

18

Philippine Sinter Corporation in 18 Years of Operation

(Hiroyasu Takahashi)

Gabriel Evangelista

(Takao Tanaka)

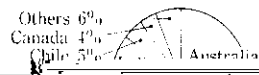
:

(PSC)

100

Philippine Sinter Corporation in 18 Years of Operation

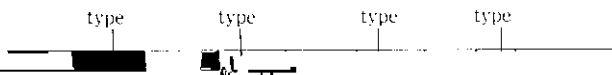
報告



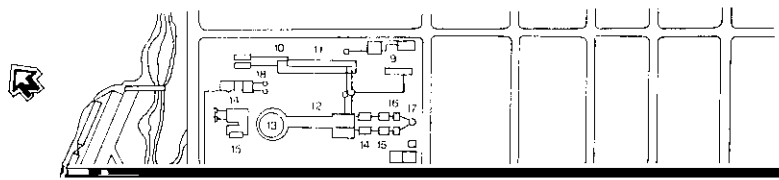
調査した。同じ合計落差を落下させる場合、落下距離9mで1

Direct Ladder Mixed Slide

州から輸送することとした。鉄鉱石運賃の低下を図るため15~25



万吨型の大型船を使用することとした。



頼性迅速性のある機器分析を採用し、試料採取設備は電動式サンプラーを設置するにとどめた。

3.3.6 環境対策

生産量は、基本的には川崎製鉄によって決められている。

1987 年まで、焼結鉱の生産量は年間 400 万トンであったが、それ以降、千葉 3 焼結工場の操業停止による、増産要求に対し、生産

世界最大の鉄鋼メーカーとして、世界的にトップレベルの生産能力を誇る。2018年度の生産量は、前年比で約10%増加した。

また、環境にやさしい生産体制の構築も進め、CO2削減率を向上させている。

さらに、社会貢献活動も積極的に実施し、地域社会との共生を図っている。

今後も、さらなる成長と発展を目指し、お客様に最高の製品とサービスを提供してまいります。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

フィリピン焼結工場 18年の歩み、これからも続きます。

(3) 成品スクリーン篩分方法の改善(成品3次スクリーンの節目変更による返鉱中の粗粒 (+5 m/m) の減)
 等によって、1977年の操業当初、75 (kg/t) のコークス比を1983年7月には54 (kg/t) まで低下させた。その後の方向としては、炭材を粉コークス以外に安価な無煙炭の使用、あるいは千葉3焼結工場休止による、PSC 焼結鉱の需要増をまかなうために、高生産率操業としたこともあり、高層厚操業 (1990年 460 m/m → 560 m/m) 焼結鉱輸送時間短縮等の改善を行っているが、確認したい。

Table 4 Comparison of productivity in between 1985 and 1990

		1985	1990
Productivity	(t/km ²)	1.24	1.45
Working ratio*	(%)	80.0	89.1
Working ratio**	(%)	97.4	98.0
Quality	S.I	90.1	90.0
	R.D.I	33.6	31.5

若干高めで推移している。

* including scheduled shut down

電力原単位削減について、主なものは、

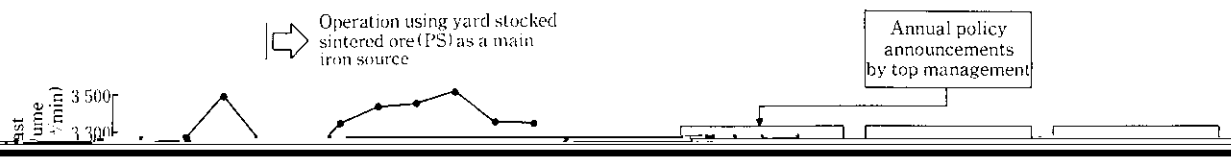
- (1) 焼結鉱の生産率アップ
- (2) 各種ファンの運転台数の削減
- (3) 成品のI系列運転
- (4) 体転前後のシーケンス改造

テムも確立した。第3の段階 (1984年~) は、PMシステムの向上である。この時期は高生産率操業のために、徹底した保全活動をし、生産設備に対し高生産率操業に向けての設備診断と大規模な補修

Table 5. Agglomerated ore ratio of burden and operating

第 5 頁 頁 1097 年 7 月 日 2 推 結 工 場 の 停 止 に 係 り 佐 田

results of Chiba No.6 blast furnace



7.6.2 技術会議

1978年から、6箇月ごとの技術会議を川崎製鉄とPSC間で行っ

プロジェクトであった。

(1) 海外に焼結工場を設立するにあたり、最大の問題は焼結鉍の