

ノ 場 合 (昭和十一年度)

料	合 金 鐵 及 還 元 劑				出 鋼 量			製 鋼 時 間	記 事
	石 灰 石	滿 俺 鐵	硅 素 鐵	磷 鐵	ア ル ミ ニ ュ ー ム	良 塊	鋼 屑		
30'150	76'490	27'460	28'090	10'184	23,417'600	1,265'100	24,682'700	1,560.40	
1'550	100'610	16'895	17'950	7'480	28,826'650	1,413'050	80,239'700	1,778.25	
-	90'710	13'180	11'950	5'716	25,604'900	1,300'700	26,905'600	1,712.15	
-	88'360	15'700	16'425	7'176	27,454'800	1,455'100	28,909'900	1,802.20	
31'700	356'170	73'235	74'415	30'556	105,303'950	5,433'950	110,737'900	6,853.40	
'0003	'003	'0007	'0007	'0003	1'000	'052	1'052	7.48	(一回平均)

入 置 ノ 場 合

1'100	5'810	'600	1'060	'406	1,528'100	85'400	1,613'500	183.15	
-	6'980	1'240	1'590	'622	2,167'700	120'500	2,288'200	329.20	
-	6'870	'490	'265	'204	1,804'300	81'700	1,886'000	-	
-	6'250	1'065	1'590	'673	2,131'800	145'100	2,276'900	-	
1'100	25'910	3'395	9'505	1'905	7,631'900	432'700	8,064'600	-	
'0001	'003	'0005	'0006	'0002	1'000	'057	1'057	-	

鎔 銑 使 用

月 別	回 數	裝 入 鐵				合 計	裝 入 原			
		銑 鐵			屑 鐵		鐵 鑽 石	滿 倦 鑽	スケール	石 灰
		半 銑	鎔 銑	冷 銑						
4	8	-	646'000	-	354'000	1,000'000	225'700	28'800	4'200	36'600
5	9	-	711'900	16'000	348'800	1,076'700	187'000	33'000	25'200	39'900
6	25	-	1,799'000	65'000	1,263'000	3,127'000	428'050	85'300	131'300	113'300
7	1	-	75'000	-	50'000	125'000	22'500	3'600	2'800	4'400
計	43	-	3,231'600	81'000	2,015'800	5,328'700	863'250	150'700	163'500	194'200
良 廻	塊 當	-	'632	'016	'394	1'042	'169	'029	'032	'037

鎔 銑 使 用

4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	1	-	60'000	5'000	60'000	125'000	12'000	3'600	1'400	4'400
6	1	-	75'000	-	50'000	125'000	14'900	4'200	4'200	3'750
7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
計	2	-	135'000	5'000	110'000	250'000	26'900	7'800	5'600	8'150
良 廻	塊 當	-	'566	'021	'461	1'048	'113	'033	'023	'134

ノ 場 合 (昭和十一年度)

料	合 金 鐵 及 還 元 劑				出 鋼 量			製 鋼 時 間	記 事
	石 灰 石	滿 俺 鐵	硅 素 鐵	磷 鐵	ア ル ミ ニ ュ ー ム	良 塊	鋼 屑		
2'200	3'330	'920	1'325	'464	946'000	48'100	994'100	83.35	
-	3'760	'170	-	'094	1,057'400	65'800	1,123'200	100.00	
-	16'050	2'150	'795	'446	3,003'300	156'200	3,159'500	287.25	
-	'240	'150	'270	'090	108'000	9'600	117'600	10.00	
2'200	23'380	3'390	2'390	1'094	5,114'700	279'700	5,334'400	481.00	
'0004	'005	'0007	'0005	'0002	1'000	'055	1'055	11.11	(一回平均)

入 置 ノ 場 合

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	'180	'150	'265	'090	121'500	5'600	127'100	-	-
-	'330	-	-	'014	117'000	7'350	124'350	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	'510	'150	'265	'104	238'500	12'950	251'450	-	-
-	'002	'0006	'001	'0004	1'000	'054	1'054	-	-

瓦 斯 配 給 量

種別 使用箇所 配給量 月別	高 爐 瓦 斯								餘	
	No. 1 豫備精鍊		No. 2 豫備精鍊		其 他		計		No. 1 豫備精鍊	
	配 給 量	發 熱 量	配 給 量	發 熱 量	配 給 量	發 熱 量	配 給 量	發 熱 量	配 給 量	發 熱 量
4	10 ³ m ³ 3,411.5	10 ⁶ kcal 3,199.0	10 ³ m ³ 3,392.5	10 ⁶ kcal 3,181.4	10 ³ m ³ 428.0	10 ⁶ kcal 401.0	10 ³ m ³ 7,232.0	10 ⁶ kcal 6,781.4	10 ³ m ³ 883.6	10 ⁶ kcal 3,456.6
5	2,463.7	2,343.5	2,119.5	2,016.0	406.0	386.2	4,989.2	4,745.7	775.3	3,230.9
6	1,983.9	1,920.6	1,557.7	1,508.0	331.0	320.5	3,872.6	3,749.1	739.9	3,023.2
7	1,429.1	1,394.7	1,526.5	1,489.7	98.4	96.0	3,054.0	2,980.4	760.5	3,155.5
計	9,288.2	8,857.8	8,596.2	8,195.1	1,263.4	1,203.7	19,147.8	18,256.6	3,159.3	12,866.2

	石炭使用高	瓦 斯 通 入 時 間		
		No. 1 豫備精鍊	No. 2 豫備精鍊	平 爐 4 基
4	t 4,302.720	664.45	586.40	2,107.00
5	5,712.128	734.55	663.45	2,392.15
6	5,480.000	683.30	616.50	2,455.15
7	5,760.000	735.40	733.15	2,380.20
計	21,254.848	2,818.50	2,600.30	9,335.50
	作業スベキ時間	2,928.0	2,928.0	11,712.0
	作業セシ %	96.2	88.8	79.7

竝 發 熱 量

炭 爐 瓦 斯						砲 當 消 費 量			
No. 2 豫備精鍊		其 他		計		高爐瓦斯	骸炭瓦斯	石 炭	計
配 給 量	發 熱 量	配 給 量	發 熱 量	配 給 量	發 熱 量	m ³	m ³	kg	
10 ³ m ³ 1,250.4	10 ⁶ kcal 4,891.6	10 ³ m ³ 2,836.2	10 ⁶ kcal 11,095.2	10 ³ m ³ 4,970.2	10 ⁶ kcal 19,443.4	279.3	191.9	166.1	
1,021.7	4,257.8	1,895.0	7,897.0	3,692.0	15,385.7	155.0	114.7	177.5	
1,197.8	4,894.2	2,001.8	8,179.4	3,939.5	16,096.8	126.8	129.0	179.4	
1,066.3	4,424.4	2,050.8	8,509.4	3,877.6	16,089.3	102.8	130.6	194.0	
4,536.2	18,468.0	8,783.8	35,681.0	16,479.3	67,015.2	161.9	139.3	179.6	

2007 10/13/20
 利
 11/6
 5

第2表 熔鋼1tに對する熱勘定

(J)

(Z)

(Y 4)

(Y 3)
(Y 5)

實 測 期 間	昭和10年1月—昭和10年12月		昭和10年9月—昭和11年8月		昭和11年6月分		昭和10年4月—昭和11年8月	
	入 熱	出 熱	入 熱	出 熱	入 熱	出 熱	入 熱	出 熱
	kcal (1)に對	kcal (1)に對	kcal (1)に對	kcal (1)に對	kcal (1)に對	kcal (1)に對	kcal (1)に對	kcal (1)に對
(1) 熔鋼1tに對する燃料の發熱量	1,594,300	100	1,647,800	100	1,745,451	100	1,716,954	100
(2) 發生爐にてガス化に失はるる熱量 ((1)-a-b) a) ガスの總發熱量 b) ガスの顯熱 發生爐ガス出口に於けるガス温度 (°C)	發生爐を有せず		發生爐を有せず				550	1,295,384 75'00 140,769 8'00
(3) 發生爐と平爐ガス排間の熱損 平爐ガス排に於けるガス温度 (°C)							452	27,143 1'90
(4) 裝入材の顯熱(熔銑)			使用せず		261,240	14'96	128,240	17'50
(5) a) C 重量 (kg) 13,240 106,979 b) Si 重量 (kg) 5,600 36,800 c) Mn 重量 (kg) 6,080 39,946 d) P 重量 (kg) 0,717 4,277.0 e) S 重量 (kg) 11,230 13,206			13'34 107,767 6'54 7'14 48,195 2'92 7'40 12,290 0'74 1'00 5,966 0'36 13'36 15,711 0'95		25,200'00 203,616 11'66 2,559'50 17,276 0'99 0,852'80 1,425 0'08 1,765'30 10,531 0'60 14,427'89 16,967 0'97		19'20 154,328 8'99 4'38 29,363 1'71 6'50 10,738 0'63 2'65 11,037 0'64 5'90 7,528 0'44	
(6) 鋼 溶 の 生 成 熱	26,114		21,852	1'32	23,913'50	14,106 0'80		14,576 0'80
(7) 煉 鋼 の 含 熱 量		350,000		350,000	21'24		350,000	20'04
(8) 鋼 溶 の 含 熱 量		92,640		88,800	5'38		81,120	4'64
(9) a) 石灰の分解熱 b) 石灰の分解熱 c) スケールの分解熱		34,932 4,863 -		32,802 7,799 -	1'99 0'47 -		82,432 1,344 0'06	4'72 0'06 -
(10) 冷却水にて失はるる熱量 冷却水量 (kg)	1,680	50,400	1,200	35,000	2'18	14,000	154,000	8'82
(11) 廢棄ガスに失はるる熱量 廢棄ガス量及温度 (m ³) (°C)		747,716		748,250	45'40	1,531 1,540	1,396,657	79'97
(12) ガス漏洩による熱損								
(13) a) 輻射、傳導及對流による熱損 b) 燃室 c) 上昇道及ボート部		118,413 95,492 297,214		287,075 165,385 143,490	17'42 10'04 8'70		11'79	
計	1,791,670	1,791,670	1,659,601	112'8	1,859,601	112'8	2,271,612	130'06
							2,055,553	118'27
							2,072,566	120'71
							1,612,165	93'89

備考 Y1 Y2 表はなし

蓄熱室熱効率及餘熱汽罐の熱回収

(1) 蓄熱室に入る廢棄ガスの顯熱(一變更期間) (kcal) 變更期間 (分) 蓄熱室に入るガスの温度 (°C)	15 1,600	2,825,718	15 1,600	2,478,700	15 1,400	4,151,297	8 1,500	5,754,348
(2) 蓄熱室を出る廢棄ガスの顯熱(一變更期間) (kcal) 廢棄ガス温度 (°C)	730	1,195,575	750	1,048,575	600	1,549,526	600	1,134,708
(3) 露熱により空気の得たる熱量(一變更期間) (kcal)		1,364,844		1,196,039		1,387,422		2,438,677
(4) 露熱による瓦斯の得たる熱量(一變更期間) (kcal) 空気及ガスの露熱温度 (°C) 空 氣 蓄 熱 室 効 率 $\frac{(3)+(4)}{(1)-(2)} \times 100\%$	900 4,633	0	900 4,064	0	900 3,660	670,329	1,200 1,369	509,922
(5) 餘熱汽罐による熱回收率 (%) 餘熱汽罐通過直後のガス温度 (°C)		露熱汽罐なし		餘熱汽罐を有せず	250	50'46		(燃料總數量に對) 1.67

200 19/130

10 } 1/2 800
 12 } 1/2 100
 1340

第1表 熱勘定に關する參考事項 (其二)

(Y 4)

(Y 3)

(Y 5)

調査期間		昭和11年6月分		昭和10年4月—昭和11年3月		昭和10年4月—昭和11年3月													
(1)	平 産 容 量 (t)	100		60		200													
(2)	種 式	固定式 フリーフリック式		固定式 固定式		ターボット式													
(3)	産 床 面 積 (m ²)	51'380		41'04		64'02													
(4)	空 氣 一 個	a) 内 容 積 (m ³)	177'412	123'3		180'0													
	b) 格子 積 容 積 (m ³)	107'100		82'1		117'1													
空 氣 一 個	c) 格子 積 容 積 (kg)	71,042		80,844		65,790													
	d) 格子 積 容 積 (m)	3'950		3'35		3'35													
空 氣 一 個	a) 内 容 積 (m ³)	131'399		79'8		108'2													
	b) 格子 積 容 積 (m ³)	81'039		52'9		70'3													
空 氣 一 個	c) 格子 積 容 積 (kg)	54,145		37,217		50,024													
	d) 格子 積 容 積 (m)	5,950		3'35		3'35													
保 護 膜 瓦 の 有 無		無 し		無 し		無 し													
(5)	燃 料 付 使 用 量 (kg)	種 類	熔 鋼 t/t	成 分 及 發 熱 量		種 類	熔 鋼 t/t	成 分 及 發 熱 量											
		付 使 用 量		CO ₂	CO	O ₂	C ₂ H ₄	H	CH ₄	N ₂	發 熱 量	付 使 用 量	CO ₂	CO	O ₂	H ₂	CH ₄	發 熱 量	
種 別、創 合、成 分 (%)		高 爐 及 鐵 渣 混 和 瓦 斯	544 m ³	7.4	21.2	0.2	1.6	15.3	9.4	49.3	2,087	發 生 爐 瓦 斯	252 (石 炭)	3.4	28.3	0.3	11.7	4.1	1,523
發 熱 量 (kcal)																			
發 熱 量 (kcal)																			
(6)	製 鋼 法 則	鑛 石 法		層 爐、鑛 石 法		鑛 石 法													
(7)	1ヶ 年 全 裝 入 量 (t)	(1ヶ 月) 46,805	内 鑛 石 法 17,928 層 爐 法 28,877	層 爐、鑛 石 法 57,798'018		鑛 石 法 11,069'752 (1 基 當 り)		99,231'201 (1 基 當 り)											
(8)	1ヶ 年 燃 料 使 用 量 (t)	() 21,089'686		(石 炭) 47,859'070															
(9)	1ヶ 年 瓦 斯 通 入 時 間 (h)	2,575 k		331 日 17 時 15 分				317 日 7 時 39 分											
(10)	1ヶ 年 熔 鋼 總 噸 數	層 爐 法 113,604 鑛 石 法 20,589 合 計 34,193	層 爐 法 649 鑛 石 法 587 合 計 1,236	計 14,283 (21,176 (1ヶ 月) 35,429	良 塊 66,378'270	層 爐 2,424'355	計 68,802'626	良 塊 95,531'325 層 爐 3,048'640 計 98,579'965											
(11)	1ヶ 年 總 製 鋼 時 間 (使 入 開 始 より 出 鋼 迄)	2,664 時 内 際 層 爐 法 1,211 時 鑛 石 法 1,453 時		(1ヶ 月)		6,442 時 19 分		6,820 時 4 分											
(12)	1ヶ 年 出 鋼 回 數	298 回 内 際 層 爐 法 116 回 鑛 石 法 182 回		(1ヶ 月)		1,071 回		1,426 回											
(13)	冷 却 及 鋼 附 加 材 質 料 裝 入 成 分 分 析	種 類	重 量 kg	C	Si	Mn	P	S	Ca	重 量 kg	C	Si	Mn	P	S	Ca			
		全 鉄	9330	4.20	1.16	1.32	0.457	0.034	0.178	15.3	3.93	0.94	1.41	0.412	0.042	0.219			
鐵 鑛	石	重 量 kg	119.2	-	60.29	6.33	0.25	1.31	0.42	0.94	82.02	1.76	2.57	0.32	3.23	0.67	0.06		
		重 量 kg	32.8	-	8.48	7.52	45.98	1.32	0.77	0.67	12.80	-	5.61	59.60	3.85	0.75	0.15		
マ ス 石	石 灰	重 量 kg	55.9	0.18	-	0.20	-	0.02	53.26	0.57	31.59	65.17	0.93	1.39	0.98	0.09	-		
		重 量 kg	-	-	-	-	-	-	-	-	0.19	-	0.37	-	0.22	54.88	0.72		
(14)	熔 鋼 成 分 (%)			C	Si	Mn	P	S	Ca										
				0.52	0.069	0.67	0.019	0.024	0.260		0.09	0.015	0.35	0.020	0.03				
(15)	鋼 液 成 分 及 重 量	製 出 鋼 1 回 當 り 重 量	19,077	SiO ₂	Al ₂ O ₃	CaO	MgO	P ₂ O ₅	FeO	MnO	重 量	SiO ₂	Al ₂ O ₃	CaO	MgO	P ₂ O ₅	FeO	Fe ₂ O ₃	MnO
				11.58	3.00	47.05	10.04	2.57	9.22	9.35	10,603 kg (平 産 平 均)	13.33	3.69	39.15	6.58	2.19	16.18	3.48	15.58
(16)	裝 束 ガ ス 成 分 (%)			CO ₂	CO	O ₂	H ₂	N ₂				CO ₂	CO	O ₂	H ₂	N ₂			
				10.0	3.5							17.0	0.8	0.6	0.9	80.7			

I

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年1月4日至同年12月29日)

(1) 壓延機の種類	中型、小型	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	中 型	小 型	
(2) 壓延機の型式	三重式		丸、角 1½~4、38~100	丸、角 ½~1½、9~36	
(3) スタンドの数	中型3基、小型4基、小型粗1基		六角、山形、平 ¾×3~2×4	六角、八角、山形、平 ½~3	
(4) ロールの直径及び長さ、材質	中 型	(8) イ 種 類	電 動		
	小 型		(9) ロ 傳 動 の 方 法	ローブ プレ-	
	粗 鑄 鋼 480×1,300	(10) ハ 公 稱 力 量 (HP)		中型及小型粗引 600、小型 600	
	中 セイスチナル 480×1,300		(11) = 回 轉 數 (毎分)	各 333	
	仕上 チルド 480×1,000			一時間の壓延噸數 (材料にて實績) (噸)	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	中型 100、小型 200、小型粗引 100		中 型	小 型	
(6) 材 料	イ 種 類		製品 4'4	鋼片 5'1	2'05
	ロ 大 さ (%)	普通鋼、特殊鋼、銅塊、銅片、C 1.5%以下	(10) 一ケ年間の實際壓延噸數 (材料にて) (噸)		
	ハ 單 重 (kg)	中型 100~160 角、小型 50~100 角	製品 19,921	鋼片 11,217	8,972
			(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)		
			製品 850	鋼片 863	895

(II) 加熱爐に関する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

(1) 爐 關 係 事 項	イ 型 式 及 數	押込式連續加熱爐 3基			(2) 材 料	イ 種 類	銅塊、鋼片			
	ロ 容 量 (噸)	中 型 用	小 型 用			ロ 大 さ (%)	中型 100~160 角、小型 50~100 角			
	ハ 爐 床 の 大 さ 及 び 面 積 (m ²)	No. 1	3'750 噸/時	No. 3		2'400 噸/時	= 單 重 (kg)	中型 160~260、小型 30~160		
		No. 2	3'500 噸/時			(3) イ 石 炭 の 種 類		鯨田粉炭、撫順粉炭		
	ニ 火 床 の 大 さ 及 び 面 積 (m ²)	No. 1	No. 2	No. 3			ロ 石 炭 の 成 分	F. C (%) 灰分 (%) 水分 (%)		
		1'70×11'76 m 20 m ²	1'80×9'95 m 18 m ²	1'70×12'9 m 22 m ²		鯨田粉 51'0 15'0 11'8 撫順粉 45'3 9'5 13'8				
	ホ ス ト ー カ の 種 類 大 さ	型 種 類	送炭量時	馬力		ハ 發 熱 量 (Cal/kg)	鯨田粉 6,413 撫順粉 6,212			
	ヘ 送 風 機 の 有 無 (壓力、馬力、容量)	No. 1 C # 4 A D. I. F	77~250 kg	3			= 多 種 石 炭 使 用 の 場 合 は 其 の 混 合 割 合	鯨田粉 60% 撫順粉 40%		
		No. 2 C # 5	113~385 "	5		ホ 一 時 間 の 實 際 使 用 石 炭 量 (噸)		No. 1	No. 2	No. 3
		No. 3 C # 4 A	77~250 "	3				0'200	0'210	0'178
	ト 蒸 氣 使 用 の 有 無	無	壓 力	容 量		馬 力	ハ 一 ケ 年 の 實 際 使 用 量 (噸)	中型 3,025 小型 1,052		
	チ 裝 入 時 の 材 料 温 度	冷塊裝入、裝入口の溫度 300	有 No. 1	50 %		150~220 立方呎		3		
リ 抽 出 時 の 材 料 温 度	1,050~1,200	No. 2		3	(4) イ 成 分 (%)					
ヌ 煙 突 の 大 さ、數	内徑 909 ⅞ 1基	No. 3		3		ロ 温 度				
ル 一 時 間 の 加 熱 噸 數 (噸)	中型 9'500 小型 2'050				ハ 餘 熱 利 用 の 有 無 及 其 の 種 類					
ヲ 加 熱 に 要 する 實 際 の 時 間	No. 1 No. 2 No. 3 4 時 20 分 4 時 12 分 3 時 45 分									
ワ 一 ケ 年 の 實 際 加 熱 噸 數 (噸)	中型 31,138 小型 8,972									

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年4月1日)

(1) 壓延機の種類	鋼板壓延機	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	(6~38)×2,400×13,500 特殊のものは厚 100 迄
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) 1 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	1	原 口 傳 導 の 方 法	直 結
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	上、下 864×2,794 中 504×2,794 チルド	動 ハ 公 稱 力 量 (HP)	3,300
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	42	機 = 回 轉 數 (毎分)	72
(6) 材 料	イ 種 類	鋼塊 (JES 構造用、船舶用) C 0.15~0.20 Mn 0.4~0.5	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (延)
	ロ 大 小 (%)	(267×711×1,320)~(450×1,205×1,900)	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (延)
	ハ 單 重 (kg)	800~6,000	(11) 材料一延對製品の出來高 (kg)

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐 關 係 事 項	イ 型 式 及 び 數	シーメンス式 4 基	(3) 燃 料	イ 瓦 斯 の 種 類	發生爐、熔鑄爐瓦斯混合	
	ロ 容 量 (延)	30 (1 基)		ロ 瓦 斯 の 混 合 割 合	8:2	
	ハ 爐 床 の 大 小 (%)	10,700×2,470		ハ 成 分 (%)	發生爐 CO ₂ 5.0 CO 25.0 CH ₄ 4.5 H ₂ 10.5 熔鑄爐 CO ₂ 9.2 CO 29.8 CH ₄ 1.5 H ₂ 1.0	
	ニ 噴 出 口 の 大 小 及 び 數 (%)	瓦斯口 1,220×350 空氣口 2,470×450		ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	發生爐 1,430 熔鑄爐 1,075	
	ホ 送 風 機 の 有 無 (壓力、馬力、容量)	無 し		ホ 溫 度 (°C)	600	
	ヘ 蓄 熱 室 の 大 小 及 び 其 の 種 類 (%)	瓦斯 2,290×2,615×3,200 空氣 2,490×3,580×3,200		ハ 一 時 間 の 實 際 使 用 瓦 斯 量 (延)	625 (1 基當り發生爐石炭使用量)	
	ト 空 氣 換 熱 器 の 種 類 及 び 大 小 (%)			ト 一 ケ 年 間 の 實 際 瓦 斯 使 用 量 (延)	21,600 (發生爐石炭使用量)	
	チ 煙 突 の 數 及 び 大 小 (%)	4 本、高さ全部 40,000 % 頂上内徑 1,830 1 本 1,520 3 本		(4) 排 瓦 氣 斯	イ 成 分 (%)	CO ₂ 10~12 CO 1~1.5
	リ 裝 入 時 の 材 料 溫 度 (°C)	熱塊 800 溫塊 400 冷塊、常溫		ロ 溫 度 (°C)	600~650	
	ヌ 抽 出 時 の 材 料 溫 度 (°C)	1,150~1,250		ハ 餘 熱 利 用 の 有 無 及 び 其 の 種 類	無 し	
	ル 一 時 間 の 加 熱 延 數 (延)	熱塊 12 溫塊 10 冷塊 6.7 平均 9.7(1 基)		(5) 發 生 爐 瓦 斯 を 使 用 す る も の	イ 發 生 爐 の 型 式 及 び 數	ドーソン 7 基
	ヲ 加 熱 に 要 す る 實 際 の 時 間	熱塊 2 時 30 分 溫塊 3 時 0 分 冷塊 4 時 30 分 平均 3 時 10 分		ロ 大 小 (%)	直徑 2,340 高 3,040	
	ワ 一 ケ 年 間 の 實 際 加 熱 延 數 (延)	熱塊 60,000 溫塊 23,000 冷塊 52,000 合計 135,000		ハ 公 稱 能 力 (石炭使用量) (毎時)	360 kg	
	(2) 材 料	イ 種 類		(I)の場合と同じ	ニ 加 熱 爐 一 基 に 對 す る 發 生 爐 の 數	1.75
		ロ 大 小 (%)		同	ホ 使 用 石 炭 の 種 類	撫順、豐國
	ハ 單 重 (kg)	同	ハ 多 種 類 の 石 炭 使 用 の 場 合 は 其 の 混 合 割 合	85:15		
			ト 石 炭 の 成 分 (%)	撫順 V.M 40.7 F.C 48.3 灰分 6.5 S 0.7 水分 3.8 豐國 V.M 37.1 F.C 49.1 灰分 10.8 S 0.8 水分 2.2		
			チ 石 炭 の 發 熱 量 (Cal/kg)	撫順 7,000 豐國 6,800		
			リ 石 炭 延 當 り の 發 生 瓦 斯 量 (m ³)	3500		
			ヌ 發 生 爐 瓦 斯 の 溫 度 (°C)	600~650		

II 2

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和10年4月1日至同年7月31日)

(1) 壓延機の種類	鋼板壓延機	(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	厚 巾 長 3'2~12 1,500 8,000	
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) イ 種類	三相交流誘導電動機	
(3) スタンドの数	1.	原 動 機	ロ 傳 動 の 方 法	直 結
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	直径 上、下 685 中 480 長さ 1,800 チルド		ハ 公 稱 力 量 (HP)	1,600
(5) 壓延機の回転数 (毎分)	80	ニ 回 轉 數 (毎分)	80	
(6) 材 料	イ 種 類	鋼塊 JES構造用、船舶用 C 0'15~0'20 Mn 0'40~0'50	(9) 一時間の壓延廻數 (材料にて) (廻)	約 6
	ロ 大 小 (%)	(120X430X1,350)~(200X504X1,300)	(10) 一年間の實際壓延廻數 (材料にて) (廻)	35,000 (見込) (10年 3月開始)
	ハ 單 重 (kg)	250~700	(11) 材料一廻對製品の出來高 (kg)	約 700

(II) 加熱爐に関する事項

C. 重油爐

(1)	爐 に 関 する 事 項	イ 型 式 及 び 數	連續式 1基	材 料	(2)	イ 種 類	鋼 塊
		ロ 容 量 (廻)	6 (1時間)			ロ 大 小 (%)	(1) の 場 合 に 同 じ
		ハ 爐 床 の 大 小 (%) 面 積 (m ²)	19,300X3,300 63'690			ハ 單 重 (kg)	250~700
		ニ パ ー ナ ー の 種 類、寸 法 並 に 數 (%)	回轉式 (10 HPモーター付) 18 ガロン (1時間) 2ヶ	燃 料	(3)	イ 重 油 の 種 類 及 び 性 質	米國 112°F で 47 秒 (粘性) 比重 0'95
		ホ 給 送 空 氣 壓 力	自然通風			ロ 發 熱 量 (Cal/kg)	10,000
		ヘ 送 風 機 の 有 無 (壓力、馬力、容量)	無 し			ハ 豫 熱 溫 度 (°C)	80
		ト 裝 入 時 の 材 料 溫 度 (°C)	大氣溫度			ニ 一 時 間 の 實 際 使 用 量 (廻)	0'400 (2臺)
		チ 抽 出 時 の 材 料 溫 度 (°C)	1,150~1,250	排 氣 瓦 斯	(4)	イ 成 分 (%)	
		リ 一 時 間 の 加 熱 廻 數 (廻)	約 6			ロ 溫 度	
		ヌ 加 熱 に 要 する 實 際 の 時 間	約 4時間			ハ 餘 熱 利 用 の 有 無 及 び 其 の 種 類	無 し
ル 一 年 間 の 實 際 加 熱 廻 數 (廻)	35,000 (見込) (10年 3月開始)						

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和10年7月8日至同年8月8日)

(1) 壓延機の種類	鋼鉄壓延機	(7) 製品の大きさ及び其の種類 (Mn)	厚 1~6 巾 1,500 長 5,000
(2) 壓延機の型式	二重式	(8) イ 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	2	ロ 傳動の寸法	減速齒車及カムワルツ
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (Mn)	825×1,830 荒ロール 鑄鋼 仕上ロール チルド	ハ 公稱力量 (HP)	1,500
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	50	ニ 回轉數 (毎分)	500
(6) イ 種類	厚鉄屑をシートバーに切斷せるもの C 0'15~0'20 Mn 0'40~0'50	(9) 一時間の壓延總數 (材料にて) (噸)	約 3 (試壓延中)
材 口 大 さ (Mn)	厚 8~75 巾 200~450 長 955~1,570	(10) 一年間の實際壓延總數 (材料にて) (噸)	約 18,000 (見込) (目下試壓延中)
料 ハ 單 重 (kg)	15~200	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	800

(II) 加熱爐に關する事項

C. 重油爐

爐 に 關 する 事 項	イ 型式及び數	連續式(荒爐) 2 コンベア式(仕上爐) 1	(2) イ 種類	厚鉄屑をシートバーに切斷せるもの
	ロ 容 量 (噸)	1'5 /時 (1基) 3 /時	材 口 大 さ (Mn)	(8~75)×(200~450)×(955~1,570)
	ハ 爐床の大きさ (Mn) 面 積 (m ²)	9,300×1,950 18'135 m ²	料 ハ 單 重 (kg)	15~200
	ニ バナーの種類、寸法並に數 (Mn)	90 ガロン(1時間)回轉式 5 HP モーター付 1ケ	(3) イ 重油の種類及び性質	米國 粘性 112 °F で 47 秒 比重 0'95
	ホ 給送空氣壓力	自然通風 自然通風	ロ 發熱量 (Cal/kg)	10,000
	ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無 し 無 し	ハ 豫熱溫度 (°C)	80
	ト 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫 常 溫	ニ 一時間の實際使用量 (噸)	0'150 (荒爐 2基) 0'050 (仕上爐)
	チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,000~1,050 750~800	ホ 一年間の實際使用量 (噸)	1,080 (荒爐 2基) 360 (仕上爐)
	リ 一時間の加熱總數 (噸)	約 1'5 (1基) 3	(4) イ 成 分 (%)	
	ヌ 加熱に要する實際の時間	6 時間	ロ 溫 度 (°C)	
ル 一年間の實際加熱總數 (噸)	18,000 (見込)	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し	

II 4

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和10年3月1日至同年7月31日)

(1) 壓延機の種類	鋼板壓延機	(7) 製品のおおき及び其の種類 (%)	厚 1~1'6 巾 3' 0" 長 8' 0"	
(2) 壓延機の型式	二重式	(8) 1種類	三相交流誘導電動機	
(3) スタンドの數	3		ロ 傳動の方法	ローブ プレー
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	直径 685 長 1,170 チルド		ハ 公稱力量 (HP)	500
			ニ 回轉數 (毎分)	323
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	40	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (延)	約 1'500	
材 料	(6) イ 種類	厚板屑をシートバーに切斷したもの C 0'15~0'20 Mn 0'40~0'50	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (延)	10,000 (見込) (目下試壓延中)
	ロ 大 小 (%)	厚 8~16 巾 200~280 長 955	(11) 材料一延對製品の出來高 (kg)	800
	ハ 單 重 (kg)	15~20		

(II) 加熱爐に関する事項 C. 重油爐

(1)	爐 に 關 する 事 項	イ 型式及び數	連續式 1基 (荒爐)	板爐 2基 (仕上)	(2)	イ 種類	厚板屑	荒爐で壓延したもの	
		ロ 容 量 (延)				材 料	ロ 大 小 (%)	巾 200~280 長 955	長 1,000~1,500 巾 955
		ハ 爐床の大小 (%) 面積 (m ²)	10,230×1,600 16'368 m ²	5,100×2,300 11'73 m ²			ハ 單 重 (kg)	15~25	15~25
		ニ バーナーの種類、寸法並に數 (%)	60 ガロン (1時間) 廻轉式 3 甲モーター付 1ヶ	30 ガロン (1時間) 廻轉式 1 1/2 甲モーター付 1ヶ			(3) 燃 料	イ 重油の種類及び性質	米國 粘性 112° E 47 秒 比重 0'95
		ホ 給送空氣壓力	自然通風	自然通風		ロ 發熱量 (Cal/kg)		10,000	
		ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無 し	無 し		ハ 豫熱溫度 (°C)		80	
		ト 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫	400~600		ニ 一時間の實際使用量 (kg)		110	28 (2臺)
		チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,000~1,050	750~800		ホ 一ケ年間の實際使用量 (延)	800 (見込)	200 (見込)	
		リ 一時間の加熱延數 (延)	3	1.5		(4) 排 氣 瓦 斯 ハ	イ 成 分 (%)		
		ヌ 加熱に要する實際の時間	6 時間	2~4 分			ロ 溫 度 (°C)		
ル 一ケ年間の實際加熱延數 (延)	10,000 (見込)	10,000 (見込)	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し	無 し				

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年6月1日至10年5月31日)

(1) 壓延機の種類	小型	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	12~50 丸、角 16~38 工具、六角、八角鋼 (6~25)×(16~90) 平
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) イ 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	組ロール1 仕上5	ロ 傳動の方法	粗木綿ローブ 仕上直結
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	組 520×1,600 鑄鋼 仕上 310×1,000 チルド	ハ 公稱力量	1,200 HP 800 HP 各1臺
(5) 壓延機の間轉數 (毎分)	組 116 仕上 295	ニ 回轉數 (毎分)	295 (2臺共)
(6) イ 種類	鋼塊及鋼片 C C'03~0'83 Si 0'3 内外 Mn 0'45 内外	(9) 一時間の壓延總數 (材料にて) 噸	10'988
ロ 大きさ (%)	(130~80)角×(800~1,400)	(10) 一ケ年間の實際壓延總數 (材料にて) 噸	73,921'340
ハ 單重 (kg)	50~130	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	926'4

(II) 加熱爐に関する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

關 する 事 項	イ 型式及數	半瓦斯燃焼連續加熱爐 2基	(2) イ 種類	鋼塊及鋼片
	ロ 容量 (噸)	14 (1基)	ロ 大きさ (%)	鋼塊頂部(80~130)底部(130~100)長さ(800~1,400) 鋼片(100~80)×(1,400~800)
	ハ 爐床の大きさ (%)	No. 1 1,800×12,600 22'68 No. 2 1,800×12,600 22'68	ハ 單重 (kg)	50~130
	ニ 火床の大きさ (%)	No. 1 1,800×1,200 2'16 No. 2 1,800×1,200 2'16	(3) イ 石炭の種類	嘉徳 71%、伊田 11%、方城 11%、田川 8%
	ホ ストーカの種類及大小	使用せず	ロ 石炭の成分	第1表参照
	ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 1臺共通、壓力 50 gr/cm ² 10 HP、容量 28'3 m ³ /分	ハ 發熱量 (Cal/kg)	同上
	ト 蒸氣使用の有無	壓力 4 kg/cm ²	ニ 多種類の石炭使用の場合には其の混合割合	上記石炭を各單獨に使用
	チ 装入時の材料溫度 (°C)	常 温	ホ 一時間の實際使用石炭量 (噸)	0'862
	リ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,150	ヘ 一ケ年の實際使用石炭量 (噸)	6,444
	ル 一時間の加熱總數 (噸)	10'989	(4) イ 成分 (%)	CO ₂ 9.8 O ₂ 6 CO 2'3 N ₂ 81'6 (爐直後より 1 m前)
ヲ 加熱に要する實際の時間	1時間 30分	ロ 溫度 (°C)	550 (爐直後より 1 m前)	
ワ 一ケ年の實際加熱總數 (噸)	73,921'340	ハ 餘熱利用の有無及其の種類	無 し	

III 2

(I) 壓延に関する事項

實績調査期間 自昭和9年6月1日至10年5月31日

(1) 壓延機の種類	線材	(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	6~12 各種線材 12~19 丸鋼	
(2) 壓延機の型式	ガレット式、第1列三重及二重式、第2第3第4列単一パス三重式	(8) 1種類	三相交流誘導電動機	
(3) スタンドの數	第1列2 第2列3 第3列4 第4列4 合計13	原動機	□ 傳動の方法	
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	第1列 第1列 第2列 第3列 第3列 第4列 第4列 第1 第1 第2 第123 第4 第123 第4 470×1,320 480×760 340×508 305×508 335×660 300×508 320×660 鑄鋼 チルド チルド チルド チルド チルド チルド		□ 公稱力量	第1列及第3列木綿ロープ、第2及第4列直結 2,500 HP 1臺 600 HP 1臺
	(5) 壓延機の回轉數 (毎分)		第1列 76 第2列 143 第3列 310 第4列 485	□ 回轉數 (毎分)
(6) 1種類	鋼塊、鋼片 C'0'08~0'83 S' 0'3 M' 0'45 内外		(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	11'303
	□ 大きさ (%)	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	70,224'856	
	□ 單重 (kg)	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	904'1	

(II) 加熱爐に関する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

(1)	爐に關する事項	イ 型式及數	半瓦斯燃火連續加熱爐 2基	(2)	材料	1種類	小型鋼塊鋼片		
		ロ 容量 (噸)	22 (1基)			□ 大きさ (%)	(80~100)×(1,000~1,400)		
		ハ 爐床の大きさ (%)	No. 1 2,500×11,693 29'23			ハ 單重 (kg)	60~105		
		ニ 面積 (m ²)	No. 2 3,500×11,464 40'124						
		ヒ 火床の大きさ (%)	No. 1 2,500×1,148 3'62			(3)	燃料	イ 石炭の種類	嘉穂45%、伊田36%、大峰10%、方城6%、田川3%
		ヘ 面積 (m ²)	No. 2 3,500×1,540 5'39					□ 石炭の成分 (%)	第1表参照
		ホ ストーカの種類	無し					ハ 發熱量 (Cal/kg)	同上
		ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 No. 1 50 gr/cm ² 10 HP 28.3 m ³ /分 No. 2 70 15 198					ニ 多種類の石炭使用の場合は其の混合割合	單獨に使用
		ト 蒸氣使用の有無	壓力 4 kg/cm ²					ホ 一時間の實際使用石炭量 (噸)	1'125
		チ 裝入時の材料温度 (°C)	常溫					ヘ 一ケ年の實際使用量 (噸)	7,952
リ 抽出時の材料温度 (°C)	約 1,150	(4)	排氣瓦斯	イ 成分 (%)	CO ₂ O ₂ CO N ₂ 11 5.1 1.9 82 (爐直後より 1 m前)				
ヌ 煙突の大きさ、數 (%)	頂部内徑 1,500 高 30,000 1基			□ 温度 (°C)	650 (爐直後より 1 m前)				
ル 一時間の加熱延數 (噸)	11'303			ハ 餘熱利用の有無及其の種類	無し				
レ 加熱に要する實際の時間	1時 50分								
ロ 一ケ年の實際加熱延數 (噸)	70,224'856								

IV

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年6月至10年6月)

(1)	壓延機の種類	薄 飯			(7)	製品の大さ及び其の種類 (%)	平 板 915×1,830 浪 板 760×1,830 ゲージ G 16~30	760×2,134	760×2,438	
(2)	壓延機の型式	二重式			(8)	イ 種 類	電 動 機			
(3)	スタンドの數	荒 7、仕上 7、コールド 2			原 動 力	ロ 傳 動 の 方 法	レダクションギア-			
(4)	ロールの直径及び長さ、 材質 (%)	徑 711'2 と 762 の 2 種 長さ 1117'6 コールドロール 660×1,117'6				ハ 公 稱 力 量	1,500 HP	1,200 HP		
						ニ 回 轉 數 (毎分)	252	245		
(5)	壓延機回轉數 (毎分)	28			(9)	一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	1'4 (1 基)			
(6)	イ 種 類	鋼片	C	Mn	Si	S	P			
	ロ 大 さ (%)	巾	200~250	0'10	0'35	0'06	0'06	0'035		
	ハ 單 重 (kg)	長	795~950							
					(10)	一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	64,800			
					(11)	材料一噸對製品の出來高 (kg)	750			

(II) 加熱爐に關する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

(1)	爐 に 關 する 事 項	イ	型式及數	反射爐	インデペンデント 3 コンビネーション 4	計 7	(2)	イ 種 類	鋼 板							
		ロ	容 量 (噸)	17 (平均1 基)					材	ロ 大 さ (%)	巾 200 250	長 950 795				
		ハ	爐床の大さ (%)	1,200×2,400					燃 料	イ 石 炭 の 種 類	撫順中塊、方城洗中塊					
			面積 (m ²)	2'88						ロ 石 炭 の 成 分 (%)	水分 2.16	V.M 36'86	F.C 46'57	灰分 14'41	S 0'01	
		火床の大さ (%)	425×1,200					ハ 發 熱 量 (Cal/kg)		7,000						
		面積 (m ²)	0'51					ニ	多種類の石炭使用の 場合は其の混合割合	1:1						
		ホ	ストーカの種類大さ	スクリーンコンベアー、1時間 0'33 噸容量							ホ	一時間の實際使用石 炭量 (噸)	0'21 (1 基)			
		ヘ	送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 15 HP 2 臺、容量 10,000 ft ³ 、壓力不明							ハ	一ケ年の實際使用量 (噸)	10,000			
		ト	蒸氣使用の有無	無 し							(4)	イ 成 分 (%)	不 明			
		チ	装入時の材料温度 (°C)	冷								ロ 温 度 (°C)	不 明			
リ	抽出時の材料温度 (°C)	1,000							ハ	餘熱利用の有無及其 の種類		無 し				
ヌ	煙突の大さ、數 (%)	出口徑 675	9 基													
ル	一時間の加熱延數 (噸)	17 (平均 1 基)														
ヲ	加熱に要する實際の 時間	2 時 30 分														
ワ	一ケ年の實際加熱延 數 (噸)	64,800														

V 1

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年11月18日至10年7月30日)

(1) 壓延機の種類	大形鋼壓延機			(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	等邊山形鋼 (75×75)~(150×150) 丸 44~100	
(2) 壓延機の型式	三重式				不等邊山形鋼 (90×75)~(150×100)	
(3) スタンドの数	4			(8) 種類	誘導電動機	
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	第1 スタンド	直径 650	長さ 2,000		原動機	正歯輪減速装置
	第2, 3, 4. スタンド	直径 630	長さ 1,800			公稱力量 (HP)
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	100				機	回轉數 (毎分)
(6) 種類	鋼塊	C 0'17	Mn 0'45	(9) 一時間の壓延進數 (材料にて) (噸)	10	
	材口大さ (%)	160×160×1,400	210×210×1,500	240×240×1,600	(10) 一ケ年間の實際壓延進數 (材料にて) (噸)	31,200 (見込) 10 噸×10 時×26 日×12 (9年11月開始)
	料ハ單重 (kg)	250	450	600	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	900

(II) 加熱爐に関する事項

C. 重油爐

(1)	爐に關する事項	イ 型式及び數	連続式		(2)	イ 種類	鋼塊 (普通鋼)	
		ロ 容量 (噸)	60~98			材	ロ 大さ (%)	(160°×1,400)~(240°×1,600)
		ハ 爐床の大きさ (面積) (m ²)	4,000×19,500 78 m ²				料	ハ 單重 (kg)
		ニ バーナーの種類、寸法並に數 (%)	太平洋式低壓バーナー 6ヶ		(3)			イ 重油の種類及び性質
		ホ 給送空氣壓力	水柱 18 吋			ロ 發熱量 (Cal/kg)		10,730
		ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 15 HP 水柱 18 吋			ハ 豫熱溫度 (°C)	70~80	
		ト 裝入時の材料溫度 (°C)	常 温			ニ 一時間の實際使用量 (噸)	0'6 (常畫作業)	
		チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,100~1,150		ホ 一ケ年間の實際使用量 (噸)	2,250 (見込)		
		リ 一時間の加熱進數 (噸)	10		(4)	イ 成分 (%)		
		ヌ 加熱に要する實際の時間	4 時 0 分			ロ 溫度 (°C)	250 (爐直後より 3,500 %)	
ル 一ケ年間の實際加熱進數 (噸)	實績無し		ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し				

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年8月1日至同10年7月31日)

(1) 壓延機の種類	小型壓延機	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	丸鋼 12~38 平鋼 38~100 八角鋼 3/4" 1"	角鋼 12~38 六角鋼 3/4" 1"
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) イ種類	誘導電動機	
(3) スタンドの數	粗延列 1 仕上列 5	原動機	粗 齒輪減速、仕上 直結	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	粗延列 450×1,500 セミスチール 仕上列 300×700 チルド	ハ 公稱力量 (HP)	粗 300 仕上 800	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	粗 80 仕上 300	機 = 回轉數 (毎分)	粗 300 仕上 300	
(6) イ種類	鋼塊 C 0.17 Mn 0.45 Si 0 硬鋼塊 C 0.4~0.8	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	10	
材ロ大さ (%)	90×90×1,300	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	50,000	
料ハ單重 (kg)	80	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	930	

(II) 加熱爐に關する事項

C. 重油爐

(1) 爐に關する事項	イ 型式及び數	連續式再熱爐	(2) イ種類	普通鋼、高炭素鋼
	ロ 容量 (噸)	13'520	材ロ大さ (%)	90×90×1,300
	ハ 爐床の大さ (%) 面積 (m ²)	2,000×15,200 30'4	料ハ單重 (kg)	80
	ニ バーナーの種類、寸法並に數 (%)	太平洋式 3ヶ	(3) イ 重油の種類及び性質	カリホルニア産、粘性 122°Fで 300~400 秒 比重 0.97(15°)
	ホ 給送空氣壓力	水柱 18 吋	ロ 發熱量 (Cal/kg)	10,730
	ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 壓力 18 吋 15 HP	ハ 豫熱溫度 (°C)	70~80
	ト 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫	ニ 一時間の實際使用量 (噸)	0.5
	チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,100~1,200	ホ 一ケ年間の實際使用量 (噸)	3,744
	リ 一時間の加熱延數 (噸)	10	(4) イ 成分 (%)	不 明
	ヌ 加熱に要する實際の時間	1 時 30 分	ロ 溫度 (°C)	300 (爐直後 3,500 %)
ル 一ケ年間の實際加熱延數 (噸)	50,000	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し	

VI 1

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年7月26日至10年7月25日)

(1)	壓延機の種類	小型	(7)	製品の大き及び其の種類 (%)	丸鋼 6~46 六角鋼 127~40 角鋼 6~44 平鋼 $\begin{cases} (3\sim8)\times(16\sim19) \\ (6\sim10)\times(30\sim100) \end{cases}$	
(2)	壓延機の型式	複二重式	(8)	イ種類	三相交流誘導電動機	
(3)	スタンドの數	3	原動機	ロ 傳動の方法	ローブプレー	
(4)	ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	260×1,000 粗 鑄鋼 中、仕上 チルド		ハ 公稱力量	300(豫備200 HP)	
(5)	壓延機の回轉數 (毎分)	270		ニ 回轉數 (毎分)	700 (300 HP) 900 (200 HP)	
(6)	イ種類 材 料	普通鋼、特殊鋼の鋼片 普通鋼 C. 0'1~1'50 特殊鋼 $\begin{cases} Ni\text{鋼 } Ni\text{-Cr鋼 } C. 0'15\sim 0'45 \\ Ni 1\sim 5 Cr 0'3\sim 3 \\ \text{其他 } W, V, Mo \text{等を含むもの} \end{cases}$	(9)	一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	0'450	
		ロ 大 小 (%)	95 ϕ × 1,000 以下	(10)	一ケ年の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	3,323・7938
		ハ 單 重 (kg)	70 以下	(11)	材料一噸對製品の出來高 (kg)	876

(II) 加熱爐に関する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

(1)	爐 に 関 する 事 項	イ 型式及數	連續式 2基 (1基建造中)		(2)	材 料	イ 種類	(I) の場合に同じ		
		ロ 容量 (噸)	No. 1 5'320	No. 2 7'500			ロ 大 小 (%)	同上		
		ハ 爐床の大きさ (%) 面積 (m ²)	4,000×1,200 4'8	5,400×1,710 9'2			ハ 單 重 (kg)	同上		
		ニ 火床の大きさ (%) 面積 (m ²)	1,330×765 1'02	1,700×990 1'685			(3)	燃 料	イ 石炭の種類	撫順塊炭
		ホ ストーカーの種類大さ	無 し	D. I. F. Underfeed ストーカーC型 #4A					ロ 石炭の成分 (%)	水分 V.M. 灰分 F.C. 3'75 36'79 7'44 52'05
		ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無 し	有 徑巾 3 HP 容量 420×210					ハ 發熱量 (Cal/kg)	7,260
		ト 蒸氣使用の有無	無 し	無 し			(4)	排 氣 瓦 斯	ニ 多種類の石炭使用の場合 は其の混合割合	混合せず
		チ 裝入時の材料温度 (°C)	常 温	常 温					ホ 一時間の實際使用石炭量 (噸)	0'075
		リ 抽出時の材料温度 (°C)	1,100~1,200						ヘ 一ケ年の實際使用量 (噸)	590'5
		ヌ 煙突の大きさ、數 (%)	徑 1,220 高 30,480 1基				(4)	排 氣 瓦 斯	イ 成分 (%)	CO ₂ O ₂ CO 18'82 0'30 0 (石炭燃焼最良の時爐内吹込入口)
ル 一時間の加熱延數 (噸)	1		ロ 温 度 (°C)	330 (爐内吸込入口)						
レ 加熱に要する實際の時間	約 4時間		ハ 餘熱利用の有無及其の種類	No. 1 に無し No. 2 排氣瓦斯は爐底を通り爐床を温む						
ロ 一ケ年の實際加熱延數 (噸)	3,323・7938									

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年7月26日至10年7月25日)

(1) 壓延機の種類	中 型	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	丸 48~100 角 45~85 平 { (8~16) × (90~100) (10~19) × (110~152)
(2) 壓延機の型式	三 重 式	(8) 1 種 類	三相交流誘導電導機
(3) スタンドの數	2	原 動 機	減速齒車
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	500×1,500 粗 鑄鋼 仕上 チルド	ハ 公 稱 力 量	600
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	92	力 = 回 轉 數 (毎分)	585
(6) 1 種 類	普通鋼 C 0.1~1.5% 鋼塊、鍛材 特殊鋼 VII に同じ	(9) 一時間の壓延噸數 (材料にて) (噸)	1,836
材 口 大 さ (%)	鋼塊頭 195 丸 底 164 丸 高 560 鍛鋼材 190 角 × 1,350	(10) 一ケ年間の實際壓延噸數 (材料にて) (噸)	6,785
料 ハ 單 重 (kg)	鋼 塊 170 鍛鋼材 387	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	669.4

(II) 加熱爐に関する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

關 係 事 項	(1) イ 型 式 及 數	連 續 式 2 基	(2) 1 種 類	(I) の場合と同じ
	ロ 容 量 (噸)	6.2 (1 基)	材 口 大 さ (%)	同 上
	ハ 爐床の大さ (%) 面 積 (m ²)	5,800×1,900 11,020	料 ハ 單 重 (kg)	同 上
	ニ 火床の大さ (%) 面 積 (m ²)	1,600×1,584 2,508.4	(3) イ 石 炭 の 種 類	撫 順 塊 炭
	ホ ストーカーの種類大さ	無 し	ロ 石 炭 の 成 分 (%)	V.M 灰分 F.C 水分 36.79 7.44 52.02 3.75
	ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無 し	ハ 發 熱 量 (Cal/kg)	7,260
	ト 蒸氣使用の有無	無 し	ニ 多 種 石 炭 使 用 の 場 合 は 其 の 混 合 割 合	混 合 せ ず
	チ 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫	ホ 一 時 間 の 實 際 使 用 石 炭 量 (噸)	0.134
	リ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,100~1,200	ヘ 一 ケ 年 の 實 際 使 用 量 (噸)	593.35
	ヌ 煙突の大さ、數 (%)	直径 1,220 高 30,480 1 基	(4) イ 成 分 (%)	CO ₂ O ₂ CO (石炭投入直後爐内吸込口附近) 8.94 0.20 11.25
ル 一時間の加熱噸數 (噸)	3	ロ 溫 度 (°C)	450 (同上)	
ヲ 實際の加熱に要する 時間	5 時間	ハ 餘 熱 利 用 の 有 無 及 其 の 種 類	無 し	
ワ 一ケ年の實際加熱噸 數	3,392.728 (1 基)			

VII

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和10年7月1日至同年7月31日)

(1)	壓延機の種類	帶鐵及び線材	(7)	製品の大き及び其の種類 (%)	(16~95)×(0'8~2'5)
(2)	壓延機の型式	荒 中間 仕上 三重式 三重連續式	(8)	イ種類	荒 中間 仕上 三相誘導 直流複巻 直流複巻
(3)	スタンドの數	2 3 6 2	原 動 機	ロ 傳動の方法	減速機 直結 直結 直結 直結
(4)	ロールの直径及び長さ、 材質 (%)	第2表参照		ハ 公稱力量 (kw)	750 552 1070 147 147
(5)	壓延機の回轉數 (毎分)	同 上		ニ 回轉數 (毎分)	710 150~450 225~600 275~550 400~800
(6)	イ種類	鋼片 主として軟鋼		(9)	一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)
材 料	ロ 大 小 (%)	(50~100)角×(650~2,600)	(10)	一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	70,000 (見込)
	ハ 單 重 (kg)	40~160	(11)	材料一噸對製品の出來高 (kg)	75% (將來 85%の見込)

(II) 加熱爐に関する事項

C. 重油爐

(1)	爐 に 關 する 事 項	イ 型式及び數	連續式 1基	材 料	(2) イ種類	鋼片	
		ロ 容量 (噸)	20		ロ 大 小 (%)	(50~100)角×(650~2,600)	
		ハ 爐床の大き (%) 面 積 (m ²)	3,100×13,000 40'3		ハ 單 重 (kg)	40~160	
		ニ パナーの種類、寸 法並に數 (%)	低壓二次空氣通風型	ノズル 徑 27 13ヶ	燃 料	(3) イ 重油の種類及び性質	カリホルニア産ディーゼル重油 レッドウッド (30°C) 63 秒 比重 0'908
		ホ 給送空氣壓力	一次空氣 1'2 lbs/□ ² 二次空氣は 350 C に豫熱	二次 6 onz/□ ²		ロ 發熱量 (Cal/kg)	10,428
		ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	一次 1'2 lbs/□ ² 20HP 36 m ³ /分 二次 6 onz/□ ² 20HP 145 m ³ /分			ハ 豫熱溫度 (°C)	常 溫
		ト 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫			ニ 一時間の實際使用量 (噸)	0'6
		チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200		排 氣 瓦 斯	(4) イ 成分 (%)	
		リ 一時間の加熱延數 (噸)	12			ロ 溫 度 (°C)	300
		ヌ 加熱に要する實際の 時間	2 時間			ハ 餘熱利用の有無及び 其の種類	直立火管式リキユペレーター 1基
ル 一ケ年間の實際加熱 延數 (噸)	創業日尙淺く不明						

VIII 1

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年1月始至同年12月終)

(1) 壓延機の種類	線材	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	16~5.5丸
(2) 壓延機の型式	三重二重ガレット式	(8) イ種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	13	ロ 傳動の方法	ベルト及び直結
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	第3表参照	ハ 公稱力量	No. 1. 2,800 No. 2. 800
		ニ 回轉數 (毎分)	No. 1. 163 No. 2. 499
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	粗 88'9 第2列 163 第3列 361 第4列 499	(9) 一時間の壓延噸數 (材料にて) (噸)	16 (5.5丸線材で)
材 料	イ種類	普通鋼、特殊鋼、銅塊、銅片	(10) 一ヶ年間の實際壓延噸數 (材料にて) (噸)
	ロ 大 小 (%)	95角 ×1,400	43,500 (晝間のみ)
	ハ 單 重 (kg)	85	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)

(II) 加熱爐に関する事項 D. 石炭使用爐 (焚込爐)

(1)	爐 に 關 する 事 項	イ 型式及數	連續式 2基	(2)	材 料	イ種類	0'07~0'8 炭素鋼、特殊鋼、銅塊、銅片		
		ロ 容 量 (噸)	19 (1基)			ロ 大 小 (%)	95角×1,400		
		ハ 爐床の大き (%) 面 積 (m ²)	No. 1. 3,500 × 14,000 ; 49			ハ 單 重 (kg)	85		
			No. 2. 3,000 × 14,000 ; 42						
		ニ 火床の大き (%) 面 積 (m ²)	No. 1. 3,500 × 1,500 ; 5'25 No. 1. 3,000 × 1,500 ; 4'5			(3)	燃 料	イ 石炭の種類	大ノ浦、方城、撫順、網分等の中塊
		ホ ストーカーの種類及數	無 し					ロ 石炭の成分 (%)	水分 V.M. F.C. 灰分 S 大ノ浦 1'48 48'56 43'12 6'84 0'20
		ヘ 送風機の有無 壓力、馬力、容量	有 2臺 120馬 水柱 15 RP 200 m ³ /分					ハ 發熱量 (Cal/kg)	7,554
		ト 蒸氣使用の有無	使用 6 kg/cm ²					ニ 多種石炭使用の場合 は其の混合割合	大ノ浦は單獨、他は撫順と 1:1
		チ 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫					ホ 一時間の實際使用石 炭量 (噸)	0'700 (1基)
		リ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200					ハ 一ヶ年の實際使用量 (噸)	2,150 (1基)
ヌ 煙突の大き、數 (%)	1,800×41,000 1基	(4)	排 氣 瓦 斯	イ 成 分 (%)	CO ₂ CO O ₂ 1'0 14'5 0'2 (爐直後)				
ル 一時間の加熱噸數 (噸)	8'500 (1基)			ロ 溫 度 (°C)	650				
ヲ 加熱に要する實際の時間	2時間 20分			ハ 餘熱利用の有無及其種類	空氣餘熱裝置あり (現在は使用せず)				
ワ 一ヶ年の實際加熱噸數 (噸)	24,000 (1基)								

VIII 2

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年1月1日至同年12月31日)

(1) 壓延機の種類	線材	(7) 製品のおおさ及び其の種類 (%)	9'6~5 丸		
(2) 壓延機の型式	二重半連續式	(8) 1種類	三相交流誘導電動機		
(3) スタンドの數	22		傳動の方法 齒車及び直結		
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	第4表参照		ハ 公稱力量 (HP) No. 1 1,400 No. 2 3,400 No. 3 2,000		
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	1 連 25'5~118'2 2 連 25'2~450		ニ 回轉數 (毎分) No. 1 600 No. 2 450 No. 3 600		
(6) イ 種類	普通鋼、特殊鋼、銅塊及び鋼片		(9) 一時間の壓延越數 (材料にて) (噸)	35 (5'5 丸線材で)	
材	口 大 さ (%)	(10) 一ケ年間の實際壓延越數 (材料にて) (噸)	143,500 (晝夜)		
		料	ハ 單 重 (kg)	175	
		(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	925		

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	爐に關する事項	イ 型式及び數	連續式 2基 (空氣豫熱蓄熱室式)		(3)	イ 瓦斯の種類	發生爐瓦斯							
		ロ 容量 (噸)	40 (1基)			ロ 瓦斯の混合割合	混合せず							
		ハ 爐床の大小 (%)	3,800×14,300			ハ 成分 (%)	CO ₂ 0'6	CO 30'0	CH ₄ 3'2	H ₂ 16'2	N ₂ 50'0			
		ニ 噴出口の大小及び數 (%)	500×500 4			ニ 發熱量 (Cal/m ³)	1,650							
		ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有、水柱 130% 30 HP 350 m ³ /分 1基			ホ 溫度 (°C)	600							
		ヘ 蓄熱室の大小及び其の種類 (%)	1,930×4,200×5,500 2室			ヘ 一時間の實際石炭使用量 (噸)	1'000 (1基)							
		ト 空氣豫熱器の種類及び大小 (%)	格子積耐火煉瓦 1,930×4,200×5,500			ト 一ケ年間の實際石炭使用量 (噸)	6,000 (1基)							
		チ 煙突の數及び大小 (%)	1本 2,000×60,000			(4) イ 成分 (%)	煙突下	CO 0'2	CO ₂ 9'8	O ₂ 8'0	加熱爐終	CO 0'4	CO ₂ 14'8	O ₂ 0'2
		リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫			ロ 溫度 (°C)	300 (煙突下) 500 (加熱爐終)							
		ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200			ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	蓄熱室							
		ル 一時間の加熱越數 (kg)	18 (1基)			(5) イ 發生爐の型式及び數	チャップマン式 2基							
		ヲ 加熱に要する實際の時間	2時間 15分			ロ 大 小 (%)	3,200 丸×3,400							
		ワ 一ケ年間の實際加熱越數 (噸)	72,000 (1基)			ハ 公稱能力 (石炭使用量) (毎時)	1'5 (毎時)							
		(2) イ 種類	0'07~0'80 炭素鋼、各種特殊鋼、銅塊及び鋼片			ニ 加熱爐一基に對する發生爐の數	1基							
		材	口 大 小 (%)	135 角×1,400		ホ 使用石炭の種類	大ノ浦、撫順、網分、方城等の中塊							
料	ハ 單 重 (kg)	175	ヘ 多種類の石炭使用の場合には其の混合割合	大ノ浦は單獨、他は撫順と 1:1										
			ト 石炭の成分 (%)	VIII 1 と同じ										
			チ 石炭の發熱量 (Cal/kg)	7,554										
			リ 石炭越當りの發生瓦斯量 (m ³)	3,400										
			ヌ 發生爐瓦斯の溫度 (°C)	600										

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年1月始至同年12月終)

(1) 壓延機の種類	中小型及び分塊	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	10~150 角 12~150 丸 35~100 山形	巾 200 以下の平及各種型鋼	
(2) 壓延機の型式	三重、二重及び複二重式	(8) 種類	イ 種類	三相交流誘導電動機	
(3) スタンドの數	6	原動機	ロ 傳動の方法	直結及ロープ	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	粗 550×1,750 仕上 (中型 (580~530)×1,650 小型 (340~315)×1,000)		ハ 公稱力量 (HP)	No. 1 1,200	No. 2 1,200
			ニ 回轉數 (毎分)	No. 1 96	No. 2 295
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	粗 96、仕上 295	(9) 一時間の壓延噸數 (材料にて) (噸)	平均 11		
(6) 種類	普通鋼、特殊鋼、銅塊及銅片	(10) 一年間の實際壓延噸數 (材料にて) (噸)	55,000 (晝夜)		
	材口大さ (%)	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	920		
	料ハ單重 (kg)				

(II) 加熱爐に關する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

關する事項	(1) イ 型式及び數	連續式 2基	(2) 種類	イ 種類	0'07~0'8 炭素鋼、特殊鋼、銅塊及銅片
	ロ 容量 (噸)	15~40 (1基)		ロ 材料 (%)	(95~260)×(1,400~1,150)
	ハ 爐床の大さ (%) 面積 (m ²)	1,980×16,300 32		ハ 大さ (kg)	85~600
	ニ 火床の大さ (%) 面積 (m ²)	2,000×1,500 3	(3) 燃料	イ 石炭の種類	大ノ浦、方城、撫順、網分等の中塊
	ホ ストーカの種類大さ	無し		ロ 石炭の成分 (%)	VIII 1 と同じ
	ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 2基に對し 1臺、120 %水柱、10 HP、150 m ³ /分		ハ 發熱量 (Cal/kg)	7,554
	ト 蒸氣使用の有無	有 6 kg/cm ²		ニ 多種の類石炭使用の場合は其の混合割合	大ノ浦は單獨、他は撫順と 1:1
	チ 裝入時の材料溫度 (°C)	常 温		ホ 一時間の實際使用石炭量 (噸)	0'550 (1基)
	リ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200		ヘ 一年の實際使用量 (噸)	3,100 (1基)
	ヌ 煙突の大さ、數 (%)	1,500×30,000 1基		(4) 排氣瓦斯	イ 成分 (%)
ル 一時間の加熱噸數 (噸)	7~19 (1基)	ロ 溫度 (°C)	650		
ヲ 加熱に要する實際の時間	2時間 ~2時間 50分	ハ 餘熱利用の有無及其の種類	無し		
ワ 一年の實際加熱噸數 (噸)	31,000 (1基)				

IX 1

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和10年7月16日至同年8月15日)

(1) 壓延機の種類	小型ロール機		(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	12~28 丸鋼 71及び89及び1,112 スケルブ		
(2) 壓延機の型式	粗、三重式、仕上、複二重式			(8) イ種類	誘導電動機、クレーマー式	
(3) スタンドの数	粗 2	仕上 6	原動機		ロ 傳動の方法	
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	粗 500×1,810	1,500×1,600			直結	
	仕上 300×880		ハ 公稱力量 (HP)			
(5) 壓延機の回転数 (毎分)	粗 120	仕上 180~420	機	= 回転数 (毎分)		
				粗 1,200 仕上 1,500		
(6) イ種類	普通鋼、鋼片、鋼塊		(9) 一時間の壓延延数 (材料にて) (吨)	16		
	材ロ大さ (%)	125 角鋼片 132×114×1,600 鋼塊		(10) 一ケ年間の實際壓延延数 (材料にて) (吨)	96,293'469	
	料ハ単重 (kg)	140~173			(11) 材料一吨對製品の出來高 (kg)	918

(II) 加熱爐に関する事項

C. 重油爐

(1)	爐	に	關	する	事	項	イ 型式及び数	連続(單列)	連 續	(2)	イ種類	普通鋼、鋼片及び鋼塊														
							ロ 容 量 (吨)	25	26			材	ロ大さ (%)	125 角鋼片 又は 132×114×1,600 鋼塊												
							ハ 爐床の大きさ (%) 面積 (m ²)	2,200×17,500 38.5 m ²	2,160×18,300 39.52 m ²					料	ハ単重 (kg)	140~173										
							ニ バーナーの種類、寸法並に数 (%)	低壓式 3	低壓式 2							(3)	イ 重油の種類及び性質	ボルネオ産ミリ重油 レッドウッド、粘性 比重 0.950 50°C 298 秒 80°C 78 秒								
							ホ 給送空気壓力	30 lbs/口 ²										燃	ロ 發熱量 (Cal/kg)	10,521						
							ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無 し	有 15 HP 40.5 % Hg 0.75 m ² /分											ハ 豫熱溫度 (°C)	90					
							ト 装入時の材料溫度 (°C)	常溫又は 700	同 左												= 一時間の實際使用量 (吨)	0.414 0.362				
							チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1300	同 左													ホ 一ケ年間の實際使用量 (吨)	2,945'285 2,576'575			
							リ 一時間の加熱延数 (吨)	9'1	77														(4)	イ 成 分 (%)	CO ₂ O ₂ CO (炉道入口よ) CO ₂ O ₂ CO (爐直後排) 5'8 12'2 痕跡 (リ 2'8m) 13'2 痕跡 1'0 (氣道入口)	
							ヌ 加熱に要する實際の時間	3 時間	3 時間 20 分																排氣瓦斯	ロ 溫 度 (°C)
ル 一ケ年間の實際加熱延数 (吨)	54,825'572	46,517'912	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し 無 し																						

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和10年7月16日至同年8月15日)

(1) 壓延機の種類	中形及小形		(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	山形 50~100(等邊) 丸鋼 12~75
(2) 壓延機の型式	中形、三重式	小形、複二重式	(8) 1種 類	誘導電動機
(3) スタンドの數	中形壓延の場合 小形壓延の場合	中形 4 中形 2 小形 4	原動機	ロープ
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	中形 500×1,600 小形 300× 880	鍛鋼 チルド	ハ公稱力量 (HP)	1,200
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	中形 98	小形 280	機ニ回轉數 (毎分)	195
(6) 材料	イ種類	普通鋼 鋼片鋼塊	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	12'6
	ロ大きさ (%)	132×114 角鋼塊 125×108 丸鋼塊 125又は155 角鋼片	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	74,869'857
	ハ單重 (kg)	173~151 及び 100~250	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	905

(II) 加熱爐に關する事項

C. 重油爐

(1) 爐に關する事項	イ型式及び數	連續(單列)	同 左	(2) 材料	イ種類	普通鋼、鋼片鋼塊	
	ロ容量 (噸)	26	24	ロ大きさ (%)	132×114 角鋼塊、125×108 丸鋼塊、125 又は 155 角鋼片		
	ハ爐床の大きさ (%) 面積 (m ²)	2,200×17,500 38'5	2,200×16,150 35'53	料ハ單重 (kg)	173 kg 角151 kg 丸鋼塊、100~250 kg 鋼片		
	ニバーナーの種類、寸法並に數 (%)	低壓式 3	低壓式 3	(3) 燃	イ重油の種類及び性質	ボルネオ産ミリ重油 レッドウッド粘性 50° 298秒 80° 78秒 比重 0'950	
	ホ給送空氣壓力	無 し		ロ發熱量 (Cal/kg)	10,521		
	ヘ送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 40'5 % Hg 15 HP 75 m ³ /分	同 左	ハ豫熱溫度 (°C)	75		
	ト裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫	同 左	ニ一時間の實際使用量 (噸)	0'400	0'340	
	チ抽出時の材料溫度 (°C)	1,300	同 左	ホ一ケ年間の實際使用量 (噸)	2,803'149	1,148'8 (自昭和9年12月17日 至10年6月末日)	
	リ一時間の加熱延數 (噸)	9'4	6'2	(4) 排氣瓦斯	イ成分 (%)	CO ₂ O ₂ CO (爐道入口より) 10'9 4'1 痕跡 (約 1 m) CO ₂ O ₂ CO (爐道入口より) 10'0 6'7 痕跡 (約 1'3 m)	
	ヌ加熱に要する實際の時間	4 時間	3 時間 50 分	ロ溫度 (°C)	700 (爐直後より 3 m) 700 (爐直後より 3 m)		
ル一ケ年間の實際加熱延數 (噸)	54,328'856	19,528'2 (自昭和9年12月17日 至10年6月末日)	ハ餘熱利用の有無及び其の種類	無 し 無 し			

IX 3

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和10年7月16日至同年8月15日)

(1) 壓延機の種類	中 形		(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	65~100 山形 100×75 125×75 125×90 片山形 220 シートバー
(2) 壓延機の型式	三重式		(8) 1 種 類	誘導電動機
(3) スタンドの數	3		原	口 傳 動 の 方 法 直 結
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	500×1,600 普通鑄物、チルド、鍛鋼		動	ハ 公 稱 力 量 (H) 2,000
			機	= 回 轉 數 (毎分) 98
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	98		(9) 一時間の壓延廻數 (材料にて) (廻)	21.5
(6) 1 種 類	普通鋼、鋼片、鋼塊		(10) 一ヶ年間の實際壓延廻數 (材料にて) (廻)	141,781.833
		材	(11) 材料一廻對製品の出來高 (kg)	928
口	大 さ (%)	125又は155 角 鋼片 185×206×1,600 丸鋼塊 180×115 鋼片 170×182×1,600		
料	ハ 單 重 (kg)	200~370		

(II) 加熱爐に関する事項

C. 重油爐

(1)	爐 に 關 す る 事 項	イ 型 式 及 び 數	連續式 (單列)	同 左	(2) 1 種 類	普通鋼 (鋼塊、鋼片)		
		ロ 容 量 (廻)	33	27	材	口 大 さ (%)	125又は155 角鋼片 185×205 丸鋼塊 170×182 丸鋼塊	
		ハ 爐床の大さ (%) 面 積 (m ²)	2,230×16,700 35.57 m ²	2,250×14,100 31.56 m ²	料	ハ 單 重 (kg)	200~370	
		ニ バーナーの種類、寸法並に數 (%)	高壓式 3	同 左	(3) 燃	イ 重油の種類及び性質	ボルネオ産ミリ重油 粘性 50° 298 秒 80° 78秒 比重 0.950	
		ホ 給送空氣壓力	5 kg/cm ²	同 左		ロ 發 熱 量 (Cal/kg)	10,521	
		ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無 し	無 し	ハ 豫 熱 温 度 (°C)	90		
		ト 装入時の材料溫度 (°C)	常溫及び 900	同 左	料	= 一時間の實際使用量 (廻)	0.359	0.362
		チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,300	同 左		ホ 一ヶ年間の實際使用量 (廻)	2,638.136	2,666.037
		リ 一時間の加熱廻數 (廻)	11	10.7	(4) 排氣瓦斯	イ 成 分 (%)	CO ² O ² CO (煙道入口より) 11.2 0.2 無し (1.65 m)	
		ヌ 加熱に要する實際の時間	2 時間 30 分	1 時間 50 分		ロ 温 度 (°C)	560 (煙道入口より 6 m) 610 (同 左 4 m)	
ル 一ヶ年間の實際加熱廻數 (廻)	72,240.725	70,599.231	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し コ克蘭餘熱ボイラー加熱面積 22.6m ²				

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和10年7月16日至同年8月15日)

(1) 壓延機の種類	分塊ロール機	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	200~130 丸鋼片 155~125 角鋼片 180~115 平鋼片
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) イ種類	三相誘導電動機
(3) スタンドの數	1	ロ傳動の方法	直結
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	750×2,200 鍛鋼	ハ公稱力量 (HP)	1,500
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	75	ニ回轉數 (毎分)	75
(6) イ種類	普通鋼鋼塊	(9) 一時間の壓延總數 (材料にて) (噸)	38.2
材ロ大さ (%)	350×307×1,400	(10) 一ケ年間の實際壓延總數 (材料にて) (噸)	255,736.475
料ハ單重 (kg)	900~950	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	931

(II) 加熱爐に關する事項

C. 重油爐

爐に關する事項	イ型式及び數	連續式 (2列に裝入)	同左	(2) イ種類	普通鋼鋼塊
	ロ容量 (噸)	100	同左	材ロ大さ (%)	350×307×1,450
	ハ爐床の大きさ (%) 面積 (m ²)	3,800×18,000 68.4 m ²	同左 同左	料ハ比重 (kg)	900~950
	ニバーナーの種類、寸法並に數 (%)	低壓式 (口徑80) 6 同 7	同左 同左	(3) イ重油の種類及び性質	ミリボルネオ産 粘性 50° 298 秒 80° 78 秒 比重 0.950
	ホ給送空氣壓力			ロ發熱量 (cal/kg)	10,521
	ヘ送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 600 % 68 HP 335 m ³ /分	同左	ハ豫熱溫度 (°C)	90
	ト裝入時の材料溫度 (°C)	常溫又は 700	同左	ニ一時間の實際使用量 (噸)	0.726 0.739
	チ抽出時の材料溫度 (°C)	1,300	同左	料ホ一ケ年間の實際使用量 (噸)	5,479.803 5,573.342
	リ一時間の加熱總數 (噸)	18.7	19.7	(4) イ成分 (%)	CO ₂ 1.7 O ₂ 10.2 CO 無し (爐の排氣口より 3.3 m)
	ヌ加熱に要する實際の時間	5 時間	同左	ロ溫度 (°C)	579 (プッシャー側 排氣道入口左) 540 (レキュペレーター入口) 300 (同 出口)
ル一ケ年間の實際加熱總數 (噸)	125,348.126	131,941.945	ハ餘熱利用の有無及び其の種類	無し 無し パイプ、レキュペレーター 加熱面積 177 m ²	

IX 5

IX 6

IX 7

(I) 壓延に關する事項 無し

(II) 加熱爐に關する事項 重油爐 (實績調査期間 自昭和10年7月16日至同年8月15日)

	イ 型式及び數	連續式 (2列に裝入)	銅片加熱爐	連續式 (單列)	銅片再加熱爐	連續式 (2列に裝入)
(1) 爐に關する事項	ロ 容量 (瓩)	15	2'3	11	1'2	約 100
	ハ 爐床の大きさ (瓩/面)	2,400×18,590 44'6	4,000×5,500 22	2,400×15,970 38	4,000×5,000 20	3,000×24,900 74'7
	ニ パーナーの種類、寸法並に數 (瓩/面)	高壓式 3	同 左	低壓式 2	同 左	低壓式 内徑 1/2 7
	ホ 給送空氣壓力	5'5 kg/cm ²	同 左	40'5 $\frac{\text{mm}}{\text{Hg}}$ 15 HP 75 m ³ /分	同 左	600 $\frac{\text{mm}}{\text{Hg}}$ 68 HP 335 m ³ /分
	ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無し	無し	無し	無し	無し
	ト 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫	850	常 溫	850	常 溫
	チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,250	1050	1,200	1,050	1,200
	リ 一時間の加熱瓩數 (瓩)	9'300	9'100	5'9	5'7	6
	ヌ 加熱に要する實際の時間	2 時間 10 分	5 分	2 時間	2 時間 3 分	6 時間
	ル 一年間の實際加熱瓩數 (瓩)	35,355'841 (自 9 年 5 月至 10 年 6 月)	34,820'257 (同 左)	28,735'833 (同 左)	27,999'039 (同 左)	18,360'000 (自 9 年 7 月至 10 年 6 月)
(2) 材料	イ 種類	普通軟鋼、銅片	素 管	普通軟鋼、銅片	素 管	
	ロ 大 小 (mm)					
	ハ 單 重 (kg)					
(3) 燃料	イ 重油の種類及び性質	ミリ重油、ボルネオ産 粘性 50°C 298 秒 80°C 78 秒 比重 0'950	同 左	同 左	同 左	同 左
	ロ 發熱量 (Cal/kg)	10,521	同 左	同 左	同 左	同 左
	ハ 豫熱溫度 (°C)	55	54	52	同 左	約 80
	ニ 一時間の實際使用量 (瓩)	0'420	0'120	0'300	0'110	0'600
	ホ 一年間の實際使用量 (瓩)	1,986'380 (自 9 年 5 月至 10 年 4 月)	801'250 (同 左)	1,602'500 (同 左)	651'660 (同 左)	3,175'000 (自 9 年 7 月至 10 年 6 月)
(4) 排氣瓦斯	イ 成 分 (%)	CO ₂ O ₂ CO (煙道入口より) 5'9 12'0 痕跡 (2'4 m)		CO ₂ O ₂ CO (煙道入口より) 8'7 8'6 痕跡 (より 7 m)		CO ₂ O ₂ CO (煙道入口より) 13'1 0'7 無し (5 m)
	ロ 溫 度 (°C)	715 (煙道入口より 1 m)		571 (煙道入口より 8 m)		547 (煙道入口より 6 m)
	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無し	無し	無し	無し	無し

(I) 壓延に關する事項

無し

(實績調査期間 自昭和10年7月16日至同年8月15日)

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	イ 型式及數	連續式 (2列に裝入)		(3)	イ 瓦斯の種類	發生爐瓦斯							
	ロ 容量 (礎)	11'600~22'300			ロ 瓦斯の混合割合								
	ハ 爐床の大きさ及び面積 (礎)	1,800×18,000 32'4 m ²			燃ハ成分 (%)	CO ₂	O ₂	CO	CH ₄	H ₂	N ₂		
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (礎)	空氣	150×350		4	2'6	0'2	27'8	3'5	11'9	54'0		
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	水柱	200 礎		25PF	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	1,449						
	ヘ 蒸熱室の大きさ及び其の種類 (礎)	無し			ホ 溫度 (°C)	300~350							
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (礎)	エレスコ式レキユペレーター			1,900×1,600×8,300	ヘ 一時間の實際使用石炭量 (礎)	0'818						
	チ 煙突の數及び大きさ (礎)	頂口徑	1,200		高	36,000	ト 一年間の石炭使用量 (礎)	1,414'538 (自9年11月至10年4月)					
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常溫			(4)	イ 成分 (%)	CO ₂	CO					
	ニ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,350				ロ 溫度 (°C)	450 (同上)						
ハ 一時間の加熱礎數 (礎)	5~7		ハ 餘熱利用の有無及其の種類	エレスコ式レキユペレーター									
ニ 加熱に要する實際の時間	2~4 時間		(5)	イ 發生爐の型式及び數		ウッド式 4 基							
ハ 一年の實際加熱礎數 (礎)	11,026'280 (自9年11月至10年4月)			ロ 大きさ (礎)		徑	3,200	高	3,900				
(2)	イ 種類			ハ 公稱力量 (毎時石炭使用量)		1'4 (35 礎 1 日)							
	ロ 大きさ (礎)			ニ 加熱爐一基に對する發生爐の數		1/2 基							
	ハ 單重 (kg)			ホ 使用石炭の種類		統豐炭各種							
材				發生爐瓦斯を使用せるもの		ヘ 多種類の石炭使用の場合其の混合割合	單味使用						
						ト 石灰の成分 (%)	揮發分	42'52	固定炭素	47'21	灰	8'35	水分
					チ 石炭の發熱量 (Cal/kg)	7,040							
					リ 石炭礎當りの發生瓦斯量 (礎)	3,000							
					ス 發生爐瓦斯の溫度 (°C)	600							

X 1

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年7月21日至同10年7月20日)

(1) 壓延機の種類	厚 鉄	(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	厚巾長 厚巾長 (5X-X-) ~ (124X2,440X14,000)	
(2) 壓延機の型式	ラウト式三段ロール	(8) イ 種 類	三相交流誘導電動機	
(3) スタンドの数	1	原 動 機	ロ 傳 動 の 方 法	
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	大、34°×110° 中、20°×110°		ハ 公 稱 力 量	ギア-レダクション
			= 回 轉 數 (毎分)	2,550 K.W.
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	大、90'9 中、53'5	(9) 一時間の壓延廻數 (材料にて) (廻)	720	
(6) 材 料	イ 種 類	(10) 一年間の實際壓延廻數 (材料にて) (廻)	23'625	
	ロ 大 小 (%)	(11) 材料一廻對製品の出來高 (kg)	143,641'388	
	ハ 單 重 (kg)	同上	801'94	

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐 關 係 事 項	イ 型 式 及 數	蓄熱式 3 基		(3) 燃 料	イ 瓦 斯 の 種 類	發生爐瓦斯					
	ロ 容 量 (廻)	200/日 (1基)			ロ 瓦 斯 の 混 合 割 合						
	ハ 爐 床 の 大 小 (%)	10,800×2,600			ハ 成 分 (%)	CO ₂	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	
	ニ 面 積 (m ²)	28'08			ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	2'4	29'4	10'8	4'2	53'2	
	ホ 噴 出 口 の 大 小 及 び 數 (%)	瓦斯 350×750 2ヶ 空氣 350×2,200 1ヶ			ホ 溫 度 (°C)	1,529'16					
	ヘ 送 風 機 の 有 無 及 び 壓 力、馬 力、容 量	1 爐 1 臺 20 HP 8' 水 柱 6,000 ft ³ /分			ヘ 一 時 間 の 實 際 使 用 石 炭 量 廻 (廻)	357 (1ヶ月平均)					
	ト 蓄 熱 室 の 大 小 及 其 の 種 類 (%)	瓦斯 1,800×3,220×4,000 空氣 2,400×3,350×4,000			ト 一 ヶ 年 の 實 際 使 用 量 (廻)	0'633 (1基)					
	チ 空 氣 豫 熱 器 の 種 類 及 び 大 小 (%)	無 し			(4) 排 瓦 氣 斯	イ 成 分 (%)	CO ₂	O ₂	H ₂ O	N ₂	(變更倉中心より約 4m)
	リ 煙 突 の 數 及 び 大 小 (%)	1 爐 1 本 下 内 徑 5'~24' 上 内 徑 5'~0'				ロ 溫 度 (°C)	10'28	6'24	5'48	78'00	
	ニ 裝 入 時 の 材 料 溫 度 (°C)	熱塊 平均 718 冷塊 常溫 37.8				ハ 餘 熱 利 用 の 有 無 及 其 の 種 類	無 し				
	ホ 抽 出 時 の 材 料 溫 度 (°C)	1,288			(5) 發 生 爐 瓦 斯 を 使 用 せ る も の	イ 發 生 爐 の 型 式 及 び 數	ウツド式ヘビーデウター型、製鋼課 13 基				
	ロ 一 時 間 の 加 熱 廻 數 (廻)	熱塊 17'913 冷塊 7'018 平均 8'782 (1基)				ロ 大 小 (%)	φ 3,200×3,600				
	ハ 加 熱 に 要 する 實 際 の 時 間	熱塊 1時 6分 平均 2時 17分 冷塊 2時 51分 但 20 廻に就き				ハ 公 稱 能 力 (石 炭 使 用 量) (毎 時)	2,041'2 kg				
	ニ 一 ヶ 年 の 實 際 加 熱 廻 數 (廻)	熱塊 25,178'153 冷塊 22,702'309 合計 47,880'462 (1基)				ニ 加 熱 爐 一 基 に 對 する 發 生 爐 の 數	0'502 基				
	イ 種 類	(1) の 場 合 に 同 じ				ホ 使 用 石 炭 の 種 類	第6表参照				
ロ 大 小 (%)	同		ヘ 多 種 類 の 石 炭 使 用 の 場 合 は 其 の 混 合 割 合	撫順 60% 内地 40%							
ハ 單 重 (kg)	同		ト 石 炭 の 成 分 (%)	第6表参照							
			チ 石 炭 の 發 熱 量 (Cal/kg)	第6表参照							
			リ 石 炭 廻 當 り の 發 生 瓦 斯 量 (m ³)	2,849							
			ニ 發 生 爐 瓦 斯 の 溫 度 (°C)	594							

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年7月21日至10年7月20日)

(1) 壓延機の種類	薄鉄 V. S. G. # 11~33	(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	最大 3'2 × 1,250 × 2,500 最小 0'28 × 762 × 1,828	合銅仕上鋼板 普通鋼板
(2) 壓延機の型式	二重逆轉式(ホットロール)	(8) 1種 類	誘導電動機	
(3) スタンドの数	25 (ホットロール)	原動機	齒車	
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	726 × 915 726 × 1,067 726 × 1,423	ハ 公 稱 力 量	800 HP 1臺、1,000 HP 1臺、1,200 HP 3臺、1,360 HP 2臺	
	800 HP 原動機ロール 27 1,000 同 29		ニ 回 轉 數 (毎分)	270 295 236 295
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	1,200 同 28 1,360 同 29	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)		1'130
(6) イ 種 類	普通鋼、特殊鋼板	(10) 一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	7,800 (1 スタンド)	
材 口 大 小 (%)	5'9 × 200 × 790 ~ 16 × 567 × 1,270	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	800 (1 スタンド)	
料 ハ 單 重 (kg)	91'9 ~ 7'32			

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐 關 係 事 項	イ 型 式 及 數	荒爐連續式、仕上爐不連續式、各25基					
	ロ 容 量 (噸)	27 / 日 (1 スタンド)					
	ハ 爐床の大きさ (%) 面 積 (m ²)	荒 爐	1,982 × 5,490				
		仕上爐	2,255 × 4,221				
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	荒 爐	12,672 mm ²	3ヶ			
		仕上爐	12,672 mm ²	2ヶ			
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 100 HP 6臺					
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無 し					
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	ルツブマン式 3臺	胴高 2,490				
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	9本	高 45,750				
	リ 裝入時の材料温度 (°C)	シートバー 60	中延鉄 340	荒延鉄 286			
	ヌ 抽出時の材料温度 (°C)	シートバー 873	中延鉄 780	荒延鉄 785			
ル 一時間の加熱延數 (噸)	1'130 (1 スタンド) ((リ)に相當する材料使用の時)						
ヲ 加熱に要する實際の時間	約 4時 30分 ((リ)に相當する材料の場合)						
ワ 一ヶ年の實際加熱延數 (噸)	7,900 (1 スタンド) ((リ)に相當する材料使用の時)						
(2) 材 料	イ 種 類	(1) の場合と同じ					
	ロ 大 小 (%)	同					
	ハ 單 重 (kg)	同					
(3) 燃 料	イ 瓦斯の種類	發生爐瓦斯					
	ロ 瓦斯の混合割合						
	ハ 成 分 (%)	CO	CH ₄	H ₂	CO ₂	N ₂	
		26.7	3.8	10.2	3.5	55.8	
	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	1,398					
	ホ 温 度 (°C)	234					
	ヘ 一時間の實際使用石炭量 (噸)	0'208					
	ト 一ヶ年の實際使用量 (噸)	1,556					
	(4) 排氣瓦斯	イ 成 分 (%)	荒 爐	CO ₂ 11.8	O ₂ 2.1	CO 4.6	N ₂ 81.5
		仕上爐	10.3	5.4	-	84.3	
ロ 温 度 (°C)		荒 爐	640	仕上爐	520	(爐直後 1m)	
ハ 餘熱利用の有無及其の種類	エーヤ、プレヒーター						
(5) 發生爐瓦斯を使用せるもの	イ 發生爐の型式及び數	ウッド式ヘビーデウター型 8基					
	ロ 大 小 (%)	φ 3200 × 3600					
	ハ 公 稱 力 量 (石炭使用量) (毎時)	2,041.2 kg					
	ニ 加熱爐一基に對する發生爐の數	0'169 基					
	ホ 使用石炭の種類	第6表参照					
	ヘ 多種類の石炭使用の場合其の混合割合	撫順 70%、内地 15%、煉炭 15%					
	ト 石炭の成分 (%)	第6表参照					
チ 石炭の發熱量 (Cal/kg)	第6表参照						
リ 石炭當りの發生瓦斯量 (m ³)	2,920						
ヌ 發生爐瓦斯の温度 (°C)	633						

X 3

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年7月21日至同10年7月20日)

(1) 壓延機の種類	荒ロール、仕上ロール	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	通常 30 ¹ / ₄ ~ ¹ / ₈ 18 厚 5'9~13 シート用材 長巾 945~740 巾 200	
(2) 壓延機の型式	荒、三重式、仕上、連続式二重式	(8) イ種類	誘導電動機	
(3) スタンドの数	荒 2、仕上 4	原動機	ロ 傳動の方法	
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	上 中 下		ハ 公稱力量	荒、減速装置無し、仕上、減速ギヤ-
	第1 荒 752 762 772×2,000 鍛造 第2 荒 757 762 767×2,000 サンド (仕上第4フレン、他はカリバロール)		第1 第2 第3 477 262'35 453'8×875 鍛造 第4 441'35×875 チルド	= 回轉數 (毎分)
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	荒 88、仕上 第一 62、第二 86、第三 120、第四 167。	(9) 一時間の壓延進數 (材料にて) (進)	40'835	
(6) イ種類	普通鋼、電氣鋼、鋼片	(10) 一年間の實際壓延進數 (材料にて) (進)	202,172'450	
	ロ 大さ (%)	普通鋼 大口 340 小口 300 長さ 1,400 電氣鋼 大口 320×250 小口 300×220 長さ 1,350	(11) 材料一進對製品の出來高 (kg)	930'91
	ハ 單重 (kg)	普通鋼 930、電氣鋼 730。		

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	爐に關する事項	イ 型式及數	空氣豫熱式 2列連續式 4基		(3)	燃	イ 瓦斯の種類	發生爐瓦斯			
		ロ 容量 (進)	165/日 (1基)				(4)	排瓦斯	ロ 瓦斯の混合割合	製鋼課瓦斯 CO ₂ 2'4 CO 29'4 10'8 CH ₄ 4'2 N ₂ 53'2 製鉄課瓦斯 3'5 26'7 H ₂ 10'2 3'8 55'8	
		ハ 爐床の大さ (%)	16,180×1,900						= 發熱量 (Cal/m ³)	製鋼課瓦斯 1,529 製鉄課瓦斯 1,398	
		ニ 噴出口の大さ及び數 (%)	360×150 8ヶ						ホ 溫度 (°C)	386 400	
		ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 8' (水柱) 20 HP 6,000 m ³ /分						ヘ 一時間の實際使用石炭量 (進)	0'566 0'471	
		ヘ 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	無し						ト 一年の實際使用石炭用量 (進)	3,929 3,705	
		ト 空氣豫熱器の種類及び大さ (%)	レキユベレーター 2基 1組、瓦斯通路の長さ 15,200 (中心線) 4段に分る、斷面積 (空氣 350×80 5列 瓦斯 350×100 4列)						イ 成分 (%)	CO ₂ 15'87 (豫熱利用後) 15'5 (爐直後 10m) O ₂ 0'79 爐直後 3'6 (豫熱利用後)	
		チ 煙突の數及び大さ (%)	2基、下内徑 7'-10' 上内徑 6'-0' 高 160'-2'						ロ 溫度 (°C)	レキユベレーター 出口 539 後部出口 820	
		リ 裝入時の材料溫度 (°C)	619 (一週間の平均)						ハ 餘熱利用の有無及其の種類	レキユベレーター	
		ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,400						イ 發生爐の型式及び數	ウッド式ヘビーデウター型製鋼課 13、薄鉄課 8	
		ル 一時間の加熱進數 (進)	熱塊 35'367 合計 40'026 冷塊 4'659						ロ 大さ (%)	徑 3,200 高 3,600	
		ヲ 加熱に要する實際の時間	4時間強						ハ 公稱能力 (石炭使用量) (毎時)	製鋼課瓦斯使用爐 薄鉄課瓦斯使用爐 平鋼爐 0'449 平鋼爐 0'383 厚鉄爐 0'502 薄鉄爐 0'169	
		ワ 一年の實際加熱進數 (進)	202,172'450						ニ 加熱爐一基に對する發生爐の數	製鋼課發生爐 薄鉄課發生爐 撫順 60 内地 40 撫順 70 内地 15 煉炭 15	
		(2) イ種類	(I) の場合と同じ						ホ 使用石炭の種類	第2表参照	
		ロ 大さ (%)	同						ヘ 多種類の石炭使用の場合は其の混合割合	第2表参照	
ハ 單重 (kg)	同		ト 石炭の成分 (%)	第2表参照							
			チ 石炭の發熱量 (Cal/kg)	第2表参照							
			リ 石炭進當り發生瓦斯量 (m ³)	製鋼課 2,849 薄鉄課 2,920							
			ヌ 發生爐瓦斯の溫度 (°C)	595 633							

(I) 延 壓 に 關 する 事 項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	分塊	大型壓延機
(2) 壓延機の型式	二重逆轉式	二重逆轉式
(3) スタンドの數	1	3
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	950×2,200 鍛鋼	790×2,200 鑄鐵
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	0~168	0~120
(6) 種類	普通鋼塊 C 0'16~0'75 Mn 0'4~0'9 主として軌條材	普通鋼鋼片 C 0'45~0'75 Mn 0'6~0'90
(6) 材 料	口 大 小 (%) C 50 型 C 51 型 C 54 型 C 56 型 S 51 型	210×155
(6) 材 料	ハ 單 重 (kg)	1,860~2,550
(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	平 (75~240)×390 角 120×120~320×320 主として XI 9 直送材	軌條 30 kg A 32 kg R.A. 37 kg A 40 kg A 40 kg R.A. 50 kg P.S. 50 kg R.A. 74 kg (クレーンレール) 75 kg T.R.
(8) 種類	イルグナー式單電動子電動機	イルグナー式二重電動子電動機
(8) 原 動 機	直 結	直 結
(8) 原 動 機	ハ 公 稱 力 量 (HP)	常時 4,500 最大 16,000
(8) 原 動 機	ニ 回 轉 數 (毎分)	0~120
(9) 一時間の壓延噸數 (材料にて) 噸	57,871	58'500 (30 kg A=48 50 kg P.S.=60)
(10) 一ヶ年間の實際壓延噸數 (材料にて) 噸	395,953 (6841 時 55 分)	263,499 (4,502 時 23 分)
(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	918	935

(II) 加 熱 爐 に 關 する 事 項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐 關 する 事 項	イ 型 式 及 び 數	複座型蓄熱式加熱均熱爐5基(各基4ピットを有す)				(2) 材 料	イ 種 類	鋼 塊			
	ロ 容 量 (噸)	No.1.50~75 No.2.35~50 No.3.50~70 No.4.5. 65~95					ロ 大 小 (%)	斷面 500~560角 長 1,250~1,750			
	ハ 爐床の大きさ (%)	幅	1,400	1,950	1,550		ハ 單 重 (kg)	1,850~3,400			
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	長	2,800	2,000	2,750		(3) 燃 料	イ 瓦 斯 の 種 類	散炭瓦斯、熔鑄爐瓦斯の混合		
	ホ 送風機の有無	深	2,100	2,300	2,300			ロ 瓦 斯 の 混 合 割 合	1:20		
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	面積	3'92	2'80	3'82			5'42	ハ 成 分 (%)	CO ₂ C ₂ H ₄ CO CH ₄ H ₂ O ₂ N ₂ 1.2 號爐 10'48 0'51 25'51 3'12 6'15 0'30 53.68 3.4.5 號爐 10'43 0'35 26'73 1'78 3'55 0'25 56'88	
		ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	各ピット毎	0'819	0'895			1'257	1'254	ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	No. 1. 2 爐 1100~1280 平均 1,100 No. 3. 4. 5 爐 980~1100
			無	なし				ホ 溫 度 (°C)	常溫 25% _m		
		ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ	瓦斯	深長幅	2,086 1,087 1,597			1,950 400 1,830	2,320 1,117 1,597	2,500 910 1,660	一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	空氣	深長幅	2,086 1,626 1,597	1,950 1,670 1,830			1,995 1,850 1,597	2,500 1,525 1,660	一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	散炭瓦斯 3,267,748 熔鑄爐瓦斯 64,355,000
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	へ 關 參 照						(4) 排 氣 瓦 斯	イ 成 分 (%)	CO ₂ O ₂ CO (距離 4m) 20'8 2'8 0'4	
	ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	高	上部徑	下部徑					ロ 溫 度 (°C)	500~600 -24% _m (距離 20 m)	
	ル 一時間の加熱噸數 (噸)	2 本	45,000	1,600	2,080				ハ 餘熱利用の有無及び其の種類		
レ 加熱に要する實際の時間 (時)	40,000	1,600	1,800								
ロ 一ヶ年間の實際加熱噸數 (噸)	熱塊 1,100~700 溫 700~300 冷 300以下 平均 1,000										
	1,100~1,250										

XI 10

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	分塊	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	鋼片 (600×600)~(130×130) (400×1,000)~(60×260)
(2) 壓延機の型式	二重逆轉式	(8) イ種類	イルグナー式二重電動子電動機
(3) スタンドの數	1	原動機	直結
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	1,000×2,440 鑄鋼	ハ公稱力量 (HP)	常時 5,800 最大 17,500
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	0~90	機ニ回轉數 (毎分)	0~90
(6) イ種類	普通鋼鋼塊 C 0'18~0'25 Mn 0'40~1'30	(9) 一時間の壓延噸數 (材料にて) (噸)	54,784
材ロ大さ (%)	S 90型~S 54型 B 7型~B 3型	(10) 一ケ年間の實際壓延噸數 (材料にて) (噸)	193,774 (3,537 時 55 分)
料ハ單重 (kg)	2,800~10,000	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	834

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	爐に關する事項	イ型式及び數	複座型蓄熱式加熱均熱爐 2基 (各基4ピットを有す)				(2)	燃料	イ種類	鋼塊					
		ロ容量 (噸)	120~160 (1基)		60~75 (1基)				材ロ大さ (%)	斷面 (540×540)~(895×895) (335×965)~(650×1,200) 長 1,800~2,100					
		ハ爐床の大きさ (%)	巾 長 深 2,600×3,800×2,700 9'88		巾 長 深 1,400×3,550×2,550 4'93				料ハ單重 (kg)	2,800~10,000					
		ニ噴出口の大き及び數 (%)	2'0 m ² 0'83 m ² 各ピット毎に1ヶづあり20~30分毎に瓦斯及び空氣變更						(3)	燃料	イ瓦斯の種類	發生爐瓦斯			
		ホ送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無し								ロ瓦斯の混合割合				
		ヘ蓄熱室の大き及び其の種類 (%)	長 巾 深 瓦斯 1,337×2,615×2,600 空氣 2,000×2,615×2,600 格子型煉瓦積		長 巾 深 1,200×1,618×2,500 2,000×1,618×2,500				ハ成分	C ₂ H ₄ CO CH ₄ H ₂ CO ₂ O ₂ 0'8 28'0 3'6 10'9 3'6 0'4					
		ト空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	ハ欄参照						ニ發熱量 (Cal/m ³)	1,550					
		チ煙突の數及び大きさ (%)	上徑 下徑 高 1,600 1,788 40,000		上徑 下徑 高 1,600 1,788 40,000				ホ溫度 (°C)	常溫 30 % 壓					
		リ裝入時の材料溫度 (°C)	平均 500						ヘ一時間の實際使用石炭量 (噸)	不明					
		ロ抽出時の材料溫度 (°C)	1,150~1,250						ト一ケ年間の實際石炭使用量 (噸)	18,653 (熱塊 65 kg/ 噸, 冷塊 183 kg/ 噸より算出)					
ル一時間の加熱噸數 (噸)	平均 24	熱塊 34 冷塊 14	平均 15'5	熱 22 冷 9	(4)	排氣瓦斯	イ成分 (%)	CO ₂ CO O ₂ 16'8 0'8 3'0 (變更辨直後、距離 6 m)							
ヲ加熱に要する實際の時間	熱塊 2 時 40 分 冷塊 4 時 20 分						ロ溫度 (°C)	400 - 20 % (約 10 m 先)							
ワ一ケ年間の實際加熱噸數 (噸)	熱塊 144,508 冷塊 75,264 計 219,772 (2 基分)						ハ餘熱利用の有無及び其の種類	蓄熱室あり							

備考 發生爐の項は 29 頁参照

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	分塊	小鋼片及びシートバー	分塊	分塊
(2) 壓延機の型式	二重逆轉式	二重連續式	二重逆轉式	二重逆轉式
(3) スタンドの數	1	8	1	1
(4) ロールの直径及び長さ、材質	900×2,200 鍛鋼	450×950 鑄鋼	900×2,200 鍛鋼	941×2,230 鍛鋼
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	0~85	49(サイドシャフト) No. 1 14'75 No. 5 51'93 No. 2 19'13 No. 6 72'16 No. 3 28'70 No. 7 94'61 No. 4 37'75 No. 8 130'00	0~120	0~77
(6) 材料	種類	普通鋼鋼板 C 0'08~1'10 Mn 0'35~0'90	普通鋼鋼片 C 0'08~1'10 Mn 0.35~0.90	同 左 普通鋼鋼塊 C 0'16~0'35 Mn 0'45~0'70
	口 大 小	S. 54 型 S. 61 型 SS. 61 型 カ S 61 型	シートバー用、95×270~110×275 小形用 175×175	S. 54型、S 61型 SS 61型 S 75型 カS 61型
	ハ 單 重 (kg)	3,300~4,200	シートバー用 650~3,400 小形用 1,800	3,300~4,600 3,800~4,600
(7) 製品の大きさ及び其の種類	平 60×270~115×470 角 96×96~230×250	シートバー 12×300~40×300 小形用 75×75~96×96	平 60×270~115×470 角 96×96~230×250	H 24° 20° 18° 16° 14° S.P. No.1 2. 3. 4. 5. □380×100の各種ブランク
(8) 原動機	種類	二聯タンデム型復膨脹式汽機	三相交流誘導電動機	イルグナー式二重電動子電動機
	口 傳 導 の 方 法	減速齒車	減速齒車	直 結
	ハ 公 稱 力 量 (馬)	6,000	2,100	常時 4,000 最大 13,700
	= 回 轉 數 (毎分)	0~135	246	0~120
(9) 一時間の壓延速數 (材料にて)	46'850	シートバー 46'166 (昭和9年) 小形用 50'278 (下半期平均)	58'006 (年度下半期平均)	50'164
(10) 一年間の實際壓延速數 (材料にて)	119,768 (2,556 時 25 分)	67,462 (1,416 時 20 分)	310,142 (5,346 時 45 分)	45,018 (897 時 25 分)
(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	908	粗鋼片に對し シートバー 940 小形材 960	916	916

(II) 加熱爐に關する事項 瓦斯使用爐

(1)	イ 型式及び數	單坐型蓄熱式加熱均熱爐 4基(1基24ピット)			(3)	イ 瓦斯の種類	混和瓦斯、但し當工場にては混和瓦斯と發生爐瓦斯の混合							
	ロ 容量(礎)	70~110(1基)				ロ 瓦斯の混合割合	隨時異なる							
	ハ 爐床の大きさ(%) 面積(m ²)	各ピット 長 650 巾 850 深 3,000 面積 0.72				ハ 成分(%)	CO ₂	CO	H ₂	CH ₄	C ₂ H ₄	O ₂	N ₂	
	ニ 噴出口の大きさ及び數(%)	1,094×450 1基當り片方に6個あり (20~30分毎に瓦斯及空氣の變更を行ふ)				ニ 發熱量(Cal/m ³)	2,390							
	ホ 送風機の有無(壓力、馬力、容量)	無し				ホ 溫度(°C)	30 壓力 50 %							
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類(%)	深 巾 長 空氣 4,065×1,800×7,960 瓦斯 2,810×1,600×7,960 格子型煉瓦積				ヘ 一時間の實際使用瓦斯量(PP)	不 明							
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ(%)	へ 欄参照				ト 一年間の實際瓦斯使用量(PP)	不 明							
	チ 煙突の數及び大きさ(%)	2本	高 40,000	下部内徑 2,080 上部内徑 2,000		(4)	イ 成分(%)	CO ₂ 6.8 O ₂ 11.4 H ₂ 0.5 (爐直後より約5m)						
	リ 裝入時の材料溫度(°C)	熱塊 700~1,100	冷塊 常溫	平均 1,000		ロ 溫度(°C)	壓力 24 % 溫度 360 (煙突下距離 70m)							
	ヌ 抽出時の材料溫度(°C)	1,200				ハ 餘熱利用の有無及び其の種類(m ³)	蓄熱室あり							
	ル 一時間の加熱礎數(礎)	14.243				イ 發生爐の型式及數	ケルベリー式、平爐、大形工場と共通故不明							
	ヲ 加熱に要する實際の時間	熱 1~4時	冷塊 7~10時間			ロ 大きさ(%)	内徑 2,900 高 4,035							
	ワ 一年間の實際加熱礎數(礎)	冷 4,531	熱溫 470,398	合計 474,929		ハ 公稱能力	1基1晝夜 25礎(撫順炭) 15礎(内地炭)							
	(2)	イ 種類				ニ 加熱爐一基に對する發生爐の數	不 明							
ロ 大きさ(%)		斷面 (540×540)~(578×772) 長さ 1,800~2,100			ホ 使用石炭の種類	撫順炭、内地炭(田川、餘田、中央、平山、稻梁、高尾等)								
ハ 單重(kg)		3,000~4,900			ヘ 多種類の石炭使用の場合には其の混合割合	撫順 55 % 内地 45 %								
					ト 石炭の成分(%)	撫順	水分 3.06	V.M 37.60	F.C 50.02	灰分 9.30	S 0.737			
					チ 石炭の發熱量(Cal/kg)	撫順	2.46	37.58	50.34	9.62				
				リ 石炭當りの發生瓦斯量	撫順	7,082		田川	6,969					
				ヌ 發生爐瓦斯の溫度(°C)	撫順	3,200		二瀬	2,940					

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至同3年3月31日)

(1) 壓延機の種類	分塊	小鋼片及びシートバー-壓延機	同左
(2) 壓延機の型式	二重逆轉式	二重連續式	同左
(3) スタンドの數	1	6	豎ロール 2 水平ロール 6
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	910×2,200 鑄鋼又は鍛鋼	No. 1~3. 600×1,300 No. 4~6. 550×1,300 鑄鋼又は鍛鋼	豎 徑 405 (2臺) 長 200 水平 徑 454 (6臺) 長 1,000 鑄鋼 (No. 1~3) チルド (No. 4~6)
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	0~100	No. 1 15'277 No. 4 32'353 No. 2 18'333 No. 5 39'130 No. 3 25'000 No. 6 52'500	主軸 49'2 豎 No.1. 25'6 水平 No.1. 30'00 No.2. 38'79 No.2. 43'2 No.3. 52'55 No.4. 62'59 主軸 61'5 No.5. 75'37 No.6. 90'90
(6) 材料	イ種類	普通鋼 C 0'06~0'60 Mn 0'30~1'00 珪素鋼	普通鋼鋼片 C 0'06~0'60 Mn 0'3~1'00 他に珪素鋼
	口大きさ (%)	C 54 型 T 61 型 S 51 型 S 52 型	200×200
	料ハ單重 (kg)	2,800~4,500	900~1,300
(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	平 (60~200)×480 角 (96×96)~(240×240) 主に連續ロール直送材 (200角)	96×96 (120×120 及び 130×130 も可能) 30×260 (18°連續ロール直送) (300, 200 シートバー-粗材も可能)	(6'8~13'8)×250 (200, 300 幅のシートバー-及角鋼片の製作可能なも現在製作せず)
(8) 原動機	イ種類	イルグナー式單電動子電動機	三相交流誘導電動機
	口傳動の方法	直結	減速齒車
	ハ公稱力量	常時 3,500 HP 最大 10,000	4,000 HP
	ニ回轉數 (毎分)	0~100	246
(9) 一時間の壓延總數 (材料にて) (噸)	78'024 [25噸(96% ϕ)~90噸(200% ϕ)]	79'114	77'584
(10) 一ヶ年間の實際壓延總數 (材料にて) (噸)	540,889 (内直送材 459,853) (6,932 時 21 分)	422,450 (5,339 時間47 分)	173,186 (2,232 時間16 分)
(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	867 (直送は 919)	角鋼片 981 (シートバー-直送材 1,000)	948

(II) 加熱爐に關する事項 B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	イ 型式及び數	複座型蓄熱式加熱均熱爐 6 基 (各基に 4 ビットを有す)				(2) 材	イ 種 類	銅 塊
	ロ 容 量 (噸)	60~75 (1 基)					ロ 大 小 (%)	斷 面 長さ (510×510)~(610×610) 1,900~2,100
	ハ 爐床の大小 (%) 面積 (m ²)	巾	長	深	面積		ハ 單 重 (kg)	2,800~4,500
	ニ 噴出口の大小及び數 (%)	780×1,400 (各ビットに 1 ケ) 20~30 分毎に瓦斯及び空氣の變更を行ふ				(3) 燃	イ 瓦斯の種類	發炭瓦斯、熔鐵爐瓦斯の混合
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無 し					ロ 瓦斯の混合割合	1:3:5
	ヘ 蓄熱室の大小及び其の種類 (%)	瓦 斯	巾	長	深		ハ 成 分 (%)	CO ₂ O ₂ CO H ₂ CH ₄ C ₂ H ₄ N ₂ 8.4 0.2 24.2 9.5 0.59 0.8 51.0
	ト 空氣豫熱器の種類及び大小 (%)	へ 欄参照					ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	1,400~1,800 平均 1,650
	チ 煙突の數及び大小 (%)	3 (爐 2 基につき 1 本づゝ) 上部徑 1,600 下部徑 1,800 高 40,000 (地盤より)					ホ 溫 度 (°C)	常 溫 15~20 %
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	熱 塊	700~1,100	溫 塊	300~700		ハ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	2,250 (1 基)
	ル 抽出時の材料溫度 (°C)	冷 塊	常溫~300	平均	900	ト 一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	發炭瓦斯 22,007,333 熔鐵爐瓦斯 74,825,000	
	一時間の加熱噸數 (噸)	12'394 (熱塊 13'129 冷塊 5'249) (1 基)				(4) 排 氣 瓦 斯	イ 成 分 (%)	CO ₂ 14.8 O ₂ 3.4 CO 0.6 (爐より 13 m の距離)
	加熱に要する實際の時間	熱塊	1 時 30 分 ~3 時 30 分	溫塊	3 時 30 分 ~5 時間		ロ 溫 度 (°C)	400内外 -20 % (爐より 20 m. の距離)
一ヶ年間の實際加熱噸數 (噸)	熱溫塊	509,930	冷塊	30,959	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類		餘熱汽罐あるも現在使用せず	
	合計	540,889						

XI 12

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1)	壓延機の種類	大型	(7)	製品のおさ及び其の種類 (%)	軌條 30kg~37kg タイプレート、37 kg 50 kg 軌條用 山形 (130×130)~(150×150) 丸 130~200 其他 T.H.L.
(2)	壓延機の型式	三重式	(8)	イ種類	イルグナー式單電子電動機
(3)	スタンドの數	3		ロ傳導の方法	直結
(4)	ロールの直径及び長さ、材質 (%)	743×1,750 鑄鐵條に鑄鋼		ハ公稱力量 (HP)	常時 5,200 最大 18,000
(5)	壓延機の回轉數 (毎分)	0~140		ニ回轉數 (毎分)	0~140
(6)	イ種類	普通鋼鋼片 C 0.16~0.92 Mn 0.45~0.90	(9)	一時間の壓延廻數 (材料にて) (廻)	32.1
	ロ大さ (%)	(200×155)~(250×250)	(10)	一ヶ月間の實際壓延廻數 (材料にて) (廻)	105,553 (3,206 時間 40 分)
	ハ單重 (kg)	1,000~3,400	(11)	材料一廻對製品の出來高 (kg)	940

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	爐に關する事項	イ	型式及び數	連續式 1 (XI 13 と共用)			(2)	イ	種類	普通鋼鋼片	
		ロ	容量 (廻)	28~92				ロ	大さ (%)	(200×155)~(245×245) 及びブランク 長さ 2,300~2,950	
		ハ	爐床の大きさ (%) 面積 (m ²)	15,000×3,300 49.50				ハ	單重 (kg)	680~1,900	
		ニ	噴出口の大きさ及び數 (%)	460×400(2) 580×408(2) 700×400(2) 820×400(2) 直径 360(2)				(3)	イ	瓦斯の種類	熔鑄爐瓦斯、骸炭瓦斯、發生爐瓦斯
		ホ	送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有水柱 170 35 HP 390 m ³ /分					ロ	瓦斯の混合割合	熔鑄爐瓦斯 40% 骸炭瓦斯 25% 發生爐瓦斯 35%
		ヘ	蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	高巾長 空氣 2,070×1,660×5,640 瓦斯 2,070×1,200×5,640 格子型煉瓦積					ハ	成分 (%)	CO ₂ CO H ₂ CH ₄ C ₂ H ₄ O ₂ N ₂ 6.4 23.6 15.5 8.9 0.8 0.4 44.4
		ト	空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	へ欄参照					ニ	發熱量 (Cal/m ³)	2,000
		チ	煙突の數及び大きさ (%)	XI 13 のものと共用				ホ	溫度 (°C)	40 45 %	
		リ	裝入時の材料溫度 (°C)	熱片 900 冷片 常溫 温片 500				ヘ	一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,500 作業状態により大差あり	
		ヌ	抽出時の材料溫度 (°C)	1,200				ト	一ヶ月間の實際瓦斯使用量 (m ³)	1,640 廻 (推定) 分塊工場より直送材なき時に使用するものにて作業不規則なり	
ル	一時間の加熱廻數 (廻)	熱 12 温、冷片 9 平均 10			(4)	イ	成分 (%)	O ₂ CO CO ₂ H ₂ 4.0 0.8 14.4 0.2 (距離 63 m)			
ヲ	加熱に要する實際の時間 (時間)	熱 4 時間 温、冷 6 時間				ロ	溫度 (°C)	195 (距離 63 m) -16% (距離 23 m)			
ワ	一ヶ月間の實際加熱廻數 (廻)	XI 12 向 10,991 XI 13 向 2,811 計 13,702				ハ	餘熱利用の有無及び其の種類	蓄熱室あり			

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至同10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	大型	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	軌條 45kg 50kg H (230×100)~(24°×7½°) 山形 200×200 シートパイル (400×75)~(420×175) □ (230×80)~(280×100)
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) 1種類	イルグナー式二重電動子電動機
(3) スタンドの数	4	原動機	直結
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	859×2,030 鑄鐵(稀に鑄鋼)	公稱力量 (HP)	常時 7,000 最大 23,600
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	0~180	機回轉數 (毎分)	0~180
(6) 1種類	普通鋼鋼片 C 0'16~0'85 Mn 0'45~0'90	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	377
材口大さ (%)	角材 (200×200)~(230~240) 型材 S. P. No. 1用 24° H用	(10) 一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	111,587(2,960 時 20分)
料ハ單重 (kg)	1,000~4,300 kg	(11) 材料一噸對製品の出來高 (噸)	920

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

關する事項	(1) イ 型式及び數	連續式 1 (XI 12 と共用)	(2) イ 種類	普通鋼鋼片
	ロ 容量 (噸)	100~290	材口大さ (%)	(200×200)~(200×155)及びブランク 長さ 4,500~8,700
	ハ 爐床の大き及び其の面積 (m ²)	16,700×10,000 167	料ハ單重 (kg)	1,000~4,300
	ニ 噴出口の大き及び數 (%)	徑 420 8ヶ	(3) イ 瓦斯の種類	熔鑄爐瓦斯、散炭瓦斯、發生爐瓦斯の混合
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 180 % 50 HP 550 m ³ /分	ロ 瓦斯の混合割合	熔鑄爐瓦斯 40% 散炭瓦斯 25% 發生爐瓦斯 35%
	ヘ 蓄熱室の大き及び其の種類 (%)	巾 高 長 空氣 2,340×4,535×7,000 格子型煉瓦積 (瓦斯は豫熱せず)	ハ 成分 (%)	CO ₂ 6'4 CO 23'6 H ₂ 15'5 CH ₄ 8'9 C ₂ H ₄ 0'8 O ₂ 0'4 N ₂ 44'4
	ト 空氣豫熱器の種類及び大き (%)	無し	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	2,000
	チ 煙突の數及び大き (%)	1本 高 40,000 上部内徑 1,600 下部内徑 1,888	ホ 溫度 (%)	40 45 %
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	熱片 900 冷片常溫 溫片 500	ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	4,000 作業狀態により大差あり
	ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200	ト 一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	8,640 噸 (推定) 分塊工場よりの直送材なきときに使用するものにて作業不規則なり
ル 一時間の加熱延數 (噸)	熱 30 溫冷 22 平均 26	(4) イ 成分 (%)	O ₂ 4'0 CO 0'8 CO ₂ 14'4 H ₂ 0'2 距離 46 m	
ヲ 加熱に要する實際の時間	熱 4~6 時 溫冷 6~8 時	ロ 溫度 (°C)	195 (距離 46 m) -16 % (距離 8 m)	
リ 一ヶ年間の實際加熱延數 (噸)	XI 12 向 34,121 } 計86,375 XI 13 向 52,254 }	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	蓄熱室	

XI 14

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1)	壓延機の種類	大型	(7)	製品の大き及び其の種類 (%)	山形 (75×75)~(130×130) H. (100×75)~(150×75) 軌條 12~15 kg 丸 80~130 □ (125×65)~(180×75)
(2)	壓延機の型式	三重式	(8)	イ種類	三相交流誘導電動機
(3)	スタンドの數	3	原動機	ロ傳動の方法	減速齒車
(4)	ロールの直径及び長さ、材質 (%)	635×1,650 鑄鐵		ハ公稱力量 (H)	2,000
				ニ回轉數 (毎分)	423
(5)	壓延機の回轉數 (毎分)	80	(9)	一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	13,895
(6)	イ種類	普通鋼鋼片 C 0'15~0'40 Mn 0'40~1'30	(10)	一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	78,142 (5,642 時 20 分)
	ロ大さ (%)	(120×120)~(210×155)	(11)	材料一噸對製品の出來高 (kg)	929
	ハ單重 (kg)	300~800			

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	爐に關する事項	イ型式及び數	連續式 1		(3)	イ瓦斯の種類	發生爐瓦斯補助として重油 (南洋産比重 0'9)						
		ロ容量 (噸)	40~60			燃	ロ瓦斯の混合割合						
		ハ爐床の大き (%)	3,400×18,650				ハ成分 (%)	發生爐瓦斯 CO ₂ 2'85 CO 28 H ₂ 11'2 CH ₄ 4'5 O ₂ 0'35 N ₂ 53'4					
		ニ面積 (m ²)	63'41 m ²				ニ發熱量 (Cal/m ³)	發生爐瓦斯 1,518 重油 11,400 Cal/kg					
		ホ噴出口の大き (%)	發生爐瓦斯用 徑 230 mm 4ヶ 重油用バーナー (6氣壓蒸氣使用) 蒸氣徑 6mm 重油 10mm 2ヶ 同 (6氣壓空氣使用) 空氣徑 1/2" 重油 3/8" 1ヶ				ホ溫度 (°C)	300~500 壓 12 mm 90 豫熱					
		ヘ送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 壓力 300 mm 16 HP 容量 130 m ³ /分				ヘ一時間の實際使用瓦斯量 (噸)	1'205 56 kg					
		ヘ蓄熱室の大き及び其の種類 (%)	空氣巾 2,560 高 2,480 長 4,000 格子型煉瓦積 (瓦斯は豫熱せず)				ヘ一ケ年間の實際瓦斯使用量 (噸)	6,767 314					
		ト空氣豫熱器の種類及び大き (%)	(へ欄参照)				(4)	イ成分 (%)	不明				
		チ煙突の數及び大き (%)	1本 高 36,600 上徑 1,370 下徑 1,830					ロ溫度 (°C)	400~650 (餘熱利用前、距離 3 m)				
		リ装入時の材料溫度 (°C)	常溫					ハ餘熱利用の有無及び其の種類	有、蓄熱室				
		リ抽出時の材料溫度 (°C)	1,190				(5)	イ發生爐の型式及び數	ドーソン式、8基 (内チャツプマン攪拌機及給炭機付 6基) (内2基は第3厚板工場用、4基は作業中止)				
		ル一時間の加熱延數 (噸)	13,895					ロ大さ (%)	直徑 2,362 高 3,657				
		ル加熱に要する實際の時間	3時間					ハ公稱能力 (石炭使用量) (毎時)	1'205				
		ル一ケ年間の實際加熱延數 (噸)	78,142					ニ加熱爐一基に對する發生爐の數	2				
		(2)	イ種類	普通鋼鋼片				ロ大さ (%)	(120×120)~(210×155) 長 2,000~3,200		ホ使用石炭の種類	二瀨小塊炭	
ヘ多種類の石炭使用の場合其の混合割合													
ト石炭の成分 (%)	水分 1'46 V. M. 36'58 F. C. 36'66 灰分 25'29												
料	ハ單重 (kg)	300~800	チ石炭の發熱量 (Cal/kg)	6,196									
			リ石炭延當りの發生爐延數 (m ³)	3,268									
			リ發生爐瓦斯の溫度 (°C)	300~500									

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	中 型	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	丸 48~38 角 50~38 平 (115×25)~(65×4) 等邊 (70×70)~(60×60) F.B. (90×13×5)~(70×10×4) 不等邊、異形不等邊山形、T、異形 T 70×50 軌條 8~6 kg F.P I Z
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) 1 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	4	原 動 機	直 結
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	480×1,500 鑄鋼、鑄鐵、チルド	ハ 公 稱 力 量 (HP)	1,400
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	136.4	= 回 轉 數 (毎分)	136.4
(6) 1 種類	普通鋼鋼片 (稀に鋼塊) C 0.18~0.27 Mn 0.50~0.55 (稀に特殊鋼)	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (延)	8,481
材 口 大 さ (%)	(96×96)~(120×120)	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (延)	46,027 (5,427 時 25分)
料 ハ 單 重 (kg)	70~200	(11) 材料一延對製品の出來高 (kg)	918

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

關 係 事 項	イ 型式及び數	連續式 2	(2) 1 種類	普通鋼鋼片(稀に鋼塊)稀に特殊鋼	
	ロ 容 量 (延)	12~20 (1基)	材 口 大 さ (%)	(96×96)~(120×120) 長さ 1,000~1,650	
	ハ 爐床の大さ (%) 面 積 (m ²)	2,000×13,200 26.4	料 ハ 單 重 (kg)	80~200	
	(1) ニ 噴出口の大さ及び數 (%)	直徑 200 3	燃 料	イ 瓦斯の種類	熔鑄爐及び發炭瓦斯の混合
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 155 % (水柱) 30 HP 120 m ³ /分 (XI 17 と共用)	(3) ロ 瓦斯の混合割合	2:1	
	ヘ 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	無 し	ハ 成 分 (%)	CO O ₂ C ₂ H ₄ CO CH ₄ H ₂ N ₂ 8.8 0.1 1.4 20.8 9.7 14.5 44.7	
	ト 空氣豫熱器の種類及び大さ (%)	無 し	= 發 熱 量 (Cal/m ³)	1,980	
	チ 煙突の數及び大さ (%)	1本 (XI 17 と共用) 高 40,000 上部内徑 1,600 下部内徑 1,880	ホ 溫 度 (°C)	常溫 135 % (水柱)	
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫	ハ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	2,250 (2基)	
	ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200	ト 一ケ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	熔鑄爐瓦斯 11,264,000 發炭瓦斯 5,632,500 (2基)	
	ル 一時間の加熱延數 (延)	8,481 (2基)	(4) 排氣瓦斯	イ 成 分 (%)	.
	ロ 加熱に要する實際の時間	2 時 20 分	ロ 溫 度 (°C)	300 - 5 % (水柱) (距離 1.5 m)	
	リ 一ケ年間の實際加熱延數 (延)	46,027 (2基)	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し	

XI 16

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	中 型	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	山形 (65×65)~(100×75) 丁 100×60×40 丸、角 48~100 平 (65×9)~(100×19) 軌條 9~10 kg F. P. 30~50 kg 用 □ (75×40)~(100×50)	
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) イ 種 類	三相交流誘導電動機	
(3) スタンドの數	4		ロ 傳 動 の 方 法	直 結
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	520×1,600 鑄鋼		ハ 公 稱 力 量 (HP)	2,500
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	133		ニ 回 轉 數 (毎分)	133
(6) イ 種 類	普通鋼鋼片 C 0.08~1.00 Mn 0.30~1.30	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	15'696	
	材 □ 大 さ (%)	斷面 (96×96)~(165×165)	(10) 一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	89,463 (5,699 時 20 分) (9 年 11 月より同 10 年 3 月迄の作業時間 2,551 時 05 分)
	料 ハ 單 重 (kg)	150~600	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	914

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	イ 型 式 及 び 數	連續式 2 基	(2) イ 種 類	普通鋼鋼片				
	ロ 容 量 (噸)	30~48 (1 基)		材 □ 大 さ (%)	斷面 (96×96)~(165×165) 長 2,500~2,900			
	ハ 爐床の大さ (%) 面積 (m ²)	3,300×14,600 48'18		料 ハ 單 重 (kg)	150~600			
	(3)	ニ 噴出口の大さ及び數 (%)	直径 300 4ヶ	燃 料	イ 瓦 斯 の 種 類	混合瓦斯 (骸炭及び熔鑛爐瓦斯) (昭和9年11月より發生爐廢止)		
		ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 100 % 水柱 65 吋 320 m ³ /分		ロ 瓦 斯 の 混 合 割 合	骸炭瓦斯、熔鑛爐瓦斯=1:0.6		
		ヘ 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	無 し		ハ 成 分 (%)	CO ₂ 7.9 O ₂ 0.4 C ₂ H ₄ 2.4 CO 18.2 CH ₄ 16.3 H ₂ 23.5 N ₂ 31.3		
		ト 空氣豫熱器の種類及び大さ (%)	無 し		ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	2,890		
		チ 煙突の數及び大さ (%)	1 本 底徑 4,450 頂徑 1,600 高 40,000 (XI 19 と 共 用)		ホ 溫 度 (°C)	常溫 50 %		
		リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫		一時間の實際瓦斯使用量 (m ³)	發生爐瓦斯 1,670 kg 瓦斯 3,200 (2 基)		
		ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,100~1,200		ト 一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	石炭使用量 5,054 噸 骸炭瓦斯 5,603,253 熔鑛爐瓦斯 3,148,000 (混合瓦斯は昭和9年11月より昭和10年3月までの使用量)		
		ル 一時間の加熱延數 (噸)	15'696 (2 基)		(4) イ 成 分 (%)	排 氣 瓦 斯	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	
		ヲ 加熱に要する實際の時間	2 時間 30 分				ロ 溫 度 (°C)	
		ワ 一ヶ年間の實際加熱延數 (噸)	89,463 (混合瓦斯使用期間中加熱延數 42,034)					

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月4日至同10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	小型(粗延ロール)		(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	丸 10~24 角 6~27 平 (16×3)~(65×22) 等邊山形 (20×20)~(35×35) 不等邊山形 50×35 F. P. 6~9 kg 蹄釘鋼 1'9×2'2×5'9×52
(2) 壓延機の型式	粗三重式	仕上 複二重式	(8) イ種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	1	4	原動機	ト 傳動の方法 粗、ローブ 仕上、直結
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	480×1,500 鑄鋼	310×1000 鑄鐵、チルド	ハ 公稱力量 (HP)	1,200
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	139'06	375	ニ 回轉數 (毎分)	375
(6) イ種類	普通鋼鋼片 (稀に銅塊) C 0'18~0'27 Mn 0'50~0'55 (稀に特殊鋼)		(9) 一時間の壓延廻數 (材料にて) (廻)	6'729
材ロ 大き (%)	(50×50)~(96×96)		(10) 一ケ年間の實際壓延廻數 (材料にて) (廻)	40,234 (5,978 時 30 分)
料ハ 單重 (kg)	19~100		(11) 材料一廻對製品の出來高 (kg)	913

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

關する事項	(1) イ 型式及び數	連續式 2	(2) イ種類	普通鋼鋼片 (稀に銅塊)
	ロ 容量 (噸)	5~15 (1 基)	材ロ 大き (%)	(50×50)~(96×96) 長さ 900~1,450
	ハ 爐床の大き (%) 面積 (m ²)	2,000×13,700 27'40	料ハ 單重 (kg)	19~100
	ニ 噴出口の大き及び數 (%)	直徑 200 3ヶ	(3) イ 瓦斯の種類	熔鑄爐瓦斯及び散炭瓦斯の混合瓦斯
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 155 % (水柱)、30 HP 120 m ³ /分 (XI 15 と共用)	ロ 瓦斯の混合割合	2:1
	ヘ 蓄熱室の大き及び其の種類 (%)	無 し	ハ 成分 (%)	CO ₂ O ₂ C ₂ H ₄ CO CH ₄ H ₂ N ₂ 8'8 0.1 1'4 20'8 9'7 14'5 44'7
	ト 空氣豫熱器の種類及び大き (%)	無 し	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	1,980
	チ 煙突の數及び大き (%)	1 本 (XI 15 と共用) 高、40,000 上部内徑 1,600 下部内徑 1,880	ホ 溫度 (°C)	常溫 135 % (水柱)
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常溫	ハ 一時間の實際使用量 (m ³)	1,950 (2 基)
	ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200	ト 一ケ年間の實際使用量 (m ³)	散炭瓦斯 4,238,827 熔鑄爐瓦斯 8,477,000 (2 基)
	ル 一時間の加熱廻數 (廻)	6'729 (2 基)	(4) イ 成分 (%)	
	ヲ 加熱に要する實際の時間	2 時間 35 分	ロ 溫度 (°C)	300 -5 % (水柱) (距離 1'5 m)
	ワ 一ケ年間の實際加熱廻數	40,234	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し

X1 18

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	小型	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	平 (16×3)~(50×19) 等邊山形 (25×25)~(30×30)	
(2) 壓延機の型式	粗三重式 仕上複二重式	(8) 1種類	三相交流誘導電動機	
(3) スタンドの數	1 4	原動機	伝動の方法 粗、ロープ 仕上、直結	
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	480×1,500 鑄鋼 310×1,000 鑄鐵、チルド	ハ公稱力量 (HP)	1,200	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	139'06 375	機 回轉數 (毎分)	375	
(6) 材料	イ種類	普通鋼鋼片 (稀に銅塊) C 0'18~0'27 Mn 0'50~0'55	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	5,892
	ロ大さ (%)	(56×56)~(96×96)	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	2,950 (500 時 45 分) (常畫勤 10年 2~3 月の 2ヶ月分)
	ハ單重 (kg)	36~100	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	903

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	イ 型式及び數	連續式 2			(2) 材料	イ種類	普通鋼鋼片 (銅塊)													
	ロ 容量 (噸)	No. 1 (休止中) 6~12		No. 2 10~30		ロ大さ (%)	(56×56)~(96×96) 長 900~1,450													
	ハ 爐床の大さ (%)	2,700×12,145 32'79 m ²		3,400×12,145 41'29 m ²		ハ單重 (kg)	36~100													
	ニ 噴出口の大さ (%)	直径 300 3ヶ		300 4ヶ	(3) 燃料	イ 瓦斯の種類	熔鑄爐瓦斯及び發炭瓦斯の混合													
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 165 % (水柱) 23'7 HP 110 m ³ /分				ロ 瓦斯の混合割合	2:1													
	ヘ 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	無し				ハ 成分 (%)	CO ₂	O ₂	C ₂ H ₄	CO	CH ₄	H ₂	N ₂	8'8	0'1	1'4	20'8	9'7	14'5	44'7
	ト 空氣豫熱器の種類及び大さ (噸)	無し				ニ 發熱量 (Cal/m ³)	1,980													
	チ 煙突の數及び大さ (%)	1本	上部内徑 1,320	下部内徑 1,320		高 24,993	ホ 溫度 (°C)	常溫 135 % (水柱)												
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常溫			(4) 排氣瓦斯	ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,800 (No. 2 爐)													
	ル 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200				ト 一ケ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	發炭瓦斯 294,076 熔鑄爐瓦斯 588,000 (但常畫勤 10年 2~3 月の 2ヶ月分)													
	エ 一時間の加熱延數 (噸)	5,892 (No. 2 爐)			イ 成分 (%)	CO ₂	O ₂	CO	(爐の最後部、材料裝入口)				10'05	0'48	3'25					
	ケ 加熱に要する實際の時間	2 時間 15 分			ロ 溫度 (°C)	300 ~ 5% (水柱) (煙道入口、爐の最後部より下方 1'5 m)														
	コ 一ケ年間の實際加熱延數 (噸)	2,950 (常畫勤 10年 2~3 月の 2ヶ月分)			ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無し														

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	小型				(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	山形 (40×40)~(50×55) 丸 9~12 角 25~36 丸 25~46				
(2) 壓延機の型式	粗二重連続	A 三重	B二重連続	三重		(8) イ種類	三相交流誘導電動機			
(3) スタンドの数	6	4	4	6	原動機		ロ 傳動の方法	齒車式	直結	齒車式
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	410×900 鑄鋼	360×1,000 鑄鐵及チルド	310×800 チルド	(310~360)×(600~800) チルド		ハ 公稱力量 (HP)	960	1,125	2,100	1,200
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	31'32~137'75	298	97'26~370	375	ニ 回轉數 (毎分)	248	298	370	375	
(6) 材料	イ 種類	普通鋼鋼片 C 0'08~1'00 Mn 0'30~1'30			(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	13'669 6'596 17'213				
	ロ 大きさ (%)	96×96				(10) 一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	93,208 24,106 69,102 (6,819時間0分) (2,804時間25分) (4,014時間35分)			
	ハ 単重 (kg)	80~180					(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	911		

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に関する事項	イ 型式及び數	連續式 2基				(2) 材料	イ 種類	普通鋼鋼片 C 0'08~1'00 Mn 0'30~1'30						
	ロ 容量 (噸)	25~32 (1基)					ロ 大きさ (%)	96×96×(1,100~2,570)						
	ハ 爐床の大きさ (%) 面積 (m ²)	3,700×14,600 48'18 m ²					ハ 単重 (kg)	80~180						
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	直径 300 4ヶ				(3) 燃料	イ 瓦斯の種類	混合瓦斯 (散炭瓦斯及び熔鐵爐瓦斯) (昭和9年10月より發生爐を廢止)						
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 100% (水柱) 65 HP 320 m ³ /分					ロ 瓦斯の混合割合	散炭、熔鐵爐=1:06						
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無し					ハ 成分 (%)	CO ₂	O ₂	C ₂ H ₄	CO	CH ₄	H ₂	N ₂
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (噸)	無し					ニ 發熱量 (Cal/m ³)	2,890						
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	有 1本 径 4,450~1,600 高 40,000				(4) 排氣瓦斯	ホ 溫度 (°C)	常溫 50%						
	リ 装入時の材料溫度 (°C)	常溫					ヘ 一時間の實際使用瓦斯量	瓦斯 3,000 發生爐瓦斯 1,670 kg/時 (2基)						
	ル 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200					ト 一ヶ年間の實際使用瓦斯量 (m ³)	石炭使用量 4,251 噸 散炭瓦斯 7,389,903 熔鐵爐瓦斯 4,434,000 (2基) (混合瓦斯は9年11月より10年3月までの使用量)						
エ 一時間の加熱延數 (噸)	17'500 (2基)				イ 成分 (%)									
カ 加熱に要する實際の時間	2時間				ロ 溫度 (°C)									
ク 一ヶ年間の實際加熱延數 (噸)	93,208 (混合瓦斯使用期間中加熱延數 56,830)				ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無し								

XI 20

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至同10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	厚板	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	厚巾長 (5×915×1,830)~(40×2,400×12,000)
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) イ種類	三相交流誘導電導機
(3) スタンドの數	1	ロ 傳動の方法	減速齒車
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	直径、上下ロール 864 中ロール 508	ハ 公稱力量 (HP)	3,300
	長さ 2,794 チルド	ニ 回轉數 (毎分)	87
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	51	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	20,476
(6) イ種類	普通鋼鋼片、厚板鋼片 C 0'22~0'25 Mn 0'48~0'58	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	103,354 (5,054 時)
	ロ 大きさ (%)	鋼塊 B 1'6~B 4 型 鋼片 (130×430×1,130)~(240×620×1,330)	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)
料 ハ 單重 (kg)	鋼塊 1,350~4,000 鋼片 480~1,500		

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	爐に關する事項	イ 型式及び數	シーメンス式 3基	連續式 1基	(2)	材料	イ 種類	普通鋼扁平鋼塊厚板鋼片	同 左																								
		ロ 容量 (噸)	26 (1 基)	97			ロ 大きさ (%)	鋼片 130×430×1,130~240×620×1,330 鋼塊 B 1'6~B 4	同 左																								
		ハ 爐床の大きさ及び面積 (m ²)	2,591×11,310 29'3	(4,000×6,490)+(3,100×15,670) 74'537			ハ 單重 (kg)	480~4,000	同 左																								
		ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	500×500 兩端に各々 1ケ	直径 175 10ケ			イ 瓦斯の種類	混合瓦斯 (燐炭瓦斯及び熔鐵爐瓦斯)																									
		ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無し	有 10 HP				ロ 瓦斯の混合割合	加熱時は主として燐炭瓦斯保熱時は熔鐵爐瓦斯																								
		ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	長巾高 瓦斯 2,618×2,591×3,355 空氣 3,583×2,591×3,355 格子型煉瓦積	無し			ハ 成分 (%)		<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td></td> <td>CO₂</td> <td>O₂</td> <td>C₂H₄</td> <td>CO</td> <td>CH₄</td> <td>H₂</td> <td>N₂</td> </tr> <tr> <td>燐炭瓦斯</td> <td>4'3</td> <td>0'5</td> <td>4'4</td> <td>9'0</td> <td>27'8</td> <td>40'0</td> <td>14'1</td> </tr> <tr> <td>熔鐵爐瓦斯</td> <td>12'0</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>29'6</td> <td>0'5</td> <td>2'0</td> <td>55'9</td> </tr> </table>			CO ₂	O ₂	C ₂ H ₄	CO	CH ₄	H ₂	N ₂	燐炭瓦斯	4'3	0'5	4'4	9'0	27'8	40'0	14'1	熔鐵爐瓦斯	12'0	-	-	29'6	0'5	2'0
			CO ₂	O ₂				C ₂ H ₄	CO	CH ₄	H ₂	N ₂																					
		燐炭瓦斯	4'3	0'5			4'4	9'0	27'8	40'0	14'1																						
		熔鐵爐瓦斯	12'0	-			-	29'6	0'5	2'0	55'9																						
		ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	へ欄参照	無し			ニ 發熱量 (cal/m ³)	燐炭瓦斯 4168 熔鐵爐瓦斯 998																									
チ 煙突の數及び大きさ (%)	3本、口径 1,419 高 30,631	1,300 27,736	ホ 温度 (°C)	常溫 40 %																													
リ 裝入時の材料温度 (°C)	熱塊 800 (連續式爐より裝入す) 冷塊 常溫	冷塊 常溫	ヘ 一時間の實際使用量 (m ³)																														
ル 抽出時の材料温度 (°C)	1,200	900 (シーメンス式爐に裝入す)	ト 一ケ年間の實際使用量 (m ³)	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>燐炭瓦斯</td> <td>10,522,100</td> <td rowspan="2">(3 基)</td> <td>3,507,367</td> </tr> <tr> <td>熔鐵爐瓦斯</td> <td>18,697,656</td> <td>6,232,552</td> </tr> </table>		燐炭瓦斯	10,522,100	(3 基)	3,507,367	熔鐵爐瓦斯	18,697,656	6,232,552																					
燐炭瓦斯	10,522,100	(3 基)	3,507,367																														
熔鐵爐瓦斯	18,697,656		6,232,552																														
ニ 一時間の加熱延數 (噸)	6'070 (1 基)	9'490	イ 成分 (%)	不明		同 左																											
ホ 加熱に要する實際の時間	冷 5 時 30 分~6 時間 熱 3 時 30 分~4 時間	4 時 30 分~5 時間		ロ 温度 (°C)	不明		同 左																										
ヘ 一ケ年間の實際加熱延數 (噸)	冷塊 53,744 熱塊 49,610 (3 基) 計 103,354	49,610 (全部シーメンス式爐に裝入す)		ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	蓄熱室有り		無し																										

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至同10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	厚板		(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	(10~50)×3,400 以下 ×18,000 以下
(2) 壓延機の型式	二重逆轉式		(8) イ種類	二聯ダンデム復膨張式汽機
(3) スタンドの數	組 1.	仕上 1.	原動機	減速齒車
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	1,245×4,572 ニッケル、クロム鋼、鍛鋼	1,118×3,684 /	公稱力量	10,000
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	64	64	回轉數 (毎分)	160
(6) イ種類	普通鋼鋼片鋼塊 (稀に特殊鋼鋼) C 0'08~0'30 Mn 0'30~1'40		(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	32'320
材口大さ (%)	鋼塊 B 1'6~B 7型鋼片(400×1,000×1,700)~(420×1,000×2,180)		(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	78,915 (2,441 時 55 分)
料ハ單重 (kg)	1,600~10,000		(11) 材料 對製品の出來高 (kg)	770

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	イ型式及び數	シーモンズ式 2 基		(2) イ種類	普通鋼、扁平鋼塊、厚板鋼片	
	ロ容量 (噸)	60 (1 基)		材口大さ (%)	鋼塊 (305×813×1,359)~(565×1,142×1,800) 鋼片 (230×900×1,100)~(400×1,000×2,400)	
	ハ爐床の大きさ (%) 面積 (m ²)	2,600×13,800 35'88		料ハ單重 (kg)	鋼塊 1,600~7,500 鋼片 1,700~7,300	
	ニ噴出口の大きさ及び數 (%)	瓦斯 660×1,000 1ヶ 片側に付 空氣 500×1,000 2ヶ		イ瓦斯の種類	混合瓦斯 (發炭瓦斯及び熔鑛爐瓦斯)	
	ホ送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無し		(3) ロ瓦斯の混合割合 (%)	1:0'85	
	ヘ蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	巾長高 瓦斯室 2,800×3,600×3,570 片側に付 格子型煉瓦積 空氣室 3,800×3,600×53,701		ハ成分 (%)	CO ₂ 8'3 O ₂ 0'5 C ₂ H ₄ 2'1 CO 19'4 CH ₄ 14'8 N ₂ 34'2 H ₂ 20'7	
	ト空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	無し		ニ發熱量 (Cal/m ³)	2,684	
	チ煙突の數及び大きさ (%)	2本	高 40,000 上徑 1,780	ホ溫度 (°C)	常溫 100 % 壓	
	リ装入時の材料溫度 (°C)	冷塊片、常溫、熱片 900		ハ一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	4,466	
	ヌ抽出時の材料溫度 (°C)	1,200		ト一ケ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	16,759,391	
ル一時間の加熱延數 (噸)	冷塊片 10、熱片 30		(4) イ成分 (%)			
リ加熱に要する實際の時間	冷 6 時間、熱 2 時間		ロ溫度 (°C)	300~500 (煙突下部、地上 1,500 距離 15 m)		
リ一ケ年間の實際加熱延數 (噸)	52,868		ハ餘熱利用の有無及び其の種類	蓄熱室		

XI 22

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1)	壓延機の種類	厚板	(7)	製品の大き及び其の種類 (%)	厚 巾 長 (4~12) × 1,800 以下 × 12,500 以下
(2)	壓延機の型式	三重式	(8)	イ 種 類	三相交流誘導電動機
(3)	スタンドの數	1	原 動 機	ロ 傳 動 の 方 法	減速齒車
(4)	ロールの直径及び長さ、材質 (%)	直径、上下ロール 780 中ロール 480		ハ 公 稱 力 量 (H)	2,000
		長さ 2,134 チルド		= 回 轉 數 (毎分)	423
(5)	壓延機の回轉數 (毎分)	55	(9)	一時間の壓延廻數 (材料にて) (廻)	16,906
(6)	イ 種 類	普通鋼鋼片 C 0'08~0'35 Mn 0'30~1'30	(10)	一ヶ年間の實際壓延廻數 (材料にて) (廻)	66,397 廻 (3927 時 35 分)
	材 口 大 小 (%)	厚 巾 長 (70×400×1,000)~(190×600×1,500)	(11)	材料一廻對製品の出來高 (kg)	797
	料 ハ 單 重 (kg)	750			

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	爐 關 係 事 項	イ 型 式 及 び 數	シーメンス式 2	(2)	材 料	イ 種 類	普通鋼鋼片
		ロ 容 量 (噸)	15 (1 基)			ロ 大 小 (%)	厚 巾 長 (70×400×1,000)~(190×600×1,500)
		ハ 爐 床 の 大 小 (%) ハ 面 積 (m ²)	2,286×7,315 16,722			ハ 單 重 (kg)	220~1,340
		ニ 噴出口の大き及び數 (%)	560×430 兩端各 2	(3)	燃 料	イ 瓦 斯 の 種 類	發生爐瓦斯
		ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無 し			ロ 瓦 斯 の 混 合 割 合	
		ヘ 蓄熱室の大き及び其の種類 (%)	巾 高 長 空氣 2,286×1,916×3,073 瓦斯 2,286×4,247×1,524 格子型煉瓦積			ハ 成 分 (%)	CO ₂ 3'4 CO 26'5 CH ₄ 4'1 O ₂ 0'4 H ₂ 10'8 N ₂ 54'8
		ト 空氣豫熱器の種類及び大き (%)	へ 關 參 照	(4)	排 氣 瓦 斯	ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	1,500
		チ 煙突の數及び大き (%)	2 本 高 36,574			ホ 溫 度 (°C)	400 12 % 壓
		リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫			ヘ 一時間の實際使用石炭量 (噸)	1'964
		ロ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,350	ト 一ヶ年間の實際石炭使用量 (噸)	10,947'540		
		ル 一時間の加熱廻數 (噸)	13'750				
		ヲ 加熱に要する實際の時間	1 時間 30 分				
		ワ 一ヶ年間の實際加熱廻數 (噸)	66,397				
						ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	蓄熱室

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至同10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	ユニバーサル平鋼板壓延機	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	厚 巾 長 (6~40) × (150~520) × 13,000 迄 ユニバーサル平鋼板及シートバー
(2) 壓延機の型式	堅ロール附三重式	(8) イ 種 類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	1	原 動 機	減速齒車
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	635 × 1,800 チルド	ハ 公 稱 力 量 (HP)	1,700
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	104	= 回 轉 數 (毎分)	368
(6) イ 種 類	鋼片、鋼塊、普通鋼 C 0.06~0.21 Mn 0.35~0.55 珪素鋼 C 0.07~0.09 Mn 0.25~0.35 Si 1.00~4.50	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	11,871
材 口 大 小 (%)	厚 巾 長 (70~200) × (135~530) × (1,000~1,600)	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	35,869 (3,021 時 40 分)
料 ハ 單 重 (kg)	100~800	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	862

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

關 係 事 項	イ 型 式 及 び 數	連續式 1	(2) イ 種 類	普通鋼鋼片及び珪素鋼鋼片、鋼塊	
	ロ 容 量 (噸)	50	材 口 大 小 (%)	厚 巾 長 (70~200) × (135~530) × (1,000~1,650)	
	ハ 爐床の大き (%) 面 積 (m ²)	4,040 × 17,500 71.7	料 ハ 單 重 (kg)	100~800	
	(1) ニ 噴出口の大き及び數 (%)	徑 175 6 個	燃 料	イ 瓦 斯 の 種 類	混合瓦斯 (熔鑄爐瓦斯及び骸炭瓦斯)
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有、18 % (水柱)、38 HP、81 m ³ /分	(3) ロ 瓦 斯 の 混 合 割 合	2:1	
	ヘ 蓄熱室の大き及び其の種類 (%)	無 し	ハ 成 分 (%)	CO ₂ O ₂ C ₂ H ₄ CO CH ₄ H ₂ N ₂ 10.4 0.4 1.2 20.3 9.5 13.5 44.7	
	ト 空氣豫熱器の種類及び大き (%)	徑 600 長 10,000 圓筒式 1本	= 發 熱 量 (Cal kg)	1,950	
	チ 煙突の數及び大き (%)	1本 口徑 1,000 高 33,000	ホ 温 度 (°C)	常溫 30 % 壓	
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫	一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	2,357	
	ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,250	ト 一ケ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	13,450,185	
	ル 一時間の加熱延數 (噸)	11,871	(4) イ 成 分 (%)	CO ₂ O ₂ CO N ₂ 13.96 1.84 0.24 83.96 (爐尻)	
	ヲ 加熱に要する實際の時間	2 時間 30 分	排 氣 瓦 斯	ロ 温 度 (°C)	600 (爐直後)
	ワ 一ケ年間の實際加熱延數	35,869	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し	

XI 24

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1)	壓延機の種類	中板	(7)	製品の大さ及び其の種類 (%)	普通鋼板、美装鋼板 厚 巾 長 (1~3.2) × 1,524 以下 × 3,048 以下
(2)	壓延機の型式	二重プルオーバー式	(8)	イ種類	三相交流誘導電動機
(3)	スタンドの数	組 1 仕上 1	原動機	ロ 傳動の方法	減速齒車
(4)	ロールの直径及び長さ、材質 (%)	組 760×1,800 鑄鋼		ハ 公稱力量 (HP)	1,500
		仕上 750×(1,500 及 1,800) チルド		ニ 回轉數 (毎分)	250
(5)	壓延機の回轉數 (毎分)	50	(9)	一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	6,090
(6)	イ種類	普通鋼及び特特鋼、シートバー C 0.06~0.65 Mn 0.30~1.30	(10)	一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	43,458 (7,134 時 55 分)
	ロ大さ (%)	(10'2×200×960)~(37'4×300×1,580)	(11)	材料一噸對製品の出來高 (kg)	851
	ハ單重 (kg)	15'4~139			

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	爐に關する事項	イ 型式及び數	連續式 1	バツチ型 1	(2)	イ種類	普通鋼、特殊鋼		
		ロ 容量 (噸)	62	0.392		材	ロ大さ (%)	(10'2×200×960)~(37'4×300×1,580)	
		ハ 爐床の大さ (%) 面 積 (m ²)	1,800×10,650 19.17	2,900×3,500 10.15			料	ハ單重 (kg)	15'4~139
		ニ 噴出口の大さ及び數 (%)	徑 310 4ヶ	徑 310 4ヶ				燃	イ 瓦斯の種類
		ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 100% (水柱) 15 HP			ロ 瓦斯の混合割合			1:2
		ヘ 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	無 し			ハ 成分 (%)	CO ₂ 10.6 O ₂ 0.2 CO 22.6 CH ₄ 9.1 C ₂ H ₂ 1.4 H ₂ 12.2 N ₂ 43.9		
		ト 空氣豫熱器の種類及び大さ (%)	無 し			ニ 發熱量 Cal/m ³	2,030		
		チ 煙突の數及び大さ (%)	1 本 口徑 1,422 高 25,000			料	ホ 溫度 (°C)	常 溫	
		リ 裝入時の材料溫度 (°C)	粗爐常溫 仕上爐 400~600				ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,373	
		ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,000				ト 一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	11,888,767	
		ル 一時間の加熱延數	6,090			排氣瓦斯	イ 成分 (%)		
		ヲ 加熱に要する實際の時間	8 時間				ロ 溫度 (°C)		
		ワ 一ヶ年間の實際加熱延數 (噸)	43,458				ハ 餘熱利用の有無及び其の種類		

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	中板	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	平鋼板、鋸鋼板 厚 巾 長 (2.9~12.5)×1,700 以下 ×7,000 以下
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) イ種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	1	ロ傳動の方法	減速齒車
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	直徑 上、下ロール 750 中 520 長 2,000 チルド	ハ公稱力量 (H)	1,600
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	72	ニ回轉數 (毎分)	122
(6) イ種類	普通鋼及び特殊鋼、鋼片及び鋼塊 C 0.06~0.70 Mn 0.30~1.30	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	9,197
材ロ大さ (%)	(70×220×1,020)~(200×650×1,260)	(10) 一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	54,044 (5,376 時 50 分)
料ハ單重 (kg)	120~1,200	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	770

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	イ型式及び數	連續式 1	(2) イ種類	普通鋼、鋼片及び鋼塊
	ロ容量 (噸)	57.960	材ロ大さ (%)	(70×220×1,020)~(200×650×1,260)
	ハ爐床の大きさ (%) 面積 (m ²)	3,300×15,900 52.47	料ハ單重 (kg)	120~1,200
	ニ噴出口の大きさ及び數 (%)	直徑 250 4個	イ瓦斯の種類	混合瓦斯 (炭炭瓦斯及び熔鑛爐瓦斯)
	ホ送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 90 % (水柱) 5 HP 90 m ³ /分	ロ瓦斯の混合割合	1:2.24
	ヘ蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無し	ハ成分 (%)	CO ₂ O ₂ CO H ₂ CH ₄ C ₂ H ₄ N ₂ 6.8 0.5 23.1 14.1 8.4 1.0 46.1
	ト空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	直徑 500 長 12,000 圓筒式	ニ發熱量 (Cal/m ³)	1,944
	チ煙突の數及び大きさ (%)	1本 口徑 1,800 高 40,000	ホ溫度 (°C)	常溫 25 % 壓
	リ裝入時の材料溫度 (°C)	常溫	ハ一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	3,106
	ヌ抽出時の材料溫度 (°C)	1,300	ト一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	22,783,701
ル一時間の加熱延數	7,395	(4) イ成分 (%)		
ヲ加熱に要する實際の時間	2~4 時間	ロ溫度 (°C)	約 600 (爐直後)	
ワ一ヶ年間の實際加熱延數 (噸)	54,044	ハ餘熱利用の有無及び其の種類	空氣豫熱	

XI 26

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至同10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	薄 鉄	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	(0'284×763×1,830)~(1,245×915×2,440) 薄鋼板及び美装鋼板
(2) 壓延機の型式	二重プルーバー式	(8) 原動機	イ 種類 三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	粗 1. 仕上 3		ロ 傳動の方法 減速齒車
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	710×1,170 チルド		ハ 公稱力量 (HP) 1,200
			ニ 回轉數 (毎分) 123
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	32	(9) 一時間の壓延廻數 (材料にて) (廻)	1'175 (各爐)
(6) 材料	イ 種類 普通鋼 (稀に特殊鋼) シートバー C 0.05~0.70 Mn 0.35~1.30	(10) 一年間の實際壓延廻數 (材料にて) (廻)	26'133 (22,232 時 10分)
	ロ 大 小 (%) (6'3×210×800)~(11'6×250×950)	(11) 材料一廻對製品の出來高 (kg)	788
	ハ 單 重 (kg) 8'4~21'4		

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	爐に關する事項	イ 型式及び數	連續式 2 基	バツチ型仕上爐 3 基	(2)	イ 種類	普通鋼シートバー	
		ロ 容量 (廻)	No.1 5'600 No.2 9'320	0'730 (1 基)		ロ 大 小 (%)	(6'3×210×800)~11'6×250×950	
		ハ 爐床の大き及び面積 (m ²)	No.1 1,350×3,500=4'725 m ² No.2 1,350×5,200=6'910	(2,100×3,100)×2		ハ 單 重 (kg)	8'4~21'7	
		ニ 噴出口の大き及び數 (%)	直徑 150 No.1 2ヶ No.2 3ヶ	直徑 150 % 各爐 2ヶ		(3) 燃 料	イ 瓦斯の種類	混合瓦斯 (骸炭瓦斯及び熔鐵爐瓦斯)
		ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 1 臺 10 HP 水柱 100 % 500 m ³ /分				ロ 瓦斯の混合割合	1 : 0.26
		ヘ 蒸熱室の大き及び其の種類 (%)	無 し				ハ 成 分 (%)	CO ₂ 6'2 O ₂ 0'4 C ₂ H ₄ 3'4 CO 12'4 C ₂ H 21'7 H ₂ 31'0 N ₂ 24'9
		ト 空氣豫熱器の種類及び大き (%)	無 し				ニ 發熱量 (Cal/m ³)	3,500
		チ 煙突の數及び大き (%)	1 本 高 40,000			ホ 温 度 (°C)	常 温 30 %	
		リ 裝入時の材料温度 (°C)	粗、常温、仕上、(400~600)			ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,232	
		ヌ 抽出時の材料温度 (°C)	900			ト 一年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	9,124,274	
		ル 一時間の加熱廻數 (廻)	1'175 (1 基)			(4) 排氣瓦斯	イ 成 分 (%)	
		ヲ 加熱に要する實際の時間	5 時間				ロ 温 度 (°C)	
		ワ 一年間の實際加熱廻數 (廻)	26,133				ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	薄板	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	厚 巾 長 (0.35~0.50) × (762~914) × (1,828~2,438) 薄鋼板及び珪素鋼板
(2) 壓延機の型式	二重プルーバー式	(8) イ 種 類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	荒、仕上ロールを以て1組 4	原 動 機	減速齒車
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	760×1170 チルド	ハ 公 稱 力 量 (HP)	1,200
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	33.7	機 = 回 轉 數 (毎分)	163
(6) イ 種 類	薄鋼板 C 0.12 以下 Mn 0.3~0.45 珪素鋼板 C 0.07~0.09 Si 1.0~4.5 Mn 0.25~0.35	(9) 一時間の壓延總數 (材料にて) (噸)	薄鋼板 1,164 珪素鋼板 1,236
材 口 大 小 (%)	薄鋼板 9'6×250×950 珪素鋼板 12'6×225×960 11'3×250×945	(10) 一ケ年間の實際壓延總數 (材料にて) (噸)	薄鋼板 10,899 珪素鋼板 23,417 (28,434時間59分)
料 ハ 單 重 (kg)	薄鋼板 17.9 珪素鋼板 20.5 20.6	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	薄鋼板 831 珪素鋼板 { T 35 B 35 880 869

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐 關 係 事 項	イ 型 式 及 び 數	連續式粗爐1ヶ及びバッチ型仕上爐2ヶで1組とす 4基	(2) イ 種 類	(I)の場合と同じ	
	ロ 容 量 (噸)	粗爐 10 仕上爐 0.660 (1基)	材 口 大 小 (%)	同	
	ハ 爐 床 の 大 小 (%) 面 積 (m ²)	粗 爐 1,400×3,700 仕上爐 2,100×2,600×2 } 16'10 m ²	料 ハ 單 重 (kg)	同	
	ニ 噴出口の大き及び數 (%)	直径 300 2基 3ヶ 2基 4ヶ	(3) 燃 料	イ 瓦 斯 の 種 類	混合瓦斯 (炭瓦斯及び熔鑪爐瓦斯)
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 40% (水柱) 30HP 525m ³ /分		ロ 瓦 斯 の 混 合 割 合	1:0.9
	ヘ 蓄熱室の大き及び其の種類 (%)	無 し		ハ 成 分 (%)	CO ₂ 5.7 O ₂ 0.5 C ₂ H ₄ 4.0 CO 11.0 CH ₄ 24.5 H ₂ 33.7 N ₂ 20.5
	ト 空氣熱器の種類及び大き (%)	無 し		ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	3,862
	チ 煙突の數及び大き (%)	3本 直径 720 高 17,960	ホ 溫 度 (°C)	常溫 25%	
	リ 装入時の材料溫度 (°C)	粗、常溫、 仕上 400~600	ハ 一時間の實際使用瓦斯量	2,408	
	ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	薄鋼板 850 珪素鋼板 1,000	ト 一ケ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	18,735,772	
ル 一時間の加熱總數 (噸)	1,200 (1基)	(4) 排 氣 瓦 斯	イ 成 分 (%)		
ヲ 加熱に要する實際の時間	粗 4時間 仕上 10分	ロ 溫 度 (°C)			
ワ 一ケ年間の實際加熱總數 (噸)	35,217	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し		

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至同10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	鉄力原板壓延機	(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	鉄力原板 0'271×648×715 (八枚重三倍尺仕上) ~ 0'305×418×725 (八枚重二倍尺仕上)
(2) 壓延機の型式	二重プルオーバー式	(8) 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの数	7	原動機	□ 傳動の方法 減速齒車 ハ 公稱力量 2,000HP = 回轉數 (毎分) 164
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	直径 710 (3基) 660 (4基) 長 950 730 チルド	(9) 一時間の壓延枚數 (材料にて) (噸)	0'847
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	41	(10) 一年間の實際壓延枚數 (材料にて) (噸)	41,023 (48,449 時 0 分)
(6) 種類	チンパー C 0'08~0'11 Mn 0'30~0'50 Si 0'06 以下 P 0'07~0'09	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	803
材 口 大 小 (%)	(7'4~9'5)×250×(550~745)		
料 ハ 單 重 (kg)	7'8~13'8		

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

關 する 事項	イ 型式及び數	連續式粗爐 1基及びバッチ型仕上爐 2基を以て 1組とす 7基	(2) 種類	チンパー		
	ロ 容 量 (噸)	粗 爐 2'900 (3基)、2'600 (4基) 仕上爐 0'820 (同) 0'650 (同)	材 口 大 小 (%)	厚 巾 長 (7,4~9'5)×250×(500~745)		
	ハ 爐床の大きさ (%)	(3基) 粗 1,350×2,500、仕上(2,300×2,500)×2、14'875 m ² (4基) 粗 1,150×2,500、仕上(2,000×2,500)×2、12'875 m ²	料 ハ 單 重 (kg)	7'8~13'8		
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (m ²)	直径 300 各々 3ヶ	燃 料	イ 瓦斯の種類	混合瓦斯 (該炭瓦斯及び熔鑛爐瓦斯)	
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	水柱 50% 35 HP 541 m ³ /分		ロ 瓦斯の混合割合	1:0'5	
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無 し		ハ 成 分 (%)	CO ₂ 7'4 O ₂ 0'3 C ₂ H ₄ 2'9 CO 15'3 CH ₄ 18'5 H ₂ 25'4 N ₂ 30'2	
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	無 し		= 發 熱 量 (Cal/m ³)	3,116	
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	5 本 口径 838 高 18,288		ホ 温 度 (°C)	常温 25%	
	リ 裝入時の材料温度 (°C)	粗爐 (常温) 仕上爐 (400~600)		ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,869	
	ヌ 抽出時の材料温度 (°C)	800~830		ト 一年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	13,913,092	
	ル 一時間の加熱噸數 (噸)	0'847 (1基)		排 氣 瓦 斯	イ 成 分 (%)	
	ヲ 加熱に要する實際の時間	粗爐 2 時 30 分、仕上爐 10 分			ロ 温 度 (°C)	
	ワ 一年間の實際加熱噸數	41,023			ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	鉄力原板	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	鉄力原板 0'271×650×725 (八枚重三倍尺仕上) ~0'305×481×725 (八枚重二倍尺仕上)
(2) 壓延機の型式	二重プルオーバー式	(8) イ種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの数	荒 2 仕上 10	原	モ 傳 動 の 方 法 減速齒車
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	710×950 チルド	動	ハ 公 稱 力 量 (HP) 1,500 (2基)
(5) 壓延機の回転数 (毎分)	30'6	機	= 回 轉 數 (毎分) 245
(6) イ種類	チンバー C 0'08~0'11 Mn 0'30~0'50 Si 0'06以下 P 0'07~0'09	(9) 一時間の壓延延数 (材料にて) (延)	0'934 (1基)
材	厚 巾 長 (7'0~9'5)×250×(665~755)	(10) 一ヶ月間の實際壓延延数 (材料にて) (延)	60,502 (70,464 時 0分)
料	ハ 單 重 (kg) 7'8~14'1	(11) 材料一延對製品の出來高 (kg)	767

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	イ 型式及び數	連續式 粗爐及バッチ型仕上爐2ヶを以て1組とす 10基	(2) イ種類	チンバー
	ロ 容量 (延)	粗 3 延 4 基 3.5 延 6 基 仕上 820 kg 10 基	材	ロ 大 小 (%)
	ハ 爐床の大きさ (%)	粗 { 4基 1,350×2,500 3'375 m ² 6基 1,350×3,000 4'050 仕上 10基 2,185×2,500 5'430	料	ハ 單 重 (kg) 7'8~14'1
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	直径 500 各 3ヶ	(3) イ 瓦斯の種類	混合瓦斯 (炭炭瓦斯及び熔鐵爐瓦斯)
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	壓力(水柱) % IP 容量m ³ /分 120 150 2,000 140 250 3,200 但大部分人體冷却用として用ふ。	ロ 瓦斯の混合割合	1:0'36
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無 し	ハ 成 分 (%)	CO ₂ O ₂ C ₂ H ₄ CO CH ₄ H ₂ N ₂ 7'2 0'6 3'0 14'2 19'45 30'42 25'13
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	無 し	ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	3,315
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	各爐に 3 本 口径 450 高 12,000	ホ 温 度 (°C)	常温 35 % (水柱)
	リ 装入時の材料温度 (°C)	粗 常温 仕上 400~600	ハ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	3,020
	ヌ 抽出時の材料温度 (°C)	800~830	ト 一ヶ月間の實際瓦斯使用量 (m ³)	21,545,888
	ル 一時間の加熱延数 (延)	0'918 (1基)	(4) イ 成 分 (%)	不 明
	ヲ 加熱に要する實際の時間	粗 3 時間 仕上 10 分	ロ 温 度 (°C)	不 明
	ワ 一ヶ月間の實際加熱延数	66,139	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し

XI 30

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	線 材				(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	丸	5.5	6	7	8	9.5			
(2) 壓延機の型式	粗 二重連續式	仕上 二重式			(8) 1種類	三相交流誘導電動機								
(3) スタンドの數	8	3	4	4		原動機								
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	直径	370	377	360		360	254	273	286	317	254	273	292	315
	長さ	610	610	610		508	508	508	508	508	610	610	830	
	性質	5臺 鑄鋼 3臺 チルド	チルド	チルド	チルド	動機								
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	10~70	163	396	572	ハ 公稱力量 (HP)		4,000	3,500						
(5) 1種類	種類	普通鋼鋼片 C 0'05~0'25 Mn 0'25~0'40				= 回轉數 (毎分)		104	163					
	材	口 大 小 (%)		96×96		(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)		20'565						
	料	ハ 單 重 (kg)		85		(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)		127,042	(6,177 時 25 分)					
					(11) 材料一噸對製品の出來高 (kt)		907							

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	爐	に	關	す	る	事	項	イ 型式及び數	連續式 2基	(2) 1種類	種類	普通鋼鋼片	
								ロ 容量 (噸)	21 (1基)		材	口 大 小 (%)	96×96×1,200
								ハ 爐床の大きさ及び面積 (m ²)	3,022×11,734 35'47		料	ハ 單 重 (kg)	85
								ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	直径 300 1基に4ヶ		(3) 燃	イ 瓦斯の種類	發炭瓦斯及び熔鑄爐瓦斯の混合
								ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 110% (水柱) 50 HP 200 m ³ /分			ロ 瓦斯の混合割合	1:0'8
								ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)				ハ 成分 (%)	CO ₂ 7'8 O ₂ 0'9 C ₂ H ₄ 2'6 CO 16'7 CH ₄ 15'2 H ₂ 21'6 N ₂ 35'2
								ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)				ニ 發熱量 (Cal/m ³)	2,740
								チ 煙突の數及び大きさ (%)	2本 内徑 910 高 23,000		ホ 溫度 (°C)	常溫 20%壓	
								リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫		ヘ 一時間の實際使用瓦斯量	3,500 (2基)	
								ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,100~1,200		ト 一ケ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	熔鑄爐瓦斯 9,257,000 發炭瓦斯 12,022,450 (2基)	
ル 一時間の加熱延數	20'565 (2基)	(4) 排氣瓦斯	イ 成分 (%)										
ロ 加熱に要する實際の時間	1時 40分		ロ 溫度 (°C)										
リ 一ケ年間の實際加熱延數 (噸)	127,042 (2基)		ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し									

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年7月1日至同10年6月30日)

(1) 壓延機の種類	小型	(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	丸鋼 12~44 φ 平鋼 (6×38)~(12×65) 山形 (5×30×30)~(6×45×45)
(2) 壓延機の型式	粗、三重式 仕上 複二重式	(8) イ種類	誘導電動機
(3) スタンドの數	粗 1 仕上 5	原動機	ロ 傳動の方法 粗、ロープブレー (ヘリカルギア)、仕上、直結 (ヘリカルギア)
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	粗 450×1,525 仕上 300×1,000 鍛鋼 チルド セミステール (山形鋼)	ハ 公稱力量	800×2=1,600 HP
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	粗 85 仕上 273	ニ 回轉數 (毎分)	273
(6) イ種類	普通鋼塊 C 0'16 Mn 0'35 S 0'18	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (趟)	9'3~17'4
材ロ 大 小 (%)	底部 (113×113)~(140×140) 頭部 (91×91)~(120×120) 長さ 1,270~1,315	(10) 一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (趟)	87,250 (作業日數 334)
料ハ 單 重 (kg)	90~150	(11) 材料一蹠對製品の出來高 (kg)	丸 890~905 平 890 山型 900

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐 (瓦斯、タール、石炭混用)

關 係 事 項	(1) イ 型式及び數	No. 1. 瓦斯タール混用 重力放出連續式(二列裝入) 1基	No. 2. 瓦斯、タール及び石炭 1基	(2) イ 種類	(I) の場合と同じ
	ロ 容 量 (趟)	250 /日	250 /日	材ロ 大 小 (%)	同上
	ハ 爐床の大きさ及び面積 (m ²)	1,520×12,645×2 38'4 m ²	1,520×13,930×2 42'4 m ²	料ハ 單 重 (kg)	同上
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	瓦斯 76%×4 タール 給送蒸氣壓 5'5~6kg/cm ² タール 3'8%×2 蒸氣にて噴霧	同 左	(3) イ 瓦斯の種類	タール、レッドウッド粘性 30°C 9,064 比重 1'214 酸炭瓦斯 美唄中塊
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 160 水柱、5 HP、50 m ³ /分 (No. 2 爐と共用)	石炭ストーカー無し 160 水柱 5 HP 50 m ³ /分 (No. 1 爐と共用)	ロ 瓦斯の混合割合	酸炭瓦斯単味
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無 し	無 し	ハ 成 分 (%)	CO ₂ C ₂ H ₆ CnH _{2n} O ₂ CO CH ₄ H ₂ N ₂ 瓦斯 3'3 0'2 3'4 0'8 6'5 27'5 41'2 17'1 V.M. F.C. 灰 水分 S 石炭 44'80 46'08 9'12 3~4 0'338
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	無 し	無 し	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	タール 8,600 (H ₂ O 3~4%) 瓦斯 4,673 石炭 7,005
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	内徑 1,000 高 31,800 1本 (No. 2 爐と共通)	同左 (No. 1 爐と共用)	ホ 温 度 (°C)	タール 85~95 (鐵熱) 瓦斯 5~30
	リ 裝入時の材料温度 (°C)	2~20	同 左	ハ 一時間の實際使用瓦斯量 (趟)	瓦斯 90~168 m ³ タール 535~1,000 kg
	ロ 抽出時の材料温度 (°C)	1,150~1,250	同 左	ト 一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (趟)	タール 2,924.5 趟 瓦斯 908,198.5 m ³
	ル 一時間の加熱延數 (趟)	9'4~17'6	同 左	(4) イ 成 分 (%)	CO ₂ O ₂ (爐直後より) 9'5~11 8~6 (40'6 m) CO ₂ O ₂ (爐直後より) 8'5~13 9~5 (5'55 m)
	ヲ 加熱に要する實際の時間	1時 58分	2時 4分	ロ 温 度 (°C)	640~670 (爐直後より 40'6 m) 680~700 (爐直後より 5'55 m)
	ワ 一ヶ年間の實際加熱延數 (趟)	44,140	同 左	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し 無 し

XII 2

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 昭和9年7月1日至同10年6月30日)

(1) 壓延機の種類	小 型			(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	丸鋼 12~19 平鋼 (6×38)~(12×50)	
(2) 壓延機の型式	粗、三重式	仕上 三重式		(8) イ 種 類	誘導電動機	
(3) スタンドの數	粗 1	仕上 5			ロ 傳 動 の 方 法	粗、ローブプレー (ヘリカルギア)、仕上、直結 (ヘリカルギア)
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	粗 450×1,525 鍛鋼	仕上 300×1,000 チルド セミステール (山形鋼)				ハ 公 稱 力 量 (HP)
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	粗 102	仕上 320			ニ 回 轉 數 (毎分)	320
(6) イ 種 類	普通鋼塊 C. 0'16 Mn 0'35 Si 0'18				(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	6'6~11'2
	材 口 大 小 (%)	底 部	頭 部	長 さ	(10) 一ヶ月間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	18,400 (作業日數 109 日)
		鋼 塊	130×130 113×113	110×110 91×91	1,270 1,300	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)
料 ハ 單 重 (kg)	90~120					

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐 (瓦斯、石炭、タール混用)

(1)	爐 關 係 事 項	イ 型 式 及 び 數	連續式 (2列裝入)		(2)	イ 種 類	(I) の場合と同じ																																					
		ロ 容 量 (噸)	300			材 口 大 小 (%)	同																																					
		ハ 爐床の大きさ (%)	爐床	1,650×16,650×2=55 m ²		料 ハ 單 重 (kg)	同																																					
		ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	火床	1,650×1,800×2=5'94 m ²																																								
		ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	水柱 150% 15 HP 120 m ³ /分 (XII 3 加熱爐と共用)			(3)	イ 瓦 斯 の 種 類	タール、粘性レッドウッド30°, 9064 比重 1'214 骸炭瓦斯 美唄中塊																																				
		ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無 し				ロ 瓦 斯 の 混 合 割 合	骸炭瓦斯単塊																																				
		ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	無 し				ハ 成 分 (%)	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td></td> <td>CO₂</td> <td>C₂H₆</td> <td>C₂H₄</td> <td>O₂</td> <td>CO</td> <td>CH₄</td> <td>H₂</td> <td>N₂</td> </tr> <tr> <td>瓦斯</td> <td>3'3</td> <td>0'2</td> <td>3'4</td> <td>0'8</td> <td>6'5</td> <td>27'5</td> <td>41'2</td> <td>17'1</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>V.M.</td> <td>灰分</td> <td></td> <td>F.C.</td> <td>S</td> <td>水分</td> <td></td> </tr> <tr> <td>石炭</td> <td>44'8</td> <td>9'12</td> <td>46'08</td> <td>0,338</td> <td>3~4</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		CO ₂	C ₂ H ₆	C ₂ H ₄	O ₂	CO	CH ₄	H ₂	N ₂	瓦斯	3'3	0'2	3'4	0'8	6'5	27'5	41'2	17'1			V.M.	灰分		F.C.	S	水分		石炭	44'8	9'12	46'08	0,338	3~4			
			CO ₂	C ₂ H ₆			C ₂ H ₄	O ₂	CO	CH ₄	H ₂	N ₂																																
		瓦斯	3'3	0'2		3'4	0'8	6'5	27'5	41'2	17'1																																	
				V.M.		灰分		F.C.	S	水分																																		
石炭	44'8	9'12	46'08	0,338	3~4																																							
チ 煙突の數及び大きさ (%)	外徑	1,450	一本 (XII 3 と共用)	ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	タール 8,600 Cal/kg (H ₂ O 3~4%) 瓦斯 4,673 石炭 7,005 Cal/kg																																							
リ 裝入時の材料温度 (°C)	内徑	950		ホ 温 度 (°C)	瓦斯 5~30 タール 85~95																																							
ヌ 抽出時の材料温度 (°C)	高	28,000		ハ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	瓦斯 227~383 m ³ タール 215~364 kg 石炭 284~481 kg																																							
ル 一時間の加熱延數 (噸)	6'7~11'3		ト 一ヶ月間の實際瓦斯使用量 (m ³)	瓦斯 617,595 m ³ タール 587'8 噸 石炭 776'8 噸																																								
ヲ 加熱に要する實際の時間	2 時 13 分		(4)	イ 成 分 (%)	CO ₂ 9'5~13 O ₂ 8~5 (爐の直前より 17'5 m)																																							
ワ 一ヶ月間の實際加熱延數 (噸)	18,419			ロ 温 度 (°C)	500~550 (爐の直後より 17'5 m)																																							
			ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し																																								

(I) 壓延に関する事項

(実績調査期間 自昭和9年7月1日至10年6月30日)

(1) 壓延機の種類	中型	(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	山形鋼 (6×50×50)~(13×100×100) シートバー (9'6×200)~(15'5×200) ピレット 2½'×2½'	
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) イ種類	誘導電動機	
(3) スタンドの数	3	原動機	ローププレー (ヘリカルギア)	
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	550×1,650 粗、鍛鋼、仕上、チルドセミスチール (山形鋼)	ハ公稱力量 (HP)	1,200 (XII 2 と交互に使用)	
(5) 壓延機の回転数 (毎分)	102	機 = 回転数 (毎分)	320	
(6) 材料	イ種類	普通鋼塊塊 C 0'18 Mn 0'4 Si 0'18 シートバー C < 0'12 Mn 0'35 Si 0'075 P 0'075	(9) 一時間の壓延延数 (材料にて) (延)	11'5~18'8
	ロ大きさ (%)	140×140 120×120 長さ 1,315 底部 160×160 頭部 144×144 長さ 1,360 158×189 138×169 1,360	(10) 一年間の實際壓延延数 (材料にて) (延)	66,829 (作業日数 228 日)
	ハ単重 (kg)	150~250	(11) 材料一延對製品の出來高 (kg)	山形 900~890 シートバー 935 ピレット 910

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐 (瓦斯及タール混用)

(1) 爐に關する事項	イ型式及び數	連続式 (2列裝入) 1基	(2) イ種類	(I) の場合と同じ
	ロ容量 (延)	400	ロ大きさ (%)	同上
	ハ爐床の大きさ (%) 面積 (m ²)	1,750×17,850×2 62'5 m ²	ハ単重 (kg)	同上
	ニ噴出口の大きさ及び數 (%)	瓦斯 76%×4 タール 3%×4 (蒸氣噴霧) 給送蒸氣壓 5'5~6 kg/cm ²	(3) イ瓦斯の種類	骸炭爐瓦斯 タール、粘性レッドウッド 30°C 9,064 比重 1'214
	ホ送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	水柱 150% 15 HP 120 m ³ /分 (XII 2 加熱爐と共用)	ロ瓦斯の混合割合	骸炭爐瓦斯單味
	ヘ蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無し	ハ成分 (%)	CO ₂ C ₆ H ₆ C ₂ H ₄ O ₂ CO CH ₄ H ₂ N ₂ 3'3 0'2 3'4 0'8 6'5 27'5 41'2 17'1
	ト空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	無し	ニ發熱量 (Cal/m ³)	瓦斯 4,673 タール 8,600 Cal/kg (H ₂ O 3~4%)
	チ煙突の數及び大きさ (%)	外徑 1,450 内徑 950 高 28,000 (XII 2 加熱爐と共用)	ホ溫度 (°C)	瓦斯 5~30 タール 85~95
	リ裝入時の材料溫度 (°C)	0~20	ハ一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	瓦斯 423~701 m ³ タール 524~859 kg
	ヌ抽出時の材料溫度 (°C)	1,170~1,270	ト一年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	瓦斯 2,460,654 m ³ タール 3,021'6 延
ル一時間の加熱延数 (延)	11'6~19'0	(4) イ成分 (%)	CO ₂ O ₂ 8~11 9~6% (爐の直後より 43'2 m)	
ヲ加熱に要する實際の時間	2時 30分	ロ溫度 (°C)	480~520 (爐の直後より 43'2 m)	
ワ一年間の實際加熱延数 (延)	67,497	ハ餘熱利用の有無及び其の種類		

XIII

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年1月至9年12月)

(1)	壓延機の種類	小 型	(7)	製品の大き及び其の種類 (%)	丸 12~38 八角 12~38 山形 (40×40)~(50×50) 平 38~65
(2)	壓延機の型式	三重式	(8)	イ 種 類	三相交流誘導電動機
(3)	スタンドの數	粗 1 仕上 5	原 動 機	ロ 傳 動 の 方 法	粗 ローププルー、仕上 直結
(4)	ロールの直径及び長さ、材質 (%)	粗 520×1,600 鍛鋼、鑄鋼、セミスチール		ハ 公 稱 力 量 (IP)	1,400 1 臺 1,000 1 臺
		仕上 300× 800 チルド (チルの深25%表面硬度、シヨア 60~70)		ニ 回 轉 數 (毎分)	1,000 IP 293 1,400 IP 300
(5)	壓延機の回轉數 (毎分)	粗 120 仕上 300	(9)	一 時 間 の 壓 延 延 數 (材料にて) (連)	平均 11'000 最大 17'000
(6)	イ 種 類	普通鋼鋼片、鋼塊 C 0'2~0'7 Mn 0'4 Si 0'15	(10)	一 ヶ 年 間 の 實 際 壓 延 延 數 (材料にて) (連)	59,866 (昭和9年度)
	ロ 大 さ (%)	鋼片 90 120 角 長 1,500 以下 鋼塊 120 角(底) 100 角(底)	(11)	材 料 一 連 對 製 品 の 出 來 高 (kg)	920
	ハ 單 重 (kg)	鋼片 80~130 鋼塊 80~120			

(II) 加熱爐に関する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

(1)	爐 関 連 事 項	イ 型 式 及 び 數	連續式 (半瓦斯燃火法) 2 基			
		ロ 容 量 (連)	No. 1 10'7 (100% 角鋼塊)	No. 2 13 (100% 角鋼塊)		
		ハ 爐 床 の 大 小 (%)	1,800×11,390	1,800×13,790		
		ニ 面 積 (m ²)	20'5	24'8		
		ホ 火 床 の 大 小 (%)	1,800×1,500	1,800×1,500		
		ヘ 面 積 (m ²)	2'7	2'7		
		ト ストーカーの種類大 小	無 し	同 左		
		チ 送 風 機 の 有 無 (壓力、馬力、容量)	ターボ型 口徑 10" 35 HP 160 m ³ /分	同 左		
		リ 蒸 氣 使 用 の 有 無	設備あるも通常は使用せず	同 左		
		ヌ 裝 入 時 の 材 料 温 度 (°C)	常 温			
		ル 抽 出 時 の 材 料 温 度 (°C)	1,200			
		エ 煙 突 の 大 小 及 び 數 (%)	1 本 内 徑 4.5 呎 高 100 呎			
		カ 一 時 間 の 加 熱 延 數	各 7'5 連			
		キ 加 熱 に 要 す る 實 際 の 時 間	1 時 43 分			
		ク 一 ヶ 年 間 の 實 際 加 熱 延 數 (連)	59,866 (昭和9年度)			
(2)	イ 種 類	(I) の 場 合 に 同 じ				
(3)	ロ 大 さ (%)	同 上				
	ハ 單 重 (kg)	同 上				
	イ 石 炭 の 種 類	撫 順				
(4)	ロ 成 分 (%)	水分 7'55	灰分 10'33	V. M 37'10	F. C 45'02	
	ハ 發 熱 量 (Cal/kg)	6,511				
	ニ 多 種 類 の 石 炭 使 用 の 場 合 は 其 の 混 合 割 合	混 合 せ ず				
	ホ 一 時 間 の 實 際 使 用 石 炭 量 (連)	0'465 (1 基)				
ヘ 一 ヶ 年 間 の 實 際 使 用 石 炭 量 (連)	5,542 (2 基)					
(5)	イ 成 分 (%)	CO ₂ 11'3	CO 0'8	O ₂ 2'0	(爐内裝入口より 2m)	
	ロ 温 度 (°C)	330 (煙突入口爐より 20 m)				
	ハ 餘 熱 利 用 の 有 無 及 其 の 種 類	利 用 せ ず				

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年6月1日至10年5月30日)

(1) 壓延機の種類	第一工場 小型、線材	第二工場 中型、小型	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	丸鋼 12~25 線材 5~7	山型鋼 (65×65×6)~(75×75×12)
(2) 壓延機の型式	三重式	三重式(中型) 複二重式(小型)	(8) 1種類	電動機	電動機
(3) スタンドの數	粗 1 小型 5 線材 6	中型 4 小型 5	原動機	直結	中型 ロープ 小型 直結
(4) ローラの直徑及び長さ、材質 (%)	500×1,600 300×1,000及び800 鑄鋼、マニステール、チルド、Ni~Cr鋼	500×1,600 及び 1,200 300×1,000 及び 800 同左	公稱力量 (HP)	500 HP 1 1,200 HP 1 750 HP 1	1,500 1
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	90 320 475	90 300	= 回轉數 (毎分)	500 HP 485 1,200 HP 320 750 HP 500	1,500 HP 300
(6) 材料	イ種類	鋼塊 軟鋼 C Si Mn 0.15 0.15 0.45 極軟線材 C Si Mn 0.16 0.16 0.38	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	8	13.5
	ロ大きさ (%)	下 97角×1,500 下 110角×1,400	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	40,121	15,854 (開業後半ケ年常晝作業)
	ハ單重 (kg)	85	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	920	

(II) 加熱爐に関する事項

C. 重油爐

(1) 爐に關する事項	イ型式及び數	第一工場 連續式 1	第二工場 連續式二重爐 1	(2) イ種類	鋼塊	
	ロ容量 (噸)	15	A 28 B 34	ロ大きさ (%)	下 97角×1,500 下 110角×1,400 下 145角×1,450 下 175角×1,500	
	ハ爐床の大き (%) 面積 (m ²)	2,200×13,800 30.36	A 2,200×13,600 29.92 B 2,200×16,800 36.96	ハ單重 (kg)	85~110	95~250
	ニバーナーの種類、寸法並に數 (%)	高壓式、空氣管 直徑 3/4" 給油管 直徑 3/4" 長さ 110	ノズル直徑 1.7"	(3) イ重油の種類及び性質	ボルネオ島、ミリ港 比重0.967 (15°C)	レッドウッド 100°F 66秒
	ホ給送空氣壓力	壓縮空氣 75 lb/□ ² 又は蒸氣 50 lb/□ ²	直徑 9" 衝程 8"	ロ發熱量 (Cal/kg)	19,000 B. T. U.	
	ヘ送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	5 HP 二次空氣に使用す 2 ホンズ/□ ²	15 HP 同左	ハ豫熱溫度 (°C)	70	
	ト装入時の材料溫度 (°C)	常溫		= 一時間の實際使用量 (噸)	0.400	0.880
	チ抽出時の材料溫度 (°C)	1,100~1,200		ホ一ケ年間の實際使用量 (噸)	3,358	
	リ一時間の加熱延數 (噸)	8	13.5	(4) イ成分 (%)		
	ヌ加熱に要する實際の時間	1 時間半		ロ溫度 (°C)		
ル一ケ年間の實際加熱延數 (噸)	40,121	15,854 開業後半ケ年常晝作業	ハ餘熱利用の有無及び其の種類			

XV 1

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和10年4月1日至10年6月30日)

(1) 壓延機の種類	分塊	24' 連續	18' 連續	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	120 以上	100 以上 200×30	85 以上 ~ 50 以上 5×200以上	
	(2) 壓延機の型式	二重逆轉式	二重連續式		二重連續式	(8) 1種類	可逆轉式 電動機	誘導電動機
(3) スタンドの数	1	6	6	原 動 機	口 傳動の方法	齒 輪	齒 輪	齒 輪
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	1,100×2,400 鍛 鋼	600×1,350 第1~2番 鍛 鋼 第3~6番 鑄 鐵	450×1,100 第2~3番 鍛 鋼 第3第4~6番 鑄 鐵		ハ 公稱力量 (馬)	連續出力 5,260 最 大 16,800	4,000	4,000
	(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	0~104	第1番 136 第2番 175 第3番 248 第4番 317 第5番 41 第6番 528		第1番 45 第2番 82 第3番 905 第4番 1154 第5番 1169 第6番 176	= 回轉數 (毎分)	0~140	247
材 料	(6) 1種類	普通鋼、軌條、鋼塊	鋼 片		鋼 片	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (延)	61'133	40'836
	口 大 小 (%)	頭部580×580 底部610×610	(170×170×5,100)~ (130×130×3,400)	(200×30×24,530)~ (100×100×30,280)	(10) 一年間の實際壓延延數 (材料にて) (延)			
	ハ 單 重 (kg)	4,300~5,000	1,120~2,300	1,120~2,300	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	880	810	850

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐 (發生爐を含む)

(1) 爐に關する事項	イ 型式及び數	均熱爐 4		(2) 燃料	(3) 燃 料	イ 瓦斯の種類	混合瓦斯							
	ロ 容 量 (延)	500 (1基、5 延鋼塊 16本)				ロ 瓦斯の混合割合	燄炭瓦斯 1		高爐瓦斯 2'58					
	ハ 爐床の大小 (%)	1,000 延 50'2 m ² (1基)				ハ 成 分 (%)	CO ₂	O ₂	C ₂ H ₄	CO	H ₂	CH ₄	N ₂	
	ニ 噴出口の大小及び數 (%)	1,000×1,000 4個 (1基)				= 發 熱 量 (Cal/m ³)	2,986 (net)	3,240 (gross)						
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無 し				ホ 溫 度 (°C)	30							
	ヘ 蓄熱室の大小及び其の種類 (%)	空氣 5,410×1,850 瓦斯 5,410×1,550 (1基)				ハ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	4,065 (1基)							
	ト 空氣豫熱器の種類及び大小 (%)					ト 一年間の實際瓦斯使用量 (m ³)								
	チ 煙突の數及び大小 (%)	頭部 内徑 2,500 底部 内徑 3,134	高 70m 1本			(4) 排瓦斯	イ 成 分 (%)							
	リ 装入時の材料溫度 (°C)	冷塊 18 溫塊 300 熱塊 850				ロ 溫 度 (°C)								
	ル 抽出時の材料溫度 (°C)	1,100-1,150				ハ 餘熱利用の有無及び其の種類								
	レ 一時間の加熱延數 (延)	15 (6 月分)				(5) 發生爐瓦斯を使用するもの	イ 發生爐の型式及び數							
	ロ 加熱に要する實際の時間	熱塊 1時間 溫塊 3時30分 冷塊 5時間				ロ 大 小 (%)								
	リ 一年間の實際加熱延數 (延)					ハ 公稱能力 (石炭使用量) (毎時)								
	(2) 種類	普通鋼、軌條、硬鋼				ニ 加熱爐一基に對する發生爐の數								
	口 大 小 (%)	頭部 580×580 底部 610×610				ホ 使用石炭の種類	多種類の石炭使用の場合に其の混合割合							
ハ 單 重 (kg)	4,300~5,000		ト 石炭の成分 (%)											
			チ 石炭の發熱量 (cal/kg)											
			リ 石炭延當りの發生瓦斯量 (m ³)											
			ロ 發生瓦斯の溫度 (°C)											

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和10年1月29日至10年7月26日)

(1) 壓延機の種類	小形材荒壓延機	仕上壓延機	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	丸 9~32 φ 角 9~32 平 25~70 山形 20×20~40×40
(2) 壓延機の型式	三重式	三重式	(8) イ種類	電動機
(3) スタンドの數	二基(並列)	五基(並列)	ロ傳動の方法	齒車(粗ロール機) 直結(仕上)
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	430×1,300 (鍛鋼) 427×1,350 (チルド)	(318~32)×900 (チルド及びサンド)	ハ公稱力量 (HP)	800 1,200
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	118	328	ニ回轉數 (毎分)	590 328
(6) イ種類	普通鋼片 C 0'17~0'26 Mn 0'35~0'48		(9) 一時間の壓延廻數 (材料にて) (廻)	5
材ロ大さ (%)	85×85×2,150		(10) 一ヶ年間の實際壓延廻數 (材料にて) (廻)	實績無し
料ハ單重 (kg)	120		(11) 材料一廻對製品の出來高 (kg)	75%

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	イ型式及び數	連續式加熱爐	(3) 燃料	イ瓦斯の種類	鼓炭瓦斯、高爐瓦斯
	ロ容量 (噸)	17'88		ロ瓦斯の混合割合	鼓炭瓦斯 1 高爐瓦斯 2'89 (實績)
	ハ爐床の大さ (%)	2,500×12,600		ハ成分 (%)	混合瓦斯成分 CO ₂ O ₂ CmHn CO CH ₄ H ₂ N ₂
	ニ面積 (m ²)	31'6 m ²		ニ發熱量 (Cal/m ³)	7'2 0'6 1'2 21'8 9'6 16'7 42'9
	ヒ噴出口の大さ及び數 (%)	徑 100 3個		ホ溫度 (°C)	
	ヘ送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有水柱 60% 5 HP 85 m ³ /分		一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,847
	ヘ蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)			ト一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	豫定 混合瓦斯 6,000 Cal のもの 55,410 m ³
	ト空氣豫熱器の種類及び大さ (%)			(4) イ成分 (%)	
	チ煙突の數及び大さ (%)	頂部徑 1,200 高 33,000 (基礎上) 1基		ロ溫度 (°C)	
	リ裝入時の材料溫度 (°C)	15		ハ餘熱利用の有無及び其の種類	
	ヌ抽出時の材料溫度 (°C)	1,200		(5) イ發生爐の型式及び數	
	ル一時間の加熱廻數 (廻)	5		ロ大さ (%)	
	ヲ加熱に要する實際の時間	3時間		ハ公稱能力 (石炭使用量) (毎時)	
	ワ一ヶ年間の實際加熱廻數 (廻)	實績無し		ニ加熱爐一基に對する發生爐の數	
	(2) イ種類	普通鋼		ホ使用石炭の種類	
材ロ大さ (%)	85×85×2,150	ヘ多種類の石炭使用の場合其の混合割合			
料ハ單重 (kg)	120	ト石炭の成分 (%)			
		チ石炭の發熱量 (Cal kg)			
		リ石炭適當の發生瓦斯量 (m ³)			
		ヌ發生爐瓦斯の溫度 (°C)			

XV 3

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和10年6月1日至同年7月27日)

(1) 壓延機の種類	荒ロール ウェールズ式 薄板壓延機 熱板ロール機	仕上ロール 同 左	冷板ロール 薄板冷板ロール	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	13 ⁵ ×3'×6' 7 ⁵ ×3'×6' 其他	
(2) 壓延機の型式	プルオーバー型 二重式	同 左	二重式	(8) イ 種類	誘導電動機	
(3) スタンドの数	3	6	2	原 動 機	ロ 傳動の方法	ダブルヘリカルギア 2段による減速
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	760×1,170	同 左	700×1,170		ハ 公稱力量 (HP)	1,500
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	30	30	30		ニ 回轉數 (毎分)	500
(6) イ 種類	シートバー C 0.12%以下 Si 0.05~0.08 Mn 0.3~0.45 P 0.05~0.08 S 0.04 以下			(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	全機運轉の場合 5~6	
材 ロ 大 小 (%)	20×12×950			(10) 一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	30,000 (豫定)	
料 ハ 單 重 (kg)	18			(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	約 80%	

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1)	爐 に 關 す る 事 項	イ 型式及び數	押出加熱爐 連續押出機 3臺	葉 鐵 爐 ダブル、チャンバー バッチ型 6基	燒 鈍 爐 連續押出機 1臺	(2)	材 料	イ 種類	押出加熱爐 シートバー	葉 板 爐 4 枚重パック 8 枚重パック	燒 鈍 爐 薄 板						
		ロ 容 量 (噸)	10	2×600 kg	100			ロ 大 小 (%)	12×200×950	約 6 ×3 m×3 m	7 又は 13 × 3 m×6 m						
		ハ 爐床の大き及び面積 (m ²)	1600×8,000 12'8 m ²	3,400×2,000 6'8 m ²	3,050×32,850 100 m ²			ハ 單 重 (kg)	18	34~36	3.81						
		ニ 噴出口の大き及び數 (%)	130φ 6ヶ(1基)	130φ 8ヶ	175φ 14ヶ			(3)	燃 料	イ 瓦斯の種類	混合瓦斯						
		ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	175%水柱 25m ³ /分 4 HP 3臺	同 左 6臺	175%水柱 5 HP 1臺					ロ 瓦斯の混合割合	高爐瓦斯 1	軟炭瓦斯 1					
		ヘ 蓄熱室の大き及び其の種類 (%)								ハ 成 分 (%)	CO ₂	O ₂	CmHn	CO	H ₂	CH ₄	N ₂
		ト 空氣豫熱器の種類及び大き (%)								ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	2,336 (net)						
		チ 煙突の數及び大き (%)	3本 2,300×30,000					1本 同 左	ホ 溫 度 (°C)	30	30		30				
		リ 裝入時の材料溫度 (°C)	15	400	20			(4)	排 氣 瓦 斯	ハ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,800 (3基)	2,700 (6基)	1,700 (1基)				
		ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	900~950	850~800	750					ト 一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	混合瓦斯 2,000 Cal のもの 11×10 ⁶	同 左		同 左 10×10 ⁶			
ル 一時間の加熱延數 (噸)	5~6 (全爐)	同 左	5	イ 成 分 (%)													
ヲ 加熱に要する實際の時間	5時間	26分	26分	ロ 溫 度 (°C)													
ワ 一ヶ年間の實際加熱延數	30,000 噸の豫定	同 左	同 左	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類													

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和 年 月 日至 年 月 日)

(1) 壓延機の種類	大型	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	軌條 50 kgRA 40 kgRA 40 kgA 32 kgMR 其他
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) イ 種類	3 Phase Induction Moter
(3) スタンドの數	3	ロ 傳動の方法	齒 車
(4) ロールの直徑及び長さ、及び材質 (%)	φ 180 %×2,100 % 第1スタンド鍛鋼其他鑄鐵	ハ 公稱力量 (HP)	4,000
(5) 壓延機の回轉數(毎分)	100 %	ニ 回轉數 (毎分)	600
(6) イ 種類	主トシテ軌條鋼 C:0.6~0.75 Mn:0.6~0.9 Si:0.02以下 P:0.055以下 S:0.05以下	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて實績)	始業後一ヶ月足ラズニテ實績不充分
材 口 大 小 (%)	φ 200 230×200 其他	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて實績)	
料 ハ 單 重 (kg)	2,150 2,500 其他	(11) 材料一延對製品の出來高 (kg)	

(II) 加熱爐に関する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐 關 する 事項	イ 型式及び數		ロ 一ケ年間の實際加熱延數	實績不充分
	ロ 容 量 (噸)		(2) イ 材料の種類	主トシテ軌條鋼
	ハ 爐床の大小 (%)		口 大 小 (%)	φ 200 230×200
	ニ 噴出口の大小及び數 (%)		料 ハ 單 重 (kg)	2,150 2,530
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)		(3) イ 瓦斯の種類	混合瓦斯
	ヘ 蓄熱室の大小及び其の種類 (%)		ロ 瓦斯の混合割合	骸炭瓦斯 1:2 高爐瓦斯
	ト 空氣豫熱器の種類及び大小 (%)		ハ 成 分 (%)	CO ₂ O ₂ CnHm CO H ₂ CH ₄ N ₂ Net Grass (一例) 6.4 1.2 0.8 22.6 11.2 10.2 47.7 20.41 2.083
	チ 煙突の數及び大小 (%)		ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	2,000 Cal/m ³
	リ 裝入時の材料の溫度 (°C)		ホ 溫 度 (°C)	20
	ヌ 抽出時の材料の溫度 (°C)		ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	實績不充分
ル 一時間の加熱延數 (實績)		ト 一ケ年間の實際使用瓦斯量 (m ³)	同 上	
ヲ 加熱に要ける實際の時間 (時分)				

XVI

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和 年 月 日至同年 月 日)

(1) 壓延機の種類	中 型	小 型	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	中 型	小 型	
				丸 85~35	丸 6~35 角 50~6 平 巾100以下 厚3以上	
(2) 壓延機の型式	三重式	複二重式	(8) 原動機	イ 種 類	誘導電動機	
(3) スタンドの数	2	4		ロ 傳 導 の 方 法	ローププー	
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	482×1,850 鍛造 (70 k 炭素鋼)	300×900 チ ル ド		ハ 公 稱 力 量 (HP)	400	350
				ニ 回 轉 數 (毎分)	400	242
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	110	242		(9) 一時間の壓延廻數 (材料にて) (廻)	2~1	1
(6) 材 料	イ 種 類	普通鋼、特殊鋼、銅塊、銅片	普通鋼、特殊鋼、銅片	(10) 一ケ年間の實際壓延廻數 (材料にて) (廻)	6,000	2,000
	ロ 大 さ (%)	最大 角 155 一般 角 100	最大 角 50 一般 角 28~40	(11) 材料一廻對製品の出來高 (kg)		
	ハ 單 重 (kg)	最大 200 一般 100	最大 200 一般 100 以下			

(II) 加熱爐に関する事項

C. 重油爐

(1) 爐 に関する事項	イ 型式及び數	非連續式爐 1	(2) 材 料	イ 種 類	銅塊、銅片
	ロ 容 量 (瓩)	20		ロ 大 さ (%)	角 155 以下
	ハ 爐床の大さ (%) 面積 (m ²)	1,500×16,000 24 m ²		ハ 單 重 (kg)	200 以下
	ニ バナーの種類、寸法並に數 (%)	ボルカノ LP-20 型 低壓バナー	(3) 燃 料	イ 重油の種類及び性質	ボルネオ産 比重 0.9684 (15°C)
	ホ 給送空氣壓力	2 l/in ²		ロ 發 熱 量 (Cal/kg)	10,450
	ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	18" 水柱 3 HP 350 立方呎分		ハ 豫熱溫度 (°C)	80
	ト 裝入時の材料溫度 (°C)	冷 材		ニ 一時間の實際使用量 (瓩)	0.040
	チ 抽出時の材料溫度 (°C)	900~1,200		ホ 一ケ年間の實際使用量 (瓩)	400
	リ 一時間の加熱廻數 (廻)	2~1	(4) 排氣瓦斯	イ 成 分 (%)	CO ₂ 14~14.5 % (爐直後より約 8 m)
	ヌ 加熱に要する實際の時間	3 時間		ロ 溫 度 (°C)	350 (爐直後より約 8 m)
ル 一ケ年間の實際加熱廻數 (廻)	6,500	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類		無 し	

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年1月1日至同年12月31日)

(1) 壓延機の種類	分塊及び中型 同一電動機にて運轉 ローププラーにて連結す	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	角 135 以下 丸 115 以下 長 4~10 m
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) イ種類	Compound D. C Motor
(3) スタンドの數	分塊 1 中型 3	原動機	傳動の方法 Reduction Gear and Rope
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	分塊 650×2,000 炭素鋼 0.4% 程度 中型 450×1,200	公稱力量 (HP)	1,340
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	分塊 70 中型 87	機 = 回轉數 (毎分)	300
(6) イ種類	普通鋼、鋼塊、鋼片	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	10.9
材口大さ (%)	鋼塊 240 角 ×1,000 鋼片 230 角 ×1,200 120×140×(1,100~1,600)	(10) 一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	20,746.160
料ハ單重 (kg)	鋼塊 470 鋼片 500~110	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	鋼塊使用の場合 720 鋼片 同 910

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	イ型式及び數	復熱式連續式 2	(3) 燃料	イ瓦斯の種類	散炭爐瓦斯、發生爐瓦斯
	ロ容量 (噸)	15(120×140の材料の場合)~30(230角の材料の場合) (1基)		ロ瓦斯の混合割合	混合せず
	ハ爐床の大きさ (%)	2,700×7,430 20'061		ハ成分 (%)	第7表参照
	ニ噴出口の大きさ及び數 (%)	305×254 4個		ニ發熱量 (Cal/m ³)	散炭爐瓦斯 4,450 發生爐瓦斯 1,995
	ホ送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	1臺 30 HP 650 回分 水柱 125 % 送風量 11,000 立方呎/分		ホ溫度 (爐直前)	散炭爐瓦斯 20 發生爐瓦斯不明
	ヘ蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)			一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	不明
	ト空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	復熱式 (排氣瓦斯と空氣とが爐下の隣接せる通路を通る) 總容積 2,915×2,235×5,880		一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	不明
	チ煙突の數及び大きさ (%)	爐2基に1本 1,143 % ×29,260		(4) イ成分 (%)	不明
	リ裝入時の材料溫度 (°C)	冷材		ロ溫度 (°C)	不明
	ヌ抽出時の材料溫度 (°C)	1,250		ハ餘熱利用の有無及び其の種類	無し
	ル一時間の加熱延數 (噸)	2.5 (120×140の場合)~3.750 (230角の場合)		(5) イ發生爐の型式及び數	ダツフ式
	ヲ加熱に要する實際の時間	6 時間 (120×140の場合)~8 時間20分 (230角の場合)		ロ大さ (%)	2,300×3,350
	ワ一ヶ年間の實際加熱延數	20,746.160		ハ公稱能力 (石炭使用量 (毎時))	415 kg
(2) 材料	イ種類	鋼塊、鋼片	ニ加熱爐一基に對する發生爐の數	1.2 基	
	ロ大さ (%)	鋼塊 240×1,000 鋼片 230角×1,200 120×140×(1,100~1,600)	ホ使用石炭の種類	梶内中塊、登川中塊	
	料ハ單重 (kg)	鋼塊 470 鋼片 500~110	ハ多種類の石炭使用の場合其の混合割合	梶内 70% 登川 30%	
			ト石炭の成分 (%)	梶内 灰分 9.87 V. M. 43.26 水分 2.14 S 0.23 登川 灰分 9.68 V. M. 46.39 水分 2.83 S 0.26	
			チ石炭の發熱量 (Cal/kg)	梶内 7,040 登川 7,150	
			リ石炭延當りの發生瓦斯量 (m ³)	不明	
			ヌ發生爐瓦斯の溫度 (°C)	650~700	

XVIII

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和10年8月17日至同月22日)

(1) 壓延機の種類	薄板		(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	921×1,842	762×2,438 U.S.G. # 30 $\frac{1}{2}$	
(2) 壓延機の型式	プルオーバー二重式		(8) 機種	イ種類	三相誘導電動機	
(3) スタンドの數	仕上4, 荒2			ロ 傳動の方法	齒車傳動	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	760φ×1,118	760φ×1,016		ハ 公稱力量	1,500	
	チルド			= 回轉數 (毎分)	490	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	29		(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (趟)	5'04		
(6) 材料	イ種類	シートバー C 0'08~0'12% Mn 0'30~0'45 Si 0'06~0'09 P 0'05~0'08 S 0'04 以下 C ₂ 0'02 以下		(11) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (趟)		
	ロ 大きさ (%)	10.8×220×950	132×220×795	(12) 材料一蹠對製品の出來高 (kg)		
	ハ 單重 (kg)	17.7	18.1			

(II) 加熱爐に関する事項

D. 石炭使用爐

(1)	爐に關する事項	イ 型式及數	荒爐 (シートバー) 連續式 4	仕上爐 (業飯) バッチ型 8	(2)	イ種類	(I) の場合と同じ		
		ロ 容量 (蹠)	約 10	約 1		ロ 大きさ (%)	同		
		ハ 爐床の大きさ (m ²)	1,500×6,000=9 m ²	2,600×3,050=7'93 m ²		ハ 單重 (kg)	同		
		ニ 火床の大きさ (m ²)	1,300×1,300=1'69 m ² (荒及び仕上共)			(3)	イ 石炭の種類	豊國水洗炭	
		ホ ストーカーの種類及數	稻村式粉炭完全燃焼機 電動機 1 HP				ロ 石炭の成分 (%)	灰分 10% 内外	
		ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	燃焼機に具備				ハ 發熱量 (Cal/kg)	7,000 内外	
		ト 蒸氣使用の有無	無し				= 多種類の石炭使用の場合には其の混合割合		
		チ 裝入時の材料温度 (°C)	荒、常溫 仕上 300~400			(4)	ホ 一時間の實際使用石炭量 (蹠)	0'131 (荒爐 1 基) 全爐にては 1'028 0'063 (仕上爐 1 基)	
		リ 抽出時の材料温度 (°C)	荒 800~900 仕上 700~800				ハ 一ケ年間の實際使用石炭量 (蹠)		
		ヌ 煙突の大きさ、數 (%)	620φ×13,000 荒爐 各 1 本 計四本 仕上爐 2 基に付 1 本 計四本			(4)	イ 成分 (%)		
		ル 一時間の加熱蹠數 (蹠)					ロ 温度 (°C)	720 (爐直後 1 m)	
		ヲ 加熱に要する實際の時間					ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無し	
ワ 一ケ年間の實際加熱蹠數 (蹠)									

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和 年 月 日 至 年 月 日)

(1) 壓延機の種類	中 型	(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	丸鋼 85~180 等邊山形鋼 60~100	
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) 1種 類	三相交流誘導電動機	
(3) スタンドの数	4	原 動 機	直 結	
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	550×1,800 鍛鋼又は鑄鐵	ハ 公 稱 力 量 (HP)	1,000	
(5) 壓延機の回転数 (毎分)	118	= 回 轉 數 (毎分)	118	
(6) 材 料	イ 種 類	主として普通鋼、其の他合金鋼、銅塊及び銅片 主なるもの { C 0.10~0.60 Mn 0.3~0.8 Si 0.002~0.6 P 0.025以下 S 0.025以下 Cu 0.18以下	(9) 一時間の壓延廻數 (材料にて) (廻)	12
	ロ 大 小 (%)	200×200×1,250 335×335×1,350	(10) 一ケ年間の實際壓延廻數 (材料にて) (廻)	42,880
	ハ 單 重 (kg)	300 450	(11) 材料一廻對製品の出來高 (kg)	850

(II) 加熱爐に関する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

(1) 爐 關 係 事 項	イ 型 式 及 び 數	連續式 2 基	(2) 1種 類	普通鋼及び特殊鋼 銅塊及び銅片	
	ロ 容 量 (廻)	各 25	材 料	ロ 大 小 (%) 200×200×1,250 235×235×1,350	
	ハ 爐床の大きさ (%)	2,000×12,650	ハ 單 重 (kg)	300 450	
	ニ 火床の大きさ (%)	2,000×1,500	(3) 燃 料	イ 石 炭 の 種 類	洗 中 塊
	ホ ストーカーの種類	大 小		ロ 石 炭 の 成 分 (%)	水 分 揮 發 分 固 定 炭 素 灰 分 4 35.6 46.25 18.15
	ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 水柱 200 % 30 HP 255 m ³ /分		ハ 發 熱 量 (Cal/kg)	6,800
	ト 蒸氣使用の有無	有 2 kg/cm ²		= 多 種 類 の 石 炭 使 用 の 場 合 は 其 の 混 合 割 合	混 合 せ ず
	チ 裝入時の材料温度 (°C)	常 温	ホ 一 時 間 の 實 際 使 用 石 炭 量 (廻)	1,08 (2 基)	
	リ 抽出時の材料温度 (°C)	1,150~1,250	ハ 一 ケ 年 間 の 實 際 石 炭 使 用 量 (廻)	4,030 (2 基)	
	ヌ 煙突の數、大きさ (%)	口徑 1,600 高 40,000 1 本	(4) 排 氣 瓦 斯	イ 成 分 (%)	CO ₂ 8 CO 1 (爐の直後より 2,500 % 豫熱器に入る前)
ル 一時間の加熱廻數 (廻)	各爐 6	ロ 温 度 (°C)		700~900 (爐の直後より 2,500 % 豫熱器に入る前)	
ヲ 加熱に要する實際の時間	3 時間 10 分	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類		有、鋼管の内部空氣外部排氣	
ワ 一ケ年間の實際加熱廻數 (廻)	42,880 (2 基)				

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和10年6月1日至同年8月15日)

(1) 壓延機の種類	大型壓延機	銅板壓延機	
(2) 壓延機の型式	三重式	ラウト式三重ロール機	
(3) スタンドの数	3基	1基	
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	平均直径 750 胴長 1,750 鑄鐵製	上下ロール径 864 中ロール径 508 胴長 2,794 材質 チルド鑄鐵	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	100	44	
(6) 材料	イ種類	普通鋼、銅塊、成分 C 0.23 Si 0.1 Mn 0.55 P&S 0.06 以下	普通鋼、銅塊 成分 C 0.23 Si 0.01 Mn 0.55 P&S 0.06 以下
	ロ大きさ (%)	底部 275×275 上部 240×240 長 1,800 以下 同 255×255 同 220×220 同 1,700	断面厚さ 200~457
	ハ単重 (kg)	700~820 600~670	750~4,900
(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	等邊山形 130×130 溝形 125×65 工形 100×75 150×150 150×75 120×75 (目下製作中) 150×75 (將來製作の豫定)	最大厚 42 最小厚 6 最大巾 2,134 最大長 10,668 無抜格鋼板	
(8) 原動機	イ種類	三相交流誘導電動機	三相交流誘導電動機
	ロ傳動の方法	直結	直結
	ハ公稱力量 (HP)	4,000	3,000
	ニ回轉數 (毎分)	100	75
(9) 一時間の壓延速數 (材料にて) (趟)	14'090	19'404	
(10) 一ヶ年間の實際壓延速數 (材料にて) (趟)	4,996'904 (自昭和10年6月1日至同年8月15日 片班作業の實績)	41,561'315 (片班作業)	
(11) 材料一蹠對製品の出來高 (kg)	910	932	

(II) 加熱爐に關する事項 B. 瓦斯使用爐

(1)	イ 型式及び數	連續式加熱爐 1 基		シーメンス式 2 基	
	ロ 容 量 (噸)	105		750 kg 25 本~4,900 kg 7 本 (1 基)	
	ハ 爐床の大きさ及び面積 (m ²)	巾 4,500 長 17,700 面積 79'65 m ²		2,590×11,050 28'6 m ²	
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	兩側面 125 %φ 各 4 管宛 正面 100 %φ 4 管		127 %φ 2 本	
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	100 %φ 4 管に使用す、蓄熱室を通過せず、爐上鐵管通過の際豫熱さる約 50 °C 壓力 300 % (水柱) 馬力 15 容量 100m ³ /分		無 し	
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	空氣 巾 1,660 長 5,640 高 2,070 シーメンス式 瓦斯 同 1,200 同 5,640 同 2,070		2,590×2,616×3,200 (高さ煉瓦積下端より天井迄) 各 1 對 2,590×3,581×3,352 (同) (シーメンス式全部空氣豫熱に使用)	
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)				
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	頂上口径 1,422 高 36,575 1 基 丸型鐵筋混凝土製		口径 2,006'6 高さ 50,292 1 基 同 1,651 同 30,635 1 基	
	リ 装入時の材料溫度 (°C)	冷 塊		熱塊 750 溫塊 550 冷塊 15	
	ル 一時間の加熱噸數 (噸)	9'540		熱塊 11'000 冷塊 6'500 溫塊 8'700 平均 8'733 (純加熱能力とす)	
ヲ 加熱に要する實際の時間	冷塊 11 時間		750 kg 25 本装入の場合 熱塊 1 時間 40 分 冷塊 2 時間 55 分 溫塊 2 時間 10 分 平均 2 時間 15 分		
ワ 一ヶ年間の實際加熱噸數 (噸)	4,996'904 (自昭和 10 年 6 月 1 日至昭和 10 年 8 月 15 日)		熱塊 5,269'200 冷塊 34,400'965 溫塊 1,891'150 合計 41,561'315		
(2)	イ 種 類	(I) の場合と同じ		普通鋼鋼塊	
	ロ 大 さ (%)	同 上		斷面厚 200~457	
	ハ 單 重 (kg)	同 上		750~4,900	
(3)	イ 瓦斯の種類	骸炭瓦斯		骸炭瓦斯	
	ロ 瓦斯の混合割合				
	ハ 成 分 (%)	CO ₂ 3'3 O ₂ 0'1 CH ₄ 33'3 HHC 2'3 CO 4'2 H ₂ 50'45 N ₂ 6'35	CO 4'2 CO ₂ 3'3 O ₂ 0'1 H ₂ 50'45 CH ₄ 33'3 HHC 2'3 N ₂ 6'35		
	ニ 發 熱 量 (Cal/m ³)	5,000		5,000	
	ホ 溫 度 (°C)	40		40	
	ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,098		750 (最大) (1 基)	
	ト 一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)			6,534,000	
(4)	イ 成 分 (%)	CO ₂ 5'6 O ₂ 4'2 CO 0 N ₂ 90'2 (蓄熱室より 4,010 %)	CO ₂ 5'5 O ₂ 4'4 CO 0 N ₂ 90'1 (空氣變更弁にて爐直後より 5 m)		
	ロ 溫 度 (°C)	330		280	
	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類				

(I) 壓延に関する事項

(實績調査期間 自昭和9年1月1日至同年12月31日)

(1) 壓延機の種類	鉄	中型(小型併用)	小 型
(2) 壓延機の型式	三重式	三重式(小型は複二重式)	複二重式
(3) スタンドの數	1基	3基、小型は4基	粗 ロール 1基 仕上ロール 5基
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	上及下ロール 720×2,000 中ロール 520×2,000 チルド	520×1,500 チルド、セミスチール、鑄鋼	粗 ロール-520×1,500セミスチール 仕上ロール-320×1,000チルド、セミスチール及鑄鋼
(5) 壓延機の回轉數(毎分)	上及下ロール 59 中 ロール 81	100 小型は300	粗 ロール 96 仕上ロール 320
(6) 材 料	イ 種 類	鋼塊 普通鋼 C 0'10~0'25	鋼塊、普通鋼、C 0'10~0'23, 特殊鋼 C 0'50~1'00
	ロ 大 き さ (%)	頭 (38~765)×(140~240) 底 (415~795)×(175~270) 高 1,250~1,500	170×150×1,500 120×100×1,500
	ハ 單 重 (kg)	574~1,700	100~250
(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	厚 5~25 % 巾及長 3'×6', 4'×8', 5'×10' 最大巾 1,700 % 最大長 10,000 %	造船用 建築用 ボイラ用 丸鋼 25~75 平鋼厚 3~44 巾 19~125 山型鋼等邊 50~100	丸鋼 12~48 角鋼 12~44 平鋼 厚 3~25等邊 25~65 巾 19~65山形鋼
(8) 原 動 機	イ 種 類	誘導電動機	誘導電動機
	ロ 傳 動 の 方 法	繩 車	直結及繩車
	ハ 公 稱 力 量	1,500 HP	1,000 HP
	ニ 回 轉 數 (毎分)	235	295
(9) 一時間の壓延趟數(材料にて) (趟)	11	10	15
(10) 一ケ年間の實際壓延趟數(材料にて) (趟)	51,657	25,053 (晝間のみ作業せし月あり)	58,657 (約1ヶ月關西大風水の爲め休業せり)
(11) 材料一蹠對製品の出來高 (kg)	970	882	908

(II) 爐に關する事項 C. 重油爐

(1)	爐に關する事項	イ 型式及び數	直火式反射加熱爐 2 基	直火式反射加熱爐 1 基	直火式反射加熱爐 2 基
		ロ 容 量 (礎)	約 43 (1 基)	約 25	約 20. (1 基)
		ハ 爐床の大きさ (礎) 面積 (m ²)	巾 2,000 長 19,640 面積 32'28 m ²	巾 2,200 長 16,000 面積 35'2 m ²	巾 2,200 長 16,000 面積 35'2 m ²
		ニ バーナーの種類、寸法並に數 (礎)	壓力霧化式 長 800 外徑 44 6 個	壓力霧化式 長 800 外徑 44 2 個	壓力霧化式 長 800 外徑 44 4 個
		ホ 給送空氣壓力	85 lb	80 lb	80 lb
		ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	壓力水柱 4' 15 HP 4,000 呎 ³	壓力水柱 6' 15 HP 4,000 呎 ³	壓力水柱 6' 15 HP 4,000 呎 ³
		ト 挿入時の材料溫度 (°C)	常 溫	常 溫	常 溫
		チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200	950~1,100	950~1,100
		リ 一時間の加熱礎數 (礎)	7 (1 基)	13	13 (1 基)
		ヌ 加熱に要する實際の時間	3 時間 45 分	1 時間 20 分	1 時間 20 分
ル 一ヶ年間の實際加熱礎數 (礎)	52,756	25,827	60,531		
(2)	す材料に關する事項	イ 種 類	(I) の場合と同じ	スモールインゴット	スモールインゴット
		ロ 大 小 (%)	同	120×100×1,500 170×150×1,500	105× 85×1,800 120×100×1,500
		ハ 單 重 (kg)	同	100~250	80~120
(3)	燃 料	イ 重油の種類及び性質	カリホルニア比重ボ-メ 15° 粘性レツドウッド 100° F に於て 140~150 秒	同 左	同 左
		ロ 發 熱 量 (cal/kg)	10,500	10,500	10,500
		ハ 豫 熱 溫 度 (°C)	95	83	83
		ニ 一時間の實際使用量 (礎)	0'435	0'320	0'334
		ホ 一ヶ年間の實際使用量 (礎)	4,000	1,345	2,818
(4)	排氣瓦斯	イ 成 分 (%)	CO ₂ 10 O ₂ 3'8 CO 0'78 (爐直後より 2 m)	CO ₂ 10~12 O ₂ 1'2~5 CO 0 (爐直後より 2 m)	CO ₂ 10~12 O ₂ 1'2~5 CO 0 (爐直後より 2 m)
		ロ 溫 度 (°C)	450	380	380
		ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し	無 し	無 し

附 表

III 2

第1表 使用石炭成分及び發熱量

		固定炭素	揮發分	硫	黄	灰	分	發熱量 (Cal/kg)
嘉	穂	47'01	44'12	0'75	8'37	6,590		
伊	田	41'37	39'00	1'01	18'94	5,820		
大	峰	43'11	42'56	0.81	13'73	6,030		
方	城	46'03	43'85	0'83	9'41	6,400		
田	川	44'80	44'15	0'88	10'05	6,210		

VII

第2表 ロール直径、長さ、材質及び回轉數

	荒	中	間	仕上げ	
				No. 1	No. 2
ロール径、長さ	450×1300	330×650	280×600	350×450	350×450
	450×1500			175×450	175×450
材質	鍛鋼及びセミ	鑄	鐵	鍛鋼軸入鑄鐵	
				No. 1	No. 2
回轉數	120	150~450	225~600	275~500	400~800

VIII 1

第3表 第一線材工場、ロール直径、長さ、材質及び回轉數

		直径及び長さ	回轉數	材	質
第1列	粗 (1~6 孔型) 7 孔型	470×1550	88'9	鍛	鋼
		475×762			
第2列	8 " 9 " 10 "	330×508	163	チ	ルド
		340×508			
		330×508			
第3列	11 " 12 " 13 " 14 "	265×508	361	チ	ルド
		272×508			
		295×508			
		325×660			
第4列	15 " 16 " 17 " 18 "	353×508	499	チ	ルド
		272×508			
		295×508			
		306×800			

VIII 2

第4表 第一線材工場、ロール直径、長さ、材質及び回轉數

		直径及び長さ	回轉數	材	質
第1連	1~2 孔型 3~6 "	502×900	25'5~118'2	第1連及第2連	7、8 は鍛鋼 他はチルド
		451×900			
第2連	7~12 " 13 " 14 "	317×800	25'2~450	第1連及第2連	7、8 は鍛鋼 他はチルド
		321×800			
		300×800			
第3列	15 " 16 "	321×800	仕上 600	第1連及第2連	7、8 は鍛鋼 他はチルド
		331×800			
第4列	17 " 18 " 19 " 20 " 21 " 22 "	251×820	仕上 600	第1連及第2連	7、8 は鍛鋼 他はチルド
		259×800			
		267×800			
		275×800			
		283×800			
		291×900			

第5表 壓延材料、大さ、單重

型	單重	厚さ	巾	長さ
E 7	700	210	550	850
V 8.2	500~650	240	440	800~1,100
B 1	650~1,000	260	600	800~1,150
B 1.6	1,000~1,500	286	680	800~1,150
B 2	1,500~2,000	330	780	850~1,150
B 3	2,000~3,000	330	950	850~1,350
B 4	3,000~4,000	400	1,040	1,050~1,400
B 5	4,000~5,000	460	1,140	1,100~1,400
B 6	5,000~6,000	460	1,190	1,300~1,600
B 7	6,000~7,000	470	1,320	1,400~1,700
B 5.5	5,400~5,700	470	840	1,900~2,000
B 7.5	7,000	500	900	2,100

第6表 使用石炭、成分及び發熱量

	H ₂ O	V. M.	F. C.	灰分	發熱量 (Cal/kg)
撫順	6.94	40.08	44.67	8.31	6,820
網分	1.75	36.04	50.68	11.53	6,960
豐國	1.67	38.81	48.98	10.54	7,050
大浦	1.25	36.60	51.87	10.28	7,105
田川	2.21	37.54	50.93	9.32	7,105
美唄	2.19	40.09	49.43	8.29	7,110
方城	2.02	36.87	50.73	10.38	7,030
目尾	1.70	37.56	47.63	13.11	6,840
奔別	2.82	42.31	48.71	6.16	7,150
煉炭	8.29	38.18	43.42	10.11	6,605

備考 煉炭は撫順粉炭を原料とし發生爐瓦斯タールを粘結劑とせるものにして薄鉄課瓦斯發生爐にのみ使用

第7表 骸炭及發生爐瓦斯の成分

	CO	H ₂	CH ₄	C _n H _n	CO ₂	O ₂	N ₂
骸炭爐瓦斯	8.0	38.8	25.1	3.4	4.5	0.5	19.8
發生爐瓦斯	26.2	13.2	6.1	1.4	4.4	0.2	49.1