

(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	銅鉄壓延機
(2) 壓延機の型式	三重式
(3) スタンドの數	1
(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
(5) 壓延機の回轉數(毎分)	42
(6) 1種	銅塊 (JES 構造用、船舶用) C 0.15~0.20 Mn 0.4~0.5
材	(267×711×1,320)~(450×1,205×1,900)
料	800~6,000
(7) 製品の大さ及び其の種類(%)	(6~38)×2,400×13,500 特殊のものは厚 100 迄
(8) 1種	三相交流誘導電動機
原	直結
動	3,300
機	72
(9) 一時間の壓延延數(材料にて)(趟)	約 25
(10) 一ヶ月間の實際壓延延數(材料にて)(趟)	135,000
(11) 材料一噸對製品の出來高(kg)	700

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	シームス式 4 基	發生爐、熔鑄爐瓦斯混合
1 型式及び數	30 (1 基)	8:2
2 容量	10,700×2,470 26,430 m ²	發生爐 CO ₂ 5.0 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
3 爐床の大さ(%) 面積	瓦斯口 1,220×350 空氣口 2,470×450	發生爐 1,430 熔鑄爐 1,075
4 噴出口の大さ及び數	無	625 (1 基當り發生爐石灰使用量)
5 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無	21,600 (發生爐石灰使用量)
6 蒸氣室の大さ及び其の種類	瓦斯 2,290×2,615×3,200 空氣 2,490×3,580×3,200	CO ₂ 10~12 CO 1~1.5
7 空氣機熱器の種類及び大さ	4 本、高さ全部 40,000 % 頂上内徑 1,830 1 本 1,520 3 本	600~650
8 煙架の數及び大さ	熱塊 800 溫塊 400 冷塊、常溫	無
9 裝入時の材料溫度	1,150~1,250	ドーソン 7 基
10 抽出時の材料溫度	熱塊 12 溫塊 10 冷塊 6.7 平均 9.7(1 基)	直徑 2,340 高 3,040
11 一時間の加熱延數	熱塊 2 時 30 分 溫塊 3 時 0 分 平均 3 時 10 分 冷塊 4 時 30 分	360 kg
12 加熱に要する實際の時間	熱塊 60,000 溫塊 23,000 合計 135,000	1.75
13 一ヶ月間の實際加熱延數	熱塊 52,000 溫塊 合計 135,000	撫順、豊國
14 1種	(I)の場合に同じ	85:15
材	同	撫順 V.M 40.7 F.C 48.3 灰分 6.5 S 0.7 水分 3.8 豊國 V.M 37.1 F.C 49.1 灰分 10.8 S 0.8 水分 2.2
料	同	撫順 7,000 豊國 6,800
		3500
		600~650

II 2

(I) 壓延に関する事項

(1) 壓延機の種類	鋼板壓延機			(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	厚 巾 長 3'2~12 1,500 8,000
(2) 壓延機の型式	三重式			(8) 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	1.				
(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			(9) 直結	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	80			(10) 公稱力量 (HP)	1,600
(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		(11) 回轉數 (毎分)	80
	ロ 大さ (%)	(120×430×1,350)~(200×504×1,300)		一時間の壓延延延數 (材料にて) (延)	約 6
	ハ 單重 (kg)	250~700		一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (延)	35,000 (見込) (10年 3月開始)
				材料一延對製品の出來高 (kg)	約 700

(實績調査期間 自昭和10年4月1日至同年7月31日)

(II) 加熱爐に関する事項

(1) 型式及び數	連續式 1基			(2) 種類	鋼塊
ロ 容量 (延)	6 (1時間)			ロ 大さ (%)	(1) の場合と同じ
ハ 爐床の大さ (%) 面積	19,300×3,300 63,690			ハ 單重 (kg)	250~700
ニ パーナの種類、寸法並に數 (%)	回轉式 (10 圧モーター付) 18 ガロン (1時間) 2ケ			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			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 (延)	0.400 (2臺)
チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,150~1,250			ホ 一ケ年間の實際使用量 (延)	2,500
リ 一時間の加熱延數 (延)	約 6			イ 成分 (%)	
ヌ 加熱に要する實際の時間	約 4時間			ロ 溫度	度
ル 一ケ年間の實際加熱延數 (延)	35,000 (見込) (10年 3月開始)			ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無

C. 重油爐

(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	銅鈹壓延機	
(2) 壓延機の型式	二重式	
(3) スタンドの数	2	
(4) ロールの直径及び長さ、材質	銅 チル ド 825×1,830 上ロール 仕上ロール	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	50	
(6) 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	
材	厚 8~75	巾 200~450
料	厚 15~200	長 955~1,570
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	厚 1~6 巾 1,500 長 5,000	
(8) 種類	三相交流誘導電動機	
原	減速齒車及カムワルツ	
動	1,500	
機	500	
(9) 一時間の壓延鐵數 (噸)	約 3 (試壓延中)	
(10) 一ケ年の實際壓延鐵數 (材料にて) (噸)	約 18,000 (見込) (目下試壓延中)	
(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

(1) 型式及び數	連續式 (荒爐) 2	コンベア式 (仕上爐) 1
容量	1.5 時 (1基)	3 時
爐床の大さ (面積)	9,300×1,950 18,135 m ²	11,600×1,950 22,620 m ²
バーナーの種類、寸法並に數	90 ガロン(1時間)回轉式 5 HP モーター付 1ヶ	30 ガロン(1時間)回轉式 1½ HP モーター付 2ヶ
供給送空氣壓力	自然通風	自然通風
送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無	無
装入時の材料溫度 (°C)	常溫	常溫
抽出時の材料溫度 (°C)	1,000~1,050	750~800
一時間の加熱鐵數 (噸)	約 1.5 (1基)	3
加熱に要する實際の時間	6 時間	
一ケ年間の實際加熱鐵數 (噸)	18,000 (見込)	
(2) 種類	厚鉄屑をシートバーに切斷せるもの	
口大	(8~75)×(200~450)×(955~1,570)	
ハ單重	15~200	
(3) 種類及び性質	米國 粘性 112 °F で 47 秒 比重 0.95	
口發熱量 (Cal/kg)	10,000	
ハ換熱溫度 (°C)	80	
ニ一時間の實際使用量 (噸)	0.150 (荒爐 2基)	
ホ一ケ年間の實際使用量 (噸)	1,080 (荒爐 2基)	
(4) 成分 (%)	360 (仕上爐)	
口溫度 (°C)	無	
ハ餘熱利用の有無及び其の種類	無	

II 4

(I) 壓延に關する事項

(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	
(2) 壓延機の型式	二重式	
(3) スタンドの數	3	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	直徑 685 チクルド	長 1,170
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	40	
(6) 材料	イ 種類	厚鋼層をシートパーに切斷したもの Mn 0.40~0.50
	ロ 大きさ (%)	厚 8~16 巾 200~280 長 955
	ハ 單重 (kg)	15~20
(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	厚 1~1.6 巾 3' 0" 長 8' 0"	
(8) 原動機	イ 種類	三相交流誘導電動機
	ロ 傳動の方法	ローブ プレー
	ハ 公稱力量 (HP)	500
	ニ 回轉數 (毎分)	323
(9) 一時間の壓延越數 (材料にて) (越)	約 1,500	
(10) 一ケ年の實際壓延越數 (材料にて) (越)	10,000 (見込) (目下試壓延中)	
(11) 材料一越對製品の出來高 (kg)	800	

(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 1 基 (荒爐)	板爐 2 基 (仕上)	厚 鋼 層	荒爐で壓延したもの
	ロ 容量 (越)			巾 200~280 長 955	長 1,000~1,500 巾 955
	ハ 爐床の大きさ (越) (m ²)	10,230×1,600 16,368 m ²	5,100×2,300 11,73 m ²	15~25	15~25
(2) 燃料	ニ パーナの種類、寸法並に數 (%)	60 ガロン (1 時間) 廻轉式 3 中ターター付 1 ケ	30 ガロン (1 時間) 廻轉式 1 中ターター付 1 ケ	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	10,000	
	ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無 無 無	無 無 無	80	
(3) 燃料	ト 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫	400~600	110	28 (2 臺)
	チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,000~1,050	750~800	800 (見込)	200 (見込)
	リ 一時間の加熱越數 (越)	3	1.5		
(4) 排氣瓦斯	ス 加熱に要する實際の時間	6 時間	2~4 分		
	ル 一ケ年の實際加熱越數	10,000 (見込)	10,000 (見込)	無	無
				無	無

(I) 壓延に關する事項

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

(II) 加熱爐に關する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

イ 型式及數	半瓦斯燃燒連續加熱爐 2 基	
ロ 容量 (趟)	14 (1 基)	
ハ 爐床の大さ (面積) (%)	No. 1 1,800×12,600 22'68 No. 2 1,800×12,600 22'68	
ニ 火床の大さ (面積) (%)	No. 1 1,800×1,200 2'16 No. 2 1,800×1,200 2'16	
ホ ストーカーの種類大さ	使用せず	
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	
ト 蒸氣使用の有無	壓力 4 kg/cm ²	
チ 裝入時の材料溫度 (°C)	常溫	
リ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,150	
ス 煙突の大さ、數 (%)	No. 1 頂部内徑 725 高 26,000 No. 2 800 27,000	
ル 一時間の加熱延數 (趟)	10·989	
ヲ 加熱に要する實際の時間	1 時間 30 分	
ヅ 一ケ年の實際加熱延數 (趟)	73,921·340	
(2) 材料	鋼塊及鋼片	鋼塊頂部 (80~130) 底部 (130~100) 長さ (800~1,400) 鋼片 (100~80) × (1,400~800)
(3) 燃料	石炭の成分	50~130 嘉穂 71%、伊田 11%、方城 11%、即川 8% 第1表參照
(4) 排氣瓦斯	成分 (%)	CO ₂ 9.8 O ₂ 6 CO 2.3 N ₂ 81.6 (爐直後より 1 m 前)
	溫度 (°C)	550 (爐直後より 1 m 前)
	餘熱利用の有無及其の種類	無 し

(I) 壓延に關する事項

(實績調査期間 自昭和9年6月至10年6月)

(1) 壓延機の種類	薄板	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	(7)	電動機	
(3) スタンドの數	荒7、仕上7、ロール2	(8)	レダクションギア	
(4) ロールの直徑及び長さ (%) 材質	徑 711.2 と 762 の 2 種 長さ 1117.6 ロール 660×1,117.6	原動力	1,500 HP 1,200 HP	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	28	力	252	245
(6) 1種	鋼片	(9)	1.4 (1基)	
材	巾 200~250 長 795~950	(10)	64,800	
料	10.5~23.5	(11)	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 コンビネーション	3 計 7 4
	ロ 容量	1.7 (平均1基)		
	ハ 爐床の大さ (m ²)	1,200×2,400	2.88	
	ニ 火床の大さ (m ²)	425×1,200	0.51	
	ホ ストローカの種類大さ	スクリュウコンベンター、1時間 0.33 適容量		
	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		
	ト 蒸氣使用の有無	無	シ	
	チ 裝入時の材料溫度 (°C)	冷		
	リ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,000		
	ス 煙突の大さ、數 (%)	出口徑 675	9 基	
	ル 一時間の加熱適數 (種)	1.7 (平均1基)		
	ヲ 加熱に要する實際の時間	2 時 30 分		
	ヅ 一ケ年の實際加熱適數 (種)	64,800		
	(2) 材料	イ 種類	銅板	
		ロ 大さ (%)	巾 200 250 長 950 795	
		ハ 單重 (kg)	10.5~23.5	
	(3) 燃料	イ 石炭の種類	撫順中塊、方城洗中塊	
		ロ 石炭の成分 (%)	水分 2.16 揮分 14.41 F.M 36.86 F.C 46.57	S 0.01
		ハ 發熱量 (Cal/kg)	7,000	
		ニ 多種の石炭使用の場合其の混合割合	1:1	
		ホ 一時間の實際使用石炭量 (種)	0.21 (1基)	
		ヘ 一ケ年の實際使用量 (種)	10,000	
	(4) 排氣瓦斯	イ 成分 (%)	不明	
		ロ 溫度 (°C)	不明	
		ハ 餘熱利用の有無及其の種類	無	シ

V I

(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) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	等邊山形鋼 (75×75)~(150×150) 丸 44~100 不等邊山形鋼 (90×75)~(150×100) 溝形鋼 (100×50)~(200×80) シートペー
(2) 壓延機の型式	三重式			(8) 種類	誘導電動機
(3) スタンドの數	4			口 傳動の方法	正齒輪減速裝置
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	直徑	長さ		へ 公稱力量 (HP)	1,500
	第1 650	2,000		ニ 回轉數 (毎分)	300
	第2. 3. 4. 630	1,800		(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (趟)	10
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	100			(10) 一ヶ月間の實際壓延延數 (材料にて) (趟)	31,200 (見込) 10 趟×10 時×26 日×12 (9年11月開始)
(6) 種類	鋼塊	C 0.17	Mn 0.45	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	900
材	口 大	160×160×1,400	210×210×1,500		
料	ハ 單	250 450 600	240×240×1,600		

(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	(2) 種類	鋼塊 (普通鋼)
	ロ 容量 (趟)	60~98	口 大	(160°×1,400)~(240°×1,600)
	ハ 爐床の大きさ (m ²)	4,000×19,500 78 m ²	ハ 單	250~600
	ニ バーナの種類、寸法並に數 (%)	太平洋式低壓バーナー 6ヶ	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°C)
	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	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 (趟)	0.6 (常畫作業)
	チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,100~1,150	ホ 一ヶ月間の實際使用量 (趟)	2,250 (見込)
	リ 一時間の加熱延數 (趟)	10	イ 成分 (%)	
	ロ 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 一ヶ月間の實際加熱延數 (趟)	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
(2) 壓延機の型式	三重式
(3) スタンドの數	粗延列1 仕上列5
(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
(5) 壓延機の回轉數(毎分)	粗 80 仕上 300
(6) 一種類	鋼塊 C 0.17 Mn 0.45 Si 0 硬鋼塊 C 0.4~0.8
材	90×90×1,300
料	80
(7) 製品の大さ及び其の種類(%)	丸鋼 12~38 角鋼 12~38 平鋼 38~100 六角鋼 3/4" 1" 八角鋼 3/4" 1"
(8) 一種類	誘導電動機
原	粗 齒輪減速、仕上 直結
動	粗 300 仕上 800
機	粗 300 仕上 300
(9) 一時間の壓延總數(材料にて)	10
(10) 一ヶ月間の實際壓延總數(材料にて)	50,000
(11) 材料一噸對製品の出來高(kg)	930

C. 重油爐

(II) 加熱爐に關する事項

(1) 爐に關する事項	連續式再熱爐	種類	普通鋼、高炭素鋼
口 容量	13.520	材	90×90×1,300
ハ 爐床の大さ(面積)	2,000×15,200 30'4"	ハ 單重	80
= パーナの種類、寸法並に數	大洋式 3ヶ	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	= 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 一ヶ月間の實際使用量(噸)	3,744
リ 一時間の加熱總數(噸)	10	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 一ヶ月間の實際加熱總數(噸)	50,000	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7月26日至10年7月25日)

(1) 壓延機の種類	中 型	
(2) 壓延機の型式	三重式	
(3) スタンドの數	2	
(4) ロールの直径及び長さ、材質	500×1,500 粗 鑄鋼 仕上 チルド	
(5) 壓延機の内轉數 (毎分)	92	
(6) イ種	普通鋼 C.0.1~1.5% 特殊鋼 VII に同じ	鋼塊、鍛材
材	鋼塊頭 195 丸 底 164 丸 高 560	
料	鍛鋼材 190 角×1,350	
	鋼塊 170	
	鍛鋼材 387	
(7) 製品の大さ及び其の種類 (mm)	丸 48~100 角 45~85 平 { (8~16)×(90~100) (10~19)×(110~152)	
(8) イ種	三相交流誘導電機	
原	減速齒車	
動	600	
力	585	
(9) 一時間の壓延噸數 (材料にて)	1,836	
(10) 一ケ年間の實際壓延噸數 (材料にて)	6,785	
(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	669.4	

(II) 加熱爐に關する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

イ 型式及數	連續式	2 基
ロ 容量	6.2 (1基)	
ハ 爐床の大さ (mm)	5,800×1,900	
ニ 火床の大さ (mm)	11,020	
ホ ストーカーの種類大さ	1,600×1,584	
ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	2,5084	
ト 蒸氣使用の有無	無	
チ 裝入時の材料溫度 (°C)	無	
リ 抽出時の材料溫度 (°C)	無	
ヌ 煙突の大さ、數 (mm)	常 溫	
ル 一時間の加熱噸數 (噸)	1,100~1,200	高 30,480 1 基
ヲ 實際の加熱に要する時間	直徑 1,220	
ヅ 一ケ年の實際加熱噸數 (噸)	3	5 時間
	3,392.728 (1基)	

(2) 材料	イ種	類	(I)の場合に同じ
	ロ 大	さ (%)	同上
	ハ 單	重 (kg)	同上
(3) 燃料	イ 石炭の種類		撫順塊炭
	ロ 石炭の成分 (%)		V.M 36.79 灰分 7.44 F.C 52.02 水分 3.75
	ハ 發熱量 (Cal/kg)		7,260
	ニ 多種石炭使用の場合		混合せず
	ホ 一時間の實際使用石炭量		0.134
	ヘ 一ケ年の實際使用量 (噸)		593.35
(4) 排氣瓦斯	イ 成分 (%)		CO ₂ 8.94 O ₂ 0.20 CO 11.25 (石炭投入直後爐内吸込口附近)
	ロ 溫度 (°C)		450 (同上)
	ハ 熱利用の有無及其の種類		無

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	帯鐵及び線材			(16~95) × (0.8~2.5)		
(2) 壓延機の型式	荒	中間	仕上	荒	中間	仕上
(3) スタンドの数	2	3	6	2	3	6
(4) ロールの直徑及び長さ(%) 材質	第2表参照			第2表参照		
(5) 壓延機の間轉數(毎分)	同上			同上		
(6) 種類	鋼片 主として軟鋼			鋼片 主として軟鋼		
材	口大			(50~100) 角 × (650~2,600)		
料	ハ 單重 (kg)			40~160		
(7) 製品の大きさ及び其の種類(%)						
(8) 種類	三相誘導		直流複巻		直流複巻	
原	動		機		機	
機	ハ 公稱力量 (kw)		750		552	
	= 回轉數 (毎分)		710		150~450	
(9) 一時間の壓延延遲數(材料にて) (趟)	8					
(10) 一年間の實際壓延延遲數(材料にて) (趟)	70,000 (見込)					
(11) 材料一連對製品の出來高(kg)	75% (將來 85% の見込)					

C. 重油爐

(II) 加熱爐に関する事項

(1) 型式及び數	連續式 1 基					
口	容量 (趟)		20			
ハ	爐床の大きさ (m ²)		3,100 × 13,000 40.3			
ニ	バーナーの種類、寸法並に數		ノツズル 徑 2.7		13ヶ	
ホ	給送空氣壓力		低壓二次空氣通風型		二次 6 oz/ロ	
ヘ	送風機の有無(壓力、馬力、容量)		一次 1.2 lbs/ロ ² 二次 6 oz/ロ ²		36 m ³ /分 145 m ³ /分	
ト	裝入時の材料溫度 (°C)		常溫			
チ	抽出時の材料溫度 (°C)		1,200			
リ	一時間の加熱延遲數 (趟)		12			
ス	加熱に要する實際の時間		2 時間			
ル	一ヶ年間の實際加熱延遲數		創業日向淺く不明			
(2) 種類	銅片					
材	口大		(50~100) 角 × (650~2,600)			
料	ハ 單重 (kg)		40~160			
(3) 燃	イ 重油の種類及び性質		カリホルニア産 デライゼル重油 レットワッド (30°C) 63 秒		比重 0.908	
	ロ 發熱量 (Cal/kg)		10,428			
	ハ 豫熱溫度 (°C)		常溫			
	ニ 一時間の實際使用量 (趟)		0.6			
料	ホ 一ヶ年間の實際使用量 (趟)					
(4) 排氣	イ 成分 (%)					
瓦	ロ 溫度 (°C)		300			
新	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類		直立火管式リキユベレーター 1 基			

(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	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) 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	13	原動機	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	力	No. 1. 2,800 No. 2. 800
(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	回轉數 (毎分)	No. 1. 163 No. 2. 499
(6) 種類	普通鋼、特殊鋼、鋼塊、鋼片	一時間間の壓延噸數 (材料にて) (噸)	16 (5.5丸線材で)
材	95角 × 1,400	一ヶ月間の實際壓延噸數 (材料にて) (噸)	43,500 (晝間のみ)
料	85	材料一噸對製品の出來高 (kg)	925

(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	連續式 2基	(2) 種類	0'07~0'8 炭素鋼、特殊鋼、鋼塊、鋼片
	ロ 容量 (噸)	19 (1基)	材	95角 × 1,400
	ハ 爐床の大きさ (m ²)	No. 1. 3,500 × 14,000 ; 49 No. 2. 3,000 × 14,000 ; 42	ハ 單重 (kg)	85
	ニ 火床の大きさ (m ²)	No. 1. 3,500 × 1,500 ; 5.25 No. 1. 3,000 × 1,500 ; 4.5	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	無	ロ 石炭の成分 (%)	水分 1.48 V.M. 48.56 F.C. 43.12 灰分 6.84 S 0.20
	ハ 送風機の有無、壓力、馬力、容量	有 2臺 120 % 水柱 15 呎	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、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	ヘ 一ヶ月間の實際使用量 (噸)	2,150 (1基)
	ス 煙突の大きさ、數 (%)	1,800 × 41,000 1基	イ 成分 (%)	CO ₂ 14.5 O ₂ 0.2 (爐直後)
	ル 一時間間の加熱噸數	8,500 (1基)	ロ 溫度 (°C)	650
	ラ 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の種類	空氣餘熱裝置あり (現在には使用せず)
	リ 一ヶ月間の實際加熱噸數	24,000 (1基)		

(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	線材	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	9.6~5 丸
(2) 壓延機の型式	二重半連續式	(8) 1 種	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	22	口 傳動の方法	齒車及び直齒
(4) ローラの直徑及び長さ、材質	第4表參照	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) 1 種	普通鋼、特殊鋼、銅塊及び鋼片	一 時間の壓延延延數 (材料にて) (噸)	35 (5.5 丸線材で)
材	角 135×1,400	一 年間の實際壓延延延數 (材料にて) (噸)	143,500 (晝夜)
料	175	材料一種對製品の出來高 (kg)	925

(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 (空氣燃熱室式)	發生爐瓦斯混合せず
	ロ 容量 (噸)	40 (1 基)	CO 30.0 CH ₄ 3.2 N ₂ 50.0
	ハ 爐床の大さ (m ²)	3,800×14,300 54.34 m ²	CO ₂ 0.6
	ニ 噴出口の大さ及び數	500×500 4	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	溫度 (°C) 600
	ヘ 蓄熱室の大さ及び其の種類	1,930×4,200×5,500 2 室	一時間の實際石炭使用量 (噸) 1,000 (1 基)
	ト 空氣燃熱器の種類及び大さ	格子積耐火煉瓦 1,930×4,200×5,500	一ケ年間の實際石炭使用量 (噸) 6,000 (1 基)
	チ 煙突の數及び大さ	1 本 2,000×60,000	煙突下 CO 0.2 CO ₂ 9.8
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常溫	加熱爐終 CO 0.4 CO ₂ 14.8
	ル 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200	300 (煙突下) 500 (加熱爐終)
	ロ 一時間の加熱延延數 (kg)	18 (1 基)	蓄熱室
	ヲ 加熱に要する實際の時間	2 時間 15 分	チャップマン式 2 基
	(2) 材料	ワ 一ケ年間の實際加熱延延數 (噸)	72,000 (1 基)
イ 種類		0.07~0.80 炭素鋼、各種特殊鋼、銅塊及び鋼片	1.5 (毎時)
ロ 大さ (%)		135 角×1,400	1 基
ハ 單重 (kg)		175	大ノ浦、撫順、綏分、方城等の中塊
			大ノ浦は單獨、他は撫順と 1:1

(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
(2) 壓延機の型式	三重、二重及び複二重式	(8) 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	6	原動力	直結及ロープ
(4) ロールの直径及び長さ 材質	粗 550×1,750 仕上 {中型 (580~530)×1,650 {小型 (340~315)×1,000	公稱力量 (HP)	No. 1 1,200 No. 2 1,200
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	粗 96、仕上 295	回轉數 (毎分)	No. 1 96 No. 2 295
(6) 種類	普通鋼、特殊鋼、銅塊及銅片	一時間の壓延噸數 (材料にて) (噸)	平均 11
材		一ヶ年の實際壓延噸數 (材料にて) (噸)	55,000 (晝夜)
料		材料一噸對製品の出來高 (kg)	920

(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		(2) 種類	0.07~0.8 炭素鋼、特殊鋼、銅塊及銅片
イ 型式及び數	連續式 2基	イ 種類	
ロ 容量 (噸)	15~40 (1基)	ロ 材	(95~260)×(1,400~1,150)
ハ 爐床の大さ (m ²)	1,980×16,300 32	ハ 大	85~600
ニ 火床の大さ (m ²)	2,000×1,500 3	イ 石炭の種類	大ノ浦、方城、撫順、綱分等の中塊
ホ ストーカーの種類大さ	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 裝入時の材料温度 (°C)	常 温	ホ 一時間の實際使用石 炭量	0.550 (1基)
リ 抽出時の材料温度 (°C)	1,200	ヘ 一ヶ年の實際使用量 (噸)	3,100 (1基)
ス 煙突の大さ、數 (%)	1,500×30,000 1基	イ 成分 (%)	CO 0.8 CO ₂ 15.0 O ₂ 0.1
ル 一時間の加熱噸數 (噸)	7~19 (1基)	ロ 温度 (°C)	650
ラ 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
ラ 一ヶ年の實際加熱噸 數	31,000 (1基)		

(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	小型ロール機	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	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、クレマー式
(3) スタンドの數	粗 2 仕上 6	ロ 傳動の方法	直 結
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	粗 500×1,810 仕上 300×880	ハ 公稱力量 (HP)	粗 1,200 仕上 1,500
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	粗 120 仕上 180~420	ニ 回轉數 (毎分)	粗 120 仕上 180~420
(6) イ 種類	普通鋼、鋼片、鋼塊	(9) 一時間の壓延延延數 (材料にて) (趟)	16
ロ 大さ (%)	125 角鋼片 132×114×1,600 鋼塊	(10) 一ヶ月間の實際延延數 (材料にて) (趟)	96,293,469
ハ 單重 (kg)	140~173	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	918

C. 重油 爐

(II) 加熱爐に關する事項

(1) 爐に關する事項	イ 型式及び數	連續(單列)	連續	(2) 材料	種類	普通鋼、鋼片及び鋼塊
	ロ 容量 (趟)	25	26	材	イ 種類	125 角鋼片 又は 132×114×1,600 鋼塊
	ハ 爐床の大さ (㎡)	2,200×17,500 38.5 ㎡	2,160×18,300 39.52 ㎡	料	ロ 大さ (%)	140~173
	ニ パナーの種類、寸法並に數 (%)	低壓式 3	低壓式 2	(3) 燃料	イ 重油の種類及び性質	ボルネオ産ミリ重油 比重 0.950 レットウッド、粘性 50°C 298 秒 80°C 78 秒
	ホ 給送空氣壓力	30 lbs/□		ロ 發熱量 (Cal/kg)	10,521	
	ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無	有 15 HP 40.5 % Hg 0.75 m ³ /分	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 (趟)	0.414	0.362
	チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1300	同 左	ホ 一ヶ月間の實際使用量 (趟)	2,945,285	2,576,575
	リ 一時間の加熱延數 (趟)	9.1	7.7	(4) 排氣瓦斯	イ 成分 (%)	CO ₂ O ₂ CO (爐直入口よ) 5.8 12.2 痕跡 (リ 2.8m)
	ニ 加熱に要する實際の時間	3 時間	3 時間 20 分	ロ 溫度 (°C)	283 (プッシュヤー側 排氣道入口左)	460 (同 左)
	ル 一ヶ月間の實際加熱延數 (趟)	54,825,572	46,517,912	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無	無

IX 2

(實績調査期間 自昭和10年7月16日至同年8月15日)

(I) 壓延に關する事項

(1) 壓延機の種類	中形及小形	中形及小形
(2) 壓延機の型式	中形、三重式	小形、複二重式
(3) スタンドの數	中形壓延の場合 小形壓延の場合	中形 4 小形 2
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	中形 500×1,600 小形 300×880	鍛鋼 チルド
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	中形 98	小形 280
(6) 種類	普通鋼	鋼片鋼塊
材	132×114 角鋼塊	125又は155 角鋼片
口	125×108 丸鋼塊	
ハ	173~151 及び 100~250	
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	山形 50~100 (等邊) 丸鋼 12~75	
(8) 種類	誘導電動機	
原	ロープ	
動	1,200	
機	195	
(9) 一時間の壓延總數 (材料にて) (噸)	12.6	
(10) 一ヶ月間の實際壓延總數 (材料にて) (噸)	74,869.857	
(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) 型式及び數	連續(單列)	同 左	種類	普通鋼、鋼片鋼塊
口 容量 (噸)	26	24	口 大 さ (%)	132×114 角鋼塊, 125×108 丸鋼塊, 125 又は 155 角鋼片
ハ 爐床の大さ (m ²)	2,200×17,500 38.5	2,200×16,150 35.53	ハ 單 重 (kg)	173 kg 角 151 kg 丸鋼塊、100~250 kg 鋼片
ニ パーナ一の種類、寸法並に數 (%)	低 壓 式 3	低 壓 式 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 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 H 75 m ³ /分	同 左	ハ 發 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
チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,300	同 左	ホ 一ヶ月間の實際使用量 (噸)	2,803.149
リ 一時間の加熱總數 (噸)	9.4	6.2	イ 成 分 (%)	CO ₂ O ₂ CO (煙道入口より) 10.9 4.1 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 一ヶ月間の實際加熱總數 (噸)	54,328.856	19,528.2 (自昭和9年12月17日 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

(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				(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	誘導電動機
(3) スタンドの數	3				口傳動の方法	直結
(4) ロールの直徑及び長さ (%) 材質	500×1,600 普通鑄物、チルド、鍛鋼				ハ公稱力量 (H)	2,000
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	98				= 回轉數 (毎分)	98
(6) 1種	普通鋼、鋼片、鋼塊				一時間の壓延延數 (材料にて)	21.5
材	125又は155 角鋼片	185×206×1,600 丸鋼塊			一ヶ月間の實際壓延延數 (材料にて)	141,781.833
料	180×115 鋼片	170×182×1,600			(11) 材料一週對製品の出來高 (kg)	928
	200~370					

(II) 加熱爐に關する事項

(1) 爐に關する事項	連續式 (單列)	同 左		(2) 1種	普通鋼 (鋼塊、鋼片)	
口容量 (噸)	33	27		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))	2,250×16,700 35.57 m ²	2,250×14,100 31.56 m ²		ハ 單重 (kg)	200~370	
= ベーナーの種類、寸法並に數 (%)	高壓式 3	同 左		1 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		口發熱量 (Cal/kg)	10,521	
ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無 し	無 し		ハ 豫熱溫度 (°C)	90	
ト 装入時の材料溫度 (°C)	常溫及び 900	同 左		= 一時間の實際使用量 (噸)	0.359	0.362
チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,300	同 左		ホ 一ヶ月間の實際使用量 (噸)	2,638.136	2,666.037
リ 一時間の加熱延數 (噸)	11	10.7		1 成分 (%)	CO ₂ O ₂ CO (爐道入口より) 11.2 0.2 無し (1.65 m)	
ス 加熱に要する實際の時間	2 時間 30 分	1 時間 50 分		口溫度 (°C)	560 (爐道入口より 6 m)	610 (同 左 4 m)
ル 一ヶ月間の實際加熱延數 (噸)	72,240.725	70,599.231		ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し	コクラン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	分塊ローレル機	(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	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) 種類	三相誘導電動機
(3) スタンドの數	1	原動機	直結
(4) ローレルの直径及び長さ、材質 (%)	750×2,200 鍛鋼	ハ 公稱力量 (HP)	1,500
(5) 壓延機の内轉數 (毎分)	75	= 回轉數 (毎分)	75
(6) 種類	普通鋼鋼塊	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	38.2
材	350×307×1,400	(10) 一ヶ月間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	255,736.475
料	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

(1) 爐に關する事項	連續式 (2列に裝入)	同 左	普通鋼鋼塊
イ 型式及び數	100	同 左	350×307×1,450
ロ 容量 (噸)	3,800×18,000 68.4 m ²	同 左	900~950
ハ 爐床の大きさ (m ²) (%)	徑壓式 (口徑80) 同	同 左	ミリボルネオ産 比重 0.950
ニ パーナーの種類、寸法並に數 (%)	有 600 % 68 HP 335 m ³ /分	同 左	10,521
ホ 給送空氣壓力	常溫又は 700	同 左	90
ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	1,300	同 左	0.726
ト 裝入時の材料溫度 (°C)	18.7	同 左	5,479.803
チ 抽出時の材料溫度 (°C)	5 時間	同 左	CO ₂ 1.7 O ₂ 10.2 CO 無し (爐の排氣口より) 3.3 m
リ 一時間の加熱延數 (噸)	125,348.126	19.7	CO ₂ 6.0 O ₂ 12.5 CO 無し (餘熱利用後) 約 1 m
ス 加熱に要する實際の時間	131,941.945	同 左	540 (レキユベレーター入口) 300 (同 出口)
ル 一ヶ月間の實際加熱延數 (噸)			パイプ、レキユベレーター 加熱面積 177 m ²

C. 重油爐

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 (越)	15	2'3	11	1'2	約 100
	ハ 爐床の大きさ (㎡)	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	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 $\frac{7}{8}$ " Hg 75 m ³ /分	同 左	600 % 68 IP 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 一時間の加熱越數 (越)	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
(2) 材 料	ル 一ヶ年間の實際加熱越數	35,365'841 (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)
	イ 種類	普通軟鋼、銅片	素 管	普通軟鋼、銅片	素 管	
	ロ 大 小					
	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 (越)	0'420	0'120	0'300	0'110	0'600
	ホ 一ヶ年間の實際使用量 (越)	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 7 m)	CO ₂ O ₂ CO (煙道入口より) 8'7 8'6 痕跡 (よ 7 m)	CO ₂ O ₂ CO (煙道入口より) 8'7 8'6 痕跡 (よ 7 m)	CO ₂ O ₂ CO (煙道入口より) 13'1 0'7 無 し (煙道入口より) 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
(II) 加熱爐に關する事項

無し (實績調査期間 自昭和10年7月16日至同年8月15日)

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項		(2) 材料	
イ 型式及數	連續式 (2列に裝入)	イ 瓦斯の種類	發生爐瓦斯
ロ 容量 (瓩)	11,600~22,300	ロ 瓦斯の混合割合	
ハ 爐床の大きさ及び面積 (m ²)	1,800×18,000 32.4 m ²	ハ 成分 (%)	CO ₂ 2.6 O ₂ 0.2 CO 27.8 CH ₄ 3.5 H ₂ 11.9 N ₂ 54.0
ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	空氣 150×350 瓦斯 160×350	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	1,449
ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	水柱 200 % 25HP	ホ 溫度 (°C)	300~350
ヘ 養熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無し	ヘ 一時間の實際使用石炭量 (瓩)	0.818
ト 空氣換熱器の種類及び大きさ (%)	エレスコ式レキユベレター 1,900×1,600×8,300	ト 一年間の石炭使用量 (瓩)	1,414,538 (自9年11月至10年4月)
チ 煙突の數及び大きさ (%)	頂口徑 1,200 高 36,000	イ 成分 (%)	CO ₂ 7.8 CO 10.6 (餘熱利用直後)
リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常溫	ロ 溫度 (°C)	450 (同上)
ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,350	ハ 餘熱利用の有無及其の種類	エレスコ式レキユベレター
ル 一時間の加熱瓩數 (瓩)	5~7	イ 發生爐の型式及び數	ウツド式 4基
ラ 加熱に要する實際の時間	2~4時間	ロ 大きさ (%)	徑 3,200 高 3,900
ロ 一ヶ年の實際加熱瓩數 (瓩)	11,026,280 (自9年11月至10年4月)	ハ 公稱力 (毎時石炭使用量)	1.4 (35瓩1日)
イ 種類		ニ 加熱爐一基に對する發生爐の數	1基
ロ 大きさ (%)		ホ 使用石炭の種類	筑豊炭各種
ハ 單重 (kg)		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 1.92
		チ 石炭の發熱量 (Cal/kg)	7,040
		リ 石炭越當りの發生瓦斯量 (m ³)	3,000
		ヌ 發生爐瓦斯の溫度 (°C)	600

(3)

燃

料

(4)

排氣瓦斯

(5)

發生爐瓦斯を使用せるもの

X I

(I) 壓延に關する事項

(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 板	
(2) 壓延機の型式	ラウト式三段ロール	
(3) スタンドの數	1	
(4) ロールの直径及び長さ、材質	大、34"×110" 中、20"×110"	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	大、90.9 中、53.5	
(6) 材 料	イ 種 類	普通及び特殊鋼塊、鋼片
	ロ 大 小	第5表参照
	ハ 單 重 (kg)	同 上
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	厚 中 長 厚 中 長 (5×1×1) ~ (124×2.440×14,000)	
(8) 原 動 機	三相交流誘導電動機 ギアードラグクシヨン 2,550 K.W. 720	
(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (趟)	23'625	
(10) 一ヶ月間の實際壓延延數 (材料にて) (趟)	143,641'388	
(11) 材料一延對製品の出來高 (kg)	801'94	

(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 型式及數	蓄熱式 3 基	
	ロ 容量 (趟)	200 / 日 (1 基)	
	ハ 爐床の大きさ (m ²)	10,800×2,600 / 28'08	
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	瓦斯 350×750 2ヶ 空氣 350×2,200 1ヶ	
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	1 爐 1 臺 20 H ² 8" 水柱 6,000 ft ³ /分	
	ヘ 蓄熱室の大きさ及其の種類 (%)	瓦斯 1,800×3,220×4,000 空氣 2,400×3,350×4,000	
	ト 空氣換熱器の種類及び大きさ (%)	無	
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	無	
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	1 爐 1 本 下内徑 5'~24" 上内徑 5'~0"	
	ス 抽出時の材料溫度 (°C)	高 167'~6" 熱塊 平均 718 冷塊 常溫 37.8	
	ル 一時間の加熱延數 (趟)	1,288	
	ヲ 加熱に要する實際の時間	熱塊 17'913 冷塊 7'018 平均 8'782 (1 基)	
	ワ 一ヶ月間の實際加熱延數 (趟)	熱塊 1 時 6 分 平均 2 時 17 分 冷塊 2 時 51 分 但 20 趟に就き 合計 47,880'462 (1 基)	
	(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 瓦斯の種類割合	發生爐瓦斯	
ロ 成分 (%)	CO ₂ 2'4 CH ₄ N ₂ 53'2 CO 29'4 H ₂ 10'8		
ハ 發熱量 (Cal/m ³)	1,529'16		
ホ 燃 度 (°C)	357 (1ヶ月平均)		
ヘ 一時間の實際使用石炭量 (趟)	0'633 (1 基)		
ト 一ヶ月の實際使用量 (趟)	4,779 (1 基)		
(4) 排 瓦 氣 斯	イ 成分 (%)	CO ₂ O ₂ H ₂ N ₂ 10'28 6'24 5'48 78'00	
ロ 溫 度 (°C)	408		
ハ 餘熱利用の有無及其の種類	無		
(5) 發生爐瓦斯を使用せるもの	イ 發生爐の型式及び數	ワット式へビーデウチー型, 製鋼課 13 基	
ロ 大 小	φ 3,200×3,600		
ハ 公稱能力 (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	0'502 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 60% 内地 40%		
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 石炭相當りの發生瓦斯量 (m ³)	2,849		
ス 發生爐瓦斯の溫度 (°C)	594		

(實績調査期間 自昭和9年7月21日至10年7月20日)

(I) 壓延に関する事項

(1) 壓延機の種類	薄板 V. S. G. # 11~33	製品の大さ及び其の種類 (%)	最大 3'2" × 1,250 × 2,500 最小 0'28" × 762 × 1,828	合鋼仕上鋼板 普通鋼板
(2) 壓延機の型式	二重逆轉式(ホットロール)	(7)		
(3) スタンドの數	25 (ホットロール)	(8) 種類	誘導電動機	
(4) ロールの直径及び長さ (%) 材質	726 × 915	(9) 原動機	齒車	
	800 HP 原動機 1,000 同 1,200 同 1,360 同		726 × 1,423	800 HP 1臺, 1,000 HP 1臺, 1,200 HP 3臺, 1,360 HP 2臺
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	普通鋼、特殊鋼板	(10) 回轉數 (毎分)	295	236
(6) 種類	5'9" × 200 × 790 ~ 16 × 567 × 1,270	一時間の壓延延數 (材料にて) (趟)	1,130	
材		一年間の實際壓延延數 (材料にて) (趟)	7,800 (1スタンダード)	
料	91'9" ~ 7'32"	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	800 (1スタンダード)	

(II) 加熱爐に関する事項

(1) 爐に関する事項	イ 型式及數	荒爐連續式、仕上爐不連續式、各25基	發生爐瓦斯	
	ロ 容量 (趟)	27 / 日 (1スタンダード)	CO	26.7
	ハ 爐床の大きさ (%) 面積	荒爐 1,982 × 5,490 仕上爐 2,255 × 4,221	CH ₄	3.8
	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	H ₂	10.2
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 100 HP 6臺 無	CO ₂	11.8
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	ルツプマン式 3臺 脚高 2,490 巾 1,356	CO	11.8
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	9本 高 45,750 徑 1,830	仕上爐	2.1
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	シートバー 60	荒爐	10.3
	リ 装入時の材料温度 (°C)	シートバー 873	エーヤ、プレヒーター	5.4
	ス 抽出時の材料温度 (°C)	1'130 (1スタンダード) ((リ)に相當する材料使用の時)	ワウツド式ヘビードウター型	520 (爐直後 1m)
	ル 一時間の加熱延數 (趟)	約 4時 30分 ((リ)に相當する材料の場合)	φ 3200 × 3600	
	ヲ 加熱に要する實際の時間	7,900 (1スタンダード) ((リ)に相當する材料使用の時)	2,041.2 kg	
(2) 材料	イ 種類	(1) の場合と同じ	第6表参照	
	ロ 大きさ (%)	同	撫順 70%、内地 15%、煉炭 15%	
	ハ 單重 (kg)	同	第6表参照	

B. 瓦斯使用爐

(3) 燃料	イ 瓦斯の種類	發生爐瓦斯		
(4) 排氣瓦斯	ロ 成分 (%)	CO	26.7	
	ハ 發熱量 (Cal/m ³)	1,398		
(5) 發生爐瓦斯を使用せるもの	ニ 温度 (°C)	234		
	ホ 一時間の實際使用石炭量 (趟)	0.208		
(6) 發生爐の型式及び數	ト 一年の實際使用量 (趟)	1,556		
	イ 成分 (%)	荒爐	CO	11.8
(7) 大體	ロ 温度 (°C)	仕上爐	CO	4.6
	ハ 餘熱利用の有無及其の種類	荒爐	CO	84.3
(8) 大體	ニ 發生爐の型式及び數 (%)	エーヤ、プレヒーター	520 (爐直後 1m)	
	ホ 秤力 (石炭使用量) (毎時)	ワウツド式ヘビードウター型	8基	
(9) 發生爐の數	ト 秤力 (石炭使用量) (毎時)	φ 3200 × 3600		
	イ 發生爐の種類	2,041.2 kg		
(10) 多種類の石炭使用の場合	ロ 秤力 (石炭使用量) (毎時)	0.169 基		
	ハ 多種類の石炭使用の場合	第6表参照		
(11) 石炭の成分 (%)	ニ 石炭の發熱量 (Cal/kg)	撫順 70%、内地 15%、煉炭 15%		
	ホ 石炭の發熱量 (Cal/kg)	第6表参照		
(12) 石炭の發熱量 (Cal/kg)	ト 石炭の發熱量 (Cal/kg)	第6表参照		
	イ 發生爐の發熱量 (m ³)	2,920		
(13) 發生爐の温度 (°C)	ロ 發生爐の温度 (°C)	633		
	ハ 發生爐の温度 (°C)			

(I) 壓延に關する事項

(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) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	通常 # 303~# 18 シート用材 厚 5.9~13 長 945~740 巾 200
(2) 壓延機の型式	荒、三重式、仕上、連續式二重式	(8) 種類	誘導電動機
(3) スタンドの數	荒 2. 仕上 4 上 中 下 第1第2第3 第1荒 752 762 772×2,000 鍛造 仕上 第3 477 262 35 453 8×875 鍛造 第2荒 757 762 767×2,000 サンド 第4 441 35×875 チルド (仕上第4アレン、他はカリバ、ロー、ル)	(9) 原動機	荒、減速裝置無し、仕上、減速ギヤ-
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	荒 88. 仕上 第一 62. 第二 86. 第三 120. 第四 167.	(10) 公稱力量	荒、1,440 KW 仕上 1,750 KW
(5) 壓延機の種類	普通鋼、電氣鋼、鋼片	(11) 一回轉數 (毎分)	荒 88 仕上 235
(6) 種類	普通鋼、電氣鋼、鋼片	(9) 一時間の壓延延遲數 (材料にて) (趟)	40'835
材	普通鋼 大口 340 小口 300 長さ 1,400	(10) 一年間の實際壓延延遲數 (材料にて) (趟)	202,172.450
料	電氣鋼 大口 320×250 小口 300×220 長さ 1,350	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	930'91
	普通鋼 930. 電氣鋼 730.		

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	空氣燃熱式 2列連續式 4基	(3) 燃料	發生爐瓦斯
イ 型式及數	165/日 (1基)	イ 瓦斯の混合割合	製鋼課瓦斯
ロ 容量	16,180×1,900 30'742	ロ 成分 (%)	CO ₂ 2.4 29.4 10.8 CH ₄ 4.2 N ₂ 53.2
ハ 爐床の大きさ	360×150 8ヶ	ハ 發熱量 (Cal/m ³)	製鋼課瓦斯 1,529 製鋼課瓦斯 1,398
ニ 噴出口の大きさ及び數	有 8° (水柱) 20 卍 6,000 m ³ /分	ホ 發熱溫度 (°C)	386 400
ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無し	ヘ 一時間間の實際使用石炭炭量 (噸)	0.566 0.471
ヘ 蒸氣室の大きさ及び其の種類	無し	ト 一年間の實際使用石炭炭量 (噸)	3,929 3,705
ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ	レキユベレター 2基 1組、瓦斯通路の長さ 15,200 (中心線) 4段に分る、斷面積 瓦斯 350×100 4列	イ 成分 (%)	CO ₂ 15.87 (發熱利用後) 15.5 (爐直後 10 m) 3.6 (煉熟利用後)
チ 煙突の數及び大きさ	2基、下内徑 7'-10" 上内徑 6'-0" 高 160'-2"	ロ 發熱溫度 (°C)	レキユベレター 出口 539
リ 裝入時の材料溫度 (°C)	619 (一週間の平均)	ハ 發熱利用の有無及其の種類	レキユベレター 後部出口 820
ス 抽出時の材料溫度 (°C)	1,400	イ 發生爐の型式及び數	ウツド式ヘビエラター型製鋼課 13. 薄板課 8
ル 一時間間の加熱延遲數 (趟)	熱塊 35'367 合計 40'026 冷塊 4'659	ロ 公稱能力 (石炭使用量) (噸/時)	徑 3,200 高 3,600
ラ 加熱に要する實際の時間	4時間強	ハ 加熱爐一基に對する發生爐の數	2,041.2 kg
ロ 一年間の實際加熱延遲數 (趟)	202,172.450	ホ 使用石炭の種類	製鋼課瓦斯使用爐 薄板課瓦斯使用爐
イ 種類	(I) の場合と同じ	ヘ 多種類の石炭使用の場合に其の混合割合	平鋼爐 0.449 薄板爐 0.169
ロ 大きさ (%)	同	ト 石炭の成分 (%)	第2表參照
ハ 單重 (kg)	同	チ 石炭の發熱量 (Cal/kg)	製鋼課發生爐 薄板課發生爐
	同	リ 石炭一噸當り發生爐瓦斯量 (m ³)	撫順 60 内地 40 撫順 70 内地 15 煉炭 15
	同	ス 發生爐瓦斯の溫度 (°C)	第2表參照
	同		第2表參照
	同		製鋼課 2,849 薄板課 2,920
	同		595 633

(1) 延 延 機 の 種 類	塊
(2) 延 延 機 の 型 式	二重逆轉式
(3) ス タ ン ド の 數	3
(4) 材 質	鑄鐵
(5) 延 延 機 の 回 轉 數 (毎 分)	0~168
(6) 材 料	普通鋼塊 C 0.16~0.75 Mn 0.4~0.9 主として軌條材 C 50 型 C 54 型 C 56 型 S 51 型 C 50 型 C 54 型 C 56 型 1,850~3,400 角 120×120~320×320
(7) 製 品 の 大 小 及 び 其 の 種 類	平 (75~240)×390 角 120×120~320×320 イ ル ガ ナ ー 式 單 電 動 子 電 動 機
(8) 原 動 機	直 結 公 稱 力 量 (HP) 最大 18,000 回 轉 數 (毎 分) 0~168
(9) 一 時 間 の 延 延 量 (噸)	57.871
(10) 一 年 間 の 實 際 延 延 量 (噸)	395,953 (6841 時 55 分)
(11) 材 料 一 噸 對 製 品 の 出 來 高 (kg)	918

(II) 加 熱 爐 に 関 する 事 項

爐 に 関 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) No.1.50~75 No.2.35~50 No.3.50~70 No.4.5. 65~95
	ハ 爐 床 の 大 小 及 び 積 積 (m ²)	幅 1,400 1,400 1,950 1,550 長 2,800 2,000 2,750 3,500 深 2,100 2,100 2,300 2,300 面 積 3,92 2,80 3,82 5,42
	ホ 噴 出 口 の 大 小 及 び 數 (%)	各 ピ ッ ト 毎 0.819 0.895 1.257 1.254
	ヘ 蓄 熱 室 の 大 小 及 び 其 の 種 類 (%)	無 深 2,086 1,950 2,320 2,500 長 1,087 400 1,117 910 幅 1,597 1,830 1,597 1,660
	ト 空 氣 熱 器 の 種 類 及 び 大 小	深 2,086 1,950 1,995 2,500 長 1,626 1,670 1,850 1,525 幅 1,597 1,830 1,597 1,660
	チ 煙 突 の 數 及 び 大 小 (%)	無 高 上部 徑 下部 徑 45,000 1,600 2,080 40,000 1,600 1,800
	リ 裝 入 時 の 材 料 温 度 (°C)	熱 塊 1,100~700 温 700~300 冷 300 以 下 平 均 1,000
	ヌ 抽 出 時 の 材 料 温 度 (°C)	1,100~1,250
	ル 一 時 間 の 加 熱 延 延 量 (噸)	14.468 (1 基)
	ワ 加 熱 に 要 する 實 際 の 時 間 (時)	熱 塊 1°~3° 温 塊 3°~5° 冷 塊 5°~8° 平 均 1°~40'
	ヅ 一 年 間 の 實 際 加 熱 延 延 量 (噸)	熱 塊 及 温 塊 378,395 冷 塊 17,558 合 計 395,953

B. 瓦 斯 使 用 爐

爐 に 関 する 事 項	(1) 種 類	鋼 塊
	(2) 材 料	イ 瓦 斯 の 種 類 ロ 瓦 斯 の 混 合 割 合 ハ 成 分 (%) ニ 發 熱 量 (Cal/m ³) ホ 温 度 (°C) ヘ 一 時 間 の 實 際 使 用 瓦 斯 量 (m ³) ト 一 年 間 の 實 際 使 用 瓦 斯 量 (m ³)
	(3) 燃 料	斷 面 500~560 角 長 1,250~1,750 1,850~3,400 骸 炭 瓦 斯、 熔 鐵 爐 瓦 斯 の 混 合 1:20 1.2 號 爐 CO ₂ C ₂ H ₄ CO CH ₄ H ₂ O ₂ N ₂ 3.4.5 號 爐 10.48 0.51 25.51 3.12 6.15 0.30 53.68 No.1.2 爐 1100~1280 平 均 1,100 No.3.4.5 爐 980~1100 常 温 25% 2,470 (1 基)
	(4) 排 氣 瓦 斯	骸 炭 瓦 斯 3,267,748 熔 鐵 爐 瓦 斯 64,355,000 CO ₂ 20.8 O ₂ 2.8 CO 0.4 (距 離 4m) 500~600 -2.4% (距 離 20m)
	イ 成 分 (%)	CO ₂ 20.8 O ₂ 2.8 CO 0.4 (距 離 4m)
	ロ 温 度 (°C)	500~600 -2.4% (距 離 20m)
	ハ 餘 熱 利 用 の 有 無 及 び 其 の 種 類	

(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	塊	
(2) 壓延機の型式	二重逆轉式	
(3) スタンドの數	1	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	1,000×2,440 鋼	
(5) 壓延機の内轉數 (毎分)	0~90	
(6) 種類	普通鋼塊	C 0.18~0.25 Mr 0.40~1.30
材	S 90 型~S 54 型	B 7 型~B 3 型
料	2,800~10,000	
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	銅片	(600×600)~(130×130) (400×1,000)~(60×260)
(8) 種類	イ	イルグナー式二重電動子電動機
原	ロ	直結
動	ハ	常時 5,800 最大 17,500
機	=	回轉數 (毎分) 0~90
(9)	一時間の内延延數 (材料にて) (塊)	54,784
(10)	一ケ年間の實際内延延數 (材料にて) (塊)	193,774 (3,537 時 55 分)
(11)	材料一延對製品の出來高 (kg)	834

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

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)
ロ	容量 (延)	120~160 (1基) 60~75 (1基)
ハ	爐床の大さ及び面積 (m ²)	市 長 深 1,400×3,550×2,550 2,600×3,800×2,700 9.88
=	噴出口の大さ及び數 (%)	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
ホ	送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無
ヘ	蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	長 市 深 1,337×2,615×2,600 空氣 2,000×2,615×2,600 格子型疎瓦質
ト	空氣豫熱器の種類及び大さ (%)	無
チ	煙突の數及び大さ (%)	上徑 下徑 高 1,600 1,788 40,000
リ	裝入時の材料溫度 (°C)	平均 500
ス	抽出時の材料溫度 (°C)	1,150~1,250
ル	一時間の内延延數 (延)	平均 24 熱塊 34 冷塊 14
7	加熱に要する實際の内延延時間	熱塊 2 時 40 分 冷塊 4 時 20 分 平均 15.5 熱 22 冷 9
7	一ケ年間の實際内延延數 (延)	熱塊 144,508 冷塊 75,264 計 219,772 (2 基分)
(2) 材	種類	鋼 塊
(2) 材	断面	{ (540×540)~(895×895) (335×965)~(650×1,200)
(2) 材	長	1,800~2,100
(2) 材	ハ 單 重 (kg)	2,800~10,000
(2) 材	イ 瓦斯の種類	發生爐瓦斯
(3) 燃	瓦斯の混合割合	C ₂ H ₄ 0.8 CO 28.0 CH ₄ 3.6 H ₂ 10.9 CO ₂ 3.6 O ₂ 0.4
(3) 燃	ハ 成 分	
(3) 燃	= 發 熱 量 (Cal/m ³)	1,550
(3) 燃	ホ 温 度 (°C)	常溫 30 % 壓
(3) 燃	ヘ 一時間の實際使用石炭量 (延)	不 明
(3) 燃	ト 一ケ年間の實際石炭使用量 (延)	18,653 (熱塊 65 kg/ 延. 冷塊 183 kg/ 延より算出)
(4) 排	イ 成 分 (%)	CO ₂ 16.8 CO 0.8 O ₂ 3.0 (變更辨直後、距離 6 m)
(4) 排	ロ 温 度 (°C)	400 - 20 % (約 10 m 先)
(4) 排	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	蓄熱室あり

XI 2 XI 3 XI 4 XI 5

(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	塊	分塊	塊	分塊	塊
(2) 壓延機の型式	二重逆轉式	二重逆轉式	二重逆轉式	二重逆轉式	二重逆轉式	二重逆轉式
(3) スタンドの數	1	1	1	8	1	1
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	900×2,200 鍛鋼	900×2,200 鍛鋼	450×950 鑄鋼	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	450×950 鑄鋼	941×2,230 鍛鋼
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	0~85	0~120	0~120	0~120	0~120	0~77
(6) 材料	普通鋼鋼板 C 0'08~1'10 Mn 0'35~0'90	普通鋼鋼塊 C 0'10~0'35 Mn 0'4E~0'70	普通鋼鋼片 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	普通鋼鋼塊 C 0'10~0'35 Mn 0'4E~0'70	普通鋼鋼塊 C 0'10~0'35 Mn 0'4E~0'70
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	S. 54 型 S. 61 型 SS. 61 型 カ S 61 型	S. 54 型、S 61 型 SS 61 型 S 75 型 カ S 61 型	シートパー用、95×270~110×275 小形用 175×175	シートパー用、95×270~110×275 小形用 175×175	S 61 型 カ S 61 型 S 75 型	S 61 型 カ S 61 型 S 75 型
(8) 原動機	二聯タンデム型復膨脹式汽機	イルグナー式二重電動子電動機	三相交流誘導電動機	三相交流誘導電動機	二聯タンデム型復膨脹式汽機	二聯タンデム型復膨脹式汽機
傳導の方法	減速齒車	直結	減速齒車	減速齒車	減速齒車	減速齒車
公稱力量 (HP)	6,000	常時 4,000 最大 13,700	2,100	2,100	6,000	6,000
回轉數 (毎分)	0~135	0~120	246	246	0~150	0~150
一時間の實際壓延數 (材料にて)	46'850	58'006 (年度下半年平均)	シートの小形用 46'166 (昭和9年) シートの小形用 50'278 (下半年平均)	シートの小形用 46'166 (昭和9年) シートの小形用 50'278 (下半年平均)	50'164	50'164
一年間の實際壓延數 (材料にて)	119,768 (2,556 時 25 分)	310,142 (5,346 時 45 分)	67,462 (1,416 時 20 分)	67,462 (1,416 時 20 分)	45,018 (897 時 25 分)	45,018 (897 時 25 分)
材料一週對製品の出來高 (kg)	908	916	粗鋼片に對し シートの小形材	粗鋼片に對し シートの小形材	916	916

(XI 2 XI 3 (II) 加熱爐に關する事項

XI 4 XI 5

瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項		(2) 材料	
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)	イ 種類	混合割合
ロ 容量(噸)	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)	各ピット 長 850 巾 850 深 3,000 面積 0.72	ハ 成分 (%)	CO ₂ 7.76 CO 20.59 H ₂ 18.56 CH ₄ 12.0 C ₂ H ₄ 1.7 O ₂ 0.44 N ₂ 38.95
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)	50 %
ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	空氣 深 巾 長 4,065×1,800×7,960 空瓦 2,810×1,600×7,960 格子型煉瓦積	ヘ 一時間ノ實際使用瓦斯量 (H)	不明
ト 空氣發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 (H)	不明
チ 煙突の數及び大きさ (%)	2本 高 40,000	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)	熟塊 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	蓄熱室あり
ル 一時間の加熱噸數	14.243	イ 發生爐の型式及數	ケルペリー式、平爐、大形工場と共通故不明
レ 加熱に要する實際の時間	熟 1~4時 冷塊 7~10時間	ロ 大きさ (%)	内徑 2,900 高 4,035
ロ 一ヶ年間の實際加熱噸數	冷 4,531 熟溫 470,398 合計 474,929	ハ 公稱能力	1基1晝夜 25噸 (撫順炭) 15噸 (内地炭)
イ 種類	斷面 長さ (540×540)~(578×772) 1,800~2,100	ニ 加熱爐一基に對する發生爐の數	不明
ロ 大きさ (%)	3,000~4,900	ホ 使用石炭の種類	撫順炭、内地炭 (田川、餘田、中央、平山、稻築、高尾等)
ハ 單重 (kg)		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 (%)	水分 3.06 V.M 37.60 F.C 50.02 灰分 9.30 S 0.737 2.46 37.58 50.34 9.62
		チ 石炭の發熱量 (Cal/kg)	撫順 7,082 田川 6,969
		リ 石炭當りの發生瓦斯量	撫順 3,200 二瀬 2,940
		ヌ 發生爐瓦斯の溫度 (°C)	500~550

(I) 壓延に関する事項 (續調査期間 自昭和9年4月1日至同3年3月31日)

(1) 壓延機の種類	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 1~3. 600×1,300 No. 4~6. 550×1,300 鑄鋼又は鍛鋼	ノ徑 405 (2臺) 水平 {徑 454 (6臺) ノ長 200 1,000 鑄鋼 (No. 1~3) チルP (No. 4~6)
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	0~100	No. 1 15'277 No. 4 32'553 No. 2 18'333 No. 5 39'130 No. 3 25'000 No. 6 52'500	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 No.5. 75'37 No.6. 90'90
(6) 材	イ 種類	普通鋼 C 0'06~0'60 Mn 0'30~1'00 珪素鋼	普通鋼鋼片 他に珪素鋼 C 0'06~0'12 Mn 0'30~0'70
	ロ 大きさ (mm)	C 54 型 T 61 型 S 51 型 S 52 型	シートバー用 30 × 260 角鋼片用 96 × 96 (現在製作せず)
料	ハ 單重 (kg)	2,800~4,500	900~1,300
	製品の大さ及び其の種類 (mm)	平 (60~200) × 480 角 (96 × 96) ~ (240 × 240) 主に連續ロール直送材 (200角)	(6'8~13'8) × 250 (200、300 幅のシートバー) 一及角鋼片の製作可能なも現在製作せず
(7)			
(8) 原動機	イ 種類	イルグナー式單電動子電動機	同 左
	ロ 傳動の方法	直結	同 左
	ハ 公稱力量	常時 3,500 HP 最大 10,000	同 左
	ニ 回轉數 (毎分)	0~100	同 左
(9)	一 時間の壓延總數 (材料にて) (噸)	78'024 [25噸(96%噸)~90噸(200%噸)]	77'584
(10)	一 一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)	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)	948

(XI 6 XI 7 XI 8) B. 瓦斯使用爐

(II) 加熱爐に關する事項

イ	型式及び數	複座型蓄熱式加熱均熱爐 6 基 (各基に 4 ピットを有す)	(2)	種類	塊
ロ	容量 (越)	60~75 (1 基)	材	口 大	断面 長さ (510×510)~(610×610) 1,900~2,100
ハ	爐床の大きさ (%) (m ²)	巾 2,800 長さ 2,230~2,500 面積 3.92	料	ハ 單	2,800~4,500
ニ	噴出口の大きさ及び數 (%)	780×1,400 (各ピットに 1 ケ) 20~30 分毎に瓦斯及び空氣の變更を行ふ	(3)	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	(3)	ロ 瓦斯の混合割合	1:3:5
ヘ	蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	瓦斯 1,400 巾 1,095 深 2,520 空氣 1,400 1,867 2,520 格子型煉瓦積蓄熱式	燃	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	空氣蓄熱器の種類及び大きさ (%)	へ 欄参照	料	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	1,400~1,800 平均 1,650
チ	煙突の數及び大きさ (%)	3 (爐 2 基につき 1 本づゝ)		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 冷 塊 常溫~300 平均 900		ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	2,250 (1 基)
ヌ	抽出時の材料溫度 (°C)	1,150~1,250		ト 一ケ年間の實際使用瓦斯量 (m ³)	發炭瓦斯 22,007,333 熔鐵爐瓦斯 74,825,000
ル	一時間の加熱越數	12,394 (熱塊 13,129 冷塊 5,249) (1 基)	(4)	イ 成分 (%)	CO ₂ 14.8 O ₂ 3.4 CO 0.6 (爐より 13 m の距離)
ヲ	加熱に要する實際の時間	熱塊 1 時 30 分 溫塊 3 時 30 分 冷塊 5~6 時 ~3 時 30 分 ~5 時間	排氣	ロ 溫度 (°C)	400 内外 -20 % (爐より 20 m. の距離)
ヅ	一ケ年間の實際加熱越數	熱溫塊 509,930 冷塊 30,959 合計 540,889	瓦斯	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

XI II

(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15年3月31日)

(1) 壓延機の種類	大型	
(2) 壓延機の型式	二重逆轉式	
(3) スタンドの數	3	
(4) ロールの直径及び長さ (%) 材質	680×2,000 粗、鍛鋼、仕上、鑄鐵	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	0~120	
(6) 種類	普通鋼鋼片 C 0.13~0.55	Mn 0.4~0.7
材	(130×130)~(270×210)	
料	350~1,200	
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	中 80~150, 中 (4"×33")~(200×70) 小 80~130, 球中 (5"×23")~(9"×33") L, Z 軌條 F. P. T. 平 (9~38)×125	
(8) 種類	イルグナー式二重電動子電動機	
原	直 結	
動	公稱力量 (HP) 常時 4,500 最大 16,000 (XI 9 と 共通カッブリング) 機 = 回轉數 (毎分) 0~120 (移動装置により交互壓延す)	
(9) 一時間の壓延量 (噸)	11,900 (T 150×70=60 噸, 中 100×100=18 噸)	
(10) 一年間の實際壓延量 (噸)	19,641 (1,651 時間 18 分)	
(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	752	

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 型式及び數	連續式 2 基 (但 1 基は作業せず)	
(2) 容量 (噸)	30~50	
(3) 爐床の大さ (%) 面積 (m ²)	3,000×11,000 33	
(4) 噴出口の大さ及び數 (%)	直徑 120	パーナー 4 個
(5) 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有、140 % (水柱)	30 HP 283 m ³ /分
(6) 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	無	無
(7) 空氣豫熱器の種類及び大さ (%)	無	無
(8) 煙突の數及び大さ (%)	XI. 15 と 共用	
(9) 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫	
(10) 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200	
(11) 一時間の加熱量 (噸)	4.25	
(12) 加熱に要する實際の時間	3 時間~6 時間	
(13) 一年間の實際加熱量 (噸)	19,641	
(14) 種類	普通鋼鋼片	
(15) 断面長さ	(130×130)~(270×210)	
(16) 重量 (kg)	350~1,200	
(17) 瓦斯の種類	煤炭瓦斯及際爐瓦斯の混合	
(18) 瓦斯の混合割合	1:4.5	
(19) 成分 (%)	CO ₂ 9.0	O ₂ 0.4 C ₂ H ₄ 0.5 CO 25.0 CH ₄ 5.5 H ₂ 7.2 N ₂ 51.9
(20) 發熱量 (Cal/m ³)	1,500 (作業状態により大差あり)	
(21) 常 溫	壓 力 30 mm	
(22) 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,100	
(23) 一年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	煤炭瓦斯 2,858,000 際爐瓦斯 13,328,000 (XI 9 の作業中止中に壓延を行ふため作業不規則なり)	
(24) 成分 (%)	CO ₂ 14.8	O ₂ 7.6 CO 0 (距離 40 m)
(25) 煙 度 (°C)	600	(距離 3 m)
(26) 餘熱利用の有無及び其の種類	無	

(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	
(2) 壓延機の型式	三重式	
(3) スタンドの數	3	
(4) ロールの直徑及び長さ (mm)	743×1,750 鑄鐵線に鑄鋼	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	0~140	
(6) 材料	1 種類	普通鋼鋼片 C 0.16~0.92 Mn 0.45~0.90
	2 大きさ (mm)	(200×155)~(250×250)
	3 重量 (kg)	1,000~3,400
(7) 製品の大さ及び其の種類 (mm)		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
(8) 1 種類	イ ルグナー式單電子電動機	
原動機	2 傳導の方法	直結
	3 公稱力量 (HP)	常時 5,200 最大 18,000
(9) 1 時間	1 回轉數 (毎分)	0~140
	2 壓延回轉數 (材料にて)	32.1
	3 實際壓延回轉數 (材料にて)	105,553 (3,206 時間 40 分)
(10) 1 ケ年間の實際壓延回轉數 (材料にて)		940
(11) 材料一廻對製品の出來高 (kg)		

(II) 加熱爐に關する事項 B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	イ 型式及び數	連續式 1 (XI 13 と共用)	種類	普通鋼鋼片
	ロ 容量 (廻)	28~92	大きさ (mm)	(200×155)~(245×245) 及びブラック 長さ 2,300~2,950
	ハ 爐床の大きさ及び面積 (m ²)	15,000×3,300 49.50	重量 (kg)	660~1,900
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (mm)	460×408(2) 820×400(2)	種類	熔鐵爐瓦斯、發炭瓦斯、發生爐瓦斯
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有水柱 170 35 HP 高 市 長 2,070×1,660×5,640 瓦斯 2,070×1,200×5,640 格子型煉瓦積	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
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (mm)	へ 欄參照	發熱量 (Cal/m ³)	2,000
	ト 空氣乾燥器の種類及び大きさ (mm)	XI 13 のものと共用	溫度 (°C)	40 45 %
	チ 煙突の數及び大きさ (mm)		一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,500 作業狀態により大差あり
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	熱片 900 冷片 常溫 溫片 500	一ケ年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 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200	成分 (%)	O ₂ 4.0 CO 0.8 CO ₂ 14.4 H ₂ 0.2 (距離 63 m)
ヲ 一時間加熱回轉數 (時間)	熱 12 溫、冷片 9 平均 10 熱 4 時間 溫、冷 6 時間	溫度 (°C)	195 (距離 63 m) -16% (距離 23 m)	
ワ 一ケ年間の實際加熱回轉數	XI 12 向 10,991 } 計 13,702 XI 13 向 2,811 }	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
(2) 壓延機の型式	三重式
(3) スタンドの数	4
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	859×2,030 鑄鐵(稀に鑄鋼)
(5) 壓延機の回轉數(毎分)	0~180
(6) 各種類	普通鋼鋼片 C 0.16~0.85 Mn 0.45~0.90
材	角材 (200×200)~(230×240)
料	S. P. No. 1 用 24" H 用 1,000~4,300 kg
(7) 製品の大さ及び其の種類(%)	軌條 45kg H (230×100)~(24"×7") 200×200 シートパイル (400×75)~(420×175) (230×80)~(280×100)
(8) 種類	イルグナナー式二重電動子電動機
原	直結
動	常時 7,000 最大 23,600
機	0~180
(9) 一時間の壓延總數(材料にて)	37.7
(10) 一年間の實際壓延總數(材料にて)	111,587(2,960 時 20 分)
(11) 材料一噸對製品の出來高(噸)	920

B. 瓦斯使用爐

(II) 加熱爐に関する事項

イ 型式及び數	連續式 1 (XI 12 と共用)
ロ 容量(噸)	100~290
ハ 爐床の大さ(%) 面積(m ²)	16,700×10,000 167
ニ 噴出口の大さ及び數(%)	徑 420 8ヶ
ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 180 % 50 HP 550 m ³ /分
ヘ 蒸氣室の大さ及び其の種類(%)	中 高 長 空氣 2,340×4,535×7,000 格子型陳列瓦斯(瓦斯は乾燥せず)
ト 空氣豫熱器の種類及び大さ(%)	無し
チ 煙突の數及び大さ(%)	1 本 高 40,000 上部内徑 1,600 下部内徑 1,888
リ 裝入時の材料溫度(°C)	熱片 900 冷片常溫 溫片 500
ス 抽出時の材料溫度(°C)	1,200
ル 一時間の加熱總數(噸)	熱 30 溫冷 22 平均 26
ヲ 加熱に要する實際の時間	熱 4~6 時 溫冷 6~8 時
ヅ 一年間の實際加熱總數(噸)	XI 12 向 34,121 計86,375 XI 13 向 52,254

(1) 種類	普通鋼鋼片
材	(200×200)~(200×155)及びブランク 長さ 4,500~8,700
料	1,000~4,300
(2) 種類	熔鑄爐瓦斯、發炭瓦斯、發生爐瓦斯的混合
(3) 成分(%)	熔鑄爐瓦斯 40% 發炭瓦斯 25% 發生爐瓦斯 35%
燃	CO ₂ 6.4 CO 23.6 H ₂ 15.5 C ₂ H ₄ 8.9 O ₂ 0.4 N ₂ 44.4
料	= 發熱量(Cal/m ³) 2,000 水 溫 度(%) 40 45 % 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 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に使用するものにて作業不規則なり
(4) 排氣瓦斯	CO 0.8 CO ₂ 14.4 H ₂ 0.2 O ₂ 4.0 195 (距離 46 m) -16 % (距離 8 m) 距離 46 m
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10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	大型	
(2) 壓延機の型式	三重式	
(3) スタンドの数	3	
(4) ロールの直径及び長さ、材質	635×1,650 鐵	
(5) 壓延機の回轉數(毎分)	80	
(6) 1種	普通鋼鋼片	Mn 0.40~1.30
材	C 0.15~0.40	
料	(120×120)~(210×155)	
	300~800	
(7) 製品の大さ及び其の種類(%)		山形 (75×75)~(130×130) H. (100×75)~(150×75) 軌條 12~15 kg 丸 80~130 L (125×65)~(180×75)
(8) 1種	類	三相交流誘導電動機
原	傳動の方法	減速齒車
動	公稱力量 (HP)	2,000
機	回轉數 (毎分)	423
(9) 1時間間の壓延延數(材料にて) (趟)		13,895
(10) 1ヶ月間の實際壓延延數(材料にて) (趟)		78,142 (5,642 時 20 分)
(11) 材料1趟對製品の出來高 (kg)		929

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	型式及び數	連續式 1	種類	發生爐瓦斯補助として重油 (南洋産比重 0.9)
	容量 (趟)	40~60	混合割合	
	爐床の大さ (m ²)	3,400×18,650	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
	噴出口の大さ (m ²)	徑 230 mm 4ヶ (6氣壓蒸氣使用) 蒸氣徑 6% 重油 10% 2ヶ (6氣壓蒸氣使用) 空氣徑 1% 重油 1% 1ヶ (6氣壓空氣使用)	發熱量 (Cal/m ³)	發生爐瓦斯 1,518 重油 11,400 Cal/kg
	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	燃 料	300~500 壓 12 % 發熱 56 kg
	蓄熱室の大さ及び其の種類	空氣 市 2,560 高 2,480 長 4,000 格子型煉瓦積 (瓦斯は露熱せず)	1 成 分 (%)	不明
	空氣蓄熱器の種類及び大さ	(へ欄参照)	溫 度 (°C)	400~650 (餘熱利用前、距離 3 m)
	煙突の數及び大さ	1 本 高 36,600 上徑 1,370 下徑 1,830	餘熱利用の有無及び其の種類	有、蓄熱室
	装入時の材料溫度 (°C)	常 溫	1 發生爐の型式及び數	ドーソン式、8 基 (内チャップマン槽付機及給炭機付 6 基) (内 2 基は第 3 厚板工場用、4 基は作業中止)
	抽出時の材料溫度 (°C)	1,190	大 小 (mm)	直徑 2,362 高 3,657
	1時間間の加熱延數 (趟)	13,895	公稱能力 (石炭使用 (毎時))	1,205
	加熱に要する實際の時間	3 時間	加 熱 室 一 基 に 對 する 發生爐の數	2
	1ヶ月間の實際加熱延數 (趟)	78,142	多 種 類 の 石 炭 の 混 合 割合は其の混合割合	二瀬小塊炭
(2) 材 料	1種	普通鋼鋼片	ト 石炭の成分 (%)	水分 1.46 V. M. 36.58 F. C. 36.66 灰分 25.29
	大 小 (mm)	(120×120)~(210×155) 長 2,000~3,200	石炭の發熱量 (Cal/kg)	6,196
	單 重 (kg)	300~800	石炭適當りの發生瓦斯量 (m ³)	3,268
			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	
(2) 壓延機の型式	三重式	
(3) スタンドの數	4	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	480×1,500 鑄鋼、鑄鐵、チルド	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	136.4	
(6) 1種	普通鋼鋼片 (稀に鋼塊)	
材	C 0.18~0.27 Mn 0.50~0.55 (稀に特殊鋼)	
料	(96×96)~(120×120)	
	70~200	
(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
(8) 1種	類	三相交流誘導電動機
原	口 傳動の方法	直 結
動	ハ 公稱力量 (HP)	1,400
機	= 回轉數 (毎分)	136.4
(9) 一時間の壓延越數 (材料にて) (趟)		8.481
(10) 一ヶ月間の實際壓延越數 (材料にて) (趟)		46,027 (5,427 時 25分)
(11) 材料一越對製品の出來高 (kg)		918

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	イ 型式及び數	連續式 2	
	ロ 容量 (趟)	12~20 (1基)	
	ハ 爐床の大きさ (面積 (m ²))	2,000×13,200 26.4	
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	直徑 200 3	
	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)
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無 無	
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	無 無	
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	1 本 (XI 17 と共用)	高 40,000 上部内徑 1,600 下部内徑 1,880
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫	
	ス 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200	
	ル 一時間の加熱越數 (趟)	8.481 (2基)	
	エ 加熱に要する實際の時間	2 時 20分	
	ワ 一ヶ月間の實際加熱越數 (趟)	46,027 (2基)	
(2) 材料	イ 種類	普通鋼鋼片 (稀に鋼塊) 稀に特殊鋼	
	ロ 大きさ (%)	(96×96)~(120×120)	長さ 1,000~1,650
	ハ 單重 (kg)	80~200	
(3) 燃	イ 瓦斯の種類	熔鐵爐及び酸炭瓦斯の混合	
	ロ 瓦斯の混合割合	2:1	
	ハ 成分 (%)	CO 8.8 O ₂ 0.1 C ₂ H ₄ 1.4 CO 20.8 CH ₄ 9.7 H ₂ 14.5 N ₂ 44.7	
	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	1,980	
	ホ 溫度 (°C)	常溫	135 % (水柱)
	ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	2,250 (2基)	
	ト 一年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	熔鐵爐瓦斯 11,264,000 (2基) 酸炭瓦斯 5,632,500	
(4) 排氣瓦斯	イ 成分 (%)		
	ロ 溫度 (°C)	300	— 5 % (水柱) (距離 1.5 m)
	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無	無

(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		
(2) 壓延機の型式	三重式		
(3) スタンドの數	4		
(4) ロールの直徑及び長さ (%)	520×1,600 鑄鋼		
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	i33		
(6) 1 種 類	普通鋼鋼片	Mn 0.30~1.30	
材 料	口 大 小	C 0.08~1.00	
	口 大 小	斷面 (96×96)~(165×165)	
	口 大 小	150~600	
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	山形 (65×65)~(100×75) 丸、角 48~100 平 (65×9)~(100×19) 軌條 9~10 kg F. P. 30~50 kg 用 L (75×40)~(100×50)		
(8) 1 種 類	三相交流誘導電動機		
口 傳 動 の 方 法	直 結		
口 公 稱 力 量 (HP)	2,500		
= 回 轉 數 (毎分)	133		
(9) 一 時 間 の 壓 延 越 數 (材料にて) (飛)	15,696		
(10) 一ヶ年間の實際壓延越數 (材料にて) (飛)	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)		
(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	914		

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

イ 型式及び數	連續式 2 基		
口 容 量 (噸)	30~48 (1 基)		
口 爐床の大さ (%)	3,300×14,600		
口 噴出口の大さ及び數 (%)	48"18 直徑 300 4ヶ		
口 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 100 % 水柱 65 HP		
口 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	無 し		
口 空氣換熱器の種類及び大さ (%)	無 し		
口 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)		
口 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫		
口 抽出時の材料溫度 (°C)	1,100~1,200		
口 一時間の加熱越數 (噸)	15,696 (2 基)		
口 加熱に要する實際の時間	2 時間 30 分		
口 一ヶ年間の實際加熱越數 (噸)	89,463 (混合瓦斯使用期間中加熱越數 42,034)		

(1) 種類	普通鋼鋼片		
口 大 小	斷面 (96×96)~(165×165)	長 2,500~2,900	
口 單 重 (kg)	150~600		
(2) 1 瓦斯の混合割合	混合瓦斯 (銹炭及び焙鐵爐瓦斯) (昭和9年11月より發生爐廢止)		
口 成 分 (%)	炭炭瓦斯、焙鐵爐瓦斯=1:0.6		
= 發 熱 量 (Cal/m ³)	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		
口 溫 度 (°C)	常溫	50 %	
口 一時間の實際瓦斯使用量 (m ³)	發生爐瓦斯 1,670 kg 3,200 (2 基)		
口 一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	石炭使用量 5,054 噸 銹炭瓦斯 5,603,253 焙鐵爐瓦斯 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)		
(4) 排氣瓦斯			
口 溫 度 (°C)			
口 餘熱利用の有無及び其の種類			

(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)	仕上 復二重式
(2) 壓延機の型式	粗三重式	
(3) スタンドの數	1	4
(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
(5) 壓延機の回轉數(毎分)	139.06	375
(6) 種類	普通鋼鋼片(稀に鋼塊)	
材	C 0.18~0.27 Mn 0.50~0.55 (稀に特殊鋼)	
料	(50×50)~(96×96)	
	19~100	
(7) 製品の大さ及び其の種類(%)	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 鋸釘鋼 1.9×2.2×5.9×5.2	
(8) 種類	三相交流誘導電動機	
原	粗、ロープ 仕上、直結	
動	1,200	
機	375	
(9) 一時間の壓延延數(材料にて)(趟)	6,729	
(10) 一ヶ月間の實際壓延延數(材料にて)(趟)	40,234 (5,978 時 30 分)	
(11) 材料一噸對製品の出來高(kg)	913	

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 爐に關する事項	連續式 2	普通鋼鋼片(稀に鋼塊)
口 容量	5~15 (1 基)	(50×50)~(96×96) 長さ 900~1,450
ハ 爐床の大きさ(面積)	2,000×13,700 27.40	19~100
ニ 噴出口の大きさ及び數	直徑 200 3ヶ	熔鐵爐瓦斯及び炭炭瓦斯の混合瓦斯
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)	2:1
ヘ 蒸氣室の大きさ及び其の種類	無	CO ₂ 8.8 O ₂ 0.1 C ₂ H ₄ 1.4 CH ₄ 9.7 H ₂ 14.5 N ₂ 44.7
ト 空氣蒸氣器の種類及び大きさ	無	發熱量 (Cal m ³) 1,980
チ 煙突の數及び大きさ(%)	1 本 (XI 15 と共用) 高、40,000 上部内徑 1,600 下部内徑 1,880	常溫 135% (水柱)
リ 裝入時の材料溫度(°C)	常溫	1,950 (2 基)
ス 抽出時の材料溫度(°C)	1,200	炭炭瓦斯 4,238,827 熔鐵爐瓦斯 8,477,000 (2 基)
ル 一時間の加熱延數(趟)	6,729 (2 基)	
ヲ 加熱に要する實際の時間	2 時間 35 分	
ド 一ヶ月間の實際加熱延數	40,234	
排氣瓦斯		300 -5% (水柱) (距離 1.5 m)
餘熱利用の有無及び其の種類		無

(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	小型	
(2) 壓延機の型式	粗三重式	仕上複三重式
(3) スタンドの數	1	4
(4) ロールの直徑及び長さ(%) 材質	480×1,500 鑄鋼	310×1,000 鑄鐵、チルド
(5) 壓延機の回轉數(毎分)	139.06	375
(6) 一種類	普通鋼鋼片(稀に鑄塊) C 0.18~0.27 Mn 0.50~0.55	
材	(56×56)~(96×96)	
料	36~100	
(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)
(8) 一種類		三相交流誘導電動機
原		粗、ロープ 仕上、直結
動		1,200
機		375
(9) 一時間の壓延延延數(材料にて)(噸)		5,892
(10) 一ヶ年間の實際壓延延延數(材料にて)(噸)		2,950 (500 時 45 分) (常畫動 10年 2~3 月の 2ヶ月分)
(11) 材料一種對製品の出來高(kg)		903

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 型式及び數	連續式 2	
口	No. 1 (休止中) 6~12	No. 2 10~30
ハ	2,700×12,145 32.79 m ²	3,400×12,145 41.29 m ²
ニ	直徑 300 3ヶ	300 4ヶ
ホ	有 165% (水柱) 237 IP	110 m ³ /分
ヘ	無	無
ト	無	無
チ	煙突の數及び大きさ(%)	上部内徑 1,320 下部内徑 1,320 高 24,993
リ	裝入時の材料溫度(°C)	常溫
ヌ	抽出時の材料溫度(°C)	1,200
ル	一時間の加熱延數(噸)	5,892 (No. 2 爐)
ヲ	加熱に要する實際の時間	2 時間 15 分
ヅ	一ヶ年間の實際加熱延數(噸)	2,950 (常畫動 10年 2~3 月の 2ヶ月分)
(2) 材料	一種類	普通鋼鋼片(鋼塊) (56×56)~(96×96) 長 900~1,450
(3) 燃料	一種類	熔鑄爐瓦斯及び發炭瓦斯の混合
ワ	瓦斯の混合割合	2:1
ハ	成分(%)	CO ₂ 8.8 O ₂ 0.1 C ₂ H ₄ 1.4 CO 20.8 CH ₄ 9.7 H ₂ 14.5 N ₂ 44.7
ニ	發熱量(Cal/m ³)	1,980
ホ	溫度(°C)	常溫 135% (水柱)
ヘ	一時間の實際使用瓦斯量(m ³)	1,800 (No. 2 爐)
ト	一ヶ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 (但常畫動 10年 2~3 月の 2ヶ月分)
チ	成分(%)	CO ₂ 10.05 O ₂ 0.48 CO 3.25 (爐の最後部、材料裝入口)
チ	溫度(°C)	300 - 5% (水柱)(煙道入口、爐の最後部より下方 1.5 m)
ヲ	餘熱利用の有無及び其の種類	無

(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	小型			
(2) 壓延機の型式	組二重連續	A 三 重	B 二重連續	三 重
(3) スタンドの數	6	4	4	6
(4) ローラの直徑及び長さ、材質	410×900 鑄鋼	360×1,000 鑄鐵及チルド	310×800 チルド	(310~330)×(600~800) チルド
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	31.32~137.75	298	97.26~370	375
(6) 種類	普通鋼鋼片	C 0'08~1'00	Mn 0'30~1'30	
材	口 大 小	96×96		
料	ハ 單 重 (kg)	80~180		

(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	山形 (40×40)~(50×55) 丸 9~12 角 25~36 丸 25~46
(8) 種類	三相交流誘導電動機
原 動 機	齒 車 式 直 結 齒 車 式 直 結
ハ 公 稱 力 量 (H)	960 1,125 2,100
= 回 轉 數 (毎分)	248 298 370
(9) 一 時 間 の 壓 延 延 延 數 (材料にて)	13,669 8,595 17,213
(10) 一 ヶ 年 間 の 實 際 延 延 數 (材料にて)	93,208 24,106 69,102 (6.819 時間 0 分) (2,804 時間 25 分) (4,014 時間 35 分)
(11) 材料一延對製品の出來高 (kg)	911

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

イ 型式及び數	連續式 2 基		
ロ 容量 (延)	25~32 (1 基)		
ハ 爐床の大きさ (面積)	3,300×14,600 48'18 m ²		
ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	直徑 300、4ヶ		
ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 100 % (水柱) 65 HP	320 m ³ /分	
ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無 無 無		
ト 空氣蓄熱器の種類及び大きさ (延)	無 無 無		
チ 煙突の數及び大きさ (%)	有 1 本 直徑 4,450~1,600 高 40,000		
リ 装入時の材料溫度 (°C)	常 溫		
ニ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200		
ル 一 時 間 の 加 熱 延 延 數 (延)	17,500 (2 基)		
ラ 加熱に要する實際の時間	2 時間		
ロ 一ヶ年間の實際加熱延延數 (延)	93,208 (混合瓦斯使用期間中加熱延延數 56,830)		

(2) 材 料	1 種 類	普通鋼鋼片 C 0'08~1'00 Mn 0'30~1'30
	口 大 小	96×96×(1,100~2,570)
	ハ 單 重 (kg)	80~180
(3) 燃 料	1 瓦 斯 の 種 類	混合瓦斯 (駁炭瓦斯及び熔鐵爐瓦斯) (昭和9年10月より發生爐を廢止)
	ロ 瓦 斯 の 混 合 割 合	駁炭、熔鐵爐=1:0.6
	ハ 成 分 (%)	CO ₂ 7.9 O ₂ 0.4 C/H ₁ 2.4 CO 18.2 H ₂ 23.5 N ₂ 31.3
	ニ 發 熱 量 (Cal m ³)	2,890
	ホ 溫 度 (°C)	常溫 50 %
	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)
	ト 一 ヶ 年 間 の 實 際 使 用 瓦 斯 量 (m ³)	石炭使用量 4,251 延 駁炭瓦斯 7,389,903 延 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)
(4) 排 氣 瓦 斯	1 成 分 (%)	
	ロ 溫 度 (°C)	
	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4月1日至同10年3月31日)

(1) 壓延機の種類	厚板	
(2) 壓延機の型式	三重式	
(3) スタンドの數	1	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	直徑、上下ロール 864 長さ 2,794 チルド	中ロール 508
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	51	
(6) 種類	普通鋼鋼片、厚板鋼片 C 0.22~0.25 Mn 0.48~0.58	
材	鋼塊 B 1'6~B 4 型 鋼片 (130×430×1,130)~(240×620×1,330)	
料	鋼塊 1,350~4,000 鋼片 480~1,500	
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)		厚巾 長 (6×915×1,830)~(40×2,400×12,000)
(8) 種類		三相交流誘導電導機
原		減速齒車
動		3,300
機		87
(9) 一時間の壓延越數 (材料にて) (趟)		20,476
(10) 一ケ年間の實際壓延越數 (材料にて) (趟)		103,354 (5,054 時)
(11) 材料一越對製品の出來高 (kg)		799

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 型式及び數	シームンス式 3基	連續式 1基		
口	26 (1基)	97		
容	2,591×11,310	(4,000×6,490)+(3,100×15,670)		
量	29.3	74,537		
爐	500×500	直徑 175		
面	兩端に各々 1ヶ	10ヶ		
積	無	有 10 坪		
送	長	高		
風	瓦斯 2,618×2,591×3,355	3,583×2,591×3,355		
機	空氣 3,583×2,591×3,355	格子煉瓦積		
の	へ 欄参照	無		
有	3本、口徑 1,419	1,300		
無	高 30,631	27,736		
容	熱塊 800 (連續式爐より裝入す)	冷塊 常溫		
積	冷塊 常溫	冷塊 常溫		
及	1,200	900 (シームンス式爐に裝入す)		
び	6,070 (1基)	9,490		
大	冷 5 時 30 分~6 時間	4 時 30 分~5 時間		
さ	熱 3 時 30 分~4 時間			
の	冷塊 53,744	冷塊 49,610 (3基)		
種	熱塊 49,610 (3基)	熱塊 103,354		
類	計 103,354			
(2) 種類				
(3) 混合割合				
(4) 成分 (%)				
(5) 發熱量 (cal.m ³)				
(6) 溫度 (°C)				
(7) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(8) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(9) 成分 (%)				
(10) 發熱量 (cal.m ³)				
(11) 溫度 (°C)				
(12) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(13) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(14) 成分 (%)				
(15) 發熱量 (cal.m ³)				
(16) 溫度 (°C)				
(17) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(18) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(19) 成分 (%)				
(20) 發熱量 (cal.m ³)				
(21) 溫度 (°C)				
(22) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(23) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(24) 成分 (%)				
(25) 發熱量 (cal.m ³)				
(26) 溫度 (°C)				
(27) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(28) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(29) 成分 (%)				
(30) 發熱量 (cal.m ³)				
(31) 溫度 (°C)				
(32) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(33) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(34) 成分 (%)				
(35) 發熱量 (cal.m ³)				
(36) 溫度 (°C)				
(37) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(38) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(39) 成分 (%)				
(40) 發熱量 (cal.m ³)				
(41) 溫度 (°C)				
(42) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(43) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(44) 成分 (%)				
(45) 發熱量 (cal.m ³)				
(46) 溫度 (°C)				
(47) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(48) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(49) 成分 (%)				
(50) 發熱量 (cal.m ³)				
(51) 溫度 (°C)				
(52) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(53) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(54) 成分 (%)				
(55) 發熱量 (cal.m ³)				
(56) 溫度 (°C)				
(57) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(58) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(59) 成分 (%)				
(60) 發熱量 (cal.m ³)				
(61) 溫度 (°C)				
(62) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(63) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(64) 成分 (%)				
(65) 發熱量 (cal.m ³)				
(66) 溫度 (°C)				
(67) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(68) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(69) 成分 (%)				
(70) 發熱量 (cal.m ³)				
(71) 溫度 (°C)				
(72) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(73) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(74) 成分 (%)				
(75) 發熱量 (cal.m ³)				
(76) 溫度 (°C)				
(77) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(78) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(79) 成分 (%)				
(80) 發熱量 (cal.m ³)				
(81) 溫度 (°C)				
(82) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(83) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(84) 成分 (%)				
(85) 發熱量 (cal.m ³)				
(86) 溫度 (°C)				
(87) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(88) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(89) 成分 (%)				
(90) 發熱量 (cal.m ³)				
(91) 溫度 (°C)				
(92) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(93) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(94) 成分 (%)				
(95) 發熱量 (cal.m ³)				
(96) 溫度 (°C)				
(97) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(98) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(99) 成分 (%)				
(100) 發熱量 (cal.m ³)				
(101) 溫度 (°C)				
(102) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(103) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(104) 成分 (%)				
(105) 發熱量 (cal.m ³)				
(106) 溫度 (°C)				
(107) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(108) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(109) 成分 (%)				
(110) 發熱量 (cal.m ³)				
(111) 溫度 (°C)				
(112) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(113) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(114) 成分 (%)				
(115) 發熱量 (cal.m ³)				
(116) 溫度 (°C)				
(117) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(118) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(119) 成分 (%)				
(120) 發熱量 (cal.m ³)				
(121) 溫度 (°C)				
(122) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(123) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(124) 成分 (%)				
(125) 發熱量 (cal.m ³)				
(126) 溫度 (°C)				
(127) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(128) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(129) 成分 (%)				
(130) 發熱量 (cal.m ³)				
(131) 溫度 (°C)				
(132) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(133) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(134) 成分 (%)				
(135) 發熱量 (cal.m ³)				
(136) 溫度 (°C)				
(137) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(138) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(139) 成分 (%)				
(140) 發熱量 (cal.m ³)				
(141) 溫度 (°C)				
(142) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(143) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(144) 成分 (%)				
(145) 發熱量 (cal.m ³)				
(146) 溫度 (°C)				
(147) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(148) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(149) 成分 (%)				
(150) 發熱量 (cal.m ³)				
(151) 溫度 (°C)				
(152) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(153) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(154) 成分 (%)				
(155) 發熱量 (cal.m ³)				
(156) 溫度 (°C)				
(157) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(158) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(159) 成分 (%)				
(160) 發熱量 (cal.m ³)				
(161) 溫度 (°C)				
(162) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(163) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(164) 成分 (%)				
(165) 發熱量 (cal.m ³)				
(166) 溫度 (°C)				
(167) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(168) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(169) 成分 (%)				
(170) 發熱量 (cal.m ³)				
(171) 溫度 (°C)				
(172) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(173) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(174) 成分 (%)				
(175) 發熱量 (cal.m ³)				
(176) 溫度 (°C)				
(177) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(178) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(179) 成分 (%)				
(180) 發熱量 (cal.m ³)				
(181) 溫度 (°C)				
(182) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(183) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(184) 成分 (%)				
(185) 發熱量 (cal.m ³)				
(186) 溫度 (°C)				
(187) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(188) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(189) 成分 (%)				
(190) 發熱量 (cal.m ³)				
(191) 溫度 (°C)				
(192) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(193) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(194) 成分 (%)				
(195) 發熱量 (cal.m ³)				
(196) 溫度 (°C)				
(197) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(198) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(199) 成分 (%)				
(200) 發熱量 (cal.m ³)				
(201) 溫度 (°C)				
(202) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(203) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(204) 成分 (%)				
(205) 發熱量 (cal.m ³)				
(206) 溫度 (°C)				
(207) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(208) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(209) 成分 (%)				
(210) 發熱量 (cal.m ³)				
(211) 溫度 (°C)				
(212) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(213) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(214) 成分 (%)				
(215) 發熱量 (cal.m ³)				
(216) 溫度 (°C)				
(217) 一時間の實際使用量 (m ³)				
(218) 一ケ年間の實際使用量 (m ³)				
(21				

(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	厚板	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	(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	二聯ダム復膨脹式汽機
(3) スタンドの数	粗 1.	ロ 傳動の方法	減速齒車
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	1,245 × 4,572 ニツケル、クロム鋼、鍛鋼	ハ 公稱力量	10,000
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	64	ニ 回轉數 (毎分)	160
(6) イ 種類	普通鋼片鋼塊 (稀に特殊鋼鋼) C 0.08~0.30	一 時間の壓延延數 (材料にて) (趟)	32~320
ロ 大さ (%)	鋼塊 B 1'6~B 7 型 鋼片 (400×1,000×1,700)~(420×1,000×2,180)	一 ケ年の實際壓延延數 (材料にて) (趟)	78,915 (2,441 時 55 分)
ハ 單重 (kg)	1,600~10,000	(11) 材料一趟對製品の出來高 (kg)	770

(II) 加熱爐に關する事項

(1) 爐に關する事項	シ-メンス式 2 基	(2) イ 種類	普通鋼、扁平鋼塊、厚板鋼片
ロ 容量 (趟)	60 (1 基)	ロ 大さ (%)	鋼塊 (305×813×1,359)~(565×1,142×1,600) 鋼片 (230×900×1,100)~(400×1,000×2,400)
ハ 爐床の大さ (%)	2,600 × 13,800	ハ 單重 (kg)	鋼塊 1,600~7,500 鋼片 1,700~7,300
ニ 噴出口の大さ及び數 (%)	35'88 瓦斯 660 × 1,000 1ヶ 片側に付 空室 500 × 1,000 2ヶ	イ 瓦斯の種類	混合瓦斯 (鼓炭瓦斯及び熔鑛爐瓦斯)
ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無	ロ 瓦斯の混合割合 (%)	1 : 0'85
ヘ 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	中 長 高 瓦斯室 2,800 × 3,600 × 3,570 空氣室 3,800 × 3,600 × 53,70	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 空氣濕熱器の種類及び大さ (%)	無	ニ 發熱量 (Cal.m ³)	2,684
チ 煙突の數及び大さ (%)	2 本 高 40,000 上徑 1,780	ホ 溫度 (°C)	常溫
リ 裝入時の材料溫度 (°C)	冷塊片、常溫、熱片 900	ヘ 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 一ケ年の實際瓦斯使用量 (m ³)	16,759,391
ル 一時間の加熱延數 (趟)	冷塊片 10、熱片 30	イ 成分 (%)	
ロ 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)
ワ 一ケ年の實際加熱延數 (趟)	52,868	ハ 發熱利用の有無及び其の種類	發熱室

B. 瓦斯使用爐

(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	厚板	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	厚 巾 長 (4~12) × 1,800 以下 × 12,500 以下
(2) 壓延機の型式	三重式	(8) 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	1	(9) 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 780 中ロール 480 長さ 2,134 チルド	(10) 公稱力量 (HP)	2,000
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	55	(11) 回轉數 (毎分)	423
(6) 種類	普通鋼鋼片 C 0.08~0.35 Mn 0.30~1.30	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (噸)	16,906
材	厚 巾 長 (70×400×1,000)~(190×600×1,500)	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (噸)	66,397 噸 (3927 時 35 分)
料	750	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	797

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 型式及び數	シマンズ式 2	(2) 種類	普通鋼鋼片
容量	15 (1基)	(2) 材	厚 巾 長 (70×400×1,000)~(190×600×1,500)
爐床の大さ及び面積	2,286×7,315 16,722	(2) 単	220~1,340
噴出口の大さ及び數	560×430 兩端各 2	(2) 瓦	發生爐瓦斯
送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	無し	(3) 瓦	成 分 (%)
蓄熱室の大さ及び其の種類	市 高 長 空氣 2,286×1,916×3,073 瓦斯 2,286×4,247×1,524 格子型煉瓦管	(3) 燃	CO ₂ 3.4 CO 26.5 CH ₄ 4.1 O ₂ 0.4 H ₂ 10.8 N ₂ 54.8
空氣豫熱器の種類及び大さ	へ 欄 參 照	(3) 料	發 熱 量 (Cal/m ³) 1,500
煙突の數及び大さ	2 本 高 36,574	(4) 排	溫 度 (°C) 400
裝入時の材料溫度	常 溫	(4) 氣	一 時 間 の 實 際 使 用 石 炭 量 (噸) 1,964
抽出時の材料溫度	1,350	(4) 瓦	一 ケ 年 間 の 實 際 石 炭 使 用 量 (噸) 10,947.540
一時間の加熱延數	13,750	(4) 斯	成 分 (%)
加熱に要する實際の時間	1 時間 30 分	(4) 瓦	溫 度 (°C)
一ケ年間の實際加熱延數	66,397	(4) 斯	餘 熱 利 用 の 有 無 及 び 其 の 種 類
			蓋 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) 製品の大さ及び其の種類 (%)	厚 中 長 (6~40) × (150~520) × 13,000 迄 ユニバーサル平鋼板及シートパー
(2) 壓延機の型式	堅ロール附三重式	(8) 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの数	1	(9) 原動機	減速齒車
(4) ロールの直径及び長さ、材質 (%)	635 × 1,800 チルド	(10) 公稱力量 (HP)	1,700
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	104	(11) 回轉數 (毎分)	368
(6) 種類	鋼片、銅塊、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) (越)	11,871
材	厚 中 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) (越)	35,869 (3,021 時 40 分)
料	100~800	(11) 材料一越對製品の出來高 (kg)	862

B. 瓦斯使用爐

(II) 加熱爐に關する事項

(1) 型式及び數	連續式 1	(2) 種類	普通鋼鋼片及び珪素鋼鋼片、銅塊
(2) 容量 (越)	50	(3) 材	厚 中 長 (70~200) × (135~530) × (1,000~1,650)
(3) 爐床の大きさ (m ²)	4,040 × 17,500 71.7	料	100~800
(4) 噴出口の大きさ及び數 (%)	徑 175 6 個	(1) 瓦斯の種類	混合瓦斯 (熔鐵爐瓦斯及び鬆炭瓦斯)
(5) 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有、18 % (水柱)、38 HP、81 m ³ /分	(2) 割合	2:1
(6) 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無 1	燃	CO_2 10.4 O_2 0.4 C_2H_4 1.2 CO 20.3 CH_4 9.5 H_2 13.5 N_2 44.7
(7) 空氣加熱器の種類及び大きさ (%)	徑 600 長 10,000 圓筒式 1本	(11) 發熱量 (Cal.kg)	1,950
(8) 煙突の數及び大きさ (%)	1本 口徑 1,000 高 33,000	ホ 溫度 (°C)	常溫 30 % 壓
(9) 裝入時の材料溫度 (°C)	常 溫	ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	2,357
(10) 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
(11) 一時間の加熱延數 (越)	11,871	(4) 成分 (%)	CO_2 13.96 O_2 1.84 CO 0.24 N_2 83.96 (爐尻)
(12) 加熱に要する實際の時間	2 時間 30 分	排氣瓦斯	600 (爐直後)
(13) 一ケ年間の實際加熱延數 (越)	35,869	餘熱利用の有無及び其の種類	無 1

(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	中板	(7) 製品の大きさ及び其の種類 (%)	普通鋼板、美製鋼板 巾 長 (1~3.2) × 1,524 以下 × 3,048 以下
(2) 壓延機の型式	二重アールオーバー式	(8) 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	粗 1 仕上 1	口 傳動の方法	減速齒車
(4) ロールの直徑及び長さ (%)	粗 760×1,800 鑄鋼 仕上 750×(1,500 及 1,800) チルド	ハ 公稱力量 (HP)	1,500
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	50	= 回轉數 (毎分)	250
(6) 種類	普通鋼及び特特鋼、シートパー C 0.06~0.65 Mn 0.30~1.30	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (趟)	6,090
材	(10.2×200×960)~(37.4×300×1,580)	(10) 一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (趟)	43,458 (7,134 時 55 分)
料	15.4~139	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	851

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 型式及び數	連續式 1	バッチ型 1	普通鋼、特殊鋼
口 容量	62	0.392	(10.2×200×960)~(37.4×300×1,580)
ハ 爐床の大きさ (m ²)	1,800×10,650 19.17	2,900×3,500 10.15	15.4~139
= 噴出口の大きさ及び數 (%)	徑 310 4ヶ	徑 310 4ヶ	混合瓦斯 (發炭瓦斯及清淨瓦斯)
ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 100% (水柱) 15 HP		1:2
ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無		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きさ (%)	無		2,030
チ 煙突の數及び大きさ (%)	1 本 口徑 1,422 高 25,000		常 溫
リ 裝入時の材料溫度 (°C)	粗爐常溫 仕上爐 400~600		1,373
ヌ 抽出時の料溫度 (°C)	1,000		11,888,767
ル 一時間の加熱延數	6,090		
ヲ 加熱に要する實際の時間	8 時間		
ヅ 一ヶ年間の實際加熱 (趟)	43,458		

(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	中板	
(2) 壓延機の型式	三重式	
(3) スタンドの數	1	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	直徑 上、下ロール 750 中 520 長さ 2,000 チルド	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	72	
(6) 一種の類	普通鋼及び特殊鋼、鋼片及び鋼塊 C 0.06~0.70 Mn 0.30~1.30	
材	(70×220×1,020)~(200×650×1,260)	
料	120~1,200	
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)		平鋼板、綳鋼板 市長 (2.9~12.5)×1,700 以下 ×7,000 以下
(8) 一種の類		三相交流誘導電動機
原		減速齒車
動		1,600
機		122
(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (趟)		9,197
(10) 一年間の實際壓延延數 (材料にて) (趟)		54,044 (5,876 時 50 分)
(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)		770

(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	種類	普通鋼、鋼片及び鋼塊
	ロ 容量 (趟)	57,960	口大さ (%)	(70×220×1,020)~(200×650×1,260)
	ハ 爐床の大さ及び面積 (m ²)	3,300×15,900 52.47	ハ 單重 (kg)	120~1,200
	ニ 噴出口の大さ及び數 (%)	直徑 250 4個	イ 瓦斯の種類	混合瓦斯 (輕炭瓦斯及び熔鐵爐瓦斯)
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量、蓄熱室の大さ及び其の種類)	有 90 % (水柱) 5 HP 90 m ³ /分	ロ 瓦斯の混合割合 (%)	1:2:24
	ヘ 空氣灣熱器の種類及び大きさ (%)	無し	ハ 成分 (%)	CO ₂ 6.8 O ₂ 0.5 CO 23.1 H ₂ 14.1 CH ₄ 8.4 C ₂ H ₄ 1.0 N ₂ 46.1
	ト 煙突の數及び大きさ (%)	直徑 500 長 12,000 圓筒式	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	1,944
	チ 煙突の直徑、高さ	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
	ス 抽出時の材料溫度 (°C)	1,300	ト 一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	イ 成分 (%)	
	ラ 加熱に要する實際の時間	2~4 時間	ロ 溫度 (°C)	約 600 (爐直後)
	ラ 一年間の實際加熱延數 (趟)	54,044	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	空氣豫熱

(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	薄板	(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	(0.284×763×1,830)~(1,245×915×2,440) 薄鋼板及び美裝鋼板
(2) 壓延機の型式	二重アルオーバー式	(8) 種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	粗 1. 仕上 3	原動機	減速齒車
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	710×1,170 チルド	公稱力量 (HP)	1,200
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	32	回轉數 (毎分)	123
(6) 種類	普通鋼 (綽に特殊鋼) シートパー C 0.05~0.70 Mn 0.35~1.30	一時間の壓延數 (材料にて) (噸)	1,175 (各爐)
材	(6'3"×210×800)~(11'6"×250×950)	一ヶ年間の實際壓延數 (材料にて) (噸)	26,133 (22,232 時 10分)
料	8'4"~21'4"	材料一噸對製品の出來高 (kg)	788

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

イ 型式及び數	連續式 2 基	イ 種類	普通鋼シートパー
ロ 容量 (噸)	No. 1 5,600 No. 2 9,320	材	(6'3"×210×800)~(11'6"×250×950)
ハ 爐床の大さ (㎡)	No. 1 1,350×3,500=4,725 m ² No. 2 1,350×5,200=6,910	大	さ (%)
ニ 噴出口の大さ及び數 (%)	直徑 150 2ヶ No. 2 3ヶ 直徑 150 2ヶ	ハ	重 (kg)
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	イ 瓦斯の種類	混合瓦斯 (軟炭瓦斯及び熔鐵爐瓦斯)
ヘ 蒸熱室の大さ及び其の種類 (%)	無	ロ 瓦斯の混合割合	1:0.26
ト 空氣蒸熱器の種類及び大さ (%)	無	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
チ 煙突の數及び大さ (%)	1 本 高 40,000	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	3,500
リ 裝入時の材料溫度 (°C)	粗、常溫、仕上、(400~600)	ホ 溫度 (°C)	常溫 30 %
ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	900	ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,232
ル 一時間の加熱數 (噸)	1,175 (1 基)	ト 一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	9,124,274
ラ 加熱に要する實際の時間	5 時間	イ 成分 (%)	
ロ 一ヶ年間の實際加熱數 (噸)	26,133	ロ 溫度 (°C)	
		ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	

(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	薄板	
(2) 壓延機の型式	二重ロールオーバー式	
(3) スタンドの數	荒、仕上ロールを以て1組 4	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	760×1170 チルド	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	33.7	
(6) 一種の類	薄鋼板 C 0.12 以下 珪素鋼板 C 0.07~0.09	Mn 0.3~0.45 Mn 0.25~0.35
材料	薄鋼板	9.6×250×950
	珪素鋼板	12.6×225×960
	薄鋼板	11.3×250×945
ハ 單重 (kg)	薄鋼板 17.9	珪素鋼板 20.5 20.6
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)		
(8) 一種の類		
ロ 傳動の方法		
ハ 公稱力量 (HP)		
ニ 回轉數 (毎分)		
(9) 一時間の壓延越數 (材料にて) (趟)		
(10) 一ヶ月間の實際壓延越數 (材料にて) (趟)		
(11) 材料一種對製品の出來高 (kg)		

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

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	
ロ 容量 (趟)	粗爐 10 仕上爐 0.660 (1基)	
ハ 爐床の大さ (%) 面積 (m ²)	粗爐 1,400×3,700 ^m 仕上爐 2,100×2,600×2	16.10 m ²
ニ 噴出口の大さ及び數 (%)	直徑 300	2基 3ヶ 2基 4ヶ
ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 40% (水柱)	30HP 525m ³ /分
ヘ 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	無	無
ト 空氣豫熱器の種類及び大さ (%)	無	無
チ 煙突の數及び大さ (%)	3本 直徑 720 高 17,960	
リ 装入時の材料溫度 (°C)	粗、常溫、仕上 400~600	
ス 抽出時の材料溫度 (°C)	薄鋼板 850 珪素鋼板 1,000	
ル 一時間の加熱越數 (趟)	1,200 (1基)	
ヲ 加熱に要する實際の時間	粗 4時間 仕上 10分	
ワ 一ヶ月間の實際加熱越數 (趟)	35,217	

(1) 一種の類			
ロ 大さ (%)			
ハ 單重 (kg)			
イ 瓦斯の種類	混合瓦斯 (輕炭瓦斯及び燐鐵爐瓦斯)		
ロ 瓦斯の混合割合	1:0.9		
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		
ニ 發熱量 (Cal/m ³)	3,862		
ホ 溫度 (°C)	常溫 25 %		
ヘ 一時間の實際使用瓦斯量	2,408		
ト 一ヶ月間の實際瓦斯使用量 (m ³)	18,735.772		
(4) 排氣瓦斯			
イ 成分 (%)			
ロ 溫度 (°C)			
ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無		無

(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	鉾力原板壓延機	
(2) 壓延機の型式	二重アルノバー式	
(3) スタンドの數	7	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	直徑 710 (3基) 長さ 950	660 (4基) 730 チルド
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	41	
(6) 材料	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
	ロ 大きさ (%)	(7'4~9'5) × 250 × (550~745)
	ハ 單重 (kg)	7'8~13'8
(7) 製品	イ 種類	鉾力原板 0'271 × 648 × 715 (八枚重三倍尺仕上) ~ 0'305 × 418 × 725 (八枚重二倍尺仕上)
	ロ 傳動の方法	三相交流誘導電動機
(8) 原動機	ハ 公稱力量	減速齒車 2,000 HP
	ニ 回轉數 (毎分)	164
(9) 一時間の壓延數 (材料にて)	0'847	
(10) 一ヶ年間の實際壓延數 (材料にて)	41,023 (48,449 時 0 分)	
(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	803	

(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	連續式粗爐 1基及びバッチ型仕上爐 2基を以て 1組とす 7基	
	ロ 容量 (噸)	粗爐 2,900 (3基)、 仕上爐 0'820 (同)	2,600 (4基) 0'650 (同)
(2) 燃料	ハ 爐床の大きさ (m ²)	(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	
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (m ²)	直徑 300 各々 3ヶ	
(3) 燃料	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	水柱 50 % 35 HP	541 m ³ /分
	ヘ 蒸氣室の大きさ及び其の種類 (%)	無	
(4) 排氣瓦斯	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	無	
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	5 本	口徑 838 高 18,288
(5) 燃料	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	粗爐 (常溫) 仕上爐 (400~600)	
	ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	800~830	
(6) 燃料	ル 一時間の加熱數 (噸)	0'847 (1基)	
	ヲ 加熱に要する實際の時間	粗爐 2 時 30 分、仕上爐 10 分	
(7) 製品	ワ 一ヶ年間の實際加熱數 (噸)	41,023	
	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無	
(8) 燃料	イ 種類	混合瓦斯 (酸炭瓦斯及び熔鐵爐瓦斯)	
	ロ 大きさ (%)	1:0'5	
(9) 燃料	ハ 成分 (%)	CO ₂ 7'4	O ₂ 0'3
	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	3,116	
(10) 燃料	ホ 溫度 (°C)	常溫 25 %	
	ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,869	
(11) 燃料	ト 一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	13,913,092	
	イ 成分 (%)	CO ₂ 7'4	O ₂ 0'3
(12) 燃料	ロ 溫度 (°C)	常溫 25 %	
	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無	

(實績調査期間 自昭和9年4月1日至10年3月31日)

(I) 壓延に關する事項

(1) 壓延機の種類	鋲力原板	(7) 製品の大き及び其の種類 (%)	鋲力原板 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	二重アルオパー式	(8) 一種	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの数	荒 2 仕上 10	原動機	減速齒車
(4) ロールの直徑及び長さ、材質 (%)	710×950 チルド	ハ 公稱力量 (HP)	1,500 (2基)
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	30.6	= 回轉數 (毎分)	245
(6) 一種	チンパー C 0.08~0.11 Mn 0.30~0.50 Si 0.06以下 P 0.07~0.09	(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (趟)	0.934 (1基)
材	厚 市 長 (7.0~9.5)×250×(665~755)	(10) 一ケ年間の實際壓延延數 (材料にて) (趟)	60,502 (70,464 時 0分)
料	7.8~14.1	(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	767

(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	連續式粗爐及パツチ型仕!爐2ヶを以て1組とす 10基	(2) 材 料	イ 種 類	チンパー
	ロ 容量 (趟)	粗 3 趟 4 基 3.5 趟 6 基 仕上 8.0 kg 10 基		ロ 大 小	厚 (7.4~9.5)×250×(665~755) 長 7.8~14.1
	ハ 爐床の大きさ及び面積 (m ²)	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	(3) 燃 料	ハ 單 重 (kg)	混合瓦斯 (酸炭瓦斯及び燐鐵爐瓦斯)
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	直徑 500 各 3ヶ		ロ 瓦斯の混合割合	1:0.36
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	壓力(水柱) % HP 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。		ハ 成 分 (%)	CO ₂ 7.2 O ₂ 0.6 C ₂ H ₄ 3.0 CO 14.2 CH ₄ 19.45 H ₂ 30.42 N ₂ 25.13
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)	無 し		= 發 熱 量 (Cal/m ³)	3,315
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)	無 し		ホ 温 度 (°C)	常溫 35 % (水柱)
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	各爐に 3 本 口徑 450 高 12,000		ハ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	3,020
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	粗 常溫 仕上 400~600		ト 一ケ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	21,545,888
	ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)	800~830	(4) 排氣瓦斯	イ 成 分 (%)	不 明
	ル 一時間の加熱延數 (趟)	0.918 (1基)		ロ 温 度 (°C)	不 明
	エ 加熱に要する實際の時間	粗 3 時間 仕上 10 分		ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し
	ウ 一ケ年間の實際加熱延數 (趟)	66,139			

(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	緑 材					
(2) 壓延機の型式	組 二重連續式 仕上 二重式					
(3) スタンドの數	8	3	4	4		
(4) ロールの直径及び長さ、材質	直径 370 長さ 610 性質 5 臺 鑄鋼 3 臺 チルド	377 360 360 254 273 286 317 254 273 292 315 610 610 508 508 508 508 508 508 610 610 830	チルド	チルド		
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	10~70	163	396	572		
(5) イ種	普通鋼鋼片	C 0.05~0.25	Mn 0.25~0.40			
材	96×96					
料	85					
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	丸	5.5	6	7	8	9.5
(8) 種類	三相交流誘導電動機					
原動機	減速齒車	直結		ベルト		ベルト
ハ	公稱力量 (HP)	4,000		3,500		
ニ	回轉數 (毎分)	104		163		
(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (趟)	20,565					
(10) 一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (趟)	127,042 (6,177 時 25 分)					
(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)	907					

(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 2 基	
ロ 容量	21 (1 基)	
ハ 爐床の大さ (面積)	3,022×11,734 35'47"	
ニ 噴出口の大さ及び數	直径 300 1 基に 4ヶ	
ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有 110 % (水柱)	50 HP 200 m ³ /分
ヘ 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)		
ト 空氣熱器の種類及び大さ (%)		
チ 煙突の數及び大さ (%)	2 本	内徑 910 高 23,000
リ 裝入時の材料温度 (°C)	常 温	
ヌ 抽出時の材料温度 (°C)	1,100~1,200	
ル 一時間の加熱延數	20,565 (2 基)	
ヲ 加熱に要する實際の時間	1 時 40 分	
ヅ 一ヶ年間の實際加熱延數 (趟)	127,042 (2 基)	
(2) イ 種類	普通鋼鋼片	
ロ 大さ (%)	96×96×1,200	
ハ 單重 (kg)	85	
(3) イ 瓦斯の種類	駭炭瓦斯及び熔鐵爐瓦斯の混合	
ロ 瓦斯の混合割合	1:0.8	
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	
ニ 發熱量 (Cal/m ³)	2,740	
ホ 温度 (°C)	常温 20 % 壓	
ヘ 一時間の實際使用瓦斯量	3,500 (2 基)	
ト 一ヶ年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	熔鐵爐瓦斯 9,257,000 駭炭瓦斯 12,022,450 (2 基)	
(4) イ 成分 (%)		
ロ 温度 (°C)		
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7月1日至同10年6月30日)

(1) 壓延機の種類	小型		
(2) 壓延機の型式	粗、三重式	仕上 複二重式	
(3) スタンドの數	粗 1	仕上 5	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	粗鋼	450×1,525	仕上 300×1,000 ナルド セミスタール (山形鋼)
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	粗	85	仕上 273
(6) 種類	普通鋼塊	C 0.16	Mn 0.35 S ₂ 0.18
材	口大	(113×113)~(140×140)	頭部 (91×91)~(120×120)
料	ハ 單重	長さ 1,270~1,315	
		90~150	
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)			丸鋼 12~44 φ 平鋼 (6×38'~(12×65) (5×30×30)~(6×45×45)
(8) 種類	誘導電動機		
原	口 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)
動	ハ 公稱力量		800×2=1,600 HP
機	= 回轉數 (毎分)	273	
(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (趟)			9.3~17.4
(10) 一ヶ月間の實際壓延延數 (材料にて) (趟)			87,250 (作業日數 334)
(11) 材料一噸對製品の出來高 (kg)			丸 890~905 平 890 山型 900

(II) 加熱爐に關する事項

(1) 爐に關する事項	イ 型式及び數	No. 1. 瓦斯タール用 重力放出連續式(二列裝入) 1 基	No. 2. 瓦斯、タール及び石炭 同 1 基
	ロ 容量 (趟)	250 / 日	250 / 日
	ハ 爐床の大さ (面積)	1,520×12,645×2 38'4 m ²	1,520×13,930×2 42'4 m ²
	ニ 噴出口の大さ及び數 (%)	瓦斯 76%×4 タール 給送蒸氣 壓 5.5~6 kg/cm ² タール 3%×2 蒸氣にて噴霧	同 左
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	160 水柱、5 HP、50 m ³ /分 有 (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)
	ヘ 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	無し	無し
	ト 空氣加熱器の種類及び大さ (%)	無し	無し
	チ 煙突の數及び大さ (%)	内徑 1,000 1 本 (No. 2 爐 と共用) 高 31,800	同左 (No. 1 爐と共用)
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	2~20	同 左
	ス 抽出時の材料溫度 (°C)	1,150~1,250	同 左
	ル 一時間の加熱延數 (趟)	9.4~17.6	同 左
ヲ 加熱に要する實際の時間	1 時 58 分	2 時 4 分	
ヅ 一ヶ月間の實際加熱延數 (趟)	44,140	同 左	

B. 瓦斯使用爐 (瓦斯、タール、石炭混用)

(2) 材料	種類	(1) の場合と同じ
(3) 燃	口 大	同上
	ハ 單重	同上
	イ 瓦斯の種類	タール、レットウツワF粘牲 30°C 9,064 乾炭瓦斯 美唄中塊
	ロ 瓦斯の混合割合	乾炭瓦斯單味
燃	ハ 成分 (%)	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 石炭 44.80 46.08 9.12 3~4 0.338
	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
	ホ 溫度 (°C)	タール 85~95 (豫熱) 瓦斯 5~30
料	ハ 一時間の實際使用瓦斯量	瓦斯 90~168 m ³ タール 535~1,000 kg
	ト 一ヶ月間の實際瓦斯使用量	タール 2,924.5 趟 瓦斯 908,198.5 m ³
(4) 排氣瓦斯	イ 成分 (%)	CO ₂ O ₂ (爐直後より) CO ₂ O ₂ (爐直後より) 9.5~11 8~6 (40.6 m) 8.5~13 9~5 (5.55 m)
	ロ 溫度 (°C)	640~670 (爐直後より) 40.6 m) 680~700 (爐直後より) 5.55 m)
	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無し 無し 無し

XII

(I) 壓延に關する事項

(1) 壓延機の種類	小型
(2) 壓延機の型式	粗、三重式 仕上 三重式
(3) スタンドの数	粗 1 仕上 5
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	450×1,525 鍛鋼 セミステール(山形鋼) 300×1,000 チルド
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	粗 102 仕上 320
(6) 1種	普通鋼塊 C. 0.16 Mn 0.35 Si 0.18
材	底部 110×110 長さ 1,270
料	鋼塊 130×130 113×113 91×91 1,300
ハ	90~120

(實績調査期間 昭和9年7月1日至同10年6月30日)

(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	丸鋼 12~19 平鋼 (6×38)~(12×50)
(8) 1種	誘導電動機
原	粗、ローブプレーン (ヘリカルギア)、仕上、直結 (ヘリカルギア)
動	1,200 (XII 3 と交互に使用)
機	320
(9) 1時間の壓延延數 (材料にて) (延)	6.6~11.2
(10) 1ヶ月間の實際壓延延數 (材料にて) (延)	18,400 (作業日數 109 日)
(11) 材料1延對製品の出來高 (kg)	丸 895~900 平 890

(II) 加熱爐に關する事項

イ	型式及び數	連續式 (2列裝入)
ロ	容量 (延)	300
ハ	爐床の大さ (延)	1,650×16,650×2=55 m ²
ニ	噴出口の大さ及び數 (%)	火床 1,650×1,800×2=5.94 m ² 瓦斯 76%×4 ターナル 3%×2 (蒸氣噴霧)
ホ	送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	ターナル給送蒸氣壓 5.5~6 kg/cm ² 水柱 150% 15 HP 120 m ³ /分 (XII 3 加熱爐と共用)
ヘ	蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	無し
ト	空氣濃熱器の種類及び大さ (%)	無し
チ	煙突の數及び大さ (%)	外徑 1,450 一本 (XII 3 と共用) 内徑 950 高 28,000
リ	裝入時の材料溫度 (°C)	C~20
ヌ	抽出時の材料溫度 (°C)	1,150~1,250
ル	1時間の加熱延數 (延)	6.7~11.3
ラ	加熱に要する實際の時間	2時 13分
ロ	1ヶ月間の實際加熱延數 (延)	18,419

B. 瓦斯使用爐 (瓦斯、石炭、ターナル混用)

(2) 1種	類	(1) の場合と同じ
材	大さ (%)	同
料	單重 (kg)	同
(3) 1種	類	ターナル、粘性レツドツツ F30°, 9064 比重 1.214 靱炭瓦斯
燃	成分 (%)	靱炭瓦斯單味 CO ₂ 3.3 C ₂ H ₆ 0.2 O ₂ 3.4 CO 6.5 CH ₄ 27.5 H ₂ 41.2 N ₂ 17.1 F.M. 灰分 F.C. S 水分 石炭 44.8 9.12 46.08 0.338 3~4
料	發熱量 (Cal/m ³)	ターナル 8,600 Cal/kg (H ₂ O 3~4%) 瓦斯 4,673 石炭 7,005 Cal/kg
(4) 1種	溫度 (°C)	瓦斯 5~30 ターナル 85~95
排	1時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	瓦斯 227~383 m ³ ターナル 215~364 kg
氣	1ヶ月間の實際瓦斯使用量 (m ³)	瓦斯 617,595 m ³ ターナル 587.8 延 石炭 776.8 延
瓦	1種	CO ₂ 9.5~13 O ₂ 8~5 (爐の直前より 17.5 m)
斯	溫度 (°C)	500~550 (爐の直後より 17.5 m)
餘熱利用の有無及び其の種類		無し

(I) 壓延に關する事項

(1) 壓延機の種類	中型
(2) 壓延機の型式	三重式
(3) スタンドの數	3
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	550×1,650 粗、鍛鋼、仕上、チルドセミスチナル (山形鋼)
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	102
(6) 1種	普通鋼塊 C 0.18 Mn 0.4 Si 0.18 シートの部 C < 0.12 Mn 0.35 S _{1/2} 0.075 P 0.075
材	140×140 120×120 長さ 1,315
料	底部 160×160 144×144 長さ 1,360
	158×189 138×169 長さ 1,360
	150~250

(實績調査期間 自昭和9年7月1日至10年6月30日)

(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	山形鋼 (6×50×50~(13×100×100) シートバー (9.6×200)~(15.5×200) ピレット 2 $\frac{1}{2}$ ×2 $\frac{1}{2}$
(8) 1種	誘導電動機
原	ローブプレー (ヘリカルギア)
動	1,200 (XII 2 と交互に使用)
機	320
(9) 1時間間の壓延延數 (材料にて) (越)	11.5~18.8
(10) 1ヶ月間の實際壓延延數 (材料にて) (越)	66,829 (作業日數 228 日)
(11) 材料1越對製品の出來高 (kg)	山形 900~890 シートバー 935 ピレット 910

(II) 加熱爐に關する事項

イ 型式及び數	連續式 (2列裝入) 1基
ロ 容量	400
ハ 爐床の大さ (越)	1,750×17,850×2
ニ 噴出口の大さ及び數 (%)	62.5 m ² 瓦斯 76%×4 ターナル 3%×4 (蒸氣噴霧) 始發蒸氣壓 5.5~6 kg/cm ²
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)
ヘ 蓄熱室の大さ及び其の種類 (%)	無し
ト 空氣豫熱器の種類及び大さ (%)	無し
チ 煙突の數及び大さ (%)	外徑 1,450 内徑 950 高 28,000 (XII 2 加熱爐と共用)
リ 裝入時の材料溫度 (°C)	0~20
ス 抽出時の材料溫度 (°C)	1,170~1,270
ル 1時間間の加熱延數 (越)	11.6~19.0
ラ 加熱に要する實際の時間	2時 30分
ヲ 1ヶ月間の實際加熱延數 (越)	67,497

B. 瓦斯使用爐 (瓦斯及ターナル混用)

(2) 1種	類 (1) の場合と同じ
材	同 上
料	同 上
(3) 1瓦斯の種類	乾炭爐瓦斯 ターナル、粘性レドウッド 30°C 9,064 比重 1.214
ロ 瓦斯の混合割合	乾炭爐瓦斯單味
ハ 成分 (%)	CO ₂ 3.3 C ₆ H ₆ 0.2 C ₂ H ₄ 3.4 O ₂ 0.8 CH ₄ 27.5 H ₂ 41.2 N ₂ 17.1
ニ 發熱量 (Cal/m ³)	瓦斯 4,673 ターナル 8,600 Cal/kg (H ₂ O 3~4%)
ホ 溫度 (°C)	瓦斯 5~30 ターナル 85~95
ヘ 1時間間の實際使用瓦斯量 (m ³)	瓦斯 423~701 m ³ ターナル 524~859 kg
ト 1ヶ月間の實際瓦斯使用量 (m ³)	瓦斯 2,460,654 m ³ ターナル 3,021.6 越
(4) 1成分 (%)	CO ₂ 8~11 O ₂ 9~6% (爐の直後より 43.2 m)
ロ 溫度 (°C)	480~520 (爐の直後より 43.2 m)
ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	

(I) 壓延に關する事項

(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						製品の大さ及び其の種類 (%)	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						種類	三相交流誘導電動機
(3) スタンドの數	粗 1	仕上 5					1種	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 仕上 300×800	鍛鋼、鑄鋼、セミスチール チルド (チルの深25%表面硬度、シヨア 60~70)					公稱力量 (HP)	1,400 1臺 1,000 1臺
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	粗 120	仕上 300					回轉數 (毎分)	1,000 HP 293 1,400 HP 300
(6) 1種	普通鋼鋼片、鋼塊	C 0.2~0.7 Mn 0.4 Si 0.15					1時間間の壓延延過數 (材料にて)	平均 11,000 最大 17,000
材料	鋼片 90 120角 鋼塊 120角(底) 100角(底)	長 1,500 以下					1ヶ年間の實際壓延延過數 (材料にて)	59,866 (昭和9年度)
ハ	鋼片 80~130	鋼塊 80~120					材料1延過對製品の出來高 (kg)	920

(II) 加熱爐に關する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

イ	型式及 數	連續式 (半瓦斯燃火法) 2基					種類	(I) の場合と同じ
ロ	容量 (噸)	No. 1 107 (100% 角鋼塊)	No. 2 13 (100% 角鋼塊)				大 小	同上
ハ	爐床の大きさ積 (m ²)	1,800×11,390 20.5	1,800×13,790 24.8				單 重 (kg)	同上
ニ	火床の大きさ積 (m ²)	1,800×1,500 2.7	1,800×1,500 2.7				1 石炭の種類	撫 順
ホ	ストーカの種類大 小	無 し	同 左				成分 (%)	水分 7.55 灰分 10.33 V. M 37.10 F. C 45.02
ヘ	送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	ターボ型 口徑 10"	同 左				發熱量 (Cal kg)	6,511
ト	蒸氣使用の有無	設備あるも通常は使用せず	同 左				混合せず	
チ	裝入時の材料温度 (°C)	常 温					1時間間の實際使用行 炭量 (噸)	0.465 (1基)
リ	抽出時の材料温度 (°C)	1,200					1ヶ年間の實際使用 石炭量 (噸)	5,542 (2基)
ス	煙突の大きさ及び數 (%)	1本	内徑 4.5 呎 高 100 呎				成分 (%)	CO ₂ 11.3 CO 0.8 O ₂ 2.0 (爐内裝入口より 2m)
ル	1時間間の加熱延過數	各 7.5 延					温度 (°C)	330 (煙突入口爐より 20 m)
ラ	加熱に要する實際の 時間	1 時 43 分					餘熱印用の有無及其 の種類	利用せず
リ	1ヶ年間の實際加熱 延過數 (噸)	59,866 (昭和9年度)						

XIV

(實踐調査期間 自昭和9年6月1日至10年5月30日)

(I) 壓延に關する事項

(1) 壓延機の種類	第一工場 小型、綠材	第二工場 中型、小型	製品の大さ及び其の種類 (%)
(2) 壓延機の型式	三重式	三重式(中型) 複二重式(小型)	丸鋼 12~25 綠材 5~7 山型鋼 (65×65×6)~(75×75×12)
(3) スタンドの數	粗 1 小型 5 綠材 6	中型 4 小型 5	電動機
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	500×1,600 300×1,000及び800 鐵鋼、セミステル、チルド、Ni~Cr鋼	500×1,600 及び 1,200 300×1,000 及び 800 同左	中型 小型 直結 1,500 1
(5) 壓延機の間轉數 (毎分)	90 320 475	90 300	500 HP 1 1,200 HP 1 750 HP 1 500 HP 485 1,200 HP 320 750 HP 500
(6) 材料	鋼塊 軟鋼 C Si Mn 0.15 0.15 0.45 極軟綠材 C Si Mn 0.16 0.16 0.38		8 13.5
イ 種類			
ロ 大さ (%)	下 97角×1,500 下 110角×1,400	下 175角×1,530 下 145角×1,450	40,121
ハ 單重 (kg)	85	90~250	920
ニ 一回轉數 (毎分)			
ホ 一時間間の實際延延數 (材料にて) (噸)			
ヘ 一ケ年間の實際延延數 (材料にて) (噸)			
ト 材料一噸對製品の出來高 (kg)			15,854 (開業後半ケ年常晝作業)

C. 重油爐

(II) 加熱爐に關する事項

イ 型式及び數	第一工場 連續式 I	第二工場 連續式 II 重爐 I	イ 種類
ロ 容量 (噸)	15	A 28 B 34	鋼塊
ハ 爐床の大さ (m ²)	2,200×13,800 30.36	A 2,200×13,600 29.92 B 2,200×16,800 36.96	下 97角×1,500 85~110
ニ パーナーの種類、寸法並に數 (%)	高壓式、空氣管 直徑 長さ 給油管 直徑 長さ 110	ノズル直徑 1.7 %	ボルネオ島、ミリ港 比重 0.967 (15°C)
ホ 給送空氣壓力	壓排空氣 75 lb/□ 又は蒸氣 50 lb/□	直徑 9" 行程 8"	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 ヲナス/□	15 HP 同左	70
ト 裝入時の材料溫度 (°C)	常溫		0.400
チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,100~1,200		3,358
リ 一時間間の加熱延數 (噸)	8	13.5	
ス 加熱に要する實際の時間	1 時間半		
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	
イ 種類			
ロ 大さ (%)			
ハ 單重 (kg)			
ニ 一ケ年間の實際延延數 (材料にて) (噸)			
ホ 一時間間の實際延延數 (材料にて) (噸)			
ト 材料一噸對製品の出來高 (kg)			

(I) 爐に關する事項

(I) 壓延に關する事項

(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
(2) 壓延機の型式	二重逆轉式	二重連續式	二重連續式
(3) スタンドの數	1	6	6
(4) ロールの直径及び長さ、材質	1,100×2,400 鋼	600×1,350 鋼 第1番 第2番 第3番 第4番 第5番 第6番 第1番 第2番 第3番 第4番 第5番 第6番 第1番 第2番 第3番 第4番 第5番 第6番	450×1,100 鋼 第2番 第3番 第4番 第5番 第6番 第1番 第2番 第3番 第4番 第5番 第6番 第1番 第2番 第3番 第4番 第5番 第6番
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	0~104	第1番 173 第2番 173 第3番 173 第4番 173 第5番 173 第6番 173	第1番 45 第2番 45 第3番 45 第4番 45 第5番 45 第6番 45
(6) 種類	普通鋼、軌條、鋼塊	鋼片	鋼片
材	頭部 580×580 高さ 2,200	(170×170×5,100)~	(200×30×24,580)~
料	底部 610×610	(190×190×8,401)	(100×100×30,230)
	4,300~5,000	1,120~2,300	1,120~2,300

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐 (發生爐を含む)

(1) 爐に關する事項	均熱爐 4	500 (1基、5 種鋼塊 16本)	1,000 φ	50'2 m ² (1基)	4 個(1基)	無	空氣 5,410×1,650	瓦斯 5,410×1,550 (1基)	頭部 2,500 底部 3,134	冷塊 18 熱塊 300	1,100-1,150	15 (6月分)	熱塊 1時間 冷塊 5時間	普通鋼、軌條、硬鋼	頭部 580×580 底部 610×610	4,300~5,000
イ 型式及び數	均熱爐 4	500 (1基、5 種鋼塊 16本)	1,000 φ	50'2 m ² (1基)	4 個(1基)	無	空氣 5,410×1,650	瓦斯 5,410×1,550 (1基)	頭部 2,500 底部 3,134	冷塊 18 熱塊 300	1,100-1,150	15 (6月分)	熱塊 1時間 冷塊 5時間	普通鋼、軌條、硬鋼	頭部 580×580 底部 610×610	4,300~5,000
ロ 容量 (越)																
ハ 爐床の大きさ (m ²)																
ニ 噴出口の大きさ及び數																
ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)																
ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類																
ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ																
チ 煙突の數及び大きさ																
リ 裝入時の材料溫度 (°C)																
ヌ 抽出時の材料溫度 (°C)																
ル 一時間の加熱越數 (越)																
ヲ 加熱に要する實際の時間																
ヅ 一ヶ年間の實際加熱越數																
イ 種類																
ロ 大きさ (%)																
ハ 單重 (kg)																

(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
(2) 壓延機の型式	三重式	三重式
(3) スタンドの數	二基(並列)	五基(並列)
(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)
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	118	328
(6) 種類	普通鋼片 C 0.17~0.26	Mn 0.35~0.48
材	85×85×2,150	
料	120	
(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
(8) 種類	電動機	電動機
原	三基(並列)	齒車(粗ロール機) 直結(仕上)
動	430×1,300 (鍛鋼) 427×1,350 (チルド)	800 1,200
機	118	590 328
(9) 一時間の壓延數 (越)		5
(10) 一年間の實際壓延數 (材料にて)		實績無し
(11) 材料一越對製品の出來高 (kg)		75 %

B. 瓦斯使用爐

(II) 加熱爐に關する事項

(1) 型式及び數	連續式加熱爐	イ 瓦斯の種類	髒炭瓦斯、高爐瓦斯
容量	1788	イ 瓦斯の混合割合	髒炭瓦斯 1 高爐瓦斯 289 (實績)
爐床の大きさ (m ²)	2,500×12,600 31.6 m ²	ハ 成分 (%)	混合瓦斯成分 CO ₂ 7.2 O ₂ 0.6 C _m H _n 1.2 CO 21.8 CH ₄ 9.6 H ₂ 16.7 N ₂ 42.9
噴出口の大きさ及び數	徑 100 3個	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	2,187
送風機の有無 (壓力、馬力、容量) の種類	有水柱 60 % 5 IP	ホ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,847
空氣藥熱器の種類及び大きさ		ト 一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
煙突の數及び大きさ	頂部徑 1,200 高 33,000 (基礎上) 1 基	イ 成分 (%)	
裝入時の材料溫度 (°C)	15	ロ 溫度 (°C)	
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	
一時間の加熱數 (越)	5	イ 發生爐の型式及び數	
加熱に要する實際の時間	3 時間	ロ 大 公稱能力 (石炭使用量) (毎時)	
一年間の實際加熱數 (越)	實績無し	ハ 加熱爐一基に對する發生爐の數	
種類	普通鋼	ホ 使用石炭の種類	
大きさ (%)	85×85×2,150	ヘ 多種類の石炭使用の場合其の混合割合	
單重 (kg)	120	ト 石炭の成分 (%)	
		チ 石炭の發熱量 (Cal/kg)	
		リ 石炭一越當りの發生瓦斯量 (m ³)	
		ヌ 發生爐瓦斯の溫度 (°C)	

XV 3

(I) 壓延に關する事項

(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 ウェーリス式 薄板壓延機	仕上ロール	冷板ロール
(2) 壓延機の型式	薄板ロール機	同 左	薄板冷板ロール
(3) スタンドの數	プルオーパー型 二重式	同 左	二重式
(4) ロールの直径及び長さ (mm)	760×1,170	同 左	700×1,170
(5) 壓延機の内轉數 (毎分)	30	30	30
(6) 1種	C 0.12%以下 P 0.05~0.88	S ₂ 0.05~0.08 S 0.04以下	Mn 0.3~0.45
材	シートパー		
料	20×12×950		
ハ	18		
種類			
(7)	製品の大さ及び其の種類 (%)		135×3'×6' 7s×3'×6' 其他
(8)	1種		誘導電動機
原	動		ダブアルヘリカルギア 2段による減速
機	ハ		1,500
	公		500
	稱		全機運轉の場合 5~6
	力		30,000 (豫定)
	量		約 80 %
	(毎分)		
(9)	一時間の内延延延數 (材料にて)		
(10)	一ケ年の實際延延延數 (材料にて)		
(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	型式及び數	押出加熱爐 連續押出機 3臺	葉鐵爐 ダブアル、チヤンパー パツチ型 6基	燒鈍爐 連續押出機 1臺
2	容量 (噸)	10	2×600 kg	100
3	爐床の大さ (%)	1600×8,000 12'8 m ²	3,400×2,000 6'8 m ²	3,050×32,850 100 m ²
4	噴出口の大さ及び數 (%)	130φ 6ヶ (1基)	130φ 8ヶ	175φ 14ヶ
5	送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	175 %水柱 25 m ³ /分 4 卍 3臺	同 左 6臺	175 %水柱 5 卍
6	蓄熱室の大さ及び其 の種類 (%)			
7	空氣豫熱器の種類及 び大さ (%)			
8	煙突の數及び大さ (%)	3本 2,300×30,000		1本 同 左
9	裝入時の材料溫度 (°C)	15	400	20
10	抽出時の材料溫度 (°C)	900~950	850~800	750
11	一時間の加熱延數 (噸)	5~6 (全爐)	同 左	5
12	加熱に要する實際の 時間	5時間	26分	26分
13	一ケ年間の實際加熱 延數	30,000 延の豫定	同 左	同 左
(1)	爐			
(2)	材			
(3)	料			
(4)	燃			
(5)	料			
(6)	類			
(7)	種			
(8)	類			
(9)	類			
(10)	類			
(11)	類			
(12)	類			
(13)	類			
(14)	類			
(15)	類			
(16)	類			
(17)	類			
(18)	類			
(19)	類			
(20)	類			
(21)	類			
(22)	類			
(23)	類			
(24)	類			
(25)	類			
(26)	類			
(27)	類			
(28)	類			
(29)	類			
(30)	類			
(31)	類			
(32)	類			
(33)	類			
(34)	類			
(35)	類			
(36)	類			
(37)	類			
(38)	類			
(39)	類			
(40)	類			
(41)	類			
(42)	類			
(43)	類			
(44)	類			
(45)	類			
(46)	類			
(47)	類			
(48)	類			
(49)	類			
(50)	類			
(51)	類			
(52)	類			
(53)	類			
(54)	類			
(55)	類			
(56)	類			
(57)	類			
(58)	類			
(59)	類			
(60)	類			
(61)	類			
(62)	類			
(63)	類			
(64)	類			
(65)	類			
(66)	類			
(67)	類			
(68)	類			
(69)	類			
(70)	類			
(71)	類			
(72)	類			
(73)	類			
(74)	類			
(75)	類			
(76)	類			
(77)	類			
(78)	類			
(79)	類			
(80)	類			
(81)	類			
(82)	類			
(83)	類			
(84)	類			
(85)	類			
(86)	類			
(87)	類			
(88)	類			
(89)	類			
(90)	類			
(91)	類			
(92)	類			
(93)	類			
(94)	類			
(95)	類			
(96)	類			
(97)	類			
(98)	類			
(99)	類			
(100)	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	
(2) 壓延機の型式	三重式	
(3) スタンドの数	3	
(4) ロールの直径及び長さ及び材質	φ 180 mm × 2,100 mm 第1スタンダード鋼其他鋼鐵	
(5) 壓延機の回転数(毎分)	100 rpm	
(6) 種類	主トシテ軌條鋼	
材料	C: 0.6~0.75 Mn: 0.6~0.9 S: 0.02以下 P: 0.055以下 SO: 0.05以下	
材	φ 200 230 × 200 其他	
料	2,150 2,500 其他	
(7) 製品の大さ及び其の種類	軌條	50 kgRA 40 kgRA 40 kgSA 32 kgMR 其他
(8) 種類	3 Phase Induction Moter	
(9) 原動機	齒車	
(10) 公稱力量 (HP)	4,000	
(11) 回転数 (毎分)	600	
(12) 一時間の壓延延延数 (材料にて實績)	始業後一ヶ月足ラズニニテ實績不十分	
(13) 一ケ年の實際壓延延数 (材料にて實績)		
(14) 材料一延延製品の出來高 (kg)		

B. 瓦斯使用爐

(II) 加熱爐に関する事項

(1) 爐に關する事項	イ 型式及び數		ワ 一ケ年間の實際加熱延數	實績不十分
	ロ 容量 (延)		イ 材料の種類	主トシテ軌條鋼
	ハ 爐床の大きさ (m ²)		ロ 大さ (%)	φ 200 230 × 100
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)		ハ 單重 (kg)	2,150 2,530
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)		イ 瓦斯の種類	混合瓦斯
	ヘ 蓄熱室の大きさ及び其の種類 (%)		ロ 瓦斯の混合割合	酸炭瓦斯 1:2 高爐瓦斯
	ト 空氣豫熱器の種類及び大さ (%)		ハ 成分 (%)	CO ₂ O ₂ CaHm CO H ₂ CH ₄ N ₂ Met Grass (一例) 6.4 1.2 0.8 22.6 11.2 10.2 47.7 20.41 2,083
	チ 煙突の數及び大さ (%)		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
	ス 抽出時の材料の溫度 (°C)		ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	實績不十分
	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
	ラ 加熱に要ける實際の時間			

XVI

(I) 壓延に關する事項

(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
(2) 壓延機の型式	三重式	複二重式	(8) 種類	誘導電動機	誘導電動機
(3) スタンドの數	2	4		原 動 機	ロープブレイク
(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	(9) 一回轉數 (毎分)	400	350
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	110	242	(10) 一時間間の壓延枚數 (材料にて)	400	242
(6) 種類	普通鋼、特殊鋼、銅塊、銅片	普通鋼、特殊鋼、銅片	(11) 一ヶ月間の實際壓延枚數 (材料にて)	2~1	1
材 料	最大 角 155 一般 角 100	最大 角 50 一般 角 28~40		6,000	2,000
ハ 單 重 (kg)	最大 200 一般 100	最大 200 一般 100 以下			

C. 重油 爐

(II) 加熱爐に關する事項

イ 型式及び數	非連續式爐 1	(2) 材 料	銅塊、銅片
ロ 容 量 (越)	20	材 料	角 155 以下
ハ 爐床の大さ (m ²)	1,500×16,000 24 m ²	ハ 單 重 (kg)	200 以下
ニ パーナの種類、寸法並に數 (%)	ボルカノ LP-20 型 低壓バーナー	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/min 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	ハ 豫 熱 溫 度 (°C)	80
ト 装入時の材料溫度 (°C)	冷 材	ニ 一時間間の實際使用量 (越)	0.040
チ 抽出時の材料溫度 (°C)	90C~1,200	ホ 一ヶ月間の實際使用量 (越)	400
リ 一時間間の加熱枚數 (越)	2~1	イ 成 分 (%)	CO ₂ 14~14.5% (爐直後より約 8 m)
ス 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 一ヶ月間の實際加熱枚數 (越)	6,500	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無 し

XVII

(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	ローブプレ-にて連結す	
(2) 壓延機の型式	三重式		
(3) スタンドの數	分塊 1	中型 3	
(4) ロールの直径及び長さ 材質	分塊 650×2,000 中型 450×1,200	炭素鋼 0.4% 程度	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	分塊 70	中型 87	
(6) 種類	普通鋼、銅塊、銅片		
材	銅塊 240角 × 1,000		
料	銅片 230角 × 1,200	120×140×(1,100~1,600)	
	銅塊 470		
	銅片 500~110		
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)			角 135 以下 丸 115以下 長 4~10 m
(8) 種類			Compound D. C Motor
原			Reduction Gear and Rope
動			1,340
機			300
(9) 一時間の壓延延數 (材料にて)			10*9
(10) 一年間の實際壓延延數 (材料にて)			20,746*160
(11) 材料一延對藥品の出來高 (kg)			銅塊使用の場合 720 銅片 同 910

(II) 加熱爐に關する事項

B. 瓦斯使用爐

(1) 型式及び數	復熱式連續式 2		
(2) 容量 (噸)	15 (120×140の材料の場合)~30 (230角の材料の場合) (1基)		
(3) 爐床の大きさ及び面積 (m ²)	2,700×7,430	20*061	
(4) 噴出口の大きさ及び數 (%)	305×254 4個		
(5) 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	1臺 30 HP	650 回分	水柱 125 mm
(6) 蒸熱室の大きさ及び其の種類 (%)	送風量 11,000 立方呎/分		
(7) 空氣乾燥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)		
(8) 煙架の數及び大きさ (%)	總容積 2,915×2,235×5,880		
(9) 裝入時の材料溫度 (°C)	爐 2基に1本 1,143 mm × 29,260		
(10) 抽出時の材料溫度 (°C)	冷材		
(11) 一時間の加熱延數	1,250		
(12) 加熱に要する實際の一年間の實際加熱延數 (噸)	2*5 (120×140の場合)~3*750 (230角の場合)		
(13) 種類	6時間 (120×140の場合)~8時間20分 (230角の場合)		
材	20,746*160		
料	銅塊、銅片		
	銅塊 240×1,000		
	銅片 230角×1,200 120×140×(1,100~1,600)		
	銅塊 470 銅片 500~110		
(3) 燃料	瓦斯の混合割合	發生爐瓦斯、發生爐瓦斯 混合せず	
(4) 排氣	成分 (%)	第7表參照	
瓦斯	發熱量 (Cal/m ³)	發生爐瓦斯 4,450	發生爐瓦斯 1,995
	溫度 (爐直前)	發生爐瓦斯 20	發生爐瓦斯不明
	一年間の實際使用瓦斯量 (m ³)	不明	
	一年間の實際瓦斯使用量 (m ³)	不明	
	成分 (%)	不明	
	溫度 (°C)	不明	
	餘熱利用の有無及び其の種類	無	
(5) 發生爐の型式及び數	ダツフ式		
大さ (%)	2,300×3,350		
公稱能力 (石炭使用 (毎時))	415 kg		
加熱爐一基に對する發生爐の數	1*2基		
使用石炭の種類	幌内中塊、登川中塊		
多種類の石炭使用の場合其の混合割合	幌内 70% 登川 30%		
石炭の成分 (%)	水分	V. M. 0.23	S 0.26
石炭の發熱量 (Cal/kg)	幌内 7,040	登川 43*26	2*14
石炭相當の發生瓦斯量 (m ³)	登川 7,150	9*68	46*39
發生爐瓦斯の溫度 (°C)	不明		
	650~700		

(I) 壓延に關する事項

(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	アルオパー二重式	(8) 種類	三相誘導電動機	
(3) スタンドの數	仕上4, 荒2	(9) 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 チルド	(10) 公稱力量	1,500	
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	29	(11) 回轉數 (毎分)	490	
(6) 種類	シートパー C 0'08 ~ 0'12 % P 0'05 ~ 0'08 Mn 0'30 ~ 0'45 S 0'04 以下 Si 0'06 ~ 0'09 Cr 0'02 以下	(12) 一時間の壓延越數 (材料にて) (越)	5'04	
材	10.8 × 220 × 950	(13) 一年間の實際壓延越數 (材料にて) (越)		
料	17.7	(14) 材料一種對製品の出來高 (kg)		

(II) 加熱爐に關する事項

D. 石炭使用爐

(1) 爐に關する事項	イ 型式及數	荒爐 (シートパー) 連續式 4	仕上爐 (葉鉄) バツチ型 8	(1) 種類	類	(I) の場合と同じ
	ロ 容量 (越)	約 10	約 1	ロ 大さ (%)	同	同
	ハ 爐床の大さ (越) (%) 面積 (m ²)	1,500 × 6,000 = 9 m ²	2,600 × 3,050 = 7'93 m ²	ハ 單重 (kg)	同	同
	ニ 火床の大さ (越) (%) 面積 (m ²)	1,300 × 1,300 = 1'69 m ²	(荒及び仕上共)	イ 石炭の種類	豊國水洗炭	豊國水洗炭
	ホ ストーカーの種類大さ	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	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	7,000 内外
	ト 蒸氣使用の有無	無し		ニ 多種類の石炭使用の場合其の混合割合		
	チ 裝入時の材料溫度 (°C)	荒、常溫	仕上 300 ~ 400	ホ 一時間の實際使用石炭量 (越)	0'131 (荒 爐 1 基) 0'063 (仕上 爐 1 基)	0'131 (荒 爐 1 基) 0'063 (仕上 爐 1 基)
	リ 抽出時の材料溫度 (°C)	荒 800 ~ 900	仕上 700 ~ 800	ヘ 一年間の實際使用石炭量 (越)		
	ヌ 煙突の大さ、數 (%)	620φ × 13,000 荒 爐 各 1 本 仕上 爐 2 基に付 計 4 本	計 4 本	(4) 成分 (%)		
	ル 一時間の加熱越數 (越)			ロ 溫度 (°C)	720 (爐直後 1 m)	720 (爐直後 1 m)
	ラ 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	無し
	リ 一年間の實際加熱越數 (越)					

(I) 壓延に關する事項

(1) 壓延機の種類	中型	
(2) 壓延機の型式	三重式	
(3) スタンドの數	4	
(4) ロールの直徑及び長さ、材質	550×1,800	鍛鋼又は鑄鐵
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	118	
(6) 材料の種類	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	
口大	200×200×1,250	335×335×1,350
ハ 單重	300	450
(7) 製品の大さ及び其の種類 (%)	丸鋼 85~180	等邊山形鋼 60~100
(8) 種類	三相交流誘導電動機	
口 傳動の方法	直結	
ハ 公稱力量 (HP)	1,000	
ニ 回轉數 (毎分)	118	
(9) 一時間の壓延延數 (材料にて) (趟)	12	
(10) 一ヶ年間の實際壓延延數 (材料にて) (趟)	42,880	
(11) 材料一趟對製品の出來高 (kg)	850	

(II) 加熱爐に關する事項

D. 石炭使用爐 (焚込爐)

イ 型式及び數	連續式 2 基	
ロ 容量 (趟)	各 25	
ハ 爐床の大さ (m ²)	2,000×12,650 25.3 m ²	
ニ 火床の大さ (m ²)	2,000×1,500 3.0 m ²	
ホ ストーカーの種類大		
ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	有水柱 200 % 30 HP 255 m ³ /分	
ト 蒸氣使用の有無	有 2 kg/cm ²	
チ 裝入時の材料溫度 (°C)	常溫	
リ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,150~1,250	
ス 煙突の數、大さ (%)	口徑 1,600 高 40,000 1 本	
ル 一時間の加熱延數 (趟)	各爐 6	
ヲ 加熱に要する實際の時間	3 時間 10 分	
ヅ 一ヶ年間の實際加熱延數 (趟)	42,880 (2 基)	
(1) 種類	普通鋼及び特殊鋼	銅塊及び銅片
口 大さ (%)	200×200×1,250	235×235×1,350
ハ 單重 (kg)	300	450
イ 石炭の種類	洗中塊	
ロ 石炭の成分 (%)	水分 4	揮發分 35.6 固定炭素 46.25 灰分 18.15
ハ 發熱量 (Cal/kg)	6,800	
ニ 多種類の石炭使用の場合其の混合割合	混合せず	
ホ 一時間の實際使用石炭量 (趟)	1.08 (2 基)	
ヘ 一ヶ年間の實際石炭使用量 (趟)	4,030 (2 基)	
イ 成分 (%)	CO ₂ 8 CO 1	(爐の直後より 2,500 % 豫熱器に入る前)
ロ 溫度 (°C)	700~900	(爐の直後より 2,500 % 豫熱器に入る前)
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	

(I) 壓延に關する事項

(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				鋼板壓延機
(2) 壓延機の型式	三重式				ラウト式三重ローレル機
(3) スタンドの數	3基				1基
(4) ローレルの直徑及び長さ、材質	平均直徑 750 胴長 1,750 鑄鐵製				上下ローレル直徑 864 チルド鑄鐵 中ローレル直徑 508 胴長 2,794
(5) 壓延機の回轉數 (毎分)	100				44
(6) 材料	1 種類	普通鋼、銅塊、成分 C 0.23 Si 0.01 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
	口 大きさ (%)	底部 275×275 上部 240×240 同 255×255 同 220×220 長 1,800 以下 同 1,700			斷面厚さ 200~457
	ハ 單 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 無規格鋼板
(8) 原 動 機	1 種類	三相交流誘導電動機			三相交流誘導電動機
	口 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 延 越 數 (材料にて) (趟)	14,090				19,404
(10) 一ヶ年間の實際壓延延越數 (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) 材料一趟對製品の出來高 (kg)	910				932

(II) 加熱爐に關する事項 B. 瓦斯使用爐

		連続式加熱爐 1 基		シーメンス式 2 基				
(1) 爐に關する事項	イ 型式及び數	105		750 kg 25 本~4,900 kg 7 本 (1 基)				
	ロ 容量 (噸)	105		28.6 m ²				
	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				
	ニ 噴出口の大きさ及び數 (%)	兩側面 125 % φ 各 4 箇宛	正面 100 % φ 4 箇					
	ホ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	100 % 4 箇に使用す、蓄熱室を通過せず、爐上鐵管通過の際線熱さる約 50 °C 壓力 300 % (水柱)	馬力 15					
	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	瓦斯 同 1,200 同 5,640 同 2,070	シーメンス式 各 1 對				
	ト 空氣豫熱器の種類及び大きさ (%)							
	チ 煙突の數及び大きさ (%)	頂上口徑 1,422 高 36,575 1 基 丸型鐵筋混凝土製						
	リ 裝入時の材料溫度 (°C)	冷 塊						
	ス 抽出時の材料溫度 (°C)	1,180						
	ル 一時間の加熱總數 (噸)	9.540						
	ヲ 加熱に要する實際の時間	冷塊 11 時間						
ヾ 一年間の實際加熱總數 (噸)	4,996.904 (自昭和 10 年 6 月 1 日至昭和 10 年 8 月 15 日)							
(2) 材料	イ 種類	(I) の場合と同じ						
ロ 大きさ (%)	同	上						
ハ 單重 (kg)	同	上						
イ 瓦斯の種類	骸炭瓦斯							
(3) 燃料	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
	ニ 發熱量 (Cal/m ³)	5,000						
	ホ 溫度 (°C)	40						
	ヘ 一時間の實際使用瓦斯量 (m ³)	1,098						
	ト 一年間の實際瓦斯使用量 (m ³)							
(4) 排瓦斯	イ 成分 (%)	CO ₂ 5.6	O ₂ 4.2	CO 0	N ₂ 90.2	(蓄熱室より 4,010 %)		
ロ 溫度 (°C)	330							
ハ 餘熱利用の有無及び其の種類								
	口徑 2,006.6	高さ 50,292	1 基					
	同 1,651	同 30,635	1 基					
	熱塊 750	溫塊 550	冷塊 15					
	1,200							
	熱塊 11,000	冷塊 6,500	溫塊 8,700	平均	8,733			
	(純加熱能力とす)							
	750 kg 25 本裝入の場合	冷塊 1 時間 40 分	溫塊 2 時間 10 分	冷塊 2 時間 55 分	平均 2 時間 15 分			
	熱塊 5,269.200	冷塊 34,400.965						
	溫塊 1,891.150	合計 41,561.315						
	普通鋼鋼塊							
	斷面厚 200~457							
	750~4,900							
	骸炭瓦斯							
	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	
	5,000							
	40							
	750 (最大) (1 基)							
	6,534,000							
	CO ₂ 5.5 O ₂ 4.4 CO 0 N ₂ 90.1							
	(空氣變更乍にて爐直後より 5 m)							
	280							

(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	飯		中型 (小型併用)	小型
(2) 壓延機の型式	三重式		三重式 (小型は復三重式)	復三重式
(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) ロールの直徑及び長さ、材質	上及下ロール 720×2,000 中ロール 520×2,000		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) 1種類	鋼塊 普通鋼 C 0.10~0.25		鋼塊 普通鋼	鋼塊、普通鋼、C 0.10~0.23, 特殊鋼 C 0.50~1.00
材	口大さ (%)	頭 (38~765) × (140~240) 底 (415~795) × (175~270) 高 1,250~1,500	170×150×1,500 120×100×1,500	105×85×1,600 120×100×1,500
	ハ單重 (kg)	574~1,700	100~250	80~120
	製品の大さ及び其の種類 (%)	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 山型鋼等邊 50~100 巾 19~125	丸鋼 12~48 角鋼 12~44 平鋼 厚 3~25等邊 巾 19~65 山形鋼 25~65
(7) 1種類	誘導電動機		誘導電動機	誘導電動機
原	口傳動の方法	繩車	直結及繩車	直結及繩車
	ハ公稱力量	1,500 HP	1,000 HP	2,000 HP
	= 回轉數 (毎分)	235	295	320
(8) 1時間間の壓延回轉數 (材料にて) (廻)	11		10	15
(9) 一ヶ月間の實際壓延回轉數 (材料にて) (廻)	51,657		25,053 (晝間のみ作業せし月あり)	58,657 (約1ヶ月間西大風水の爲め休業せり)
(10) 材料一廻對製品の出來高 (kg)	970		882	908

(1) 爐に關する事項	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		
	イ 型式及び數	ロ 容量 (噸)	ハ 爐床の大きさ (m ²)	イ 約 43 (1 基)	ロ 約 25	ハ 約 20 (1 基)	イ 約 43 (1 基)	ロ 約 25	ハ 約 20 (1 基)
(1) 爐に關する事項	ニ バーナの種類、寸法に數	長 800 % 外徑 44 % 6 個	面積 32.28 m ²	長 800 % 外徑 44 % 2 個	面積 35.2 m ²	長 16,000 面積 35.2 m ²	長 800 外徑 44 2 個	面積 35.2 m ²	長 800 外徑 44 4 個
	ホ 給送空氣壓力	85 lb		80 lb		80 lb		80 lb	
	ヘ 送風機の有無 (壓力、馬力、容量)	15 HP 4,000 呎 ³		15 HP 4,000 呎 ³		15 HP 4,000 呎 ³		15 HP 4,000 呎 ³	
	ト 抽入時の材料溫度 (°C)	常溫		常溫		常溫		常溫	
	チ 抽出時の材料溫度 (°C)	1,200		950~1,100		950~1,100		950~1,100	
	リ 一時間の加熱數 (噸)	7 (1 基)		13		13 (1 基)		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		1 時間 20 分	
	ル 一ヶ年間の實際加熱數 (噸)	52,756		25,827		60,531		60,531	
	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		スモールインゴット	
	(2) 材料に關する事項	ロ 大さ (%)	同	同	120×100×1,500 170×150×1,500	105×85×1,800 120×100×1,500			
ハ 單重 (kg)		同	同	100~250	80~120				
イ 重油の種類及び性質		カリホルニア比重ボーマメ 15° 粘性レツドワット 100° F に於て 140~150 秒							
(3) 燃料	ロ 發熱量 (cal/kg)	10,500		10,500		10,500		10,500	
	ハ 豫熱溫度 (°C)	95		83		83		83	
	ニ 一時間の實際使用量 (噸)	0.435		0.320		0.334		0.334	
	ホ 一ヶ年間の實際使用量 (噸)	4,000		1,345		2,818		2,818	
	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)		CO ₂ 10~12 O ₂ 1.2~5 CO 0 (爐直後より 2 m)	
(4) 排氣瓦斯	ロ 溫度 (°C)	450		380		380		380	
	ハ 餘熱利用の有無及び其の種類	無し		無し		無し		無し	

附 表

VIII 1

第3表 第一線材工場、ロール直徑、長さ、材積及び回転數

直徑及び長さ	回 轉 數	材 質
470×1550 475×762	88'9	鐵
330×508 340×508 330×508	163	
265×508 272×508 295×508 325×660	361	チ ル ド
353×508 272×508 295×508 306×800		

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)
47.01	44.12	0.75	8.37	6,590
41.37	39.00	1.01	18.94	5,820
43.11	42.56	0.81	13.73	6,030
46.03	43.85	0.83	9.41	6,400
44.80	44.15	0.88	10.05	6,210

VII

第2表 ロール直徑、長さ、材質及び回転數

荒	中	間	仕 上	フ ー プ	
				No. 1	No. 2
450×1300 450×1500	330×650	280×600	350×450	350×450	350×450
				175×450	175×450
鐵鋼及びセミ 鐵	鐵	鐵	鐵	鐵鋼軸入鑄鐵	
				No. 1	No. 2
120	150~450	225~600	275~500	400~800	

VIII 2

第4表 第一線材工場、ロール直徑、長さ、材質及び回転數

直徑及び長さ	回 轉 數	材 質
502×900 451×900	25'5~118'2	第1連及第2連 7、8は鐵鋼 他はチルド
317×800 321×800 300×800	25'2~450	
321×800 331×800	仕上	600
251×820 259×800 267×800 275×800 283×800 291×900		

第5表 壓延材料、大さ、單重

型	單重	厚	大さ	巾	長	大さ
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

X

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	6.94	40.08	44.67		8.31	6,820
網	1.75	36.04	50.68		11.53	6,960
豐	1.67	38.81	48.98		10.54	7,050
大	1.25	36.60	51.87		10.28	7,105
田	2.21	37.54	50.93		9.32	7,105
美	2.19	40.09	49.43		8.29	7,110
方	2.02	36.87	50.73		10.38	7,030
目	1.70	37.56	47.63		13.11	6,840
奔	2.82	42.31	48.71		6.16	7,150
煉	8.29	38.18	43.42		10.11	6,605

備考 煉炭は撫田粉炭を原料とし發熱瓦斯タールを粘結劑とせるものにして薄板瓦斯生發生爐にのみ使用

第7表 發炭及發熱瓦斯の成分

	CO	H ₂	CH ₄	C ₂ H ₄	CO ₂	O ₂	N ₂
發炭瓦斯	8.0	38.8	25.1	3.4	4.5	0.5	19.8
發熱瓦斯	26.2	13.2	6.1	1.4	4.4	0.2	49.1