

# 雜 錄

昭和 12 年世界鐵鋼業概況 (前號の續) (其の 2)  
(日本製鐵參考資料第 5 號より抜萃)

ロ、佛蘭西 (生産を妨ぐる社會法)

1937 年に於る佛蘭西の鐵鋼業は他の歐洲諸國のそれに比し一步

英國 鐵 鋼 業 業 勢 一 覽 (單位 1,000t)

年 次	月 平均	生 産 高			輸 入			輸 出			
		石 炭	銑鐵及 合金鐵	操業爐數	鋼塊及 鑄 物	鐵鑛石	銑鐵及 合金鐵	鋼	爐 用 コークス	銑鐵及 合金鐵	鋼
1913	年	23,951	855	338	639	603	18.0	168	—	93.7	320
1934	年	18,394	498	96	738	363	13.6	100	115	11.1	* 174
1935	年	* 18,519	535	102	* 822	379	10.7	85	132	13.2	* 180
1936	年	19,044	643	110	982	496	25.9	98	120	9.3	174
1937	年 1 月	19,490	651	114	999	437	21.7	61.5	138	13.8	201
	同 2 月	19,797	604	115	996	514	26.2	56.7	141	13.5	187
	同 3 月	20,897	680	117	1,109	608	29.0	65.3	149	16.9	215
	同 4 月	21,745	681	121	1,080	609	28.3	60.2	123	17.7	222
	同 5 月	18,715	696	122	1,047	565	31.1	66.9	120	15.8	213
	同 6 月	20,233	699	126	1,106	613	33.5	91.4	118	11.2	224
	同 7 月	18,942	729	126	1,059	506	33.7	108.6	153	12.5	220
	同 8 月	18,221	714	130	988	573	39.2	114.2	177	14.2	187
	同 9 月	20,421	727	132	1,163	566	36.8	139.4	157	16.2	177
	同 10 月	20,372	770	133	1,690	598	66.2	154.3	153	10.1	196
	同 月 平均	19,884	695	—	1,124	559	56.6	91.9	143	14.2	204
	同 11 月	—	—	135	—	731	—	—	—	—	—
	同 12 月	—	—	133	—	—	—	—	—	—	—

註 1. 輸出入の鋼には鐵鑄物を含み屑鐵を除く。 2. \*印は訂正數字。 3. 1913 年の操業熔鑄爐數は平均、其他は年末又は月末現在。

英國 種 類 別 製 鋼 高 (單位 1,000t)

Stahl und Eisen 20, Jan. 1938.

1937年	平 爐 鋼		其 他	計	鑄 鋼 (計中に 含む)	鍊鐵
	酸性	鹽基性				
1 月	163	774	78	1,015	20	20
2 月	180	759	73	1,012	20	20
3 月	217	828	82	1,127	23	23
4 月	204	813	81	1,098	23	23
5 月	179	804	81	1,064	21	21
6 月	195	840	89	1,124	24	24
7 月	171	810	95	1,076	23	21
8 月	177	738	89	1,004	21	20
9 月	214	872	96	1,182	25	24
10 月	201	861	90	1,152	24	22
11 月	206	894	98	1,197	26	—
12 月	—	—	—	1,212	—	—
計	—	—	—	13,172	—	—

英國銑鐵種類別生産高 (單位 1,000t)

Stahl und Eisen 20, Jan. 1938

1937年	ヘマタ イト銑	製鋼 用銑	鑄物銑	パッド ル 銑	計 (含其他)
2 月	127	345	112	18	613
3 月	139	403	115	15	691
4 月	141	391	125	15	692
5 月	137	410	124	18	708
6 月	149	406	124	13	711
7 月	177	412	120	16	741
8 月	180	382	134	14	725
9 月	166	397	147	10	738
10 月	172	428	145	21	782
11 月	164	430	151	15	775
12 月	174	440	151	13	796
計	1,893	4,792	1,571	179	8,633

立ち遅れの事態を呈した。昨年鋼塊及鑄鋼の生産高は前年に比し約 1,000,000t 増の 8,000,000t 近くに達したとは云へ尙 1929 年のそれに比ぶれば約 2,000,000t の減産となつて居る。且歐洲主要諸國の生産高は過去 3ヶ年間に於て長足の進歩を示したに反し實に佛蘭西の増進率は微々たるものであつた。此の原因を究明するに當り、佛蘭西の商工業に甚大な影響を與へた昨年中の社會、政治及財政上の諸問題に就て了解し置かねばならぬ。

前に一寸述べて置いたが、昨年早々ブルム内閣に依て多くの社會法が制定された結果備主側に於ては 1. 週 40 時間の作業制と、2. 週間の有給休日制を強制的に採用せしめられることになつた。備主側は此の新法律の適用に甚しき困難を感じ、一方勞働者側に於ては本法の即時適用を迫り、兩者間に協議進行中、ストライキを起し而もそれが初夏中繼續して、生産を非常に妨げたのであつた。

斯業の伸展を妨げる新勞働法 夏の末から 10 月に行はれた地方選舉當時迄事感は平常に復し生産状態は新勞働法の適用を見ても拘らず別に大した故障もなく恢復したのであつたが然し年末に向ふと共に再び悪化した。これは、新法律の實施に依て鐵鋼業ばかりでなく佛蘭西の一般經濟組織の生産費が著しく昂騰したのと、又、生活費昂騰の結果賃銀並俸給値上の要求が愈々熾烈となつたことに因るものである。

昨年中法貨は 2 回下落したが、然し佛蘭西の製鋼業はこれに依て大した利益を受けなかつた。却て一方に於てはこれが爲め輸入原料費が高くなり製鋼業は鋼材の輸出に於て法貨下落を利用することは出来なかつた。何となれば、國外市場の需要に充分應じ得るだけの生産をなし得なかつたのと又同時に他國の競争に當面して輸出市場を充分獲得し得なかつたからである。

佛蘭西の工業に取ては1週40時間の適用は、熟練工不足の爲め非常に困難であつた。且、新法律に基因する生産費の増大は、事業經營上の利潤を著しく減じた。炭礦業のみに就て見ても、1週40時間制は年間の生産費に約100,000,000法の増加を來した。これと採掘高の漸減とは相俟て、外國石炭の輸入増を餘儀なくせしめたが延ひて石炭消費工業の生産費増大を招いたことは言ふ迄もない。

年初國內市場は極めて活況を呈して居た。需要の復活は主として消盡されたストックの補充に迫られたのと、軍擴及び國家的施設に對する政府の註文増に基因するものであつた。然し此の活況は幾分人爲的性質を帯びたるものであつた爲め漸次薄らぎ、夏の終り頃には最も悪化し、豫期せる秋季初めの恢復も遂に現出しなかつた。

これは多くの工業會社に、積極的に事業を進める充分な運轉資本がなかつたのが其一原因を成したのである。

昨年最初9ヶ月間に於る、鋼塊及び鑄鋼の生産高は前年の4,904,000tに對し5,839,000t 銑鐵の生産高は前年の4,576,000t對5,850,000tであつた。又9月末現在熔鑄爐操業數は年初の90基に對し106基であつた。最初9ヶ月間に於るコンポアール Comptoir 統制の歴延鋼材生産高は次の通である。

(單位 t)

	1936年 (自1月至9月)	1937年 (自1月至9月)
半製	464,000	495,000
構造用鋼	271,000	292,000
棒鋼	630,000	826,000
レール	132,000	156,000
プレート	114,000	138,000
中板(Medium-gage sheets)	65,000	91,000

註文品の引渡は非常に長引きこれが爲め需要者側に不平を起さしめたことが度々であつたがこれは主として新作業時間に基く生産上の困難に因れるものであつた。主要コンポアールの受註高を示す次の數字は國內取引及輸出貿易に就て、各種シンデケート品の動きを説明するものである。

(單位 t)

半製品	1935年 月平均	1936年 月平均	1937年 第1期 月平均	1937年 第2期 月平均	1937年 7月	1937年 8月	1937年 9月
國內	10,000	19,400	30,175	28,207	8,334	23,855	24,150
輸出	21,000	29,200	29,900	19,713	35,920	45,104	38,400
構造用鋼							
國內	14,500	20,550	20,200	16,366	12,713	12,240	12,295
輸出	15,000	16,450	14,600	12,643	7,609	8,135	13,870
棒鋼							
國內	55,000	77,500	87,900	65,796	73,795	60,422	70,655
輸出	15,000	20,550	29,900	28,946	16,041	7,253	8,100

昨年中各種コンポアールは其の機能を平常に働かしたが既存團體の外にスケルプシンデケートと、發條鋼シンデケートが組織された。鋼貿易の組織に關し特に目立てるものは、鐵商シンデケートが組織されたことであつた。此のシンデケートは次の原則に基き設立されたものである。

1. 佛蘭西を或る一定數の經濟地方に分ち、各地方に於て營業する商人を一團として地方シンデケートを形成する。
2. シンデケート品の價格は F.O.B 倉庫に於て一定し各商人は超過し得ざる一定の割當額に於て鋼材を販賣することを得る。
3. 商社の大小に従ひ2様の統制制度を用ゆ。

此のシンデケートの運用開始以來取引は圓滑に行はれて居るものゝやうに見受けられる。

薄鋼板に就ては黑板、鍍板双方共、年末近く迄シンデケートの形成を見なかつた。これは2,3商社の事情に窮迫せるものがあつたからであるが、然し11月の最終週間に前述シンデケートの原則に基き薄鋼板シンデケートが組織されるに至た。最終消費者の見地からすれば、コンポアール、即ちシンデケートの組織は大して有利とは思はれない。無競争は動もすれば進取の氣象を枯渴せしめんとする傾きがあると同時に消費者は從來の如く直接供給者と取引が出来ないことゝ又シンデケート制度に彈性の無いことに不平を漏らして居る。

國內市場に於ける價格は、社會費及税金の増額と一方に於ては輸

佛蘭西鐵鋼業勢一覽 (單位 1,000t)

年次 月平均	生産高					輸入			輸出	
	鐵鑛石	コークス	銑鐵及 合金鐵	操業熔 鑄爐數	鋼塊及 鑄鋼	コークス	銑鐵及 合金鐵	鋼	銑鐵及 合金鐵	鋼
1913年	3,588	336	756	195	581	256	4.2	10.0	9.0	51
1934年	2,668	342	514	86	514	183	5.5	11.4	14.0	253
1935年	2,671	324	482	81	523	178	4.9	10.0	14.0	184
1936年	2,676	327	519	83	559	213	5.8	7.7	13.5	149
1937年1月	2,980	329	591	90	608	260	4.0	12.0	22.0	134
同 2月	2,770	319	574	93	624	310	5.0	8.0	25.0	116
同 3月	3,085	368	649	96	679	285	4.2	11.0	27.0	111
同 4月	3,318	362	654	99	684	313	6.0	11.0	36.0	125
同 5月	2,861	364	666	102	651	379	3.4	8.0	34.0	126
同 6月	3,041	366	685	105	687	325	4.4	11.0	44.0	172
同 7月	3,135	349	699	107	685	318	2.1	9.0	39.0	164
同 8月	2,838	321	645	106	559	354	2.1	6.0	33.0	131
同 9月	3,214	349	635	106	672	322	2.1	5.0	34.0	127
同 10月	3,513	375	705	107	703	309	3.2	4.0	45.0	146
同 月平均	3,075	350	655	107	655	317	3.6	8.5	33.9	135
同 11月	—	—	688	107	673	—	—	—	—	—
同 12月	—	—	679	107	675	—	—	—	—	—
同年計	—	—	7,916	—	7,902	—	—	—	—	—

1. 1913年の生産高は現在領域の分。
2. コークス生産高は炭山に於ける分、此の外鐵鋼工場に於て年約3,000,000tを生産す。
3. 操業熔鑄爐數は年末又は月末現在數。
4. 輸出入の鋼には、インゴット、半製品、一切の歴延鋼材、フォーデングス及屑鐵を含む。
5. 1934年の輸出入數字にはザール地方の分を含む。

1937年佛蘭西製銑及製鋼高 (單位 1,000t)

Stahl und Eisen 10, Feb. 1938

年次	銑鐵 總計	內 譯				鋼塊及 鑄鋼總計	內 譯					鋼塊	鑄物
		トーマ ス 銑	鑄物銑	轉爐及 鍊鐵銑	其 他		トーマ ス 鋼	平爐鋼	轉爐鋼	ルツ ボ鋼	電氣 爐鋼		
1937年	7,916	6,319	969	304	324	7,902	5,258	2,279	46	12	307	7,764	138
1936年	6,230	5,186	633	193	219	6,708	4,387	1,997	41	11	272	6,568	140

1937年佛蘭西鋼材生產高 (單位 1,000t)

Stahl und Eisen 10, Feb. 1938

	1937年		1936年			1937年		1936年			1937年		1936年	
	1937年	1936年	1937年	1936年		1937年	1936年	1937年	1936年		1937年	1936年	1937年	1936年
販賣向半製品	1,432	1,285	枕 鐵	71	56	熱間壓延帶鋼	285	221	ブ リ キ	123	122			
鋼材 (含鍊鐵)	5,318	4,688	繼 目 板 及	50	35	及鋼管用帶鋼	89	90	鋼	308	234			
總 計			タイブレート			鋼 管 丸	198	184	(5 mm 以上)	733	728			
外 輪	45	37	(80mm以上のビーム	458	476	鋼 管	152	142	鋼	38	32			
鍛 鋼 品	55	46	及薄形鋼並鋼板)	405	354	特 殊 棒 鋼	1,760	1,470	(5 mm 未満)					
軌 條	368	281	線 材	180	175	棒			ユニバーサル					
			引 拔 鋼 線						鋼					

入原料費昂騰の結果を招いた法貨の下落とに依て著しくはね上たが又賣上税の代りに生産に課せられた新税の爲め價格高を招くに至た。賣上税は以前、個々の取引に對して課せられてゐたが今回の生産税は最終の取引に對し課せられ、その額は8%に達する。

	1937年1月1日	1937年10月1日
鑄 物 銑	336 法	554 法
ヘマタイト銑	540	869
ビ レ ッ ト	590	757.5
ビ ー ム	780	970
棒 鋼	800	995
フ ー プ	915	1,120
プ レ ー ト	1,001	1,240
薄 板	1,300	1,500

鐵鋼價格  
増進に關し  
て二、三の  
例を擧ぐれ  
ば次の通り  
である。  
是等の値  
上りを觀察

するに際しては法貨の下落を考慮に入れねばならぬ。

輸出貿易の増大 國內取引は價格の漸騰傾向に關する消費者側の絶へざる懸念と軍擴に基く需要とに依て刺戟促進されたのであつた。茲に一言せねばならぬことは平時に於ける佛蘭西産業の鋼需要高は大したものではなく特に建築業に於て然りであつた。

各種鐵鋼材に對する世界の需要増に依て、昨年の佛蘭西の輸出高は前年よりも大で、最初9ヶ月間に於ける銑鐵の輸出數量は前年同期の 99,000t に比し 294,000t に増大し、又同期間に於ける壓延鋼材の輸出高は前年の 919,800t から 1,113,300t に飛躍した。之に反し屑鐵の輸出は 367,000t から 94,000t に減じた。

鋼材聯合會 (Comptoir Siderurgique) に依て統制される鋼材の輸出は、國際鋼カルテルの決議に依る一定の t 數及價格を以て取引された。然し前述の通り生産高の減少に依て佛蘭西の工場は與へられたる權限内の契約高全部を引受けることが出来なかつたが特に上半期中は半製品と構造用鋼とに於て然りであつた。棒鋼の上半期中に於ける輸出は可なり多かつたが下半期に於ては著しい減少を示した。この減少は半製品の對英輸出増に依て幾分償はれたのであつた。8月のみの半製品受註高は 45,000t に達し、其の大部分は英國向けのものであつた。1936年に於ける半製品の平均輸出高は僅に 29,000t であつた。昨年の出來事に就て一言して置かれねばならぬことは、航空機及兵器を製造する重要工業會社の一部を國營とせることであつた。展望は依然として不安狀態に置かれてあるも然し社會主義政府が年初に於て取た態度に依て恐らく平常狀態に復歸することのあるべきを信ずる。

ハ、白耳義及ルクセンブルク (年初の景氣に引き代へ年末の不安定)

昨 1937 年の年初に於ては白耳義及ルクセンブルクの鐵鋼工場を受註高は相當多量に上り輸出向註文に於て特に然りて尙註文は其の後數ヶ月間引續き、結局或る場合には t 當り 2 磅或は 3 磅 (金) のプレミアムが提供された程の需要を見たのであつた。年初の註文殺到は工場を忙殺し、從て時に引渡が 5 ヶ月も遅れるやうなことがあり特に薄板に於て然りてであつた。

異常な需要増は註文引受減額即ち需要者に對し減食政策を取るの止むなきに至らしめた程で此れが爲め、パルスタイン及エチプト等の市場は非常に困却に陥た。年の前半に於て日本は大得意先の一で特に半製品と棒鋼とに於てそうであつたが其後支拂上に或る困難を生じた爲め結局日本は取引の一部を米國と加奈陀に向けたのであつた。

年初に於ける需要の激増に應ずる爲め白耳義の或る工場では熔鑄爐の増設に着手した。然るに夏の半ば頃から、需要高は著しく減じて來た。これは支那諸港への引渡を不可能ならしめた日支事變に一部原因するもので、此の結果、受註高の大部分は取り消さるゝの止むなきに至た。夏の終り頃には引渡期間は 2 ヶ月~3 ヶ月に短縮された。

英國は年間を通じて半製品の重要な買手であつた。世界の需要増に應ずる爲には、白耳義及ルクセンブルクの工場は其の生産高を増加することを必要としたが然し原料の入手困難に依て妨げられ、而して此の事態は全問題を政府の方に訴へた程緊迫して來た。當時多くの壓延工場では原料及半製品の不足に依り短縮作業を行ふの止むなきに至り、此の窮狀を緩和する爲めにはロシアから此の種の原料を輸入する提案さへ持ち出された。

鑛石の事情も又困難であつた。白耳義の所要鐵鑛石の大部分は佛蘭西から輸入されるが佛蘭西に於ても、自國用として、産鑛高の大部分を必要とした。又從來スペインから大量の鑛石を輸入して來て居るが昨年は同國の内亂に依て引渡高が非常に減じた。

一方白耳義の炭坑に於ては外國勞力の援助なくして、國の需要に應ずるだけの充分な生産高を擧げ得なかつたが、而も外國勞働者はポーランドからも一部供給されたやうな事情に在た。此の外屑鐵の供給難に逢着し止むなく輸出制限の手段を取た程である。

勞働問題 白耳義も亦勞働問題に當面し賃銀引上の要求が屢

白耳義及ルクセンブルク鐵鋼業勢一覽(單位 1,000t)

年次 月平均	生産高					輸入		輸出	
	白耳義		ルクセンブルク			白耳義		白耳義	
	コース	銑鐵及合金鐵	鋼塊及鑄鋼	銑鐵及合金鐵	鋼塊及鑄鋼	ルクセンブルク	銑鐵	鋼	ルクセンブルク
1913年	294	207	206	212	98	* 48	* 26	* 14	* 130
1934年	353	246	245	163	161	18	19	3.6	304
1935年	370	252	252	156	153	17	13	3.5	298
1936年	423	267	265	166	165	23	19	5.2	303
1937年 1月	450	286	286	205	205	32	12	3.3	317
同 2月	423	267	269	198	203	25	16	2.3	291
同 3月	478	309	309	220	225	24	17	3.2	369
同 4月	465	320	328	223	230	25	20	3.0	356
同 5月	485	336	330	229	224	28	23	3.0	361
同 6月	518	341	349	231	237	33	22	3.3	428
同 7月	505	344	356	223	221	35	30	3.4	377
同 8月	518	350	355	221	215	22	22	3.7	350
同 9月	511	340	353	213	214	20	26	3.8	430
同 10月	533	350	354	204	198	19	17	4.0	341
同 月平均	489	324	329	217	217	27	20	3.2	349
同 11月	506	315	315	180	178	—	—	—	—
同 12月	507	283	266	164	160	—	—	—	—
同年計	5,871	3,843	4,869	2,513	2,501				

註 \* 印は白耳義のみ。輸出入の鋼には鐵鑄物及屑鐵を含む。

ルクセンブルク種類別製銑及製鋼高(單位 t)

Stahl und Eisen, 20, Jan. 1938

1937年	銑鐵			鋼塊及鑄鋼			
	トーマス	鑄物用	計	トーマス	平爐	電氣爐	計
1月	204,638	—	204,638	203,317	555	761	204,633
2月	197,567	—	197,567	201,342	1,076	649	203,067
3月	220,188	—	220,188	224,122	534	793	225,449
4月	222,706	—	222,706	228,235	846	786	229,867
5月	226,654	1,997	228,651	222,180	1,112	829	224,121
6月	226,751	4,275	231,026	234,923	948	757	236,628
7月	221,359	4,388	225,747	219,414	1,264	803	221,481
8月	217,211	3,844	221,055	212,725	1,176	773	214,674
9月	212,993	—	212,993	212,473	1,074	754	214,301
10月	203,359	—	203,359	197,367	88	724	198,179
11月	179,972	—	179,972	177,138	433	740	178,311
12月	164,405	—	164,405	153,745	—	778	159,523
計	2,498,003	14,504	2,512,507	2,491,981	9,106	9,147	2,501,234

々叫ばれたのであつた。年初 2.5% の引上が行はれ、次いで 8 月 15 日に同率の増額を見たのであつた。一方 1 週 40 時間作業の要求が執拗に叫ばれこれに対しても幾らかの譲歩を與へねばならなかつた。

夏の末頃から事態悪化し、上半期中活況を呈した市場は軟弱の徴を示すやうになつた、然し幸なことには手持注文が多かつた爲め生産業者は年末近くまで殆ど全能力で作業を繼續することが出来たが然しながら価格は上半期中に於ける如き高率を保持し得なかつた。概観するに 1937 年に於ける白耳義及ルクセンブルク鐵鋼業は年の大部分を通じ一般的に満足な事態に在たと云へる。最初の 10 ヶ月間に於ける鋼塊及鑄鋼の生産高は前年同期の 2,596,263t に對し 3,287,420t に増加した、此の中ルクセンブルクの生産高は 2,172,400t (前年 1,618,730t) であつた。然し乍ら、諸會社に於ては財政上の困難と闘はねばならなかつた。これは、生産費の急増に依り、準備金が無くなり爲めに社債を發行するか又は増資を行ふことに依て運轉資本を増さねばならぬ羽目に立ち至たからである。年末に向ふに従ひ展望は國內取引ばかりでなく輸出貿易に關しても日一日と悪くなつて行た。何ぞかと云へば 1937 年中に於てきへ對英貿易はさまで

大ではなかつたのに加へ、英國の製鋼業は其の設備の改善に於ても、又一般的組織の改變に於ても長足の進歩を示し同時に將來彼等は輸出市場に於て白耳義ルクセンブルクの強敵たり得る事情に在るからである。目下白耳義に於ては外國の競争に對抗せん爲め現存工場の改善に着手中である。軍擴計畫は別として、主要港灣、鐵道等の改修、改善を含む土木事業の計畫は恐らく 1938 年に於ける國內取引を刺戟するものと見られて居るが然し一般から見れば新年の展望は洋々たるものではない。

ニ、獨逸(重大なる原料問題)

獨逸鐵鋼業の生産高は 1 昨 1936 年に於て既に粗鋼 19,200,000t に達し、ロレーヌ及東上部シンジアの鑛山並に製鋼所を喪失せるにも拘らず、戦前の生産高を突破すること 1,500,000t の記録を作たが然し採鑛業の發達はまだ之れに伴ふ程には至て居ない。

獨逸の鐵鑛石生産高は 1932 年の最低から漸増の傾向を迎て來た。(尤も戦争直前の年に於ける生産高は當時まだロレーヌ鑛床を所有して居た爲め約 36,000,000t に達した)。昨 1937 年の生産高は概算 8,500,000t 乃至 9,000,000t と見られ前年の 6,750,000t に比し 1,500,000t~2,000,000t の増加である。此の増加は第二次 4 ヶ年計畫に於て目論見たる國內鑛の可及的利用の結果を物語るも

のである。

南獨逸のドッガー鑛石及北獨逸のザルツギッター鐵鑛床の開発は充分進捗せず昨年までは豫期せる丈の數量を上げ得なかつたが然し 1938 年に於ては、大量の鑛石を採掘し得る見込みが立ち熔鑛工場に於ては本鑛石受入れの準備が着々進められて居る。又ウエーゼル河岸ミンデン近くのポーター (Porta) 鐵鑛床等の如き有利の地位に在る其他の鐵鑛床開發の爲め、西獨逸製鐵會社の援助を以て新會社が設立され大規模の採掘を行ふことになつて居る。

1937 年に於ける鐵鋼業の生産状態は原料入手の困難に依て前數年のやうに急激な増加を成し得なかつたとは云へ、粗鋼生産高は約 19,500,000t、銑鐵 15,800,000t に達し前年に比し前者は約 300,000t 後者は 500,000t の増加となつて居る。

前述の通り獨逸製鐵業の緩慢な生産高の増加は需要の低減に因るものでなく、全く原料の世界的不足に基因するものである。スペインの内亂に依て獨逸に對する同國からの鑛石供給が杜絶したと同時に又従來自由に取引されて居た佛蘭西及アフリカからの供給も不可能となつた。

割當制度 斯くの如き事情に加へ、1937 年に於ける鐵鋼材に對

する獨逸の需要は、4ヶ年計畫の下に於て創設された諸工業の新規要求、軍備擴張並諸工業設備の改變に基づく需要増、運動場、鐵道建設計畫等々の諸事由に依て著しく増大し、生産高は是等の要求の一部を満たし得るに過ぎなかつた。これが爲め1937年の春、重要な消費者に対する割當制度が採用されるに至る。即ち公共事業に對しては毎月一定額の鐵鋼材を割當て又、同様に機械工業、造船業、自動車工業、鑛山及鑄造所等の如き重要な民間鐵鋼消費に對しても割當數量を以て彼等の消費を統制することになった。

其他の諸工業は初め、自由市場に頼ることになったが然し此の割當制度の圏外に在て、鐵鋼材の供給を受けることが段々困難となつて來たが爲め、其の後是等諸工業の大部分に對しては所謂“Verschleiss quota”即配給割當が實施され、其の配分は斯業の管理に責任ある團體即ち各種の取引團體に委任される。此の配給割當は單に關係工業諸團體に依て經營される製造工場消費をカバーする意味に於て設けられたものである。一方鐵鋼材の直き輸出及間接輸出に關しては必要丈の數量は優先權に依て得られることになつて居り特に間接の輸出に對して注意が拂はれて居る、これは直き輸出よりも有利で且外國爲替をより多く取入れるからである。昨年中深刻化しつゝあつた獨逸の鐵鋼不足は、「鐵は金より重要なり」のスローガンまで生み出し、遂には“Reichswerke A. G. für Erzbergbau und Eisenhütten Herman Göring”なる國營製鐵會社（伯林に本店を置く）の設立を見るに至る。これは4ヶ年計畫長官ゲーリング將軍が、世界市場に於て入手し得べき鐵鋼の量と、獨逸國內に於ける前年の採鑛高並國內の屑鐵利用高とが鐵鋼業の需要を満すに不充分であつたことに鑑み彼れの名稱を冠して採鑛及製鐵會社を新設したものである。

新鑛床の開發 此の第一の目的はハルツ山脈の山麓、フランコニア及南部のバーデン地方に見出される所謂ザルツギッター並ドツガー鑛床の大々的開發と、プレツケンスタットに一大熔鑛爐工場を建設することに在るが本工場は（建設請負契約は既に締結せられた）新運河（長さ15km）に依てミッテルランド大運河に聯結されることになつて居る、而して此の運河に依て、石炭は西方ルールから運ばれ、鑛石は反對側から運ばれる筈である。酸性法（本法に依れば湯出後ソヂュームカルボネート即ち曹達灰を附加することに依り脱硫する）に依る貧鑛溶解問題は、技術的にも又經濟的から見ても解決されたものと見做され得るが爲め此の種工場が急速に建設されて恐らく1940年迄には操業開始の運びに至るであらう。1938年即ち本年に於ては、數百萬噸のザルツギッター鑛石がミッテルランド運河經由でライン河畔及ルール地方の熔鑛爐に運ばれることにならう。鑛量1,000,000,000tと見積られるザルツギッター鑛石は一部露天掘、一部坑内掘で採行される。最初は、出來得る限り鐵鋼生産高を促進し以て逼迫せる獨逸鐵市場の現状を緩和する爲め、坑内掘を見合せて、露天掘に力を集中するであらうと見られる。銑鐵に關

獨逸鐵鋼業業勢一覽（單位1,000t）

年次	月平均	生産高			輸入		輸出			
		コークス	銑鐵及合金鐵	熔鑛爐採業數	鋼塊及鑄鋼	銑鐵及合金鐵	鋼	コークス	銑鐵及合金鐵	鋼
1913	年	2,639	1,024	225	1,166	11'0	41	534	71'0	470
1934	年	2,040	728	75	993	7'7	151	514	13'8	200
1935	年	2,463	1,070	108	1,370	8'2	68	550	19'1	249
1936	年	2,988	1,275	114	1,601	11'5	59	599	22'1	284
1937	年 1月	3,349	1,292	115	1,554	13'0	53	697	7'4	501
	同 2月	3,037	1,191	115	1,520	18'4	63	663	11'3	277
	同 3月	3,416	1,301	113	1,582	13'2	54	787	12'3	314
	同 4月	3,331	1,306	115	1,645	8'0	56	816	10'0	297
	同 5月	3,428	1,313	114	1,608	5'8	68	784	10'3	284
	同 6月	3,363	1,304	118	1,659	7'1	70	731	9'7	357
	同 7月	3,464	1,345	119	1,657	8'8	75	786	13'5	379
	同 8月	3,487	1,362	119	1,663	11'6	73	813	13'9	295
	同 9月	3,400	1,349	124	1,690	16'4	76	735	8'2	267
	同 10月	3,554	1,418	125	1,714	16'7	112	690	6'9	273
	月平均	3,383	1,318	—	1,629	11'9	70	759	10'3	304

1. 1913年の生産高は現在領域の分。1934年の數字にはザールの分を含まず。
2. 熔鑛爐採業數は年末又は月末現在數。
3. 1913年の輸出入數字は戰前領域の分にしてルクセンブルクを含む。又1934年の數字にはザールの分を含まず。
4. 輸出入の鋼には鐵鑄物及屑鐵を含む。

して一言の要がある、それは前記ヘルマンゲーリング國營製鐵會社の設立に先ち、政府の所有するグライウイツのVereinigte Oberschlesische Huttenwerke 會社株式をグライウイツ（Gleiwitz）のCastellengo Abwehr 採鑛會社に移譲し以て Vereinigte Oberschlesische Huttenwerke を改組せることであつた。外國銑は國産銑よりも餘程高價であつて、而も鑄造所はこれが輸入に依存せねばならぬ事情に在る爲め1937年10月18日から1938年9月31日迄の期間銑鐵の輸入税は10マークから1マークに引下げられた。

屑鐵供給の統制 獨逸の製鋼工場に對する屑鐵の供給を統制せんとする目的の下に、西獨逸屑鐵使用者聯合會（Vereinigung der Westdeutschen Schrottverbraucher G. m. b. H.）なる特殊團體の組織が企圖されて居るがこれは西獨逸の屑鐵を使用する一切の工場に對し屑鐵購入に就て幹施するのみでなく其の供給資源の探究並妥當な配給に對して責任を持つものである。且獨逸は又國際屑鐵購入者カルテルにも加入して居るが本カルテルは其運用開始以來既に1ヶ年を経過した。此のカルテルを通じて獨逸に輸入される屑鐵の配給は全國を支配する中央事務所に委任される。

結言 かいつまんで云へば、1937年に於る獨逸の採鑛業は國內に於ても又國際關係に於ても其飛躍に對する努力に相當の成果を収めたと云へる。而して其國內的努力に於ては原料に關する地位を強固ならしめ今後その生産高を増加するであらうことは明かである。一方國際關係に於ては、基礎堅固な在來の國際カルテルと協力し、又新カルテルにも加入し以て自己の地位を安定ならしめたのであつた。

1937年獨逸石炭類産出高（括弧内は1936年）（單位t）

Stahl und Eisen 27. Jan 1937			
石炭	184,511,617	褐炭	184,681,235
	(153,379,981)		(161,358,737)
石炭コークス	40,869,224	褐炭コークス	2,741,461
	(35,834,470)		(1,793,411)
石炭煉炭	6,888,432	褐炭煉炭	42,021,166
	(6,133,655)		(36,083,877)

1937年獨逸鐵鑛石採掘高 (單位 t)

1. 中部ドイツ	全従業員數 (12月)	採掘高
チューリッヒザクセン地方 (一部)	277	81,093
ハルツ地方	942	269,860
バイネ, ザルツギッター地方	3,819	2,679,660
ウエーゼル山脈及オスナブリュック地方	798	266,217
其他	469	41,360
小計	6,305	3,338,190
2. ジーゲン		
ラーゼン鐵鑛地方, ルール地方	661	186,704
ジーゲルランド, ウイダー泥鐵鑛地方	6,076	1,654,236
ワルデック, ザウエルランド地方	39	15,040
小計	6,776	1,855,980
3. ウエツラー		

ラーン及デイル地方	3,550	822,709
タウヌス・フンスリニョック地方 (リンデンマルクを含む)	640	216,190
フオーゲルベルグ玄武岩鐵鑛石地方	490	134,666
小計	4,680	1,173,565
4. 南ドイツ		
チューリッヒ・ザクセン地方 (一部)	535	510,175
南ドイツ地方	4,567	1,644,349
小計	5,099	2,154,524
總計 (1-4)	22,860	8,522,259

種類別鐵鑛石採掘高 (單位 t)

1937年	褐鐵鑛 (30%までのマンガンを含む)		泥鐵鑛	赤鐵鑛	石灰質鐵鑛石	其他	計
	マンガン 12%以上	マンガン 12%未満					
1937年	216,391	4,965,412	1,792,998	402,983	277,459	867,016	8,522,259

1937年獨逸地方別製銑高 (單位 1,000 t)

Stahl und Eisen 13, Jan. 1938

ラインランドウエストフアリア ジーク, ラーン, デイル地方及上ヘツセン 北, 東及中部ドイツ ザール地方	ヘマタ		トーマ		マンガン銑, スピゲルアイゼン, フェロマンガロン及フェロシリコン	バツドル 銑其他	1937年	1936年
	イト銑	鑄物銑	ス	銑				
1937年計	743	972	10,663	3,302	277	15,957	—	
1936年計	741	1,007	10,341	2,908	233	—	15,303	
I 勞働日當り生産高						44	42	

1937年獨逸製鋼高 (單位 t)

1. 鋼塊	2. 鑄物				鋼塊及鑄物計						
	トーマス鋼	鹽基性平爐鋼	酸性平爐鋼	電氣爐及ルツボ鋼	鍊鐵	轉爐	鹽基性	酸性	電氣爐及ルツボ	1937年	1936年
ラインランド, ウエストフアリア	5,235,273	7,512,435	164,270	426,537	鍊鐵	98,040	35,926	41,002	59,015	13,736,385	13,356,447
ジーク, ラーン, デイル地方及上ヘツセン	—	399,157	—	—	鍊鐵	20,015	6,480	14,440	—	432,782	406,070
シレジア	—	1,429,449	—	—	鍊鐵	58,128	—	—	74,441	2,325,164	2,152,740
東, 北, 中部ドイツ	—	—	—	108,425	鍊鐵	—	—	—	—	595,259	2,152,740
ザクセン	963,518	608,475	—	—	鍊鐵	31,612	33,538	10,008	—	376,962	346,230
南ドイツ及バイエルン, ラインフアルツ	—	—	—	—	鍊鐵	—	—	—	—	2,350,321	2,323,468
ザール	1,759,667	544,252	—	—	鍊鐵	—	2,770	—	—	—	—
1937年計	7,958,458	10,493,768	164,270	534,962	31,951	149,667	316,842	65,430	133,456	19,848,824	—
1936年計	7,873,048	10,156,908	182,839	368,493	33,056	134,154	305,415	57,063	96,988	—	19,207,964
I 勞働日當り平均生産高						—	—	—	—	65,078	62,977

獨逸鋼材生産高 (單位 t)

Stahl und Eisen 3, Feb. 1937

壓延鋼材及鍛鋼品	ラインランド及ウエストフアリア	ジーク, ラーン, デイル地方及上ヘツセン	北部, 東部, 中部ドイツ			ザクセン	南ドイツ	ザール	合計	
			シレジア	—	—				—	1937年
鐵道路線用材	614,234	—	—	—	—	—	—	94,189	864,551	945,517
形鋼 80 mm 以上	545,384	—	—	—	—	—	—	260,752	1,236,290	1,461,363
棒鋼及小形鋼	2,900,399	61,729	—	—	—	—	—	650,132	4,529,062	4,066,930
帶鋼	609,496	—	—	—	—	—	—	152,998	814,472	773,493
			38,697	472,618	444,148	13,218	—	—	—	—



線材	951,647	78,826	—	—	—	177,559	1,208,032	1,142,062	
ユニバーサル鋼板	210,665	—	—	—	96,738	—	307,403	303,075	
厚板 476 mm 以上	1,049,161	80,902	182,362	—	—	127,825	1,440,250	1,249,409	
中板 476 mm 未滿 300 mm 以上	182,626	26,497	67,343	—	—	42,068	318,534	303,014	
薄板 300 mm 未滿 100 mm 以上	294,613	147,724	94,345	—	—	73,401	610,083	639,962	
薄板 100 mm 未滿 0.36 mm 以上	368,397	139,064	86,787	—	—	63,348	657,596	635,644	
薄板 0.32 mm 未滿	—	15,153	—	—	—	—	65,240	52,775	
ブリキ	267,232	—	—	—	—	—	267,232	239,473	
鋼管及鋼鐵	901,571	—	—	—	223,667	—	1,125,238	1,026,008	
車輛用材(未加工)	139,102	—	—	—	28,505	—	167,607	138,891	
鍛工品	321,438	35,114	38,188	—	—	42,664	437,434	392,390	
其他	19,831	—	28,768	—	—	18,842	67,471	44,179	
1937年計	9,280,593	615,589	1,604,798	—	—	437,903	352,858	1,824,754	
1936年計	8,798,668	582,276	1,524,094	—	—	408,399	335,347	1,765,401	
販賣向半製品	—	—	—	—	—	—	—	—	
1937年	782,762	37,370	75,969	—	—	—	122,549	1,018,647	
1936年	743,480	32,459	69,454	—	—	—	119,443	—	
1 勞働日當り生産高(1937年, 1936年共 305日)								46,284	43,981

註 1. ジーク其他の線材の數字は南ドイツの生産額を含む。 2. ジーク其他の薄板(0.32 mm 未滿)の數字はザールの生産額を含む。  
3. ラインランド其他のブリキの數字はザールの生産額を含む。(續く)

所得稅法施行規則中改正

(官報三四〇九, 昭和十三, 五, 十八)

勅令第三百五十七號

所得稅法施行規則中次ノ通改正ス

第十三條 次ニ掲クル物産ノ製造業ヲ營ム者ニハ所得稅法第十九條ノ規定ニ依リ所得稅ヲ免除ス

- 一 金, 銀, 鉛, 亜鉛, 錫, ニッケル, クロム, コバルト, 鐵及アルミニウムノ地金
- 二 鐵ノ條, 竿, 丁形山形類, 軌條, 板, 線及管(鑄鐵管ヲ除ク)
- 三 銅ノ合金ノ條, 竿, 板及管
- 四 アルミニウムノ合金及マグネシウムノ合金
- 五 汽罐, 原動機(機關車ヲ含ム)及動力ヲ以テ運轉スル鐵製ノ機械
- 六 アルミナ, クリオリット, チタン白, カーボンブラック, 石灰窒素, 硫酸カリ, 磷酸アンモン, 硫酸アンモン, 硝酸(アンモニア酸化ニ依ルモノ), 石炭酸, グリコール, グリセリン, メタノール, アセトン, ブタノール, アセチルセルロース, 人造ゴム及タンニンエキス
- 七 纖維素パルプ
- 八 光學用ガラス
- 九 コンデンスドミルク及カゼイン

附 則

本令ハ昭和十三年五月二十日ヨリ之ヲ施行ス

第一種ノ所得稅ニ付テハ本令施行後ニ終了スル法人ノ事業年度分ヨリ, 第三種ノ所得稅ニ付テハ昭和十三年分ヨリ本令ヲ適用ス  
本令施行ノ際現ニ從前ノ規定ニ依リ所得稅ノ免除ヲ受クルコトヲ得ベキ物産ノ製造業ヲ營ム者ニハ仍從前ノ規定ニ依リ所得稅ヲ免除ス  
本令ニ依リ新ニ所得稅ノ免除ヲ受クルコトヲ得ベキ物産ノ製造業ヲ營ム者ガ昭和十三年分第三種所得稅ノ免除ヲ受ケントスルトキハ所得金額ノ決定前ニ之ガ申請ヲ爲スベシ

營業收益稅法施行規則中改正

(官報三四〇九, 昭和十三, 五, 十八)

勅令第三百五十八號

營業收益稅法施行規則中次ノ通改正ス

第十條 次ニ掲クル物産ノ製造業ヲ營ム者ニハ營業收益稅法第八條ノ規定ニ依リ營業收益稅ヲ免除ス

- 一 金, 銀, 鉛, 亜鉛, 錫, ニッケル, クロム, コバルト, 鐵及アルミニウムノ地金
- 二 鐵ノ條, 竿, 丁形山形類, 軌條, 板, 線及管(鑄鐵管ヲ除ク)
- 三 銅ノ合金ノ條, 竿, 板及管
- 四 アルミニウムノ合金及マグネシウムノ合金
- 五 汽罐, 原動機(機關車ヲ含ム)及動力ヲ以テ運轉スル鐵製ノ機械
- 六 アルミナ, クリオリット, チタン白, カーボンブラック, 石灰窒素, 硫酸カリ, 磷酸アンモン, 硫酸アンモン, 硝酸(アンモニア酸化ニ依ルモノ), 石炭酸, グリコール, グリセリン, メタノール, アセトン, ブタノール, アセチルセルロース, 人造ゴム及タンニンエキス
- 七 纖維素パルプ
- 八 光學用ガラス
- 九 コンデンスドミルク及カゼイン

附 則

本令ハ昭和十三年五月二十日ヨリ之ヲ施行ス

法人ノ營業收益稅ニ付テハ本令施行後ニ終了スル事業年度分ヨリ, 個人ノ營業收益稅ニ付テハ昭和十三年分ヨリ本令ヲ適用ス  
本令施行ノ際現ニ從前ノ規定ニ依リ營業收益稅ノ免除ヲ受クルコトヲ得ベキ物産ノ製造業ヲ營ム者ニハ仍從前ノ規定ニ依リ營業收益稅ヲ免除ス  
本令ニ依リ新ニ營業收益稅ノ免除ヲ受クルコトヲ得ベキ物産ノ製造業ヲ營ム個人ガ昭和十三年分營業收益稅ノ免除ヲ受ケントスルトキハ純益金額ノ決定前ニ之ガ申請ヲ爲スベシ

[參 照]

大正十五年九月九日勅令第三百三號營業收益稅法施行規則抄錄

第十條 次ニ掲クル物産ノ製造業ヲ營ム者ニハ營業收益稅法第八條

ノ規定ニ依リ營業收益稅ヲ免除ス

- 一 金、銀、鉛、亜鉛、鐵又ハアルミニウムノ地金
- 二 鐵ノ條、竿、テーパー形アングル形類、軌條、板、線及管（鑄製管ヲ除ク）
- 三 銅ノ合金ノ條、竿、板及管
- 四 汽罐、原動機（機關車ヲ含ム）及動力ヲ以テ運轉スル鐵製ノ機械
- 五 燐、曹達灰、苛性曹達、石灰塗素、硫酸加里、磷酸アムモニウム、硫酸アムモニウム、硝酸（アムモニウム酸化ニ依ルモノ）、石炭酸、クロール酸加里、グリセリン及メタノール
- 六 製紙用パルプ
- 七 板硝子
- 八 コンデンスドミル
- 九 絹、亞麻又ハ毛ノ織物

前項第九號ノ物産ノ製造業ニ付テハ動力ヲ以テ運轉スル機械ヲ使用シ幅鯨尺一尺八寸以上及長鯨尺三十尺以上ノ織物ノミヲ製造スル者ニ限ル

探鑛獎勵金交付規則中改正

（官報三四一四、昭和十三、五、二四）

商工省令第二十五號

探鑛獎勵金交付規則次ノ通改正ス

昭和十三年五月二十四日

商工大臣 吉野 信次

探鑛獎勵金交付規則

第一條 商工大臣ハ銅鑛、鉛鑛、錫鑛、安質母尼鑛、水銀鑛、亞鉛鑛、鐵鑛、硫化鐵鑛、格魯鐵鑛、滿俺鑛、重石鑛、水鉛鑛、ニッケル鑛又ハコバルト鑛ノ探鑛ヲ目的トシテ坑道ヲ掘鑿セントスル鑛業權者ニ對シ本則ニ依リ毎年度豫算ノ範圍内ニ於テ獎勵金ヲ交付ス

青森縣、岩手縣、宮城縣、秋田縣、山形縣又ハ福島縣ニ於テ銀鑛、蒼鉛鑛、砒鑛、石炭、亞炭、硫黃、石膏又ハ重晶石ノ探鑛ヲ目的トシテ坑道ヲ掘鑿セントスル鑛業權者ニ對シ亦前項ニ同ジ

第二條 獎勵金ノ額ハ次ノ各號ノ一ニ該當スル金額ヲ限度トス

- 一 水平坑道ニ在リテハ延長一メートルニ付二十圓
- 二 堅坑ニ在リテハ深度一メートルニ付四十圓

第三條 獎勵金ノ交付ヲ受ケントスル者ハ様式第一號ニ依ル申請書ヲ商工大臣ニ提出スベシ

第四條 獎勵金交付ノ指令ヲ受ケタル者前條ノ申請書ニ記載シタル事項ヲ變更セントスルトキハ豫メ商工大臣ノ承認ヲ受クベシ

第五條 獎勵金ハ探鑛作業ガ豫定ノ延長若ハ深度ニ達シタル後之ヲ交付シ但シ特別ノ事由アルトキハ此ノ限ニ在ラズ

第六條 獎勵金ハ其ノ交付ヲ受ケタル目的以外ニ之ヲ使用スルコトヲ得ズ

第七條 獎勵金交付ノ指令ヲ受ケタル者ハ探鑛日誌ヲ備ヘ掘鑿ノ狀況及地質鑛床ノ狀態ヲ記載スベシ

第八條 獎勵金交付ノ指令ヲ受ケタル者ハ探鑛日誌ニ基キ毎月十日迄ニ其ノ前月分ノ掘鑿ノ狀況及地質鑛床ノ狀態ニ關シ様式第二號ニ依ル報告書ヲ商工大臣ニ提出スベシ

第九條 重大ナル事故ニ因リ探鑛作業ニ支障ヲ來シタルトキハ獎勵金交付ノ指令ヲ受ケタル者ハ其ノ概要ヲ遲滯ナク商工大臣ニ報告スベシ

第十條 獎勵金交付ノ指令ヲ受ケタル者探鑛作業ヲ休止シ又ハ廢止

セントスルトキハ豫メ商工大臣ノ承認ヲ受クベシ

第十一條 獎勵金交付ノ指令ヲ受ケタル者鑛業權ヲ移轉シ承繼人ニ於テ探鑛作業ヲ繼續セントスルトキハ當事者連署ノ上商工大臣ノ承認ヲ受クベシ

第十二條 商工大臣必要アリト認ムルトキハ獎勵金交付ノ指令ヲ受ケタル者ニ對シ探鑛作業ノ中止又ハ探鑛作業計畫ノ變更ヲ命ズルコトアルベシ

第十三條 探鑛作業ガ豫定ノ延長又ハ深度ニ達シタルトキハ遲滯ナク其ノ旨ヲ商工大臣ニ届出ツベシ

第十四條 獎勵金交付ノ指令ヲ受ケタル者獎勵金ノ交付ヲ受ケントスルトキハ様式第三號ニ依ル申請書ヲ商工大臣ニ提出スベシ

第十五條 商工大臣必要アリト認ムルトキハ獎勵金交付ノ指令ヲ受ケタル者ニ對シ其ノ探鑛作業又ハ會計ニ關シ報告ヲ爲サシメ書類、帳簿又ハ探鑛作業ノ狀況ノ檢査ヲ爲スコトアルベシ

第十六條 獎勵金交付ノ指令ヲ受ケタル者又ハ獎勵金ノ交付ヲ受ケタル者次ノ各號ノ一ニ該當スルトキハ商工大臣ハ獎勵金交付ノ指令ヲ取消シ、獎勵金ノ額ヲ減少シ又ハ既ニ交付シタル獎勵金ノ全部若ハ一部ヲ返還ヲ命ズルコトアルベシ

- 一 本則又ハ本則ニ基キテ命ジタル事項ニ違反シタルトキ
- 二 獎勵金交付ノ條件ニ違反シタルトキ
- 三 探鑛作業計畫ヲ變更シタルトキ
- 四 探鑛作業ヲ休止シ又ハ廢止シタルトキ
- 五 探鑛作業中止ノ命令ヲ受ケタルトキ
- 六 不正ノ行爲又ハ怠慢アリタルトキ

第十七條 本則ノ規定ニ依リ商工大臣ニ提出スル書類ハ正副二通トシ其ノ鑛山ノ所在地ヲ管轄スル鑛山監督局長ヲ經由スベシ

附 則

本令ハ公布ノ日ヨリ之ヲ施行ス

本令施行前ニ獎勵金交付ノ指令ヲ受ケタル者ニ付テハ仍從前ノ例ニ依ル

様式第一號

何鑛探鑛獎勵金交付申請書

鑛區所在地  
 鑛區番號  
 登錄年月日（試掘鑛區ニ限リ記載スルコト）  
 鑛山名  
 登錄鑛種名

右鑛區ニ於テ何鑛探鑛作業致度候條探鑛獎勵金 圓交付相成度別紙關係書類並ニ探鑛作業計畫ヲ示シタル鑛區圖寫及圖面相添此段及申請候也

年 月 日 住 所  
 申請人氏 名 印

（鑛業權者二人以上ノ場合ハ連署スルコト）

商工大臣宛

備 考

一 鑛區所在地ヲ明示シタル陸地測量部五萬分ノ一地形圖ヲ添附スルコト

二 探鑛作業計畫ヲ示シタル鑛區圖寫及圖面ハ次ノ要領ニ依リ之ヲ調製スルコト

（一）鑛區圖寫

關係坑口ノ位置ヲ示シ附近ノ標杭ニ結測シ其ノ方位及距離ヲ記入スルコト



(二) 圖 面

- (イ) 平面圖及截面圖トシテ縮尺ハ五百分ノ一乃至三千分ノ一トスルコト
- (ロ) 鑛床及露頭ト探鑛坑道トノ關係ヲ示スコト
- (ハ) 坑口ノ位置及坑道ヲ示シ坑道掘進ノ方位及坑道ノ延長又ハ深度ヲ記入スルコト
- (ニ) 坑道掘鑿開始箇所ト坑口トノ距離ヲ記入スルコト但シ新ニ開坑スル場合ニ在リテハ坑口ト最寄ノ基點トヲ精測シ其ノ方位及距離ヲ記入スルコト
- (ホ) 稼行シタル坑道ヲ記入スルコト

探鑛作業計畫書

一 地質鑛床ノ状態及從來ノ稼行狀況

(一) 地質鑛床ノ状態

(鑛床ノ状態ニ付テハ其ノ種類、形狀、走向、傾斜、幅、延長及深サノ概要、露頭ノ狀況並ニ品位ヲ記載スルコト)

(二) 從來ノ稼行狀況

(イ) 沿革ノ概要

(鑛業權ノ移動、鑛區ノ増減、資本投下ノ狀況等ヲ記載スルコト)

(ロ) 從來ノ探鑛及探鑛作業ノ狀況

(從來ノ掘鑿狀況、掘鑿セル坑道ノ延長等ヲ記載シ且坑内圖ヲ添附スルコト)

(ハ) 最近三年間ニ産出シタル粗鑛及精鑛ノ各年ニ於ケル種類別品位及數量並ニ其ノ處分狀況

(休業中ノ鑛山ニ在リテハ休業前ノモノニ付記載スルコト)

(ニ) 其ノ他參考トナルベキ事項

二 探鑛作業計畫

(一) 掘鑿スベキ坑道

(イ) 水平坑道

坑道 番號	坑道 名	探鑛ノ 目的	掘鑿開始 箇所	坑道掘 進方位	坑道ノ 大サ (米)	掘鑿 方法	當該年度ノ 預定延長 (米)	完成豫 定期間
計						手掘 電鑿掘 空鑿掘		

(ロ) 堅 坑

坑道 番號	坑道 名	探鑛ノ 目的	掘鑿開始 箇所	坑道ノ 大サ (米)	傾斜 (度)	掘鑿 方法	當該年度ノ 預定 垂直深 度 斜距 離 (米)	完成豫 定期間
計						手掘 電鑿掘 空鑿掘		

備考 掘鑿箇所ハ何々坑口ヨリ何米又ハ何々基點ヨリ何度何分

何米ト記載スルコト

- (二) 探鑛作業ニ從事スル鑛夫ノ職別實員數、一日ノ就業時間、交替制ノ有無及一月ノ稼働日數
- (三) 機械掘ヲ爲ス場合ニ於テハ使用スル鑿岩機及其ノ附帶設備ノ種類、型式、大サ及臺數
- (四) 排水施設ヲ爲ス場合ニ於テハ當該坑道名及排水設備ノ概要
- (五) 原動機ノ種類キロワット數及臺數  
(電力ヲ使用スル場合ニ於テハ其ノ供給關係ヲ記載スルコト)

様式第二號

何鑛探鑛作業狀況報告書 (昭和 年 月分)

年 月 日

住 所  
氏 名 印

指令番號 鑛區所在地 鑛區番號 鑛山名 探鑛鑛種名					
坑道 番號	掘鑿 坑道名	掘進 延長 (米)	掘進累 計 (米)	掘鑿狀況	地質鑛床 ノ 状態
計	水平 坑道 堅坑				

様式第三號

何鑛探鑛獎勵金交付申請書

指令番號

鑛區所在地

鑛區番號

鑛山名

上記鑛區ニ於ケル何鑛探鑛作業完了致候條探鑛獎勵金 圓交付相成度掘鑿ノ狀況及地質鑛床ノ状態ヲ示シタル圖面相添此段及申請候也

年 月 日

住 所  
申請人氏 名 印

商 工 大 臣 宛

備 考

掘鑿ノ狀況及地質鑛床ノ状態ヲ示シタル圖面ニハ探鑛ノ結果判明セル地質鑛床ノ状態及獎勵金ノ交付ヲ受クベキ探鑛坑道ノ部分ヲ明示スルコト

日本鋼管株式會社第3熔鑛爐火入 戰時下の寵兒として川崎市扇町工場に豫て建設中だつた第3熔鋼爐は5月13日午前10時から厳かな修祓式を行ひ同50分社長白石元治郎氏の手により永劫不滅の火が點ぜられた、同熔鑛爐は公稱日産600tで日鐵八幡の1,000t爐には及ばぬが釜石及び鶴見製鐵の各350tに比べれば斷然優秀なもので東日本隨一の熔鑛爐であり既設の第1(450t)第2(350t)の兩熔鑛爐とともに3本の巨體を東京灣外に屹立した姿は

偉觀を極め帝都南の夜空を一入赤々と映し出すことであらう、また同熔鑛爐は昨年3月起工し僅1年2ヶ月の短期間に竣工したのは記録的のスピード工事として製鐵日本の力強さを示すものであり、斯くて帝都の玄關口に西の八幡に對抗する大製鐵街が現出した譯である、火入後白石社長は「扇町工場の敷地を整理して今1本600t爐の建設を近日中に出願し製鐵國策に努めたい」と語た。

(中外夕 5月14日)

### 日本製鐵八幡製鐵所第2, 1,000t 熔鑛爐の吹入に就て

(日本製鐵販賣旬報第114號) 昨12年2月本所に於て1,000t 熔鑛爐が吹立てられました其の爐容に於て我國最大のものであるのみならず、之れを世界的に見ても大熔鑛爐の水準にあるもので斯界の注目を惹いたのは勿論でありましたが、時恰も前年來の鉄鐵饑飢の聲甚だ衰しかつた折でありましたから、其爐は朝野の待望の裡に華々しく業界の第一線に歩を進めた次第でありました。

其後支那事變の勃發あり従て重工業界の活躍は鐵鋼需要の増加に拍車をかける状態となりましたので、當所は既定の計畫により既に11年7月以来基礎工事中の第4熔鑛爐の建設を急進進捗せしむることとし工事を督勵して居ましたが、関係者一同の協調と獻身的努力により起工以來1年10ヶ月の日子を費し當初の豫定より2ヶ月餘を短縮することを得て今月初旬工を竣へ直ちに作業開始の準備に取りかかり、愈々5月27日の吉日を卜し吹立を行ふ運びに至りました。

事變下の製鐵界益々多事ならんとする秋に當り茲に更に1,000t 爐の完成を見たことは極めて意義深いものと考へまして御同慶に堪へない次第であります。

新爐は昨年吹立てた1,000t 爐と同型であります、細部に亘ては出来る丈の改善を加へたものであります。

本工事に使用した材料を例示しますと鋼材約15,000t、混凝土容積約35,000m<sup>3</sup>、耐火煉瓦約10,000t、購入機械の重量約2,500tに達し、又此工事に従事した延人員700,000人を算して居ります。

以て其如何に巨大なものであるかの一端が窺はれるかと思ひます本熔鑛爐設備の主要なるものは原料處理設備、捲揚設備、熱風爐、除塵設備、送風機並に附屬汽罐でありまして、此等は悉く當所の設計にかゝり、諸建造物は總て當所の手で施工致しました。

又機械類は昨年2月火入した1,000t 熔鑛爐の時はターボ送風機のみは外國品を使用致しましたが、本熔鑛爐に對しては之をも内地製を使用する事としたので完全な國産熔鑛爐と稱すべきものであるのみならず、其の設計に於ても設備に於ても歐米のそれに比して少しも遜色の無いものであります。寔に製鐵業のみならず多方面に於ける躍進日本の姿を現はすものと欣懐に堪へない次第であります。

尙今回の熔鑛爐は昨年火入した1,000t 熔鑛爐とは送風機及熱風爐を共通に使用し得る點から姉妹熔鑛爐とも稱すべきものであります、其の規模も大凡相似のもので、其の設計上同じ洞岡にある500t及700t 晒の熔鑛爐と異なる一、二の點を挙げますと第一に爐體の重壓に耐へる基礎の築造であります。過去の經驗に徴し特に地盤軟弱なる埋立地のことゝて從來の混凝土柱杭基礎を排し、沈井式圓筒柱を沈埋する方法を採り、堅固なる地盤に到達する迄3列9本の巨柱を配列して基礎の安固を期したことであります。第二には從來は熔鑛爐ガスを燃料とするガス機關送風機を使用して來たのを蒸汽に依るターボ送風機とした事でありまして、之は一つには熔鑛爐の容量の増大に比例してガス機關も愈々巨大なる機體を要求することになり、従てそれに依る地盤の震動を排除すると共に汽罐用燃料と

して洗炭場で必然的に生ずるボタを微粉炭として再生利用する外餘剩ある場合ガスをも使用し得るやうにして、燃料の節約を企圖した次第であります。

次に吹立の順序を簡単に述べますと、まづ豫め爐底に木材を積み重ねてその上に鐵鑛石、石灰石等の原料をコークスと共に裝入して、爐内を充填して置きます。そして送風羽口から700°Cの高温度に熱風爐で豫熱せられた空氣を吹き入れますと、其熱に依て爐底に積まれた木材に點火し更にコークスが燃え爐内は漸次温度を高めて鐵鑛石の還元作用が始まるので、點火後約1晝夜で最初の出銑を爲し得るのであります。斯くの如くしてスタートを切りました熔鑛爐は、最初の間は出銑量が多くはありませんが漸次爐況の馴致に連れて全能力を發揮するに至ります。

その場合には實に此熔鑛爐で560,000tの鐵鑛石と350,000tのコークスを消化して350,000tの銑鐵を生産する事になり次の修繕期が来る迄6,7年間は晝夜を分たず炎々として燃え續けるのであります。

御承知の如く熔鑛爐には必ずそれに附隨してコークス製造設備と又それに附屬した各種副産物捕集の設備を要しその外動力、給排水設備を始め荷揚設備等に至る迄頗る廣汎附帶の設備を伴ひます。當所はそれ等に對しても遺漏なき計畫を立て着々實行して居ます。

最後に私共は本邦鐵鋼界未曾有の重大時期に際し大方各位の絶大なる歡聲裡に第2, 1,000t 熔鑛爐の吹立をなし得る事を喜び併せて今後不斷の御支援を切望する次第であります。

### 歐洲最近の鐵鋼市況惡化 ("Metal" April 22, 1938)

ロンドン 1938年4月21日通信……歐洲の鐵鋼市況は年初は一般に活況を呈して居たが近來著しく低迷状態に陥た。獨逸に於ては生産と國內取引は依然活潑ではあるが對外取引は2月から非常に不況となつた。一方佛蘭西の鐵鋼業は特に此の二、三ヶ月窮迫状態に在る、これは絶へ間なき政變から來る一定政策の缺如、増税、勞働組合の勢力に打倒された僱主の自由意志束縛等々が資本を藏匿せしめ生産を減殺せしめた結果であるが尙1週40時間制と頻發するストライキの爲め生産高は一層減するばかりである。加ふるに國內市場の取引高は輸出貿易の不振を補填するにはあまりに貧弱であるに加へ、政府は軍擴及び公共事業の計畫を實行に移すに必要な資金難にあへいで居る。尙需要減少の一原因は佛蘭西コントアール(シンデケート)の當事者が國內價格のレベルをあまり高くして居ることである。兎に角佛蘭西工業の現狀は恐らく世界大戰以來の窮状にあると言てよい。一方英國は歐洲諸國中最高の活況を持續して居るが然し昨年末以來既に或る一部に取引減を呈して居ることは事實である。鐵鋼の生産率は依然として高率を保持して居るも生産高の大部分は昨年後半期中に累積せる注文の引渡に向けられて居り、新規注文就中先物契約は昨年程でなく、銑鐵と半製品のストックは漸増の傾向にある。最も活況を呈してゐる部門は、兵器は別として、建築業(主として工場擴張)であるがこれに反し自動車製造業は著しい沈滞氣配にある。英國鐵鋼業の活況に預て力あるものは兵器の注文増であるが1937年に於て鐵鋼材總販賣高の16.5%は政府買上の兵器類であつた。現在英國鋼生産高の内2,300,000tは直接間接國防用に向けられて居ると見てよい。偕て年初以來歐洲諸國の國際鋼貿易は明かに不振であつて歐洲鋼カルテルに於ては今の所難航を續けて居る。而も亞米利加の挑戰就中極東と南米とに對する競争激化の結果、大陸の諸工場はカルテル公定價格を割て隨意に取引を申出で居る有様であるが此の割引は或る程度まで公認されて居

る實情にある。(K. K. 生)

**1937年合衆國の鋼材別生産高と用途別鋼材消費高 (Iron & Coal Trades Rev. April 1, 1938)**

最近のアイアンエーヂ誌に 1937 年の合衆國鋼材生産高及び用途別鋼材消費高が發表された。これに依り昨 1937 年の數字と 10 年前の 1927 年の數字とを對比して示せば次表の通りである。

第 1 表

1937 年合衆國鋼材別生産高 (單位 1,000,000t)

鋼材別	1937		1927	
	t	%	t	%
レール	1,374.4	4.2	2,806	8.7
プレート	3,127.4	9.6	3,718	11.5
錫鍍用黒板	2,673.1	8.2	1,657	5.1
其他のシート	7,160.3	22.0	4,245	13.1
ストリップ	2,995.6	9.2	1,318	4.1
ワイヤー製品	2,456.7	7.6	2,770	8.5
形鋼	2,680.0	8.2	3,742	11.6
棒鋼(市場向)	4,396.5	13.5	4,682	14.5
棒鋼(コンクリート用)	771.3	2.4	814	2.5
鋼管	3,093.4	9.5	4,152	12.9
フープ, バンド及コットンタイ	*	—	499	1.5
軌條附屬品	612.0	1.9	828	2.6
其他の製品	1,191.1	3.7	1,103	3.4
合計	32,531.8	—	32,334	—

註 \* 印はストリップ又はワイヤー製品に含む。

第 2 表

1937 年合衆國用途別鋼材消費高 (單位 1,000,000t)

用途別	1937 年		1927 年	
	t	%	t	%
建築	2,570.0	7.9	7,100	22.0
鐵道	3,891.6	12.0	6,100	19.0
自動車	5,651.9	17.4	4,500	14.0
油, 瓦斯, 水, 鑛山	1,713.5	5.3	2,750	8.5
容器	3,180.0	9.8	1,450	4.5
農機	1,119.6	3.4	1,800	5.5
船舶	300.2	0.9	—	—
機械器具	1,223.6	3.8	1,300	4.0
輸出路	2,356.9	7.2	1,800	5.5
其他	355.9	1.1	—	—
合計	10,168.6	31.2	5,500	17.0

(K. K. 生)

**日本の鋼管市場 (Iron & Coal Trades Rev. March 18, 1938)**

日本の鋼管市場は逐年活況を呈しその國內需要高は近年著しく増

加してゐるが又その生産高も非常に増大した、然しながら尙輸入の著しい増加を防止し得ざる事情にある。1929 年から 1937 年に至る日本の鋼管需給状態を示せば次表の通りである (昨 1937 年の數字は概算單位 t)。

日本の鋼管生産高, 輸出入高及需要高 (單位 t)

年次	生産高	輸入	輸出	差引需要高
1929	78,492	63,049	9,086	102,455
1930	88,336	28,189	14,380	102,145
1931	63,491	10,209	13,541	60,160
1932	95,890	8,720	15,894	88,316
1933	117,287	7,228	21,941	102,574
1934	136,969	14,818	40,913	110,874
1935	166,682	17,016	55,175	128,523
1936	188,659	42,898	60,986	170,581
1937	220,144	45,750	54,138	211,756

日本の主要鋼管製造業者は日本鋼管會社である。本會社は 1926 年以來全國合計の 70% 以上を生産して居るが 1930 年には 90% を生産した。然し昨年 (1937 年) の生産高は 156,120t で全國合計の 71% であつた。日本の鋼管輸出先は主として滿洲國であつて同國では年 55,000t の鋼管製造能力を有するも、まだ今の所能力の一部しか生産されてゐない、從て茲當分は日本から輸入されるであらう。其他への輸出高は殆ど取るに足らざる數量である。

(K. K. 生)

**1937 年合衆國主要製鋼會社の収益 ("Metal" Feb. 16, 1938.)**

合衆國主要製鋼會社 9 社の 1937 年に於ける純益は前年の分と比較して次表に示す通りであつて、同時に昨年第 4, 4 半期に於ける純益をも附加して比較することにした。此の 9 社の鋼塊生産年能力は合計 52,147,400t で全國合計の 76% 以上に相當する。1936 年に於ける是等 9 社の純益は 111,732,699 弗に達しその内第 4, 4 半期の分は 42,407,299 弗であつたが昨 1937 年に於ては約 68% の増収を示し純益合計 187,352,401 弗に達した。然し第 4, 4 半期の純益は僅に 13,411,367 弗で前年と著しい差を生じた、即ち 1936 年第 4, 4 半期の純益は全年純益合計の約 38% を占めたが昨年のそれは約 7% に過ぎなかつた。1937 年全年に於ける 9 社の純益に就て見るに、前年のそれに比し稍々減少を示したのは僅に 2 社に過ぎない。ピツバーク製鋼會社の如きは前年には缺損を示したが昨年は純益を擧げて居る。然しながら昨年第 4, 4 半期即ち 10, 11, 12 月の 3 ヶ月間に於ける各社の純益を前年同期のそれに比すれば 9 社全部著しい減収を示し、中には缺損となつて居る會社もある。たゞ、ベスレーム製鋼會社の分丈けが減じはしたが前年とあまり差を生じなかつた位のものである。

1937 年合衆國主要製鋼會社の純益比較表

會社名	1937 年	1936 年	1937 年	1936 年	鋼塊生産能力
	第 4, 4 半期	第 4, 4 半期	全年	全年	
U. S. Steel Corp.	\$ 4,577,983	\$ 20,923,995	\$ 99,930,836	\$ 50,798,900	25,772,400t
Bethlehem Steel Corp.	4,253,374	5,291,492	31,819,596	13,901,006	10,040,000
Republic Steel Corp.	* 247,323	3,253,273	9,044,147	9,586,922	6,452,000
National Steel Corp.	2,580,925	4,628,729	19,516,892	13,171,148	3,400,000
Youngstown Sheet & Tube Co.	1,696,022	3,719,115	12,190,649	10,564,501	3,120,000
Inland Steel Co.	867,571	3,867,625	12,665,317	12,888,647	2,340,000
Pittsburgh Steel Co.	* 420,439	261,870	657,272	* 265,360	720,000
Continental Steel Corp.	21,041	338,766	814,553	736,228	280,000
Rustless Iron & Steel Corp.	82,212	122,434	713,139	350,707	23,000
合計	13,411,367	42,407,299	187,352,401	111,732,699	52,147,400

註 \* 印缺損, † 印不銹鋼塊。

(K. K. 生)

## 内外最近刊行誌參考記事目次

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

- Polishing Technique or Stainless Steel, C. C. Snyder & L. N. Kohl, p.p. 110-113.  
 Better Fire Protection for the Metal Finishing Department, W. H. Easton, p.p. 114-115.  
 The pH of Alkaline Plating Solutions, G. B. Hogaboom, p.p. 116-119.  
 A Study of the Rochelle Salt-Copper Plating Bath, A. K. Graham & H. J. Read, p.p. 120-124.  
 Steel for Plating Purpose, F. Fulforth, p.p. 127-128.  
 A Modern Plant needs Modern Housecleaning, C. A. Snyder, p.p. 129-130.

### April, 1938.

- Cost and Control of Polishing Supplies, C. W. Hardy, p.p. 164-165.  
 Something New in Silver Plating, D. Wood, p.p. 166-168.  
 A Study of the Rochelle Salt-Copper Plating Bath, A. K. Graham & H. J. Read, p. 169.  
 The pH of Alkaline Plating Solution, G. B. Hogaboom, p.p. 170-173.  
 Method of Joining Copper Alloy Products, Part 5: Sheets, I. T. Hook, p.p. 174-176.  
 Metal Pictures by Electroplating, C. P. Treppe, p.p. 184-185.  
 Wastes in Metal Finishing Operations, P. J. Lopresti, p.p. 186-187.

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

- Blast Furnace Gas for Heating Ingots, A. W. Pishta, p.p. 267-272.  
 American Hot-Dip Galvanizing Practice, W. G. Imhoff, p.p. 273-279.  
 The Deformation of Steel when being Rolled, J. G. Konstantinov, p.p. 280-282.  
 Inland's New Blast Furnace has Novel Features, C. Longenecker, p.p. 283-287.  
 The Fuel Engineer Looks to Recuperation, E. Vierow, p.p. 288-289.  
 The Blast Furnace and its Operation, J. W. West, p.p. 290-293.  
 Ash Softening Temperature and Ash Composition in the Utilization of Coal, A. W. Gauger, p.p. 296-298.  
 Mechanism of Desulphurization, p. 299.

### Zeitschrift für Metallkunde, März, 1938.

- Die metallkundliche Verwendung ferromagnetischer Messungen, W. Gerlach, s. 77-81.  
 Die Kalt-Aushärtung von Aluminium-Kupfer-Legierungen, W. Hartnagel, s. 81-86.  
 Nachweis geringer Kaltaushärtung oder innerer Spannungen mit Hilfe des Rückbildungsverfahrens, H. Auer u. K. Siemens, s. 86-87.  
 Spektralanalytische Untersuchung einer schadhafte Lagerschale, W. Gerlach, s. 88.  
 Der Einfluss der Walzgeschwindigkeit auf den Formänderungswiderstand einiger Nichteisenmetalle und auf die Walzenbeanspruchung, O. Emicke u. K. Heinz, s. 89-94.  
 Kristallorientierung und interkristalline Korrosion, J. L. Snoek, s. 94.  
 Ueber das magnetische Verhalten aushärtbarer ferritischer Eisen-Nickel-Kupfer-Legierungen, W. Dannöhl, s. 95-99.  
 Thermische und röntgenographische Untersuchung im System Eisen-Titan, H. Witte u. H. Wallbaum, s. 100-102.  
 Zur Entstehung des Rekristallisationschanbildes unter Berücksichtigung des Einflusses der Erhitzungsgeschwindigkeit, L. Graf, s. 103-108.

### Metal Industry (London), February 25, 1938.

- Extruding and Rolling of Light Alloys, p.p. 231-238.  
 Rare Metals and Minerals, F. L. Hess, p.p. 239-242.  
 Metallurgical Progress, E. E. Schumacher & A. G. Souden, p.p. 243-245.

### March 4, 1938.

- Non-Ferrous Foundry Practice, J. Laing & R. T. Rolfe, p.p. 255-260.  
 The American Metal Industry in 1937, p.p. 263-265.  
 The Thickness of Metallic Coatings, p.p. 267-268.

### March 11, 1938.

- Non-Ferrous Foundry Practice, J. Laing & R. T. Rolfe, p.p. 279-282.

A Chemist's View of Metallurgy, C. H. Desch, p.p. 285-293.

### The Iron Age, March 3, 1938.

- Natural Gas in the Open Hearth, R. Vaill, p.p. 34-36.  
 Application and Control of Variable Speed Transmissions, F. Juraschek, p.p. 39-43.  
 Recent Developments in Metal Finishing Processes, F. J. Oliver, p.p. 44-49.  
 Modern Heat Treating of Boiler Tubes, J. M. Brown, p.p. 50-51.  
 Economics and the Purchasing Agent, D. H. Lyons, p.p. 54-55.

### March 10, 1938.

- Turret Lathe Innovations at Wright Aeronautical Corp, p.p. 24-30.  
 Machine Tool Developments in the Past Month, F. J. Oliver, p.p. 34-39.  
 Package Conveyors Facilitate Goods Shipment, F. Juraschek, p.p. 40-44.

### March 17, 1938.

- Tool and Alloy Steel Inspection, R. Schempp & C. L. Shapiro, p.p. 22-26.  
 Heat Propagation Controls Furnace Economy, J. G. Contant, p.p. 27-29.  
 Fundamental Characteristics of Belt Drives, F. Juraschek, p.p. 37-41.  
 Recent Developments in Heating, Ventilating and Power Equipment, F. J. Oliver, p.p. 42-47.  
 Rolling Steel on Composition Bearings, O. K. Graef, p.p. 50-55.

### March 24, 1938.

- Cast Composite Tool Steel, W. J. & S. Green, p.p. 39-41.  
 Recent Developments in Presses and Sheet Metal Machinery, F. J. Oliver, p.p. 44-50.

### March 31, 1938.

- Bright Annealing Non-Ferrous Products, p.p. 30-33.  
 Packard Uses Induction Process to Case Harden Camshafts, W. F. Sherman, p.p. 34-35.  
 Mobile Crane Hoist Equipment, F. Juraschek, p.p. 36-41.  
 Recent Developments in Electrical Controls and Lighting Equipment, F. J. Oliver, p.p. 42-47.

### April 7, 1938.

- Brass and Aluminium Castings, A. Fritschle, p.p. 35-36.  
 Modernizing a Malleable Iron Foundry, A. E. Schobeck, p.p. 37-39.  
 Foundrymen Argue Cupola Problems, p.p. 40-43.  
 New Developments in Cutters, Small Tools and Gages, F. J. Oliver, p.p. 44-49.  
 The Characteristics of Industrial Transmission Belting, F. Juraschek, p.p. 50-55.  
 Ten Years of Steel, M. C. Taylor, p.p. 70-71.

### Foundry, March, 1938.

- Standardize Your Cupola Practice, G. P. Phillips, p.p. 34-35.  
 Runner System to Suit Casting, R. F. Coates, p. 36.  
 Refractory Cost may be cut, N.K.B. Patch, p. 37.

### April, 1938.

- Customers are More Particular, P. Dwyer, p.p. 24-26.  
 Molding in the Aluminium Foundry, H. J. Rowe, p.p. 28-31.  
 What is Dry Sand Strength, N. J. Dunbeck, p. 32.  
 Melting Nonferrous Alloys, N. K. B. Patch, p.p. 33-34.  
 Cracks Develop in Anvil Block, p. 35.

### Stahl und Eisen, 10 März, 1938.

- Die Schnittleistung von Schnellarbeitsstählen verschiedener Zusammensetzung und von Hartmetall, F. Rapatz, H. Pollack u. J. Holzberger, s. 265-276.  
 Verwertung des Gichtstanbes im Hochofenbetrieb, E. Kayenburg, s. 276-279.

### 17 März, 1938.

- Die Werke der Carnegie-Illinois Steel Corporation in Gary, s. 289-300.  
 Allgemeine Stoffeinsparungen bei Instandsetzungsarbeiten auf Hüttenwerken, F. T. Linder, s. 300-303.

### 24 März, 1938.

- Die Herstellung plattierter Stahlbleche, E. Schöne u. W. Rädiker, s. 313-316.  
 Die Werke der Carnegie-Illinois Steel Corporation in Gary, s. 316-323.

### 31 März, 1938.

- Wehrwirtschaft in Grossbritannien, P. Osthold, s. 337-346.  
 Ursachen der Schweissnahttrissigkeit, C. Stieler, s. 346-350.

— 7 April, 1938.

Die gegenwärtige Lage der österreichischen Wirtschaft, G. P. Raabe, s. 369-371.

Ursachen und Bekämpfung von Winderhitzerschäden, H. Schumacher, s. 372-377.

Schweisstechnische Fragen um den Stahl St. 52, F. Rapatz u. F. Schütz, s. 378-381.

— 14 April, 1938.

Der heutige Stand der Feuerverzinkung von Stahl, R. Haarmann u. W. Rädiker, s. 397-401.

Feuerverzinkung von Stahldraht, A. Keller u. K. A. Bohacek, s. 402-405.

Elektrolytische Verzinkung und Verzinnung von Eisen und Stahl, G. Elssner, s. 405-409.

Die Haltbarkeit von Verzinkungen gegenüber Korrosionsangriff, K. Daeves, W. Püngel u. W. Rädiker, s. 410-413.

日立評論 第21卷 第5號 昭和13年5月

○雲伯地方産眞砂鐵製鹽基性電氣爐鋼材研究

石垣 豊造 (397)

ENGINEERING 第5號 昭和13年5月

○熔接に於ける歪と其の防止方法の二三の實例

瀬戸 正二 (183)

機械學會誌 第41卷 第253號 昭和13年4月

○金属材料引張試験片の統一に就て

松村 鶴藏 (378)

○機械工業と戦争

内丸最一郎 (382)

○我が國における近年の機械工業の進歩

内丸最一郎 (412)

○中小工場の指導に就て

松良 正一 (417)

○鑄物概論

石川登喜治 (429)

○機械材料加工の進歩

山ノ内 弘 (463)

滿洲鑛業協會會報 第4卷 第4號 康德5年4月

○蘇聯邦鑛業の發達

小倉 勉 (185)

○滿洲の鑛業資源と水

福富 忠勇 (190)

○法規 鐵鋼類統制法(滿洲國)

(210)

鑄物 第10卷 第5號 昭和13年5月

○鑄物砂製作假基準に就て

名鐵濱松工場 (235)

○油砂の研究(第1報)

谷村 熙 佐伯一郎 (241)

機械學會誌 第41卷 第254號 昭和13年5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 (105)

○鑄鐵における殘留應力の X 線的測定の可能性

西原利夫 小島公平 (110)

○ブリネル硬度試験における加壓速度及び保壓時間

橋本順一郎 (113)

○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

黃金井晴正 中村 素 (172)

電氣學會雜誌 第58卷 第5册 第598號 昭和13年5月

○電氣熔接

岡本 赴 (354)

電氣化學 第6卷 第5號 昭和13年5月

○アルミニウム合金中マグネシウム及マンガンの

迅速定量法

成井 芳男 (169)

造兵彙報 第16卷 第5號 昭和13年5月

○クロムメッキの化學的検査法の研究

市川 清 森 松次郎 (5)

○酸化膜除去法の研究

松本 幸一 (9)

○鋼板の厚さに依る伸に及ぼす影響に關する研究

前田 藤市 (13)