(B)ロール機ニモ使用シ得		
	第三(B)	二重逆轉式	3	360	1000	298	電動機	交流三相 25 3300	298	1125	鋼片 96x110	-160		大正六年七月			
	第一	二重逆轉式	4	310	800	370	電動機	交流三相 25 3300	370	2100	鋼片 96x110	110 160		大正六年七月			
	第一	二重逆轉式	8	370	610	90	電動機	交流三相 25 3300	90		鋼						
	第一	二重逆轉式	4	480	1500	187	電動機	交流三相 25 3300	163	3500	鋼片 100x80	80	BWG NO.0-5	明治四十四年二月	大正六年三月電化ス		
	外輪工場	單軸式	1	762	933.4	45	汽機	複式單聯張式 D=533 L=863 L=914	80	500	鋼片 300x350 350x1800	800 25	最大直徑6'-0"	明治三十九年四月			
	製 板 工 場	第一	三重式	1	564	2744	87	電動機	交流三相 25 3300	87	3300	鋼塊 109x220 180x350 170x280	0.8-3 0.3-0.9		明治三十八年七月	大正十一年八月電化ス	
		第二	二重逆轉式	1	1245	4572	64	汽機	二重「タンナム」式 複式張式	0 L=1270	160	10000	鋼塊 12x25 15x35	15-35		大正九年十二月	
		第一	二重	1	1780	1800	65	電動機	交流三相 25 3300	375	1800	鋼塊 65-300x970 102-200x970	150 15		明治三十四年六月	大正十五年二月電化ス	
		第二	二重	1	1750	1800	122	電動機	交流三相 25 3300	122	1600	鋼片 60-280x100 10-580x120	600-120		大正十三年十一月		
		第一	二重「カロー」式	3	700	1170	35	汽機	複式張式 D=660 L=1040 L=1270	35	625	鋼片 12x200x950 119x200 -55x225	18		明治三十九年十月		
		第二	二重「カロー」式	3	750	1100	32	電動機	交流三相 25 3500	375	600	鋼片 11x220 -85x225	18-22		大正十一年十一月		
		第一	二重「カロー」式	5	650	730	40	電動機	交流三相 25 3300	160	2000	鋼片 85x225 11.2x200	0-33		大正十年十月	大正十四年九月電化ス	
第二		二重「カロー」式	11	660	850	50	電動機	交流三相 25 3300	153	950	鋼片 85x225 11.2x200	0-33		大正十年十月	大正十五年一月電化ス		
平鋼工場		三重式	1	600 480 460	800	104	電動機	交流三相 25 3300	368	1700	鋼塊 60x125x950 270x600 1800	55- 1.100		明治四十年一月	大正十四年九月電化ス		

### ロール機型式種別一覽表

二重逆轉ロール機	Two high reversing Mill	
三重ロール機	Three high Rolling Mill	
復二重ロール機	Double two high Rolling Mill	
二重逆轉式ロール機	Two high continuous Rolling Mill	
二重「カロー」ロール機	Pull over type two high Rolling Mill	
ユニバーサルロール機	Universal Rolling Mill	

入 庫 監 査 部  
 各 庫 延 工 場 概 要  
 編 者  
 備 考  
 製 作 者  
 製 造 年 月  
 備 註 欄 特 4 4 5 6

# 蒸汽機關蒸汽タービン及瓦斯機關一覽表

大正十四年十二月末現在

所属部	名稱 (10馬力以上)	用途	台数	一白馬力	總馬力	型式	汽筒直徑	行程	一分回轉數	主要記事	製造所名	汽 (馬力)			瓦斯力 (馬力)	
												直働	汽力	電力	電生用	送風用
鐵鉄部	送風機	鋸鋸送風用	4	850	3400	複式	900	1500	34	1分回轉數 315 汽筒直徑 18吋 行程 10吋 汽力 1900馬力 電力 1900馬力	グアチー社	3400				
同上	同上	同上	1	1500	1500	同上	950	1500	45	1分回轉數 750 汽筒直徑 27吋 行程 15吋 汽力 1100馬力 電力 1100馬力	同上	1500				
同上	同上	同上	1	1600	1600	同上	1100	1500	40	1分回轉數 850 汽筒直徑 27吋 行程 15吋 汽力 1200馬力 電力 1200馬力	チンケル社	1600				
製鋼部	同上	鋸鋸送風用	1	1600	1600	同上	1100	1500	40	1分回轉數 400 汽筒直徑 27吋 行程 15吋 汽力 1200馬力 電力 1200馬力	ルキヤ社	1600				
鋼材部	水圧唧筒機	中央唧筒用	6	180	1080	同上	425	700	30-65	水圧 50馬力 行程 1分間 1立方尺 7分間 1立方尺 汽力 86% 電力 86%	5社	1080				
同上	同上	同上	1	150	150	複式	14吋	20	30-65	水圧 80馬力 行程 1分間 220立方尺	ハンバー社	150				
特殊鋼部	同上	鋼鋸工場用	3	1200	3600	同上	34吋	3	55	水圧 281馬力 (行程 1分間 4000立方尺)	アース社	3600				
鋼材部	同上	第一分場用	1	4000	4000	同上	1080	1300	160	複式 汽力 10馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	エムエ社	4000				
同上	同上	第二分場用	1	5000	5000	同上	1200	1300	120	複式 汽力 10馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	ペンダー社	5000				
同上	同上	第三分場用	1	6000	6000	同上	1000	1300	195-185	複式 汽力 10馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	グアチー社	6000				
同上	同上	第四分場用	1	5000	5000	同上	1100	1200	120	複式 汽力 9馬力 行程 1分間 140立方尺 汽力 86% 電力 86%	エムエ社	5000				
同上	同上	第五分場用	1	4000	4000	同上	1000	4000	120	複式 汽力 10馬力 行程 1分間 160立方尺 汽力 86% 電力 86%	同上	4000				
同上	同上	第六分場用	1	3000	3000	同上	38吋	60	80	複式 汽力 27馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	モルガン社	3000				
特殊鋼部	同上	第七分場用	1	500	500	同上	27吋	36	80	複式 汽力 27馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	グアチー社	500				
鋼材部	同上	第八分場用	1	850	850	同上	75吋	1250	70-90	複式 汽力 27馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	グアチー社	850				
同上	同上	第九分場用	1	800	800	同上	28吋	50	45	複式 汽力 27馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	チンケル社	800				
同上	同上	第十分場用	1	7000	7000	同上	44吋	60	160	複式 汽力 27馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	英國トット社	7000				
同上	同上	第十一分場用	1	6000	6000	同上	700	1300	135-165	複式 汽力 27馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	石川島造船所	6000				
同上	同上	第十二分場用	1	6000	6000	同上	1300	1300	135-165	複式 汽力 27馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	日本製鋼所	6000				
動力部	汽機	第一汽機	4	120	480	複式	350	700	50	水筒 100馬力 行程 1分間 25立方尺 汽力 166% 電力 166%	エムエ社	480				
同上	同上	第二汽機	3	25	75	複式	12	24	28	複式 汽力 25馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	アール社	75				
同上	同上	第三汽機	1	90	90	複式	12	15	45	複式 汽力 25馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	パシントン社	90				
同上	同上	第四汽機	3	25	75	複式	12	24	28	複式 汽力 25馬力 行程 1分間 220立方尺 汽力 86% 電力 86%	アール社	75				
同上	同上	第五汽機	1	137	137	複式	350	700	50	水筒 100馬力 行程 1分間 25立方尺 汽力 166% 電力 166%	パシントン社	137				
同上	同上	第六汽機	1	700	700	複式	425	700	50	水筒 100馬力 行程 1分間 25立方尺 汽力 166% 電力 166%	同上	700				
同上	同上	第七汽機	1	130	130	同上	600	700	65	水筒 100馬力 行程 1分間 25立方尺 汽力 166% 電力 166%	同上	130				
同上	同上	第八汽機	4	300	1200	同上	600	3	38	水筒 100馬力 行程 1分間 25立方尺 汽力 166% 電力 166%	デビー社	1200				
鐵鉄部	排氣唧筒機	第一排氣	3	110	330	同上	350	700	65	水筒 100馬力 行程 1分間 25立方尺 汽力 166% 電力 166%	パシントン社	330				
同上	同上	第二排氣	4	40	160	同上	350	700	730	水筒 100馬力 行程 1分間 25立方尺 汽力 166% 電力 166%	アール社	160				
特殊鋼部	空機	鋼鋸工場用	1	100	100	同上	350	700	14	125	同上	100				
工務部	同上	第一排氣	1	60	60	同上	350	700	12	120	同上	60				
同上	同上	第二排氣	1	30	30	同上	350	700	17	120	同上	30				
動力部	給炭機	第一給炭	1	25	25	同上	350	700	8	150	同上	25				
同上	同上	第二給炭	1	40	40	同上	350	700	9	230	同上	40				
同上	同上	第三給炭	1	25	25	同上	350	700	8	150	同上	25				
同上	同上	第四給炭	1	40	40	同上	350	700	9	230	同上	40				
副産部	副産物	第一副産	1	150	150	同上	350	700	435	125	同上	150				
特殊鋼部	同上	第二副産	1	25	25	同上	350	700			同上	25				
動力部	發電機	中央發電	3	1000	3000	同上	650	600	165	同上	シモン社	3000				
同上	同上	第一發電	1	30	30	同上	650	600	6	530	同上	30				
同上	同上	第二發電	3	4400	13200	同上	650	600	1500	同上	同上	13200				
同上	同上	第三發電	4	11000	44000	同上	650	600	1500	同上	同上	44000				
鐵鉄部	瓦斯機關	第一瓦斯	1	810	810	同上	650	34	39	95	同上	810				
動力部	同上	第二瓦斯	1	1460	1460	同上	650	975	170	170	同上	1460				
同上	同上	第三瓦斯	1	3000	3000	同上	650	1000	1200	100	同上	3000				

蒸汽機關 66基 70245馬力  
 蒸汽タービン 8基 57337馬力  
 瓦斯機關 3基 5270馬力

八幡製鋼所  
 製鋼部  
 製鋼課  
 大正十四年十二月末現在  
 製鋼課長 4862