

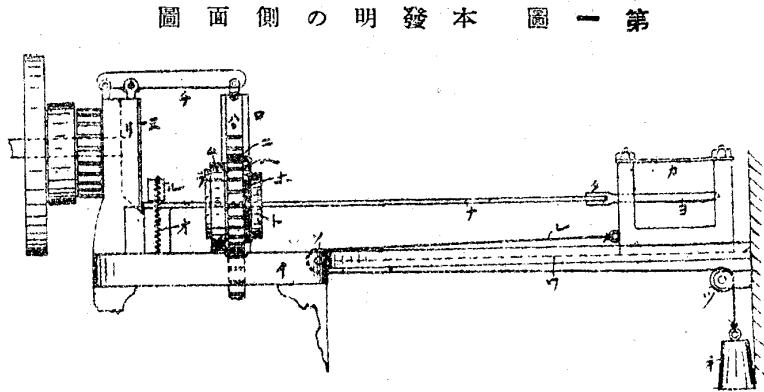
雜 錄

第三〇〇六五號

大正五年七月十六日出願
大正五年九月二十一日特許
特許權者 大阪府 三田善太郎

靴釘製造機

發明の性質及び目的の要領 本發明は「エキセン」式機構に成る上下動する切刃を有し之れに原料なる金屬條板の先端を斜めに切断し其の切断せられたる細片則ち靴釘かV字形を形成すべく原料條板を切断毎に顛覆して供給する如く爲したる靴釘製造機に係り其の目的とする處は簡易なる構造に依りて原料金屬條板をして顛覆せしめて多數の製造に適し従て廉價なる成品を得るに在り

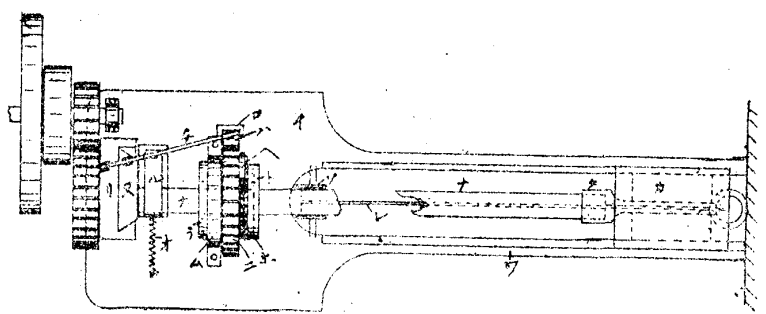


第一圖 本發明の側面圖

特許請求の範圍 本文に詳記し別紙圖面に示す如き「エキセン」機構に依り原料金屬條板(ナ)の先端を一切断毎に切断斜面を變換すべく裏返し装置に於て上下運動する齒杆(ハ)に啮合する齒輪(ニ)の軸を圓管(ト)と爲し鋸齒輪(ホ)を具へて一方の廻轉に伴ふも逆轉に伴はざる如くし軸管(ト)の先端面に施す制杆の間隙に原料條板(ナ)を貫通して先端に於て切断作用中平坦の位増に在らしむべく定規(ウ)と壓板(ル)を具へ他端は動盤(カ)に横架する轉杆(ヨ)の先に挾持せしめて先端を切断する毎に摺移すへき緊索(レ)の先端に重錘を附して成る靴釘製造機

に横架する轉杆(ヨ)の先に挾持せしめて先端を切断する毎に摺移すへき緊索(レ)の先端に重錘を附して成る靴釘製造機

第二圖 本發明の平面圖



- (イ) 臺
- (ロ) 摺溝杆
- (ハ) 齒杆
- (ニ) 齒輪
- (ホ) 鋸齒輪
- (ヘ) 制止爪
- (ト) 軸管
- (チ) 運杆
- (リ) 摺匡
- (ヌ) 切刃
- (ル) 壓板
- (ワ) 軌道
- (カ) 動盤
- (ヨ) 轉杆
- (タ) 挾杆
- (レ) 索條
- (ツ) 滑車
- (ネ) 重錘
- (ナ) 原料金屬條板
- (ラ) 螺子環
- (ム) 支柱
- (オ) 螺線撥條

第三〇〇六六號

大正四年十一月十五日出願
大正五年九月二十一日特許
特許權者 米國 フラクチニアリング、
コムパニー

車輛用無端軌道の構造

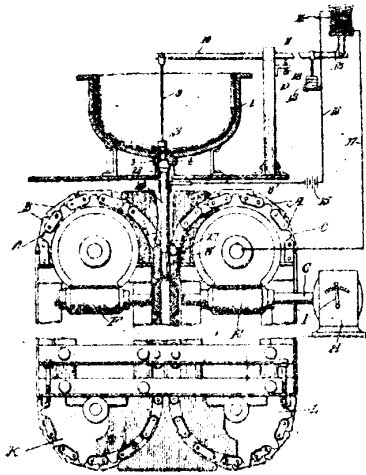
發明の性質及び目的の要領 本發明は各鏈條か軌條頭部及有孔廣潤部を有し又軌條及廣潤部の開離することを防止する爲め廣潤部に互る緊縮部を備へ此緊縮部は鏈條廣潤部の孔の面に直立する繫桿にて固着せらるゝ如き有關節軌道鏈條に關し其の目的は軌道用鏈條の製作費を低廉ならしめ其重量を減し又全構造を強固ならしむるにあり。

特許請求の範圍 一、本文に詳記する如く無端軌道車輛に於て軌條頭部と廣潤部とを有し又軌條及廣潤部の開離することを防止する如くに廣潤部に

特許請求の範囲

一、垂直排置されたる鑄型と之に金属を注入する装置及び

第一圖 鑄型正面の断面を示す



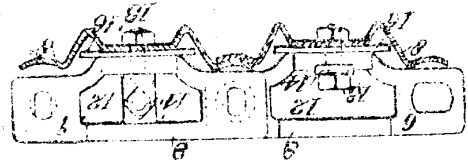
鑄型と之に金属を注入する装置及び
不変ならしむるにあり。

發明の性質及ヒ目的の要領 本發明は、ホルデン、グレン、ヤチーに於ける鑄融體の頂面を約ね一定點に又は一豫定範圍内に自動的に維持する装置を具へ向又該頂面の變化を操業者に告知せしむる装置を具へたる連續鑄造機械の自動金屬供給装置に係り其の目的とする所は鑄型への鑄融金屬供給を約ね一定不変ならしむるにあり。

連續鑄造器械の自動金屬供給装置

第三〇一五一號
大正五年二月一日出願
大正五年十月十日特許
特許者 米國 グレン、ヤチー、ホルデン、メンツレ

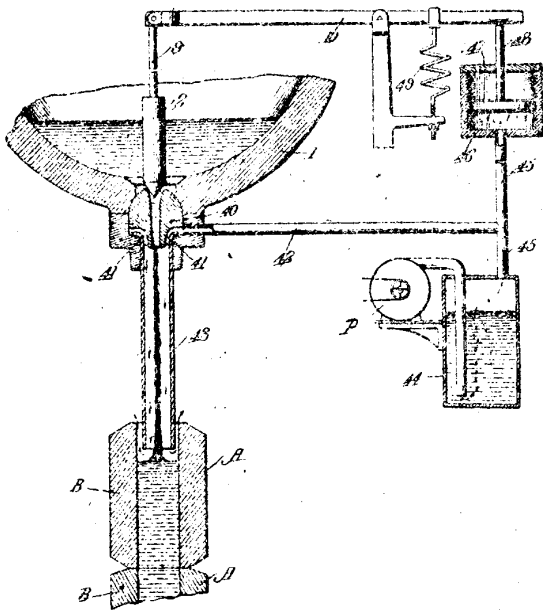
第二圖 互に組合せし二條の條斷面圖



- (6) 外側鏈條部分
- (7) 軌條靴
- (8) 孔
- (12) 緊着桿
- (13) 緊着桿
- (14) 緊着桿
- (14) 緊着桿
- (16) 下方板

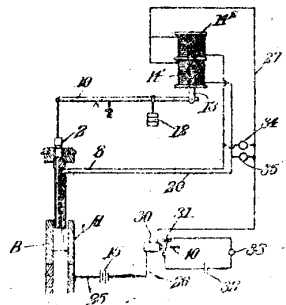
延長する緊縮部を包有し此緊縮部は鏈條廣潤部の孔の面に直立する繫桿にて固着せらるゝ有關節軌道鏈條 二、本文に詳記する如く軌條靴用繫桿は靴及廣潤部を貫通し廣潤部の中央平面は此繫桿に沿ひ通過する如き請求範圍第一項記載有關節軌條鏈條 三、本文に詳記する如く補強板は軌條靴及廣潤部に延長し此板は靴用繫桿にて關連せらるゝ請求範圍第一項第二項記載有關節軌條鏈條

第七圖 第一圖の垂直断面圖の形變



備する第一及第三項記載の機械 七 本文に詳記し別紙圖面に示す如く回路か繼電器と並に信號(回路か斷絶せし時此繼電器に

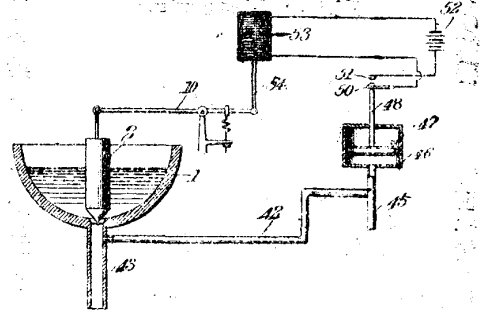
第六圖 第一圖の形變の表圖



注入する金屬の量を決定するに鑄型中の鑄融金屬の頂面の變化によりて加減を爲す装置との組み合せ 二、鑄型内の金屬の頂面の變化によりて鑄型に注入する金屬の量を自動的に加減する第一項記載の機械 三、本文に詳記し別紙圖面に示す如く金屬容器より鑄融金屬が該容器より鑄型内に入り込める管と該管中に流入する金屬の流量を加減する弁とを經て供給せられ且該弁が鑄型内の鑄融金屬の頂面の變化によりて調整せらるゝ自動作用により支配せらるゝ第一項記載の機械 四、本文に詳記し別紙圖面に示す如く鑄型内に入込める針金を含む回線中に在る電磁により動かさるる加減弁を有する第一項及第三項記載の機械 五、本文に詳記し別紙圖面に示す如く針金の終端か管の終端の下に在る第一項及第四項記載の機械 六、本文に詳記し別紙圖面に示す如く針金を動かす装置か管の端より異なる距離に突出する終端を有する二本の針金と該弁を動かす爲めに排置されたる二箇の「ソレノイド」(各「ソレノイド」は前記針金の同一回線内にあり)とを具

よりて作用せらるゝ)とを含む第一項及第四項記載の機械

圖八第 一變形的圖表的垂直斷面圖



- (1) 容器
- (2) 瓣
- (3) 片
- (4) 針
- (5) 管
- (8) 金の端
- (9) 刀
- (10) 支點
- (11) 可變重
- (12) コーア
- (13) ソレノイ
- (14) 線
- (15) 支止
- (16) 物
- (25) 線
- (26) 線
- (27) 線
- (28) 線
- (30) 繼電器
- (31) 繼電器
- (33) 指示器
- (34) 電池
- (35) 電池
- (40) 溝
- (41) 溝
- (42) 管
- (43) 注入管
- (44) 密閉容器
- (45) 管
- (46) 圓筒
- (47) 唧子
- (48) 唧子
- (49) 撥條
- (52) 電池
- (53) ソレノイ

●獨逸の造船業

本件に關し佛國駐劄特命全權大使より本年九月十八日附を以て左の如く譯報あり(外務省)

八月十七日の「ライプチーゲル、フォルクスツァイトング」中各國商船と自國商船との情勢を比較し以て戦後經濟上の競争に對する國家の責任を論ずる所ありて其間自ら獨逸戰時の造船業を窺ふに足るものあり。

今左に「ロイド」船舶登記簿に依る各國船舶比較表を掲げんに

國名	一九一四年六月	一九一〇年六月
英國	八五七	八四四
英殖民地	一五七	一六八
米國	一一三	一三五
澳地利匈牙利	四三	三五
白耳義	一七三	一四四
丁抹	五七六	五九
和蘭	七〇七	六九七
佛國	一〇五	九八
獨逸	二〇〇	一七〇

國名	一九一四年六月	一九一〇年六月
希臘	三〇七	三六一
伊國	六七	一六八
日本	一〇三	一八七
日威	一六五	一七五
露國	一〇五	一六四
葡國	七四七	七五三
希國	八三〇	八七五
伊國	一四三〇	一六八五
日本	一七〇八	一八四七
日威	一九七	二〇六
露國	九二四	一〇〇七
葡國	八五二	八七五

にして該比較表に依るときは聯合國側か被れる損害は獨逸潛航艇の跳梁甚しきに拘はらず比較的尠なりと云ふへく右は英國の造船業及外國船の購入並に敵商船の捕獲等に依り其補充迅速に行はれ居るかたなり之に反し獨逸側の損害は併せて百四十萬噸に達し一見巨大に過ぐるか如きも是れ單に開戦後の減少額のみを算して其後の新造船船は之を計上し居らざるに依るものなり。

- (一) 漢堡亞米利加 五六〇〇〇 (船名「ビスマルク」)
- 三二〇〇〇 (「チルヒツツ」)
- 二二〇〇〇
- 一八〇〇〇
- 一二〇〇〇
- 三五〇〇〇
- 一六〇〇〇
- 一一〇〇〇
- 一〇〇〇〇
- 九〇〇〇
- 八〇〇〇
- 七〇〇〇
- 六〇〇〇
- 五〇〇〇
- 四〇〇〇
- 三〇〇〇
- 二〇〇〇
- 一〇〇〇

- (二) 北獨逸「ロイド」 三五〇〇〇 (船名「コロンブス」)
- 二二〇〇〇 (「ビンデンブルグ」)
- 一六〇〇〇
- 一一〇〇〇
- 一〇〇〇〇
- 九〇〇〇
- 八〇〇〇
- 七〇〇〇
- 六〇〇〇
- 五〇〇〇
- 四〇〇〇
- 三〇〇〇
- 二〇〇〇
- 一〇〇〇

- (三) 「ブレイメン、ハンザ」、「ブレイメン、ハンブルヒ、アフリカ」及「ハンブルゲル、コスモス」併せて 九〇〇〇
- 一三〇〇〇
- 一〇〇〇〇
- 九〇〇〇
- 八〇〇〇
- 七〇〇〇
- 六〇〇〇
- 五〇〇〇
- 四〇〇〇
- 三〇〇〇
- 二〇〇〇
- 一〇〇〇

●工場と職工の意義

工場法の解釋に付各府縣知事よりの質疑に對し農商務當局より回答せし者の中工場並に職工の定義に關する解釋左の如し。

▲工場 工場とは職工を使用して製造（原料と名稱を異にする物品を製作する事）若くは加工（原料と名稱を異にせざるも之を變造修復裝飾精製する事）又は仕上、仕別、包装、荷作り（既に製造加工を終りたる物品を或期間に亘り繼續して爲すを目的とする一定の場所をいふ發電變電及蓄電所は直に此説明には該當せざるも工場と見做す）

▲職工 職工とは主として作業場内に在りて工場の目的とする作業の本体たる業務に付勞役に従事するものをいふ即ち工場の主たる作業は勿論之に關係ある作業なり例之場内運搬、工場の設備の手入修復等の勞役に従事するものを包含す。

●川崎造船所仕入船二期計畫

神戸川崎造船所は曩に本年末より來年中に亘りて仕入船十七隻十六萬重量噸建造の計畫をなし内二隻は本年中に何れも竣工する筈なるか更に明後年以後の仕入船計畫を起し目下英國在留中の松方社長は材料の注文に忙殺されつゝあり二期計畫に依れば前回の計畫と同じく九千重量噸より一萬重量噸の荷物専用船二十隻を明後年中に建造せんとするものにして目下遞信省に向つて其認可を出願中なりと。

●製鐵業諸問題

製鐵業當面の問題に關する農商務當局者の談に曰く

▲諮問答申 曩に製鐵業調査會に對し農商務大臣より諮問

せられたる製鐵原料の調査及供給、製鐵業の種類調査官民製鐵業の調和及製鐵業の發達を促すに必要な事項等に就きては既に夫々答申を了し其決議を尊重して實行に着手し居れり即ち

▲鐵鑛調査 内地及外國に於ける鐵鑛若しくは鑛區の調査に關しては六年度豫算に相當經費を計上しあれば豫算成立の上は實行勿論なるも本省の意嚮としては假令何等の困難あるも之を排して調査の歩を進むる決心を有せり。

▲法令制定 内地製鐵業の發達を促進するか爲め前記答申に基き年額三萬五千噸以上の銑鐵及び製鋼能力を有する製鐵所の敷地に付他人の土地を使用又は收用し得るの途を開き又其設立者に對して事業開始翌年より向ふ十ヶ年間總ての公課税を免除する等の本省單行法律を制定し既に參事官の手に廻附せるか最近更に新大臣の再校を経て近く參事官會議を開く豫定なり。

▲規格標準 製鐵規格標準に關する委員會の審議も大體に於て終了し目下各事項整理中なれば本月中旬本會開催前尙一回の會合を催し最後の確定を爲す筈にて彼の需要種類別調査の件も同時に取纏め同本會の議題となるへし。

▲製鐵調査會 前記規格標準と需要種類別調査を以て從來の同會懸案は總て終了する譯なるか同會は他の調査會と其性質を異にすれば此儘存續し置くことゝなるへしと思惟す。

▲鑛業熱盛昌 尙近來鑛業の熱隆盛を極め各地方より技術官其他の出張調査を請求し來るもの頗る多く爲めに本省の如きは技師全部出拂の有様なり云々。

●製鐵と石炭使途（仲小路農相談）今期議會に提出せ

らるへき法案中、製鐵業獎勵法案は製鐵業調査會の決議に基き朝野齊しく切望する處のものなれば議會を通過すへきは最早疑ふの餘地なく同法の適用により我國製鐵業の發達を促進するは刻下の最大急務と云はざる可らず、抑も一國

▲産業の消長 は單に自國內の需給を調節するに止まらず遠く海外に範圍を擴大して有無相通すると共に自國の特徴を助長し發達せしめ以てより有利なる地歩に立たざる可らざるか此作用を運用するは我國の如き四面臨海の國にありては専ら船舶に依らざる可らず、造船事業の國富の増進、

國力の伸張に重大なる使命を帯ふるは蓋し多言を要せざる處なるへし、而も造船業の發達の如何は製鐵事業の進歩の程度によりて左右せらるゝものなれば鐵の自給を期するは獨り緊急なるのみならず戦後我國の立場として世界的經濟戦争に臨む爲にも又更に各種生産事業の勃興を促すにも鐵材需要は益々増進するに至るへきを以て競争上の有利なる要素としても鐵の自給策は忘る能はざるの要件と云はざるを得ず、然るに製鐵に對する思想も一般經濟社會に磅礴として漲り、近々東洋製鐵會社も設立を見るべく、政府に於ても製鐵所の第三期擴張を急きつゝある等官民合同して斯業の前途に注意を拂ひ居るは欣はしき現象と云はざる可らず、されと茲に最も社會の注意を要すへきは

▲石炭の問題 なり、由來製鐵業に多量の石炭を要すへきは明かなる事實なるか我國土の包藏する石炭の量より推す

も現在消費せられつゝある石炭の數量の浪費は實に夥しきものあり現に時局の影響により諸種の事業が擴張せられ或は新設せられたるものは何れも其動力を石炭に仰く爲め、

石炭の消費量は著しく増大せられたる爲に供給に不足を生じ炭價は日々奔騰を續けつゝあり即ち現在に於て既に今後製鐵事業勃興するに於ては果して石炭を何れに仰くへきや高價なる石炭を以てしては到底その發達を望む能はず是れ最も

▲憂ふへき現象 と言はざる可らず余は嘗て遞信次官たる際將來の産業界の爲に水力電氣事業の勃興を促し水力調査機關設立の急を絶叫したる今日漸く實際の必要を生ずるに至れり即ち動力は總て之を安價にして經濟的なる水力電氣に依り、現在漸くその二割より能力を發揮する能はざる石炭は之れを最も有利なる染料藥品等の化學工業に或は製鐵業等必要止むを得ざるものゝみに使用するに非されば、經濟的には多大の損失にて産業政策上より言ふも浪費によりて我國の包有する炭齡を短縮するは忍ぶ能はざる所なり、況んや現今我國にては絶大なるエネルギーを有する水を貯へ之を

▲利用する途 を講せずして却つて之が排泄を行はんか爲め年々多大の治水費を消費せるに於てをや、余は切に製鐵事業の促進を望むと共に水力電氣事業の興隆を望まざるを得ず云々。

●製鐵業必要

時局の影響として本邦製鐵業の擴張を促せること既記の如く大體に於て其前途を樂觀し得ると共に製産の増加を最も急要とすべきか更に我鐵工界の緊要事とすべきは分業的發達即ち鐵工界の部分的發展例へは鐵線なり鐵條網なり海底電線なり其他各種の分業に於て最も特種専門的となすことは常に國防上焦眉の急務たるのみならず眞に工業の獨立を劃する上に於て閉却すへからざる問題なり之等諸材料の輸入は年額約二萬五千噸にして將來工業の發達に伴れ益々増加する趨勢なるより時局後具眼の士か夙く此點に眼を濺ぎ漸次

▲此種分業的 計畫企圖せらるゝは産業上欣ぶべき現象にして製鐵事業の發達と相俟つて有望の事業と云ふへく薄板軍需用鋼鐵の如く分業的に種類を増加すること又特に緊要事なり從來日本の工業殊に鐵に關する工業は製作技術既に進歩せるに拘らず材料の供給は總て之を外國に仰かざるを得ざるは工業界の一大遺憾事と云ふへく分量の増加を必要とする一面に於て種類の増加を圖り而して後初て堅實なる鐵工界の發達を期すべきなり故に數量増加に伴ひ一方に於て須らく

▲種類の増加 を圖らざるへからず而して種類の増加は大製鐵所たる官業に之を望むは百年河清を待つゝの類にて絶對不可能に屬す從つて此種製産は民間起業家の奮起を待たざるへからすと云ふ。(大阪新報)

●首相邸製鐵協議 (押川長官の報告) 大冶、漢陽、

萍鄉其他支那朝鮮各地に於ける製鐵事業を視察し此程歸京せる押川製鐵所長官は寺内首相の招致により本月四日午前十時永田町官邸に赴き該視察に關し詳細報告する所ありたる後我邦製鐵事業の發展に付來邸せる左記關係官廳及當業家と協議する所あり十一時三十分辭去したり

兒玉内閣書記官長、幣原外務次官、小幡大使館參事官、木下鐵道院理事及大倉、古河兩男爵

●電氣冶金會社成立 福岡縣遠賀郡折尾に於て福岡

市の渡邊氏及び横濱市渡邊家東京大倉組の三資本家を中心として資本金七十萬圓の電氣冶金株式會社設立の計畫あるか右計畫に關する三家間の協議は着々進捗し會社設立に關する諸般の準備行爲は其半終了せるを以て東京に於て創立總會を開き愈々正式に會社成立の運びに至れりといふ而して同會社の目的は所謂電氣冶金工業にありて製鐵所及び近く設置を見るべき久原安川の製鋼所等に對し分業經營により所要鋼鐵製造材料を供給せんとするにあるは勿論其他各般の金屬工業者の需用を充たさんとするものにして開業は機械類の購入工場の建設等にて五六ヶ月を要す可きを以て來春二三月頃たる可く會社組織は株式組織たるも全部發起人に於て引受となり工場敷地約四千坪は既に全部の買収を了したりと。

●工具鋼製作現狀

戰亂の影響を受けたる我鋼鐵界

は戦前に比し驚くべき變化を來せるは世上已知の事實なるか價格の如きも取引上の懸引より眞偽を鑑別し得ざる状態にあるもの、如し今其の取引の實際を示せば高速度鋼ハイスピードスチールか十貫目七八十圓か五六百圓鑛山用鋼か平常六七圓か二十圓前後鑛地鋼百斤十二三圓か二十四五圓一般のベッセマー鋼か平素五圓内外なりしを十貫目十七八圓丸鋸の如き比較的上らざるも先づ平素の倍價と見て差支なし其他高速度螺錐ハイスピードドリルなとも約二十割も昂騰し居れり。

而して内地に於ける高級鋼の供給箇所は米子製鋼所に於て約四噸位同伯耆の安來に於て三噸位大森の埧埧鋼等を重なるものとし他に小規模の製鋼所あるのみ多くは之れを輸入に待たざるへからざる有様なりこの中同業者が最も重要視せる高速度鋼は現今も尙輸出禁止となり居り一二年前注文したるものにして海軍其他當局の證明書を得たるもの丈けは言譯的に輸入し來る有様なり。

炭素鋼カーボンスチールは時折り入荷あり殊に最近に於てシーボム會社のものも幾分入荷せし模様なり即ち英國にては一二の除外例にて總ての鋼鐵會社を以て政府直轄と爲し居れと其干渉程度の比較的薄弱なる方面より斯る多少の出荷あるのみ前記の入荷は直轄のモノより一切禁止せられ居る譯なり我鋼鐵界の現状は實に前記の如くなるか之れか平和克復後に至り如何に變化すべき乎は大に疑問なり即ち並鋼も内地製の良品漸次に増加し來り高速度鋼の如きも可成り製出し居り且

つ當局者か國產獎勵の意味を以て直接間接に援助を與へ居れる爲め日一日と良好の製品を出し早晚外國品を凌駕すべき勢にあれば左のみ懸念する程の事なし。

只遺憾なるは價格及品質に於て今一息の奮發を爲さしれば戦後或は舶來品の爲め市場を驅逐せらるゝやも圖られず今姑く成行を觀測するに非ざれば決して正當の解釋を下し能はざるへし目下當業界に製品を供給し居れる重なる大會社は左の如し。

英國セーフキルド市エドガーアレン株式會社(直接)デヨナスコルバー株式會社(セールフレザイ代理)サンダーソン、エンドニウポルト會社(カメロン社代理)シーボム、エンドデツクスタール會社(現今改良してアーサー、バルフアード會社(直接)アンドリウス製鋼所(河合代理)ドーマス、エンド、フアース製鋼所、ポーレル兄弟會社ウキリアム、ゼンツツ會社(帝國新報)

●漢冶萍公司總會

漢冶萍煤鐵公司の株主總會は三十一日開會該公司与安川敬一郎氏との間に製鋼所合辦の件及鐵を供給するの件等の契約を承認し又久し振にて四分の配當を可決せり。

●東海鋼業會社創立

大川平三郎、白石元治郎、木村利右衛門、中村房次郎氏等京濱の實業家に依りて發起せられたる東海鋼業會社(資本金三百萬圓四分一拂込)は工場敷地を横濱市平沼(約二萬坪)に決定し其地諸般の準備整ひたるを以て株式の募集を爲し本月中に創立總會を開く由なるか右は同社か今度政府製鐵所より鋼片毎年三萬噸宛向ふ十箇年間拂下の許可を得たれば之を原料として中小形鋼材

を製作するに在りと云ふ。

●製鋼組織變更 大阪製鋼所は從來資本金二十萬圓の個人經營なりしか今回四五萬圓の株式會社に組織を變更する事となり株券一萬株の内八千株は發起人にて引受け残り二千株は多分公募する事となるへし。

●大阪鐵材組合設立 今回大阪の大谷善兵衛、西川榮藏氏等發起人となり資本金九萬圓にて大阪鐵材組合を設立する事に決したるか右株式は古鐵商同業組合員に限り申込む事を得るものにして目的は鐵類の賣買並に依託販賣をなすにあり。

●製鐵調査委員會 製鐵業調査特別委員會は十月二十一日午後一時より農商務省内製鐵所長官室に於て開會福田委員長以下各委員及本省より上山次官磯部鑛山局長山内鑛政課長等出席委員の手許に於て調査せられつゝある標準規格制定に關する事項につき協議する處ありたるか尙二十六日更に委員會を開き製鐵所の萩原技師等も出席の上最後の決定を爲し次の總會に附議決定する筈なりと。

●不銹鋼鐵發明 英國にては裝申自動車創造以來の新發明として永久不銹性の鋼鐵發明せられ既に火砲閉鎖機の一部に應用せられつゝあり製造額の増すと共に遠からず市場に現はるへく現在の時價一封度五十圓なり。(某所着電)

●桃中鐵鑛探掘準備 中日實業公司にては上海より約百五十哩の楊子江上流に在る蕪湖附近に於ける鐵山の探

掘に着手するに決定したるか右準備として鐵道院と交渉を遂げ鐵道院より不用に屬する機關車二臺と五十封度の軌條延長九哩を譲り受くる事となり門司より蕪湖に向け發送せりと云ふ尙同鐵山は露天掘式の仕掛なれば容易に探掘に着手し得るより來年三月より出鑛を見るへき由なり。

●鞍山站鐵鑛近く試掘 鞍山站鐵鑛は今尙調査中に屬し製鐵工場の位置も遼陽とするか或は本溪湖太子河畔とするか未だ何れとも決定せず近く右鐵鑛の試掘を開始することとなり其結果諸般の計畫確定すべく専門家は鐵鑛豊富なる割に之に要するワークスの不足せんことを憂慮し居れり。

●安川製鐵所と漢冶萍合辦 九州の實業界に勢力ある安川敬一郎氏と漢冶萍煤鐵公司の共同經營を以て福岡地方に製鋼事業を興さんとの計畫は、去る十月三十一日上海に於ける漢冶萍公司株主總會に於て滿場一致支那關係者の承認する所となり、其大綱既に定まり、八幡製鐵所との協定出來次第、全部確定するの運ひとなれり、今其顛末を述べんに、先づ順序として漢冶萍重役會の株主總會に提出せる報告を抄譯報道するの至當なるを信す、即ち「漢冶萍と日商安川君と議訂せる日本に於て鋼廠を合辦し及び生鐵(即ち銑鐵)を供給するの契約」に關して報告する所を見るに先づ第一に

▲該計畫の由來 より述へて曰く「昨年十一月中王經理の

報告に依れば、本公司は二基の新熔鑛爐を大治に設備するに至れるも、右計畫當時の狀況にては此の新設備に依り日本一國の需要に應ずる見込十分なりしか其後時勢の變遷に依り印度銑鐵機に乗して侵入し遂に競争を生し又日支合辦の本溪湖製鐵所の産鐵額我れ(漢冶萍)に勝されり、又高木君(陸郎氏)の談を聞くに日本製鐵所も擴張の議ありと、かくては我製鐵は今後日本市場に於て獨り勝算を専らにするを得ざるへし、米國及び濠洲方面に市場を開拓するも一年漸く二三萬噸を輸出するに過ぎず、豫想するに大治新鑛爐竣工せは漢陽在來の四基と合して六基となり銑鐵の年産額約四十四萬噸に及び、新舊借款契約に従ひ毎年製鐵所(八幡)及び漢陽製鐵廠に供給して製鋼の用に供し並に中外市場の需要に應ずる分を除き、若し尙ほ餘剩あらは、銑鐵の確實なる捌口を求めざるを得ず偶日商安川敬一郎の日本九州地方に於て製鋼所設立の計畫ありと聞き、直に高木に託して安川に勸むるに製鋼事業を始め我銑鐵を以て原料となさば兩方共に益あるへきを以てせり、其後安川の子松本支那に來り遊歴して上海を通過せる時正金よりの紹介にて屢此事に就き協議せるに亦賛同を表せり、彼れ(安川氏)の製鋼業は當時既に計畫中にして其竣工期は恰も大治の熔鑛爐と同時なりと云ふ、遂に本重役會に通告して決定を爲さんことを請へり、盛前會長(盛宣懷氏)前に日本に於て見る所に依れば日本製鐵所の製鋼は生産費少くして利多く支那人に優

れり、又日本の税則は銑鐵の輸入税一噸一元八角八分なるに鋼鐵は十元零八分なれば税の輕きものを輸入して税の重きものを製造すること大に利益あれば、機を見て是と製鋼業を合辦すへしとの説ありしか。

▲茲に此機會あり 遂に我銑鐵を購は、必ず合辦となさるへからすと主張せり、かくすれば銑鐵を賣るの外、製鋼上の利益を半分回收するを得へし、依て先づ安川氏より其契約草案を作り王經理に送附して修正を加ふることとなりたるか間もなく盛前會長の病歿に會ひ一時中絶せり』云々と其後本年五月に至り高木氏の催促に依り漢冶萍重役會は此問題を討議し全會一致を以て合辦案を議決したるか原料供給の價格折合はす、遂に安川氏の代理として松本氏の出張を請ひ、總理孫寶琦氏は王總理と共に松本氏と交渉し、原料銑鐵の價格は漢冶萍の申出に依る銑鐵生産費を以て其價格とし十年据置とありしを再三協議の後、倫敦市場相場八五掛けとなし、如何なる場合にも生産費に生産費の百分の二を加へたる金額より少かるへからず、其生産費は漢冶萍の實際に消費せる金額と間接の費用(即ち資本利子、公益捐の利息等)に照らして半年毎に定むることに改めたり

而して右資本額中支那側の持分二百五十萬圓は安川氏より貸與すること、し年利七分、償還期限は成立後五年、遅くも八年を超ゆるを得すと定め、償還方法は原料銑鐵の代價

より一噸につき十圓を引去り、及

▲配當利益の半額を以て之に充つることとして草案を定め之を株主聯合會に協りたる後、高木氏に打電して下の如く安川氏に交渉せんことを依頼せり、即ち借款利子を年六分に輕減すること償還方法に就ては製鋼所の完全に成立せる時より五年間は單に利息を支拂ひ、第六年目より十箇年賦に元利償却をなすこと、及び利益配當金中の償還に供する分を以てして尙ほ足らざる所は原料銑鐵の供給を以て差引くこと、及び契約草案は株主總會の議を経て有效たるへしとの附帶條件を挿入すること等なるか、之に對し安川氏は全部承認を與へ、唯借款年利は依然七分と定め借款交付の日、銀相場の狀況により輕減すへきも六分の最低限度を越ゆるを得すと聲明せり、斯くて本年八月二十三日右草案は總理孫寶琦によりて今年十月株主總會の承認を経て完全に成立すへきを條件として調印せられたり、該報告は銑鐵原料を六萬噸と定めたる旨「利益の説明」内に表明し居れり、然るに茲に該合辦計畫の成否を左右すへき事情ありとて該報告の最後に説明する所を見るに「綜論」内に曰く『唯た鐵の買入れは製鐵所と安川と二箇所に分るれとも供給の原料は同じく漢冶萍公司の製出に係り、國外の需要は漢冶萍自用の分と支那内地の需要と通算して、之を顧み彼れに失ふを免れざるへからず、始め高木氏の談に依り製鐵所は自ら製銑の業に當たるの説あるを知りしか、昨年九月製鐵

所の來輸に依れば將來買取るへき銑鐵の額數は豫しめ定むるを得すとありしを以て、安川氏と合辦せば漢冶萍製鐵の輸出を圖る好機會として右合辦計畫を進めたるものなり、然るに最近に至り製鐵所より年々三十一萬五千噸の銑鐵を要すへしとの通告に接したり、是に於て安川氏所要の六萬噸と支那内地の所要十餘萬噸を加へ毎年五十萬噸の銑鐵なかるへからず、然るに漢陽及大冶の熔鑄爐六基の製鐵能力は支障なしとしても尙ほ四十四萬噸に過ぎず、即ち供給需要に及はざるの結果となるを以て、製鐵所の所要を

▲二十萬噸前後に制限せんことを要求し、目下交渉中なり、若し此の交渉にして緒に就かは、安川の購鐵、製鋼合辦は漢冶萍公司の爲めに裨益多し』云々、斯くて株主總會の議に附せられ二三討論質問の後、王筱庵氏の贊成演説の如く『先づ製鐵所と毎年供給すへき銑鐵分量につき協議し、又自他各方面の所要額を考へ、尙ほ餘剩あらは此契約は履行すへりものなり』と決定し、其の交渉の全權は重役の手に委任せられたり、故に合辦計畫は根本既に定まり唯製鐵所との協議に依り最後の確定を見るへき次第なり。

(大阪朝日)

◎造船業振興策に就て

造船協會調査報告

造船協會にては昨年八月十二日造船業振興調査會を設け

委員を囑託して内地製鐵業の擴張、船舶補助工業の促進、船舶試験設備の設立等に關し調査する所あり十七日の同協會總會席上に於て各委員調査の概要を報告せり其顛末左の如し

▲内地製鐵業の擴張 各方面に亘り調査せる結果、本邦に於ける造船業開始以來明治四十三四年に至るまで造船材料は殆ど總て其の供給を外國に仰ぎ其の後今日に至るまで内地製鋼材の造船用に供せられたるものは常に全需用の半に充たす又全鋼生産額の五分の一に達せざる事明白となれり然るに一方船舶は輓近海運業の發達と共に益々増加の傾向を示しつつあり現勢を以て推移するとせば數年後我が製鐵業の生産額を倍加するも尙ほ造船用材の大半は輸入に俟つての現状を改むるを得ざる可く一朝有事の際供給の杜絶に遭遇せんか拱手策の施すなき苦境に陥らん事明かなり故に鐵鋼材料の供給を潤澤にするは刻下の急務なりとし同調査會は其の手段として左の結論をなせり

- 第一 官營製鐵所は主として造船用材を産出するに努め一般用の鋼材は之を民業に委し政府は之を助長するの方針を採る事
- 第二 官營製鐵所の擴張を容易ならしむる爲め之を半官半民の營利會社となす事
- 第三 製鐵業を工業中心地に設くるを必要とする事
- 第四 政府は内地製鐵業に對して相當の補助を與ふると

共に是に伴うて法規の改善を必要とすべく一般造船業者は必ず内地製品を使用すへき事

- 第五 保護手段として鋼材輸入税を高む可からざる事
- 第六 鐵鑛を求むる爲出來得る限りの手段を盡す可き事
- 第七 鐵鑛輸入に當り特典を與ふ可く在外邦人製鐵所の製品を優遇すへき事
- 第八 コークス用石炭の探檢と本邦生産石炭をコークスとする研究を爲すへき事

▲船舶補助工業促進 (一) 艦船用補助機艙裝用品の需用高

(二) 其の生産者製品及價格 (三) 生産者の營業狀況及ひ生産能力 (四) 内外製品の品質及ひ成績 (五) 輸入にのみ依る材料物品 (六) 内外專賣品及ひ專賣權の範圍 (七) 外國品に代用し得へき内地品及ひ内地品使用上の變遷 (八) 内外製品價格の比較等に對し製造者側並に需用者側につき調査を盡したる結果船舶補助工業の促進を期せんとせば左記の諸項に對し當事者の一考を請ふ事

- 第一 内地品使用を原則とする事
- 第二 適當なる規格を制定すへき事
- 第三 適當なる指導を要する事
- 第四 試験検査の統一を計る事
- 第五 企業の獎勵を計る事
- 第六 製品價格の低下を計る事

第七 研究機關の發達及發明改良の獎勵を計る事

第八 内地品に對し保護及獎勵を爲す事

▲船舶試驗設備の設立 (一)現在實施せらるゝ工業的試驗所及び檢定所と其の事業概要(二)實用的試驗に關する希望(三)科學的試驗に關する希望(四)研究者の養成及び其援助獎勵等に調査審議を盡したる結果左の如く結論せり

第一 既設試驗所の改良と利用を計る事

第二 新に試驗檢定を實施すへきもの多き事

第三 試驗機械を檢定すへき必要ある事

第四 科學的試驗を實施する事

第五 其の實施は至難なる事

第六 水槽試験は最も急要なる事

第七 研究者の養成をなす事

第八 援助を與へ表彰をなす事

等を決定せりと云ふ、尙ほ同會の調査に依れば、本邦鋼材の產出造船修繕材料の使用高其の他は左の如し

▲鋼材產出高大正元年廿二萬噸、同二年廿五萬五千噸、同三年廿八萬二千五百噸、同四年卅三萬五千噸▲鋼材使用高大正元年九萬噸、同二年六萬噸、同三年八萬噸、同四年十萬噸▲内地品使用高大正元年二萬五千噸、同二年三萬三千噸、同三年三萬五千噸、同四年二萬九千噸

●造船獎勵金交附額 遞信省本年度の造船獎勵金

豫算額は三百十二萬餘圓なるか最近同省管船局の調査する處に據れば本年四月一日以降十月末迄に於て交附手續を終

了せるは左記十二隻、八十九萬九千四百九十一圓なりと

浦賀丸	(浦賀)	四七、八四八圓
秋田丸	(三菱)	八六、七七四圓
萬字丸	(浦賀)	四七、七四一圓
浦賀丸	(三菱)	一六五、二五六圓
江崎丸	(三菱)	七〇、九二三圓
廣通丸	(大鐵)	七一、〇六五圓
貴船丸	(大鐵)	七一、四一三圓
山形丸	(三菱)	八七、六〇九圓
勝浦丸	(三菱)	三九、二二九圓
東泰丸	(大鐵)	七〇、六九七圓
第六雲海丸	(大鐵)	七〇、八八七圓
主基丸	(大鐵)	七〇、〇五三圓

●外國賣約船數 (十五隻六萬噸) 遞信省管船局の調査に依れば本年一月より十一月六日迄に外國へ賣船契約を

なせる汽船は十五隻此總噸數五萬九千九百十六噸にして其の船名及賣却先は左の如し

船名	噸數	賣却先	賣船者
東泰丸	三、一八八	諾威	東亞汽船
貴船丸	三、一八七	同	橋本汽船
興禰丸	七、三三二	同	鈴木商店
神護丸	三、五一五	麻尼刺	岸本汽船
手宮丸	二、九三〇	西班牙	北海炭礦汽船
明海丸	三、一八五	諾威	明治海運
江崎丸	三、一八七	同	日本汽船
浦賀丸	三、〇六〇	同	勝田商會
神洋丸	二、一四七	英國	日本汽船
霧島丸	五、八三一	不列	日商汽船
吳山丸	二、一七二	諾威	岸本汽船
大福丸	三、三八二	同	町田汽船
	五、六〇〇	英國	橋本汽船
		同	川崎造船所