

18

Philippine Sinter Corporation in 18 Years of Operation

(Hiroyasu Takahashi)

Gabriel Evangelista

(Takao Tanaka)

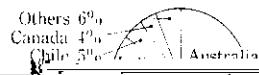
:

(PSC)

100

Philippine Sinter Corporation in 18 Years of Operation

報告



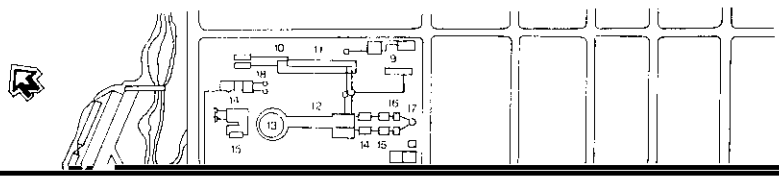
調査した。同じ合計落差を落下させる場合、落下距離9mで1

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、環境対策として、CO2削減に向けた取り組みを進めている。2018年度のCO2削減率は、前年比で約5%増加した。

さらに、人材育成に力を入れている。2018年度は、従業員に対する研修や教育に約10億円を投入した。

これらの取り組みにより、当社の生産性や収益性が向上し、持続可能な成長を実現している。

今後も、さらなる生産性の向上と環境対策の推進に取り組んでいく。

また、社会貢献活動にも積極的に取り組んでいる。2018年度は、社会貢献活動に約5億円を投入した。

これらの取り組みにより、当社の社会貢献度が向上し、社会的責任を果たしている。

今後も、社会貢献活動の推進に取り組んでいく。

また、環境対策として、CO2削減に向けた取り組みを進めている。

2018年度のCO2削減率は、前年比で約5%増加した。

さらに、人材育成に力を入れている。

2018年度は、従業員に対する研修や教育に約10億円を投入した。

これらの取り組みにより、当社の生産性や収益性が向上し、持続可能な成長を実現している。

今後も、さらなる生産性の向上と環境対策の推進に取り組んでいく。

また、社会貢献活動にも積極的に取り組んでいる。

2018年度は、社会貢献活動に約5億円を投入した。

これらの取り組みにより、当社の社会貢献度が向上し、社会的責任を果たしている。

今後も、社会貢献活動の推進に取り組んでいく。

また、環境対策として、CO2削減に向けた取り組みを進めている。

2018年度のCO2削減率は、前年比で約5%増加した。

さらに、人材育成に力を入れている。

2018年度は、従業員に対する研修や教育に約10億円を投入した。

これらの取り組みにより、当社の生産性や収益性が向上し、持続可能な成長を実現している。

今後も、さらなる生産性の向上と環境対策の推進に取り組んでいく。

また、社会貢献活動にも積極的に取り組んでいる。

2018年度は、社会貢献活動に約5億円を投入した。

これらの取り組みにより、当社の社会貢献度が向上し、社会的責任を果たしている。

今後も、社会貢献活動の推進に取り組んでいく。

また、環境対策として、CO2削減に向けた取り組みを進めている。

2018年度のCO2削減率は、前年比で約5%増加した。

さらに、人材育成に力を入れている。

2018年度は、従業員に対する研修や教育に約10億円を投入した。

これらの取り組みにより、当社の生産性や収益性が向上し、持続可能な成長を実現している。

今後も、さらなる生産性の向上と環境対策の推進に取り組んでいく。

また、社会貢献活動にも積極的に取り組んでいる。

2018年度は、社会貢献活動に約5億円を投入した。

これらの取り組みにより、当社の社会貢献度が向上し、社会的責任を果たしている。

今後も、社会貢献活動の推進に取り組んでいく。

(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) 堆鉱卸車回轉調整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、

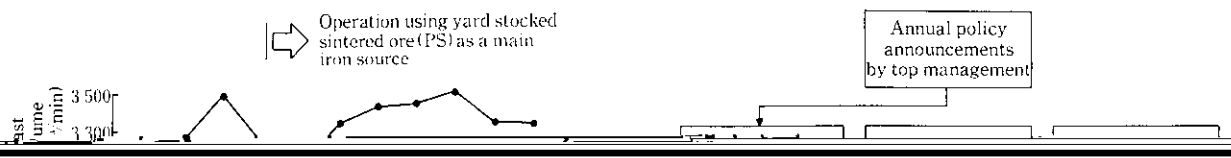
- (1) 焼結鉱の生産率アップ
- (2) 各種ファンの運転台数の削減
- (3) 成品のI系列運転
- (4) 体転前後のシーケンス改造

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頁直欄だけ 1997年7月あと2機焼結工場の停止に伴い、 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