

正 誤 表

鉄と鋼第 51 年第 3 号「鉄鋼技術の進歩」(創立 50 周年記念特集号)本文中誤りがありましたので、下記のごとく訂正いたします。

(I) p. 353 「1.5 高炉操業技術」中の表 1.5.2

表 1.5.2 各社燃料吹込状況と成績

誤		正	
高 炉	アトマイ ス方 法	高 炉	アトマイ ス方 法
八幡東田 1	重油圧力噴霧	八幡東田 1	重油圧力噴霧
4	〃	4	〃
5	圧縮空気噴霧	5	〃
洞岡 2	〃	洞岡 2	〃
3	〃	3	〃
4	〃	4	〃
戸畑 1	〃	戸畑 1	〃
2	〃	2	〃
3	〃	3	〃

(II) p. 382~383 「2.3 純酸素転炉法」中の表 2.3.1 (訂正箇所は太字)

表 2.3.1 (C) 各種製鋼法の生産費 (単位: 1t 当り円および百分比)

(a) 1 低 燐 銑			平 炉						LD			
項 目	単 位	価 格 円/t	標 準				酸 素 吹 込 み		70-30		75-25	
			70-30		50-50				70-30		75-25	
			使用量	価 格	使用量	価 格	使用量	価 格	使用量	価 格	使用量	価 格
平 炉 銑	ton	19,090	0.749	14,293	0.535	10,134	0.801	15,289	0.788	15,040	0.847	16,168
屑 鉄	ton	11,620	0.321	3,727	0.535	6,217	0.343	3,984	0.340	3,951	0.283	3,287
仕 上 材	kg	58	8.0	465	8.0	465	10.0	581	7.0	407	7.0	407
計	ton		1.078	18,485	1.078	16,816	1.154	19,854	1.135	19,398	1.137	19,862
%				100		90		107		105		107
鉄 鉱 石	kg	3	80	266	60	199	20	66	—	—	—	—
フ ラ ッ ク ス			—	199	—	166	—	199	—	166	—	166
酸 素	m ³	4	30	125	25	108	50	208	50	208	50	208
加 工 費			—	3,752	—	3,843	—	3,611	—	2,341	—	2,341
燃 料	kg	58	110	639	125	730	50	291	—	—	—	—
電 力	kWh	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
電 極	kg	199	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
労 力			—	664	—	664	—	664	—	374	—	374
資 本 費 (12%)			—	1,195	—	1,195	—	896	—	598	—	598
合計 (円)				24,022		22,327		24,834		22,711		23,175
%				100		93		103		94		96

(a) 2 低 磷 銑			カ ル ド				電 気 炉					
項 目	単 位	価 格 円/t	70-30		55-45		冷 銑 装 入		溶 銑 装 入			
									直 装		予 備 精 鍊	
			使用量	価 格	使用量	価 格	使用量	価 格	使用量	価 格	使用量	価 格
平 炉 銑	ton	19,090	0.758	14,467	0.611	11,662	0.054	1,029	0.723	13,803	0.797	15,214
屑 鉄	ton	11,620	0.325	3,777	0.450	5,229	1.023	11,886	0.310	3,602	0.342	3,976
仕 上 材	kg	58	6.0	349	6.0	349	5.0	291	5.0	291	5.0	291
計	ton		1.089	18,593	1.067	17,240	1.086	13,206	1.038	17,696	1.144	19,481
%				101		93		72		96		105
鉄 鉍 石	kg	3	55	183	—	—	10	33	120	398	20	66
フ ラ ッ ク ス			—	166	—	166	—	100	—	166	—	232
酸 素	m ³	4	60	249	50	208	10	42	—	—	30	125
加 工 費			—	2,722	—	2,722	—	5,810	—	4,872	—	3,611
燃 料	kg	58	—	—	—	—	—	—	—	—	10	58
電 力	kWh	5	—	—	—	—	55	2,739	450	2,241	250	1,245
電 極	kg	199	—	—	—	—	5.5	1,096	4.5	896	3.0	598
労 本 力 費			—	440	—	440	—	531	—	465	—	465
(12%)			—	697	—	697	—	896	—	598	—	697
合計(円)				22,610		21,033		20,087		23,730		24,212
%				94		88		83		99		101

表 2.3.1 (C) のつづき

(b) 1 高 磷 銑			平 炉	ト ー マ ス						OLP, LC-AC, LD-ポンペイ		
			使用量 価 格	酸 素 富 化	O ₂ +H ₂ O		O ₂ +CO ₂		70-30			
				使用量 価 格	使用量 価 格	使用量 価 格	使用量 価 格	使用量 価 格				
トーマス銑	ton	16,600	0.745	12,367	0.906	15,040	1.092	18,127	1.092	18,127	0.781	12,965
屑 鉄	ton	11,620	0.319	3,710	0.227	2,639	0.057	664	0.057	664	0.334	3,884
仕 上 材	kg	58	8.0	465	10.0	581	10.0	581	10.0	581	7.0	408
計	ton		1.072	16,542	1.143	18,260	1.159	19,372	1.159	19,372	1.122	17,257
%				100		110		118		118		104
鉄 鉍 石	kg	3	90.0	299	—	—	—	—	—	—	—	—
フ ラ ッ ク ス			—	415	—	465	—	540	—	540	—	398
酸 素	m ³	4	35.0	149	25	108	50	208	45	191	55	232
加 工 費			—	4,814	—	2,648	—	2,747	—	2,922	—	2,532
燃 料	kg	6	14.0	813	—	—	—	—	—	—	—	—
電 力	kWh	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
電 極	kg	199	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
労 本 力 費			—	863	—	332	—	332	—	332	—	407
(12%)			—	1,494	—	498	—	548	—	598	—	647
合計(円)				23,713		21,979		23,415		23,623		21,066
%				100		93		99		99		89

(b) 2 高 磷 銑			OLP, LD-AC, LD-ポンパイ			カ ル ド			電 気 炉				
			75-25			70-30			55-45			直 装	予 備 精 錬
			使用量	価 格		使用量	価 格		使用量	価 格		使用量	価 格
トーマス銑	ton	16,600	0.837	13,894	0.753	12,500	0.607	10,076	0.722	11,985	0.791	13,131	
屑 銑	ton	11,620	0.279	3,245	0.323	3,669	0.496	5,760	0.309	3,594	0.339	3,943	
仕 上 材	kg	58	7.0	408	6.0	349	6.0	349	5.0	291	5.0	291	
計	ton		1.123	17,547	1.082	16,518	1.109	16,185	1.036	15,870	1.135	17,365	
%				106		100		98		96		105	
鉄 鋳 石	kg	3	—	—	55	183	—	—	140	465	20	66	
フ ラ ッ ク ス			—	415	—	398	—	332	—	398	—	398	
酸 素	m ³	4	55	232	60	249	55	232	—	—	35	149	
加 工 費			—	2,532	—	2,722	—	2,722	—	5,038	—	3,611	
燃 料	kg	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
電 力	kWh	5	—	—	—	—	—	—	480	2,390	250	1,245	
電 極	kg	199	—	—	—	—	—	—	5	996	3	598	
労 本 力 費 (12%)			—	407	—	440	—	440	—	465	—	465	
			—	647	—	747	—	747	—	697	—	747	
合計 (円)				21,373		20,817		20,218		22,468		22,336	
%				90		88		85		95		94	

(国際連合, 諸製鋼法の比較, 1962)

鉄鋼新聞創刊20周年記念論文募集

—— テーマ 日本鉄鋼業の進むべき道 ——

募 集 要 項

戦後20年、日本の鉄鋼業は飛躍的な発展をとげた。そして今では世界で有数の製鉄国として注目をあびていることは周知の通りである。しかし、いま日本鉄鋼業は従来の日本経済の高度成長を背景にした量的拡大から新しい局面に入りつつある。

そこでは鉄鋼企業の体質を一層改善し激化する国際競争に打ち勝つために従来とは異なつた対策と努力が要請されている。

このような観点から当社は「日本鉄鋼業の進むべき道」と題して困難な情勢に対処する日本鉄鋼業の今後の方策進路を明らかにしたいのである。

したがつて、当論文は産業体制問題のような一般的な論議に限らず設備投資、価格、輸出、市場の問題、あるいは技術、原料、労働、工程管理など特定の問題を中心にしてこれを通じて「進むべき道」を明示する形をとつてもよい。

審 査 委 員 会

委員長 日本鉄鋼連盟会長、八幡製鉄社長
 富士製鉄社長
 日本鋼管社長
 川崎製鉄社長
 住友金属工業社長
 神戸製鋼社長
 鉄鋼新聞社々長

稲山嘉寛氏
 永野重雄氏
 赤坂武氏
 西山弥太郎氏
 日向方齊氏
 外島健吉氏
 一柳正樹氏

1. 枚 数 400字詰原稿用紙100枚ないし150枚、別に10枚以内の概要をつけること
2. 締 切 り 昭和41年8月末日
3. 提 出 先 東京都千代田区神田3-9-5号 鉄鋼新聞社編集局 (Tel. 252-7811)
4. 審 査 審査委員会一幹事会によつて審査する
5. 表 彰 12月1日「鉄の記念日」に表彰、賞金授与を行ない、また論文は鉄鋼新聞紙上に掲載します。
6. 賞 金 1等 80万円 1名 佳作 10万円 2名
 なお原稿は返却せず、著作権は当社に属します。