
雜 錄

米國トランボール會社の鋳力板製造方法 竝に機械の配置

現今米國に於ける鋳力板の製造方法を其の初期と比較するに殆んど變化がない多分最近の工場は14年以前に建設せられたるものよりも新式の補助機關と電氣裝置を有する多くのロール機關より成るものゝ如く此等を除けば以前在つた物と殆んど同様である。

鋳力板製造は最近は會社の内にリバティー製鋼會社がある、此の會社は1,917年4月17日60萬弗の資本金を以て組織設立せられたものであつて、6 millより成立つておる。

300英町の敷地はリービッツブルグより程遠からざるオハイオ州ワーレンの西2哩の所に購はれ同所に工場が建設せられた。

1,918年4月29日臨時株主總會を開催したる結果資本金を150萬弗に増資し其の増額を流動資本として使用した1,919年2月13日普通株100萬弗優先株50萬弗の増資をなし3月10日オハイオ州ワーレンのトランボール製鋼會社は普通株の大部分を所有し同年7月1日よりリバティー製鋼會社は其の從屬的會社となつた。

其の間に新規に2つのロールがリバティー工場に設けられ從來の8 millと合せ10 millとなりトランボール會社をして1ヶ年75萬函の生産を爲さしむるに至つた。

製造は1,918年5月に開始せられ其の主なる建物は170'×520'であつ30'の葺卸が兩側に設置せられあり。

此の主要建物に平行して100'×520'の建物が建てられ鍍金部と包裝部が在る。

錫鍍金部の北部に沿ふ葺卸は7つの異なつた區劃に仕切られ南部は8つに仕切られ各々其の區劃内に1個の鍍錫機械が設備せらる。

倉庫は此の建物の西部の端しに位置す此の工場にて使用せらるゝ水の大部は3つの井戸よりポンプにて吸上げ又工場の北1哩半の所に流るゝマホーニング川の河水を用ゆるに便ならしめておる。

半既製品の説明

壓延して黑板にせらるべきティンバーが汽車に依りてホットミル建物の北部に運搬せられ其の種別に依りて積重ねらる此のティンバーは幅は7吋より10吋厚みは $3/16''$ より $3/4''$ であつて壓延せらるべき黑板の大きさ及び厚みに依り適當なるものが注文せらる。

普通此の半既製品は長さ30'で工場に引渡さるホットミル工場に對しては黑板の大きさ及ゲージに適合する様に短かく切斷せらる。

鱈の口型した2つの切斷機が用意せられ其の1つは40馬力のウェスティングハウス製のモーターに依り運轉せらる他の1つは25馬力のアリス、チャルマー會社のモーターに依り運轉せらる。

シーッバーは一時に2個づゝ切斷せらる

2つの30呎のシーッバーは切斷機に近くロール臺の上に1つの端を他の1つの端に重ね置かれ而して後所要の所に達する迄刀の間に入れられる。

此のゲージは切斷機の刀より所定の距離に定められあるが故に切斷せられたる時は其の切斷片は所要の黑板を製するに適當となるべし。

切斷せられたる後此の短かきバーは重き木製の當板の上に積重ねられ而して工場の準備整ふ迄置かれたる後10個の加熱爐の各々に起重機に依つて運搬せらる。

2つの起重機1つは25噸の能力あり他の1つは10噸の能力を有し、共にホットミルの作業の爲め設備せられておる此等は共にミルオーキーのポーリング、ハーニツシュエア會社に依り建設せられたものである。

火爐は粉炭を以て燃焼せらる石炭塊は初め貨車にてホットミル工場の北部に沿ふ建物内に運ばれ而して線路の間に設けられたる所の蓄炭器の中に入れらる。

蓄炭器は電氣装置になり居る所の壓碎器に持つて來られ順次に1つのベルト上に置かれる。

斯くして壓碎せられたる石炭を運ぶコップ状の移送機は粉炭貯藏室の上部に運ばれる此處に於て石炭は大なる垂直パイプに滑込む此の垂直パイプはセメント窯に相似たる水平乾燥器に燃料を絶へず供給する爲めに電氣装置のバルブで其の底部に近く装置せらる。

燃料の過剰は警笛を鳴らす

乾燥機に直角に回轉しつゝある所の(スクリュウ型の)移送機は粉碎機に此の水分を取去つた石炭を運ぶ此の粉碎機は175馬力のアリス、チャルマー會社製のモーターに依り運轉せられる而して石炭を粉炭に壓碎する。

此の粉碎機は電氣装置になつておる送風機で粉炭を頭上に在る蓄炭機に吹き上る其から他の送風機に依つてシーツアンドペヤー爐は燒鈍爐と錫鍍金部の配分所に送られる。

此の配分所から粉炭は各々の鍍金壺に分たれ此處に於て錫を熔解状態にする爲めに使用せらる。

粉炭を各部分に配分する時に過剰したる時は笛聲は自動的にホットミル工場に於て吹かれる其の時は各係員は各爐に於ける供給バルブを閉して過剰を防ぐ又粉炭場に於ても鳴される此の警笛はオハイオ州カントン市のボンノット會社製のものである。

ホットミル工場に於ける各爐は2つの異なつた爐を以て建てられる所謂シーツ爐及びペヤー爐なるもの之である。

此のペヤー爐が所要の壓延溫度迄ティンバーを加熱する爲に用ひられ而して鐵板を加熱する爲のシーツ爐は後章に説明する如く終局の壓延溫度に迄加熱する爲に使ひらる。

加熱は徐々に爲すを要す

約 40—50 のテインバーは 3 山或は 4 山に積重ねられペヤー爐の傍に置かれる而して加熱方法は其のバーのスケールを避ける爲に徐々に行はる何となればスケールが在つたまゝロールにかけらるゝ時は鐵板をして不良板と爲さしむるが故である。

而して此のバーが所要の温度に迄上つた時 2 本宛爐中より取出されロールの前に居るロール手に引渡される。

ロールは直径 34" 36" 及び 40" の物 10 基より成り相竝にて列せらる。

1,500 馬力のウエスティングハウス會社製モーターが第 5 と第 6 基との間に置かれる。

此のレデクション、ギヤーは 8 に對する 1 の底位に置くことを得。

工場従業員をして此の高熱なる空氣中にあつてより以上能率を増進せしむる爲に此のホットミル工場に於ては冷氣送風の装置を設備して在る而して冷氣を送るパイプはロールの前に居る従業員に直接に送風する様に設けられておる。

ロール臺は如何に建てられ居るや

ロールは眞鍮の軸承に結び鑄鐵製の枠内に装置せらる此等は總て重き Shoe Plates の上に置かれる。各枠は垂直スクリューを以て結合せられ其の頭部に於て刻み車が取付けられており槓杵は各車より垂下して工作者の手近になり而してスパナーバーに依りて結付けられてある。

各槓杵を左方に働かして上部ロールを下げ以て壓延せられたる鐵板をして所要の厚みを與へる。

ロールは底部のロールが廻轉せらるゝのみにて上部ロールは摩擦に依り廻轉せらる。

Rougher は加熱せられたる 2 本のシーツバーを受けた時彼は別々に其のバーを 4—5 度ロールの間を通し Catcher は反對の側に位置して其のバーを上部ロールを越して送り返す。

バーがロールの間を通過する間に Screw boy は所要のゲージを鐵板に與へる爲に槓杵を操縦してロールとロールの間隙を狭める故にバーはロールに對して十字型に運行す。

斯くして壓延作業に於ける第 2 段を実施する以前に總てのバーが壓延せらる。

此のバーが伸長せらるゝや否や出来る丈け早くマツチ即ち一方の端を他の端に重ねシーツ爐に其等を入れる爲に其取扱者に授渡される。

其處に於て壓延作業に依りて失われたる温度が恢復せらる。

シーツ爐に於て充分加熱せられたる時壓延せられたる最初の 1 組は爐中より取出され壓延手 Roller の處に投出され而してロールの間を 2—3 度通過する Catcher は其の 1 組を最後に上部ロールを越して送り返した時 Screw Boy は火箸を以て其の端を夾み 10 呎離れたる Doubling Shear にかける。

各ロールは切斷機が附隨しておる、此の切斷機は鰐の口型した切斷機に結付き之に直角に建てられておる締付機より成立つておる締付機及び切斷機は共に 5 馬力の直流モーターに依り運轉せらる。

鐵板は折重ねられ而してパツクせらる

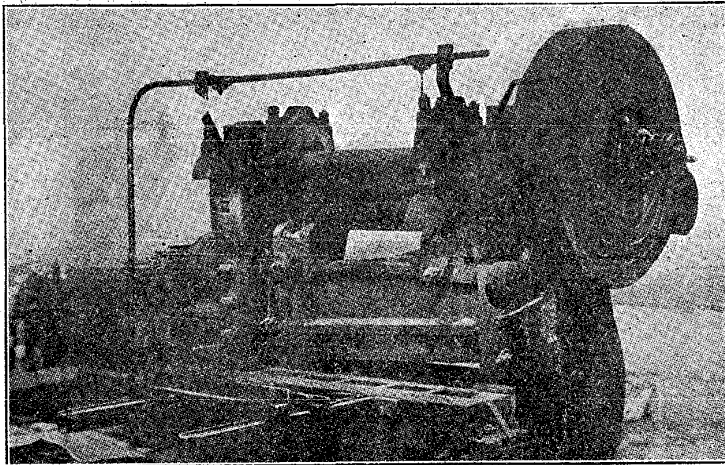
2つの鐵板の間の押へが外されたる後此の鐵板は折重ねられ而して締付機の下に平にせられ4枚の厚さとなる此のパックは其場合に投出され加熱する爲に鐵板爐に歸る此の間に先に加熱せられたる所の重ね即ちパックがロールにかけられる。

要せられたる丈け伸展せられたる時鐵板の間の押へは再び取去られて鐵板は折重ね其の端を合せ次で締付機の下に平にせらる。

斯くして一方の端は正しく密着し他の端は不揃になつておる所の8枚の鐵板の重ねとなる。

然しながら此のパックは其の一方の端を少くともロールにかけられる前に充分開かなければならぬ然らざる時は其は縮金にて締められたる如くなつて終つて不結果に終つて了ふ其故に此のパックの一方は切斷せらる其より鐵板は最後の加熱の爲めにシート爐に入れられる、一番終りのパックが爐中に入られたる時最初のパックは取出され

第一圖 緣片調斷用切斷機 (電力)



入れられたる時最初のパックは取出されロール手に依りてロールがけせられ所要の長さに伸ばされる。

方形切斷機は第1圖に示したものと同一にしてロール1基毎に設けらる此の切斷機は主要建物即ちホットミル工場の中央部に在りて各ロールの背部より25呎の處に位置す。

ロールが充分行われたる後其の1組の鐵板は切斷機とロールとの臺の上に置か

れ冷却する爲に放置せらる而して取扱に充分差支なき迄冷却せられたる時其のパックは方形切斷機にかけられ其の刀の間に平らに置かれ而して中央を通じて切斷せらる切斷せられた端は第1圖に示す如く導體に對して置かれ而して此の導體は切斷機の刀に平行して或る距離に置かれ而して其の切斷せられた端は整へらる。

最後に其の整へられた端を順次に第2の導體に置き刀を動かすことに依り各端は整備せらる。

此の切斷操作の結果所要の寸法のものを16枚の黑板が作られる温かき鋼鐵が1組でロールかけせらるゝ時は普通鐵板がロールがけせられる場合の如く其の加熱爐に於ける酸化氣壓に因る所のスケールは殆んど接合済の如き作用をなす故に此の作業を持続する前に各板は分離することが必要である。分離手 Opener と呼ぶ職工は切斷せられたる鐵板の山から一時に一重を取り而して一方の端を折屈ける如くに厚鐵板の下に其を落とす。

分離手はツック製の手袋をはめ其の平掌は薄き革がはつてあり其の中心には1つの小さき平圓盤の鉤が取付けられ居りて1枚々々鐵板をはぎとる。

パックが剥取られたる後各鐵板は木製の當板の上に積重ねられ而して後床上計量器に起重機に依り

て運ばれる計量器は中央點に位置し其處に於て看貫せらる各ミルよりの鐵板の總量は目方がかけられる迄別々に位置する此は各ミル従業員の勞銀が各自のミルに於てロールがけせられたる鐵板の總量に依つて決定せらるゝが爲であつて勞働時間は8時間交替なり。

看貫せられた後鐵板は第一次の洗滌部に送らる此の洗滌部はホットミルの區劃に接近したる南部區劃内に位置す。

而して第一次の燒鈍部コールドローリング部第二次の洗滌部及び第二次燒鈍部も在る。

此等の各部には 10 噸の起重機と 15 噸の起重機が設備せられておる。

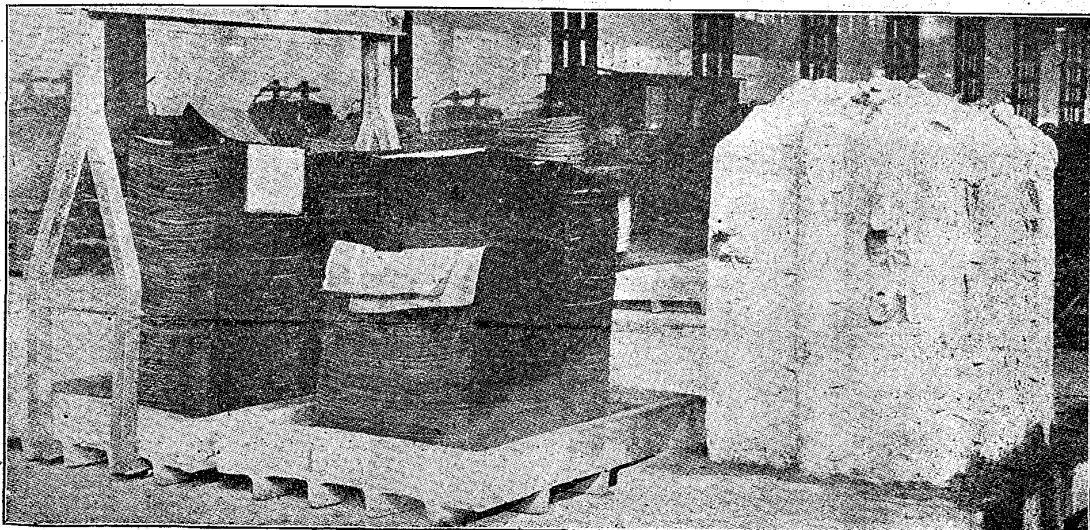
第一次洗滌部に鐵板が引渡されたる時此の鐵板は極く微かなスケールにて所々被覆せられておる此のスケールは鐵板が錫鍍金せらるゝ前に除去せなければならぬ表面を清淨ならしめる爲めに鐵板は硫酸を薄めたる溶液に浸される。

洗滌作業は4つの水平アームより成る機械に依り爲される此等アームは中心の圓筒唧子より放射狀に分かれてをる其の先に石板色の青銅籠を取付けあり圓筒唧子は水壓により上げられ而して重力に依り下げらる。

鐵板は齒棒の間に乗せられ1分間約 30 回の割合にて酸液桶に投込まれる而して適當なる時に於て鐵板の籠は軟水を以て滿されたる桶中に同一作用を爲しつゝ浸される。

洗滌が行はれる間に次の鐵板の新なる籠は酸液桶にて上下せられる斯かる方法によりて鐵板の表面

第二圖 燒 鈍 準 備



は清淨せらる。

第1の洗滌作業の後鐵板は完全に洗淨せられたるや否やに付き検査せられ次で第2圖に示したる如く鑄鐵製の燒鈍函に積重ねらる。

此の積重は轉倒したる函即ち蓋を以て蔽はれ砂を以て空氣を排除する爲に合せ目の廻りに盛られる即ち第2圖の如し。

此の函は起重機によりて引上られ此の建物の西端に在る第一次燒鈍爐に移送せられ電氣的に運轉す

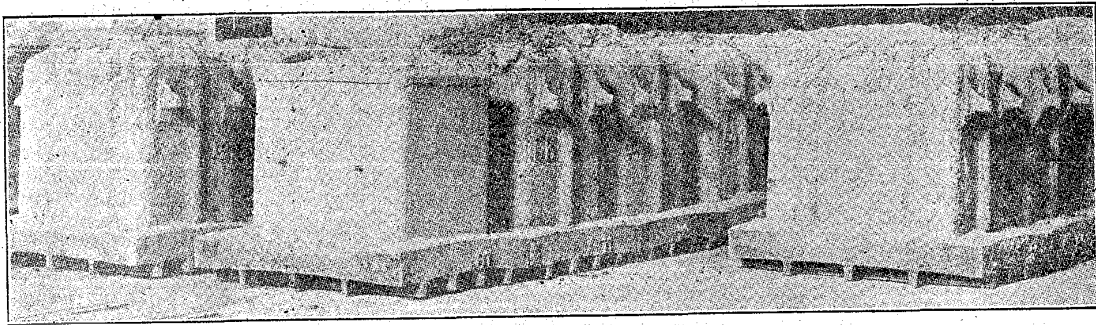
るチャージャーの上に置かれる。

4つの壺が集まりたる時此の挿入機械と其の積載物は靜かにラックとピニオンに依り送られ焼鈍爐中に入れられる壺が運ばれる所の受けテーブルは5馬力のモーターで運轉せられ重き齒車装置で下げられて壺は2つの煉瓦で造つてある棧橋の上に置かれるチャージングマシン即ち裝入機械は爐から取出され戸は閉められ、而して鐵板の厚みに依り18時間乃至24時間加熱せらる8つの爐は粉炭に依り燃焼せられ黑板を鈍す爲に用意せらる。

此の焼鈍作業はロール作業の間に鐵板に生じたストレーン即ち過勞及びストレス即ち歪力を取除く爲に必要であつて而して以後の作業取扱の爲に軟かき分子組織を與へる。

壺が所要の時間爐中に在りたる後引出され取扱に充分堪へる迄冷却すべく其の儘放置せらる次で蓋を取り焼鈍されたる鐵板を載せたる底部はコールドローリング部の建物の中心近く移送せらる。

第三圖 燒鈍後の状態



鐵板は焼鈍作業に依りて僅かに熔接せられたる如き状態になり居るが故に此の1山は1枚々々玄翁を以て剝す。

オープンナーが鐵板を剝したる後此等の鐵板はコールドロールの前に重ねらるコールドロールは10基用意せられて居つて豎に5基づつ2列になつて居り400馬力のモーターでレダクションギヤに依り運轉せらる。

コールドロールは木製の框の内に取付したる研磨砥を以て常に表面を滑かにしておく。

コールドロールミル部に於けるロールはホットロール作業に於て生ずる所の高温度を受けざるが故に鐵板は眞直に機械にかけらる其故に他の1枚を其の1枚に重ねる時其等の表面はピッタリと重なる然しながらホットロールは其のローリングの間に鐵板に與へる所の膨脹を考へ少しく中凹になつておる。

44時のロールターニング旋盤が此のロールを磨く爲に準備せらる。

此はコールドロールとホットロールの上に縦に置かれる。

第二次の焼鈍が必要なり

各々洗滌せられ焼鈍されたる鐵板はコールドロールの最初のものに手を以てかまされる而して後其のロールと同じ速度に廻轉せられ居る皮製のベルト移送機に依つて2番目のロールにかけらるコ

ルドロールの各々はゲージ調節を適當ならしむる爲に 2 對のスクリュウダウンが準備せられておる。

洗滌せられ鈍され充分コールドローリングせられたる鐵板は再び焼鈍臺の上に積重ねられ蓋をせられ砂を以て周圍を塞ぎ第二次の焼鈍爐に入れらる此の爐はコールドロール部に近き葦卸の中に建てられておる。

第二次の焼鈍はコールドロール作業中に鐵板に與へた所の僅少の硬度を解き柔軟にする爲に必要である。

此が溫度は第一次の鈍しの時の溫度より著しく低溫のもので 8 時間より 12 時間位の後其の壺は爐より取出され充分取扱に堪へらる迄蓋をなしたるまゝ放置せらる。

斯くして鐵板は表面に在るスケールを取除き錫鍍金に必要な準備をなす爲め第二次の洗滌作業（ホワイトピツクリング）を行ふ。

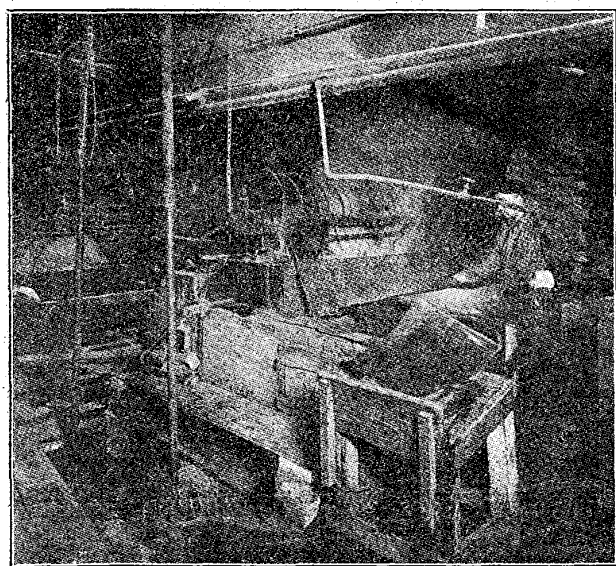
第一次第二次の洗滌作業に使用せらるゝ酸液は 2 つの 300 馬力のボイラーで發生した蒸汽に依り常に温かくせらる。

硫酸の供給は洗滌桶の近くに在る鉛で内張したタンク内に蓄へられておる。

鐵板は水中に浸されて居る

洗滌せられた鐵板は次の水槽中に貯へらる其の鐵板を水を以て浸すことは酸化を防ぐ爲に必要である。

第四圖 鍍 錫 機



此等の水槽は此の區劃の東の端に置かれ錫鍍金室の準備の整ふを待つ。

此の鍍錫室は先にも述たる如く 100' × 520' の室内に在つて 15 の鍍錫機が設置せられておる其の 1 つは第 4 圖に示し在り。

各鍍錫機は其の葦卸に於て各 1 機毎に間切となつておつて各々通風機が取付けられ居るが故に良好なる配氣状態が常に保たれておる温かき空氣に對する暖房装置が亦此の鍍錫室には用意せられておる。

各々の鍍錫機は約 5' × 9' の矩形の鑄鐵製の壺を含む其の内には 1 萬 1,000 封度の錫が熔されパルム油の 800 封度と亞鉛鹽化物の少量が在る。

此の壺は耐火煉瓦の枠の上に置かれ而してコールドミルのモーター室近くに在る配分所より供給せらるゝ所の粉炭に依つて加熱せらる熔解したる錫は此の壺の底部を占め鍍錫機のチャージング側に於て其の錫中に少々沈下して鑄鐵製の槽が在り其の内に亞鉛鹽化物が在る此は溶液であつて其の機能は

黑板の表面を清淨する爲で此が爲に黑板は錫と混和するに至る。

パルム油は鍍錫機の出口の側に在る函中に入れられ錫の上部に浮遊してゐる。

第二次の酸洗を終り水中に浸されたる黑板は其儘主要建物内の貯藏部から電氣牽引車に依りて各鍍錫機の所に運ばれる。

此の牽引車は 4,000 封度の能率を有してゐる。

黑板は其の水槽中より 10 回又は 12 回に取出され鍍錫機の差込部に在るテーブルの上に置かれる。

Tinman は 1 度に 1 枚の黑板をとり尖頭ロッドに依つて溶濟を通して 熔解し居る錫中に黑板が 1 組のフィードロールによつて咬まれる迄差込む此のロールは黑板をして肋骨型の導體の内を通し熔解錫から上部に追ひ遣られパルム油中に在る第 2 のロールに咬ませる。

第 2 のロールは黑板をしてパルム油中を通して上部に行かす油の上部に位置する第 3 のロールに咬ませる而して外部に出す。

此の第 2 第 3 のロールは黑板を順次移送する機能を有するばかりでなく黑板に付いた過剰の錫を搾り取り而して其の表面を平に班なく鍍錫する機能がある。

パルム油は黑板の上に錫が平らに鍍金せられ最も光澤ある表面を與へるに必要である。

此の最後のロールは其の鍍錫せられたる板を導體にまで上部に透ひ出す此の導體は鍍錫せられた板を斜溝の上に滑り落し磨きロールの所に導く爲に移送機の上ののる。

此の磨きロールは 5 つは木綿のフランネルで覆われてゐる其の第 1 と第 2 のロールの間に装置せられておるスクリーン移送機は鍍錫板が通る狹路を縦に粗粉を分布する様になつてゐる。

粗粉はライ麦小麥及び落花生の皮から出來ており錫壺から附着し來たパルム油を除去する。

粗粉は鍍力板に附着しつゝ此の機械の廢出部の方に来て其の終りに近い時粗粉はカツプ移送機に付いておる漏斗内に落ちる。

此のコップ型の移送機は再び螺旋型移送機に送られ粗粉を清淨機に歸す。

此の方法に依り其の粗粉は繰返し使用せらる。

鍍力板が此の機械の終りの部分に近い時 2 つの鞣皮ロールが在り此が異なつた速度で廻轉しつゝ鍍力板の表面に艶を與へる、2 つの刷子が鍍力板が通る間隙を縦に裝備せられておつて粗粉が此の磨き機械から落つるのを防ぐ。

此のバフロールは出來上つた鍍力板をパイルの上に透ひ出し其から長い木のテーブルに載せる而して分類せらる。

此處に於て鍍力板は點檢せられプライムとウエスターとメンダース及びウエストウエスターに區別せらる。

プライムとウエスターは次に勘定せられ目方をかけ木函に入れ傍らに置かれる即ち此等鍍力板は 56 時スライディング機械に持つて來られ此處に於て分類により所定の寸法に切斷せらる。

銑力板の切落は此の機械の兩側に積重ねられ針金を以て縛り再鍍金の目的の爲に賣らる。

プライムは一級の銑力板である而して鍍金せられざる個所が在りフレ又は小端の圓くなりおり浪を生じ居るもの寸法の不正なる板はウエスターとして區別せらる。

メンダースと稱するのはプライム板を作る爲に再び錫鍍金部に歸すウエスト、ウエスターは歪み又は裂けたる板の名稱であつて再鍍金する目的以外實際價值なき板である。

(アイアン・トレード・レビュー所載抄譯)

白耳義エノー州製鐵罷業並其影響(前承) (3月3日附在アンヴェルス佐島領事報告)

(A) 罷業前製産額 (1925年1月—5) 『單位噸』

品目	エノー	リエーザ	其他	白國全産額
銑 鐵	592,490	529,440	197,230	1,319,160
月平均	(118,493)	(105,888)	(39,446)	(263,832)
錠 鋼	513,200	584,040	130,010	1,227,250
月平均	(102,640)	(116,808)	(26,002)	(215,450)
鑄 鋼	15,550	9,190	6,090	30,830
月平均	(3,110)	(1,838)	(1,218)	(6,166)
鋼製品	424,130	545,270	72,040	1,041,440
月平均	(84,826)	(109,054)	(14,408)	(208,288)
鐵製品	52,670	5,100	10,660	68,430
月平均	(10,534)	(1,020)	(2,132)	(13,686)
合計	1,598,040	1,673,040	416,030	3,687,110
月平均	(319,608)	(334,608)	(83,206)	(737,422)

(B) 罷業後製産額 (1925年7月—12月) (本稿終了する迄に1926年1月分の統計計算入の豫定なりしも不能に歸せり)

品目	エノー	リエーザ	其他	白國全産額
銑 鐵	74,730	681,080	254,060	1,009,870
月平均	(12,455)	(113,513)	(42,343)	(168,311)
錠 鋼	9,700	743,750	171,900	925,350
月平均	(1,511)	(123,958)	(28,650)	(154,119)
鑄 鋼	11,870	11,110	7,100	30,080
月平均	(1,978)	(1,851)	(1,183)	(5,012)
鋼製品	24,250	662,870	98,500	785,620
月平均	(4,041)	(110,475)	(16,416)	(130,932)
鐵製品	5,535	6,280	13,560	25,375
月平均	(922)	(1,046)	(2,260)	(4,228)
合計	126,085	2,105,090	545,120	2,776,295
月平均	(21,041)	(350,848)	(90,853)	(462,715)

(C) 罷業前後産額比較 (平均月産額に依る) 増(+) 減(-)

銑鐵月産比較	(-) 106,043	(+) 7,625	(+) 2,897	(-) 95,221
割合%	(-) 90	(+) 7	(+) 6	(-) 37
錠鋼月産比較	(-) 102,129	(+) 7,150	(+) 2,648	(-) 91,331

割合%	(-) 86	(+) 7	(+) 10	(-) 38
鑄鋼月産比較	(-) 1,132	(+) 13	(-) 35	(-) 1,154
割合%	(-) 33	—	—	(-) 17
鋼製品月産比較	(-) 80,785	(+) 1,421	(+) 2,008	(-) 77,356
割合%	(-) 96	(+) 1	(+) 13	(-) 37
鐵製品月産比較	(-) 9,612	(+) 26	(+) 127	(-) 9,459
割合%	(-) 91	—	5	(-) 70
總計	(-) 298,594	(+) 16,240	(+) 7,647	(-) 274,707
割合%	(-) 93	(+) 5	(+) 9	(-) 38

即ちエノー州月産額約30萬噸の減少を來したる結果、リエーヂ州其他に輕微の増産ありたるに拘らず、全國を通じて 27 萬噸、罷業勃發以來年末迄に約 165 萬噸の減産を來したる次第にして、減産割合は罷業前に比しエノー州は 93%の白國全體を通じ 38%減の結果を示す。猶更に 1,925 年度白國製鐵全産額を 1,913 年及 1,924 年度産額と比較するに次の如し。(單位噸)

品目	1,925年	1,924年	1,913年
銑鐵	2,541,430	2,808,000	2,484,696
銑鋼	2,343,950	2,779,464	2,404,776
鑄鋼	66,740	81,060	61,848
鋼製品	1,979,300	2,378,592	1,859,064
鐵製品	105,130	200,748	304,344
總産額	7,036,550	8,247,864	7,115,304

右に依れば 1,925 年度に於ては 1,913 年に比し、或種品目に就ては幸ふじて増額を來し居れるも、總額に於ては減少し、1,924 年に比すれば更に減額の程度著し、之を數字に示せば 1,913 年度數に比し 78,754 噸約 1%強、1,924 年に比し 121 萬 1,314 噸 17%強の減産類を示せり。是全くエノー州罷業に基因する結果なり。

(二) 罷業の白國鐵輸出入状態に及ぼしたる影響。鐵輸出入状態に及ぼしたる影響を検覈するに當り注意すべきことは、所謂白國貿易統計は 1,922 年 5 月以降ルクサンプルグ經濟同盟の結果、後者の貿易額をも包括し居れるを以て、純然たる白國のみの貿易關係を抽出し考査すること事實上不可能なること之なり。従て前項所述製産状態に及ぼせる影響の如く明確に罷業が白國製鐵貿易に及ぼしたる影響を説く能はず、之を以て前項所述を以て本項の缺點を補ひ、彼此相俟て趨勢を察知すること必要なるべし。

猶ほ本調査報告の目的に鑑み、所謂鐵品目中機械、銃砲等の高度加工品の貿易状態に就ては之を論外とする必要あり、大體前項製産の部に於て所述したる種類の品目に限りたるも、一方白「ル」貿易月報の鐵類品目別は頗る複雑多岐にして、之を一々網羅計算するの違なく、其中罷業に關係あり而して鐵類中相當重視するを要すると認めたるもの 20 種を摘出し、以て大勢を察するに便ならしめたること並後出の貿易表は各月々報を各個的に調査したるものを以て、今後發表せらるゝことあるべき年報とは些少の差あることを免れざること(此月報對年報の結果誤差に關しては前項所述に關しても亦同様なり)

の2點は、讀者の諒知を請はざるべからず、白國鐵輸出入年額に關しては統計の信頼すべきものなく況んや本調査の目的とする品目に關してをや、將又 1,924 年度報すら未だ出來せず、止むなく茲に最近の分とし 19,21 年(ルクサンプルグ貿易を含まず)及 1,923 年(ルクサンプルグ貿易を含む)兩年度に就き鐵總輸出入額(大體後出輸出入表所掲品目と同範圍に限れり)を示すに次の如し。

(イ) 製鐵輸出年額

年次	粗鐵及び鋼(單純加工を含む)	銑及び鋼製品	合計
21年	量 280,891 噸	740,619	1,021,510
	價 105,502,000 法	639,944,000	(745,446,00)
1,923年	量 562,373 噸	2,016,249	2,578,622
	價 273,778,000 法	1,416,525,000	(1,690,303,000)

(ロ) 製鐵輸入年額

1,921年	量 568,220 噸	215,864	784,084
	價 171,024,000 法	196,865,000	(367,889,000)
1,923年	量 626,243 噸	106,869	733,112
	價 242,477,000 法	175,267,000	(417,744,000)

註 本表に於て特異とすべきは 1921 年鐵及鋼輸入量及價額の關係なり輸出の激増は製産増加並ルクサンプルグ貿易含入に基く。

右 2 箇年の貿易額は、種々の關係にて單純に之を比較するも正確の觀念を得る能はざるは當然なりと雖、尠なくとも戦後の各般に互る復興に伴ひ、鐵貿易亦進展しつつあるは明白にして、其間の趨勢は最近 3 年間に於ける製産額の増進程度に徴することを得べし、即ち次の如し。

922年白國鐵製産量 4,757,508 噸 1,923年 6,614,932 1,924年 8,247,864 1,925年(概算即日報加算)7,115,304

將又直接に貿易額に徴するも(1,924 年統計不備)後出の輸出表による概算に基くも、1925 年には假令製鐵罷業ありたりと雖猶 300 萬噸を算し、1,923 年に比し 20% 方の輸出増進を來し居れり。

以下白「ル」貿易月報に基き、鐵類 67 目中 18 目(20種)を摘出し、以て趨勢を明にせんと企圖す。

以下右各月輸出入表に基き、便宜上其大綱に就き、本罷業が 1,925 年度鐵輸出入貿易に及ぼしたる影響を概説すべし。

(甲)鐵輸出貿易に及ぼしたる影響 罷業は 6 月 16 日に勃發したるも、輸出(輸入の場合も略同一の關係に立つて以て同一に取扱ふ)の關係に於ては、其影響は事實上 7 月に入りて現れたるものと認むべく、從て以下 1 月乃至 6 月迄を罷業前とし 7 月以降を罷業後とす。

罷業前及び罷業後に於ける輸出量及び價額

	罷業前	罷業後		罷業前	罷業後
輸出價額	1,254,724,000 法	1,018,407,000	輸出量	1,615,099 噸	1,496,947 "
1 箇月平均	209,120,800	169,734,500	1 箇月平均	269,183	249,391 "

上表に依り比較を行ふに當り一考を要するは、白國法價の外國爲替相場なりとす、即ち 1 月以降 4 月

末は磅に對し 94 法を上下し、5 月に入るや 96 乃至 99、6 月に入り 102 となり、爾後 106 乃至 107 を上下し (9 月中 109 乃至 110 を示したるも永續せず) 居るを以て、大體罷業前 6 箇月は輸出に不利にして、罷業後 6 箇月は輸出に有利たりしなり。然るに事實は之に反し、前表の如く輸出量に於て 11 萬 8,000 匁、價額に於て 2 億 3,600 萬法の減少を示し、罷業前に比し量に於て 8% 減、價格に於て約 19% 減に當るが故に、數字を以て示すを得すと雖爲替關係を考慮せば、輸出貿易の受けたる實際上の影響は表面上現はれたるものより深刻なりしことを察し得べし。

(乙)鐵輸入貿易に及ぼしたる影響。輸出國(白國に對する)の地理的關係に鑑み、罷業前後の期間は輸出の場合と同一視す。

罷業前及び罷業後に於ける輸入量及び價額

	罷業後	罷業前		罷業前	罷業後
輸入價額	166,037,000 法	169,866,000	輸入量	263,476 匁	290,352
1 箇月平均	27,672,800	28,311	1 箇月平均	43,912	48,392

輸入の場合に於ては前述輸出の場合と反對にして、當時の白國法外國爲替相場は大體 6 月以前は輸入に有利にして、6 月以後は不利なりしも、之亦事實は反對の結果を示し、下半期は輸入量に於て 26,800 匁、價額に於て 380 萬法の輸入増加を示し、罷業前に比し量に於て 10% 増、價額に於て 3% 増に當り、此間爲替相場に考慮せば、實際的影響之亦以上の數字以上に出づるものあるべし (尤も佛國法激落の結果、佛國よりの輸入は 6 月前よりも 6 月後に於て促進せられたるは注目を要す)

以上 1,925 年度中に現れたる影響を述べたるも、本年に入り罷業終局して常態に復する迄に約 3 箇月を要し、且又常態に復すと謂ふも單に就業狀態を指すに過ぎずして、製産狀態其ものが常態に復する迄には猶相當の日時を要すべく、從て前述の影響は單に之のみを以て全部なりとするは大なる誤解なること明白なり。之は單に現在迄可能的範圍に於て調査し得たる罷業の影響の一部分に過ぎず。之罷業の影響を概説したる際、工場主側の主張する直接損害額は大體に於て承認せんとしたる所以なり、更に換言せば罷業の結果前述の如く白國製鐵能力が少くも 6 箇月 (實際は 8 箇月に及ぶべし) 38% 減を招來したるに、客年下半期の輸出は數量に於て 9% 價額に於て 19% の減少を示すのみなることは、一方ルクサシブルグ鐵輸出能力をも考慮に入ると必要あることを示すものなりと雖、他方亦罷業の影響が輸出貿易に及ぼす力は、製産狀態に及ぼす程直接且鋭敏ならざること示すものにして從て本調査間後、猶ほ相當期間輸出貿易に對し影響表現し來るべしと認めらる。

結 論

上述過去 8 箇月以上に亙りたる製鐵罷業の經緯並其經濟的影響に關する調査の結果を茲に要約すること次の如し。

1、本罷業は國家援助を籍ることなく勞資双方の讓歩妥協の結果無事調停を見るに至りたるも、根本に於て當初賃銀の減額を要求したる工場主側の目的は今般の 5% 減額 (第二次的減額を含む) に

より達せられたるものと謂ふべく、今後エノー州製鐵業は其製産費節約方針に對する一大障礙を除去し得たるのみならず、勞資協力して更に製産の恢復のみならず其増進(パスツール案第8項参照)に努力するに至るべし。

2、罷業は白國製鐵業の立場より觀察せば、罷業前に比し約6箇月間に約165萬噸減(38%減)1,924年度に比し120萬噸(17%)減の製産減少を招來せり。

3、1,925年度鐵輸出額は1,923年度に比し相當の増進を示したりと雖、同年度上半期に比し下半期は輸出に於て約12萬噸(8%)減、24,000萬法(19%)減、輸入に於て26,000萬噸(10%)増、380萬法(3%)増の結果を示せり。尤も右變動は悉く罷業の結果に基くものなりと斷ずるを得ざる事情あると共に、他方亦罷業の輸出入貿易に及ぼす影響は今後猶ほ相當有力に作用すべしと思考せらるゝ理由あり。

今や白國財政状態は漸く整理の緒に就かんとし、各般の經濟的恢復亦漸進の趨勢に在るに際し白國法貨は白國中央銀行並爲替政策に關する政府の方針と相俟て、其安定性を愈々増加するに至れり、之白國製鐵業より見れば、其製産費輕減と共に其國際的並内的地位を強固ならしめ以て、將來の發展に資する有力なる動機たるべし。

眼を一轉せんか歐洲大陸製鐵業者間に於ける製産額、販路乃至は販賣價格に關する協定、所謂國際的製鐵カルテル問題は、何等かの形式に於て實現するの可能性は之を否定すべからず(註)而して此種計畫の具體化は、總て白國製鐵業をして國際的に相當重要な役割を演ぜしむるに至るべく、旁々今般エノー州製鐵罷業の終局を見るに至りたるは其時宜を得たるものにして、此點に於て勞資何れも己を知るものと稱し得べし。

(註) 製鐵カルテル問題に就ては時々斷片的情報あり、例之2月下旬ルクサンプルグに於て獨、佛、白等の製鐵業者會合し本件審議を爲したりと傳ふるも、其具體的内容に關しては何等傳はる處なし。最近に於ては佛、白、ルクサンプルグの製鐵業者ブラッセルに會合し、含隣鉄鐵の販賣價格を協定し、内地市場には330-335法、輸出價格は342法に決定し、近々更に會合する筈なりと傳ふ。本件は事の性質上其決定迄は容易に外間より窺知するを得ざるも、本件實現の一大障害たる各地方の製産状態の差異に關する各相違の利害關係を調和し得たりとするも、其共同策動に關する形式如何は解決最困難なるが如し。

○鐵類各月輸出表(其一) (單位、數量、噸、價額、1,000法)

1925年	銑鐵	塊鐵	鍍鋼	鋼アル ム	棒鋼	特種 鋼條	型(T、I、 V、等)	鐵線 (熱式)	レール	レール用 挾接板	鐵條 (冷式)	
1月	量	13,148	120	1,156	9,963	52,296	17,571	25,451	68,131	16,527	1,353	18,796
	價	7,389	55	768	5,340	33,448	14,729	18,987	50,602	12,210	1,284	15,784
2月	量	9,059	420	1,827	9,196	50,140	15,263	28,247	67,555	9,630	739	26,306
	價	4,885	212	937	5,065	32,136	11,595	27,423	50,506	7,505	722	22,252
3月	量	7,885	147	2,120	9,057	64,970	10,618	25,353	62,957	12,697	1,872	25,222
	價	4,956	89	1,156	5,878	39,358	7,443	19,066	46,037	9,073	1,562	18,514

4月	量	9,890	218	5,998	12,321	51,436	10,283	28,826	64,771	14,844	2,328	15,458
	價	6,558	181	3,128	7,773	31,424	6,604	21,275	46,614	11,056	2,589	11,602
5月	量	6,367	372	3,377	11,703	64,576	6,850	28,399	59,656	17,371	1,777	30,623
	價	3,630	337	1,687	7,123	39,357	4,684	22,088	44,843	17,069	1,793	22,879
6月	量	8,009	22	4,662	9,033	52,708	7,833	30,106	73,396	19,908	2,608	14,249
	價	3,876	15	2,588	5,253	31,732	4,816	22,341	51,384	18,249	2,642	8,827
7月	量	19,799	383	4,851	11,533	55,110	11,282	28,896	66,059	19,294	2,591	10
	價	10,088	221	2,783	7,496	33,433	7,873	20,930	48,115	12,982	2,278	11
8月	量	6,119	24	3,885	8,989	53,495	5,374	14,891	40,487	14,709	1,691	—
	價	2,815	20	1,923	4,417	30,054	3,439	10,203	33,198	12,174	1,498	—
9月	量	5,699	187	2,915	7,755	54,478	2,395	5,824	120,488	15,816	1,593	—
	價	2,554	146	1,707	3,589	31,058	1,578	10,529	75,031	11,361	1,592	—
10月	量	6,840	64	4,536	9,071	61,090	678	18,496	62,229	6,362	651	2
	價	2,784	44	3,134	4,581	29,463	682	11,289	41,354	4,131	640	2
11月	量	7,960	2,633	4,591	3,873	54,174	459	18,129	96,657	12,296	1,666	—
	價	3,298	1,071	2,275	1,829	36,652	497	12,788	61,970	8,339	1,708	—
12月	量	9,245	3,871	2,580	9,728	56,744	414	20,274	103,449	11,579	1,907	27
	價	3,927	1,442	1,419	4,607	33,037	466	13,814	68,302	7,372	1,708	31

(其 二)

1,925年	鐵薄板	錫鍍板	帶板	鋼線 (熱式)	鋼線 (冷式)	建築 用材	針釘 及鉤	ボルト 及螺釘	鐵 及鋼	月計	
1月	量	7,573	34	3,387	5,449	661	945	4,542	1,470	4,124	262,697
	價	6,112	83	3,101	4,311	841	651	6,667	1,109	1,060	196,536
2月	量	1,567	1	1,115	4,695	730	631	5,153	929	3,848	256,996
	價	10,413	2	1,981	5,036	901	1,153	7,718	1,367	944	195,046
3月	量	5,273	10	4,893	6,722	1,879	635	7,467	909	5,499	276,205
	價	14,414	26	5,377	6,199	1,910	1,224	10,675	1,794	1,028	205,250
4月	量	2,140	37	3,289	4,023	1,289	1,280	5,802	1,196	7,892	262,320
	價	20,492	123	3,291	3,828	1,414	2,213	8,638	2,089	1,594	192,535
5月	量	23,423	14	4,389	5,488	987	1,101	5,082	1,540	9,744	282,839
	價	23,090	26	4,629	5,061	1,447	2,481	7,372	2,378	2,316	263,290
6月	量	10,728	—	4,392	5,508	1,021	704	7,715	873	10,567	274,042
	價	20,033	—	4,144	4,617	1,117	1,400	10,312	1,335	2,393	197,068
7月	量	13,773	13	3,784	6,542	641	350	4,519	760	9,970	269,960
	價	11,346	31	3,594	5,089	656	636	6,531	1,140	2,469	189,702
8月	量	9,788	9	2,086	5,699	1,004	497	3,326	377	8,403	190,853
	價	19,607	15	2,061	4,037	1,137	1,016	4,869	517	1,956	131,966
9月	量	1,277	—	789	9,747	2,366	1,738	4,000	213	10,959	278,329
	價	10,868	—	918	6,241	2,279	2,741	5,347	354	2,690	180,982
10月	量	21,924	—	985	8,034	1,716	265	5,349	1,030	17,479	226,801
	價	21,097	—	1,041	7,992	1,714	797	7,557	1,360	5,675	145,275
11月	量	20,191	—	1,143	10,367	646	1,096	6,443	1,347	9,455	253,126
	價	20,310	—	1,282	8,213	671	2,210	8,953	1,839	2,885	176,792
12月	量	15,152	—	1,120	6,900	1,643	3,362	8,200	1,504	10,191	277,888
	價	16,024	—	1,317	6,881	1,635	5,079	11,779	2,377	2,980	193,990

○鐵類各月輸入表 (其一) (單位、數量、噸、價額、1000法)

1,925年	銑鐵	塊鐵	鍍鋼	鋼プル ム	棒鋼	特種 鋼條	型(T, I, V)	鐵線 (熱式)	レール	レール用 挾接板	鐵條 (冷式)	
1月	量	24,963	—	626	3,101	1,219	208	844	1,015	358	9	108
	價	13,459	1	295	1,424	550	930	491	1,363	220	8	150
2月	量	23,830	3	450	3,587	676	176	560	1,107	182	81	110
	價	13,959	2	251	1,592	431	824	355	1,181	200	88	141

3月	量價	35,877	50	383	5,549	799	156	539	1,716	388	50	189
		16,603	15	188	2,536	517	962	346	1,817	304	39	291
4月	量價	25,845	20	332	4,690	864	117	935	1,128	263	9	156
		13,169	9	189	1,629	463	664	434	1,328	130	12	205
5月	量價	27,957	15	171	2,751	1,203	133	707	1,165	586	37	154
		12,704	10	73	1,322	637	857	384	1,253	258	31	186
6月	量價	23,912	11	547	2,942	443	108	927	1,589	373	4	163
		15,529	9	251	1,344	261	772	492	1,588	311	4	203
7月	量價	19,800	—	236	2,880	1,465	147	1,191	1,073	257	23	162
		10,088	—	134	1,302	748	907	733	1,262	125	28	232
8月	量價	17,318	—	122	2,505	752	68	1,661	1,319	875	50	215
		9,337	—	99	1,126	469	515	888	1,437	457	24	275
9月	量價	19,758	—	503	3,805	2,121	85	1,985	1,738	845	29	249
		11,308	1	265	1,726	1,271	615	1,093	1,835	375	22	308
10月	量價	25,570	—	30	3,725	2,256	116	1,711	1,649	713	84	228
		12,689	—	14	1,669	1,269	686	894	1,853	457	86	259
11月	量價	18,780	—	253	3,381	3,465	125	2,232	2,110	162	34	225
		12,252	1	115	1,557	1,898	724	1,334	2,119	72	23	286
12月	量價	37,520	3	672	5,520	2,285	173	1,610	3,811	505	37	307
		15,920	2	297	2,488	1,253	859	1,042	3,818	261	31	317

(其 二)

1,925年	鐵薄板	錫鍍板	帶板	鋼線 (熱式)	鋼線 (冷式)	建築 用材	針鏈 及鈎	ホールト 及螺釘	故鐵 及鋼	月計	
1月	量價	892	1,147	107	142	76	101	20	284	4,560	39,780
		1,060	3,124	139	190	300	258	91	610	984	25,683
2月	量價	1,012	1,637	44	59	82	75	11	339	6,105	40,126
		1,305	4,390	114	88	282	230	77	721	1,644	27,875
3月	量價	890	1,316	266	6,712	112	81	10	251	6,846	62,180
		1,087	3,537	390	6,199	341	292	89	615	1,463	37,631
4月	量價	409	733	31	153	113	57	10	303	3,305	39,473
		502	1,988	81	144	353	170	70	655	590	21,810
5月	量價	1,033	1,093	60	137	89	115	39	258	2,893	40,646
		982	2,636	136	179	272	243	112	647	991	24,043
6月	量價	806	1,117	121	3,391	77	308	6	308	4,118	41,271
		912	2,685	143	2,280	232	459	28	738	749	28,990
7月	量價	582	1,067	42	129	63	238	15	281	4,114	33,764
		755	2,575	72	180	287	420	50	651	740	21,289
8月	量價	671	726	95	57	110	156	11	271	4,465	31,452
		885	2,143	204	64	390	274	39	641	706	19,973
9月	量價	1,626	629	283	3,329	96	90	7	216	3,604	40,998
		1,529	1,762	367	2,009	285	172	36	527	641	26,147
10月	量價	727	1,360	132	111	162	81	8	391	3,411	46,495
		738	3,831	292	150	436	217	74	1,034	576	27,225
11月	量價	598	903	257	132	118	122	30	306	9,885	63,118
		555	2,200	364	167	337	217	102	798	1,861	33,981
12月	量價	1,766	1,509	834	9,727	110	167	21	301	7,647	74,525
		1,458	3,765	1,278	5,054	328	484	70	816	1,710	41,251

英國鐵鋼業狀況 (1,925年2月27日附在倫敦茂垣總領事代理報告)

概説 1,924年後半期に於て不況を辿りたる英國鐵鋼業は、1,925年に及び更に悲境に陥り、生産減退相場引續き下落、一方に輸出の減退を見、他方輸入増加の現象を呈せり。鐵鋼製造業者組合聯合會の

査報に據れば、1,925年の銑鐵生産高 623萬6,000 噸、鋼鐵生産高 739萬7,000 噸にして、1,924年の生産高に比すれば銑鐵に於て 100萬噸、鋼鐵に於て 80萬4,000 噸の減少を示し、銑鐵生産上最も不振を極めたる 1,921—1,922 の兩年を除けば、實に 1,879 年以來の不況にして、鋼鐵生産に關しても前記兩年は炭坑夫並に機械工の罷業に依り甚しく打撃を蒙りたる年度なるが、以上兩年を除きては 1,913 年(鐵鋼生産高 766萬3,000 噸)以降最小生産とす、而も生産能力は 1,913 年の夫れに比し 50% 方増大し居るを見る。

一方輸出入状態を見るに、1,924 年に於て從來の記録を破りたる輸入額は、1,925 年に於て一層新記録を刪し、前年の輸入を超過すること 29 萬 1,000 噸、即ち 272 萬 1,000 噸とす。反之輸出額は 1,924 年に比し 12 萬 噸の減退にして、373 萬 1,000 噸と算せられ、上述の輸入激増、輸出減退は、曳て英國生産者に取りては最悲むべき價格下落の事情に立至らしめ、商務省發表の物價指數表に見れば、一般物價指數が戦前の 50% 以上増率なるに對し、昨年鐵鋼價指數は僅に 2% 弱を示せり。

鐵鋼の價格下落と生産高。 上述の如く鐵鋼の價格は 1,925 年に於ては遙に一般物價平均指數以下に在り。右の如く鐵鋼の價格下落は 1,924 年に於ても同様の状態なりしが、右は需要喚起上の努力に成功せざりし爲なりと論ずる者あり。尤も鐵鋼業の不況は、獨り英國生産業のみに非ず、信據するに足る報告に照せば、歐洲生産國亦然りとす。即ち歐洲諸國に於ける銑鐵生産高は 1,913 年の 3,700 萬噸に比し、1,925 年は 3,100 萬噸なり。斯く世界に於ける需要減は、何れの國よりも輸出貿易に重を置く英國に取り、大なる打撃たりしこと故なきに非ず、鐵鋼業組合聯合會の作成せる統計により、1,925 年に於ける英國鐵鋼生産高を示せば次の如し。

	月末現在 銑鐵爐數	生産高			月末現在 銑鐵爐數	生産高	
		銑鐵 噸	鑄塊及鑄鐵 噸			銑鐵 噸	鑄塊及鑄鐵 噸
1,913年度1箇月平均	338	855,000	638,600	1,925年 6 月	148	510,300	585,400
1,920年 同	235	669,500	755,600	同 7 月	136	492,700	590,400
1,924年 同	185	609,900	685,100	同 8 月	136	444,500	477,100
1,925年 1 月	172	574,500	605,100	同 9 月	129	448,700	640,100
同 2 月	165	541,900	652,300	同 10 月	136	473,700	652,400
同 3 月	169	607,900	684,700	同 11 月	141	494,100	653,800
同 4 月	153	569,800	597,600	同 12 月	141	503,400	608,800
同 5 月	157	574,700	651,600	合計	—	6,336,200	7,397,300

上表より 1,925 年の生産状況を査するに、上 4 半期に在ては比較的の前年末の好況を維持したることを見得べく、殊に 3 月中生産高は 1,924 年 7 月以後の最高位に在るも、一方註文引受割合に寡少なりし憾あり、而して他方反動の徴候を呈せるの事實は 3 月末の銑鐵爐數は 1 月の 172 個に對し僅に 169 個たりしに見て窺ひ得べし。尤も前述の如く 3 月中銑鐵生産高 60 萬 7,000 噸、鑄塊及び鑄鐵生産高 68 萬 4,700 噸は、共に 1,925 年月別生産高の上位に在りたり。

外國製品と競争の影響 英國鐵鋼業の不振は 1,925 年 4 月以降 10 月に至る迄殊に退潮の状態にあり、之が原因に關し幾多説明を試みたる者あり、中には 4 月に於ける未曾有なる輸入増加(1,925 年 4 月

の輸入額に近きは、1,924年5月に於ける數字あるのみ)と、英國鐵鋼業の反動が偶然に其期を一にしたる事實を指摘するものあり、4月中の輸出超過23,100噸、即ち輸出29萬7,500噸に對し、輸入27萬4,400噸に算せり、フラン價の下落により、一層刺戟せられたる外國品との競争の激甚は、殊に英國鐵鋼市場に影響を及ぼし、右直接の結果の1として、關係業者は一時的に相場維持又は管理上の施設を中止するの餘儀なきに至れり。

1,925年夏の交に於ける鐵鋼業の不振に關して幾多原因を數ふべきも、其主要原因の1としては、歐洲大陸に於ける政界の不安定に存すべきこと勿論とす、フラン價の下落により、佛國のみ獨り自國製品の外國輸出旺盛を極めたるが、他の諸國に見るに、何の反動をも體驗せざりし北米合衆國を除きては、何れも其生産を制限するの餘儀なかりし状態に在り。

5月に入るや金貨本位制復活が、鐵鋼市場に悪影響を及ぼすなきや懸念されしも、右復活後此懸念は一掃され4月中の如き沈衰状態を同月以後に反覆することなく、而も鐵鋼の値段調節の結果として輸出額漸次好調を示し、後半期輸出より稍好況を示せり。

秋期に於ける市況の回復。 昨年前半期末に於ける英國鐵鋼業の不振状態は、鑄鑪の減數によりて窺ひ知らるべし。即ち1月に於ける172より、6月には148(1,924年6月には185)に減少し、生産業者側の見解を以てせば、鐵鋼價格は未曾有の悲觀状態を呈し、殊に7月に入りては炭鑛業界の暗影によりて、鐵鋼業一般状況は甚だ威嚇せらるゝに至れり、9月に入り労働界の状态に幾分光明を齎すや、注文引續く好調に向ひ、同月中鐵鋼の生産高は5月以降の最高額に達したるが、如此不振状況を見直せる直接原因たりしは、北米合衆國向巨額の鉄鐵輸出ありしによる。然れども一方9月末に於ける鑄鑪數は129と算せられ昨年中の最小數を示せるを見るべし。労働界の状況は漸次に見直し、好調を辿りて、10月中の輸出高は1,924年5月以降の最高額に達して36萬8,800噸と計上せられ以後3箇月間に於ける状況、亦1,924年同期に比し好況を持したり。右は鐵鋼價格調節が、海外市場に對し、殊更好結果を呼びたるものとすべく、1,924年の總輸出高は戦前の夫れに比し尙ほ甚しく下位に在りと雖、好調の趨勢を辿り、輸出高も追々上向き來り、漸次復活の徴候を示せるが、鐵鋼業市況は造船業界と至大なる關係を有するに見、造船業の回復を見るに至る迄、一般鐵鋼界亦不振の域を逃れざること止むを得ざるべし。

秋期に及び右の如く需要の喚起、輸入漸減は英國鐵鋼業者に刺戟を與へたり、1,925年に於て佛國生産業者は、英國輸出鐵鋼に對し競争的有利の位置を占めたること前述の如くなるが、歐洲大陸に於ける競争状況を査するに、從來の刺戟材料は漸次薄弱となり、歐洲諸國製造業者亦漸次不況を感ずるに至り、相互に喉を締むるが如き競争は不利なるを覺るに至れるを以て、右競争も漸次終熄に近づきつゝありとの見解と、且は一方昨年末に於ける英國鐵鋼業界は價格下落も阻止せらるゝに至り、長期に亘れる不況も、終熄近きに在りとの好豫想を以て越年せり。

米國に於ける印度銑鐵附課關稅發表 (5月4日著在紐育商務書記官原明治郎報)

4月19日附大藏次官發表に依れば Indo Tata Iron and Steel Company は印度政府より同社製鐵70%に對し噸當・12留比の獎勵金を受けつゝあるを理由とし、同社製 pig iron 輸入に對しては4月16日本件決定の日より、關稅法第303條適用の下に、右獎勵金に該當する金額を特別關稅 (counter vailing duty) として、附加課稅する趣なり、右金額に關しては、未だ決定發表なく、又獎勵金の何割基礎を考慮して算出せらるゝや否や疑問なるが、今内輪見積に獎勵金の7割を基礎とし、爲替を1留比に付37仙替とすれば、噸當特別稅は少なくとも3弗11仙となり、普通關稅75仙との合計3弗86仙を課せらるゝものと觀測せらるゝ、尙ほ一般印度産 pig iron 輸入に對しては dumping の疑ありとなし、東部銑鐵製造業者は、其競争に耐えず、國內製造は既に採算難に陥り、工場閉鎖も弗々出現の有様なりとて、目下關稅法第315條を適用現行稅率に對する5割方の増稅運動中にて、之に對し關稅委員は、2週間來關係者より實狀聽取、調査中なり。

新 著 紹 介

古賀圓藏著 工學博士依國一序 **應用鐵鋼學** (東京丸善株式會社發行、定價金4圓50錢) 本書は著者が「はしがき」に於て述べらるゝ如く「工業上使用さるゝ鐵材の成分と標準狀態に於ける物理的性質の關係を記し鍛鍊及び熱處理の方法から之に依る物理的性質の變化を明にし所要材料の機械的及び化學的検査法に就て説述し鐵材の使用者に對しては之が選擇に確實性を與へやうといふ」のを目的として書かれたものである、此意味に於て本書を通覽すると洵によく編纂の趣旨に沿うてると謂はねばならぬ、その取扱へる題目はかなり廣い範圍に及んでるに拘らず僅々382頁の中に收めたのは成功と云ふべきである。而もその書かれたる態度は凡べて近頃の金屬組織學に據れるもので著者の篤學を思ふと同時に其勞を多とせざるを得ない。又鐵鋼の化學分析 (主として米國の標準による) を加へたことは一書で諸般の用に應ずる著者の意と考へられる。印刷鮮明體裁優美等此種の書物としては恰好のものたること疑を容れない。但し材料の選擇を主たる目的とせらるゝ本書に向てかく希望するは甚だ無理な事かも知れないが各題目の配列順序及び敘述の方法に就いて更に一層の工夫が願へたら初學者に對しても理解を充分ならしむるに遺憾がないことと思ふ。例へば茲に順序の點のみの一例を擧げて言ふと組織及び組織成分の章を組織試驗法の知識を與へた後にすると更によくはあるまいかと考へられる。若し編纂の形式上已むを得ぬとならば互の連絡關係が脚註にても示されると一層よくはなるまいか。又序文に「しかも不文のため一層難解を加へたるは著者の信じて疑はざる所云々」は謙遜に過ぎた御言葉と考へる。

米國商況 (6月7日著在紐育商務書記官原明治郎電報) 財界平穩なるも天候不順續きに、夏商内活潑ならず鐵道輸送量は増加、5月末一瀉100萬噸臺に擡頭し來れるが、製造工業多く生産制限。盛況なりし自動車業も既に反動下り坂にあり。建築界亦手控に連れ、鐵鋼需要減退、生産漸減、ユーエ

ス會社 5 月末注文残高、前月分 387 萬噸に比し、375,000 噸減を豫想するものあり。從て價格下押し、特に鉄鐵は獨逸其他歐洲産の輸入多量に續落。但し鋼鐵は最近ユー、エス社にてバーのみ42弗方値上げ斷行せるが先行如何は疑問とせらるゝ所。目下歐洲諸國製鐵大合同問題擡頭し、從來の交渉國獨、佛、白の外に奧地利、波蘭、致須國等をも交へ範圍擴大各國協調亦容易ならんとするの形勢もあり。尙ほ米國政府が獨逸政府製鐵獎勵金交付を理由として、同國産 pigiron 輸入關稅引上を決定せるに對し、獨逸側より反對出で、右實施延期其成否多少疑問なるが如く傳へらる。(下略)

獨逸經濟情報 (6月1日著在漢堡帝國總領事川島信太郎電報) 輸出入額 4月中輸出額 78,200萬馬克。前月に比し貨物の輸出減は穀類、布帛類、鐵材、機械、紙類の減少に依り、輸入増は穀類、油のみの増加に依る、經濟界、失業者 174萬破産者も減少。物價持合、諸工業依然不況。4 月中ルール石炭、776 萬噸、鉄鐵 76 萬噸、鋼 87 萬。農作物も客年に比し不作。鐵材等の輸出は佛、白貨暴落の爲め競争困難、對策として製造家間の協定に依り輸出品の價格を引下げ、又輸出品の原料に交付金を與へ居るに對し、米國大藏省は割増關稅賦課の決定なきものと認められる。

英國罷業の影響顯著ならず、ルール持炭尙ほ 600 萬噸と云ふも、實際高 1 割増加、又ルール占領時代に英炭に浸されたる販路漸次恢復炭坑製鐵株金利安の影響をも受け、客年 6 月以來の最高値を表す。製鐵トラスト資本 8 億にて成立、染料合同は 1 割配當公表。其株 2 割 5 分方暴騰ライヒスバンク正貨 149,000 萬、發券 266,000 萬、貸出 118,000 萬、日貸 3 分 5 厘乃至 5 分 5 厘、馬克は磅圓當り共不動、鐵棒 6 磅 9 志其他變りなし。

特許公報援萃

ニッケル、クローム、タングステン、鋼 大正 15 年特許出願公告第 8,692 號 第 154 類

1. 合金、發明者 甲藤 新 出願人 株式會社日本製鋼所 代理人辨理士 曾我清雄

發明の性質及び目的の要領 本發明は炭素 0.75 乃至 0.45 ニッケル 2.0 至乃 3.5% クローム 0.5 乃至 1.5%、タングステン 1.0 乃至 3.0 % 及び殘部は鐵よりなれる合金鋼に係り其目的とする所は機械的性質優秀なる鋼を得て之を砲身魚雷氣室タービン翼車、推進軸其他強力なる鋼材を必要とする所に使用せんとするに在り。

タングステン、クローム鋼 大正 15 年特許出願公告 第 8,693 號 第 154 類 1. 合金 發明者 甲藤 新 出願人 株式會社日本製鋼所 代理人辨理士 曾我清雄

發明の性質及び目的の要領 本發明は炭素 0.1 乃至 0.7 タングステン 1.0 乃至 3.0%、クローム 0.5 乃至 2.5 % 及び殘部は鐵よりなれる合金鋼に係り其目的とする所はニッケルを含まずして機械的性質優秀なる鋼鐵を得て銃砲身、魚雷氣室、タービン翼車、推進軸其他強力なる材料を必要とする所に使用せんとするにあり。

アルミニウム又は其の合金の電氣絶縁防銹皮膜製造法 大正 15 年特許出願公告 第 8,694 號第 147 類 8. 金屬防腐 發明者 瀨藤象二 植木榮 出願人 財團法人理化學研究所 代理人辨理

士 曾我清雄

發明の性質及び目的の要領 本發明は蓚酸若くは蓚酸鹽の水溶液を電解液としアルミニウム又は其の合金を陽極としアルミニウム又は其合金若くは他の導體を陰極とし直流電壓を加へて絶縁性皮膜を形成せしむるに際し兩極間に直流電壓を加ふると同時に交流電壓を加ふべくせるアルミニウム又は其の合金の電氣絶縁防銹皮膜を製造する方法に係り其の目的とする所は電解に際し直流と交流とを併用する事に依りて皮膜生成に要する時間即ち作業時間を短縮し加ふるにアルミニウム實體の腐融する事を防止せんとするにあり。

鉛を含有する金屬成分の製法 大正15年特許出願公告 第8,700號 第154類 1.合金 發明者 ウイルバー・エッチ・ヂャデー、出願人 スメット・コーポレーション、代理人辨理士 曾我清雄 發明の性質及び目的の要領 本發明は熔解状態に在る鉛を水素を有し酸素を有せざる瓦斯の作用に接せしめ且つ斯くの如く處理せる鉛を混合體の他の元素例へば銅又は錫と混する事より成れる鉛を有する金屬成分の製法に係り其の目的とする所は酸化物又は不純物無き鉛を用ひて廉價なる金屬成分を得んとするにあり。

マリヤン無煙塊炭加工法 大正15年特許出願公告 第8,764號 第150類 7.雜 發明者出願人 梶川政太郎

發明の性質及び目的の要領 本發明はマリヤン無煙塊炭(佛領印度東京ドントリエ産)を低温より順次に昇温せしむる装置の窯爐内に於て最高加熱度華氏300度を限度とする加熱乾溜を施すべきマリヤン無煙塊炭の加工法に係り其の目的とする處は從來周知せらるゝ如くマリヤン無煙塊炭が其着火頗る困難なるのみならず炭塊中に含有せる1種の爆發性瓦斯の爲めに火中に於て自爆跳散して粉碎せられ殆んど燃料として顧みられざるを變更して炭質外觀及び含有發熱量に何等の變化を與へずして完全なる燃料炭となさしめんとするにあり。

アルミニウム及び其合金のクロミウム電鍍法 大正15年特許出願公告 第8,771號 第147類 10. 電氣鍍金 發明者 菅沼 茂 出願人 三菱造船株式會社 代理人 曾我清雄

特許請求の範圍 アルミニウム及び其合金を先づ弱アルカリ及び弱酸にて處理し次に適當なる溶液に入れて鐵鍍金の下地を施し最後にクロム酸及び硫酸クロミウムを含む電鍍液に移して短時間内に鍍金を行ふべくせる以上3工程の結合を特徴とするクロミウム電鍍法。

膠質炭素の利用に依る金屬の電氣精煉法 大正15年特許出願公告 第8,822號 第147類 2.金屬元素 發明者 中田珍樹 出願人 旭硝子株式會社

發明の性質及び目的の要領 本發明は原料金屬の電解溶液に膠質炭素を添加する事を特徴とし以下普通の如く電解處理を行ふ金屬の電氣精煉法に係り其の目的とする所は膠質炭素の作用に依り電解中其電解液に所含の不純物が製品に及ぼす悪害を防止して茲に析出し來る金屬光澤を帶び品位を高むる性状を附與するのみならず電解作業能率を増進せしむる事にあり。

特許請求の範圍 前記の目的を以て原料金屬の電解溶液に膠質炭素を添加する事を特徴とし以下普通の如く電解處理を行ふ金屬の電氣精鍊法及び電氣精製法。

鑛山安全燈用合金 大正15年特許出願公告 第 8,840 號 第 154 類 1,合金 發明者出願人 高田藤雄 代理人辨理士 増島六一郎

發明の性質及び目的の要領 本發明は鑛山用安全燈其他の燈の材料として從來の金屬の代りにアルミニウムを主成分としマグネシウム 2 乃至 4% 銅 8 乃至 10 % 亜鉛 5 乃至 7 % を含有する合金に係り其の目的とする處は携帯に便にして熱により損傷する事なく且坑内に於て落下衝突等の事故の際に安全燈の材料を得んとするに在り。

船體に特種鋼材を使用する件に關する BC 協會検査委員長キング氏書面 此書面は鋼材質に關係あるを以て全文を掲ぐ。

拜復特種鋼材を使用し建造中のアルフレッド・ホルト會社新造船に關しロイド年報記載の記事に關する 1 月 11 日付貴書拜誦仕候處右は一面の事實には相違なきも全體の事實には無之爲め或は誤解を來す虞可有候に付き左に實情申上候。

ホルト社が其所有船の多數に本會の船級を付するに至りしは最近の事に候も本會は過去 20 有 5 年以上其所有船の構造等に關し常に同社より相談を受け來りたる次第に有之候、偕て御照會有之候船舶プロミシアス號に付ては其構造方及び寸法定め方、材料試験は勿論の事他に乾舷並旅客法規に據る商務院の承認に付ては全然小生並本會の干涉せし處に有之候。

最初ホルト氏より本船を本會船級に付する事を希望するやとの話之有候に付勿論希望の旨答へ本會船級登録の事と相成申候。

其後間もなくロイドよりも亦同會クラスに入級の件船主に交渉あり、ホルト氏は材料試験又は本船構造上の設計に干涉する事なくば入級するも差支なき旨答へられ候。

後本船竣工後ホルト氏は研究資料を得る目的を以てロイドと共同して數次の屈曲試験を行はれ度旨小生に依頼あり尙ほ右に關しては船體を損せざる範圍に於て試験を行ふ可く又或程度の費用一切を小生に一任すべき旨申出られ候。

更にホルト氏は本船に付各方面の一致報告を得んが爲め右試験並に試験成績の解析を船主、造船者、商務院、ロイド協會及び本會の商議に委ねられ其結果商務院、ロイド協會及び本會は右特種鋼材の優良に鑑み同材使用に對し寸法の輕減を承認するに至り申候。

右商議は 1 つにはロイドが會場の提供を申出たる爲め 1 つには同所の便宜なる點よりしてロイド事務所に於てサー・ウェストコット・アベル氏議長となり開催せられたるか其際ホルト氏は同商議の目的は此の新しき進歩に關聯し小生の執りたる處置を確認するに在る事を明かにせられ候本件を率先企てたるはロイドには無之船主及び本會なるが故に右事情詳細に申上たる次第に有之候。

本船に使用せる特種鋼材はホルト社の化學冶金技師マーチン氏の仕様書に據り製造されたるものに

有之特に注意すべき點は本軟鋼は通常の優良造船用鋼材の有する柔軟性其他の諸性質を供へ而も31乃至36噸の抗張力を有する外毎平方吋 15 噸より小ならざる實際弾力を示すものなるに付き侵蝕に對する餘裕を除きては必要の厚さの 7/8 迄に厚さを減じ得る點に有之候從て 5/16" の板を用ふる場合に於て確かに厚さを10%減じ得る事と相成申すべく候、次に特種鋼材試験に關するロイドの所謂假規則なるものは小生承知致さず候も英國海軍用ハイテンサイル鋼中の D 種に準據せるものと存ぜられ候も此 D 種鋼は小生の考ふる處によれば造船用材としては不適當のものと存候。

最後に本鋼材の價格に關しては元來製鋼業者は特種材製造の場合には必ず割増を取り居る事以外承知致さず候も小生 1 箇の考へとしては特種鋼材使用の途が増大するに従ひ普通鋼材との間の價格の差は益々減少するに至るべきものと存候 敬具

大正15年2月15日

BC協會検査委員長 デュイ・フォスター・キング

帝國海事協會理事長 男爵 斯波忠三郎殿

國產振興委員會官制 右官制は大正15年6月10日勅令第 160 號を以て公布されたり其の條文次の如し。

勅令第 160 號 國產振興委員會官制

第一條 國產振興委員會は商工大臣の監督に屬し關係各大臣の諮問に應じて國產品の改良、使用獎勵其の他各國產の振興に關する事項を調査審議す

委員會は國產の振興に關する事項に付き關係各大臣に建議する事を得

第二條 委員會は會長 1 人委員 20 人以内を以て之を組織す

特別の事項を調査審議する爲め必要ある場合に於ては臨時委員を置く事を得

第三條 會長は商工大臣を以て之に充つ

委員及び臨時委員は商工大臣の奏請に依り關係各廳高等官及び學識經驗ある者の中より内閣に於て之を命す

第四條 會長は會務を總理す

會長事項ある時は商工大臣の指名する委員其の職務を代理す

第五條 委員會に幹事を置く商工大臣の奏請に依り内閣に於て之を命す

幹事は會長の命を承け庶務を整理す

第六條 委員會に書記を置く商工大臣之を命す

書記は上司の指揮を承け庶務に従事す

附 則 本會は公布の日より之を施行す

以上の委員は次の通り被仰付たり

内務次官 川崎 卓吉、大藏次官 田 昌、陸軍次官 津野 一輔、海軍次官 大角 岑生、

商工政務次官 柵瀬軍之佐、遞信次官 桑山 鐵男、鐵道次官 青木 周三、男爵 阪谷 芳郎、男爵斯波忠三郎、子爵大河内正敏、今岡鈍一郎、松田源治、堀切善兵衛、

原 脩次郎、岩井勝次郎、川西清兵衛、上遠野富之助、牧田 環、下村孝太郎、

以上國產振興委員會委員被仰付

文部次官 松浦鎮次郎、農林次官河部壽準、商工參與官野村嘉六、西川 虎吉、中原岩三郎、

以上國產振興委員會臨時委員被仰付

大藏省理財局長富田勇太郎、商工省工務局長宮内國太郎、商工書記官吉野信次、商工書記官侯爵木戸幸一、商工書記官日下辰太、工業試驗所技師小寺房治郎、

以上國產振興委員會幹事被仰付

金屬材料研究所長期講習會並試作製品規程 東北帝國大學に於て5月28日金屬材料研究所

長期講習會並に試作製品規程を次の通り定めたり(文部省)。

- 第一條 本邦金屬工業の技術の進歩を圖らんが爲め本所に長期講習會を開く
- 第二條 會期は3ヶ月乃至6月とす但し時宜に依り會期を伸縮する事あるべし
- 第三條 講習員定員を10名以内とす
- 第四條 講習員よりは講習料を徴す、其の額は作業及び講議を參酌して之を定む
- 第五條 講習員に試作品の製作を委嘱したる場合には手當を給する事あるべし
- 第六條 講習員の製作品は本所の所有とす
- 第七條 講習員は義務教育を終へ職工として獨立し得べき技倆を有するものなるを要す
- 第八條 講習員の作業時間は午前8時より午後5時半迄とす
- 第九條 講習員には時々學術上の講義をなす
- 第十條 講習員には講習終了後技倆其他を考査して證明書を授與す

金屬材料研究所試作製品規程

- 第一條 本所に於て金屬製品の製作を爲す場合は凡て本規程に依るものとす
- 第二條 本所に於て研究の爲め試作をなし又は研究上必要ありと認めたる場合は受託に依り製作をなす事あるべし
- 第三條 本所へ物品の製作を依頼せんとする時は所定の申込書を差出す可し
- 第四條 試作品の拂下代金又は委嘱製品の代價は時價を參酌して其都度所長之を定む
- 第五條 製品委嘱者は代金を前納す可し但し本所の認定に依り代金の幾部を前納し又は現品引替に納付せしむる事ある可し
- 第六條 受託製作品出來の通知を受けたるときは一週日以内に代金完納の上現品を引取る可し

第七條 前條の期間内に現品を引取らず又は代金を完納せざる時は契約を解除したるものと看做し前納料金を沒收す

不當廉賣防止に関する法令改正公布 大正 15 年 6 月 9 日 大正 9 年勅令第 549 號關稅定率法第 5 條²の施行に関する件中改正の件公布さる其改正條文次に、
勅令第 155 號 大正 9 年勅令第 549 號中左の通り改正す。

第一條第一項の次に左の一項を加ふ

輸出國に於ける輸出の時の正當卸賣價格に運賃、保險料、手数料其他の諸掛及び關稅を加算したる額より低廉なる價格を以て物品を輸入し又は販賣する場合にして之に因り本邦に於ける重要産業が危害を被るの虞ありと認むる時は商工大臣は委員會の審査に付すべし

第一條の² 不當廉賣品の輸入又は輸入品の不當廉賣に因り本邦に於ける重要産業が危害を被るの虞ありと認むる時は利害關係人は委員會の審査を商工大臣に申請する事を得

第二條の² 商工大臣は稅關官吏をして不當廉賣品の輸入又は輸入品の不當廉賣に關し必要なる調査を爲さしむる事を得

附則 本令は公布の日より之を施行す

以上の審査委員次の如く被仰付たり

農林次官河部壽準、商工政務次官柵瀬軍之佐、商工次官 四條隆英、商工參與官野村嘉六、
商工省商務局長副島千八、商工省工務局長宮内國太郎、男爵中島久萬吉、湯川寬吉、

以上不當廉賣審査委員會委員被仰付

商工書記官 寺尾進、同 竹内可吉、以上不當廉賣審査委員會幹事被仰付

外品不當廉賣防止策と製鐵鋼業 今回外國品不當廉賣防止に關する改正勅令が公布されたるが右は我製鐵鋼業者が久しい間歡迎して居たのでその特長とする所は

一、利害關係人が不當廉賣と認むる輸入品に對して不當廉賣審査委員會の審査を商工大臣に申請し得ること。

二、商工大臣が直接稅關吏に不當廉賣輸入又は輸入品廉賣に必要なる調査を命じ得ること。

の二項でこれに依つて不當廉賣審査委員會の運用如何に依つて可なり効果を納め得ること、歡迎の意を表しこれに依つて絶對的不當廉賣を防止し得ぬとするも輸入業者竝に本國生産業者に一種の警戒の念を與ふるものと見做したゞ委員會の迅速周到なる活動を希望して居る、尙ほ内地製鋼業者竝に問屋筋は屢報の如く本國市價の低落と圓價の回復に依り大陸安値生産品の爲に壓倒され極度の不況に悩んで居る場合今回の改正を機會に不當廉賣の事實を摘發して委員會に申請すべく寄々協議中であるが兎角 1--2 鋼材に就き審査を進めつゝあり、尙ほ昨年 12 月より本年 5 月末に至る丸鋼竝に吋物廻當り C. I. F. 横濱沖着値段販賣價額對佛爲替を表示すれば次に

	沖着値段 磅	販賣價額 円	對佛爲替 法	同	3月上旬	6.18	90.15	12.00
15年12月上旬	6.17	94.83	11.20	同	4月上旬	6.14	94.10	13.55
16年1月上旬	6.18	94.14	11.30	同	5月廿日	6.75	93.20	16.00
同 2月上旬	7.00	92.60	11.07					

即ち昨年末より沖着段において10志、即ち約8%方(大陸市價は昨年末4磅18志最近は約4磅8志)爲替において約43%方の昂騰を示したので内地市價も低落一方で現在88圓見當、昨年末に比し約7圓の暴落となつて居るがこの丸鋼並びに時物の不當廉賣防止法に低觸する疑ひあり現在大陸市價の4磅8志が果して前記の如き正當卸賣價額であるか問題なり

岩手縣久慈町に於ける砂鐵鑛精鍊計畫 岩手縣久慈町にて松方五郎氏の砂鐵鑛製鍊事業に關し製鐵所兼瀧鉄部長の視察談として傳ふる處に依れば松方氏の砂鐵精鍊所は目下工場敷地の地均し中であるが敷地は15萬坪、總豫定費は大凡200萬圓で10月迄に工場完成し同月から製品を出したいとの事であつた、同工場は砂鐵鑛を瓦斯と石炭とで處理してスポンジ、アイアンを製造する目的であつて其方法は米國のトルンヒル、アンダーソン兩氏の發明した粉鐵鑛からスポンジ、アイアンを製造する方法を砂鐵に應用するものであるが機械及び装置も未だ來て居なかつた、此方法を殊に大きな工場で工業的に行ふ事は世界最初の試みであるだけに頗る注目されて居る、同工場には發明者のトルンヒル、アンダーソン兩氏が技師として來るのみならず職工も全部米國から來るとの事であつた、同工場完成の上は1日平均100噸づつ製造するさうである。我國には良鐵鑛は誠に稀薄であるが砂鐵鑛は相當にある此砂鐵鑛の製鍊利用法を研究する事は我國重大問題で、國家的大意義が含まれて居ると云ひ得る、自分は大いに研究に値する製鍊法と思考す。

鐵鋼協議會銑鐵共同販賣組合規則其他可決 鐵鋼協議會は6月18日正午より日本工業俱樂部に例會を開き、

一、鐵道運賃輕減に關する請願書提出の件 を可決し。

二、製鋼分野の協定の件 は幹事會の報告したる原案通り決定追つて審議の上、施行細則を起草することとなり、

三、銑鐵共同組合規約報告の件 に就ては銑鐵同業會を代表し一色虎兒氏より報告あり論議を重ねられたるが結局中井製鐵所長官から銑鐵共同組合規約第一條第三項に「八幡製鐵所に於て銑鐵拂をなすときは其受託販賣」とあるは決して一手販賣を約束せるものにあらず唯其趣旨のみを認める意味に於て文面に記載する事を承認せるものであり又同じく第十一條中に「組合員は組合以外に銑鐵の販賣をなす事を得ず但し特殊銑鐵及び滿洲朝鮮及び北海道に於ける地賣海外向小賣並に製鋼原料として八幡製鐵所に引渡するものは此限りにあらず」とある末文の除外例は滿鐵と八幡製鐵所との取引に適用されるためのみに文面に殘すものであると孰れも説明諒解を求むる處があつたが後日の爲め以上

の聲明を議事録に止むる事となつて其報告を承認可決し近く商工大臣に提出する事となり4時散會せり上記の内鉄鐵共同組合規約の全文次の如し。

鉄鐵共同組合規約

第一章 總 則

第一條 組合ハ左ノ事業ヲ營ムヲ以テ目的トス

- (一) 鉄鐵ノ製造ニ要スル原料ノ共同購買
- (二) 鉄鐵ノ共同販賣
- (三) 八幡製鐵所ニ於テ鉄鐵拂下ヲナス時ハ其受託販賣

第二條 組合ノ名稱ヲ鉄鐵共同組合トス

第三條 組合ノ事務所ヲ東京何區何町何番地ニ置ク

第四條 組合ハ株式會社日本製鋼所 大倉鑛業株式會社 釜石鑛山株式會社 南滿洲鐵道株式會及ビ三菱製鐵株式會社ヲ以テ創立シ其出資額ヲ各一萬圓トス
前項出資金ハ組合成立ト同時ニ現金ヲ以テ拂込ムモノトス

第五條 新ニ組合ニ加入セントスル者アル時ハ組合員全員ノ同意ヲ以テ之ヲ決ス

第二章 組合ノ機關

第六條 組合ニ理事五名ヲ置ク

理事ハ各組合員ヨリ一名宛ヲ選出スルモノトス

第七條 理事ハ組合ノ業務ヲ執行ス

第八條 組合員總會ハ毎年二回一月及七月ニ開催ス但シ理事カ必要ト認メタル時若クハ組合員三名以上ノ要求アリタル時ニ組合員總會ヲ開催スルモノトス

第九條 理事ハ諮問機關トシテ特別委員會ヲ置ク事ヲ得

特別委員會ハ特ニ委囑シタル八幡製鐵所員及ビ指定販賣人ヲ以テ組織ス

第三章 原料ノ購買

第十條 組合員ノ鉄鐵製造ニ要スル原料ハ其必要ニ應ジ組合ニ於テ共同購買ヲナス

第十一條 組合員ハ組合以外ニ鉄鐵ノ販賣ヲナス事ヲ得ス但シ特殊鉄鐵及ビ滿洲朝鮮及ビ北海道ニ於ケル地賣海外向小賣並ニ製鋼原料トシテ八幡製鐵所ニ引渡スモノハ此限りニ非ス

第十二條 組合ハ組合員ノ自家用鉄鐵並ニ前條但書ノ鉄鐵ヲ除ク出鉄量全部ヲ買取ルモノトス但需給ノ狀況ニ依リ買取數量ヲ制限スル事アルヘシ

第十三條 前條ノ買取價格ハ每期組合員總會ニ於テ決定ス

第十四條 組合ハ指定販賣人ヲ設ケ指定販賣人ノ名義ヲ以テ鉄鐵ノ販賣ヲ取扱ハンメ直接販賣ヲ爲サザルモノトス

第十五條 組合員ノ責ニ歸スヘキ事由ニ因リ生シタル組合ノ損害ハ該組合ニ於テ單獨其責ニ任スルモ

ノトス

第十六條 各組員ノ提供セル銑鐵ノ賣行滯滞セル場合販賣政策ノ改善若クハ指定販賣人ノ督勵又ハ變更等ニ關シ組合ハ當該組員ノ意志ヲ尊重スルモノトス

第五章 計 算

第十七條 組合ノ決算ハ毎年六月及ヒ十二月ノ二回ニ之ヲ行フ

第十八條 理事ハ右決算期末ニ於テ決算ヲナシ左ニ掲クル書類ヲ定時組員總會ニ提出シ其ノ承認ヲ求ムル事ヲ要ス

(一)財産目録 (二)貸借對照表 (三)損益計算書

第十九條 組合ノ損益ハ該期間内ニ賣捌ヲ完了シ代金ノ決済ヲナシタル銑鐵數量ニヨリ各組員ニ按分清算ス

第二十條 組員ハ每期配當利益金ノ百分ノ五ヲ齎出シ組合存續中組合ニ預ケ置クモノトス

第六章 罰 則

第二十一條 組員カ組合ニ關スル規約ニ違反シタル時ハ他ノ組合全員ノ決議ニヨリ第二十條ノ預ケ金ノ全部若クハ一部ヲ沒收スルコトヲ得

第二十二條 前條沒收金ハ他ノ組員ニ均等配分ス

第七章 解 散

第二十三條 組合ノ存續期間ハ本規約成立ノ日ヨリ滿十ケ年トス但シ期間内ト雖モ總組員ノ一致ニヨリ之ヲ解散スル事ヲ得

第二十四條 組合解散シタル時ハ清算人ヲ選定シテ清算ニ當ラシム

組合ノ殘餘財産ハ各組員ニ均等ニ配分シ第二十條ノ預ケ金ハ據出者ニ夫々返還スルモノトス

第八章 附 則

第二十五條 本規約ハ組員全員ノ同意アルニ非サレハ變更スル事ヲ得サルモノトス

八幡製鐵所従業員ノ待遇改善 同所に於ては職工ノ特殊技能に酬ゆる爲め奏任官ノ待遇を與へる事になり 6月4日中井長官ノ特命で第三製鋼工場ノ小屋原總三郎 第二製鋼工場ノ松木又次郎 銑鑪ノ田中熊吉ノ氏を宿老に命じ小屋原氏等を奏任待遇に松木、田中兩氏を判任待遇とする旨を發表せり。

漢冶萍問題調査に就て 漢冶萍公司問題に關してはその後大藏省と商工省とにおいて折衝の結果大藏省側では預金部から資金ノ融通をなすことは種々困難な事情があるのでなるべく直接ノ關係を避ける方針を採り一切を擧げて商工省に處理を委任しようとの態度に出でたので商工省でも考慮を約して居るが、若し商工省で引受けるとすれば事後ノ措置は八幡製鐵所に移して經營に任ずることゝする外はなく、それに就いては管理方法その他附帶する條件等をも調査研究しかつ同公司責任者ノ同意を得る必要もあるので經營採算に就いても直接懇談を重ねた上で諾否を決するはずで右ノ談ノ衝に當

る者は理論のみを主とする官吏よりも寧ろ實際經營上の知識豊富なる民間専門家を適任とする片岡商工大臣の意見に基き最近何人か適當の人物を詮衡して交渉を委託することゝならむ。

獨逸本年 1—2 月中石炭、銑鐵、鋼塊製産額 獨逸産業中最も重要なる石炭鐵鋼生産額を示せば次表の如く不振にして、1 月の生産額は前年同期に比し、石炭は 16 %、銑鐵は 24% の減少を示し居れり。(單位 1,000 噸)

	ルール地方 石炭産出額	獨逸銑鐵 産出額	獨逸鋼塊 産出額	ルール地方 石炭産出高	獨逸銑鐵 産出額	獨逸鋼塊 産出高	
1,925年12月	8,778	717	763	1,925年 1月	9,560	910	1,181
1,926" 1"	8,402	689	791	1,923" 2"	8,050	—	—

歐洲各國鐵鋼製産額各年比較 英、佛、獨及びザール流域地方に於ける製鐵業者機關誌の傳ふる鑄鐵、鋼鐵の産額次の如し。

國 名	鑄 鐵 (單位千噸)					鋼 鐵 (單位千噸)				
	1,913	1,922	1,923	1,924	1,925	1,913	1,922	1,923	1,924	1,925
年 次										
英 國	10,360	4,902	4,440	7,319	6,200	7,664	5,881	8,482	8,227	7,500
獨 逸	19,000	9,216	4,857	7,689	10,500	18,631	11,527	6,404	9,680	12,500
佛 國	5,126	5,147	5,346	7,570	8,300	4,614	4,464	5,029	6,791	7,300
ザール流域	—	1,140	914	1,326	1,450	—	1,245	981	1,452	1,575

世界各國製鐵能力調 八幡製鐵所最近の調査によると世界の鐵鋼製出能力は銑鐵 1 億 800 萬英噸、鋼鐵 1 億 1,700 萬英噸で米國を筆頭とし獨英佛之に次ぎ日本はカナダ、チエツコ、スロバキアより劣りポーランドと共に世界中第 9 位にあり各國の能力は左の通り(單位 1,000 英噸)。

國 別	銑 鐵	鋼 鐵	國 別	銑 鐵	鋼 鐵
米 國	49,000	56,000	澳 太 利	600	900
カ ナ ダ	1,300	1,900	ハンガリー	400	400
メ キ シ コ	300	300	チエツコスロバキア	1,300	1,800
英 國	12,000	12,000	ス ペ イ ン	600	650
獨 逸	15,000	17,000	イ タ リ ー	600	600
佛 國	11,000	9,700	瑞 典	1,000	750
白 耳 義	3,500	3,500	日 本	1,200	1,500
ルクセンブルク	2,300	2,250	支 那	950	400
オ ラ ン ダ	100	—	印 度	800	350
露 國	3,500	3,500	濠 洲	500	400
ポーランド	1,200	1,800	南アフリカ	—	50
ルーマニア	350	350			

八幡製鐵所銑鐵生産額

大正15年4月中	51,803.510 噸	同 同 年 5 月中	51,169.710 噸
本年累計	267,066.990 噸		

以上之通り

大倉鑛業洗鐵實産額 自大正14年1月至大正14年12月に於ける 1 ケ年間の結果次の如し

種 類	數 量	標準分析結果						備 考
		C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cn%	
普通 1號銑	11,595.760	3.0以上	2.5—3.5	0.3内外	0.1内外	0.03以下	痕跡	

〃	2號銑	9,703.790	3.0〃	2.0—3.0	0.3〃	〃	0.05〃	〃	
〃	3號銑	3,592.480	3.0〃	1.5—2.5	0.3〃	〃	0.08〃	〃	
〃	4號銑	243.340	3.0〃	1.5以下	0.3内外	〃	〃	〃	
	白 銑	8.600	—	—	—	—	—	—	標準分析なし
	特製 1銑號	2,777.700	3.0〃	2.5—3.5	0.8—1.0	0.1以下	0.03以下	痕跡	1 號より 7號迄でありて P 及び S 量にて 區分す
〃	2號銑	5,567.420	3.0〃	2.0—3.0	0.3—1.0	〃	0.05〃	〃	
〃	3號銑	7,372.520	3.0〃	1.5—2.5	〃	〃	0.08〃	〃	
	低 磷 銑	3,010.000	3.0〃	1.0 以上	0.5 以上	0.05—0.015	0.05—0.015	〃	
	荒 銑	5,124.260	—	—	—	—	—	—	
	屑 銑	747.540	—	—	—	—	—	—	標準分析なし
	混 滓 銑	487.680	—	—	—	—	—	—	

4 月中重要鑛産額 商工省鑛山局の調査に依れば本年 4 月中に於ける 7 種の鑛産額は去年の同期に比して銀の 10.3% 増産以外大した變動は示さず之れを表示すれば下の如し。

鑛 種	本年 4 月	昨年 4 月	比較割合 %	鑛 種	本年 4 月	昨年 4 月	比較割合 %
金 匁	189,335	179,820	+ 5	石 炭 噸	2,458,196	2,545,117	- 3.4
銀 〃	30,250,760	2,678,014	+ 10.3	石 油 石	123,797	124,898	- 0.9
銅 斤	9,271,439	9,612,876	- 3.6	硫 黄 噸	3,676	3,677	-
鐵 匁	6,379	6,122	+ 4.2				

製鐵所鋼材拂下値引下 八幡製鐵所の鋼材 9 月渡し先物拂下値段は 6 月 18 日發表されたがそれによると左の如く鐵商側の要求通りで、前回より 2 圓づゝ安く、大體輸入値段まで引下げられたのである。

丸 鋼	88圓	角 鋼	88圓	平 鋼	88圓	等邊山形	88圓
溝 形	94圓	工 形	88圓	鋼 板	91圓	(16分の5"以上)	

尙ほ同時に現物並に新作鋼材の東京、横濱、大阪、神戸、名古屋、郵船倉庫又は八幡製鐵所構内貨車若くは海岸解積込渡の價格も左の如く改正の旨發表された。(單位圓括弧内は前値比較)

丸 鋼	97(1安)	等邊山形 (4"物)	99(2安)	溝 形 鋼	105(5安)	鋼 板 ¹ / ₁₆ "	135
角 鋼	99(1安)	不等邊山形 (4"物)	103(2安)	鋼板 ⁵ / ₁₆ "以上	102	" ¹ / ₄ "	105
平 鋼	99(2安)	工 形 鋼	99(2安)	" ¹ / ₈ "	109	" ³ / ₃₂ "	122

(備考) 棒、型钢の長さ指定は新作品は 2 圓増、不定尺鋼板の新作品は 3 圓増、在庫、球鋼板、球山形、丁形、乙形鋼は 4" 以下の等邊山形鋼の値段による。

薄鐵板輸入荷杜絶 關稅見越輸入の英國薄鐵は昨今尙ほ引續き相當の入荷あるも 5 月以降は炭坑ストライキのため今尙ほ積荷絶無の状態にあり又米國物の代品は其の値段の關係より差したる多額を望む事は出事ないから當地薄鐵界は今後少くも 1—2 箇月間入船杜絶の状態に遭遇する事となつて居る、従つて市況は鍍金業の操短を外に頃來睨りの一途を辿り一時 70 錢臺割を演じて居たものが昨今 72—3 錢の相場に昇騰して居る、而して今後の環境は上述の如くであるから 7—8 月頃には更に値段の上騰を見るものと一般に豫想せられて居る。

八幡製鐵所在庫鋼材 5 月末日現在八幡製鐵所の市場向在庫は次の通りである。(單位匁) 丸鋼 (50,179) ▲角鋼(8,705) ▲平鋼(7,364) ▲等邊山形鋼 (7,747) ▲不等邊山形鋼(1,982) ▲溝形鋼(852) ▲

工形鋼(887)合計(77,716)

なほ各品種を通じて工場別の在庫高は次の通りである。(單位噸)

大形工場(2,736)中形工場(23,162)▲小形工場(46,164)▲線材工場(5,654)計(77,716)

銑鐵市場在庫月報

大正 15 年 5 月 31 日現在

三菱商事株式會社金屬部

市 場	持 主 別			合 計	前月比較
	生産筋 噸	問屋筋 噸	消費筋 噸		
東 京	4,752	6,520	4,435	15,707	- 1,592
横 濱	—	—	4,820	4,820	- 420
名 古 屋	865	3,161	2,670	6,696	- 211
大 阪	—	10,400	9,400	19,800	+ 1,950
神 戶	—	500	45,540	46,046	- 2,830
阪 神	9,577	—	—	9,577	+ 5,514
門 司	—	1,136	2,910	4,046	- 401
長 崎	—	30	280	310	- 100
函 館	—	55	105	160	+ 10
大 連	4,993	5,486	505	10,984	- 2,286
室 蘭	15,069	—	—	15,069	- 1,064
釜 石	9,047	—	—	9,047	- 1,510
兼 二 浦	26,676	—	—	26,676	- 1,136
	<u>70,979</u>	<u>27,288</u>	<u>70,665</u>	<u>168,932</u>	
前 月 比 較	- 1,502	+ 38	- 2,190	- 3,654	

銑鐵市場在荷品種別表

(概 數)

大正 15 年 5 月 31 日現在

三菱商事株式會社金屬部

品 種	京 濱	名 古 屋	阪 神	九 州	滿 鮮	北 海 道	其 他	合 計	前月比較
兼 二 浦	3,961	1,436	7,137	306	26,676	—	—	39,516	+ 4,542
釜 石	2,541	630	1,191	—	—	—	9,048	13,409	- 824
輪 西	4,415	2,190	7,040	80	—	15,119	—	28,844	- 2,011
漢 陽	—	80	200	15	—	—	—	295	- 150
東 鐵	—	—	256	—	—	—	—	256	0
鞍 山	1,350	980	4,300	600	6,284	—	—	13,514	+ 559
本 溪 湖	805	270	31,533	1,250	3,570	—	—	37,428	- 2,295
仙 人 暮	200	—	—	—	—	—	—	200	- 20
大 暮	—	—	—	20	—	—	—	20	- 10
Cleveland	260	90	50	—	—	—	—	400	- 75
Hematite	—	—	300	—	—	—	—	300	- 2
Burn	1,000	600	450	600	250	—	—	2,900	- 1,408
Swedish	—	—	200	20	—	—	—	220	+ 100
Bengal	110	20	1,850	65	—	—	—	2,045	+ 130
Tata	1,505	—	14,800	500	—	—	—	16,805	- 2,295
雜	4,380	0	6,110	900	880	110	—	12,780	+ 360
合 計	<u>20,527</u>	<u>6,696</u>	<u>75,417</u>	<u>4,356</u>	<u>37,660</u>	<u>15,229</u>	<u>9,047</u>	<u>168,932</u>	
減 增	- 2,010	+ 211	+ 4,634	- 501	- 3,422	- 1,054	- 1,510	- 3,654	