

## 雜 錄

### 英國鐵鑛消費増進と其供給狀況

(海外經濟事情第4號)

(昭和13年1月5日)

附在英帝國特命全權大使吉田茂報告)

本篇は最近ファイナンシャル・タイムズに掲載された記事であつて英國の鐵鑛消費の増進と其供給最近の狀況を窺ふに足るべきものあるを以て、次に其要旨を譯出す。

西班牙は鐵鑛の主要生産國の一であつて、同國より英國への輸入は年々相當の額に達する、今1937年8月の其輸入價額を前2箇年と比較するに、1935及1936の兩年の8月中の輸入價額は約8,000,000磅に達して居るが、之に對し1937年には約20,000磅の減少を示して居る、併し其前月たる7月は夫以上著減して居る、之は同國鐵鑛産地たるサンタンダー及ビルバオがフランコ軍の爲に占領され、英國向鐵鑛供給の資源が阻塞された結果である、けれども此激減は全く一時的の現象であつて、9月には反増して86,000磅、10月には更に129,000磅に上た、併し1937年10箇月間の輸入を通算すると、1936年同期よりは減退して居り、1935年同期とは約伯仲の間に在る、1937年の西班牙産鐵鑛の英國輸入が上の如く停滞して居るのに引換へ、同國以外の地方より供給される鐵鑛の輸入は著しき増進を示し、同期中1935年の價額に比し、2倍乃至3倍に増加して居る。1934年に於て西班牙産鐵鑛の英國へ輸入された數量は約1,250,000tであつて、英國鐵鑛輸入總額の約30%に當て居る、現下世界を通じ軍備擴充の氣運旺盛なる際、鐵鑛の供給は重要な問題となつて居る、過去3箇年の10箇月英國鐵鑛輸入額の比較は此狀勢を如實に物語て居る、即ち1935年10箇月間3,750,000t、1936年約5,000,000t、1937年には5,500,000tを超えて居る、同年中英國内に於て熔解された鐵鑛量は約16,000,000t乃至17,000,000tであるが、其中10,000,000t(鐵含有量約3,250,000t)以上は英國自體の生産に係るものである、其産地は主としてノーサンプトンシャー及キャムバーランド地方で鐵含有量25乃至30%の低級鐵である、今此國內自給額を差引くと6,000,000t以上の鐵鑛を尙海外の供給に俟つ必要がある、此外英帝國內にも幾分の産鑛があつて輸入上の便宜を與へて居る、其中最主要なる供給地はニューファウンドランドとシエラ・レオネであつて、後者の如きは1933年僅に24,000tであつたが、1935年には約500,000tの高級鐵を供給して居る、該地方は英國鐵鑛の重量供給地として迅速に發展しつゝあるが、目下の處では地表の採鑛でよいのだから其工費運賃も非常に低廉である、そして將來に於て鐵鑛供給地として重要な地位を占むべきは疑ひなき所である。又ニューファウンドランド産鐵鑛輸入も亦1935年には1933年に比し約2倍に増加し其額650,000tに達した、同地の産鑛はセント・ローレンス河經由で加奈陀へ輸送さるゝものも相當の額に上るが、其英國輸入も亦増大しつゝある、其他の産地を合せ英帝國內より英國へ輸入される鐵鑛の總額は金額として1934年の200,000磅より1936年には約500,000磅以上に増進し、1937年には10箇月間に於て既に660,000磅を超えて居り、年末迄には恐らく850,000磅、即ち輸

入全額の約11%に達すべしと豫想されるのである。獨逸は其鐵鑛の供給を海外に仰ぐ量は英國よりも一層大であつて、1935年同國の熔鑛總量約19,000,000t中、自國産鑛はやつと5,000,000t(鐵含有量1,750,000t)を超えたる程度で殘餘即ち約14,000,000tは之を海外の供給に仰いで居る、此等輸入鑛中西班牙産鑛は1935年に於て前年の60,000tより250,000tに増加して居る、1936年には恐らくもつと激増して居ることゝ思はれる、同國の銑鐵の生産額は最近激増して英國の約倍額に達し、1937年7月の其産額は700,000tを超えて居る、總じて英獨兩國とも其國內産鑛の鐵含有量は30%であるが、海外より輸入する鑛石は概ね60%含有の富鑛である。

最近2,3年來、英國需要鐵鑛の供給國として重要となりつゝあるは瑞典のLapland鑛であるが、其外尙同國北部地方に高級鐵産地としてKiruna及Malmergetがある、此方面の鑛區はLuossaa-Kirunavaara會社の所有に屬する、同社は瑞典貨100,001,000冠(英貨5,250,000磅)の株式資本を擁し、其一半は瑞典國の所有、他の一半は瑞典鐵鑛會社として由緒古きGrangesberg-Oxelosund會社の所有に屬する。GellivereのMalmerget鑛區は鐵鑛埋藏量225,000,000t以上に及び、其鐵鑛の鐵含有量は約60乃至65%である、同鑛は收縮法(shrinkage method)に依り大段階(great stope)に於て採掘され、三つの水平隧道に依り30t貨車に依り地上に搬出される、Gellivereには其鐵鑛の選別及濃縮に關する設備が相當に完備されて居る、此等鐵鑛の鐵含有量は各種色々あるが何れも燐を含有し、其量最大0.03%から1%に及ぶものがある、1箇年の採掘額約2,000,000tである。Kirunaにては高級鐵を包含する世界最大の鑛區がある、其埋藏量は現在では650,000,000tと推算されて居り、其鐵含有量は60乃至70%である、現在の採掘法は鐵道の水準點迄搬上げられ、其處でOpencut又はQuarryingの方法で處理せられる。此鐵鑛會社は諾威のNarvisに於て非常に宏大なる波止場を有し、1箇月平均400,000t即ち1日15,000tを積出すが、1936年中には其積出量800,000tと云ふ記録を造たことがある、Narvik港は一年中閉鎖することなく、英國への海路は比較的短距離である、瑞西鐵鑛の大部分は獨逸へ仕向られるが、其輸出港はNarvik、Lulea又はOxelosundで、最後の2港は波羅的海に面して居る。鑛業地並Narvik及Lulea間の鐵道に使用する電力はProjus河の水力發電所より供給される、此發電所の現在發電力は70,000k.wで、消費者に對し80,000vの送電線に依り移送される、この發電力は瑞典北部地方に供給して尙剩餘があるので、最近南部地方に供給する目的を以て220,000vの送電線が建設された。瑞典の鐵鑛生産狀況以上の如くであるから、同國鐵鑛の英國輸入が激増を來すに至れることは當然のことであつて、1937年10月には其價額147,000磅、1935年同月に比し略々2倍となつて居る、尙過去3箇年の10箇月間の輸入額を示せば1935年634,000磅、1936年1,011,000磅、1937年1,464,000磅で、此1937年の數字は英國輸入鐵鑛總價額の約24%に當り、輸入國中の最高位に在る、1935年には此瑞典よりの輸入割合は20%で、之に對し西班牙は24%を占めて居たのであるが、1937年

には瑞典が前記の如く 24% に増進せるに對し、西班牙は反對に 13% 以下に激減した。瑞典産鐵鑛は非常なる高級鑛であるから、其熔鑛爐の處理は極めて簡單である、されは此等の點より考察して瑞典鐵鑛の英國に對する重要性は今後も引續き維持さるべく、且其輸入割合は年々増進するものと思はれる、同國鐵鑛は前述せる如く現在迄は其大部分を獨逸に輸出して居たのであるが、同國通貨制限實施の結果、瑞典鐵鑛輸出業者は既に相當長い間其輸出に障害を蒙ることとなつた、で通貨取引の自由である英國市場との取引は夫等輸出業者に取ても極めて好都合であるべきである。瑞典國の鐵鑛の採掘に關しては、現在政府と鑛業會社との間に協定が出来て居て、Laplond の其採掘量は 1 箇年 9,000,000 t に制限されて居る、云々。

### 鐵鋼配給統制商工省の大綱

商工省は戦時下の鐵鋼供給を優先的に軍需および生産充擴力に集中せしめるためその配給統制を確立する方針をもつて鐵鋼供給を二分し、緊急の大口需要筋については各部門毎に協議會、中、小業者については工業組合をそれぞれ結成せしめ、それによつて原料鐵鋼からの第一次工程だけの配給を統制せしめることとなり、7 日次記の如き通牒を各地方廳に發し方針の大綱を指示した、大口筋の各協議會及び中、小業者の工業組合の上位機關としては輸出入品臨時措置法により新たに鐵鋼配給調整協議會（假稱）が設置され統制に當るはずで、早ければ 5 月早々にもこの新配給機構が整備されるはずである、今回統制される第一次工程といふのは例へば日鐵、共販から棒鋼の供給をうけた磨棒鋼業者の工程を指すもので、この磨棒鋼による第二次工程たる機械部分品の製造については材料配給の統制は加へられてゐない、しかして各工業組合については鐵鋼の配給は一切切符制によることとなつてをり、大口筋の協議會の場合でも指定團體所定の證明がなければ配給を受けることが出来ない建前になつてゐるので、兩者を通じて實質的意味の切符制的な嚴重な配給管理が行はれることとなる。

しかして實際の配給に當り當局は兵器關係を無條件に優先し、これにつぐ緊急の配給策としては機械鐵鋼業、鐵道業、造船業、石油業、瓦斯事業、電氣事業及び鑛業を選び不急事業として配給を抑制しようとする向きには土木事業はじめ一般の平和産業を内定してゐる、なほ一般家庭消費費用および消費數量年額 1 t 以内の工業者にはこの配給統制を加へず、群小金物業者は統制外において別途に適宜配給するはずである。

（配給大綱）1、鋼材および銑鐵が順次數段階の製造加工工程を経て完成品となる場合においては、さしあたり原則として第一段の工程に屬する工業についてのみその材料鐵鋼の消費數量の割當を行ふ、したがつて材料鐵鋼の消費數量の割當のためこの際特に工業組合の設立、または工業組合への加入を促進するの要あるものは原則とし第一階段の工程に屬する工業者とす。

2、古鐵についてはさしあたり消費數量の割當を行はざるも新銑などの消費の數量割當にあたりては古銑の消費実績を參酌す、なほその蒐集、購入、配給の統制については目下具體的方法を考案中なり。

3、同種製品の製作については設備、材料費數量、生産額などの大なる工業者とその中小なる商工業者とが原則としてこれを同一工業組合に包含せしむ、ただし時局に鑑み政府において特に必要ありと認むるものについては工業組合を経由せず直接材料鐵鋼を配給せ

しむ。

4、土木建築業者はその土木建築業に要すべき鐵鋼材料の割當配給を受くるために別に協議會を組織することとなるべきも、その配給方法は土木建築業者が鐵骨鐵筋などの加工、組立などを自ら行ひまたは専屬下請工場などに委託しもしくは一般下請工場に（材料を支給して委託してこれを行はしむる場合においては土木建築業者に對し消費數量の割當を行ひ、土木建築用鐵骨鐵筋などの加工、組立などを請負ふ工業者はこれをして工業組合に加入せしめ工業組合を通じ消費數量の割當を受しむ。土木建築用の一般鐵鋼機械器具類についてもこれが製作に要する材料鐵鋼の消費數量の割當は一般鐵鋼機械、器具類に關する工業組合を通じてその組合員たる工業者に對してこれを行ふ。

前項の協議會は當局これを指定し、この指定團體（日本土木建築請負業聯合會を指定する豫定）の證明あるものにあらざれば加工、組立用鐵鋼の配給を受くることを得ざらしむ。

機械鐵工業、鐵道業、造船業、石油業、ガス事業、電氣事業、鑛業その他特に協議會または鐵鋼配給會により消費數量の割當を受くる産業部門における配給方法もまた前二項に準ず。

5、實施要項 (1)消費數量の割當は從來の鋼材、銑鐵の消費數量（實績）ならびに設備能力、製作品種の重要性などに準據してこれを行ふ。

(2)消費數量の割當は差當り昭和 13 年 3 月 8 日付 13 工局第 1013 號照會別紙 (1) 調査表記載の普通鋼材、銑鐵の 2 種類別にこれを行ふ。

(3)特殊鋼およびフェノアロイについては差當り消費數量の割當を行はず。

(4)割當は 1 年を 4 半期に分ち各期毎に豫めこれを行ふ。

(5)一般家庭用に消費せらるべき鐵鋼および消費數量年額 1 t（古鐵を除く）未滿の工業者には差當り消費數量の割當を行はず。

(6)割當てられたる數量種類にしたがつて購入したる鐵鋼をもつて製作せるや否やを調査するため各工業者の製品につき數量検査を行はしむ。

(7)軍需品用、急用品などの材料鐵鋼の購入についてはその旨を證する發註者の證明書を鐵鋼販業者者に提示することにより一般不要不急品用の材料鐵鋼よりも優先的に配給を受けしむる方法を考慮す。（大朝 4 月 8 日）

**鐵鋼配給統制強化決定** 商工省では鐵鋼配給の現状に鑑み鐵鋼の配給過程における強固なる法的統制を確立することとなり先般來省内に鐵鋼配給統制協議會を設けてその具體案を練りつゝあつたが大體當面の方針として次の如く 5 月 1 日頃いよいよ配給統制實施の運びとなつた、即ち

1、鐵鋼供給調整に關する中央機關としては現在の鐵鋼配給統制協議會を鐵鋼配給會（假稱）なる輸出入品臨時措置法に基く法的團體に改組し鐵鋼の全需要に對する配給割當を決定する。

2、以上の各産業部門別配給割當決定に當ては軍需關係機械鐵工業等に對しては優先的に配慮し鐵道、造船、石油、ガス等の諸事業についても相當程度の供給を確保し土木建築に要するものについては相當の制限を加へる。

3、機械鐵工業、鐵道業、造船業、石油業、ガス事業、電氣事業、鑛業等については各部門に於て改正輸出入品臨時措置法に基く鐵鋼配給協議會を設置せしめ又中小工業者に對する統制機構として

は工業組合制度によることとし任意設立又は強制設立の工業組合を設立せしめこれらの機關に於て各業者に對する割當その他配給統制に必要な事項を決定せしむ。

4, 配給の具體的方法としてはなほ當局に於て研究中であるが大體證明書又は配給表による切符制度を適用する方針である。

5, 配給を受けたる鐵鋼の賣買譲渡使用等についても追て省令によつて相當嚴重なる制限乃至禁止を行ふ。(大中 4・10)

**配給統制事務取扱方法要旨** 商工省では別項の如く鐵鋼配給統制の方針を決定したが、7日その準備として上記のうち工業組合制度による配給統制に關し工務局より各地方廳に對し通牒を發して事務取扱の大綱を示した、以上通牒の要旨及び實施要綱は次の如くであるが、上記のうち通牒要旨第1項製造、加工、工程第1段階に屬するものには棒鋼における磨棒鋼、薄鐵板における亞鉛鐵板、鋼板におけるシャリングの如きものを指すものであつて機械部分品その他各種製品製造の如きものは第2段工程と見做しこれには差當て直接統制を行はず統制の進展に應じて更に對策を研究することとしてゐる。

#### 通牒要旨

1, 鋼材及び銑鐵が順次數段階の製造加工工程を経て完成品となる場合においては差當り原則として第一段の工程に屬する工業についてのみその材料鐵鋼の消費數量の割當を行ふ、從て材料鐵鋼の消費數量の割當のためこの際特に工業組合の設立又は工業組合への加入を促進するの要あるものは原則として第一段階の工程に屬する工業者とする。

1, 古銑については差當り消費數量の割當を行はざるも新銑等の消費數量の割當に當りては古銑の消費実績を斟酌すなほその蒐集購入及び配給の統制については目下具體的方法を考究中なり。

1, 同種製品の製造については設備材料消費數量生産額等の大なる工業者とそのうち小なる工業者とは原則としてこれを同一工業組合に包含せしむ、但し時局にかんがみ政府において特に必要ありと認むるものについては工業組合を経由せず直接材料鐵鋼を配給せしむ。

1, 土木建築業者は鐵鋼材料の割當配給を受くるため別に協議會を組織することとなるべく協議會は當局これを指定しこの指定團體(日本土木建築請負業聯合會を指定する豫定)の證明あるにあらざれば加工組立用鐵鋼の配給を受くることを得ざらしむ、機械鐵鋼業、鐵道業、造船業、石油業、ガス事業、電氣事業、鋼業その他特に協議會または鐵鋼配給會により消費數量の割當を受くる産業部門における配給方法もまた前2項に準ず。

#### 1, 實施要綱

1, 消費數量の割當は從來の鋼材、鐵鐵の消費數量(実績)ならびに設備能力、製作品種の重要性などに準據してこれを行ふ。

2, 消費數量の割當は差し當り昭和13年3月8日附13工局第1013號照會別紙(1)調査票記載の普通鋼材、銑鐵の2種類別にこれを行ふ。

3, 割當は1年を4半期に分け各期毎に當らしめこれを行ふ。

4, 割當てられたる數量、種類に從つて購入したる鐵鋼をもつて製作せるや否やを調査するため工業組合または自治團體をして各工業者の製品につき數量検査を行はしむ。(大中 4・10)

**製鐵事業擴張認可** 製鐵事業委員會は30日次記諸會社の事業許可の件可決したによつて商工省では數日中に之を許可の指令を發することとなつたが、これ等諸會社の設備の新設及び擴張に伴ふ

増資或は拂込み徴收については既に大藏省の諒解を得てゐるものである。

- 1, 徳山鐵板株式會社工場電氣製鐵事業
- 2, 日本亞鉛メッキ鋼業株式會社工場電氣製鐵事業
- 3, 船崎由之東京磨鋼帶製造所鋼材壓延工場鋼材製造事業
- 4, 日本砂鐵鋼業株式會社飾磨工場砂鐵製鍊を目的とする特殊の設備を以て營む製鐵事業
- 5, 東北振興化學株式會社銑鐵工場電氣製鐵事業
- 6, 株式會社宮製鋼所砂町工場電氣製鐵事業
- 7, 理研鋼材株式會社平井工場電氣製鐵事業
- 8, 株式會社大阪鐵工所鐵鋼工場電氣製鐵事業
- 9, 日本鐵鋼製罐株式會社木津川工場電氣製鐵事業

(帝興 4. 1)

**滿洲國鐵鋼類統制法公布** [新京 1日發同盟] 産業開發就中重工業部門に基礎的重要性を有する鐵鋼類の内外産品の配給を一元的機構下に統制し、需給關係の圓滑と價格の適正とを期する必要により政府では豫て鐵鋼類統制法案を作成中であつたが、14日の國務院會議で同法案を可決したので29日參議府の諮詢を経て4月1日これを公布した、全文次の如し。

#### 鐵鋼類統制法

第一條 本法において鐵鋼類と稱するは銑鐵、鋼塊、ブルーム、ピレット、スラブ、シートバー、チンパー、スケルブ、線材、棒鋼、鋼板、鋼管、軌條、フィッシュプレート、ボルト、ナット、ワッシャー、リヴェット、スパイク、線索、釘、線、鍼力板、鑄鐵品及屑鐵を謂ふ

前項の鋼板、鋼管、線、線索及釘は亞鉛鍍せるものを含む

第二條 産業部大臣の指定する品種の鐵鋼類を生産者より買受け若しくは其販賣の委託を受け又は鐵鋼類を輸出し若しくは輸入するは産業部大臣の指定する者に限り之を爲すことを得

前項に規定する者以外の者は産業部大臣の許可を受くるに非ざれば産業部大臣の指定する品種の鐵鋼類を生産者より買受け若しくは其の販賣の委託を受け又は鐵鋼類を輸出し若しくは輸入することをせず、産業部大臣前項の規定に依る輸出又は輸入の許可を爲さんとするときは豫め經濟部大臣と協議すべし

第三條 鐵鋼類の生産者は産業部大臣の指定する品種に付ては其許可を受くるに非ざれば前條第一項に規定する者以外の者に之を賣渡し又は其販賣を委託することを得ず

第四條 鐵鋼類の生産者は毎年其生産すべき鐵鋼類の品種及び數量を定め豫め産業部大臣の認可を受くべし、之を變更せんとするときは亦同じ

産業部大臣公益上又は統制上特に必要ありと認むるときは前項により認可したる事項の變更を命ずることを得

第五條 第二條第一項に規定する者は毎年其の輸出又は輸入すべき鐵鋼類の品種及び數量を定め豫め産業部大臣の認可を受くべし、之を變更せんとするときは亦同じ

産業部大臣公益上又は統制上特に必要ありと認むるときは前項に依り認可したる事項の變更を命ずることを得

産業部大臣第一項の規定に依る認可又は前項の規定に依る命令を爲さんとするときは豫め經濟部大臣と協議すべし

第六條 鐵鋼類の生産者及び第二條第一項に規定する者は産業部大臣の指定する品種の鐵鋼類の販賣價格及販賣條件に付産業部大臣の認可を受くべし

産業部大臣公益上又は統制上必要ありと認むるときは鐵鋼類の生産者若しくは第二條第一項に規定する者又は鐵鋼類の販賣業者に對し其指定する品種の鐵鋼類の販賣に關し必要な命令を爲すことを得

第七條 産業部大臣必要ありと認むるときは鐵鋼類の生産若しくは取扱を爲す者をしてその業務に付報告を爲さしめ又は所部の官吏をしてその營業所、倉庫、其他の場所に臨檢せしめ金庫、帳簿其他諸般の書文物件を檢査し若しくは關係人を尋問せしむることを得

第八條 第二條第二項又は第三條の規定に違反したる者は 5,000圓以下の罰金に處す

前項の場合に於て犯人の所有し又は所持する鐵鋼類は之を沒收することを得、若し其全部又は一部を沒收すること能はざるときは其價格を追徴することを得

第九條 第四條第一項、第五條第一項若しくは第六條第一項の規定に違反し又は第四條第二項の規定に依る命令に違反したる者は 1,000圓以下の罰金に處す

第十條 第七條の規定に依り命ぜられたる報告を爲さず、若しくは虚偽の報告を爲し又は當該官吏の臨檢検査を阻障し又は尋問に對し答辯を爲さず、若しくは虚偽の答辯をなしたる者は 300圓以下の罰金又は科料に處す

第十一條 使用人其他の従業員本人の業務に關し本法の罰則に觸るる行爲を爲したるときは該行爲者を罰する外本人をも處罰す、但し本人心神喪失者又は營業に關し成年者と同一能力を有せざる未成年者なるときは其法定代理人を處罰す

第十二條 法人の使用人其他の従業員法人の業務に關し本法の罰則に觸るる行爲を爲したるときは該行爲者を罰するの外業務を執行する社員又は職員をも處罰す

法人の業務を執行する社員又は職員前項の行爲をなしたる時はその社員又は職員を處罰す

第十三條 第十一條及び第一項の場合に於て處罰を受くべき本人、法定代理人、社員又は職員等該違反行爲を防止する途なかりしことを説明したる時はこれを罰せず

附 則

本法施行の期日は勅令を以て之れを定む

(東中 4. 1)

**華中鐵鑄公司創立總會** [上海同盟 8 日發] 南支中支を通じ新政權下に誕生する先頭第一の日支合辦事業であり、又日支經濟提携による産業開發のトップを切るものとして注目される華中鐵鑄股份有限公司の創立總會は 8 日午後 1 時から上海日本人クラブにおいて開かれた、その歴史的總會に中華民國維新政府よりは實業部長王子惠、同次長沈能毅兩氏、日本側より原田少將、曾禰領事以下多數來賓として出席

劈頭原田少將は日本側を代表して祝辭を述べ次で總會議事に入り次の定款を決定役員選舉の結果常務取締役磯谷光亨(日鐵)、取締役白石元治郎(日本鋼管)、袁乃寬(中日實業總裁)の 3 氏監査役に盛恩願(漢冶萍煤鐵總理)、小池寛(日鐵)兩氏が選出され、社長、副社長は當分はこれを缺員のまゝとすることに決定し直ちに正式認可申請の手續きをとつたが

更に近く行はるべき關係者側の調査については會社當局においても速かにこれを援助實行する申合せを行た、最後に實業部長王子惠氏の祝辭あり、これに對して常務取締役磯谷光亨氏の謝辭あつて華々しき創立總會の幕を閉じた。

華中鐵鑄公司定款

[上海同盟 8 日發] 本日成立せる華中鐵鑄株式會社定款次の如し

第一章 總 則

第一條 本會社は華中鐵鑄股份有限公司(華中鐵鑄株式會社)と稱す

第二條 本會社は中支那地方において鐵鑄業並にこれに附帶する業務を營むを目的とす

第三條 本會社の資本金を 10,000,000 圓とす

第四條 本會社は本店を上海に置く

第五條 略

第二章 株 式

第六條 本會社の資本を 2,000,000 株に分ち 1 株の金額を 50 圓とす

第七條 本會社は以上の價格を以て株式を發行することを得

第八條 本會社の株券は記名式とし 1 株券, 10 株券, 100 株券及び 1,000 株券の 4 種とす

第九條 株券の拂込金は 1 株につき第 1 回を 12 圓 50 錢とし第 2 回以後の拂込金額、期日及び方法は取締役會の決議を以てこれを定む(以下中略)

第三章 株主總會

第十七條 本會社の定時株主總會は毎年 3 月臨時株主總會は必要ある毎に社長これを招集す

第十八條 株主總會の議長は社長これを任ず

第十九條 同株主の議決權は 1 株につき 1 箇とす、但し 11 株以上は 2 株を増す毎に 1 箇を加ふ(以下中略)

第四章 役 員

第二十二條 本會社の役員は取締役 3 人以上監査役 2 人以上とす

第二十三條 取締役及び監査役は 10 株以上を有する株主中より株主總會においてこれを選任す

第二十四條 取締役の任期は 3 年、監査役の任期は 1 年とす但し任期中の最終決算期に關する定時株主總會の終結を前に任期満了すべき時はその總會の終結に至るまでこれを延長することを得

第二十五條 本會社は株主總會の決議をもつて社長 1 人、副社長 1 人、常務取締役 2 人を置くことを得(以下中略)

第二十九條 本會社は取締役會の決議をもつて技監及び顧問を置くことを得

第五章 計 算

第三十條 本會社の營業年度は毎年 1 月 1 日にはじまり 12 月 31 日に終る

第三十一條 本會社の利益金は毎營業年度において總益金より總損失金を控除したる殘額とす

第三十二條 本會社の利益金は左の方法によりこれを處分す

- 1, 法定積立金(利益金の 100 分の 10 の以上)
- 2, 従業員退職給與積立金(利益金の 100 分の 1 以上)
- 3, 役員賞與金(利益金の 100 分の 5 以内)
- 4, 利益金に剩餘金を加へたる金額より前 3 項の金額を引去りたる殘額はこれを株主配當とし他は特別積立金とし或は後期繰越金とす(以下略)

(大毎時 4 月 9 日)

**日曹製鋼會社の近況** 倍額半増資斷行、前途發展力豊富  
同社は昨年 11 月公稱資本金 6,000,000 圓の大島製鋼を 5,000,000 圓に減資の上公稱資本金 4,500,000 圓の米子製鋼所と合併して設立された會社であるが高速度鋼を始めとして各種特殊鋼及び鑄鍛鋼品の製造を主要事業としるる同社の内容に徴しても明瞭なる如く日曹系各社の中では最も將來性あるものゝ一と云ふを得可く現に昨年

12月末締切の合併第一期決算の如きも舊大島製鋼よりの繼承利益約280,000圓を併せた計上利益總額は約820,000圓利益率4割弱に達し1割2分配當を行てゐる而して非常時局を反映する特殊鋼需要の激増に依て如何に増産するも尙ほ受註に應じ切れない繁忙状態に鑑み昨年来進めて来た米子を始め各工場の整備擴充に次いで更に大島工場年10,000吨米子工場年5,000吨の特殊鋼合金鋼増産を圖る一方尼崎工場内にも特殊鋼製造用5吨電氣爐1基及び之れを資材として化學藥品用器高壓罐等の新製品製造を試みる可く之が建設所要資金7,000,000圓を調達のため現公稱資本金9,500,000圓を倍額半24,000,000圓に増資する旨決定5月早々第1回 $\frac{1}{4}$ 總額3,620,000餘圓の拂込を徴収する方針である如上諸計畫の完成するのは本年末乃至明年初の豫想とて今來期は既往擴張分が稼行するに止まるが夫れにしても大島工場だけ月平均200,000圓の利益を確實に期待し得るので米子工場の月産高を高速度鋼30 $\frac{1}{2}$ 合金鋼250 $\frac{1}{2}$ 鋼鋼品150 $\frac{1}{2}$ 之の利益を約150,000圓と押えれば兩工場月平均利益合計は350,000圓全期を通じては2,100,000圓に達し之れに尼崎工場利益其他雜益200,000圓を併せた今期の利益總額は2,300,000圓平均拂込資本10,500,000圓に對する利益率4割3分4厘の豫想とて現行1割2分配當は問題なく繼續し得る而も來期は米子工場の製作能率が一段と向上す可き見込であるので下期中央には新株第2回拂込も實現するに至る可く從て前途尙ほ發展力豊富と見るに充分であらう (東都4.16)

**特殊鋼管株式會社の近況** 市價強調に今期更に増益、砂鐵製煉8月に作業開始 時局と共に鐵の要求は愈々高度化するが右から左へと之れに應ずる生産擴充は素より出来ない相談である、曾ての此の方面に對する増設抑壓政策の祟りが特に此の際深刻に身に沁みる譯だが、兎に角現實に極端な品不足がある以上

如何に時代的の統制を以てしても實際市價の續騰は阻止出来ない、依て生産者就中アウトサイダーとして自由の立場にある向は形式的の建値に縛られる煩瑣もなく、斯の鐵鋼景氣を満喫して何れも好調其物と云ふべき現狀にある

自然同社も創立當時専門家より不可能と危ぶまれた製造法は見事成功したとは云へ、時代が斯うまで鐵鋼界に幸ひしなければ、今日迄の順調と云ふよりは寧ろ幸運の経路は辿り得なかつたであらう、現に最近の營業狀態を見ても第一期の設備は前期にて完成し、本來ならばパイプの生産に全力を傾注すべき時期を迎へてゐるに拘らず、製品たるパイプよりも半製品の鋼塊の方が採算の有利の場合が多いので、大體鋼管とインゴットとが半々の出荷となつてゐる、而して數量は具體的の數字を擧げる事は出来ないが前期よりは無論増加してゐるので平均値上りと相俟て採算は引續き向上し、販賣高は期初の12月500,000圓を突破し1月は作業日數の關係上中弛みを示したものの、2月は直ちに回復するなど、全面的に繁忙を極め此の調子を以てすれば今期の賣上げが3,000,000圓を突破する事は確實と見てよい

前期は2,500,000圓の賣上で401,000圓の利益を計上したが、之れが元々充分に含みを持たせた決算であつたのだから今期の實際利益は經過の好調と相俟て750,000圓前後に達するであらうと思はれる

尤も今期は全額拂込済となつた上に4倍増資の第1回拂込を2月1日に徴収してゐるので平均拂込は7,500,000圓と一気に2,800,000圓の膨脹を來すから何れにせよ利益率の低下は已むを得ないであらう、が素より未働資産の壓迫に依る一時的現象だし又8

分配當に對しては尙ほ相當の餘裕を残すものとて問題とする必要はない、而して砂鐵製煉が今は同社の主營業に轉換せんとする規模の設計を實行に移してゐるが、最初の目論見通り3月に火入れと云ふが如き事は斯る時代到底不可能乍ら、夫れでも一般の建設工事と比較すると頗る順調に進捗し、機械類は殆ど全部揃へし工場の基礎も竣成してゐるから既報の如く8月には火入れの順序となるであらう、之等も

着手が一年遅れたらば完成は3年も遅れたであらうし建設費も倍額を要する事となるべく、或は如何に國策の先端に立つ事業でも今日の資金調整法に律せられたらば一躍4倍増資は認容され得なかつた筈で

此の邊にも同社が甚だ幸運の一途を辿て來た事を改めて想起させるものがある。自然同社が採用せる砂鐵製煉法は工業的常識では從來不可能とまで思はれてゐたもの乍ら、無論總ゆる方法の下に試験の結果、頗る慎重の一面を持つ同社が萬全の自信を以て最初から大規模に工業化せんとする事と相俟ち、成功すべきものと觀察してよい譯である而も第1期工事が完成して愈々本格的作業が開始されれば假に當分の間は豫期通りの數量を得られぬとしても、鐵鋼市價の強調が之れを充分補ふから其の間に於いて改善を施しつゝ第二期工事に着手する餘裕も残る等、何處までも時代に恵まれた經過となす事が出来る (東都3.26)

**鐵興社の躍進** 同社が主要製品マンガン鐵の増産を圖る以外に酒田工場に苛性曹達年産4,500吨及び晒粉鹽酸設備の建設並びに立谷澤水力12,000キロの開発と平行してカーバイド年産8,000吨軍需塗料醋酸纖維素の新工場建設計畫を進めて居ることは既報の如くだが最近に至て計畫を更に一步進めてクロム鋼ニッケル鋼等の特殊鋼分野に進出す可く同社 $\frac{3}{4}$ 日本カーボン $\frac{1}{4}$ の出資割合を以て公稱資本金1,000,000圓の昭和特殊製鋼を設立し既に電氣爐も近く本格的採業開始の豫定とて如上新會社は資本金を一舉に5倍の5,000,000萬圓に増資の上特殊鋼月産120 $\frac{1}{2}$ を一段と擴張す可き方針にあるのみならず現公稱資本金1,000,000圓の幌滿川水力電氣を買収し北海道幌滿川筋50,000キロの水力建設計畫を關聯して日高クロム鑛山を開發し差當て年産3,000 $\frac{1}{2}$ のクロム鐵アラシム硫安年50,000 $\frac{1}{2}$ 及びカーバイド誘導工業の工場を建設す可く公稱資本金1,000,000圓の北海電氣興業を設立の計畫である而して此の内クロム鐵は現幌滿川水力5,000キロ及び日高電燈より一部買電に依り本年末より採業開始の豫定であるが之れに續て前記水力開發と關聯して硫安其他の新分野にも進出の方針とて所要資金總額は發電所を含めて裕に50,000,000圓に達す可く從て新會社は將來再三に亘つて増資を豫想される筋合にある而も同社が過般來申請中の立谷澤第二發電所12,000キロ開發計畫も最近認可を得るに至るので之の電力を利用して低燐銑年産6,000 $\frac{1}{2}$ を始めとしてカーバイド誘導工業の擴張を圖る意嚮にあり斯くて自社及び傍系會社を通じての同社の發展力には蓋し注目す可きものがあるが建設過渡期の5月末締切今期決算と雖も屢報の如く總利益は1,000,000圓以上今期の平均拂込資本4,100,000圓に對する利益率5割に達し現行1割2分配當据置では依然利益の隠し場に苦しむ實情にある而も來期以降は苛性曹達カーバイド石灰素醋酸纖維素等の市販開始が期待される一方傍系會社の計畫も逐次實現の豫想とて収益力向上は必然であり斯くて本年末迄に未拂込5,500,000圓徴収に次いで明年早々には倍額20,000,000圓に増資斷行の方針とて前途多大の發展力を藏するは敢へて發言を要する迄もなからう(東都4.9)



## 內外最近刊行誌參考記事目次

### Foundry, February, 1938.

- Rams Large Molds on a Machine, P. Dwyer, p.p. 24-26.  
Standardize Your Cupola Practice, G. P. Phillips, p.p. 28-30.  
Exhaust Requirements for Foundry Dust Control, J. M. Kane, p. 31.  
Stove Shop is Equipped Mechanically, p.p. 32-34.  
Sound Casting Need Careful Control, N. K. B. Patch, p. 35.  
Controls Molding Sand Properties, W. G. Reichert, p.p. 36-37.

### Metal Industry (London), January 28, 1938.

- Service Failures of Light Alloys, E. Wood, p.p. 121-125.  
New Materials in Industry, p. 126.  
Progress in Non-Ferrous Castings, F. Hudson, p.p. 127-130.  
Developments in Powder Metallurgy, E. J. Groom & W. D. Jones, p.p. 131-133.  
Germany Extends use of Magnesium, p.p. 135-136.

### February 4, 1938.

- Non-Ferrous Metals in Shipbuilding, J. W. Donaldson, p.p. 145-147.  
The United States Zinc Industry, p. 149.  
Progress in Non-Ferrous Castings, F. Hudson, p.p. 151-156.  
The Electrodeposition of Tin, L. E. Stout & A. H. Baum, p.p. 157-160.

### February 11, 1938.

- Production of Light Alloy Components, p.p. 169-176.  
Non-Ferrous Metals in Shipbuilding, J. W. Donaldson, p.p. 177-180.  
Improving the Finish of Rolled Metal, p.p. 181-182.  
The Electrodeposition of Tin, L. E. Stout & A. H. Baum, p.p. 183-185.

### February 18, 1938.

- Developments in Powder Metallurgy, W. D. Jones, p.p. 195-196.  
Metallurgical Progress, E. E. Schumacher & A. G. Souden, p.p. 197-199.  
Arc Welding of Monel Plate and Sheet, F. G. Flocke & J. G. Schoener, p.p. 201-204.

### Iron Age, February 3, 1938.

- The Economics of Industrial Truck Operation, F. Juraschek, p.p. 32-37.  
Precision Raised to Nth Degree at GM Diesel Plant, p.p. 38-41.  
Welding Marches On, W. Spraragen, p.p. 42-46.  
Machining Housings to Reduce Axle Gear Noise, p. 47.  
Better Control of Heat Treating and Other Process Given by New Instruments, F. J. Oliver, p.p. 48-53.

### February 10, 1938.

- More Light on an Important Subject, F. L. Prentiss, p.p. 26-28.  
An Analysis of the Grinding Process, R. V. Hutchinson, p.p. 29-30.  
Grinders Predominate in Machine Tool Developments, F. J. Oliver, p.p. 31-37.  
Characteristics of Variable Speed Transmissions, F. Juraschek, p.p. 42-47.  
Bicycle Tubing Welded by the Hart Process, p.p. 48-51.  
Armament Program will develop Large Machine Tool Demand, T. Berna, p.p. 52-53.

### February 17, 1938.

- Ludlite, T. W. Lippert, p.p. 24-31.  
Selective Hardening of Non-Ferrous Metals with the Oxy-Acetylene Flame, R. L. Rolf, p.p. 32-35.  
Tiering and Stacking Equipment to Cut Storage Costs, F. Juraschek, p.p. 36-41.  
Alloy Steels in Bucket Design and Operation, E. L. Harrington, p.p. 42-44.  
New Uses for Old Grinding Wheels, W. H. Salmon, p.p. 45-46.  
New Aids for Arc, Gas and Spot Welding, F. J. Oliver, p.p. 47-51.

### February 24, 1938.

- Wire Drawing, F. C. Thompson, p.p. 26-29.  
Electrochemical Separation of Alloys, R. C. Woods, p.p. 38-41.  
Non-Metallic Elements in Steel, T. G. Bamford, p.p. 42-45.  
Current Advances in Power Drives and Material Handling Devices, F. J. Oliver, p.p. 46-52.

Zeitschrift für Metallkunde, Februar, 1938.

Der Kriechvorgang in belastetem Blei, K. v. Hanffstengel u. H. Hanemann, s. 41-46.

Röntgenographische Untersuchung der Rekristallisation von Bleilegierungen, W. Hofmann u. H. Hanemann, s. 47-49.

Ueber Legierungen des Bleis mit Kalzium u. Lithium, K. v. Hanffstengel u. H. Hanemann, s. 50-51.

Zur Schwingungsfestigkeit von Blei und Bleilegierungen, K. v. Hanffstengel u. H. Hanemann, s. 51.

Ueber das Verhalten von Blei-Kalzium-Natrium-Legierungen in Bleisammler, E. Hoehne, s. 52-55.

Ueber den Einfluss des Kupfer- und Magnesium-Gehaltes auf die Kaltanshärtung von Aluminium-Kupfer-Magnesium-Legierungen, M. Hansen u. K. L. Dreyer, s. 55-58.

Mikroskopische Verfolgung der Ausscheidung in übersättigten Nickel-Beryllium-Legierungen, L. Graf, s. 59-62.

Untersuchungen über die Aushärtungsvorgänge in binären Aluminium-Kupfer-Legierungen, G. Wassermann, s. 62-67.

Atomordnung und plastische Verformung, H. J. Seemann u. F. Glander, s. 68-70.

Ueber den Zusammenhang zwischen Biege-Zug-Festigkeit und Biege-wechselfestigkeit, E. Mohr, s. 71-73.

### Stahl und Eisen, 3. Februar, 1938.

Einsparungen durch auswechselbare Verschleisssteile, A. Krenels, s. 109-112.

Beanspruchung, Abnutzung und Schleifen von Walzen für die Herstellung von Grob-, Mittel- und Feinblechen, O. Emicke, s. 112-117.

### 10. Februar, 1938.

Die Sodaverarbeitung im Hochofenbetrieb der Röchling'schen Eisen- und Stahlwerke, A. Holschuh, s. 133-136.

Beanspruchung, Abnutzung und Schleifen von Walzen für die Herstellung von Grob-, Mittel und Feinblechen, O. Emicke, s. 136-145.

### 17. Februar, 1938.

Grundlagen vermehrter Verwendung von Hochofen gas auf Eisenhüttenwerke, A. Schack, s. 157-165.

Der Stand der Feuerverzinnung von Stahlblech, F. Peter, s. 165-168.

### 24. Februar, 1938.

Aus der Tätigkeit des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute im Jahre 1937, s. 187-202.

### 3. März, 1938.

Werkstoffmesse—das Kennzeichen der Leipziger Frühjahrsmesse 1938, H. J. Ströer, s. 221-224.

Die Anwendung von Wirblern zur Vorreinigung von Hochofengas, C. Popp, s. 224-231.

Zur Entstehung und Entfernung von Schlackeneinschlüssen im basischen Elektrostahl, F. K. Buchholz u. A. Ziegler, s. 231-235.

Ergebnisse, neue Möglichkeiten und Grenzen der magnetischen Werkstückprüfung, W. Schirp, s. 235-243.

Zeit- und Dauerfestigkeit ungeschweisster und stumpfgeschweisster Chrom-Molybdän-Stahlrohre bei verschiedenen Zugmittelspannungen, F. Bollenrath u. H. Cornelius, s. 241-245.

Die Rostungsgeschwindigkeit von unlegiertem Stahl an der Luft, K. Daeves u. K. Trappe, s. 245-248.

### Metal Industry (N.Y.), February, 1938.

Fabricating Properties of Nickel Silver as Affected by its Chemical Composition, B. Egeberg & N. E. Promisel, p.p. 62-64.

The Resistance Welding of Aluminium, G. O. Hoglund, p.p. 65-68.

Non-Ferrous Annealing in Controlled Atmospheres, W. F. Ross, p.p. 69-73.

Non-Ferrous Alloys in 1937, W. D. Wilkinson, p. 73.

Zipper Fasteners Plated Automatically, W. F. Hall, p.p. 74-76.

A Study of the Rochelle Salt-Copper Plating Bath, A. K. Graham & H. J. Read, p.p. 77-80.

### Blast Furnace and Steel Plant, January, 1938.

Blast Furnace and Raw Materials Development, T. L. Joseph, p.p. 47-52.

Open Hearth Developments During the Year 1937, R. K. Clifford, p.p. 53-55.

Trends in Steel Mill Lubrication, L. Ballard, p.p. 56-60.

Alloy Steels and Ferro-Alloys for 1937, J. C. Vignos, p.p. 61-63.

Refractory Trends and Developments During 1938, J. D. Sullivan, p.p. 64-67.

Progress of the Rolling Mill Industry in 1937, W. Trinks, p.p. 68-71.  
 Modern Refractories in the Steel Plant, J. S. McDowell, p.p. 72-74.  
 Electrical Practices and Trends, G. Fox, p.p. 75-76.  
 The Blast Furnace and Its Operation, J. G. West, p.p. 77-78.  
 Reviews of Iron and Steel Literature for 1937, E. H. McClelland, p.p. 79-82.

February, 1938.

Temperature Readings in Blast Furnace Stock Column, H. W. Johnson, p.p. 165-168.  
 American Hot-Dip Galvanizing Practice, W. G. Imhoff, p.p. 169-173.  
 The Deformation of Steel When Being Rolled, J. G. Konstantinov, p.p. 174-177.  
 The Blast Furnace and Its Operation, J. G. West, p.p. 183-185.  
 Allegheny Steel Company, C. Longenecker, p.p. 186-187.  
 Reviews of Iron and Steel Literature for 1937, E. H. McClelland, p.p. 188-189.  
 Coal for Underfeed Stoker Operations, A. W. Thorson, p.p. 193-194.  
 The Failure of Ingot Molds, J. G. Pearce, p. 195.

航空研究所彙報(東京帝國大學) 第162號 昭和13年2月

○大氣密度計に就て 武田晋一郎 (59)  
 ○乾濕球式直讀濕度計 武田晋一郎 (66)  
 ○小型ルーツ送風機の性能實驗 柴田 浩 曾我 良彦 (108)

カーボン評論 第5卷 第1號 昭和13年2月

○中空電極電弧爐による不銹鋼の製造 植田 勇二 ( )

造兵彙報(陸軍造兵廠) 第16卷 第3號 昭和13年3月

○超デュラルミン製造法の研究 柱 潔 高橋鈴三郎 (1)  
 ○刃具工具地金の研究 小笠原一男 (19)

機械學會誌 第41卷 第251號 昭和13年3月

○鑄鐵の繰返引張壓縮應力に對する強さ 西原 利夫 櫻井 忠一 (99)

外務省通商局日報 第56號 昭和13年3月

○比島の卑金屬輸出狀況 (337)

電氣化學 第6卷 第3號 昭和13年3月

○光澤試験による鍍金の耐蝕性の研究 村上 透 (87)

鑄物 第10卷 第3號 昭和13年3月

○鑄物砂の老化と再生に關する研究 川端 駿吾 (83)

鑛業 第15卷 第3號 昭和13年3月

○大良鑛山の地質及鑛床 金 鐘 遠 (15)  
 ○石油資源開發法案 (26)

マグネシウム 第4號

○カドミウムを含むマグネシウム合金の製造及び性質 後藤 正治 (214)

滿洲の技術 第15卷 第108號 昭和13年3月

○アルミニウム製造工業瞥見 山岸 謹二 (151)

日本鑛業會誌 第54卷 第635號 昭和13年3月

○濕式亜鉛製鍊法に於ける鐵の變化と其の影響(II) 川村 係二 (161)

金屬 第8卷 第4號 昭和13年4月

特殊鑄鋼 谷口 巖 (205)  
 ○IS-8 不銹鋼(II) 三島 徳七 (213)  
 ○世界各國に於ける製鐵業の變遷 番場 恒夫 (226)

考案記録(陸軍造兵廠) 第26回 昭和13年3月

○鑄鋼砂型にポートルランドセメントを應用せる

考案 松永清三郎 淺川彦三郎 (135)

○發動機用鍛造ピストン鑄塊製造法の考案 長谷川又吉 (143)  
 ○鑄造用金型の簡易製作法の考案 山口 元一 (155)  
 ○低温度に於て衝撃抗力大なる熔着金屬を得る  
 ワナデウム鋼被覆電極棒の考案

木下 秀雄 山田 弘 孚石 曉 (169)

○高速度鋼被覆電弧熔接棒の考案 矢木原祥一 (173)  
 ○モリブデン高速度鋼被覆電弧熔接棒の考案

矢木原祥一 (175)

○硬質合金被覆電弧熔接棒の考案 矢木原祥一 (177)

○鹽基性平爐の改造 酒井兼三郎 川崎種三郎 (185)

○ストッパー煉瓦製造の改善 太田藤五郎 (249)

○ノブル煉瓦製造法の改善 太田藤五郎 (257)

○ラッピング用粉末の考案 梶 福松 岩佐 謙二 (261)

○鈍鐵破碎装置の考案 安藤 喜八 稻口 米吉 (271)

○自動彈頭金屬加熱爐の考案 内藤 一式 寺本 繁松 (193)

日立評論 第21卷 第4號 昭和13年4月

○電弧熔接機の併列運轉 中村 元和 (317)  
 ○炭化タングステン工具に依るチルド鑄物の旋削 佐々木正男 (329)

○構成用特殊鋼材の物理的性質に及すタングステン・モリブデン・バナデウムの影響

菊田多利男 芥川 武 (355)

工業雜誌(日立製作所) 第74卷 第928號 昭和13年4月

○繰返材料試験に於ける歪力~歪圖に就て 樋口 盛一 (148)

日本金屬學會誌 第2卷 第3號 昭和13年3月

鐵合金の耐酸性(第1報)二元鐵合金の耐酸性(其1)  
 Fe-Ni系, Fe-Co系, Fe-Cu系, Fe-Mn系  
 及 Fe-V系合金 村上武次郎 佐藤 龍緒 (91)

○低温度に於ける Ni-Cu 合金の熱膨脹に就て(第1報) 青山 新一 伊藤 恒三(100)

○銅~アンチモン系平衡狀態圖(第2報)銅側狀態圖 柴田 仁作 (108)

○過飽和固溶體よりその溶質金屬を析出する場合の體積變化の機構とその學術上並に工業上の應用に就て(I) 川村 宏矣 (118)

○X線に依る銅合金樹狀晶の組成に及ぼす焼鈍の影響に關する研究 篠田 軍治 (130)

○合金の凝固の際に起る容積變化に就て(第2報)單一晶型合金系に關する研究(II) 高瀬 孝夫 (147)

企畫 第1卷 第2號 昭和13年2月

○北支に於ける主要鐵鑛及製鐵業 (62)

九州鑛山學會誌 第9卷 第2號 昭和13年3月

○天龍ニッケル鑛山(其1) 瀧本 清 (121)

電氣製鋼 第14卷 第3號 昭和13年3月

○鑄鋼用鑄物砂に就て(其の1) 吉田 正夫 (87)

○メタリコンと防蝕法 加瀬 勉 (104)

熔接協會誌 第8卷 第3號 昭和13年3月

○熔接部繰返衝撃に關する1實驗 齋藤 哲夫 (108)

○獨逸に於ける橋梁の熔接 稻葉權兵衛 (113)

○鐵筋繼手熔接工事に就て 大井弘治郎 (116)

電氣化學の進歩(電氣化學協會) 昭和13年3月

- 應用X線化學 志村 繁隆 ( 7 )
  - 分析化學 加藤多喜雄 ( 9 )
  - 電氣分析 箱守新一郎 ( 11 )
  - 電鍍及び電鑄 中島 正巳 ( 19 )
  - 金屬の腐蝕及び防蝕 山本 洋一 ( 22 )
  - 濕式電氣冶金 小川 芳樹 ( 25 )
  - 熔融鹽電解及び輕金屬冶金 伏屋義一郎 佐々木熊三 ( 38 )
  - 電氣用カーボン 石川 等 ( 40 )
  - 電氣爐 武井 武 ( 41 )
  - 電氣爐製品 杉野喜一郎 舟木好右衛門 ( 44 )
  - 耐火材料 近藤 清治 ( 49 )
  - 電氣製鐵, 鐵合金及び電氣製鋼 武井 武 ( 53 )
  - 非鐵合金 河上 益夫 ( 55 )
  - 電氣熔接 黄金井晴正 ( 70 )
- 水曜會誌** 第9卷 第6號 昭和13年4月
- アルミニウム合金の腐蝕並に防蝕の研究(I) 西村 秀雄 ( 489 )
  - 水鍍又は沈降等による懸濁狀粉鍍の細度分析法に就て(I) 金澤 一雄 ( 495 )
  - 鼠鑄鐵のAr, 變態の間に起る黒鉛化に及ぼす冷却速度の影響 澤村 宏 ( 507 )
  - 熔融金屬及滓の粘性及流動性測定法及裝置 森田 志郎 ( 515 )
  - アルミニウム中のテタニウムに就て 原田 隆康 ( 543 )
- 航空研究所彙報** 第163號 昭和13年3月
- 金屬材料の押出加工に要する押出壓力に關する23の數値 石田 四郎 二藤 申 ( 133 )
  - 引拔及び熔接流線型管の比較振動試験 野村 親雄 ( 150 )
- 地質調査所報告** 第92號 昭和13年3月
- 鐵鍍を含む南滿震旦系の層序に就て 齋藤 林次 ( 1 )
- 機械學會誌** 第41卷 第252號 昭和13年4月
- X線より見た軟鋼電弧熔接部の缺陷と諸機械的性質との關係 黄金井晴正 中村 素 ( 159 )