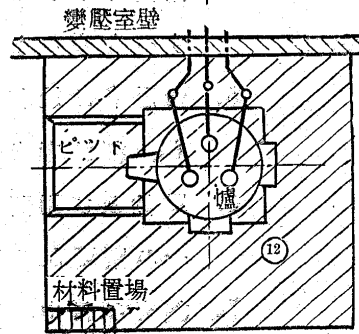
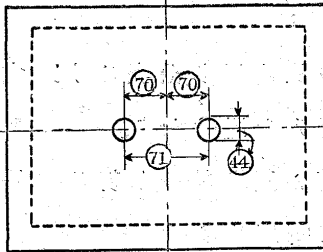
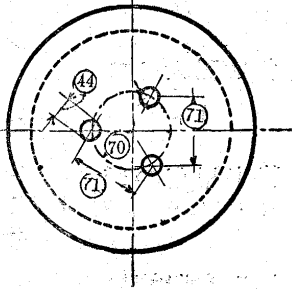
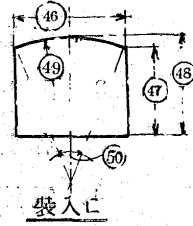
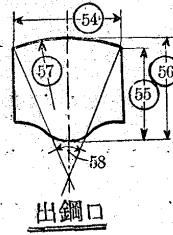
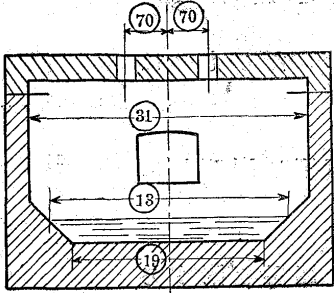
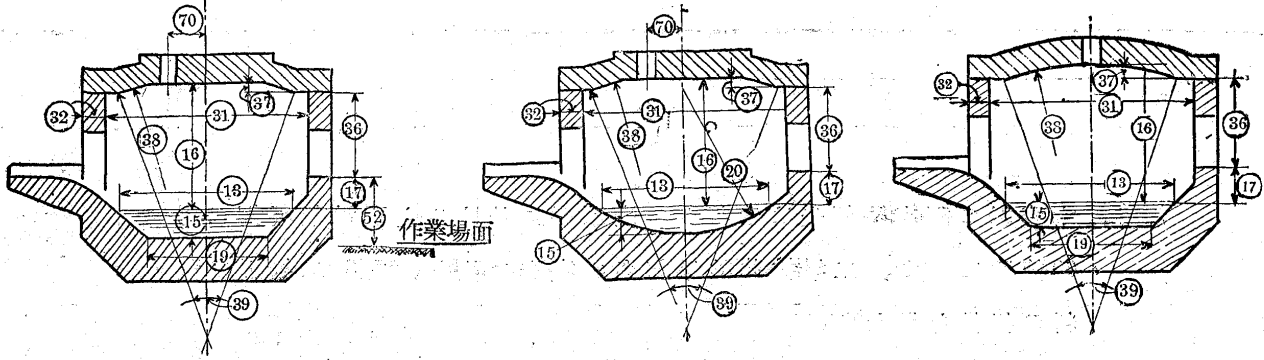
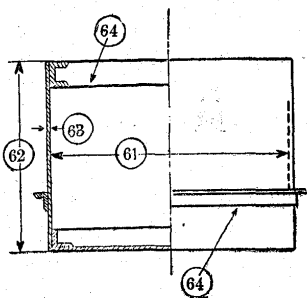
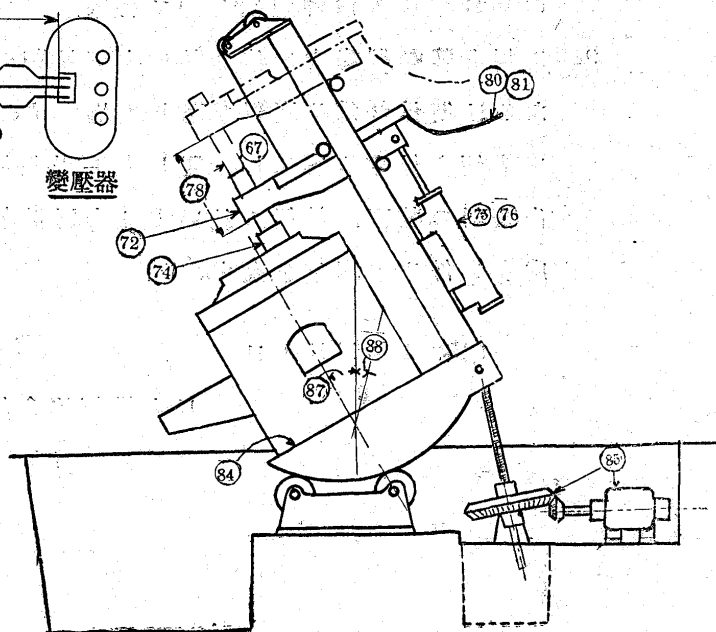
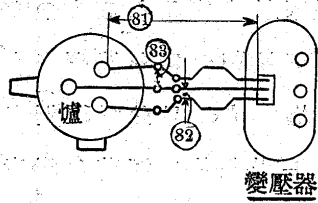
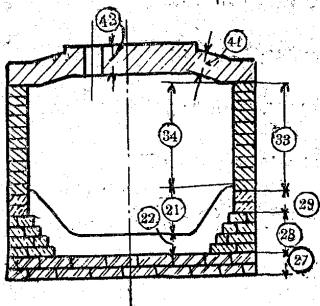
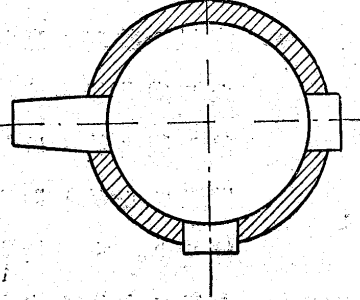
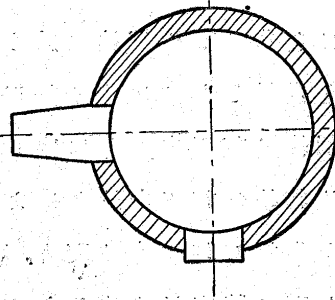
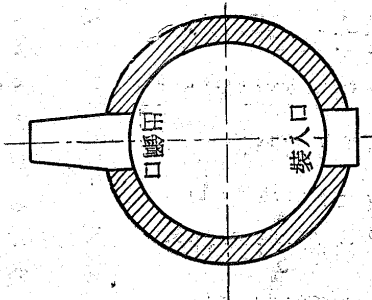


調査項目参考圖 (數字ハ調査項目ノ番號ヲ示ス)



下圖の如く装入口と出鋼口の位置を示すこと



項 目 番	總 括													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
	溶解開始 年 月	爐の型式	外國製 或は國 産の別	爐の公 稱容量 t	I 回の 平均 出鋼量 t	I 回の 最大 出鋼量 t	冷材装入 と溶材装 入の區別	溶材装入 の場合第 一次溶解 爐及出鋼 量 t	鹽基性法 と酸性法 の區別	製 造 鋼 種	主要なる製品	作業場の 廣さ m ² 爐前ヒット及 工具材料貯蔵 場に操作場を 含む		
1	昭和 8-4	エル	國産	1.0	0.8	1.0	冷材		鹽基性	炭素鋼	鑄物	50		
2	大正 8-	"	"	1.5	1.5	2.0	"		"	特殊鋼及炭素鋼	鋼塊	42		
3	" "	"	"	1.5	1.5	2.0	"		"	" 90:10	"	42		
4	" 11-1	"	"	2.0	1.6	2.0	"		"	" 90:10	鋼塊及鑄物	27:73	34	
5	昭和 6-10	"	"	2.0	1.9	2.6	"		"	"	鋼塊及鑄鋼	43		
6	"	"	"	1.5	2.0	2.7	"		"	炭素鋼及滿庵鋼	70:30	鑄物	185	
7	大正 15-7	"	"	2.0	2.0	2.3	"		"	炭素鋼及特殊鋼	50:50	"	85	
8	昭和 8-	"	"	2.0	2.0	3.0	"		"	特 殊 鋼	鋼塊	48		
9	" 7-8	"	"	2.0	2.1	2.5	"		"	特殊鋼及炭素鋼	53:47	"	120	
10	" 5-11	"	"	3.0	2.2	3.5	"		"	"	鋼塊鑄物	35:65	180	
11	" 6-5	"	"	3.0	2.42	3.5	"		"	炭素鋼	鋼鑄物	88.5		
12	大正 10-3	"	"	2.2	2.2	3.0	"		酸性	特殊鋼	40%	"	54	
13	昭和 4-9	"	"	2.5	2.5	3.0	"		鹽基性	"	62%	" 80%	140	
14	昭和 4-12	"	"	2.5	2.5	3.5	"		酸性	炭素鋼及銑鐵	67:33	鑄物	150	
15	"	"	"	2.5	2.7 冷材 溶材	3.2	冷材 溶材 併用		鹽基性	炭素鋼	鋼塊	*130		
16	大正 15-10	ファイット	獨逸	3.0	2.8	3.5	冷材		"	炭素鋼及特殊鋼	54:46	鋼塊及鑄物	14:86	94
17	昭和 8-2	エル	國産	3.0	2.9	3.3	"		"	炭素鋼及特殊鋼	鋼塊及鑄鋼	63	1,410**	
18	大正 11-1	"	"	2.5	3.0	3.5	"		"	特 殊 鋼	鋼塊	137.7		
19	昭和 8-7	"	"	3.0			"		"	"	"	185		
20	"	"	"	3.0	3.085	3.45	"		酸性	炭素鋼及鑄鋼及鑄鐵	鋼塊及鑄物	75:25	185	
21	昭和 3-10	"	"	3.0	3.2	4.0	"		鹽基性	炭素鋼及特殊鋼	80:20	鋼塊	134	
22	大正 12-1	"	"	3.0	3.4	3.8	"		"	炭素鋼及特殊鋼	"	486		
23	昭和 3-5	"	加奈陀	3.0	3.5	4.9	"		"	" 50:50	鋼塊及鑄物	60:40	106.2	
24	" 8-6	"	國産	2.0	3.5	3.5	溶材		鹽基性	"	5:95	鋼塊	44	
25	大正 5-1	"	"	3.0	3.5		冷材		"	炭素鋼	鋼鑄物			
26	昭和 3-12	"	"	3.0	3.6	4.5	"		"	炭素鋼及特殊鋼	80:20	"	160	
27	" 3-7	"	"	3.0	4.0	5.6	"		"	炭素鋼及特殊鋼	鋼塊及鑄鋼	33:67	135	
28	" 6-2	"	"	5.0	4.16	5.5	"		"	" 80:20	鋼塊	132		
29	" 8-1	"	"	5.0	4.2	6.8	" ***		橫轉爐	炭素鋼	"	30		
30	昭和 8-4	"	"	5.0	5.0	7.0	"		5 廻	特殊鋼其他	50:50	鋼塊及鑄鋼	80:20	120
31	大正 8-9	"	"	6.0	5.5	5.9	"		"	炭素鋼	鋼塊	486		
32	"	"	"	6.0	5.5	6.0	"		"	特 殊 鋼	"	99		
33	昭和 3-	"	"	6.0	6.2	7.0	"		"	炭素鋼及特殊鋼	35:65	鋼塊及鑄鋼	64:36	180
34	昭和 { 2-10 4-7	"(2基)	"	6.0	7.3	8.0	"		"	特 殊 鋼	鋼塊	**		
35	" 2-10	日立式	"	2.0	2.5	3.5	"		"	炭素鋼	鋼鑄物	27		
36	"	エル	"	10.0	8.0	9.5	"		"	極軟鋼及硬鋼及特殊鋼	鋼塊	80		
37	昭和 3-12	岸	"	2.0	1.5	2.5	"		"	炭素鋼及特殊鋼	80:20	鋼塊及鑄鋼	10:90	80
38	昭和 4-9	ルドラム	"	2.0	2.0	2.5	"		{酸性 鹽基性	炭素鋼	鋼鑄物	80		
39	大正 11-1	"(5基)	"	2.0	2.5	3.0	"		酸性	"	"	各10		
40	昭和 5-8	スナイダー	米國	3.0	2.9	3.3	"		鹽基性	炭素鋼及特殊鋼	78:22	鋼塊及鑄鋼	83:17	110
41	大正 4-9	レンナー フェルト	國産	0.75	0.5	0.7	"		"	特 殊 鋼	鋼鑄物	52		
42	"	"	獨逸	1.5			"		"	"	"	580		
43	大正 9-3	ジロー	國産	1.5	1.5	2.0	"		酸性	特殊鋼	4% 鑄物	48		
44	昭和 4-12	エル	"	3.0	3.0	3.6	"		鹽基性	炭素鋼及特殊鋼	70:30	"	198	

* 轉爐作業場を含む

** 爐番 18 及 34 の合計

*** 試驗的に溶材装入

項 目 番	鑄 鋼					爐					床				
	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	
	鑄鋼面直徑(或長鋼非)	鑄鋼面積(鋼面)	鑄鋼最大深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)	鑄鋼の深(鋼面)
1	1,034d	0.84	310	720	70	1.28	600d	平面	430	280	マグネシア	無水タル	搗め式	木炭、薪、電氣	
2	1,143d	1.02	254	670	50	1.4		680	305	300	苦	汁	木炭、電氣		
3	1,143d	1.02	254	670	50	1.4		680	305	300	苦	汁	木炭、電氣		
4	1,180d	1.9	280	939	0	1.545	900d	非曲面	500	250	苦	タル	薪		
5	1,300d	1.33	350	545	50		840d	1,300	230+70	275	苦	タル又は苦汁	木炭、骸炭、電氣		
6	1,426d	1.597	254	786	100	1.52	640d	1,168	120	294	苦汁及珪酸ナトリウム	汁	薪、骸炭、電氣		
7	1,500x950	1.3	320	800	150	1.38	1,900x1,300	1,100	450	250	苦	汁	薪、炭		
8	1,300d	1.32	180	890	115	1.42		1,400	175	150	苦	汁	木炭、電氣		
9	1,400d	1.54	350	935	100	1.80	314d	平面	620	203	苦	タル	炭、骸炭、電氣		
10	1,220d	1.3	280	985	75	2.2	1,020d	2,100	350	230	苦	汁	薪、骸炭、電氣		
11	1,300d	1.326	230	875	100	1.91	1,130d		440	305	苦	汁	骸炭、電氣		
12	1,500d	1.7	500	680		2.0		2,100		300	無水珪酸	水	電氣		
13	1,550d	1.77	550	1,025	50	2.4		950		225	マグネシア	苦汁	木炭、電氣		
14	1,400d	1.5	350	570	50	1.3	1,400d	1,700	400	200	珪石質	苦汁	木炭、其の他		
15	1,520d	1.813	380	813	50	2.2	700d	500	500	270	マグネシア	苦汁	炭、骸炭、電氣		
16	1,600d	2.0	350	845	20	3.1		1,400	450	220	苦	汁	木炭、電氣		
17	1,500d	1.77	400	685	50		1,000d	1,300	250+100	210	苦	タル又は苦汁	木炭、電氣		
18	1,900d	2.9	240	920	20	3.4	1,400d	平面	450	200	ドロマイト	タル	電氣		
19	1,720d	2.32	310	1,112	110	3.459	1,100d		420	260	マグネシア	タル	薪、骸炭、電氣		
20	2,100d	3.5	270	920	48	7.35	1,300d	600	550	200	銀砂	珪石粉	薪、石炭、骸炭		
21	2,320d	4.4	300	1,310	100	3.3	900d	450	400	270	マグネシア	タル	薪、骸炭、電氣		
22	2,090d	3.28	310	740	50	5.73	1,400d	10,000	560	450	苦	タル又は苦汁	薪、炭、骸炭、電氣		
23	1,830d	2.64	380	960	102	3.1		1,297	520	270	苦	タル	木炭		
24	1,600d	2.01	450	790	40	2.88	700d	820	550	260	ドロマイト	タル	薪、木炭、電氣		
25	1,800d	0.81	450	850	100				150	450	マグネシア	タル	骸炭		
26	1,895d	2.8	350	750	25	5.43	650d	1,120	450	240	苦	タル	電氣		
27	2,160d	3.66	200	1,045	65				150	335	苦	タル又は糖蜜	骸炭、電氣		
28	1,950d	2.98	230	970	100	4.25	1,500d	1,000	480	330	苦	タル及び苦汁	薪、骸炭、電氣		
29	1,850d	2.69	300	1,035	125	3.0	1,200d	300	630	235	苦	タル	電氣		
30	1,660d	2.16	430	895	65	3.937	1,370d	平面	660	240	苦	タル	併用		
31	2,200d	3.8	450	740	50	9.2	1,900d	15,000	760	500	マグネシア	タル又は苦汁	薪、炭、骸炭、電氣		
32	2,020d	3.15	355	882		4.14	1,475d	非曲面	630	250	苦	珪酸曹達	骸炭、電氣		
33	2,100d	3.48	410	1,296	38	4.47	1,625d	苦	735	310	苦	タル	薪		
34	2,800d	6.2	330	1,360	20	7.6	2,200d	平面	600	400	ドロマイト	タル	電氣		
35	1,500x1,400	2.1	300	680	56	2.3	1,776x1,872	913	776	550	ドロマイト {ドロマイト {マグネシア	ピッチタル	薪、骸炭、電氣		
36	2,100d	3.464	406	1,206	50	4.72	1,800d	600	600	380	マグネシア	タル又は苦汁	併用		
37	楕圓 1,280x580	0.924	304	700	80	1.583	1,270x450		500	260	苦	タル又は糖蜜	薪、炭、骸炭、電氣		
38	1,850d	1.5	230	1,170	50	2.0	1,500x850	3,000	280	200	苦	タル	薪、骸炭、電氣		
39	2,080x900	1.743	270	350	150	2.6	1,700x760	平面		250	珪砂 {珪砂 {苦	タル	薪、炭、電氣		
40	1,200d	1.13	425	1,255	75	2.038	900d		860	250	マグネシア	タル	薪、炭、骸炭、電氣		
41	500d	0.785	150	575	25	1.2		1,200		200	苦	タル	電氣		
42	1,100d	0.95	270	970	100	1.3	1,300d	1,200	370	110	苦	タル	木炭、石油、パー		
43	1,788x1,000	1.54	250	575	25	1.7		2,100		200	無水珪酸	水	電氣		
44	2,100d	3.46	230	965	100	4.16	2,400d		380	220	ドロマイト	タル	木炭、骸炭、電氣、 鑛滓		

爐		底		側壁						項 目 番
27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	
爐底耐火煉瓦の高さ mm	爐底マグネサイト煉瓦の高さ mm	爐底クローム煉瓦の高さ mm	側壁の材質	側壁の内徑 (或は長さ) 及び幅 mm	側壁の厚さ mm	側壁の高さ mm	爐床上端より側壁上端迄の高さ mm	水冷装置の有無	装入口下端より側壁上端迄の高さ mm	
140	650	使用セズ	珪石	1,210	345	650	580	無	640	1
260	114	113	マグネシア	1,170	130	650	650	"	600	2
260	114	113	"	1,170	130	650	650	"	600	3
マグネサイト 140	750	ナシ	石棉及珪石	1,507	285	587	587	一部に有	838	4
190	600		マグネシア	1,300	400		535	無	435	5
100	130	使用セズ	珪石	1,626	356	670	965	"	700	6
125	60		珪石及クローム	1,000×1,370	340	1,330	420	"	620	7
180	114	63	マグネシア	1,300	400	1,310	610	"	540	8
115	780		珪石	1,740	230	1,210	654	"	759	9
167	167		"	1,570	344	884	764	"	720	10
127	305		"	1,880	357	665	590	"	750	11
300			"	1,500	300	700	800	"	800	12
150			マグネシア、珪石	1,550	355	700	1,000	"	600	13
120	珪石	珪石 550	珪石	1,580	300	790	385	"	385	14
200	珪石 200	550	"	1,700	350	600	520	有	612	15
190	530		"	1,700	500	750	600	"	660	16
190	480		マグネシア	1,500	400	650	650	無	550	17
300 {上クローム70 下珪石 230}		640	珪石	2,480	240	440	440	"	620	18
140	825		"	1,980	345	1,050	900	"	900	19
375			シヤモット	2,482	240	600	880	"	520	20
珪石 70		150	マグネシアメタルケース上端(170クローム)	2,470	243	500	878	"	650	21
230		114	石棉シヤモット珪石	2,100	460	450	200	"	510	22
珪石 125	625	珪石 63	珪石	2,060	343	710	610	"	660	23
140	804	134	珪石断熱	1,782	265	522	1,200	"	800	24
112.5	112.5		珪石	1,950	250	300		有	400	25
114	684	114	"	1,900	230	670	560	無	730	26
140		140	クローム、珪石	2,240	340	420	770	"	650	27
115	660		珪石	2,180	345	760	660	"	760	28
クローム 200	クローム 335	530	クローム、珪石	2,320	230	470	470	"	780	29
130	130		シヤモット	1,960	240	390	665	"	830	30
340		230	石棉、シヤモット、珪石	2,250	350	550	300	"	610	31
230		669	珪石	2,335	357	853	532	"	682	32
{アスベスト マグネシア 50+204}	787		石棉、珪石	2,719	445	735	735	一部に有	890	33
300 {上クローム70 下珪石 230}		1,030	珪石	3,430	360	600	600	"	900	34
50		150	ドロマイト、耐火煉瓦	1,776×1,872	128/104	776		無	424	35
130	63	63	珪石	2,550	525	1,778	800	"	800	36
130	380	320	"	1,880×810	229	700	650	"	620	37
120	120		"	1,980×1,170	230	775	700	"	700	38
170			珪石、マグネシア	2,030×900	290	420(350)	350	"	400	39
215	1,215		珪石	1,720	350	650	590	"	950	40
250			マグネシア、珪石	500	225	525	650	"	540	41
110	110	普通耐火 110	"	1,350	320	670	640	"	650	42
250			珪石	1,000×1,788	225	525	650	"	540	43
230		651	"	2,482	240	500	500	"	550	44

項 目 番	天 井								装 入						
	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
	側壁上端より中央部の高さ(即ち井の上部) mm	天井の曲面半径 mm	天井が中心に於ての角度 (度分)	天井煉瓦の材質	天井煉瓦の厚さ mm	電極の天井煉瓦の材質	電極の天井煉瓦の厚さ mm	電極挿入孔の直径 mm	数とその位置 (出鋼口に向つて)	幅 mm	高さ mm	装入口下端より圆弧頂上迄の高さ mm	圆弧の半径 mm	圆弧が中心に於て挟む角度 (度分)	
1	30			珪石	230	珪石	273	192	1個 後方	400	250	300	400	61°	
2	235	960	80°	//	152	//	152	190	1個 出鋼口共用	310	330	370	320	45°	
3	235	960	80°	//	152	//	152	190	//	310	330	370	320	45°	
4	132	2,206	38°	//	280	//	280	205	//	350	400	430	525	39°	
5	60	4,500	22°40'	//	250	//	280	220	1個 後方	400	270	300	700	33°10'	
6	76	3,350	24°30'	//	250	//	285	200	//	580	430	510	762	50°	
7	200	3,600	34°	//	227	//	227	280	2個 右左	430	380	380	430	60°	
8	60	4,500	24°	//	228	//	228	215	1個 後方	470	325	325	700	20°	
9	61	3,000	38°	//	220	//	265	235	2個 右及後	400	250	320	480	60°	
10	150	2,100	43°	//	330	//	330	230	1個 後方	508	425	480	623	65°	
11	75	6,100		//	230	//	230	280	2個 右左	460	270	335	400		
12	150	1,625	50°	//	300	//	300	225	1個 左側	500	375	462	500	60°	
13	150	1,625	50°	//	300	//	300	225	//	675	400	450	600	65°	
14	140	2,180		//	228	//		220	1個 後方	500	260	300			
15	151	2,935	32°	//	230	//	274	210	2個 鑄材装入口後方 ^{45°} 冷材装入口後方 ^{15°}	冷550鑄300	冷312鑄355	冷450鑄400	冷450鑄300	冷92° 鑄61°	
16	140	4,000	30°30'	//	250	//	310	250	1個 後方	600	420	460	1,740	20°	
17	85	3,860	29°15'	//	250	//	300	250	//	500	350	400	670	43°50'	
18	280	3,450	40°	//	240	//	300	280	2個 右左	右460左340	右340左250	右380左280	右380左660	30°	
19	102	3,000	38°34'	//	230	//	294	280	2個 右及後	右500後400	右330後246	右400後300	右500後400	右60° 復61°12'	
20	300	3,600	40°20'	シヤット	240	シヤット	320	295	3個 各電極間	大550小350	大370小340	大400小360	大450小400	大75°20' 小52°	
21	300	3,800	34°	珪石	240	珪石	285	274	2個 左右後方20°	700 500	490 400	550 450	1,000 800	40°30' 36°	
22	230	4,290	20°18'	//	280	//	280	330		725	485	560	640	70° 30'	
23	196	3,355	36°50'	//	229	//	229	229	2個 右左	610	445	521	762	43° 38'	
24	74	3,295	30°30'	//	230	//	263	190	1個 右に90°	500	330	400	500	60°	
25	150	3,450		//	225	//	225	250	2個	350	350	300	350		
26	63	6,100	40°	//	230	//	230	255	1個 後方	535	460	510	760	43°	
27	70			//	240	//	270	270-280	2個 右左	620	400	460	800	45°	
28	110	6,100	40°	//	230	//	300	330	//	520	355	440	440	72°34'	
29	235	{ 舊型 3,048	{ 舊型 44°	//	舊型220 新250	//	舊300 新365	360	// 前後	560	420	500	500	66°	
30	150	4,600	24°	//	250	//	250	270	1個 後方	610	530	580	580	62°	
31	430	2,500	45°30'	//	280	//	280	405	1個 出鋼口共用	725	580	660	600	128°30'	
32	200	3,456	40°	//	300	//	340	290	2個 右左	560	480	540	1,015	42°	
33	280	3,700	42°	//	280	//	280	382	//	560	560	610	813	40°	
34	440	5,100	42°	//	240	//	300	430	//	右700左560	右515左480	右580左520	右1,280 左1,000	右36°左33°	
35	200	2,540	47°	//	225	//	225	225	1個 後方	369	464	498	640	54°	
36	188	4,200	26°	//	325	//	350	425	//	900	500	575	1,200	50°	
37	150	1,000	60°	//	229	//	229	229	2個 右後	右450後320	右560後60	右450後450	450	70°	
38	150	3,000	60°	//	250	//	250	225	1個 右	430	415	450	550	55°	
39	150	1,700		//	230	//	230	300	1個 後方	350	200	250	580		
40	230	3,500	37°	//	230	//	230	200	1個 右	600	600	650	340	125°	
41	150	1,063	60°	//	300	//	300	113	1個 出鋼口共用	300	313	330	250	74°	
42		1,400	60°	//	223	//	223	150	//	450	430	430	360	70°	
43	150	1,063	60°	//	300	//	300	113	//	450	350	375	375	72°	
44	315	3,600	40°	//	240	//	305	280	2個 左後30° 右後30°	右300左500	右280左300	右250左400	右570左1,060	右30°25' 左27°	

口			出 鋼 口							外 殼					項 目 番 號
51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	
裝入口面積 (側壁の内側 及外側に於 てm ²)	作業場装 上り口下 の長さ mm	水冷 装置の 有無	幅 mm	高さ mm	出鋼口 と下 り口 の 高さ mm	圓弧 の 半徑 mm	圓弧が 中心に 於て挟 む角度 (度分)	出鋼口面 積(側壁 の内側及 外側に於 て)	水冷 装置の 有無	外殼の 内 徑 mm	外殼の 高 さ mm	外殼 鋼板 の厚 mm	外殼補強材の大き mm	總量裝 倒の影 響も の(越)	
0・I16	620	有	400	250	300	400	61°	0・092	有	1,920	1,490	10	9×75L	1	
0・I02	900	無							無	1,450	1,030	45	50×50L 2本	2	
0・I02	900	〃							〃	1,450	1,030	45	50×50L 2本	3	
0・I48	500	〃							〃	2,077	1,499	13	90×90×13L	4	
0・I2	875	〃	100	100				0・01—0・03	〃	2,100	1,300	10		17 5	
0・2837内側	530	有	400	350	400	711	50°	0・I34	〃	2,380	1,370	12・5	150×100×12.5L	7・5 6	
	660	無	460	460	460	460	60°	0・I6	〃	2,320×2,110	1,325	12・5		7	
0・I28	800	〃	260	210	260	350	36°	0・054	〃	2,100	1,300	10	65×65L	8	
0・I31外側	540	有	400	330	410	400	60°	0・I477外側	有	2,226	1,607	12	100×12帶鐵	23 9	
0・238	700	〃	356	445	495	300	50°	0・238	無	2,286	1,518	16	15×130×130L 3本	14 10	
0・I39	500	〃	400	175	225	400		0・08	有	2,720	1,475	13		11	
0・I9	786	〃	350	500	600	287	70°30'	0・I7	〃	2,070	1,875	15		13 12	
0・28	680	〃	400	500	600	290	70°30'	0・2	〃	2,220	1,530	18		11 13	
0・I35	850	〃	225	145	180				〃	2,200	990	12		18 14	
0・26488 0・116184	500	〃	300	355	400	300	61°	0・I16134	無	2,421	1,527	12	{16×150 帶鐵 102×152L	15	
0・27 内外共	850	〃	250	250	270	500	29°	0・065	〃	2,668	1,500	17	100×100×12L 2本	16	
0・I9	860	無	100	150				0・015—0・025	〃	2,300	1,400	10		23 17	
右0・165 左0・086	600	〃	340	250	280	600	33°	0・086	〃	3,000	1,400	19	平 鋼 22×150 (上部)	33 18	
右0・165 後0・098	600	有	400	306	360	400	60°	0・077 外側	有	2,700	1,835	12	100×100×10L	30 19	
大0・21(内外) 小0・123(内外)	500	無	300	350	380	350	50°40'	0・11内外共	無	3,000	1,400	19	平 鋼 100×10	20	
0・264 0・218	700	〃	520	610	660	720	42°	0・299	〃	2,956	1,400	22	平 鋼 150×22	32 21	
0・335	650	〃	260	490	515	660	40°	0・I3	〃	3,030	1,240	12・7		22	
0・278 内外共	600	有	330	380	420	510	35°52'	0・116内外共	〃	2,745	1,525	20	102L 平 鋼 16	23	
0・189	600	〃	500	330	400	500	60°	0・159	有	2,312	1,656	12	75×75×12L	20 24	
	600	〃	125	125	300	350			無	2,400	1,800	9		25	
0・71	550	無	450	480	520	760	32°	0・65	〃	2,500	1,400	13	{90×140×12L 140×12 平 鋼	20 26	
0・248	580	〃	310		530	350	52°	0・1643	〃	2,960	1,400	21	{300×20 平 鋼 100×20 平 鋼	22 27	
0・214 外側	600	有	460	330	390	440	63° 4'	0・173 外側	有	±3,000 T2,870	1,560	13	13×146 平 鋼	45 28	
0・235 内外	700	〃	560	420	500	500	66°	0・235	〃	2,860	1,570	20	150×150×19L	30 29	
0・33595	800	〃	300	410	460	250	76°	内>12868 外>11068	〃	2,440	1,877	22	130×30	20 30	
0・3925	650	無	290	570	660	660	55°	0・195792	無	3,030	1,660	25・4		31	
0・257	620	〃	380	400	500	900	50°	0・162	〃	3,050	1,506	15	300×15 平 鋼	35 32	
0・328 内外共	500	〃	130d						〃	3,600	2,000	25	100×100×13・2L	33	
右高0・48 外0・41 左内0・246 外0・276	600	有	560	350	400	880	38°	0・214	有	4,200	1,950	25	25×200平 鋼 (上部外側)	70 34	
0・19	720	無	369	584	656	640	54°	0・23	無	1,852×2,150	1,390	12	{12×15c 帶鐵 10×75L	15 35	
0・5 0・63	420	有	500	475	550	800	75°	0・33 0・26	有	3,600	2,025	19	{底 228×76L 周 114×114L	60 36	
0・19 0・131	600	〃	320	450	450	400	70°	0・131	無	2,340×1,270	1,360	8	77×10L	8 37	
0・198	350	有	360	430	480	300	48°	0・175	〃	2,560×1,750	1,750	10	8×45×45L 2本	8 38	
0・8	750	無	370	200	250	350		0・068	〃	2,540×1,420	863	7	7×75×75L 2本	6 39	
0・373	370	有	400	220	280	600	39°	0・I	有	2,420	2,560	20	100×150L	17 40	
0・I	970	〃	300	313	330	250	74°	0・I	〃	1,625	963	12		5 41	
0・I935	750	〃	450						〃	1,920	1,560	13	70×70×9L	6・7 42	
0・I7	920	〃	350	375	375	375	72°	0・I7	〃	1,600×1,788	1,378	9		6 43	
右0・084 左0・175	600	無	300	200	300	720	23°30'	0・70	無	2,962	1,470	19	帶鐵22×150	15 44	

項 目 番	電 極									
	66	67	68	69		70	71	72	73	74
	電極 の數	電極の 直 徑 mm	電 極 の 長 さ mm	電 極 の 材 質		爐の中心 より電極 中心迄の 距 離 mm	電極相 互間の 中 心 距 離 mm	電極把 持器の 様式 自冷式 か水冷 式か	電極水冷装置 の有無及型式	瓦斯噴出防止装 置の有無及型式
1	3	150	1,265	人造黒鉛		285	494	自冷式	大同式	大同式
2	3	178	1,550	天然黒鉛		215	400	水冷式	ジャケット型	
3	3	178	1,550	天然黒鉛		215	400	//	//	
4	3	177	1,020	人造黒鉛		225	390	//	//	有
5	3	200	1,520	天然黒鉛		300		自冷式	//	分割環
6	3	178	1,220	天然黒鉛		300	520	水冷式	//	藁灰充填
7	3	250	1,500	天然黒鉛		150 300	430 600	自冷式	//	パッキング式
8	3	203	1,820	天然黒鉛		380	525	//	BBC型	BBC型
9	3	203	1,220	天然黒鉛		290	500	//	大同式	大同式
10	3	203	1,520	天然黒鉛		330	570	//	無	L 型
11	3	254	1,524	天然黒鉛		380	670	//	大同式	大同式
12	3	204	1,525	天然黒鉛		650	570	//	有	小松式
13	3	204	1,525	天然黒鉛		650	570	//	//	//
14	3	205	1,525	天然黒鉛		280	485	水冷式	//	有
15	3	200	1,550	天然黒鉛		329	580	//	無	無
16	3	200	1,500	人造黒鉛		427	740	自冷式	環状及圓筒状	ファイット式
17	3	225	1,830	天然黒鉛		350		//	ジャケット型	分割環
18	3	255	1,525	天然黒鉛		310	540	水冷式	無	アスベスト
19	3	255	1,520	天然黒鉛		380	658	自冷式	大同式	大同式
20	3	254	1,540	天然黒鉛		353	610	水冷式	無	有
21	3	254	1,515	天然黒鉛		330	620	//	//	無
22	3	305	1,524	天然黒鉛		440	740	自冷式	ジャケット型	//
23	3	204	1,220	人造黒鉛		394	682	水冷式	有	//
24	3	150	1,220	人造黒鉛		290	500	自冷式	大同式	大同式
25	3	225	1,500	天然黒鉛		400		//	有	無
26	3	230	1,400	天然黒鉛		390	680	//	無	//
27	3	255	1,500	天然黒鉛		360	622	水冷式	有	//
28	3	305	1,525	天然黒鉛		380	665	自冷式	大同式	大同式
29	3	304 ⁸	1,524	天然黒鉛		450	770	水冷式	ジャケット型	有
30	3	254	1,520	人造黒鉛		380	660	//	//	有
31	3	380	1,820	天然黒鉛		485	835	自冷式	//	無
32	3	255	1,525	天然黒鉛		510	800	//	有	//
33	3	355	1,270	天然黒鉛		380	690	水冷式	ジャケット型	有
34	3	405	1,525	天然黒鉛		450	770	//	//	有
35	上部 下部	200	1,800	人造黒鉛		229	229	//	有	アスベスト板積重ね
36	3	406	1,820	天然黒鉛		431	746	水冷式	無	無
37	3	203	1,515	天然黒鉛		482		自冷式	//	//
38	3	203	1,520	天然黒鉛		500		//	//	L 型
39	3	203	1,500	天然黒鉛		500		水冷式	ジャケット型	有
40	上部 下部	230 150	1,250	天然黒鉛		230	460	//	有	有
41	3	88 75	930	天然黒鉛				//	//	小松式
42	3	125 100	1,350 1,025	人造黒鉛				//	//	無
43	2	113	1,225	人造黒鉛		375	750	//	//	小松式
44	3	255	1,560	天然黒鉛		300	517	//	無	無

及		導 線							項 目 番
75	76	77	78	79	80	81	82	83	
電極昇降 用動力の 種 類	電 極 昇 降 用 機 械 の 定 格	電 極 昇 降 傳 導 装 置	電極昇 降距離 mm	電極昇降 速 度 mm/min	導線の 斷面積 mm ²	導線の長さ (電極より 變壓器迄) m	導線中心距離 (可撓電纜と 母線との接 續點に於て) mm	導線中心距離 (可撓電纜と 櫃體端子と の接續點に 於て) mm	
水 力	7kg/cm ² 165d	ピストンロッド	700	650	2,830	3.875	165	540	1
人 力		齒 車	1,500		1,500	12.0	800	600	2
"		"	1,500		1,300	12.0	800	600	3
電 動 力	A.C. 1H.P. RPM1,710	"	1,050	昇900降1,030	2,400	11.3	250	550	4
水 力	7.5kg/cm ² 60cd	ピストンロッド	900	1,800	6,000	9.0	400	500	5
電 動 力	A.C. 1½H.P. RRM1,200	齒 車	1,200	1,800	2,500	16.0	300	300	6
"	A.C. 2H.P. RPM1,200	"	1,500	800	2,000	4.5	1,000	380	7
水 力	7kg/cm ² 130d	ピストンロッド	1,000		1,500	9.0	350	500	8
"	5 " 152d	"	690	500	2,710	7.0	550	560	9
電 動 力	A.C. 1H.P.	ロープ	2,000	104	2,000	8.0	500	500	10
水 力	5.6kg/cm ²	ピストンロッド	900	655	3,000	6.4	310	680	11
電 動 力	D.C. 2H.P. RPM1,150	ロープ	770	750	1,923	10.0(A, C) 13.3(B)	840(A, B) 750(B, C)	390(A, B, C)	12
"	D.C. 3H.P. " 1,150	"	650	700	1,923	5.9(A, C) 6.2(B)	750(A, B) 750(B, C)	420(A, B, C)	13
"	D.C. 2H.P.	併 用	1,100		4,560	16.0	510	530	14
"	D.C. 1H.P. RPM1,000	ロープ	1,200	2,500	3,900	8.0	540	650	15
"	D.C. 1kw " 770	齒 車	900	昇138降186	2,940	4.255	500	420	16
水 力	7.5kg/cm ² 700d	ピストンロッド	900	1,800	7,200	20.0	710	650	17
電 動 力	D.C. 1H.P. RPM1,200	ロープ	1,300	1,200	3,800	11.2	225	450	18
水 力	5kg/cm ² 200d	ピストンロッド	900	600—900	3,535	4.215	200	720	19
電 動 力	A.C. 2H.P. " 930	ロープ	1,100	昇850降430	3,052	A13.8 B14.6 C15.4	350	900 560	20
"	A.C. 2H.P. " 1,000	ロープ	1,250	800	2,400	8.5	650	550	21
人 力		"	2,120			15.24	110	620	22
電 動 力	D.C. 2H.P. 1,150	"	762		6,000	7.9	420	483	23
水 力	4.2~7kg/cm ² 150d	ピストンロッド	815	昇700降980	1,145	7.02(A, C) 7.5(B)	165	150	24
人力電動力	D.C. 5H.P.	ロープ	3,000	900	1,625	7.0			25
電 動 力	D.C. 2H.P.	"	1,100	900	3,300	8.0			26
"	A.C. 1H.P. " 1,500	"	1,300	790	3,200	11.0	450	450	27
水 電 動 力	5kg/cm ² 152d	ピストンロッド	982	600—900	7,760	15.805	445	720	28
"	A.C. 2H.P. " 1,500	ロープ	1,117	800	8,000	6.0	530	585	29
"	D.C. 1H.P. " 1,000	"	1,800	昇520降540	3,910	4.0	900	700	30
"	A.C. 1½H.P. " 1,400	"	2,120	200		15.545	70	530	31
"	A.C. 10H.P. " 490	ギヤー及ロープ	2,135	1,220	10,000	5.0	200	450	32
"	A.C. 3H.P. " 1,720	ロープ	1,400	昇950降1,070	7,200	9.7	1,000	600	33
"	D.C. 5H.P. " 800	"	1,300	950	6,650	13.5	570	1,060	34
人 力		"	862	1,080	2,270	5.505(A, C) 6.99(B)	380	325	35
電 動 力	D.C. 3H.P. " 1,200	"	1,200	900	56,700	3.0	1,000	1,200	36
人 力		齒 車	1,000		3,800	7.280	255	482	37
"		ラック	1,000		2,000	4.0	500	500	38
"		齒 車	1,000	2,000	2,580	8.0	200	500	39
電 動 力	D.C. 2H.P. " 1,150	"	770		2,900	9.0	250	360	40
人 力		"	530	昇265降530		8.5(A, C) 5.1(B)	455(A, B, C)		41
水 力	3kg/cm ² 120d	"	575		1,520	10.0	1,200	1,500	42
人 力		齒 車	375	昇234降300	1,923	7.7(A, C) 10.3(B)	{ 1,300(A, B) 910(B, C)	{ 1,300(A, B) 910(B, C)	43
電 動 力	A.C. 1H.P. RPM1,500	ロープ	1,110	790	1,200	16.1	220	280	44

項 目 番	爐 體 傾 倒 裝 置							變				
	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	
	爐體支持 の 様 式	傾倒装置の動 力の種類	傾倒装置の動 力用機械の定格	前 方 傾 倒 角 度 (度分)	後 方 傾 倒 角 度 (度分)	前方傾倒する最 短時間 (空爐)	後方傾倒する最 短時間 (空爐)	電 氣 方 式 型 式 及 數	容 量 kVA	一 次 電 壓 V	二 次 電 壓 V	
1	ロツカー	水 力	7kg/cm ²	165d	35°	5°	分 秒 45	分 秒 2	三相 60 ~ 自冷式	600	2,080	115/105/96/86/77
2	"	人 力			45°	15°	20	5	"	400	2,200	85/65/40
3	"	"			45°	15°	20	5	"	600	3,300	100/80/70
4	"	電動力	A.C. 3H.P.	RPM 1,700	38°	10°	50	50	6×单相 60 ~ 自冷式	*6×333	2,200/1,900	120/100/80
5	"	水 力	7.5kg/cm ²	160d	30°	20°	4	3	三相 60 ~ 自冷式	700	3,300	117/105
6	ロツカー	電動力	A.C. 3H.P.	1,200	37°	23°	1.35	60	单相 60 ~ 自冷式	3×200	3,300	150/100/75
7	"	"	A.C. 15H.P.	900	35°	10°	27	9	3×单相 60 ~ 自冷式	3×200	3,300/3,150	{120/100/90/80/70 60}
8	トラニオン	水 力	7.5~8kg/cm ²	130d	35°	15°	30	7	三相 60 ~ 自冷式	700	3,300	115/68
9	ロツカー	電動力	A.C. 7.5H.P.	1,690	35°	5°	30	5	三相 60 ~ 水冷式	750	11,000	{150/120/100/90/80 75/60/50/45/40}
10	ローラー	"	A.C. 5H.P.	1,200	30°	15°	49	25	三相 60 ~ 自冷式	800	11,000	130-80
11	トラニオン	水 力	5.6kg/cm ²		35°	10°	3.5	1.40	三相 50 ~ 自冷式	1,200	3,000	180/120/104
12	"	電動力	D.C. 6.25H.P.	680	31°		20		3×单相 60 ~ 自冷式	3×200	22,000	140/130/120/110
13	"	"	D.C. 10H.P.	690	32°		35		"	3×200	22,000	140/130/120/110
14	ローリング	"	A.C. 2H.P.	1,500	50°	35°			三相 50 ~ 水冷式	1,150	22,000	150-85(5種)
15	トラニオン	"	A.C. 5H.P.	960	37°20'	25°	40	27	3×单相 50 ~ 自冷式	3×300	3,300	120/100/80
16	ロツカー	"	A.C. 4.5kw	1,150	32°	15°	40	19	三相 60 ~ 自冷式	1,000	3,300	180/160/104/92.5
17	"	水 力	7.5kg/cm ²	200d	30°	20°	4	3	"	1,300	3,300	150/135/120/105
18	"	電動力	D.C. 7H.P.	730	45°	10°	18	3	三相 25 ~ 水冷式	500	3,400	100/90
19	"	水 力	5kg/cm ²	230d	35°	5°	58	5	三相 60 ~ 自冷式	1,200	10,500	{135/125/115/105 95/75/65/55}
20	"	電動力	A.C. 7.5H.P.	700	37°	8°	25	5	三相 50 ~ 自冷式	1,000	3,300	120/90
21	"	"	A.C. 10H.P.	750	45°	10°	10	2.2	3×单相 50 ~	3×500	3,600/3,300	180
22	"	"	A.C. 1H.P.	1,410	20°	5°	1.20	10	3×单相 50 ~ 水冷式	3×330	6,600	85-45
23	トラニオン	"	A.C. 15H.P.	810	36°		1.30		3×单相 60 ~ 水冷式	3×500	3,300	156-90
24	ロツカー	水 力	4.2~7kg/cm ²	200d	35°	5°	1.25	20	三相 60 ~ 自冷式	350	2,200	150
25	"	"			35°	0°			三相 60 ~ 水冷式	600	2,200	120-80
26	"	人 力			40°	15°	40	15	3×单相 50 ~ 自冷式	3×400	3,300	100
27	"	電動力	A.C. 10H.P.	650	40°	10°	30		"	3×400	3,450	110
28	"	"	A.C. 15H.P.	1,140	30°	5°	40	5	三相 60 ~ 水冷式	1,500	11,000	138/106/80
29	トラニオン	"	A.C. 10H.P.	1,000	38°	17°	60	27	三相 50 ~ 自冷式	1,500	3,300	120/100/80
30	ラツク ピニオン	"	D.C. 3H.P.	1,000	40°	20°	30	30	3×单相 60 ~ 自冷式	3×600	3,500	110/80
31	ロツカー	"	A.C. 10H.P.	950	25°	5°	1.20	10	2×单相 50 ~ 水冷式	1,250	6,600	120/85
32	"	"	A.C. 10H.P.	690	40°	15°	1.15	38	3×单相 50 ~ 水冷式	3×500	3,300	140/120/90/80
33	"	"	A.C. 15H.P.	1,200	32°	5°	1.20	1.20	6×单相 60 ~ 自冷式	*2,000	2,200/1,900	120/100/80
34	"	"	D.C. 25H.P.	600	45°	10°	20	3	6×单相 25 ~ 自冷式 1組 水冷式 1組	6×750	3,400	120/90
35	"	"	2H.P.		33°42'	33°42'	30	30	三相 60 ~ 自冷式	750	3,300(A, B) 3,000(B, C)	87(A, B) 104(A, C)
36	ロツカー	電動力	A.C. 15H.P.	1,200	38°	15°	1.45	1.45	三相 60 ~ 自冷式	2,500	22,000	180/104
37	"	"	A.C. 5H.P.	1,800	45°	10°	50	10	3×单相 60 ~ 自冷式	3×200	11,000	100/90/80/70/60
38	ローラー	"	A.C. 3H.P.	1,200	45°	30°	50	30	3×单相 60 ~ 水冷式	3×360	11,000	120/80
39	ロツカー	"	A.C. 3H.P.	1,500	40°	20°	50	25	三相 60 ~ 水冷式	{900 4×700}	3,500	100
40	"	"	A.C. 5H.P.	800	40°	5°	45	6	2×单相 60 ~ 水冷式	2×700	3,500	140/126/70
41	"	人 力			33°	8°	2	2	3×单相 60 ~ 自冷式	3×100	22,000	120/100/80
42	"	"			30°	12°30'	25	10	三相 60 ~ 自冷式	400	2,300	100/80
43	"	"			30°	8°	45	4	3×单相 60 ~ 自冷式	3×150	22,000	120/115/110/100
44	"	電動力	A.C. 5H.P.	RPM 930	47°	0	1.5		3×单相 50 ~ 自冷式	3×250	3,300	120/100/80

* No. 4 と No. 33 と變壓器共用

項 目 番	配 電 盤							作 業 實 績								
	104	105	106		107		108	109	110		111	112	113	114	115	116
	電壓切 換開閉 器の種 類	御に切 替得二 電の 種 類	銑解電壓及 定格電流 V A		精鍊電壓及 定格電流 V A		油入遮 斷器の 種 類	過負荷 繼電器 の型式	電流調整装置の型式		1日の操業 標準回數	I 基 I ケ年 平均作 業日數	一 交 接 に す る 職 工 數	装入の 方 法	装入機 の容量	装入に 要する 時 間
1	電動式	3	115	3,000	77	3,000	電動式	誘導型	電氣水壓併用式大同型	2		3	人 力	無	30分	
2	手動式	3	85	3,000	60	3,000	手動式	誘導型		4	200	6	"	"	30分	
3	"	3	80-100	2,500	60-80	3,000	"	誘導型		4	200	6	"	"	30分	
4	"	2	140	8,200	120	8,200	"	誘導型	電動機手動制御	4.5	150	4	"	"	30分	
5	"	4	105	3,820	60.5	3,820	"	誘導型	電氣水壓併用式 BBC型	連続4普通2	250	5	"	"	30分	
6	"		100	3,500	100	2,500-3,000	"	"		5	300	4	"	"	40分	
7	"	6	100	3,460	80	4,330	"	ブラン ヂ型		2-3	300	4	"	"	24分	
8	"	2	115	3,500	68	3,500	"	誘導型	電氣水壓併用式 BBC型	4	200	6	"	"	30分	
9	電動式	3	100	3,500	70	3,000	電動式	"	電氣水壓併用式大同型	3		4	"	"	25-30分	
10	手動式	6	110	4,000	90	3,600	手動式	ブラン ヂ型	電動機手動制御	3	276		"	"	30分	
11	"	3	180/120	3,000	104		"	"	電氣水壓併用式大同型	3	240	5	"	"	10分	
12	"		130	2,660	130	2,660	電動式	誘導型	V-A型 W社式	7	310	5	"	"	20分	
13	電動式		120	2,880	120	2,880	"	"	V-A型 W社式	4	310	5	"	"	30分	
14	"	2	140	5,000	95	5,000	"	"	G. E. 型	4	300	4-5	"	"	10分	
15	手動式	3	120	3,500	100	3,000	手動式	"	D.C.電動式 W社式	15	冷 卻 300 330	3	"	"	40-50分	
16	"	4	180	3,600	104	3,600	"	ブラン ヂ型	レオナードチリル型A.E.	6	270	4	"	"	15分	
17	"	8	150	5,000	150	5,000	"	誘導型	G.式	連続4普通2	250	6	"	"	40分	
18	"	1	100	2,880	100	2,880	"	"	電氣水壓併用式BBC型	3.5	330	3	"	"	40分	
19	電動式	3	135	5,130	75	2,850	電動式	"	電動機手動制御				"	"		
20	"		90	6,400	90	6,400	手動式	"	電氣水壓併用式大同型	2		3	人 力	"	40-90分	
21	手動式	2	180	4,000	104	4,000	"	"	N. K. K. DS 型	4	300	5	"	"	65分	
22	"	3	110	4,000	100	3,000-4,000	"	ブラン ヂ型		4.45	347	3	"	"	30分	
23	"	2	156	3,200	90	5,560	"	誘導型	ホルタサリ-			2	"	"	20分	
24	"	3	150	1,350	114	1,780	電動式	"	電氣水壓併用式大同型	8		3	機 械 力	10或25 クレーン	1分	
25	"	4	120		80		手動式	"	D.C.電動式 W社式		250	5	人 力	無	30分	
26	"	2	100	5,000	100	4,000	"	誘導型	"	3	325	4	"	"	50分	
27	"		80	6,200	60	5,000	"	ブラン ヂ型		5	310	3	"	"	30-40分	
28	手動式	3					"	誘導型	電氣水壓併用式大同型	3.5	280	5	"	"	30分	
29	"	3	120	7,220	100	7,220	"	"	繼電器式自動富士電型	5	330	4	"	"	30-50分	
30	"	2	110	10,000	80	10,000	"	ブラン ヂ型	遠 距 離 調 整	2	280	5	電動テ ルト手 動	2 吨	30分	
31	"	4	110	6,000	95	5,000-5,500	"	"		3.86	347	3	人 力	無	45分	
32	"	4	120	7,000	90	4,000	"	"		2.5	250	3	"	"	40分	
33	"	2	140	8,200	120	8,200	"	"	電動機手動制御	3.5	280	7	"	"	70分	
34	"	2	120	10,090	90	13,450	"	誘導型	"	3.5	330	5	"	"	60分	
35	"		110	6,818	110	6,818	"	ブラン ヂ型		2	276	4	"	"	60分	
36	手動式	2	180	8,030	104	10,000	"	誘導型	D. C. 電動式 W社式	4	304	6	"	"	90分	
37	"	5	100	3,400	80	4,200	"	"		2	330	4	"	"	60分	
38	"	5	110	4,000	90	3,600	"	ブラン ヂ型	手 動 式	4	276	5	"	"	30分	
39	"	2	100	4,000	60	4,000	"	"		3	250	3	"	"	30分	
40	"	3	100/170	3,000 14,000	75/165	2,500 13,500	"	誘導型	自 動 G. E. 型	4	250	5	"	"	30分	
41	"		100	1,250	100	1,250	"	ブラン ヂ型		4	310	2	"	"	10分	
42	"	2	100	1,000	80	1,500	"	誘導型					"	"		
43	手動式		110	2,357	110	2,357	"	ブラン ヂ型		1	150	3	"	"	25分	
44	"	3	125/100	2,083 12,500	100/80	2,500 13,125	"	"	電 動 式	2	292	6	"	"	80分	

項 目 番	作 業 實																	
	129		130		131		132		133		134		135			136		
	脱 機 率 %	脱 硫 率 %	送電より 鎔解迄の 電力消費 量 kWh/t	精錬に要 する電力 消費量 kWh/t	電 力 消 費 量 kWh/t	鎔解電 力負荷率 %	實際使用せる 鎔解 電 壓、電 流、力 率			實際使用せる 精錬 電 壓、電 流、力 率								
1			940	450	1,390	70	115V	2,500A	98.5%	77V	2,300A	99%						
2	45	75	700-900	300-500	1,000-1,400	85	80/110V	2,500-3,000A	85%	65-80V	3,000A	85%						
3	45	75	700-900	300-500	1,000-1,400	85	80/110V	2,500-3,000A	85%	70-80V	3,000A	85%						
4	50	72	620	565	1,185	17	120V	3,500A		120V	2,500A							
5	50-60	50-60	600	300	900	75	104V	3,820A	96%	60.5V	3,820A	89%						
6			600	450	1,050	89.8												
7	60	50	600	250	850	80.5	100V	3,400A	85%	90V	3,800A	87%						
8	45	75	600-800	250-450	1,000-1,300	85	110V	3,000A	85%	68V	3,500A	85%						
9	70	90	750	360	1,110	53	100V	3,500A	85%	80V	3,000A	87%						
10	600	600	500	430	930	51	100V	4,000A		90V	3,300A							
11	30-50	50-65	542	290	832		180/120V			104V								
12			400	253	653	89	105V	2,700A		105V	2,700A							
13	63.71	73.47	570	271	841	87	110V	2,800A		110V	2,800A							
14			450	150	600	75												
15	90	70	550	150	700	73	120V	3,500A	80%	100V	3,000A	80%						
16	60	60	600	300	900	56.2	180V	3,500A	90%	104V	3,800A	90%						
17	50-60	50-60	600	270	870	70	130V	5,000A	87%	130V	5,000A	87%						
18	35-45	35-80	570	430	1,000		100V	1,000-3,200A		100V	3,300-4,000A							
19			430	200	630	81	90V	一次 120-180A	65-97%	90V	一次 80-120A	65/97%						
21	73	86	625	315	940	38												
22	95	95-98	500	380	880	55	110V	4,000A	75-85%	100V	3,500A	80%						
23	60	70	530	220	750	64	155V	3,000A	93%	80V	5,800A	95%						
24	83	50	350	600		90	140V	1,700A	93%	114V	1,600A	91%						
25	30-80	50-80	550-780	200-350	800-1,200	35-62	120V			80V								
26	60	60	550	200	750	85	100V	5,000A		100V	4,000A							
27	30	30	560	248	808	750/800	90V			90V								
28	70	90	866	268	1,084	65	120V	5,000A	75%	80V	3,500A	85%						
29	73	50	450-500	180-200	630-700	63.5	120V	4,000-6,000A	85%	100V	5,000-6,000A	85%						
30	60	60	400	300	700		110V	7,000A	90%	80V	8,000A	97%						
31	95	95-98	630	270	900	55	110V	5,500A	75-78%	95V	5,000V	80%						
32	50	60	500-600	200-300	800	80	120V		80%	90V		65%						
33	52	71	520	320	840	50	140V	9,400A		120V	7,300A							
34	35-45	35-80	530	370	900	57	120V	2,500-8,000A		90V	7,800/9,600A							
35	60	50	674	103	777													
36	70	80	500	200	700	50	180V	7,500A	85-90%	104V	8,000A	90-95%						
37	40	43	450-550	300-500	800-1,000	76	100V	3,400A	80-85%	80V	4,000A	80-88%						
38	600	600	450	400	850	40	100V	4,000A		80V	3,000A							
39	50	40	500	150	650		100V	4,000A	90%	60V	4,000A	90%						
40	50-60	45-55	700	300	1,000	64			80%			70%						
41	63.71	73.47	1,050	479	1,529	52	81V	1,700A		81V	1,700A							
42																		
43			1,000	150	1,150	75	85V	2,500A		85V	2,500A							
44	60	60	550-700	200-300	750-1,000	65.6	120/100V	2,083/2,500A		100/85V	2,500/3,125A							

項 目 番	作 業 實 績 (爐 1 基 平 均 値) (其の3)											
	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	
	炭 石 使用量 kg/t	珪砂 使用量 kg/t	加炭劑の種 類及使用量 kg/t	脱炭劑の種 類及使用量 kg/t	滿庵鐵の 滿庵%及 其使用量 kg/t	珪素鐵の 珪素%及 其使用量 kg/t	アルミニ ウムの使用 法及使用量 kg/t	其の他の脱 酸劑使用量 kg/t	其の 他の 媒劑 使用 量 kg/t	脱酸檢定法	出鋼溫度測定法	
1	8	7.5	骸炭4.5	砂鐵製海綿	75% 5.2	75% 6.6	取鍋 0.7			火花及び断面 氣泡	試料表面凝固時間	
2	20		木炭	鐵 10%	75%	75%	爐内 0.25			火花及び 表面		
3	20		"	鐵 10%	75%	75%	"			金型試料及生 砂型	オプチカルパイロメ ーター	
4	15	川砂 9.4	電極屑又は骸 炭粉炭粒	赤鐵鑛又はハ スケール	75% 7	50% 5	爐内0.03-0.08	{稀に Si - Ca (Si60%) を 使用す 0.04		試料目測	試料目測	
5	8		骸炭粒	酸化鐵35-55	75% 6.5-7.5	75% 3-4	爐内0.5 取鍋0.3				鋼滓及び試料 断面	"
6	5	7	電極粉末 3 石炭及電極屑	" 63	75% 9	75% 7.2	取鍋 0.7			試料目測	ボーリング及び試料 スカム	
7	10		木炭	鐵鑛石 10 砂鐵製海綿鐵	75% 20-200	75% 4	1.0			火花及び表面		
8	20		木炭	鐵鑛石 10%	75%	75%	爐内 0.25			生型注入檢定	試料表面凝固時間	
9	4.6		銑鐵 8.3	鐵鑛石 13.3	70% 3.8	73% 4	爐内0.2 取鍋0.15			サンプル汲出し	試料表面凝固時間 24秒	
10	9		無煙炭 8	砂鐵 40	75% 8	75% 5	取鍋 0.4					
11	0.2		シエールオイル 骸炭	鐵鑛石 23	75-80% 5.4	75-81% 4.9	0.7				スプーンテスト	
12			銑鐵	赤鐵鑛	75%	78%	取鍋 1			破 面	パイロメーター	
13	15		"	"	75%	78%	" 1			"	"	
14			無煙炭	鐵鑛石	75% 10	75% 3	" 0.5			肉眼又は比色 試験	肉眼又はパイロメ ーター	
15	冷6 録3		電極屑及骸 炭	" 3	75% 冷3.5 録6.0	75% 冷3.5 録2.5	" 0.2					
16	2.3		骸炭粒 3	スケール 20	75% 5.5	45% 10	" 0.3			試料目測	オプチカルパイロメ ーター(Northrup)	
17	9		骸炭粒	酸化鐵35-55	75% 6.5-7.5	75% 30-40	爐内0.5 取鍋0.3			"	試料目測	
18	7		骸炭粉	鐵鑛石 25	75% 5	75% 5	爐内 0.7-1.2			肉眼檢定	肉眼測定	
19												
20		25	銑鐵(鑄 鋼のみ)	94 礦石 低炭素鋼 塊のみ 7.5	75 10.5(鋼塊) 14.2(鑄鋼) 1.7(鑄鐵)	75 7.2(鋼塊) 8.2(鑄鐵)	取鍋0.3(鑄鋼)			試料汲取		
21	17		電極屑 無煙炭又はレ トルトカーボン	鐵鑛石 スケール	75% 6	30-75% 2	" 0.28			肉眼檢定	肉眼測定 試料表面凝固時間	
22	28		骸炭	スケール	75% 5	75% 6	0.1	新		試料切斷鑛靜		
23	12		骸炭	鐵鑛石	77% 3	45% 5	取鍋 0.12			肉眼檢定	肉眼測定	
24	1.86		炭素粉末及銑 鐵	赤鐵鑛 44 スケール又は 赤鐵鑛	75% 0.7	75% 140	2.5	{チタン鐵又は バナヂウム鐵 少量		"	"	
25	5		電極粉末	鐵鑛石	80% 7	50% 10	0.8				滓及砂型試料	光學測熱計及鐵棒測 定法
26	8.5		電極粉末	鐵鑛石	75% 7	75% 2.7	爐内 0.13			試料	パイロメーター及ス トップウオッチ	
27	20		2.5	スケール 50	75% 4	75% 3.5	爐内或取鍋 0.125			肉眼檢定	"PYRO"光學溫度計及 表面凝固時間肉眼測 定	
28	11		無煙炭 3.24	赤鐵鑛 12.8 自製スケール	75% 15.6	70% 5.08	爐内0.2 取鍋0.1			生型注入檢定		
29	3-5		骸炭粉電極屑	赤鐵鑛	75% 6.5	75% 4.5	爐内 0-0.2			肉眼檢定	肉眼測定	
30	5		電極粉 6	砂鐵 30	75% 6	45% 6	取鍋 0.1			顯微鏡檢査	オプチカルパイロメ ーター	
31	28		無煙炭又はレ トルトカーボン	スケール少量	75% 5	75% 5	0.1	新		試料切斷鑛靜	試料表面凝固時間	
32	9	珪石 5	骸炭	スケール 鐵石	70% 4	45% 5	爐内或取鍋 0.3			試注	オプチカルパイロメ ーター	
33	15	9.4	骸炭	鐵鑛石 25	75% 7	50% 5	爐内0.03-0.08	{稀に Si - Ca (Si 60%) を 使用す 0.04		金型試料及生 砂型	"	
34	7		骸炭粉	鐵鑛石 25	75% 5	75% 5	0.7-1.2				肉眼測定	肉眼測定
35	4.4		銑鐵	鐵	75% 6.6	75% 4.4	取鍋 1.3			"	{パイロメーター 肉眼測定	
36	4		電極屑無煙炭 ホングー無煙 炭 20-4C	ロール スケール 3	75% 3以下	50% 3	取鍋 0.3			目測	目測、色、パイロメ ーター	
37	20-30		炭 20-4C	赤目砂鐵 スケール 60-100	75% 5-6	75% 3-4	" 0.5			サンプル汲出 し	オプチカルパイロメ ーター	
38	9		無煙炭 8	砂鐵 40	75% 8	75% 5	" 0.4			試料表面凝固時間 24秒		
39	4		無煙炭	ロールスケール	75% 酸性10 中性8	80% 酸性17 中性4	" 0.08					
40	10		鉛電極粉末 骸炭分 0-6	ハンマー スケール	75% 3-7	65% 3-5	爐内 0.35			{(Si, Mn)少量 フエロバナチ ウム少量	熔滓及び破面	オプチカルパイロメ ーター
41	8		銑鐵	赤鐵鑛	75%	78%	取鍋 1.0			破 面	パイロメーター	
42												
43	5		銑鐵	赤鐵鑛	75%	78%	" 1.0			破 面	パイロメーター	
44	1.1		骸炭粉	鐵鑛	75% 17	75% 13	爐内 1.5			肉眼檢定	肉眼測定	