

18

Philippine Sinter Corporation in 18 Years of Operation

(Hiroyasu Takahashi)

Gabriel Evangelista

(Takao Tanaka)

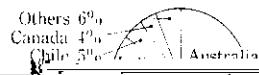
:

(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

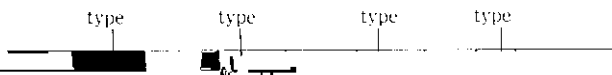
32%

new

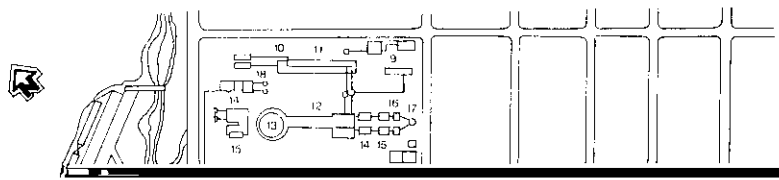
art

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

世界最大の生産能力を誇る生産設備を保有している。生産設備の稼働率は90%以上である。

(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

