

日本鐵鋼協會第七回研究部會

輪西製鐵株式會社

(III)

操

業

(IV)

成

品

(V)

作業成績記錄

品名	大きさ mm	一回ノ裝入 量(乾量) kg	Fe	SiO ₂	S	ash	Mn	P	Cu
沼鐵鑛	8以下	3,750	52.07	7.19	0.584		0.03	0.082	0.003
粉コークス	3以下	350			0.360	18.0			
下敷	8—25	400	52.07	7.19	0.584		0.03	0.082	0.003
沼鐵鑛	8以下	3,300	52.07	7.19	0.584		0.03	0.082	0.003
硫酸滓	8以下	560	57.80	6.84	2.930		0.09	0.027	0.422
粉コークス	3以下	350			0.360	18.0			
下敷	8—25	400	52.07	7.19	0.584		0.03	0.082	0.003

13—14%

255 mm 内 Bedding 20 mm

55 分 内譯 (裝入點火 8 分 焼結 45 分 抽出 2 分)

(附圖第 12 圖参照)

無し

平均 575 日

(附圖第 12 圖参照)

無し

(附圖第 13 圖)は焼結回数 3,570 回 壽命 約 1 ケ年の扇風機翼の浸蝕狀況を示す

35 kg/pan

(イ) Grate の破損 (ロ) 各 Chute 類の腐蝕磨減 (ハ) 塵埃による Gear 及 Bearing の磨減等

(イ) 冬季間原料粉鑛の水結 (ロ) 粉鑛運搬に際し Elevator 及 Chute の固着物による閉塞 (ハ) 雨期粉鑛水分の過多のために chute 及篩の閉塞

87%

45 mm 以上 29.44%, 19 mm 以上 45.29%, 19 mm 以下 25.27%

12 mm 以下 18.4%

18.35%

硫酸滓 12%	Fe	FeO	Mn	P	S	SiO ₂	脫硫率
沼鐵鑛 88%	62.24	27.10	0.06	0.071	0.085	8.79	90%

期間	燒結銻	焙燒銻 (%)	生沼鐵鑛 (%)	支那鐵石 (%)	朝鮮鐵石 (%)	南洋鐵石 (%)	雜 (%)	計 (%)	骸炭使用量 (ton)	出銻量 (ton)
1	—	39.1	11.7	22.8	9.1	17.3	—	100	1.017	198
2	24.7	11.5	18.1	13.7	12.1	19.9	—	100	0.956	221
3	48.7	—	10.7	23.0	2.0	14.9	0.1	100	0.937	225
4	63.1	—	16.0	6.3	—	13.6	1.0	100	0.920	218

昭和 6 年 11 月 1 日より 7 年 5 月 31 日に至る (212 日間) 特に休日と設けず

71.6 回 成品合計 204,740 但し 1 日 2 交替

主作業 6 人 從屬作業 12 人 組長 1 人 計 19 人 (1 交替) 但し 1 日 2 交替

主設備 335 H.P. 附屬設備 305 H.P. 計 640 H.P.

原鑛沼鐵鑛 (乾量) 1.043 ton, 硫酸滓 (乾量) 0.059 ton, 計 1.102 ton, 粉骸炭 0.106, 點火用重油 4.8 kg, 所要人員 0.196 人, 所要動力 32.00 kWIf (高壓 23.84, 低壓 8.16 kWh), 所要水量 0.36 m³