

雜 錄

製鐵業獎勵法及施行令中改正實施

勅令第 105 號 (5 月 28 日公布)

昭和 11 年法律第 32 號は昭和 11 年 6 月 15 日より之を施行す

法律第 32 號 製鐵業獎勵法中次の通改正す

第 2 條中「營業稅、營業收益稅及所得稅」を「所得稅及營業收益稅」に改め同條に次の 2 項を加ふ

前 2 項の製鐵事業より生ずる所得又は純益が法人に在りては各事業年度、個人に在りては各年の資本金額に對し年 100 分の 10 の割合を以て算出したる金額を超過るときは其の超過額に相當する所得又は純益に付ては前 2 項の規定を適用せず但し所得稅法第 19 條又は營業收益稅法第 8 條の規定の適用を妨げず

前項の資本金額の計算方法は勅令を以て之を定む

第 6 條中「營業稅、營業收益稅及所得稅」を「所得稅及營業收益稅」に改む

第 7 條中「本法に依り營業稅、營業收益稅及所得稅を免除せられたる製鐵事業者に對し其の免除せられたる部分に相當する」を「本法に依り (第 2 條第 3 項但書の場合を含む) 所得稅及營業收益稅を免除せられたる製鐵事業者には第 2 條第 3 項の規定に依り賦課せられたる所得稅及營業收益稅の附加稅を除くの外其の免除せられたる事業に對し又は其の免除せられたる事業に屬する」に改む

附則第 3 項但書中「營業稅及」を削り第 4 項の次に次の 1 項を加ふ
第 2 條第 3 項及第 7 條の規定は第 3 項の製鐵事業に付之を準用す

附 則

本法施行の期日は勅令を以て之を定む

第 2 條第 3 項及第 7 條の改正規定は法人に付ては本法施行の日以後終了する事業年度分より之を適用す

大正 9 年法律第 12 號第 7 條の次に次の 1 條を加ふ

第 7 條の 2 前條の規定に該當する製造業が製鐵業獎勵法に定むる能力を有する設備を以て營む製鐵事業なるときは之を所得稅法施行地に在る製鐵事業と看做し製鐵業獎勵法第 2 條第 3 項の金額を計算す

[參 照]

大正 15 年 3 月 31 日公布法律第 49 號製鐵業獎勵法抄録

第 2 條 主務官廳の認可を受け一定の期間内に前條に規定する設備を新設したる製鐵事業者には設備完成の年及其の翌年より 15 年間其の設備を以て營む製鐵事業に付營業稅、營業收益稅及所得稅を免除す

前項の製鐵事業者其の設備完成前其の設備の 1 部を以て製鐵事業を營む場合に於ても其の事業に付營業稅、營業收益稅及所得稅を免除す但し前項の規定に依る期間内に設備せざるときは此の限に在らず

第 6 條 製鐵の事業を繼續する者又は其の事業を繼續するものと認むべき事實ある者が前事業者が本法に依る營業稅、營業收益稅及所得稅免除期間内に在るときは其の期間を繼承す

國が前項の前事業者なる場合に於て其の事業が第 2 條乃至第 4 條の製鐵事業に相當するものなるときは之を本法に依り營業稅、營業收益稅及所得稅の免除を受たる製鐵事業と看做す

第 7 條 北海道、府縣及市町村其の他に之に準ずべきものは本法に依り營業稅、營業收益稅及所得稅を免除せられたる製鐵事業者に對し其の免除せられたる部分に相當する資本金額、従業員、營業用の工作物若は物件、使用動力又は収入を標準として課稅することを得ず但し市町村其の他に之に準ずべきものにして特別の事情に基き主務官廳の認可を受けたる場合は此の限に在らず

附則第 3 項

本施行の際現に營業稅及所得稅の免除を受くることを得べき製鐵事業に付ては仍從前の例に依る但し從前の規定に於て開業の年又は能力増加の年及其の翌年より 10 年間とあるは之を開業の年又は能力増加の年及其の翌年より 15 年間 (其の 15 年の期間が昭和 10 年迄に滿了するものに在りては昭和 11 年迄) とし營業稅とあるは營業稅及營業收益稅とす

大正 9 年 7 月 31 日公布法律第 12 號所得稅法の施行に關する件抄録

第 7 條 朝鮮、臺灣、關東州又は樺太に於て所得稅を免除する各當該地の製造業より生ずる所得に付ては命令の定むる所に依り所得稅法に依る所得稅を免除す

勅令第 106 號 製鐵業獎勵法施行令中次の通改正す

第 3 條 製鐵業獎勵法第 2 條第 3 項の法人の各事業年度の資本金額は各月末に於ける拂込みたる株金額又は出資金額及積立金額の月割平均を以て之を計算す

前項に於て積立金額と稱するは積立金額其他名義の何たるを問はず法人の所得中其の留保したる金額を謂ふ

第 4 條 前條の場合に於て所得稅及營業收益稅の免除を受くる製鐵事業と其の他の事業とを營む法人の資本金額は總資産價額に對する當該製鐵事業より生ずる所得又は純益の基本たる資産價額の割合を總資本金額に乘じ之を計算す

前項の場合に於て資産價額の割合に依るを不適當とするときは収入金の割合又は所得若は純益の割合其他適當なる方法に依り之を計算す

第 5 條 製鐵業獎勵法第 2 條第 3 項の個人の各年の資本金額は前年中各月末に於ける固定資本及運轉資本の月割平均を以て之を計算す但し所得稅法第 14 條第 1 項第 6 號但書又は營業收益稅法第 6 條第 1 項但書の規定に依り所得又は純益を算出する場合に於ては其の所得又は純益の算出當時の現況に依り資本金額を計算す

前項の固定資本は直接に製鐵事業の用に供する土地、家屋其の他の工作物、船舶、機械、器具等の價額に依り之を計算す

前條の規定は個人の資本金額の計算に付之を準用す

第 6 條 製鐵業獎勵法第 2 條第 3 項の資本金額に對する年 100 分の 10 の割合の金額は法人に在りては當該事業年度の月數、個人に在りては其の年の營業の期間の月數を資本金額に乘じ之を 12 分したる金額に 100 分の 10 を乘じて之を計算す

前項の月數は曆に従ひ之を計算し 1 月未滿の端數を生じるときは之を 1 月とす

第 6 條の 2 所得稅の免除を受けんとする者は所得稅法第 24 條又は第 25 條の規定に依り所得を申告するとき製鐵業獎勵法第 2 條の規定に依り計算したる免除を受くる所得及資本金額の明細書

を添附し其の旨所轄稅務署に申請すべし

前項の場合に於て所得稅の免除を受くる製鐵事業より生ずる所得と其の他の所得とを有するときは之を區別したる計算書を添附すべし

第 6 條の 3 營業收益稅の免除を受けんとする者は營業收益稅法第 11 條又は第 12 條の規定に依り純益金額を申告するとき製鐵業獎勵法第 2 條の規定に依り計算したる免除を受くる純益及資本金額の明細書を添附し其の旨所轄稅務署に申請すべし

前項の場合に於て營業收益稅の免除を受くる製鐵事業より生ずる純益と其の他の純益とを有するときは之を區別したる計算書を添附すべし

第 14 條第 1 項中「營業稅、營業收益稅及所得稅」を「所得稅及營業收益稅」に改む

附 則

本令は昭和 11 年法律第 32 號施行の日より之を施行す

[參 照]

大正 15 年 4 月 9 日公布勅令第 58 號製鐵業獎勵法施行令抄錄

第 3 條 所得稅の免除を受けむとする者は所得稅法第 24 條又は第 25 條の規定に依り所得を申告するとき其の旨所轄稅務署に申請すべし

前項の場合に於て免除を受くべき事業より生ずる所得と其の他の所得との存するときは之を區別したる計算書を添附すべし

第 4 條 營業稅又は營業收益稅の免除を受けむとする者は營業稅法第 13 條の規定に依り營業名及課稅標準を申告するとき又は營業收益稅法第 11 條若は第 12 條の規定に依り純益金額を申告するとき其の旨所轄稅務署に申請すべし

前項の場合に於て免除を受くべき事業と其の他の事業との存するときは之を區別したる内譯書を添附すべし

第 5 條 削除

第 6 條 削除

第 14 條第 1 項

商工大臣必要と認むるときは營業稅、營業收益稅及所得稅の免除を受けむとする者に對し製鐵事業に關する書類又は製鐵原料若は製品の試料の提出を命じ又は當該官吏をして製鐵事業に關する設備、帳簿其の他の物件の検査を爲さしむることを得輸入稅の免除を受け又は受けむとする者に對し亦同じ

關稅定率法中改正 (鐵-アルミニウムの部抜萃)

法律第 38 號 關稅定率法別表輸入稅表中次の通り改正

第 462 號第 8 項及第 9 項を次の如く改む

- 8 全重量百分中炭素の重量 0.75 以上を含有する帶にして冷間壓延したるもの 從價 1 割
- 9 帶 (別項に掲げざるもの)
 - 甲 冷間壓延したるもの } 從價 2 割 5 分
 - 乙 其の他
 - イ 幅 50mm を超えざるもの 每 100 斤 1.70
 - ロ 其の他 " 1.50

第 463 號を次の如く改む

- 463 アルミニウム及アルミニウム合金
 - 1. 塊、錠及粒 每 100 斤 17.70
 - 2. 條、竿及板 " 38.30

- 3. 線及管 從價 2 割 5 分
- 4. 箔 每 100 斤 內裝 55.80 共
- 5. 屑及故 (改造用のみに適するもの) 每 100 斤 17.70

附 則

本法は公布の日より之を施行す (昭和 11 年 5 月 30 日)

法律第 39 號 昭和 7 年法律第 4 號中次の通り改正す

別表第 462 號の項を次の如く改む

462 鐵 (別號に掲げたる特殊鋼を除く)

- 1. 塊及錠
 - 甲 銑鐵
- 4. ワイヤロッド (巻きたるもの)
- 9. 帶 (別項に掲げざるもの)

乙 其の他

別表第 462 號の項の次に次の 1 項を加ふ

462 アルミニウム及アルミニウム合金

- 合金 1. 塊、錠及粒
- 2. 條、竿及板
- 4. 箔
- 5. 屑及故 (改造用のみに適するもの)

附 則

本法は公布の日より之を施行す (昭和 11 年 5 月 30 日)

[參 照]

昭和 7 年 6 月 16 日公布法律第 4 號は輸入稅の從量稅率に關する件なり

勅令第 92 號 大正 10 年勅令第 238 號中次の通り改正す

第 1 條第 1 種第 2 號中「鋼リボン」を「冷間壓延したる帶鐵」に改む

〃 〃 第 17 號中「4 圓 32 錢」を「17 圓 70 錢」に改む

〃 〃 第 22 號を次の如く改む

22 自轉車リーム

帶 鐵

- イ 冷間壓延したるもの 製造品中の構成量に付き 納付したる輸入稅の全部
- ロ 其の他 製造品中の構成量每 100 斤 1 圓 50 錢

退職積立金及退職手當法の公布

法律第 42 號 退職積立金及退職手當法

第 1 章 總 則

第 1 條 本法は次の各號の 1 に該當する事業にして當時 50 人以上の労働者を使用するものに之を適用す

- 1. 工場法の適用を受くる工場
- 2. 鑛業法の適用を受くる事業

主務大臣は事業の種類又は規模を限り本法の適用を除外することを得

第 2 條 本法の適用を受くる事業が規模の縮少其の他の事由に因り本法の適用を受けざるに至りたる場合に於て事業主其の旨を行政官廳に届出づる迄は前條の規定に拘らず仍本法を適用す

第 3 條 第 1 條第 1 項各號の事業にして本法の適用を受けざるものの事業主退職積立金、退職手當積立金又は退職手當及之が支給に充つる爲の準備積立金に關する規程を定め行政官廳の許可を受けたるときは其の事業に第 11 條、第 16 條及第 17 條中積立の率に關する規定並に第 30 條第 3 項の規定を除くの外本法を適用

す
前項の規定に依り許可を受けたる規程を廢止又は變更せんとするときは行政官廳の許可を受くべし

第 4 條 營業の讓渡其の他の事由に因り事業の承繼ありたる場合に於て労働者が引續き承繼人に使用せらるるときは其の労働者と従前の事業主との間に本法に依りて生じたる法律關係は承繼人に移轉す

前項の場合に於て積立金の承繼に關し必要なる事項は命令を以て之を定む

第 5 條 本法の適用を受くる事業に使用せらるる労働者の中次に掲ぐる者には本法を適用せず但し第 1 號若は第 2 號に該當する者 6 月を超えて引續き使用せらるるに至りたるとき又は第 3 號に該當する者 1 年を超えて引續き使用せらるるに至りたるときは其の時より其の者に本法を適用す

1. 6 月以内の期間を定めて使用せらるる者
2. 日日雇入れらるる者
3. 季節的事業に使用せらるる者

前項第三號の季節的事業の範圍は主務大臣之を定む

第 6 條 賃金及標準賃金に關し必要なる事項は勅令を以て之を定む

第 7 條 行政官廳は事業主に對し本法に依る積立金の積立若は運用、退職積立金の支拂又は退職手當の支給其の他本法の施行に關する事項に付必要なる検査を爲し又は事業主をして報告を爲さしむることを得

第 8 條 本法に依り事業主の積立つべき退職手當積立金及準備積立金の額は勅令の定むる所に依り法人たる事業主に在りては事業年度、個人たる事業主に在りては曆年に於ける労働者の其の期間中の賃金の 100 分 7 に相當する額以下とす

第 9 條 本法の適用を受くる事業が事業の廢止其の他の事由に因り本法の適用を受けざるに至りたる場合に於て退職積立金支拂又は退職手當支給の完了に至る迄は之に必要な限度に於て仍本法を適用す

第 10 條 本法は政府の事業に之を適用せず

道府縣及市町村其の他之に準ずべきもの、事業に關しては本法の適用に付勅令を以て別段の規定を設くることを得

第 2 章 退職積立金

第 11 條 事業主は勅令の定むる所に依り労働者の賃金の中より其の 100 分の 2 に相當する金額を各労働者に代り其の名義を以て退職積立金として積立つべし

災害其の他已むを得ざる事由あるときは事業主は行政官廳の許可を受け前項の規定に拘らず積立を爲さず又は減額して積立つることを得

第 12 條 労働者退職（解雇及死亡を含む以下之に同じ）其の他の事由に因り本法の適用を受けざるに至りたる場合に非ざれば前條の退職積立金の支拂を受くることを得ず

第 13 條 事業主豫め確實なる方法及利子の定率を定め行政官廳の許可を受けたる上労働者の同意を得たるときは其の労働者の退職積立金を運用することを得

行政官廳は前項の許可を爲す場合に於て必要と認むる額の國債を供託すべきことを命ずることを得

行政官廳必要ありと認むるときは第 1 項の許可を取消し又は前項の國債の増額を命ずることを得

労働者は事業主の運用したる退職積立金に關し前 2 項の規定に依り供託したる國債に付他の債權者に先ちて辨済を受くるの權利を有す

前項の權利の實行に關し必要なる事項は勅令を以て之を定む

第 14 條 前條第 1 項の規定に依り退職積立金を運用したる場合に於て労働者退職其の他の事由に因り本法の適用を受けざるに至りたるときは事業主は運用したる金額に前條第 1 項の利子を附したるものを退職積立金として其の労働者に支拂ふべし

第 15 條 退職積立金の支拂を受くるの權利は之を讓渡し又は差押ふることを得ず

第 3 章 退職手當

第 16 條 事業主は勅令の定むる所に依り毎年 1 回以上一定の期間末に於ける労働者の其の期間中の賃金の 100 分の 2 に相當する金額を退職手當積立金として遅滞なく積立つべし

災害其の他已むを得ざる事由あるときは事業主は行政官廳の許可を受け前項の規定に拘らず積立を爲さず又は減額して積立つることを得

第 17 條 事業主は前條の退職手當積立金の外勅令の定むる所に依り毎年 1 回以上一定の期間末に於ける労働者の其の期間中の賃金の 100 分の 3 以内に於て行政官廳の認可を受けたる金額を退職手當積立金として遅滞なく積立つべし但し行政官廳の許可を受けたるときは此の限りにあらず

第 18 條 前 2 條の退職手當積立金は計算期毎に其の期間中の賃金に比例して労働者別に計算を明にすべし但し前項の退職手當積立金に限り事業主豫め行政官廳の許可を受けたるときは勤務年限、勤務狀態其の他に依り異なる率を以て労働者別に計算することを得

第 19 條 事業主は退職手當積立金より生じたる利子（第 2 種所得税又は資本利子税を課せられたるときは之を差引きたる金額）及第 21 條第 1 項の規定に依り退職手當積立金を運用したる場合に於ては同條同項の利子を退職手當積立金として遅滞なく積立つべし

前項の場合に於ては命令の定むる所に依り一定の計算期に於て労働者別に計算を明にすべし

第 20 條 退職手當積立金の積立は命令の定むる所に依り他の財産と分別して左の方法に依り之を爲すべし

1. 郵便貯金
2. 銀行への預金
3. 金銭信託
4. 登録國債

第 21 條 事業主豫め確實なる方法及利子の定率を定め行政官廳の許可を受けたるときは退職手當積立金を運用することを得

第 13 條第 2 項乃至第 5 項の規定は前項の場合に之準用す

第 22 條 本法に依り退職手當積立金として積立つる金額は所得税法、營業收益税法及臨時利得税法の適用に付ては之を總損金又は必要の經費と看做す

道府縣及市町村其の他之に準ずべきものは本法に依り退職手當積立金として積立つる金額を標準として課税することを得ず

第 23 條 退職手當積立金の拂戻又は償還を受くるの權利は之を讓渡し又は差押ふることを得ず但し本法に依る退職手當を受くべき者第 24 條第 1 項第 1 號の金額又は第 26 條第 1 項の特別手當の金額に付差押ふることを妨げず

第 24 條 労働者退職其の他の事由に因り本法の適用を受けざるに

至りたるときは事業主は次の各號の金額を退職手當として支給すべし但し命令の定むる所に依り特別の事由ある場合に於ては其の全部又は一部を支給せざることを得

1. 第 18 條、第 19 條第 2 項及第 28 號第 2 項の規定に依り其の労働者の計算に屬する金額
2. 第 16 條第 1 項の規定に依る積立の最後の期間後の賃金の 100 分の 2 に相當する金額

前項第 1 號の金額は退職手當積立金の中より之を支給すること能はざるときは事業主の他の財産より之を支給すべし

第 1 項第 2 號の金額は退職手當積立金の中より之を支給することを得ず

労働者死亡したる場合に於ては退職手當は命令の定むる所に依り遺族又は労働者の死亡當時其の収入に依り生活を維持したる者に之を支給すべし

第 25 條 前條第 1 項但書の規定に依りて支給することを要せざる金額を生じたるときは事業主は第 26 條第 1 項の特別手當に充つる爲の積立金（特別手當積立金）として之を保留すべし

第 26 條 事業主事業の都合に依り労働者を解雇したるときは退職手當として第 24 條第 1 項の金額の外特別手當積立金の存する限度に於て次の各號の 1 に達する迄の金額（特別手當）を加算して支給すべし但し命令の定むる所に依り特別の事由ある場合に於ては加算することを要せず

1. 勤続 1 年以上 3 年未滿の者に付ては標準賃金 20 日分に相當する金額
 2. 勤続 3 年以上の者に付ては標準賃金 35 日分に相當する金額
- 特別手當を受くべき者 2 人以上ある場合に於て特別手當積立金が前項各號の金額を支給するに足らざるときは其の支給を受くべき者の前項各號の金額に按分し特別手當の金額と爲すべし

第 24 條第 2 項の規定は特別手當の支給に之を準用す

第 27 條 事業主行政官廳の許可を受け特別手當積立金の限度を定めたるときは其の限度を超ゆる金額は第 16 條及第 17 條の規定に依り積立つべき金額に之を充當すべし

行政官廳必要ありと認むるときは前項の許可を取消し又は變更することを

得

第 28 條 事業主は第 19 條第 2 項の計算期に於て退職手當積立金の缺損を填補し餘剰を積立つべし

前項の規定に依り餘剰を積立つる場合に於ては命令の定むる所に依り労働者別に計算を明にすべし

第 29 條 本法に依る退職手當を受くるの権利は之を讓渡し又は差押ふることを得ず

第 30 條 事業主退職手當及び之が支給に充つる爲の準備積立金に關する規程を定め行政官廳の許可を受けたるときは第 16 條及第 17 條に規定する退職手當積立金の積立を爲さざることを得

前項の規定に依り許可を受けたる規程の廢止又は變更は行政官廳の許可を受くるに非ざれば其の效力を生ぜず

事業主は第 1 項の規定に依り許可を受けたる場合に於て労働者退職其の他の事由に因り本法の適用を受けざるに至りたるときは少くとも勤続 1 年に付標準賃金 12 日分に相當する退職手當（事業の都合に依る解雇の場合に於ては勤続 1 年以上 3 年未滿の者に付ては標準賃金 20 日分、勤続 3 年以上の者に付ては標準賃金 35 日分に相當する金額を加算したるもの）を支給すべし此の場合に於て第 24 條第 1 項但書及第 26 條第 1 項但書の規定を準用す

第 20 條乃至第 23 條及第 28 條第 1 項の規定は第 1 項の準備積立金に、第 24 條第 4 項、第 29 條及第 31 條の規定は第 1 項の退職手當に之を準用す

行政官廳必要ありと認むるときは第 1 項の許可を取消し又は準備積立金の増額を命ずることを得

第 4 章 退職金審査會

第 31 條 退職積立金の支拂又は退職手當の支給に關する事項に付民事訴訟を提起するには退職金審査の審査を経ることを要す

前項の審査の請求は時效の中断に關しては裁判上の請求と看做す

第 32 條 退職金審査會の組織及審査に關し必要なる事項は勅令を以て之を定む

第 5 章 罰 則

第 33 條 事業主第 21 條第 1 項（第 30 條第 4 項又は第 42 條に於て準用する場合を含む）の許可を受けずして退職手當積立金又は準備積立金を處分したるときは 1 年以下の禁錮又は 3,000 圓以下の罰金に處す

事業主法人なる場合に於て前項の許可を受けざるに拘らず其の理事、取締役其の他法人を執行する役員退職手當積立金又は準備積立金を處分したるとき其の者に付亦前項と同じ

第 34 條 事業主次の各號の 1 に該當するときは 1,000 圓以下の罰金に處す

1. 第 3 條第 2 項、第 11 條第 1 項、第 14 條、第 16 條第 1 項、第 17 條、第 18 條、第 19 條、第 20 條（第 30 條第 4 項又は第 42 條に於て準用する場合を含む）、第 24 條第 1 項第 4 項（第 30 條第 4 項に於て準用する場合を含む）、第 25 條、第 26 條第 1 項、第 27 條第 1 項、第 28 條（第 30 條第 4 項又は第 42 條に於て準用する場合を含む）又は第 41 條第 2 項の規定に違反したるとき
2. 第 13 條第 2 項第 3 項（第 21 條第 2 項、第 30 條第 4 項又は第 42 條に於て準用する場合を含む）、第 17 條又は第 30 條第 5 項の規定に依る命令に従はざるとき
3. 第 3 條第 1 項、第 30 條第 1 項又は第 42 條の規定に依り許可を受けたる準備積立金の積立を爲さざるとき
4. 第 30 條第 3 項の規定に依り支給すべき退職手當として勤続 1 年に付標準賃金 12 日分以内に相當する金額（事業の都合に依る解雇の場合に於て勤続 1 年以上 3 年未滿の者に付ては標準賃金 20 日分以内、勤続 3 年以上の者に付ては標準賃金 35 日分以内に相當する金額を加算したるもの）を支給せざるとき

第 35 條 第 7 條の規定に依る検査を拒み、妨げ若は忌避し又は報告を爲さず若は虚偽の報告を爲したる者は 300 圓以下の罰金に處す

第 36 條 事業主は其の代理人、戸主、家族、同居者、雇人其の他の従業者にして其の業務に關し本法若は本法に基きて發する命令又は之に基きて爲す處分に違反したるときは自己の指揮に出でざるの故を以て其の處罰を免ることを得ず

第 37 條 本法又は本法に基きて發する命令に依り事業主に適用すべき罰則は其の者が法人なるときは理事、取締役其の他の法人の業務を執行する役員に、未成年者又は禁治産者なるときは其の法定代理人に之を適用す但し營業に關し成年者と同一の能力を有する未成年者に付ては此の限に在らず

附 則

第 38 條 本法施行の期日は勅令を以て之を定む

第 39 條 第 16 條又は第 17 條の規定に依る本法適用後の最初の積立金に付ては勅令を以て別段の規定を設けることを得

第 40 條 労働者第 16 條の規定に依る本法適用後の積立の最初の期間中に退職其の他の事由に因り本法の適用を受けざるに至りたる場合に於ては第 24 條第 1 項第 2 號の金額は本法適用後の賃金の 100 分の 2 に相當する金額とす

第 41 條 事業主及労働者の出捐に係る組合が本法施行の際現に退職手當に關する規程を有する場合に於ては事業主行政官廳の許可を受けたるしきは第 11 條に規定する退職積立金並に第 16 條及第 17 條に規定する退職手當積立金の積立を爲さざることを得前項の組合が労働者退職其の他の事由に因り本法の適用を受けざるに至りたる場合に支給すべき金額を支給せざるときは事業主は組合の支給せざる金額に相當する金額を労働者に支給すべし行政官廳必要ありと認むるときは第 1 項の許可を取消すことを得

第 42 條 事業主本法施行の際現に使用する労働者の本法施行前の勤務に對する退職手當及之が支給に充つる爲の準備積立金に關する規程を定め行政官廳の許可を受けたるときは第 20 條乃至第 23 條及第 28 條第 1 項の規定は準備積立金に、第 29 條及第 31 條の規定は退職手當に之を準用す

第 43 條 本法の適用を受くる事業に於ける本法適用前の退職手當規程は本法の適用に依り廢止又は變更せらるることなし但し本法適用後の勤務に對し本法に依る退職手當を支給する場合に於ては従前の規程に依り支給すべき退職手當は其の差額を支給するを以て足る

第 44 條 國稅徵收法第 16 條に次の 1 項を加ふ
退職積立金及退職手當法に依る退職手當積立金及準備積立金に付前項に同じ

第 45 條 郵便貯金法第 4 條に次の 1 號を加ふ

5. 退職積立金及退職手當法に依る積立金の預入金

〔參 照〕

明治 30 年 3 月 29 日公布法律第 21 號國稅徵收法抄錄

第 16 條 次に掲ぐる物件は之を差押ふことを得ず

1. 滞納者及其の同居の家族の生活上缺くべからざる衣服、寢具家具及厨具
2. 滞納者及其の同居家族に必要なる 3 箇月間の食料及薪炭
3. 實印其の他職業に必要なる印
4. 祭祀禮拜に必要なりと認むる物及石碑、墓地
5. 系譜其の他滞納者の家に必要な日記書付類
6. 職務上必要なる制服、祭服、法衣
7. 勳章其の他名譽の章票
8. 滞納者其の同居家族の修學上必要なる書籍、器具
9. 發明又は著作に係る物にして未だ公にせざるもの

明治 38 年 2 月 16 日公布法律第 23 號郵便貯金法抄錄

第 3 條第 1 項

1. 人の郵便貯金制限額は次の如し
2. 貯金總額 1,000 圓以下

第 4 條次に掲ぐる預入金に付ては前條第 1 項第 2 號の制限を適用せず

(次記略す)

昭和 10 年本邦鐵鋼業概況

(日本製鐵株式會社販賣旬報より再録)

1. 概 説 昭和 10 年に於ける我國の鐵鋼業は前年に引續き活況を呈し鋼材の總生産高は 386 萬噸で前年に比し 52 萬噸、即 1 割 6 分の増産である。之を昭和 8 年に比すれば 107 萬噸、昭和 6 年に比すれば 220 萬噸の増産になつて居る。又之を世界鐵鋼産額の最大記録を示した昭和 4 年の 203 萬噸に比すれば 183 萬噸即 9 割の増産である。

世界各國は概ね昭和 6 年又は 7 年を底として爾來生産遞増の趨勢を續け、昭和 10 年(以下本年と略稱することあり)鋼塊(鑄鋼共)の全生産高は 9,800 餘萬噸で昭和 4 年の 8 割 2 分に相當し、前年に比すれば 2 割 1 分の増産を示して居る。而して獨逸の 3 割 4 分が筆頭で之に次ぐは米國及ロシアの 3 割 3 分の増産である。我國は昭和 6 年を底として 7 年以降増産を續けて居るが昭和 10 年の生産高は 460 萬噸で、尙米國の $\frac{1}{7}$ 、獨逸の $\frac{1}{4}$ 、ロシアの $\frac{1}{3}$ 、英國の $\frac{1}{2}$ に過ぎないのではあるが、之を昭和 4 年の我生産高に比すれば、其の 2 倍に相當し、昨年に比すれば 2 割 1 分の増産で、恰かも全世界の平均増産率に相當し増産率に於ては米、露の次に位して居る。

本年に於ける鋼材の生産高 386 萬噸中輸出したるもの 45 萬噸で、輸入高 32 萬噸と相殺するときは 13 萬噸の輸出超過となつて居る。之を前年に比すれば輸出に於て 5 萬噸を増加し、輸入に於て 5 萬噸を減少し結局 10 萬噸の出超増を示して居る。半製品の輸入高は昨年に比し 14 萬噸を増し 23 萬噸となつた。其の内主なるものはシートバーで其の他は鋼片、鋼塊類である。

本年の銑鐵生産高は 211 萬噸であつて昨年に比し 17 萬噸の増産であるが、固より供給不足であつて滿洲銑及印度銑の外ロシア銑鐵も輸入せられた。輸入高は前年より 35 萬噸を増して 97 萬噸となり、結局銑鐵の全供給高は 308 萬噸で昨年に比し 52 萬噸増しとなつた。内地屑鐵は工場循環屑及拾集屑の計 140 萬噸内外と推算せられ、昨年に比し約 20 萬噸を増して居るものと思はれる。外國屑鋼は價格の先高氣配に基く見越輸入等もあつて、其の輸入高は約 30 萬噸を増して 170 餘萬噸となつた。

我國製鐵業は最近に於て其の發達特に顯著であつて、鋼材のみに付て見れば前年より出超に轉じたのであるが、本年に於ける其の輸出價格は 7,080 萬圓で之に亞鉛引鋼板の輸出約 1,800 萬圓を加ふれば 8,880 萬圓となる。然るに輸入の方面に於ては前記鋼材の輸入價格 6,480 萬圓の他、粗材として鋼塊及鋼片等の半製品 1,850 萬圓、合金鐵 60 萬圓、屑鋼 8,620 萬圓及銑鐵 4,150 萬圓等があり合計 2 億 1,160 萬圓の輸入があるので鐵鋼としては 1 億 2,280 萬圓の入超を示して居る譯であつて、眞の自給自足には尙多大の距離があるのである。

本年中製鋼設備の増加せるは日本製鐵會社の平爐 3 基年能力 30 萬噸、社外 4 基年能力 16 萬噸で計 7 基年能力 46 萬噸である。此の外滿洲に於ては昭和製鋼所の平爐 4 基年能力 40 萬噸がある。

此の内日本製鐵及昭和製鋼所の 100 噸傾注式平爐は銑鋼一貫作業を目的として作られたもので、最新式のものである。

鋼材壓延機の増設せられたるは 40 基年能力 47 萬噸で、何れも社外諸工場の増設に係り其の大部分は鋼板の壓延設備であつて、35 基 25 萬噸を占め、内薄板 27 基 16 萬噸が主なるものである。帶鋼の壓延機は我國最初のもので 2 基年能力 7 萬噸である。此の他小形壓延機 3 基 7 萬噸があり、尙改造に依る壓延能力の増加は日本製鐵年能力 4 萬噸、社外工場 4 萬噸計年能力 8 萬噸である。

此の外滿洲に於ては昭和製鋼所の 3 基 18 萬噸、其の他の工場の分 2 基 8 萬噸計 5 基 26 萬噸がある。

昭和 11 年以降に於て近く完成すべき設備の主なるものは、日本

製鐵會社の 1,000 吨熔鐵爐 1 基及 360 吨熔鐵爐 2 基、日本鋼管會社及淺野鶴見工場に於ける 350 吨及 300 吨熔鐵爐各 1 基、日本製鐵會社其他 4 社の平爐増設及日本製鐵會社富士製鋼所に於ける帶鋼工場其他歴延工場の増設等である。

2. 製鐵鋼工場 我國に於ける主要製鐵鋼工場は次の通りである

第 1 表 本邦主要製鐵鋼工場一覽表

[註] 本表には昭和 10 年中銑鐵、鋼塊(鑄鋼共)又は鋼材何れか 1 萬吨以上生産せりと想像するもののみを掲ぐ。括弧を附するものは 1 萬吨以下と思はれるものである。

事業名	所在地	生産品名	
		銑鐵	鋼塊(鑄鋼共)
日本製鐵會社	八幡製鐵所	銑鐵	鋼塊
	西製鐵所	銑鐵	鋼塊
	釜石製鐵所	銑鐵	鋼塊
	富士製鋼所	銑鐵	鋼塊
	兼二浦製鐵所	銑鐵	鋼塊
日本製鋼所	室蘭市	銑鐵	鋼塊
東京鋼材會社	東京市	銑鐵	鋼塊
同 廣田工場	福島縣日橋村	銑鐵	鋼塊
大島製鋼所	東京市	銑鐵	鋼塊
日本特殊鋼會社	東京市	銑鐵	鋼塊
吾孺製鋼所	東京市	銑鐵	鋼塊
日本鋼管會社	川崎市	銑鐵	鋼塊
電氣製鐵所	富山縣伏木町	銑鐵	鋼塊
淺野造船所鶴見工場	横濱市	銑鐵	鋼塊
東京中山薄鐵板工場	横濱市	銑鐵	鋼塊
大同電氣製鋼所	名古屋市	銑鐵	鋼塊
大熱田工場	名古屋市	銑鐵	鋼塊
大阪製鐵會社	大阪市	銑鐵	鋼塊
住友金屬工業會社	大阪市	銑鐵	鋼塊
中山製鋼所	大阪市	銑鐵	鋼塊
戸畑鑄物會社	大阪市	銑鐵	鋼塊
同 津川工場	大阪市	銑鐵	鋼塊
同 繼手工工場	大阪市	銑鐵	鋼塊
同 戸畑工場	戸畑市	銑鐵	鋼塊
石川製鋼所	大阪市	銑鐵	鋼塊
高石製鋼所	大阪市	銑鐵	鋼塊
富永鋼業會社	尼崎市	銑鐵	鋼塊
尼崎製鋼所	兵庫縣大庄村	銑鐵	鋼塊
神戸製鋼所	神戸市	銑鐵	鋼塊
川崎造船所製鐵工場	神戸市	銑鐵	鋼塊
同 製鋼部	神戸市	銑鐵	鋼塊
徳山鐵板會社	山口縣太華村	銑鐵	鋼塊
東洋鋼板會社	山口縣下松町	銑鐵	鋼塊
淺野小倉製鋼所	福岡縣小倉市	銑鐵	鋼塊
東海鋼業會社	福岡縣若松市	銑鐵	鋼塊
日本鋼業會社	福岡縣八屋町	銑鐵	鋼塊
三菱長崎造船所	長崎市	銑鐵	鋼塊
滿洲			
昭和製鋼所	鞍山	銑鐵	鋼塊
本溪湖製鐵公司	本溪湖	銑鐵	鋼塊

日本製鐵會社は日本製鐵株式會社法に依り昭和 9 年 1 月 29 日創立せられ、官營八幡製鐵所の工場設備及鐵山の一切並に輪西製鐵、釜石鐵山、富士製鋼、九州製鋼、三菱製鐵及東洋製鐵會社の出資したる工場並諸設備を包括せる合同製鐵會社にして、資本金 3 億 5,982 萬 1,000 圓内 2 億 8,419 萬 5,000 圓即其の約 8 割は政府の出資せしものである。

前表所載の主要工場の他全國を通じて 20 餘の小規模の工場がある。其の内二、三の歴延工場と一、二の合金鐵工場を除いては大部分は主として鑄鋼品製造を營んでゐる。

前記の他屑鋼を再歴延して主として小形棒鋼を製産する所謂伸鐵

工場がある。之等は大阪方面に 30 餘、東京方面に 10 餘、其の他に散在するもの數箇所を合せ 40 餘工場に及び、大阪方面のもの 28 工場は大阪伸鐵工業組合を、東京方面の内 9 工場は東京伸鐵工業組合を組織して居る。

日本製鐵株式會社と其の他の製鐵諸工場(前表 30 主要工場及その他の小工場並に伸鐵工場を含む)の鐵鋼生産高を示せば次表の通りである。

第 2 表 昭和 10 年本邦鐵鋼生産高調(單位吨)

	銑鐵		鋼塊(鑄鋼共)		鋼材	
	數量	%	數量	%	數量	%
日本製鐵	2,001,000	95%	2,371,000	52%	1,621,000	42%
			(社外向半製品計 194,800)		1,815,800	
社外工場	109,900	5%	2,232,700	40%	2,242,500	58%
計	2,110,900	100%	4,603,700	100%	3,863,500	100%

[註] 1. 「日本製鐵」は日本製鐵株式會社を「社外工場」は日本製鐵以外の工場を表はす。以下之に準ず。

2. 前記第 1 表記載以外の小工場及伸鐵工場の本年の生産見込高は銑鐵 5,200 吨、鋼塊 44,000 吨、鋼材 221,500 吨である。

社外主要 30 工場と其の他の小工場との生産割合は銑鐵 99.8% 對 0.2%、鋼塊 99.0% 對 1.0%、鋼材 94.3% 對 5.7% である。

3. 本年中滿洲に於ける銑鐵 61 萬吨、鋼塊 14 萬吨、鋼材 2 萬吨餘又半製品 5 萬吨餘の生産は本表中に計上せず。

前表に示すが如く昭和 10 年中日本製鐵會社の生産高は我國總生産高に對し銑鐵 9 割 5 分、鋼塊 5 割 2 分、鋼材 4 割 2 分となつて居る。鋼材の割合が比較的少ないのは第 3 表に示す通り同社から社外工場へ 19 萬吨餘の半製品(鋼片及シートバー)と約 5 萬吨の鋼塊を供給し、社外工場に於ては是を素材として鋼材を生産して居るのみならず、日本製鐵會社に於ては規格品や高級品を比較的多く生産して普通の鋼材に比し歩留りが良くないものがあるからである。

前記本邦製鐵工場中現在製鋼爐に銑銑を使用して居る所は、日本製鐵會社の八幡、釜石、兼二浦及淺野造船所鶴見工場の 4 箇所、製鋼法に鐵石法を用ひて居る所は八幡のみである。主要銑鋼原料たる製鐵殊に屑鋼を他に求める事が最近漸次困難となつて來て居るから、將來鐵石製鋼法を増やすことが必要となつて來て居らう。

3. 鐵鋼の需給

(イ)鋼材—鐵鋼を製造するには主要原料たる鐵鐵より銑鐵を造り多くはこれに屑鋼を配合して鋼塊を造り是を歴延して鋼材にするのである。銑鐵の一部は鑄物用として其の儘使用されるものもあるが大部分は鋼材の原料になるのであるから、鐵鋼の需給調査は先づ鋼材の需給高を明にし、之を基として次々に必要な原料に遡及し鋼塊、銑鐵及屑鋼の順序に調べるのが便宜である。

昭和 10 年中我國の鋼材需給は前にも述べた通り生産 386 萬吨、輸入 32 萬吨で全供給高 418 萬吨に達し、前年に比し 46 萬吨即 1 割 2 分増加であるが、輸出が 45 萬吨であるから國內需要高は差引 373 萬吨となり、前年の 332 萬吨に比し 41 萬吨即 1 割 2 分増である。昭和 4 年の 280 萬吨に對し 93 萬吨即 3 割 3 分の増加である。

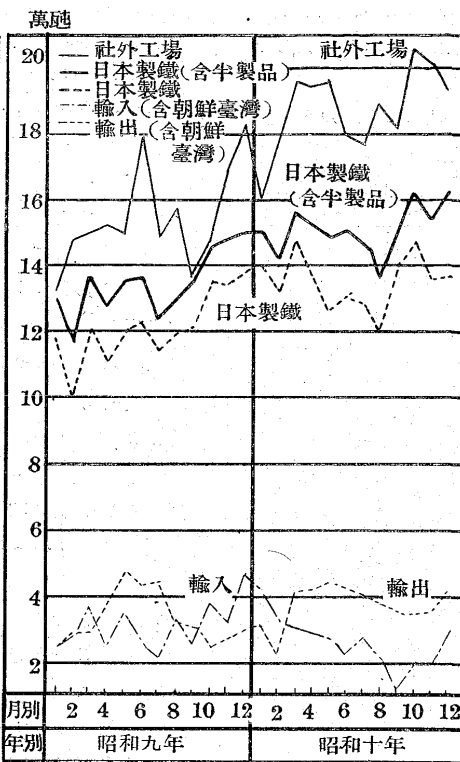
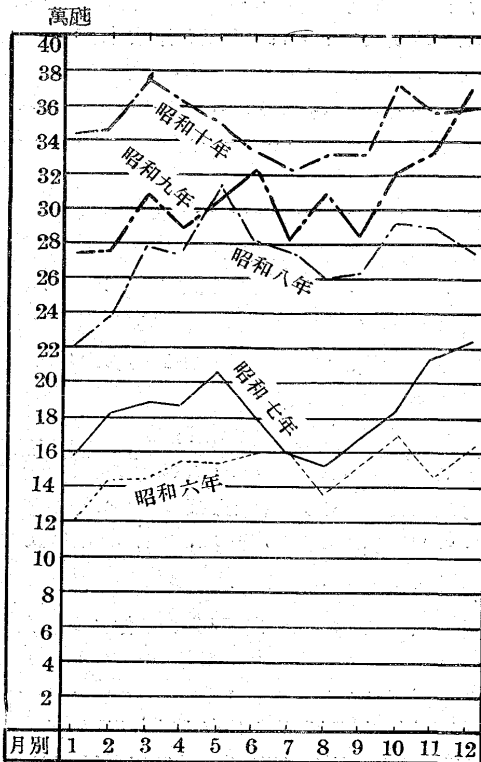
今上記昭和 10 年の本邦鋼材の需給状態を内地、朝鮮及臺灣別に前年の分と比較すれば第 3 表の通りである。

第 3 表を通覽するに昭和 10 年の需要高は前年に比し 41 萬吨を増加して居るのに對して、生産高は 52 萬吨を増し輸入高は却つて 5 萬吨を減じてゐる。我國鋼材の需給關係は大正 13 年迄は國產品より輸入品が多く、同年度の輸入は 150 萬吨に達し生産は僅かに 84 萬吨であつたが、爾來輸入は減退し本年の生産高は輸入高の約 12

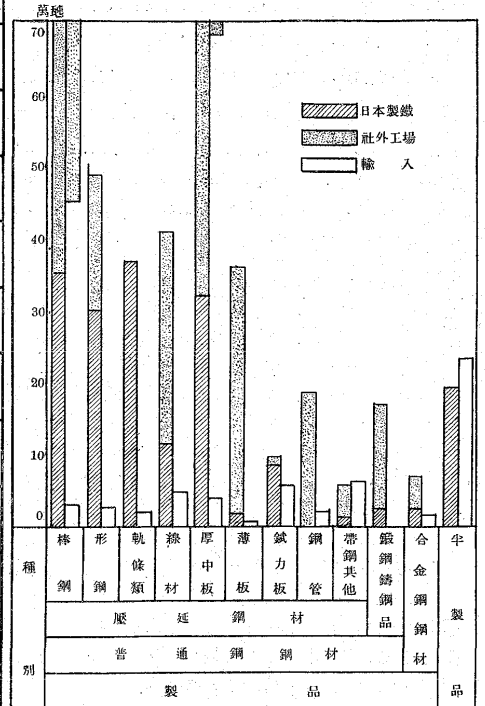
第1圖 本邦鋼材月別供給高圖表

第2圖 本邦鋼材月別生産及輸出入高圖表(單位萬噸)

第3圖 昭和10年本邦鋼材品種別供給高圖表



(第4表参照) (單位萬噸)



第3表 昭和9年 本邦鋼材内地朝鮮臺灣生産輸出入及需要高調
昭和10年

(單位噸)

	昭和9年		昭和10年概算		比較増減 (△減)	
	數量	%	數量	%		
生産高	内地	1,428,400	43	1,569,100	42	140,700
	朝鮮	21,600	1	51,800	1	30,200
	小計	1,450,000	44	1,620,900	43	170,900
	社外内地計	1,894,300	57	2,242,600	60	348,300
日本製鐵より社外工場に鋼材壓延用とし販賣する半製品生産高	161,100	—	194,800	—	33,700	
輸入高	内地	370,600	11	316,000	8	△ 54,600
	朝鮮	1,000	0	2,100	1	1,100
	臺灣	2,300	0	1,400	0	△ 900
	計	373,900	11	319,500	9	△ 54,400
合計(供給高)	3,718,200	112	4,183,000	112	464,800	
輸出高	内地	364,900	11	399,200	11	34,300
	朝鮮	36,400	1	51,400	1	15,000
	臺灣	100	0	200	0	100
	計	401,400	12	450,800	12	49,400
輸出超過高	30,800	9	131,300	4	100,500	
差引(需要高)	3,316,800	100	3,732,200	100	415,400	
内地	移入高	56,100	—	41,300	—	△ 14,800
	移出高	232,900	—	383,800	—	150,900
	需要高	3,151,600	95	3,386,000	91	234,400
朝鮮	移入高	162,800	—	282,700	—	119,900
	移出高	56,100	—	41,300	—	△ 14,800
	需要高	92,900	3	243,900	6	151,000
臺灣	移入高	70,100	—	101,100	—	31,000
	需要高	72,300	2	102,300	3	30,000

備考 本表中には亞鉛引鋼板の輸出高を含まず、其の數量は昭和9年中約6萬噸、同10年中約9萬噸に達してゐるやうである。

倍に達し、最近數年間に於て輸出の増加著しく本年の出超高13萬噸に達したことは前述の通りである。仕向地の主なるものは滿洲國である。

本邦鋼材の供給状態は1年を通じ季節によつて決して一様ではない。今其の動きを月別に圖示すれば第1圖の通りである。毎年8月及9月の交は所謂夏枯期と言はれてゐるが年により又多少の違があることは勿論である。又曩にも述べた如く我國の鋼材需要は昭和6年を底入として翌7年より轉じて増進の一途を辿つたが、圖表から察すると此の傾向は今後も尙繼續する状態にあるものと見て大差ない様に思はれるのである。第2圖は本年及前年に於ける鋼材需要高を生産、輸入及輸出に區分し、月別の推移を圖示したものである。

本年に於ける本邦鋼材の供給高を品種によつて區分し、之を前年分と對照すれば第4表の通りである。

第3圖は本年の供給高を日本製鐵、社外工場及輸入に區分し圖示したものである。供給高とは生産に輸入を加へたるものにて、國內の需要高は此の内より輸出高を差引かねばならぬ。併し輸出品も亦我國にて生産さるゝものであるから、茲には便宜全供給高につき品種別に其の内譯を檢討することにしよう。

第4表に於て本年に於ける條鋼類の供給高合計は234萬噸に壓延鋼材全部393萬噸の6割に相當して居る。此の内棒鋼98萬噸、形鋼51萬噸、線材46萬噸及軌條39萬噸である。就中増加の最も多きは棒鋼の17萬噸で最も少きは軌條の1萬噸である。

棒鋼の供給高は前年に比し17萬噸増の98萬噸で、條鋼全部の4割2分に當り各種鋼材中の首位を占め、其の内日本製鐵に於て3割6分(35萬噸)を社外工場で6割1分(60萬噸)を生産し、輸入高は僅か3分(2萬9,000噸)で數量に於て前年と増減ないのである。供給増加は悉く國內生産の増加に依つて行はれたのである。棒鋼の輸出は10萬噸であるから勿論輸出超過である。

第4表 昭和9年 本邦鋼材品種別生産及輸入別供給高比較調
昭和10年 (單位噸)

		昭和9年			輸入高	供給高	
		生産高					
		日鐵	社外	計			
普通鋼材	壓延鋼	棒鋼	275,300	593,200	778,500	35,300	813,800
		形鋼	278,200	152,100	430,300	28,800	459,100
		軌條鋼	368,200	—	368,200	7,500	375,700
		線材	113,100	234,400	347,500	32,400	379,900
		小計	1,034,800	889,700	1,924,500	104,000	2,028,500
	鋼板	厚中板	288,900	335,600	624,500	66,100	690,600
		薄板	25,800	298,900	324,700	2,100	326,800
		鍍力板	55,200	6,000	61,200	90,400	151,600
		小計	369,900	640,500	1,010,400	158,600	1,169,900
		鋼管	—	137,000	137,000	14,800	151,800
	鋼帶	鋼帶其他	10,300	53,200	63,500	87,500	151,000
		計	1,415,000	1,720,400	3,135,400	364,900	3,500,300
	合金鋼材	鍛鑄鋼品	16,500	134,500	151,000	—	151,000
		合計	1,431,500	1,854,900	3,280,000	364,900	3,651,300
	總計	合計	1,450,000	1,894,300	3,344,300	373,900	3,718,200

昭和10年 概算

		昭和10年			輸入高	供給高	
		生産高					
		日鐵	社外	計			
普通鋼材	壓延鋼	棒鋼	352,300	599,300	951,600	29,800	981,400
		形鋼	301,000	183,600	484,600	28,100	512,700
		軌條鋼	367,200	—	367,200	19,600	386,800
		線材	114,000	294,100	408,100	47,200	455,300
		小計	1,134,500	1,077,000	2,211,500	124,700	2,336,200
	鋼板	厚中板	319,800	400,100	719,900	39,300	759,200
		薄板	23,700	335,000	358,700	5,800	364,500
		鍍力板	84,800	10,000	94,800	56,000	150,800
		小計	428,300	745,100	1,173,400	101,100	1,274,500
		鋼管	—	186,400	186,400	17,500	203,900
	鋼帶	鋼帶其他	10,300	43,300	53,600	60,500	114,100
		計	1,573,100	2,051,800	3,624,400	303,800	3,928,700
	合金鋼材	鍛鑄鋼品	22,700	146,800	169,500	—	169,500
		合計	1,595,800	2,198,600	3,794,400	303,800	4,098,200
	總計	合計	1,620,900	2,242,600	3,863,500	319,500	4,183,000

比較増減(△)

		昭和9年			輸入高	供給高	
		生産高					
		日鐵	社外	計			
普通鋼材	壓延鋼	棒鋼	77,000	96,100	173,100	△ 5,500	167,600
		形鋼	22,800	31,500	54,300	△ 700	53,600
		軌條鋼	△ 1,000	—	△ 1,000	12,100	11,100
		線材	900	59,700	60,600	14,800	75,400
		小計	99,700	187,300	287,000	20,700	307,700
	鋼板	厚中板	10,900	64,500	95,400	△ 26,800	68,600
		薄板	△ 2,100	36,100	34,000	3,700	37,700
		鍍力板	29,600	4,000	33,600	△ 34,400	△ 800
		小計	58,400	104,600	163,000	△ 57,500	105,500
		鋼管	—	49,400	49,000	2,700	52,100
	鋼帶	鋼帶其他	—	△ 9,900	△ 9,900	△ 27,000	△ 36,900
		計	158,100	331,400	489,500	△ 61,100	428,400
	合金鋼材	鍛鑄鋼品	6,200	12,300	18,500	—	18,500
		合計	164,300	343,700	508,000	△ 61,100	446,900
	總計	合計	170,900	348,300	519,200	△ 53,400	464,800

形鋼の供給高は前年に比し5萬噸増の51萬噸で條鋼全部の2割2分を占めて居る。此の内日本製鐵にて6割(30萬噸)を社外工場にて3割5分(18萬噸)を生産し、輸入は5分(2萬8,000噸)で數量に於て略前年と同様であるから、供給増加は棒鋼同様總て國內の増産に依つて行はれたのである。伸鐵業者は略前年同様14萬噸を生産し内形鋼1萬噸棒鋼13萬噸の見込であつて、之は表中社外の分に含まれてゐる。

線材の供給高は前年に比し7萬5,000噸増の46萬噸で、條鋼全部の1割7分に相當してゐる。此の内日本製鐵に於て其の2割5分(11萬噸)を社外工場に於て6割5分(29萬噸)を生産し、輸入は1割(4萬7,000噸)で數量に於て1萬5,000噸増であるから、國內増産は6萬噸で其の大部分は社外工場で増産せられた。輸入品の大部分は極軟鋼以外の特殊品と思はれる。

軌條類の供給は前年の1萬噸増の39萬噸で條鋼全部の1割9分に相當してゐる。軌條の輸入は2萬噸で前年の1萬噸増であるから生産高に於ては前年と變化はない。軌條は日本製鐵のみが獨占して生産して居り滿洲國への輸出増加等のため昭和8年に比し10萬噸の大幅増産をしたが、本年は工場改造等の支障も手傳ひ辛うじて9年の分と同額に止まつた。輸入品は殆んど特殊軌條等に限られて居るし、14萬噸を輸出して居るのであるから勿論輸入防遏の目的は達して居ると考へて差支ないのである。

本年の鋼板類の供給高は127萬噸で壓延鋼材全部の3割1分に相當して居る。此の内厚中板76萬噸、薄板36萬噸、鍍力板15萬噸である。此の内供給増加の最も著しいものは厚中板で最も少いの鍍力板で前年同様である。

厚中板の供給高は前年の7萬噸増の76萬噸で、鋼板全部の6割に相當し鋼板類中の首位を占めて居る。此の内日本製鐵に於て4割2分(32萬噸)を社外工場に於て5割3分(40萬噸)を生産し、輸入は5分(4萬噸)であつて、前年より約3萬噸を減じて居るから、生産高は前年に比し10萬噸を増して居るので、此の内日本製鐵は3萬噸社外7萬噸を増産したのである。

薄板の供給高は前年の3萬8,000噸増の36萬噸で、鋼板全部の2割9分に相當して居る。此の内日本製鐵は6分(2萬4,000噸)を社外工場9割2分(34萬噸)を生産し、輸入は僅かに2分(6,000噸)であつて實際上輸入は防遏し得た譯である。

薄板の輸入は前年と略同様で國內の増産は3萬5,000噸全部社外工場で行はれたのである。薄板は大正11年以前には我國に於ては生産せられなかつたのであるが、今では殆んど之を輸入せざるのみならず、第3表にも示す通り亞鉛引薄板の海外輸出高は約9萬噸に達し、東洋及南洋に於ける海外市場に進出して居る。

鍍力板の供給高は前年同様15萬噸で鋼板全部の1割1分である。此の内日本製鐵5割6分(8萬5,000噸)を、社外7分(1萬噸)を生産し、輸入は3割7分(5萬6,000噸)である。本年に八幡製鐵所に於ける第2鍍力板工場の設備が完成したため、内地に於ける生産高を増加し、輸入高は前年の9萬噸より3萬噸を減じて6萬噸となり、前年に於ける生産と輸入との數字が全く逆轉した形となつて居る、尙鍍力板に付ては此の外保税倉庫扱のものがあるが其の量は1萬噸餘に過ぎないやうである。

鋼管の供給高は前年の5萬噸増の20萬噸で壓延鋼材全部の5分に相當してゐる。内國生産高は9割1分(18萬6,000噸)輸入は9分(1萬7,000噸)である。國內生産は悉く社外工場に於て行はれ、前年に對し5萬噸の増産である。鋼管の生産工場は從來日本鋼

管、住友金屬工業及昭和鋼管の3工場であつたが、昭和鋼管が日本鋼管に合併せられたるため今日に於ては日本鋼管及住友金屬工業の2會社の生産となつた。

帶鋼其の他のものは前年より3萬7,000噸減の11萬噸で、壓延鋼材全部の3分に相當し其の大半は帶鋼である。帶鋼は從來我國に生産設備がなかつたため全部が輸入品であつて、前年の輸入高8萬噸より約2萬噸を減じたが尙6萬噸に及び、鉄力板と共に輸入品の首位を占めて居る、併しながら最近社外工場の帶鋼壓延設備は既に完成し本年既に生産を開始して居り、且又日本製鐵のストリップ工場も間もなく作業を開始するのであるから、國産品より需要を満す時期も遠くはあるまい。

普通鋼鋼材中鍛鋼及鑄鋼品の供給高は前年の2萬噸増の17萬噸である。此の内日本製鐵は1割3分(2萬3,000噸)を、社外工場は8割7分(14萬7,000噸)を生産して居る。本年の増産は日本製鐵及社外工場共約1萬噸宛である。

合金鋼鋼材の供給高は前年の1萬8,000噸増の8萬5,000噸である。此の内珪素鋼板3萬噸を差引きたる約5萬噸が高級鋼材で其の大半は社外工場の生産にかゝるものである。

(ロ) 鋼塊 本年に於ける鋼塊(鑄鋼共)の産額は前年の70萬噸増の460萬噸に達したが、其の内日本製鐵5割2分(237萬噸)を社外工場4割8分(223萬噸)を生産した。鋼材製造の素材としては尙外にシートバー其の他の塊及錠等がある。是等の需給状態は第5表の通りである。

第5表 本邦鋼塊(鑄鋼共)需給高調(單位噸)

	昭和9年	%	昭和10年概算	%	比較増減(△)	
生 産	日本製鐵	2,009,800	50	2,371,000	49	361,200
高	社外工場	1,893,400	48	2,232,700	46	339,300
	小 計	3,903,200	98	4,603,700	95	700,500
塊及錠輸入高	91,600	2	231,600	5	140,000	
計(供給高)	3,994,800	100	4,835,300	100	840,500	

我國に於ける製鋼設備は現在平爐が主で其の数は130餘基である。1基の能力は從來八幡製鐵所に於ける200噸タルボット式平爐を最大とし、以下各工場に60噸、25噸等の固定式平爐が設けられ25噸程度のものが最も多かつたが、本年中八幡製鐵所にて100噸傾注式平爐基が加へられた。又滿洲に於ては昭和製鋼所に於て同大の傾注式平爐基が設けられたことは既記の通りである。尙明年中に於ても數基の平爐は増設せられるであらう。

(ハ) 銑鐵及屑鋼 製鋼用主要原料たる銑鐵の生産高は、前年に比し17萬噸を増産して211萬噸となり、其の9割5分を日本製鐵會社にて生産し、社外工場の生産高は11萬噸に過ぎないため、滿洲銑、印度銑の他新たにロシア銑の輸入を餘儀なくせら

第6表 本邦銑鐵及屑鋼需給高(單位噸)

	昭和9年	%	昭和10年概算	%	比較増減(△)	
銑鐵	日本製鐵	1,855,700	73	2,001,000	65	145,300
	社外工場	83,300	3	109,900	4	26,600
	計	1,939,000	76	110,900	69	171,900
	滿洲銑	418,200	16	391,600	12	△26,605
	印度銑	202,200	8	338,300	11	136,100
	露國銑	—	—	206,600	7	206,600
	其 他	2,800	—	34,100	1	31,300
計	623,200	24	970,600	31	347,400	
合計	2,562,200	100	3,081,500	100	519,300	
屑鋼輸入高	1,435,100	—	1,733,100	—	298,000	

れ、更に多大なる屑鋼を輸入して居るが、其の内譯は第6表の通りである。

前表中本年の銑鐵の總需要高308萬噸より、特殊銑の輸入約8萬噸を差引きたる残りの300萬噸は製鋼用及び鑄物用に供せられたるものと見て差支あるまい。此の内鑄物用は大體85萬噸位のものであらう。輸入屑鋼は173萬噸で、内地屑は恐らく循環屑とも140萬噸内外であらう。

4. 外國鐵鋼業との比較 世界主要製鐵國の最近に於ける鋼塊産額を表示すれば第7表の通りである。

第7表 世界主要國鋼塊(鑄鋼共)産額調(單位千噸)

	大正2年	昭和4年	同10年概算	同4年對10年割合%	同10年對各國割合%
全 世 界	76,602	119,848	98,049	82	100
ア メ リ カ	31,802	56,540	34,241	61	35
ド イ ツ	18,929	16,242	16,257	100	17
ロ シ ア	4,836	4,901	12,193	249	12
イ ギ リ ス	7,787	9,809	10,059	103	10
フ ラ ン ス	4,688	9,697	6,264	65	6
日 本	255	2,294	4,604	201	5
ベ ル ギ ー	2,467	4,141	3,013	73	3
イ タ リ ー	933	2,143	2,210	103	2
ルクセンブルグ	—	2,701	1,829	68	2
其 他	4,905	11,880	7,412	62	8

昭和10年に於ける世界鋼塊の全産額は9,800萬噸であつて、前年に比し約2割即1,600萬噸の増産となつて居るが、世界鐵鋼産額の最大記録を示した昭和4年の約1億2,600萬噸に比すれば其の8割2分に過ぎない。而して現在アメリカは其の第1位を占め、ドイツ、ロシア、イギリス、フランスが之に次ぎ我國は第6位である。併しながら本年の之等諸國の生産高は昭和4年に比し減少して居る國が多く、アメリカの如きは其の6割1分であつて、現在製鋼設備能力に對する實産割合は約5割に過ぎぬ状態である。

然るに我國とロシアのみは昭和4年に比し増産を行ひ、我國は10割1分の増加、ロシアは14割9分の増加となつて居る。

ロシアは昭和4年以來産業5箇年計畫を繼續し、銑鐵及鋼塊共に世界第3位となつて居る。我國鐵鋼産額は近年著しく増加して殆んど自給自足の域に達し、順位としては鋼塊に於て第6位、銑鐵に於て第7位にありと雖も其の量に於ては世界全産額の5%であつて、尙各主要製鐵國に及ばざる處遠いのである。

5. 鐵鋼市價 世界的不況のため昭和5年以來特に暴落を續けて居た鐵鋼市價は、同6年末に於ける金輸出再禁止に因る爲替下落のため、鋼材輸入價格の昂騰に伴ひ國內相場も稍活氣を呈し、更に同7年6月關稅引上行はるゝや輸入採算の騰貴に因り、市況好轉の契機を作り、引續き非常時を反映せる軍需關係諸事業の活況に刺戟せられ、且又同9年9月下旬に於ける關西地方風水害のため更に人氣を煽つて居たが、本年初頭に於ては遂に反動安の懸念を生じ、然も關稅引下問題起るや益々轉落の歩調を辿ることゝなつた。而して關稅問題解消して茲に小康を得しも各製鐵鋼工場は極めて増産を續けて來たので、品物によりては製産過剩のものもあつて上半期は下押しを續けて居つた。

然るに盛夏の候伊、エ紛争の勃發報ぜらるゝや、所謂夏枯時なるにも拘らず却つて市價の奔騰を見るに至つたが、其の後伊、エ紛争の期待外れと年間を通じての激しき市價の推移に惱まされ、反動安の内に此の年を送つたのである。

鐵鋼市況變動の大要は前述の通りであるが、鐵價は之を物價指數に比すれば常に物價指數よりも下廻つて居る。即明治33年を基準

とする場合昭和10年の平均指数は物價186、鐵價105にて、鐵價指数は物價指数の5割6分に過ぎない有様である。第4圖は是等を一括表示したものである

6. 結論 我國の製鋼界は昭和10年に於て鋼材の製産高及供給高共に新記録を作り國內の需要を自給し且13萬噸の輸出超過となつたことは巻頭に述べた通りである、又設備の方面に於ても引継き改善が行はれ、100噸傾注式平爐や帶鋼壓延設備等の新設が實現して製鋼法の改善又は新規製品の製造開始等日進月歩の有様である。

唯我國に於ては鋼材製造に必要な素材たる銑鐵が不足して居ることが最も大なる缺陷であつて、之がため銑鐵、屑鐵其他鋼材製造用の半製品が多量に輸入せられ、本年に於ては素材の輸入合計293萬噸1億4,700萬圓の輸入を必要として居るので、之が自給に向つて今後の努力を傾倒することが肝要である。(完)

小川商相の抱く燃料、鐵鋼國策

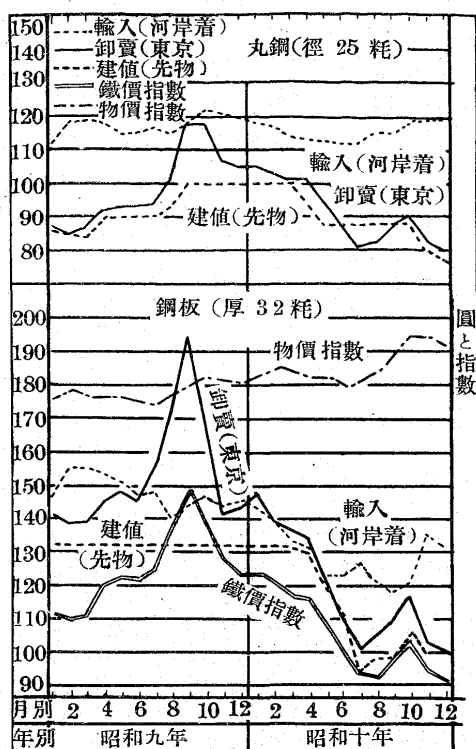
燃料國策の終局の理想は自給自足にあるが、石油等の液體燃料は9割以上を海外に仰がねばならぬ現状にある従つて今後の目標は資源の缺乏を補ふ石炭液化の工業化に重點があるこのためには。

1. 液化燃料と輸入ガソリンとの値開きの平衡化をはからねばならぬ。即ち現在の液化ではガロン當り70錢から80錢見當であつて之を市價と比べるときは最近5錢の値上げにも拘らず20錢から30錢のへだたりがある。之は海外からのダンピングによるものであるが一方液化の技術を更に發達せしめることと相俟つて採算をとり得るやう保護助成的政策を確立せねばならぬ。

1. 石炭の利用増進、即ち石炭を生のまま燃料とすることは頗る非經濟的である。石炭からは現に200餘種に達する化學製品が抽出される従つて石炭は液化並にこれら化學工業の原料に振向け動力としての石炭は今後出來得る限り水力發電に譲ることとしこの方針を電力統制問題に織り込んで考慮すること。

1. 行政機構の改革と關連しこの一大國策を斷行するに相應する新機關が必要でこのためには商工省の燃料課の擴大強化も考慮されてゐる。更にこの外代用燃料の使用、消費の合理化等についても必要によつては法律によりその萬全を期してゐる。

鐵鋼國策 銑鐵 鋼材の自給自足を目標としこの結果銑鋼1貫作業の獎勵に國策の根幹を置くことは今後も別に變りはない。唯先般アウトサイダーにも熔鑄爐を認可した結果形式的には日鐵中心主義



第4圖 本邦鋼材建値卸賣輸入相場及指數比較圖表 (單位噸)

は拋棄されたが日鐵が依然實力において中心となつてゐる事實に變りはない。従つて今後もこの方針をますます堅實化してゆくことに根本方針を置きその具體策として、

1. 日鐵その他の増産計畫を促進し同所の1,000噸熔鑄爐新設を始めすでに申請中の淺野小倉等に對しても條件が具備する以上は認可を斷行する。

1. 年額9,000圓にも達せんとする屑鐵の輸入を防止するため1貫作業中屑鐵を餘り必要とせぬ混銑爐の設置を今後は極力勸奨する。

1. 鐵鋼製品の増産を獎勵して平時にあつては輸出を増大し將來國內需要の激増に備へる。

1. 貧鐵處理に對する保護助成方針の確立を計る。
以上の見地から場合によつては製鐵業獎勵法の再改正も考慮されてゐる。(東京朝日6月13日)

工業組合の機能整備の爲め會計規則に特例を設く 商工省では工業の地方分散化を圖るため、これが主體を工業組合に置き、地方の中小工業者を組合に加入せしめ、軍需品の請負をはじめ鐵道省、逓信省等の工事請負、物品納入の途を講ずることとなつてゐるが現行會計規則に依れば、産業組合に對しては官廳が隨意契約を結ぶ特典が拓かれてゐるのに拘らず工業組合には、この特典がない。従つて現在地方において軍需品下請をなすものは工業組合に依らず産業組合に依つてゐるので、商工省は工業政策確立の建前より之を一刻も早く解決し地方工業化は工業組合を以て當らしむべく關係者と協議中の處、軍需品の地方分散化の魁をなし、直接關係ある海軍省が主となり大藏省と右に關し折衝を重ねた結果、大藏當局も工業組合制度の發達を圖る見地から海軍省の提議に同意し、近く會計規則に工業組合の隨意契約も認める特例を設けることになり。これに依つて工業組合は金融部面は商工組合中央金庫の創設で、一應解決し、更に會計規則に特例が拓かれることに依り完全に工業組合制度の短所は一掃されることとなつた。

即ち現行會計規則によれば産業組合に對する官廳の工事請負物品納入ないし拂下は競争入札に依らず隨意契約により、單に官廳の指定を以て足りるのに反し、工業組合は5,000圓までの物品に對しては隨意契約も出来るが、これを超過すると一般業者と競争入札を行ふより外なく、従つて工業組合は産業組合に比し不利な立場に置かれ、現に高知、徳島、愛媛、鳥取等の海軍省の部分品下請は工業組合に依らず産業組合を以てしてゐる状態である。

併し産業組合は大體農村本位であり、工業組合は中小工業者本位のものであるから自然その機構も相違してをり、工業組合が地方工業化遂行に適切なることは明かである。従つて現在までは金融及び會計規則の關係で、産業組合を選ぶ傾向があつたが、この2點が解決すれば、工業組合は強度の統制力を有してをり、その他産業組合以上の効果を發揮し得る條件が備はつてゐるので勢ひ急速に工業地方化を目指して工業組合組織が伸展するものと豫想されてゐる。(中外商業6月22日)

新刊紹介 工學博士長谷川熊彦氏著 砂鐵工學圖書株式會社版 鐵鑄資源に乏しき本邦に於ては、相當量の埋藏ある砂鐵の利用を圖るは經濟上並に國防上極めて重要なる事に屬す。本書の著者は多年砂鐵の利用法に就て研究せられ、既に幾多貴重なる論文を發表せられたるが、本書は著者研究の成果に加ふるに内外の文献を總括せられたるものなり。其第1篇は本邦砂鐵鑄の本質及び産地の記述にして砂鐵の地質學的及び鑄物學的説明、本邦に於ける分布状態成分性質採鑄方法等を述べ、第2篇に於て砂鐵の利用に關し、本邦古來の製鑄法を初め各所に於ける研究半工業的實驗、海綿鐵及び特殊鋼の製造等を述べ、最後に著者の所見を擧げて砂鐵利用の指針を與ふる等砂鐵に關する智識を網羅し、製鐵業關係者は因より一般工業家にとりても極めて有益なる指導書なり。

内外最近刊行誌参考記事目次

Iron Age, No. 16-19, 1936.

- Coloring of metals. (2). Copper and Brass. H. R. Simonds. No. 16, p. 25.
The Metallization of machine elements. W. E. Glidden. No. 16, p. 31.
Progress in Detroit's apprenticeship program. F. J. Oliver. No. 16, p. 35.
Low alloy, High Tensile steels. A. B. Kinzel. No. 17, p. 32.
Deoxidation of Electric steel. A. E. Greene. No. 17, p. 36.
Bethlehem introduces new process for electrolytic coating of steel wire with Zink. No. 17, p. 44.
The largest and the oldest Iron Castings. Thomas T. Reed. No. 18, p. 18.
Ford's new facilities for casting alloy steels. No. 18, p. 22.
Casting gray Iron under pressure in Metal molds. L. M. Waite. No. 18, p. 30.
Weight reductions emphasize benefits of Radiographic casting exploration. E. B. Perry. No. 18, p. 33.
Station-Type Trunnion fixtures feature machining operations on Buick Transmission Cases. F. J. Oliver. No. 19, p. 32.
Pressure Die Castings in Brass. H. Chase, M. E. No. 19, p. 40.

Steel, No. 16-19, 1936.

- Use of Tapered Roller Bearings in Gear reduction Unit. S. M. Weckstein. No. 16, p. 30.
Wire rope- Its design, construction and Lubrication. No. 17, p. 42.
Material handling in the production of screw machines. F. B. Jacobs. No. 18, p. 40.
Selecting and heat treating steel for making gears. J. T. Howat. No. 18, p. 44.
Operation of large-size coreless induction furnaces. F. Badenheuer. No. 19, p. 46.
Equipment for wide strip Pickling system Rubber lined. No. 19, p. 53.

Blast furnace and steel plant, April, 1936.

- The Broken Hill Steel works in Australia. F. C. Elsworth. p. 305.
Progress in Special steels. Sir Robert Hadfield. p. 308.
Coal and its mineral matter with reference to Carbonization. A. W. Gauger. p. 310.
The Fundamentals of Rolling. Part VI. N. A. Sobolevsky. p. 313.
Important factors in open hearth control. H. H. Gorrie. p. 322.
Benefits from Corrugated molds. Emil Gathmann. p. 326.
Finishing the heat of steel. Part XLII. J. H. Hruska. p. 336.
Heat Transfer in continuous Re heating furnace. J. E. Eberhardt. p. 338.
Steel melting slags. W. R. Maddocks. p. 347.
Tinplate and sheet rolling system. J. S. Caswell. p. 349.

Iron and steel Ind., May, 1936.

- Soundness in castings. L. Longden. p. 271.
The metallurgical aspects of deep drawing. J. D. Jevons. p. 277.
Chilled Iron Rolls. P. Green. p. 283.
Low pressure gas firing for industrial furnaces. A. Correspondent. p. 285.
Case hardening, steels for Users-XVII. R. T. Rolfe. F. I. C. p. 301.
Continuous Bright Normalizing. p. 306.

Archiv für das Eisenhüttenwesen, April, 1936.

- Zur Metallurgie der Tiegelstahlerzeugung. Oskar Meyer. s. 475.
Ueber ein neues Kombiniertes Farbpyrometer mit Vergleichslampe. Gerhard Naeser. s. 483.
Die potentiometrische Bestimmung von Kobalt und Mangan mit Ferrizyankalium in Stählen und Legierungen. Peter Dickens. s. 487.
Quantitative Bestimmung von chrom und Wolfram in Chrom-Wolfram Stählen. Ludwig Stahl. s. 499.
Die Bestimmung des Abnutzungswiderstandes als Aufgabe der Werkstoffprüfung. Hans Meyer. s. 501.
Umrechnung der im Zugversuch ermittelten Bruchdehnung auf andere Problemesslängen. Wilhelm Knutze. s. 509.

- Stickstoffaufnahme beim Schleifen von weichem Eisen. Hans Joachim Wiester. s. 525.
Untersuchungen über die Wärmetönung beim Zugversuch mit Stahlproben. Hans Esser. s. 529.

Stahl und Eisen, Heft 15-19, 1936.

- Zur Metallurgie der Eisenbegleiter. Körber Friedrich. s. 433.
Mitwirkung des Luftstickstoffs beim Fressen aufeinander gleitender Stahlteile und beim Dauerbruch. Schottky Hermann. s. 444.
Was bringt dem Eisenhüttenmann die neuere Entwicklung in der Technik der Nichteisenmetalle? Masing Georg. s. 457.
Sicherung des Bedarfs an industriellen Qualitätsarbeitern. Cunts, Dr. Heinrich. s. 466.
Hesserrfahrten mit einem neuen Farbpyrometer. Guthmann Kurt. s. 481.
Versuche an Warmsägen und Warmsägeblättern. Häusler Karl. s. 490.
Eisengehalt der Thomasschlacke bei verschiedenen Blasezeiten. Schieblich Otto. s. 505.
Neues Japanisches Bandstahlwalzwerk. Lemm Hans. s. 513.
Das Thomas-Stahlwerk der Firma Stewarts und Lloyds in Corby. Lilge, Friedrich. s. 537.
Das Breiten beim Walzen bei verschiedenen Walzgeschwindigkeiten und Stahlzusammensetzungen. Spenle Alfred. s. 544.

Die Giesserei, Heft 7-10, 1936.

- Die statischen Festigkeitseigenschaften der deutschen, genormten Zinnbronzen (phosphorbronzen) in gegossenem (ungeglühtem und geglühtem) Zustand bei Raumtemperatur und höheren Temperaturen. Willi Claus. s. 154.
Winterkolloquium des Giessereiinstituts der Technischen Hochschule Aachen vom 20 bis 22. Feb. 1936. s. 159.
Ueber Elektron und Hydronaliumguss. P. Spitaler Bitterfeld. s. 177.
Abtretung der Forderungen des Bestellers gegen seine Abnehmer an den Lieferer zur Sicherung des Kaufpreises der unter Eigentumvarbehalt gelieferten Waren nach der Rechtsprechung des Reichsgerichts. Wilhelm Hundemer. s. 181.
Winter Kolloquium des Giessereiinstituts der Technischen Hochschule Aachen vom 20 bis 22. Feb. 1936. s. 183.
Einfluss der Erstarrungsbedingungen auf die Primärkristallausbildung des grauen Gusseisens. P. Tobias. s. 201.
Die statischen Festigkeitseigenschaften der deutschen, genormten Zinnbronzen in gegossenem Zustand bei Raumtemperatur und höheren Temperaturen. Willi Claus. s. 206.
Tagungsplan für die 65. ordentliche Hauptversammlung des VDEG vom 25. bis 26. Mai 1936 in Weimar. s. 229.
Gegossene Nocken- und Kurbelwellen. H. Cornelius. s. 229.
Beitrag zur Untersuchung von Formpuder. F. Roll. s. 236.
Die Produktion der Giessereien (Eisen- Temper- und stahlgiessereien). E. O. Stein. s. 238.

(鈴木)

機械學會誌 第39卷 第229號 昭和11年5月

鋼の耐久限度に及ぼす切欠きの影響

西原利夫、櫻井忠一 (263)

朝鮮鑛業會誌 第19卷 第4號 昭和11年4月

黃海道谷山郡及咸鏡南道德源郡

に於ける重石鑛床 附水鉛鑛床

島村新兵衛 (1)

東京工業大學學報 第5卷 第5號 昭和11年5月

諸金屬の低温脆性に就て

鎌上 龜吉 (257)

結晶體の降伏條件に就て

鎌上 龜吉 (285)

外務省通商局日報 第105號 昭和11年5月

ルール石炭共同乾溜事業計畫

(781)

海外經濟事情 第9號 昭和11年5月

馬來鑛產統計(1935年)

(16)

米國石油業狀況(1935年)

(143)

東京帝大航空研究所報告 第11卷 第138號 昭和11年4月

アルミニウム板の性質

堀口 貞雄 (193)

電氣化學 第4卷 第5號 昭和11年5月
 高酸高電流密度の電氣銅製鍊に關する研究補遺 平社敬之助 (24)
 電子顯微鏡と其の應用 淺尾莊一郎 (32)
 定量分析に於ける基準物質 加藤多喜雄 (39)

滿洲鑛業協會會報 第2卷 第5號 康德3年5月
 我國將來の石炭方策と撫順炭礦の地位 久保孚 (16)

鑄物 第8卷 第5號 昭和11年5月
 日本に於ける鑄物の最近の發達 石川登喜治 (1)
 機關車ピストリング、電筒缸及辨室缸鑄造作業基準研究 名鐵濱松工場 (6)
 マグネシウム合金の鑄造法に就て 河口 虎夫 (18)

電氣學會雜誌 第56卷 第574號 昭和11年5月
 鐵鋼材磁氣特性の相互關係 二宮 弦 (597)
 鐵ニッケル並に其の合金の磁氣電氣抵抗效果及び初導磁率との關係に就て 三原 金吾 (599)
 金屬酸化物壓縮體の導電率の溫度に對する變化に就て 清水 定吉、西藤 一郎 (601)
 磁氣材料の種類並に品質が誘導電動機に及ぼす影響に就て 大隅菊次郎 (607)

金屬 第6卷 第5號 昭和11年5月
 齒科用合金に就て 宇野 傳三 (271)
 鐵鋼の熱傳導率に就て 菊田多利男 (279)
 鋼の耐寒性 佐々木新太郎 (284)
 機械材料用特殊鋼 錦織 清治 (285)
 X線金相學 大日方一司 (291)

機械學會論文集 第2卷 第7號 昭和11年5月
 施盤バイトの磨滅測定の新方法とその結果 石田鏡一、古田利民 (203)
 對稱軸方向に荷重された偏心圓孔を有する丸棒の剪斷應力分布 岩藤 重正 (213)
 スクキーズ型込機の動作 田中 重芳 (257)
 ルーツ送風機の羽根車の設計 窪田格太郎 (291)

地學雜誌 第48年 第567號 昭和11年5月
 臺灣金瓜石金銅鑛床に就て 齋藤 正次 (7)

採鑛冶金月報 第14卷 第5號 昭和11年5月
 亞鉛電鍍用陽極に就て 仲田 旭 (129)

技術日本 第164號 昭和11年5月
 ニッケル合金の鑄物合金に及ぼす效果に就て 百々初男 (16)

燃料協會誌 第164號 昭和11年5月
 本邦のワークス工業 黒田 泰造 (559)

熔接協會誌 第6卷 第3號 昭和11年5月
 軟鋼蕊線被覆電極棒の被覆劑中に混入する滿俺鐵が其の膠着鐵及び銲接々手の機械的性質と化學的組成に及ぼす影響並に其の滿俺鐵の損失に就て 美馬源次郎 (113)
 前面隅内熔接の破壊に關する研究 武藤 清 (132)
 軟鋼熔接棒の研究 岡本 起、西村秀雄、片山 博 (140)

電氣製鋼 第12卷 第5號 昭和11年5月
 チタニウムに依るセメンテーション 加瀬 勉 (247)

特殊鋼素材の缺陷に就いて 錦織 清治 (257)
 鋼中のアルミニウム及びアルミナ測定法 野田 一六 (266)
 高周波無鐵心誘導爐の實際に就いて 成瀬 惠 (273)

朝鮮鑛業會誌 第19卷 第5號 昭和11年5月
 伏木黒鉛鑛山(特に其の地質鑛床)に就て 飯塚 實、小林勝材 (10)

研究報告(三菱重工業名古屋航空機製作所) 第455號 昭和11年5月
 各種燃料管の比較 石澤 命知 (1)
 鍛造法に依る全冷却弁 關口 次郎 (23)
 Two Throw Crankshaft の偏光彈性的研究 山室宗忠、松岡悟郎、濱栗正治 (30)

金屬の研究 第13卷 第5號 昭和11年5月
 白金膠質粉の常磁性 高取 昇 (161)
 金屬セメンテーション(第9報)ベリリウムに依るセメンテーション 加瀬 勉 (173)
 諸種の金屬の振り加工による剪斷内力の分布と燒鈍によるその變化の研究(IV) 上田 太郎 (189)

日本航空學會誌 第3卷 第14號 昭和11年6月
 窒化の特性並に其應用 渡利彦四郎 (607)

北海道石炭鑛業會誌 第261號 昭和11年5月
 昭和10年札幌鑛山監督局管内鑛業の概況 札幌鑛山監督局 (1)
 採鑛技術に關するノモグラム 熊澤 良雄 (6)

滿洲技術協會誌 第13卷 第86號 昭和11年5月
 日本の製鐵業に就て 吉田 豊彦 (239)
 輕金屬工業 内野 正夫 (249)

日本鑛業會誌 第52卷 第613號 昭和11年5月
 昭和10年本邦鑛業の趨勢 松澤傳太郎 (281)
 昭和10年本邦鑛業上の重要事項 (286)
 鑛床 山口 六平 (286)
 金屬採鑛 山口 六平 (290)
 石油事業 松澤傳太郎 (290)
 選 鑛 山口 吉郎 (294)
 選 炭 高 桑 健 (295)
 非鐵冶金 加賀 山一 (296)
 製鐵及製鋼 加賀 山一 (298)
 非鐵合金及加工 堀口 雄 (298)
 鐵鋼の加工 石原 善雄 (299)
 燃料及耐火材料 平社敬之助 (301)
 朝鮮鑛業一般 高 濱 保 (303)
 樺太鑛業一般 可野 信一 (305)
 滿洲鑛業一般 有 近 彌榮 (306)
 地球物理學的採鑛法發達の趨勢 藤田 義象 (310)
 製鋼用非鐵金屬に就て 吉川 晴十 (327)

機械學會誌 第39卷 第230號 昭和11年6月
 引張又は曲げに依り熔接部に生ずる應力の分布(偏光彈性學實驗) 山ノ内弘 藤原正彦 酒澤誠一郎 (317)

昭和11年外國銑輸入高表

(銑鐵共同販賣會社)

(單位噸)

月次	輸 出 國 名						計
	印 度	英 國	獨 逸	米 國	瑞 典	露 西 亞	
1	30,879	—	—	264	—	—	31,143
2	35,660	—	—	207	—	7,749	43,616
3	37,558	102	—	10	52	24,280	62,002
4	49,452	152	—	20	—	11,882	61,506
計	153,549	254	—	501	52	43,911	198,267