

る。

鋼浴重量W(トン)	熔銑使用平炉 (×1000 t)	冷銑使用平炉 (×1000 t)
90未満	0.97W	0.78W
90以上	0.29W+61	0.28W+45

(2) 現在実能力

炉容、形式の異なる炉別に前年度の採業実績から下記算定方式で炉別に算出する。

但し算出後 1,000 t 未満は 4 捨 5 入するものとする。

$$\text{現在実能力} = \text{良塊屯数/回} \times \frac{\text{延暦時間} \times \text{稼働率} \text{ (註2)}}{\text{1 回当製鋼時間} \text{ (註3)}}$$

註 1. 良塊 t 数は鋼塊生産量として計上されたものとする。

註 2. 稼働率は次のごとく算出する。

$$\text{稼働率}^{**} = \frac{\text{延純製鋼時間 (tap-tap)}}{\text{延純製鋼時間 (tap-tap)} + \text{延床直時間} + \text{延昇熱時間} + \text{目標延炉修時間}^*}$$

* 目標延炉修時間は最高稼働の場合を考慮した際の目標値としての最短時間を探る。

** この稼働率の算定に当り、操業短縮のための休止時間とこれ等に伴う保熱時間は除外する。

註 3. 一回当製鋼時間は (tap-tap) とする。

参考

標準能力算定方式決定の際の諸数値を掲げる。

$$(1) \text{出鋼量 (冷銑炉)} = W/1.35$$

$$\text{(熔銑炉)} = W/1.002$$

$$(2) \text{標準良塊量} = \text{出鋼量} \times 0.963$$

$$(3) \text{一回当製鋼時間} = 0.0382 \times \text{良塊量} + 4.162$$

$$(4) \text{稼働純率 (製鋼時間割合)} = 0.80$$

$$(5) \text{年間生産能力 (良塊 t 数)}$$

以上各項より計算式を導き、W=90を境として2本の折線で近似せしめた。

$$\text{計算式} \dots \text{標準良塊量} \times \frac{\text{暦時間} \times \text{稼働率}}{\text{一回当製鋼時間}}$$

V. 結 び

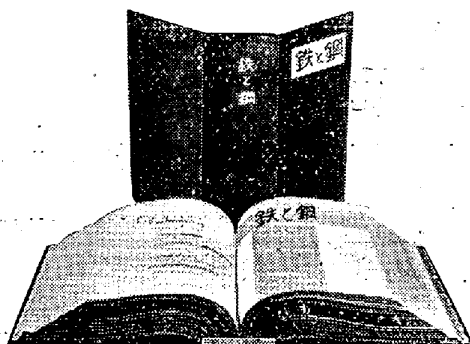
この製鋼部会も発足より既に2カ年を経過し、この間の貴重な報告資料ならびに討議事項については各議題毎に取りまとめ、問題の傾向、原因対策等について審議し最終的な取りまとめをする考えである。

また、終戦後急速に進歩したわが国製鋼技術もこの後ますます製鋼設備上、操業法、ならびに優良な鋼材の製造へと新技術が展開されて行くであろうから、このような問題を取材し、研究活動を続け、三者の中心となり産業界の発展に寄与したい。

なお、共同研究会発足当時より製鋼部会の発展と指導に努められた峰谷部会長は、八幡製鉄K.Kより日重製鋼K.Kに転出なされたために、その後を八幡製鉄K.K本社計画部長武田喜三氏が昭和32年7月より後任部会長として引継がれ、さらに部会の発展に努めていただくこととなった。

“鉄と鋼”合本ファイル

—本誌の整理保存にテッサ合本ファイルを—



今回会員各位の御便宜のために写真のような体裁の良いかつ便利な本誌専用のファイルを作りました。一般に冊子を保存する場合に、穴をあけ、紐で綴るか、またそのままバラバラにしておきますが、穴をあけることは面倒で、また、真中が読み難く、バラバラにしておくとは紛失のおそれがあります。

このファイルは本に穴もあけず、紐も糊も用いず、簡単にピンだけで綴ることができます。この合本用ファイルを御使用になれば本誌はいつも整然と保存され、しかも製本の要がありせません。御試用下さい。

B5判 クロス製、背および表紙に金文字本誌名入り

Ⓐ 1957年(以降)用(1年分綴込可能) 1冊 ¥160円

Ⓑ 1956年迄のバックナンバー用(1年分) ¥150円

(本の厚みの関係で、上記の通り2種あります)

申込先: 東京都千代田区丸の内2丁目10番地

日本鉄鋼協会

御申込と同時に代金添えて下さい。

送料 1冊24円、但し10冊以上まとめて御注文の場合は送料はいりません。