

半 銑 使 用

月 別	回 數	裝 入 鐵				合 計	裝 入 原			
		銑 鐵			屑 鐵		鐵 鑽 石	マンガン鑽	スケール	石 灰
		半 銑	熔 銑	冷 銑						
4	195.0	20,883'000	31'000	73'000	3,769'000	24,256'000	2,709'000	697'700	256'150	391'050
5	242'5	25,196'000	34'800	160'000	4,934'000	30,324'800	3,404'250	822'800	337'350	506'250
6	214'0	22,048'000	71'000	208'000	4,423'000	26,750'000	2,973'000	730'200	286'500	447'200
7	228'0	22,729'000	23'000	259'000	5,451'000	28,462'000	2,693'700	779'800	490'200	406'700
計	879'5	90,356'000	159'800	700'000	18,577'000	109,792'800	11,779'950	3,030'500	1,370'200	1,751'200
良 塊 廻 當		'858	'001	'007	'176	1'042	'112	'029	'013	'017

半 銑 使 用

4	13	1,310'000	14'000	6'000	265'000	1,595'000	167'700	41'800	15'400	27'400
5	18	1,839'000	3'000	34'000	378'000	2,254'000	230'900	58'700	25'200	37'800
6	15	1,562'000	14'000	10'000	318'000	1,904'000	189'000	51'000	21'000	29'250
7	18	1,754'000	23'000	20'000	446'000	2,243'000	194'000	61'200	43'400	25'250
計	64	6,965'000	54'000	70'000	1,407'000	7,996'000	781'600	212'700	105'000	119'700
良 塊 廻 當		'847	'008	'009	'184	1'048	'102	'028	'014	'016

ノ 場 合 (昭和十一年度)

料	合金鐵及還元劑				出 鋼 量			製鋼時間	記 事
	石灰石	マンガン鐵	珪素鐵	磷 鐵	アルミニウム	良 塊	銅 屑		
30'150	76'490	27'460	28'090	10'184	23,417'600	1,265'100	24,682'700	1,560'40	
1'550	100'610	16'895	17'950	7'480	28,826'650	1,413'050	80,239'700	1,778'25	
-	90'710	13'180	11'950	5'716	25,604'900	1,300'700	26,905'600	1,712'15	
-	88'360	15'700	16'425	7'176	27,454'800	1,455'100	28,909'900	1,802'20	
31'700	356'170	73'235	74'415	30'556	105,303'950	5,433'950	110,737'900	6,853'40	
'0003	'003	'0007	'0007	'0003	1'000	'052	1'052	7'48	(1回平均)

入 置 ノ 場 合

1'100	5'810	'600	1'060	'406	1,528'100	85'400	1,613'500	183'15	
-	6'980	1'240	1'590	'622	2,167'700	120'500	2,288'200	329'20	
-	6'870	'490	'265	'204	1,804'300	81'700	1,886'000	-	
-	6'250	1'065	1'590	'673	2,131'800	145'100	2,276'900	-	
1'100	25'910	3'395	9'505	1'905	7,631'900	432'700	8,064'600	-	
'0001	'003	'0005	'0006	'0002	1'000	'057	1'057	-	

熔 銑 使 用

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

熔 銑 使 用

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

ノ 場 合 (昭和十一年度)

料	合 金 鐵 及 還 元 劑				出 鋼 量			製鋼時間	記 事
	石 灰 石	マンガン鐵	珪 素 鐵	磷 鐵	ア ル ミ ニ ウ ム	良 塊	鋼 屑		
2'200	3'330	'920	1'325	'464	946'000	48'100	994'100	83.35	
-	3'760	'170	-	'094	1,057'400	65'800	1,123'200	100.00	
-	16'050	2'150	'795	'446	3,003'300	156'200	3,159'500	287.25	
-	'240	'150	'270	'090	108'000	9'600	117'600	10.00	
2'200	23'380	3'390	2'390	1'094	5,114'700	279'700	5,394'400	481.00	
'0004	'005	'0007	'0005	'0002	1'000	'055	1'055	11.11	(1回平均)

入 置 ノ 場 合

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

瓦斯配給量

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

	石炭使用高	瓦 斯 通 入 時 間		
		No. 1 豫備精鍊	No. 2 豫備精鍊	平 爐 4 基
4	t 4,302.720	° / 664.45	° / 586.40	° / 2,107.00
5	5,712.128	734.55	663.45	2,392.15
6	5,480.000	683.30	616.50	2,456.15
7	5,760.000	735.40	733.15	2,380.20
計	21,254.848	2,818.50	2,600.30	9,335.50
	作業スベキ時間	2,928.0	2,928.0	11,712.0
	作業セシ %	% 96.2	% 88.8	% 79.7

量 熱 發 立

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