

雜 錄

本邦鐵鋼統制及配給機構概説 (日本鋼材聯合會調查第 6 號 昭 13. 6.)

1 總 説 昭和 6 年末の金輸出再禁止を轉機として開始された政府の積極政策及びその具體的方策としての生産力擴充計畫は、軍需工業を中心として、民間諸事業の新設及び擴張を刺戟し、鋼材に對する一般的需要を激増せしめた。需要の増大に應じ、他方供給も増加したことは勿論であるが、それは需要の急増に應ずべくもなく、需給の不均衡は遂に鐵鋼飢饉を招來するにいたつた。こゝに於てか、鐵鋼需要の激増に對應すべく、増産計畫樹立の必要が各方面で問題とされ、この情勢に應じ、政府は昭和 12 年 3 月、日滿を通ずる鐵鋼増産 5 ヶ年計畫を發表した。然るに、それより僅か 4 ヶ月、7 月には蘆溝橋事件が勃發し、遂に支那事變にまで發展した。

そこで軍需は愈々急増し、鐵鋼需給の不均衡は急速なる解決を迫て來た。それには二つの方法が可能である。一つは鐵鋼生産力を増大することであり、他は鐵鋼の配給及び消費統制に依り需給調整を圖ることである。前者に關しては、既に鐵鋼増産 5 ヶ年計畫が進行中であり、この進行を助成する製鐵事業法の制定を見(昭和 12 年 8 月)、更に滿洲、支那及び南洋の鐵礦資源開發の問題がある。だが、これらは寧ろ將來の供給に資するものであつて、緊迫した當面の必要に應ずるを得ない。後者に關しては、現に官廳の廳舎建築の中止又は繰延、輸出入品臨時措置法第 2 條に基く鐵鋼工作物築造許可規則、纖維工業設備に關する件及び銑鐵鑄物の製造制限に關する件に示された鐵鋼の直接的消費制限及び資金調整法による間接的な消費統制が行はれてゐるが、これだけでは勿論充分なる効果を收むるを得ない。

この間の事情に鑑み、鐵鋼生産業者は、生産及び販賣に關する從來の自治的統制機構を一段と整備して、昭和 12 年 9 月より 10 月にかけて、半製品、棒鋼、形鋼、鋼板、線材、帶鋼、鋼管、の 7 種につき共同販賣組合を設立し、同時に、各種共販組合の統轄機關として日本鋼材販賣聯合會を組織して、鐵鋼國策の線に沿ひ、鐵價の安定、鐵鋼需給の調整に積極的活動を開始した。

新共販組織は (1) 從來の強力なるアウトサイダーを加盟せしめて鋼材生産高の 9 割強をその統制下に收めたこと (2) 指定商 (指定販賣人) に對して一定の義務を負はしめ、これを通じて問屋統制を行ひ中間配給機關の統制を強化したこと (3) 聯合會による全體的統轄を可能ならしめたこと等において、舊來の機構に一新紀元を劃したものと云ても過言ではない。

これより先、政府においても臨時物價對策委員會の答申に基き、商工省及び企畫院を中心として、軍事上及び産業上の見地より、鐵鋼需給の調整を圖るを刻下の急務と認め、これが具體的方策を審議中であつたが、本年 2 月、商工省内に關係各廳關係官の外、日本鋼材 (販賣) 聯合會、日本製鐵、鋼材各種共販組合、その他の製鐵關係業者及び鐵鋼消費部門の代表者等より成る鐵鋼統制協議會が設置された。本協議會は、軍需の外民需をも含む需給計畫の大綱を自ら編成し、この計畫に従ひ、日本鋼材 (販賣) 聯合會、各種共販組合及び鐵鋼消費部門の自治的統制機關をしてこれが實施に當らしめる方

針である。

鐵鋼統制協議會の成立を機に、更に生産、販賣及び消費の全面的統制に完璧を期するため、一方未組織の薄板及び鋳力板の販賣を組織化し、又新に鋼塊の生産統制を實現すると共に、他方、問屋關係の配給統制機構確立の必要が強調せらるゝにいたり、3 月に入り、「鐵販聯」、の外廓團體として、その統制に服する薄板共販組合と鋳力板共販組合が成立し、更に、「鋼販聯」、の所屬組合として鋼塊組合が急速に新設された。

かくて、鋼販聯は單に製品の共同販賣に關してのみならず、生産統制においても指導的役割を遂行することゝなつたので、從來の日本鋼材販賣聯合會、なる名稱は實情に適せざるものとなり、鋼塊組合の成立を機會に、一部規約の改正を行ひ、名も日本鋼材聯合會と改められた。

問屋についても、任意組合たる指定問屋組合を強化するため、最近、棒鋼、形鋼、鋼板の 3 共販の指定問屋 54 店より成る全國鋼材商業組合が結成され(4 月 27 日)、ここにまづ、指定問屋の全國的な統制機構が確立された。

なほ、これらの國內統制機構と並んで輸入屑鐵に關しては昭和 12 年 6 月、輸入屑鐵共同購買會が組織され、又、銑鐵の配給は從來日本製鐵系と銑鐵共販會社系の 2 系統に分れてゐたが、近く日滿鐵鋼販賣株式會社が設立されその一元的配給に當ることになつてゐる。

これらの統制及び配給機構の整備擴充が、鐵鋼市價の調節に對し如何に大なる効果を奏したかは、世界大戰中における鐵鋼市價と今次事變中におけるそれとを比較して見るとき、思ひ半ばに過ぎるものがあるであらう。例へば、鋼板 32 mm 定尺物について見るに、大戰中の市中相場は當り最高 1,285 圓を示現した(大正 7 年 8 月)に對し最近のそれは 300 圓に安定してゐる。

最後に、社團法人鐵鋼聯盟について一言したい。製鐵業者相互間の連絡協調による斯業の發達を目的とし、併せて業界の意思代表機關として、全國主要製鐵業者を網羅する鐵鋼協議會が設立されたのは大正 14 年 12 月のことであつた。然るに、最近に於ける時局の進展は調査その他の事業について、鐵鋼協議會の組織を擴大強化する必要を生じ、こゝに鐵鋼聯盟の誕生(4 月 5 日)を見るにいたつた。新設の鐵鋼聯盟は、製鐵業者又はその團體相互間及びこれと關係ある諸團體との連絡協調に努め、又業界の意志代表機關としての機能を有することは舊鐵鋼協議會と同じであるが (1) 公益法人として法人格を得たこと (2) 新に内外鐵鋼業に關する一大調査機關を設置すること (3) 鐵鋼國策に關する日滿一體のプロツクの協力を一層緊密化したこと等において、鐵鋼協議會の面目を全く一新するにいたつた。

以下鐵鋼の統制及び配給機構を形成する各機關につき、簡単に概説を試みよう。

2 鐵鋼統制協議會 鐵鋼統制協議會は、次記の如き構成の下に、官民協力して、一定期間毎に鐵鋼の生産及び配給の具體的實施計畫を作成し、これを鐵鋼の自治的統制機關をして實施せしめる

ことを目的としてゐる。

1) 構成:—(協議會は商工省内に置かれる)

委員長 商工省鑛山局長

委員 商工省及關係各廳關係官若干名、商工省鐵關係專門委員
日本鋼材聯合會專務委員、日本製鐵株式會社より1名、鋼材各共販
組合より各1名、伸鐵工業組合聯合會より1名、日滿商事株式會社
及銑鐵共販株式會社より各1名。

土木建築業、鐵道、造船業、機械鐵工業、石油業、瓦斯事業、水
道事業、電氣事業、鑛業關係等より各1名(各主要消費部門別に當
該事項委員より成る分科會を置く)

2) 事業:—

I 前記目的遂行のため一定期間毎に次の事項を決定す

- 1 鐵鋼の品種別生産數量 2 鐵鋼の品種別輸入數量 3 鐵
鋼の消費部門別配給數量 4 鐵鋼製品の輸出數量

II 前項の決定に基き作成されたる計畫を、普通鋼材、特殊鋼、
銑鐵、屑鐵及び各消費部門別にそれぞれの自治的統制機關をし
て實施せしむ、

3 日本鋼材聯合會 日本鋼材聯合會は各種共同販賣組合の
統制機關であり、所屬組合の組合員を以て構成される。その存續期
間は昭和12年10月22日より昭和15年9月30日まで。

1 鋼塊及鋼材の生産及輸出等に關する一般的事項の決定 2
その價格に關する方針の決定 3 配給の調整 4 各組合又は組
合間において解決し得ざる紛争の處理 5 組合員の加入及除名
6 調査統計 7 所屬組合の規約又は決議によつて委託せられた
る事項 8 其他凡て各組合共通事項の審議決定
を目的とするものである。

機關としては、委員總會と常務委員會とがあり、前者は會員の推
薦したる委員を以て構成され(内委員長一名互選)規約及委員總會
の決議により常務委員會に委嘱したる事項を除き凡て本會の運用に
必要な一切の事項を議決し、後者は、特定の方法に依り選ばれた
る會員8社の委員中より推薦された委員若干名を以て組織され、日
常の業務を處理する。常務委員中より更に事務委員1名を互選し事
務を處理せしむる。

又別に事務局を置き、總務、管理、統計、調査、審査の5部に分
れて事務を分掌する。

本會所屬組合が本會の規約又は決議に違反した場合は、常務委員
會の決議をもつて、當該組合に對し適當の處置を講ぜしむることを
得る。又會員は全面的協調の精神に基いて

(1) 本會所屬の1の組合に参加せるものは、本會統制品種につい
ては、他の組合に参加し又は其の組合の統制に服すること

(2) 本會統制品種並に本會員の製造する品種にして自己の未だ製
造し居らざるものを製造せんとする場合は本會の承認を要すること

(3) 本會員の製造せざる品種を新に製造せんとする時は豫め本會
に届出づること

を義務付けられてゐる。

4 各種共同販賣組合 日本鋼材聯合會の所屬組合として、
先づ半製品、棒鋼、形鋼、鋼板、線材、帶鋼、鋼管の7共同販賣組
合が組織され、次いでその外廓團體として薄板及び鋳力板の2共販
組合が成立した。

薄板及び鋳力板の兩共販組合は、特殊事情により、その組合員が
日本鋼材聯合會の會員とならない點において、同聯合會の所屬組合
として擧ぐることはできないが、組合として日本鋼材聯合會の統

制方法に従ふことになつてゐる。なほこの外、聯合會の所屬組合と
して、薄板及び鋳力板の2共販と殆ど同時に鋼塊組合が結成された
が、これは販賣には關係しない(鋼塊の販賣は半製品共販がこれを
取扱ふ)ので、別に説明することにした。

各共販組合は、それぞれの統制品種につき、組合員製品の生産協
定及び共同販賣を主たる目的とする。共同販賣に際しては、棒鋼、
形鋼、鋼管の1部の共同計算に屬するもの以外については、買取を
なさず、建値の決定と註文の分配を主眼とし、製品は組合員より直
接、指定商(指定販賣人)に賣渡される。

指定商は各共販組合毎に若干名が指定され、組合員の製品は官廳
註文等特別な場合を除けば、凡て指定商を通じて販賣される。各組
合員と指定商との間には、鋳力板共販を除きそれぞれ特定關係があ
り、一般に或る組合員の製品は若干の特定指定商が取扱ふことにな
つてゐる。指定商は値段其他については組合の指示に従ふ義務があ
り、販賣には一定の口錢が定められ、自己計算による同一製品の賣
越し又は買持ちは許されない。共販組合の發表する建値は既にこの
指定商口錢を含んでゐるから、指定商より指定問屋への指定河岸渡
販賣値段である(但し、問屋機構を有しない。半製品共販の建値は、
指定商への販賣値段であつて、指定商口錢を含まない。これに反し、
鋼管共販の建値は指定商口錢のみならず更に問屋口錢をも含んでゐ
る)。

いふまでもなく、建値は一級品に對する値段であつて、特殊寸法
及び規格品に對してはそれぞれエキストラ又は規格料が付せられ、
これに反して、二級品に對しては若干の値引が行はれる。

次に指定問屋とは、從來の鐵問屋中比較的取扱量の大きなものが
各共販により指定されたものであつて、最近これらの指定問屋より
成る全國的な産業組合が設立されたことは前述の如くである。共販
組合は、直接又は指定商を通じて、指定問屋に對し販賣値段その他
の販賣事項につき組合の指圖を遵守せしめ得ることになつてゐる。

大口實需家は、各共販建値に問屋口錢に相應する一定額を加へた
値段で、直接、指定商から購入し得るのであるが、一般實需家は更
に指定問屋を経由せねばならぬ、〔註〕尤も、半製品組合において
は、實需家は壓延業者に限られてゐるから、直接、共販自體又は指
定商から配給され、問屋を必要としない。線材についても大體これ
と同一の事情により(實需家は製鐵業者)特に指定問屋を設置しない
方針である。然るに鋼板共販にあつては、指定問屋の外に、シーヤ
業者(截斷業者)の主なるものは指定シーヤ業者として直接、指定商
から配給を受け、他面、指定問屋的な役割をも果してゐる。

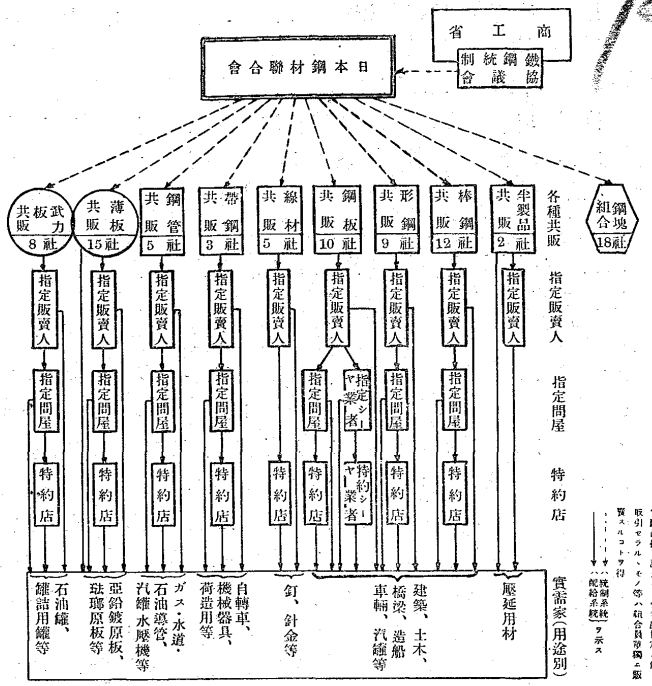
〔註〕 尙ほ大口實需家は、特に、半製品の場合は共販建値に指定
商口錢を加へた値段で、薄板の場合は共販建値通りで、直接共販か
ら購入することが出来る。

問屋の販賣も亦口錢に依り、鋼管の6%の内口錢を除き、凡て外
口錢で線材は3%以内、帶鋼は7%以内と定められ、薄板と鋳力板
では、5%程度として理事會においてその都度決定されることにな
つてゐる。棒鋼、形鋼及び鋼板においては、問屋口錢は5%以内と
定められてゐるが、最近次圖の如き暫定的取扱めが實施されること
になつた。

指定問屋の下には特約店があり、指定問屋から供給を受けて小口
需要者に配給してゐる。これらの特約店の組織化についても、目下、
府縣別並に全國的な商業組合設立の議が進められてゐる。これが成
立した暁は、鐵鋼配給の組織化はこゝに一應完成され、それに伴つ
て最終消費者にいたるまでの價格が、共販組合によつて完全に統制

28x28 = 7.84

統系給配及制統材鋼



を自家工場において使用する場合には限るものとし、統制品種を材料として製造せる製品を販賣するため使用する鋼材は販賣品と看做す

(8) 共販組合統制品種たる以上は一級品のみならず、二級品その他の格落品、短尺端物等凡てを包含する、但し熔解用を除く

5 鋼塊組合 共販組合による各種鋼材の販賣統制を強化し、抜け賣りその他の違反行為を防止して建直の嚴守を圖り、且つ時局の必要に應じて製鋼設備の全幅的利用を圖るためには、鋼材の共通の素材である鋼塊(インゴット)の生産統制を必要とする。鋼塊組合はかゝる必要から組織されたものであつて、製鋼設備を有する業者(但し當面は平爐業者のみ)を凡て加入せしめ、生産割當による生産統制をなすことを目的とする。

この目的のために組合は理事會において

1. 組合の總生産高
 2. 各組員の生産割當
 3. その他組合の目的を達成するに必要な事項
- を決定し、各組員に實行せしめる。

組合の總生産高及び各組員の生産割當は3ヶ月をもつて1期とし、各期の2ヶ月前に次期の總生産高及び各組員の生産割當を決定する、各組員は割當てられた數量を生産すべき義務を負ふが、已むを得ざる事由ある場合、組合の承認を得た時はこの限りでない。なほ、その生産割當を實行し得ざる事情を豫知した場合は、常務理事會へ通知の上、割當數量の一部又は全部を、一定期間に限り、他の組員へ移讓することをを得る。各組員の生産高がその生産割當に對し過不足を生じたる時は、超過分に對してのみならず、不足數量に對しても、理事會において決定された一定額の違約金を支拂ふものとするが、20%以内の過不足の場合は、これを次期において加減することにより違約金を免れることができる。又減産が不可抗力に依る場合は理事會の決議を経て違約金を免除される。

なほ、本組合は純粹の生産カルテルであるから、販賣統制は全く行はず、組員の鋼塊の販賣は半製品の加盟員たると否とを問はず、すべて半製品共販を通じて行はれる。

6 銑鐵配給機構 從來のわが國の銑鐵配給は、日本製鐵系と銑鐵共販會社(昭和製鋼所及び本溪湖煤鐵公司の在滿2社)系の2系統に分れてそれぞれ、自らその市販銑を販賣すると共に、輸入銑鐵についても分野協定を實施し、わが全銑鐵界を兩分してゐた。

分野協定の實施と共に、日鐵と銑鐵共販とは、その都度、建値及需要の割當等に關する協議を行ひ、よつて建値の一元化を見るにいたつたが、最近にいたり銑鐵配給系統そのものを完全に一元化する爲、日滿鐵鋼販賣株式會社が設立されることになつた。同社は日鐵と日滿商事の折半出資より成る資本金2,000,000圓の株式會社で、國內銑及び滿洲銑(本溪湖銑を含む)の販賣並に印度、アメリカその他凡ての外國銑鐵の輸入販賣を一手に收めることに決定してゐる。

7 製鋼原料懇話會及輸入屑鐵共同購買會 わが屑鐵界の統制機關としては、主要屑鐵使用製鋼業者23社から成る製鋼原料懇話會(昭和12年10月)とその中の6社を以て別に組織される輸入屑鐵共同購買會(昭和12年6月)があつて、各々独自の機能を發揮してゐたのであるが、最近、前記6社以外の製鋼原料懇和會々員17社も共購會に加盟するにいたつたので、製鋼原料懇和會と輸入屑鐵共同購買會とは會員を全く同じうすることゝなつた。

製鋼原料懇話會及輸入屑鐵共同購買會々員

- 日本製鐵株式會社
- 株式會社川崎造船所
- 株式會社神戸製鋼所
- 日本鋼管株式會社
- 鶴見製鐵造船株式會社
- 小倉製鋼株式會社

されることがゝならう。

各種共販組合の運用方法は大体同一であつて、その要旨は次の如くである。

(1) 組合は日本鋼材聯合會の統轄に屬し、その規約と委員會の決議に従ふ義務がある(但し薄板及び鉄力板の組合規約には、日本鋼材聯合會の統制方法に従ふ旨の規定があるだけである)

(2) 供給調整、販賣管理を目的とし、夫々統制品種につき次の事業を營む

- (イ) 組員製品を生産協定と内地及び輸移出市場に於ける共同販賣
- (ロ) 組員以外のものの製作するその組合統制品の受託と購入販賣
- (ハ) 外國品の輸入と販賣

(3) 2, 5, 8, 11月(鋼管共販は5, 11月)の定時理事會を總會と稱し總會の決議によつて毎期の生産高を定むるの外、共同計算に屬するもの(棒鋼、形鋼、鋼管、の一部)に就いてはその買取價格を決定し、該生産高全部を買取るものとする

(4) (イ) 原則として、月1回乃至月2回理事會を開き、日本鋼材聯合會の方針に従て値段を決定し、注文の収集、割當その他組合の運用に必要な一切の事項を議決する

- (ロ) 理事會は各組員より推薦したる理事を以て組織する
- (ハ) 理事中より若干名の理事を推薦し常務理事となし、日常の業務を處理せしむる(但し棒鋼、形鋼、鋼板及び鋼管のみ)

(5) 組員は日本鋼材聯合會の統制下にある製品につき、直接問接を問はず、組合の承認を得るに非ざれば輸移入し又は買入ることを得ない

(6) 組合統制品種と雖も次記のものは共同販賣より除外する、但し數量統制には服するものとする

- (イ) 特殊鋼
- (ロ) 自家用品
- (ハ) 年度協定に依る官廳注文
- (ニ) 組合規約に基き時に除外せられたるもの

(7) 自家用品とは、統制品種又はこれを材料として製造せる製品

株式會社日本製鋼所
 大阪製鋼株式會社
 株式會社中山製鋼所
 株式會社尼崎製鋼所
 住友金屬工業株式會社
 壽重工業株式會社
 富永鋼業株式會社
 特殊製鋼株式會社

東京鋼材株式會社
 日曹製鋼株式會社
 大和製鋼株式會社
 株式會社吾嬬製鋼所
 株式會社宮製鋼所
 大阪製鋼株式會社
 日本亞鉛鐵鋼業株式會社
 日本特殊鋼株式會社
 株式會社大同電氣製鋼所

久保田省三 島岡亮太郎
 監事 太田嘉太郎 間島 三次 八木 開一
 專務委員 事務取扱 福田 庸雄
 常務委員 濫澤 正雄 福田 庸雄 小川彌太郎
 齋藤 三三 永野 重雄 高松 誠 渡邊 政人
 大村 正篤 淺田 長平 末 兼 要 大橋不二雄
 松井 敏生

鋼製品の製造制限 商工省告示第180號

鋼製品ノ製造制限ニ關スル件ニ依リ次ノ通物品ヲ指定ス
 昭和13年7月8日

商工大臣 池田 成彬

文鎖, 本立 (ブックエンドヲ含ム), 鉛筆削, ペーパーナイフ, 貯金箱, バンド用具, 靴篋, 煙草セット, シガレットケース, ライター, 灰皿, 鏡, コンパクト, 石鹼箱, 化粧箱, 繪具箱, 墨汁罐, 食卓用ナイフ, フォーク, スプーン, 茶卓, 盆, 皿, 菓子器, 菓子罐, 魔法壺, 天火, 布帛掛, 置物, 置時計, 花器, 火鉢, 椅子, 机, 卓子, 棚, 戸棚 (ロッカーヲ含ム), 帽子掛, 掃除器, 塵取, 如露, 鹽, 備付用洗器, 湯タンポ, 家庭用電熱器, シャンデリヤ, 電氣スタンド, ランプシールド, 鳥籠, 衣裳入箱, 紙屑箱, 傘立, 自轉車立, 履物裏金, 泥拭器, 痰壺, 塀, 扉, 門, 格子, 風窓, 窓枠分銅, シヤター用器, 柵, 手摺, 欄干, 交通標識, 電柱, 街頭照明柱 (鐵葺ヲ含ムセメントポールヲ除ク), 電燈支柱用腕木, 郵便受箱, 陳列器具, 看板, ネームプレート, 廣告塔, ネオンサイン用具, 玩具, 子供用乗物, スケート用具, 投擲用砲丸, 鐵鎚, 圓盤及槍, 劍道用面, 野球用マスク, 鐵亞鈴, 競漕短艇用クラッチ, 競技用障害物, 庭球用ネット, 運動靴用スパイク, ゴルフ用具, 登山用ピッケル, メガホン, 獵銃, 空氣銃, 樂器, 樂譜臺及タクト, 蓄音機及蓄音機用針, 幻燈機, 活動寫眞機, 演藝用照明機械器具, 金網 (ラス及工鑛業用ノモノヲ除ク), 籠類, ガス器具 (營業用及醫療用ノモノヲ除ク), 金庫 (手提金庫ヲ含ム) 扇風機 (工鑛用ノモノヲ除ク), ストープ, 冷蔵庫 (醫療用ノモノヲ除ク), 卓上呼鈴, 金錢登錄機, ファイル, 名刺刺及傳票刺, パンチ, ホチキス, 自動番號機, エレベーター (工鑛業用ノモノヲ除ク), 紡織, 染色又ハ整理用機械器具 (針布製造用機械器具ヲ除ク), 窯業用機械器具 (硝子又ハ耐火煉瓦製造用機械器具ヲ除ク), 印刷又ハ製本用機械器具, 理容用機械器具 (バリカン及剃刀ヲ除ク)

次ニ掲グル物品又ハ其ノ部分品ヲ製造スル専用機械器具

鐵釘 (蹄釘ヲ除ク), 金網, 菓子, 清涼又ハ致醉飲料, 香水, 石鹼, 蓄音機用レコード, セルロイド及同製品, 紙及同製品 (バライタペーパー等特殊ノ紙ヲ除ク), 刷毛及刷子, 綿又ハ麻製ノ網, 繩及網, 帽子, 隣寸, 金屬箔, 萬年筆, 鉛筆及クレヨン

工作機械製造法施行 商工省令第50號

工作機械製造事業法施行規則次ノ通定ム

昭和13年7月9日

商工大臣 池田 成彬

工作機械製造事業法施行規則

第1條 工作機械製造事業法施行令第4條第1項但書ノ工作機械ハ次ニ掲グルモノトス

自動旋盤, 精密ネヂ切旋盤, 精密卓上旋盤, 精密ネヂ立盤, 精密卓上ボール盤, ジグ中グリ盤, ファイン中グリ盤, ネヂ切フライス盤, 精密卓上フライス盤, スプライン軸フライス盤, 心無研磨盤

製鋼原料懇話會は内地屑鐵買付値段の協議, 製鋼諸原料買付に關する諸事項の調査研究を目的とし, 就中, その發表する屑鐵買付値 (最高價格)は内地屑鐵市場に對して一つの基準を與へてゐる。

輸入屑鐵共同購買會は外國屑鐵の購入を容易且つ低廉ならしむるため, これが輸入を統制することを目的とする。會員は, 共購會が指定する買付地域 (米國, キューバ, カナダ, アラスカ)より屑鐵を購入せんとするときは, 必ず共購會を通じ輸入買付をなすことを申合せ, 且つ共購會指定の輸入商をして買付を行はしむることになつてゐる。勿論, 共購會自體は契約當事者ではなく, 契約は會員と輸入商との間において締結され (委託輸入), 大藏省に對する爲替許可申請書に共購會が與書することになつてゐる。

8 鐵鋼聯盟 鐵鋼聯盟は, 銑鐵, 鋼鐵, 鋼材 (鍛鋼品及び鑄鋼を含む) その他の鐵鋼の製造を行ふ法人又は個人を會員とし, 會員同心協力して鐵鋼業の健全なる發達を圖り東亞の興隆に寄與することを目的として次の事業を行ふ。

1. 鐵鋼需給の調整, 輸出入の適合, 原料供給の確保, 生産及び配給組織の改善, 技術の向上, 作業能率の増進, 其他鐵鋼業の發達に必要な諸般の調査研究

2. 製鐵業者又は其の團體相互間並にこれと關係ある諸團體との連絡協調及び意見の取纏め

3. 其他本社團の目的達成に必要な事項

鐵鋼聯盟會員及役員

會員

日本製鐵株式會社
 日曹製鋼株式會社
 株式會社中山製鋼所
 東京鋼材株式會社
 住友金屬工業株式會社
 株式會社淀川製鋼所
 日本亞鉛鐵鋼業株式會社
 小倉製鋼株式會社
 大和製鋼株式會社
 大阪製鋼株式會社
 徳山鐵板株式會社
 大倉鑛業株式會社

日本鋼管株式會社
 鶴見鐵製造船株式會社
 株式會社日本製鋼所
 株式會社吾嬬製鋼所
 大阪製鋼株式會社
 株式會社尼崎製鋼所
 株式會社川崎造船所
 日本鋼業株式會社
 富永鋼業株式會社
 株式會社神戸製鋼所
 東海鋼業株式會社
 株式會社昭和製鋼所

(以上24社)

役員

會長 理事 平生 夙三郎
 副會長 同 中井 勵作 白石元治郎 小日山直登
 理事 中松 眞卿 景山 齊 濫澤 正雄
 飯田九州雄 長崎榮十郎 山縣 愷介 福田 庸雄
 今泉嘉一郎 松下 長久 淺野 良三 清岡榮之助
 松田貞治郎 春日 弘 中山 悅治 井上長太夫
 溝谷 正輔 川崎 芳熊 田宮嘉右衛門 淺野總一郎

ネヲ研磨盤、精密卓上研磨盤、スプライン軸研磨盤、齒車研磨盤、
ウイディア工具研磨盤、砥上盤、齒切盤(ウォーム齒切盤ヲ含ム)
但シホブ盤ヲ除ク、ブローチ盤

第2條 工作機械製造事業法第3條ノ許可ヲ受ケントスル者ハ次ニ
掲グル事項ヲ記載シタル許可申請書ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 工場ノ名稱及位置
- 2 製品ノ種類
- 3 設備タル工作機械及其ノ他ノ設備(工場圖及設備配置圖ヲ添
附スベシ)

4 製造能力

前項ノ許可申請書ニハ次ニ掲グル書類ヲ添附スベシ

- 1 工事ノ著手及完成ノ豫定期間並ニ事業開始ノ豫定期間ヲ記載
シタル書類
- 2 製品ニ關スル規格其ノ他ノ説明ヲ記載シタル書類
- 3 部分品及材料ノ取得方法ヲ記載シタル書類
- 4 技術者及職工ノ雇傭及養成ニ關スル説明ヲ記載シタル書類
- 5 工事計畫ノ概要ヲ記載シタル書類
- 6 工事費豫算書
- 7 事業資金ノ總額及其ノ調達方法ヲ記載シタル書類
- 8 製造及販賣ノ豫定計畫ヲ記載シタル書類並ニ工作機械製造事
業ヲ既ニ開始セル者ニ在リテハ最近1年間ニ於ケル製造及販賣
ノ実績ヲ記載シタル書類
- 9 事業收支目論見書
- 10 定款、登記簿ノ謄本、財産目録、貸借對照表、營業報告書、
損益計算書、利益金ノ處分ニ關スル書類及株主名簿
- 11 工作機械製造事業法第4條第1項第2項ノ規定ニ該當スルモ
ノナルコトヲ證スル書類
- 12 工作機械製造事業以外ノ事業ヲ兼營スル場合ニ於テハ其ノ兼
營事業ノ概要ヲ記載シタル書類

第3條 前條ノ規定ハ工作機械製造事業法施行令第7條ニ規定スル
規模以上ノ設備ノ増設ニ付工作機械製造事業法第6條ノ許可ヲ受
ケントスル場合ニ之ヲ準用ス

前項ノ場合ヲ除ク外工作機械製造事業法第6條ノ許可ヲ受ケン
トスル者ハ製造ノ種類並ニ増設シ又ハ變更セントスル設備及其ノ
製造能力ヲ記載シタル許可申請書ニ工事ノ著手及完成ノ豫定期間
ヲ記載シタル書類並ニ前條第2項第6號乃至第9號ニ掲グル書類
(最近1年間ニ於ケル製造及販賣ノ実績ヲ記載シタル書類ヲ除ク)
ヲ添附シ之ヲ商工大臣ニ提出スベシ

第4條 工作機械製造事業法第3條又ハ第6條ノ許可ヲ受ケタル者
其ノ設備ヲ完成シ又ハ其ノ事業ヲ開始シタルトキハ遲滞ナク之ヲ
商工大臣ニ届出ヅベシ

第5條 工作機械製造事業法施行令第7條、第9條及第18條ニ於
テ設備ノ價額トアルハ土地ノ價額ヲ含マザルモノトス

第6條 工作機械製造事業法第7條第1項ノ認可ハ同法第3條又ハ
第6條ノ許可申請ト同時ニ商工大臣ニ之ヲ申請スベシ

第7條 前條ノ規定ハ工作機械製造事業法第10條第1項ノ認可ヲ
受ケントスル場合ニ之ヲ準用ス

第8條 工作機械製造事業法施行令第14條ノ物品ハ次ニ掲グルモ
ノトス

- 1 關稅定率法別表輸入稅表ニ掲グル物品ニシテ本則ノ別表ニ掲
グルモノ
- 2 前號ニ該當スル器具又ハ機械ノ部分品及附屬品

3 第1號ニ該當スル機械ト共ニ1組トシテ輸入セララルル附屬原
動機及其ノ附屬裝置

第9條 工作機械製造事業法第12條ノ認可ヲ受ケントスル者ハ次
ニ掲グル事項ヲ記載シタル認可申請書ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 輸入セントスル物品ノ品名、型式、能力、性質、數量及價額
- 2 輸入セントスル物品ノ用途
- 3 輸入ヲ必要トスル事由
- 4 製造者及輸出者
- 5 輸入豫定ノ時期及港

前項第5號ニ掲グル事項ヲ變更セントスルトキハ豫メ之ヲ商工大
臣ニ届出ヅベシ

第10條 工作機械製造事業法施行令第16條ノ認可ヲ受ケントス
ル者ハ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル認可申請書ニ輸入認可書寫ヲ
添附シ之ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 用途ヲ變更セントスル物品ノ品名、數量及用途
- 2 變更セントスル用途
- 3 用途ノ變更ヲ必要トスル事由
- 4 輸入ノ年月日及港

第11條 工作機械製造事業法施行令第17條但書ノ認可ヲ受ケン
トスル者ハ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル認可申請書ニ輸入認可書
寫ヲ添附シ之ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 輸入シタル物品ノ品名、數量及用途
- 2 延長セントスル期間
- 3 期間ノ延長ヲ必要トスル事由

第12條 工作機械製造事業法第12條ノ規定ニ依リ輸入稅ノ免除
ヲ受ケタル物品ヲ目的タル用途ニ供シタルトキハ遲滞ナク次ニ掲
グル事項ヲ記載シタル届出書ニ輸入認可書寫ヲ添附シ之ヲ商工大
臣ニ提出スベシ

- 1 輸入シタル物品ノ品名、數量及用途
- 2 用途ニ供シタル年月日
- 3 輸入ノ年月日及港

工作機械製造事業法第12條ノ規定ニ依リ輸入稅ノ免除ヲ受ケタ
ル物品ヲ目的タル用途ニ供セザルニ至リタルトキハ遲滞ナク其ノ
事由並ニ前項第1號及第3號ニ掲グル事項ヲ記載シタル届出書ニ
輸入認可書寫ヲ添附シ之ヲ商工大臣ニ提出スベシ

第13條 工作機械製造事業法第13條ノ認可ヲ受ケントスル者ハ
次ニ掲グル事項ヲ記載シタル認可申請書ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 増加スベキ資本ノ總額及第1回拂込ノ時期及金額
- 2 資本増加ノ方法
- 3 資本増加ヲ必要トスル事由

前項ノ認可申請書ニハ次ニ掲グル書類ヲ添附スベシ

- 1 事業擴張ニ關スル説明書
- 2 増加スベキ資本ヲ以テ支辨セントスル設備ノ概要ヲ記載シタ
ル書類(工事費概算書ヲ添附スベシ)
- 3 資本増加ニ關スル株主總會ノ決議錄ノ謄本
- 4 會社ノ資本及拂込ミタル株金總額ノ登記抄本
- 5 最終ノ貸借對照表

第14條 工作機械製造事業法第14條第1項ノ認可ヲ受ケントス
ル者ハ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル認可申請書ヲ商工大臣ニ提出
スベシ

- 1 社債ノ總額
- 2 社債ノ利率

- 3 社債募集ヲ必要トスル事由
前項ノ場合ニ於テ擔保附社債信託法ニ依リ社債ノ總額ヲ數回ニ分チ發行セントスルモノナルトキハ認可申請書ニ前項第1號及第3號ニ掲グル事項ノ外次ニ掲グル事項ヲ記載スベシ
- 1 社債ノ總額ヲ數回ニ分チ發行スル旨ノ表示
 - 2 社債ノ利率ノ最高限度
- 前2項ノ認可申請書ニハ次ニ掲グル書類ヲ添附スベシ
- 1 社債ヲ以テ支辨セントスル設備ノ概要ヲ記載シタル書類(工事費概算書ヲ添附スベシ)
 - 2 社債募集ニ關スル株主總會ノ決議録ノ謄本
 - 3 會社ノ資本及拂込ミタル株金總額ノ登記抄本
 - 4 最終ノ貸借對照表
 - 5 前ニ社債ヲ募集シタルトキハ其ノ償還ヲ了ヘザル總額ノ登記抄本
 - 6 信託證書案
 - 7 工場抵當法ニ代リ抵當ト爲スベキ物件ノ目錄
 - 8 前號ノ擔保物件ノ帳簿價格ヲ最終ノ財産目錄ノ科目別ニ記載シタル書類
- 第1項ノ場合ニ於テ工作機械製造事業法第14條第3項但書ノ規定ニ依リ擔保ヲ供セズシテ社債ヲ募集セントスルモノナルトキハ認可申請書ニ第1項各號ニ掲グル事項ノ外擔保ヲ供セザル特別ノ事由ヲ詳記シ前項第1號乃至第5號ニ掲グル書類並ニ社債發行ノ條件及社債募集ノ方法ニ關スル説明書ヲ添附スベシ
- 第15條 工作機械製造事業法第14條第1項ノ認可ヲ受ケタル後信託契約又ハ擔保物件ニ變更アリタルトキハ遲滞ナク之ヲ商工大臣ニ届出ヅベシ
- 第16條 工作機械製造事業法第15條第1項ノ規定ニ依リ工作機械製造事業ノ讓渡ノ許可ヲ受ケントスル者ハ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル許可申請書ヲ商工大臣ニ提出スベシ
- 1 讓渡スベキ事業ノ範圍
 - 2 讓渡ノ價格及時期
 - 3 讓渡ヲ必要トスル事由
 - 4 事業ノ全部ヲ讓渡スル場合ニ於テハ讓受人ニ付第2條第1項各號ニ掲グル事項
- 前項ノ許可申請書ニハ次ニ掲グル書類ヲ添附スベシ
- 1 讓渡契約ヲ證スル書類
 - 2 讓渡價格算定ノ基礎ヲ明カニスル書類
 - 3 讓渡ニ關スル株主總會ノ決議録ノ謄本
 - 4 事業ノ全部ヲ讓渡スル場合ニ於テハ讓受人ニ付第2條第2項各號ニ掲グル書類
- 事業ノ全部ヲ讓渡スル場合ニ於テハ第1項ノ許可申請書ニ讓受人連署スベシ
- 第17條 工作機械製造事業ノ讓渡終了シタルトキハ讓渡人ハ遲滞ナク之ヲ商工大臣ニ届出ヅベシ
- 事業ノ全部ヲ讓渡シタル場合ニ於テハ前項イ届出書ニ讓受人連署スベシ
- 第18條 工作機械製造會社其ノ事業ノ全部若ハ1部ノ廢止、全部ノ休止又ハ6月以上ニ互ル1部ノ休止ヲ爲サントスルトキハ其ノ事由及休止ノ期間ヲ記載シタル許可申請書ヲ商工大臣ニ提出スベシ
- 工作機械製造會社其ノ事業ノ1月以上6月未滿ノ1部ノ休止ヲ爲ストキハ遲滞ナク之ヲ商工大臣ニ届出ヅベシ

工作機械製造會社前2項ニ依リ休止シタル事業ヲ再ビ開始シタルトキハ遲滞ナク之ヲ商工大臣ニ届出ヅベシ

第19條 工作機械製造事業法第15條第2項ノ規定ニ依リ合併ノ決議ノ認可ヲ受ケントスル者ハ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル認可申請書ニ當事者連署ノ上之ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 合併ノ方法及條件
- 2 合併ノ時期
- 3 合併ヲ必要トスル事由
- 4 合併後存續スル會社又ハ合併ニ因リテ設立スル會社ニ付第2條第1項各號ニ掲グル事項

前項ノ認可申請書ニハ次ニ掲グル書類ヲ添附スベシ

- 1 合併契約ヲ證スル書類
- 2 合併條件決定ノ基礎ヲ明ニスル書類
- 3 合併後存續スル會社又ハ合併ニ因リ設立スル會社ニ付第2條第2項第1號乃至第9號及第12號ニ掲グル書類並ニ定款
- 4 合併ニ關スル株主總會ノ決議録ノ謄本
- 5 合併ノ當事者タル會社ノ商法第78條第1項ノ規定ニ依リ作成シタル財産目錄及貸借對照表
- 6 合併ノ相手方ガ工作機械製造會社ニ非ザル會社ナルトキハ其定款、登記簿ノ謄本、財産目錄、貸借對照表、營業報告書、損益ノ計算書、利益金ノ處分ニ關スル書類及株主名簿

第20條 工作機械製造會社ノ合併終了シタルトキハ合併後存續スル會社又ハ合併ニ因リテ設立シタル會社ハ遲滞ナク之ヲ商工大臣ニ届出ヅベシ

前項ノ届出書ニハ次ニ掲グル書類ヲ添附スベシ

- 1 登記簿ノ謄本
- 2 株主名簿
- 3 工作機械製造事業法第4條第1項第2項ノ規定ニ該當スルモノナルコトヲ證スル書類

第21條 工作機械製造事業法第15條第2項ノ規定ニ依リ解散ノ決議ノ許可ヲ受ケントスル者ハ解散ヲ必要トスル事由ヲ記載シタル認可申請書ニ解散ニ關スル株主總會ノ決議録ノ謄本ヲ添附シ之ヲ商工大臣ニ提出スベシ

第22條 工作機械製造事業法第10條第1項ノ許可ヲ受ケタル工作機械製造會社ハ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル毎營業年度ノ事業計畫書ヲ當該營業年度開始ノ1月前迄ニ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 事業計畫ノ概要
- 2 設備ノ増設又ハ變更計畫ノ概要
- 3 採業計畫ノ概要
- 4 製造及販賣ノ數量及價額
- 5 收支豫算

第23條 工作機械製造事業法第17條第1項又ハ第2項ノ認可ヲ受ケントスル者ハ認可申請書ニ次ニ掲グル書類ヲ添附シ之ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 工作機械製造事業ノ收支決算書(工作機械製造事業法第10條第1項ノ許可ヲ受ケ新設シ又ハ増設シタル設備ヲ以テ營ム工作機械製造事業ト其ノ他ノ工作機械製造事業トニ區別シテ記載スベシ)
- 2 當該營業年度ニ於ケル工作機械製造事業法第10條第2項ノ規定ニ依ル償却額又ハ同條第2項ノ規定ニ依ル償還額ヲ記載シタル書類(計算書ヲ添附スベシ)

- 3 第1號=掲ゲル事業以外ノ事業ノ收支決算書
- 4 財産目録、貸借対照表、營業報告書、損益計算書及利益金ノ處分=關スル株主總會ノ決議録ノ謄本

第24條 工作機械製造會社ハ毎年2月末日迄ニ次ニ掲ゲル事項ヲ記載シタル前年ノ事業年報ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 製造及販賣ノ數量及價額
- 2 年末ニ於ケル設備ノ概要
- 3 年末ニ於ケル従業者數
- 4 作業ノ概況

第25條 工作機械製造會社ハ營業年度毎ニ株主總會終結後遲滞ナク工作機械製造事業法第17條第1項又ハ第2項ノ認可ヲ受クベキ者ニ在リテハ株主名簿及工作機械製造事業法第4條第1項第2項ノ規定ニ該當スルモノナルコトヲ證スル書類ヲ、其ノ他ノ者ニ在リテハ工作機械製造事業ノ收支決算書ニ財産目録、貸借対照表、營業報告書、損益計算書、利益金ノ處分ニ關スル書類、株主名簿及工作機械製造事業法第4條第1項第2項ノ規定ニ該當スルモノナルコトヲ證スル書類ヲ添附シ之ヲ商工大臣ニ提出スベシ

第26條 工作機械製造會社ハ毎月15日迄ニ其ノ前月ノ業務及財産ノ狀況ヲ記載シタル事業月報ヲ商工大臣ニ提出スベシ

第27條 工作機械製造ヲ除クノ外工作機械又ハ工作機械部分品ノ製造ヲ爲ス者ハ毎年2月末日迄ニ次ニ掲ゲル事項ヲ記載シタル前年ノ事業月報ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 製造及販賣ノ數量及價額
- 2 年末ニ於ケル設備ノ概要
- 3 年末ニ於ケル従業者數

第28條 工作機械製造事業法第18條第3項ノ證票ハ別記様式ニ依ル

附 則

本則ハ工作機械製造事業法施行ノ日ヨリ之ヲ施行ス

本則施行ノ際現ニ工作機械製造事業法第3條ノ規定ニ依リ許可ヲ

受クベキ工作機械製造事業ヲ營ム者ハ本則施行後3月以内ニ第2條第1項各號ニ掲ゲル事項及最近1年間ニ於ケル製造及販賣ノ實績ヲ記載シタル書類ニ同條第2項第2號乃至第4號、第7號及第10號乃至第12號ニ掲ゲル書類ヲ添附シ之ヲ商工大臣ニ提出スベシ
工作機械製造事業法第3條ノ規定ニ依リ許可ヲ受クベキ工作機械製造事業ヲ營ム爲本則施行ノ際現ニ其ノ設備ノ建設工事中ニ在ル者ハ本則施行後3月以内ニ第2條第1項各號ニ掲ゲル事項ヲ記載シタル書類ニ同條第2項各號ニ掲ゲル書類ヲ添附シ之ヲ商工大臣ニ提出スベシ

第2項ノ規定ニ該當スル者ニシテ本則施行ノ際現ニ工作機械製造事業法第6條ノ規定ニ依リ許可ヲ受クベキ設備ノ増設又ハ變更ノ工事中ニ在ルモノハ本則施行後3月以内ニ製品ノ種類並ニ増設又ハ變更セントスル設備及其ノ製造能力ヲ記載シタル書類ニ工事完成ノ豫定時期ヲ記載シタル書類及第2條第2項第5號乃至第9號(最近1年間ニ於ケル製造及販賣ノ實績ヲ記載シタル書類ヲ除ク)ニ掲ゲル書類ヲ添附シ之ヲ商工大臣ニ提出スベシ

前3項ノ規定ニ依ル書類ノ提出ヲ怠リタル者ニ付テハ工作機械製造事業法附則第2項乃至第4項ノ規定ニ依リ許可ハ其ノ效力ヲ失フ(別表)

輸入税表番號	品名
408	砥石
462/2	特殊鋼
536	直尺、曲尺、卷尺、ワイヤゲージ、スクリーンピッチゲージ、シツクネスゲージ、マイクロメーター、プロトラクター、キャリパー、デブアイダー、レヴエル其他類似ノモノ
546	タコメーター、シツプスログ、スチームエンジンインデケーター、アナモメーター、ダイナモメーター、マイクロメーター、ペドメーター其他類似ノモノ
551	理化學器及同部分品(別號ニ掲ゲザルモノ)
586	パワーハムマー
596	別號ニ掲ゲザル金屬工及木工機械(ローリングマシン、ドローイングマシン、ネールメーカーマシン、モールディングマシン、フランジングマシン、ベンディングマシン、リヴエツチングマシン等ヲ含ム)
604	別號ニ掲ゲザル機械
605	機械部分品(別號ニ掲ゲザルモノ)

鉛、亜鉛、錫等使用制限規則 商工省令第51號

昭和12年法律第92號第2條ノ規定ニ依リ鉛、亜鉛、錫等使用制限規則次ノ通定ム

昭和13年7月9日

商工大臣 池田成彬

鉛、亜鉛、錫等使用制限規則

第1條 鉛、亜鉛、錫若ハアンチモン又ハ之等ノ金屬ヲ用ヒタル合金ヲ使用シテ製造シタル箔、紙又ハチューブハ之ヲ齒磨、化粧品又ハ飲食料品ニシテ輸出品(關東州、滿洲國又ハ中華民國ニ輸出スルモノヲ除ク以下同ジ)ニ非ザルモノノ包装ニ使用スルコトヲ得ズ但シ地方長官ノ許可ヲ受ケタル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

第2條 前條但書ノ許可ヲ受ケントスル者ハ次ニ掲ゲル事項ヲ記載シタル許可申請書ヲ地方長官ニ提出スベシ

- 1 使用スル箔、紙又ハチューブノ種類及數量

<p>第 二 三 票 財 業 工 作 機 械 製 造 事 業 法 第 十 八 條 第 三 項 第 二 號 規 定 之 證 票</p> <p>答 檢 査 第 十 條 第 一 項 第 二 號 規 定 之 證 票</p> <p>爲 拒 八 二 三 條 處 左 各 號 一 二 該 當 ス ル 者 五 百 圓 以 下 罰 金 又 該 當 ス ル 者 五 百 圓 以 下 罰 金 又 該 當 ス ル 者 五 百 圓 以 下 罰 金</p>	<p>別記様式</p> <p>第 號</p> <p>年 月 日 交 付</p> <p>官 職</p> <p>氏</p> <p>商 工 省 印</p> <p>工作機械製造事業法第十八條第三項ノ證票</p>
--	---

本 省 證 票 用 紙 寸 法 規 格 依 據 商 工 省 令 第 九 十 二 號 本 省 證 票 用 紙 寸 法 規 格 依 據 商 工 省 令 第 九 十 二 號

2 箔、紙又ハチユーブノ用途

3 箔、紙又ハチユーブヲ使用セントスル事由

第3條 鉛、亜鉛、錫、アンチモン若ハニツケル又ハ之等ノ金屬ヲ用ヒタル合金（銅使用制限規則ノ適用ヲ受ケル銅合金ヲ除ク）ハ之ヲ次ニ掲ゲル物品又ハ其ノ部分品ニシテ輸出品ニ非ザルモノノ製造ニ使用スルコトヲ得ズ但シ亜鉛メッキ用、錫メッキ用又ハハンダトシテ使用スル場合及地方長官ノ許可ヲ受ケタル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

1 茶器、酒器、菓子器其ノ他ノ飲食用器具

2 鍋、釜、湯沸其他ノ厨房用器具

3 火鉢、帽子掛、飾棚、飾臺其ノ他ノ家具什器

4 手摺、把手、蝶番其ノ他ノ建築用附屬金具

5 置物、花器、賞盃、函物其ノ他ノ美術裝飾品

6 煙草セツト、シガレットケース、灰皿其ノ他ノ喫煙用器具

7 ハンドバッグ、化粧用具、化粧品容器其ノ他身週用品

8 髮飾、帶止、ブローチ、紐釦其ノ他ノ裝身具又ハ被服附屬金具

9 文鎮、インクスタンド、紙切其ノ他ノ文房具

10 玩具

第4條 前條但書ノ許可ヲ受ケントスル者ハ次ニ掲ゲル事項ヲ記載シタル許可申請書ヲ地方長官ニ提出スベシ

1 製造スル物品ノ名稱及數量

2 鉛、亜鉛、錫、アンチモン、若ハニツケル又ハ之等ノ金屬ヲ用ヒタル合金ノ種類別使用數量

3 鉛、亜鉛、錫、アンチモン若ハニツケル又ハ之等ノ金屬ヲ用ヒタル合金ヲ使用セントスル事由

第5條 鉛、亜鉛、錫、アンチモン若ハ之等ノ金屬ヲ用ヒタル合金ヲ使用シテ製造シタル箔、紙若ハチユーブヲ以テ輸出品トシテ包裝シタル齒磨、化粧品若ハ飲食品又ハ第三條各號ニ掲ゲル物品若ハ其ノ部分品ニシテ輸出品トシテ鉛、亜鉛、錫、アンチモン、ニツケル若ハ之等ノ金屬ヲ用ヒタル合金ヲ使用シテ製造シタルモノヲ讓受ケタル者ハ之ヲ本邦、關東州、滿洲國又ハ中華民國ニ於ケル消費ニ充ツル爲販賣スルコトヲ得ズ但シ地方長官ノ許可ヲ受ケタル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

附 則

本則ハ昭和 13 年 7 月 15 日ヨリ之ヲ施行ス

本則施行ノ際現ニ齒磨、化粧品又ハ飲食品ノ製造ヲ爲スヲ業トスル者ニハ本則施行ノ際現ニ有スル箔、紙又ハチユーブヲ使用スル場合ニ限り第1條ノ規定ヲ適用セズ但シ本則施行ノ日ヨリ 2 週間以内ニ輸出品ニ非ザルモノニ付第2條各號ニ掲ゲル事項ヲ地方長官ニ届出ヅベシ

本則施行ノ際現ニ第3條各號ニ掲ゲル物品又ハ其ノ部分品ノ製造ヲ爲スヲ業トスル者ニハ本則施行ノ際現ニ有スル鉛、亜鉛、錫、アンチモン若ハニツケル又ハ之等ノ金屬ヲ用ヒタル合金ヲ使用スル場合ニ限り第3條ノ規定ヲ適用セズ但シ本則施行ノ日ヨリ 2 週間以内ニ輸出品ニ非ザルモノニ付第4條各號ニ掲ゲル事項ヲ地方長官ニ届出ヅベシ

〔参照〕

昭和 12 年 6 月 10 日公布法律第 92 號ハ輸出入品等ニ關スル臨時措置ニ關スル件ナリ

鐵鋼工作物築造許可ノ規則改正 商工省令第 57 號

鐵鋼工作物築造許可規則中次ノ通改正ス

昭和 13 年 7 月 11 日

商工大臣 池田 成彬

第1條但書中「又ハ構造用トシテ使用スル鐵鋼ノ數量 50 噸以下ノ工作物」ヲ削リ同條ニ次ノ一項ヲ加フ

前項但書ノ規定ニ依リ商工大臣ノ指定スル工作物以外ノ工作物ニ薄鋼板（金屬ヲ鍍シタルモノヲ含ム以下同ジ）ヲ使用セントスル者ハ地方長官ノ許可ヲ受クベシ

但シ此、樋、換氣筒、煙突、雨押、木口隠又ハ炊事場、流湯若ハ風呂場ノ羽目張若ハ床張ニ付テハ此ノ限ニ在ラズ

第2條第7號中「鐵鋼ノ種類及數量」ノ下ニ「又ハ薄鋼板ノ使用數量」ヲ加フ

第4條中「鐵鋼ノ數量」ノ下ニ「又ハ薄鋼板ノ使用數量」ヲ加フ

第6條中「第1條但書」ヲ「第1條第1項但書」ニ、「同條」ヲ「同條同項」ニ改ム

第7條中「構造用トシテ使用スル鐵鋼ノ數量 50 噸以下ノ工作物」ヲ「第1條第1項但書ノ規定ニ依リ商工大臣ノ指定スル工作物」ニ改ム

附 則

本令ハ昭和 13 年 7 月 15 日ヨリ之ヲ施行ス

本令施行ノ際現ニ工事中ノ工作物ハ第1條ノ許可ヲ受ケタルモノト看做ス但シ本令施行ノ日ヨリ 2 週間以内ニ當該工作物ニ付第2條各號ニ掲ゲル事項ヲ地方長官ニ届出ヅルコトヲ要ス

第6條ノ規定ハ從前ノ第1條但書ノ規定ニ依リ商工大臣ノ指定シタル工作物ヲ築造シタル者（當該工作物ノ承繼人ヲ含ム）ガ其ノ用途ヲ其ノ竣工後 1 年以内ニ第1條ノ許可ヲ要スル他ノ工作物ノ用途ニ變更セントスル場合ニ之ヲ準用ス

〔参照〕

昭和 12 年 10 月 11 日商工省令第 24 號鐵鋼工作物築造許可規則抄録

第1條 鐵筋「コンクリート」造、鐵骨ヲ有スル鐵筋「コンクリート」造、鐵骨造又ハ鐵造ノ工作物（建築物ヲ含ム以下同ジ）築造ヲセントスル者ハ地方長官ノ許可ヲ受クベシ但シ商工大臣ノ指定スル工作物又ハ構造用トシテ使用スル鐵鋼ノ數量 50 噸以下ノ工作物ノ築造ニ付テハ此ノ限ニ在ラズ

第2條 前條ノ許可ヲ受ケントスル者ハ次ニ掲ゲル事項ヲ記載シタル許可申請書ヲ地方長官ニ提出スベシ

7 構造用トシテ使用スル鐵鋼ノ種類及數量

第4條 地方長官ハ第1條ノ許可ヲ爲ス場合ニ於テ構造用トシテ使用スル鐵鋼ノ數量ノ制限ヲ爲スコトヲ得

第6條 第1條但書ノ規定ニ依リ商工大臣ノ指定スル工作物ヲ築造シタル者（當該工作物ノ承繼人ヲ含ム）其ノ用途ヲ其ノ竣工後 1 年以内ニ同條ノ許可ヲ要スル工作物ノ用途ニ變更セントスルトキハ其ノ事由ヲ具シ地方長官ノ許可ヲ受クベシ同條ノ許可ヲ受ケテ工作物ヲ築造シタル者（當該工作物ノ承繼人ヲ含ム）其ノ用途ヲ其ノ竣工後 1 年以内ニ同條ノ許可ヲ要スル他ノ工作物ノ用途ニ變更セントスルトキ亦同ジ

第7條 構造用トシテ使用スル鐵鋼ノ數量 50 噸以下ノ工作物ヲ築造セントスル者ハ工事ノ著手前第2條各號ニ掲ゲル事項ヲ地方長官ニ届出ヅベシ

商工省告示第 137 號

鐵鋼工作物築造許可規則第1條第1項但書ノ規定ニ依リ許可ヲ要セザル工作物ノ種類ヲ次ノ通指定シ昭和 12 年 10 月商工省告示第

110 號ハ之ヲ廢止ス

昭和 13 年 7 月 11 日

商工大臣 池田成彬

次ニ掲グル事業ノ用ニ供スル製鍊場、選鍊場、工場、鐵塔、索道、岸壁、棧橋、起重機、タンク、倉庫、給水設備、排水設備其ノ他之ニ準ズル工作物

- 1 採鍊業並ニ金屬製鍊業及製鐵業（普通鋼材製造業ニシテ製鋼又ハ壓延ノ設備ノミヲ以テ營ムモノヲ除ク）
- 2 輕合金又ハ可鍛鐵鑄物ノ製造業
- 3 工作機械器具（製材及木工機械ヲ除ク）又ハ同部分品若ハ同附屬品ノ製造業
- 4 兵器又ハ同部分品若ハ同附屬品ノ製造業
- 5 人造石油（頁岩油ヲ含ム）又ハ代用液體燃料ノ製造業及石油精製業
- 6 石油輸入業

〔参照〕

昭和 12 年 10 月 11 日商工省告示第 110 號ハ本號ト同伴ナリ

工作機械供給制限規則 商工省令第 60 號

昭和 12 年法律第 92 號第 2 條ノ規定ニ依リ工作機械供給制限規則左ノ通定ム

昭和 13 年 7 月 20 日

商工大臣 池田成彬

工作機械供給制限規則

第 1 條 本則ニ於テ工作機械トハ切削研磨用ノ金屬工作機械ヲ謂フ

第 2 條 設備タル工作機械 30 臺以上ヲ備フル工作機械製造業者（以下工作機械製造業者ト稱ス）ハ兵器又ハ其ノ部分品ヲ製造スル者以外ノ者ニ對シ工作機械ヲ供給（本則施行前ニ爲シタル契約ニ依リ引渡ヲ含ム以下同ジ）スルコトヲ得ズ但シ左ニ掲グル物品若ハ其ノ部分品ヲ製造スル者ニ對シ供給スル場合、輸出スル場合（輸出用トシテ輸出業者ニ對シ供給スル場合ヲ含ム）又ハ特別ノ事情アル場合ニ於テ商工大臣ノ許可ヲ受ケタルトキハ此ノ限ニ在ラズ

- 1 工作機械
- 2 自動車
- 3 鐵道車輛
- 4 鋼船
- 5 鑛山用機械
- 6 製鐵用機械
- 7 大型原動機又ハ大型電氣機械
- 8 球軸受又ハコロ軸受
- 9 工具

第 3 條 工作機械製造業者前條但書ノ認可ヲ受ケントスルトキハ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル許可申請書ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 品名
- 2 供給數量及價額
- 3 供給先及供給先ニ於テ當該工作機械ヲ使用シテ製造スル物品
- 4 納期
- 5 供給ヲ必要トスル事由

前項ノ許可申請書ニハ供給ヲ受ケントスル者連署スベシ

第 4 條 兵器又ハ其ノ部分品ヲ製造スル者工作機械製造業者ヨリ工作機械ノ供給ヲ受ケントスルトキハ工作機械製造業者ニ對シ當該工作機械ヲ使用シテ兵器又ハ其ノ部分品ヲ製造スルモノナルコト

ヲ證スル書面ヲ交付スベシ

第 5 條 工作機械製造業者ヨリ工作機械ノ供給ヲ受ケタル者ハ當該工作機械ヲ轉賣シ又ハ兵器若ハ其ノ部分品ノ製造以外ノ用途ニ轉用スルコトヲ得ズ但シ特別ノ事情ニ依リ商工大臣ノ許可ヲ受ケタル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

第 6 條 前條但書ノ許可ヲ受ケントスル者ハ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル許可申請書ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 轉賣シ又ハ轉用セントスル工作機械ノ品名及數量
- 2 轉賣先及轉賣先ニ於ケル用途又ハ轉用セントスル用途
- 3 轉賣又ハ轉用ヲ必要トスル事由

第 7 條 工作機械製造業者ハ毎月 15 日迄ニ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル書類ヲ商工大臣ニ提出スベシ

- 1 前月ノ製造數量及價額（機種別ニ記載スベシ）
- 2 前月ノ供給數量及價額（機種別及供給先別ニ記載シ且供給先ニ付當該工作機械ヲ使用シテ製造スル物品ヲ記載スベシ）
- 3 翌月ノ製造豫定數量及價額（機種別ニ記載スベシ）
- 4 翌月ノ供給豫定數量及價額（機種別及供給先別ニ記載シ且各供給先ニ付當該工作機械ヲ使用シテ製造スル物品ヲ記載スベシ）

附 則

本則ハ公布ノ日ヨリ之ヲ施行ス

第 5 條ノ規定ハ本則施行前ニ供給ヲ受ケタル工作機械ニ付テハ之ヲ適用セズ

〔参照〕

昭和 12 年 9 月 10 日公布法律第 92 號ハ輸出入品等ニ關スル臨時措置ニ關スル件ナリ

臨時輸出入許可規則改正 商工省令第 69 號

臨時輸出入許可規則中次ノ通改正ス

昭和 13 年 7 月 29 日

商工大臣 池田成彬

別表丙號輸入稅表番號第 295 號ノ内ノ項中「毛又ハ毛入ノモノ」ヲ「毛、毛入又ハ麻ノモノ」ニ改ム

同項ノ次ニ下ノ 1 項ヲ加フ

297 故ノ線、繩索、組紐及組繩（トリミングニ屬スルモノヲ除ク）ノ内、麻製ノモノ

同第 341 號ノ内ノ項ヲ次ノ如ク改ム

341ノ内 毛、毛入又ハ麻ノ襪

同第 400 號ノ項ヲ削ル

同第 462 號ノ項ヲ次ノ如ク改ム

462 鐵（別號ニ掲ゲタル特殊鋼ヲ除ク）

同項ノ次ニ下ノ 2 項ヲ加フ

462ノ2 特殊鋼

462ノ3 鐵ノ筒及管

同第 470 號ノ項ノ次ニ下ノ 1 項ヲ加フ

474 バビツツメタル其ノ他ノアンチフリクションメタル

附 則

本令ハ公布ノ日ヨリ之ヲ施行ス

日本標準規格改正 商工省告示第 219 號

昭和 8 年 9 月商工省告示第 58 號アルミニウム地金分析方法中及昭和 2 年 4 月同第 10 號高爐セメント中並ニ同年 10 月同第 26 號管用ねぢ中次ノ通（別冊ノ (10)）改正ス

昭和 13 年 7 月 29 日

商工大臣 池田 成 彬
外 12 大臣連署

アルミニウム地金 (商工省告示第219號,
官報昭和13年7月29日)

(日本標準規格第110號)

第1條 本規格ニ於テ規定スル「アルミニウム」地金ハ之ヲ次ノ3種トス

1 號アルミニウム 2 號アルミニウム 3 號アルミニウム

第2條 各地金ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種 別	アルミニウム %	珪素 %	鐵 %	銅 %
1 號アルミニウム	99.5 以上	0.30 以下	0.30 以下	0.05 以下
2 號アルミニウム	99.0 以上	0.50 以下	0.50 以下	0.10 以下
3 號アルミニウム	98.5 以上

成分ノ檢定ニハ其ノ百分率ニ於テ「アルミニウム」ハ小數第2位以下ヲ、不純物ハ小數第3位以下ヲ切捨ツルモノトス

註文者ニ於テ必要ト認メタルトキハ珪素、鐵及銅以下ノ不純物ヲ追加スルコトヲ得

第3條 前條ノ「アルミニウム」ノ純分ハ珪素、鐵、銅、亜鉛及前條第3項ニ依リ追加セラレタル不純物ノ百分率總計ヲ100ヨリ引去リタル殘部トス

前項ノ亜鉛ノ百分率算定ニハ前條第2項ノ不純物ノ規定ヲ適用スルモノトス

第4條 分析試料採取ノ方法各種別、各記號毎ニ次ノ各號ニ依ル

1、地金 2,000kg 又ハ其ノ端數毎ニ1試料ヲ調製スルモノトス

2、1試料ハ5箇以上ノ鑄塊ヨリ採取スルモノトス

各鑄塊ヨリ其ノ平均ノ品質ヲ表ハスベキ試料ヲ得ル爲數箇所ニ於テ削屑ヲ採取シ之ヲ能ク混和シ分割シテ1試料トナスモノトス

削屑ノ採取量及1試料ハ次表ノ通りトス

種 別	削屑採取量 g	1 試料 g
1 號アルミニウム	500 以上	250
2 號アルミニウム		
3 號アルミニウム	200 以上	100

3 試料採取ニハ工具ヲ豫メ「アルコール」ヲ浸シタル布ニテ拭ヒ油類其ノ他ノ減摩劑ヲ使用スルコトナク且削屑ヲ酸化セシメザル様注意スルコトヲ要ス

4 採取セル試料ハ共口ノ「ガラス」瓶ニ入レ密閉シ分析所ニ送付スルモノトス

第5條 分析試験ノ方法ハ日本標準規格第111號アルミニウム地金分析法ニ依ル 但シ其ノ定ナキモノニ付テハ當事者ニ於テ協定スルモノトス

第6條 分析試験ハ當事者ノ協定セル分析ニ於テ之ヲ行フモノトス

第7條 試料ノ分析試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル地金ノ全量ヲ不合格トス

第8條 製造者ハ各鑄塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出スルモノトス

製造者又ハ販賣者ハ塗裝其ノ他ノ方法ニ依リテ「アルミニウム」地金ノ種別ヲ表示スルモノトス

アルミニウム地金分析方法規格中改正

(日本標準規格第111號)

1、第2條ヲ次ノ通改正ス

第2條 「アルミニウム」地金分析方法ハ次ノ通之ヲ區分ス

1、1 號「アルミニウム」及2 號「アルミニウム」分析方法

2、3 號「アルミニウム」分析方法

2、第2章特號「アルミニウム」及1號「アルミニウム」分析方法トアルヲ第2章1號「アルミニウム」及2 號「アルミニウム」分析方法ト改正ス

3、第3章2 號「アルミニウム」及3 號「アルミニウム」分析方法トアルヲ第3章3 號「アルミニウム」分析方法ト改正ス

4、第6條ヲ次ノ通改正ス

第6條 純分ハ珪素、鐵、銅、亜鉛及制限ヲ追加セラレタル不純物ノ百分率總計ヲ100ヨリ引去リタル殘額ノ小數第2位以下ヲ切捨テタル値トス

5、第7條主文ヲ次ノ通改正ス

第7條 不純物ノ定量ハ次ノ通之ヲ行ヒ其ノ百分率算定ニハ小數第3位以下ヲ切捨ツルモノトス

高爐セメント規格中改正

(日本標準規格第29號)

次ノ通改正ス

「マグネシア」無水硫酸及灼熱減量

第12條 高爐「セメント」中ニ含有スル「マグネシア」ハ5%、無水硫酸ハ3%ヲ超エザルコトヲ要ス

高爐「セメント」ノ灼熱減量ハ4%ヲ超エザルコトヲ要ス

分析試験ノ方法ハ日本標準規格第341號セメント化學分析方法ニ依ル

銅使用制限規則改正 商工省令第73號

銅使用制限規則次ノ通改正ス

昭和13年8月1日

商工大臣 池田 成 彬

銅使用制限規則

第1條 本則ニ於テ銅合金トハ黃銅(眞鍮)、青銅(砲金ヲ含ム)、洋銀(洋白)、 $\frac{1}{4}$ (臙銀)、白銅及赤銅ヲ謂フ

第2條 銅(屑及故ヲ含ム以下同ジ)又ハ銅合金(屑及故ヲ含ム以下同ジ)ハ之ヲ建築物ノ門、柵、屋根、庇、水切、雨押、木口隠、樋、化粧張(羽目張、下見張及扶壁ヲ含ム)、煙突、排氣筒、棹、扉、職板、押板、破損止金物(保護金物)、方立、コーナービード、仕切用金物(カウンタースクリーンヲ含ム)、手摺、格子、止止、目地、炊事臺(調理臺ヲ含ム)、流場(流臺ヲ含ム)又ハ柱、壁、天共、庇廻シ等ノ裝飾金物(グリルヲ含ム)トシテ使用スルコトヲ得ズ但シ特別ノ事情ニ依リ地方長官(東京府ニ在リテハ警視總監)ノ許可ヲ受ケタル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

第3條 前條但書ノ許可ヲ受ケントスル者ハ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル許可申請書ヲ地方長官(東京府ニ在リテハ警視總監)ニ提出スベシ

1 銅又ハ銅合金ノ種類別使用數量(前條ニ規定スル用途別ニ記載スベシ)

2 銅又ハ銅合金ヲ使用セントスル事由

3 建築物ノ位置

4 建築物ノ用途

5 建築物ヲ建築スル場合ニ在リテハ工事著手及竣工ノ豫定時期

6 請負人アルトキハ請負人ノ氏名名稱

第4條 銅又ハ銅合金ハ之ヲ商工大臣ノ指定スル物品又ハ其ノ部分品ニシテ輸出品(關東州、滿洲國又ハ中華民國ニ輸出スルモノヲ

除ク以下同ジ)又ハ其ノ部分品ニ非ザルモノノ製造(加工ヲ含ム以下同ジ)ニ使用スルコトヲ得ズ但シ次ノ各號ノ1ニ該當スル場合及特別ノ事情ニ依リ地方長官ノ許可ヲ受ケタル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

- 1 法令ニ依リ製造ヲ要スルモノノ製造ニ使用スルトキ
- 2 學術研究、試験又ハ標本ノ用ニ供スルモノノ製造ニ使用スルトキ
- 3 美術展覽會ノ出品物ノ製造ニ使用スルトキ
- 4 鍍金用又ハ箔、紙、絲、粉若ハ液トシテ使用スルトキ

第5條 前條但書ノ許可ヲ受ケントスル者ハ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル許可申請書ヲ地方長官ニ提出スベシ

- 1 製造スル物品ノ名稱及數量
- 2 銅又ハ銅合金ノ種類別使用數量
- 3 銅又ハ銅合金ヲ使用セントスル事由

第6條 輸出品又ハ其ノ部分品トシテ銅又ハ銅合金ヲ使用シテ第4條ノ規定ニ依リ商工大臣ノ指定スル物品又ハ其ノ部分品ヲ製造セントスル者ハ豫メ次ニ掲グル事項ヲ地方長官ニ届出ゾベシ

- 1 製造工場ノ名稱及所在地
- 2 製造スル物品ノ名稱及數量
- 3 銅又ハ銅合金ノ種類別使用數量
- 4 製造スル物品ノ相手方別販賣豫定數量

第7條 第4條ノ規定ニ依リ商工大臣ノ指定スル物品又ハ其ノ部分品ニシテ輸出品又ハ其ノ部分品トシテ銅又ハ銅合金ヲ使用シテ製造シタルモノヲ譲受ケタル者ハ之ヲ本邦、關東州、滿洲國又ハ中華民國ニ於ケル消費ニ充ツル爲販賣スルコトヲ得ズ但シ特別ノ事情ニ依リ地方長官ノ許可ヲ受ケタル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

附 則

本則ハ昭和 13 年 8 月 15 日ヨリ之ヲ施行ス

本則公布ノ際現ニ第2條ノ規定ニ依リ新ニ制限ヲ受クルニ至リタル用途ニ銅又ハ銅合金ヲ使用中ノ者ニハ其ノ使用ニ付本則第2條ノ規定ヲ適用セズ但シ本則施行ノ日ヨリ1週間以内ニ第3條ニ掲グル事項ヲ地方長官(東京府ニ在リテハ警視總監)ニ届出ヅルコトヲ要ス

従前ノ第4條ノ規定ニ依リ地方長官ノ許可ヲ受ケタル者本則施行ノ日ノ前日迄ニ當該物品又ハ部分品ノ製造ヲ完了セザルトキハ許可ハ其ノ效力ヲ失フ

世界の王座を占めんとする獨逸の製鋼高 ("Metal" June 8, 1938.) 世界主要國本年第 14 半期製鋼高統計から推せば獨逸を併合せる獨逸が 1938 年に於ては恐らく世界第 1 の製鋼國であらう。1938 年に於ける主要國の製鋼高見積は現生産率を以てすれば、米國 21,800,000t, 獨逸(獨逸を除外) 21,700,000t, 英國 13,000,000t, 佛蘭西 6,950,000t となる。然るに、1937 年に於ける獨逸の製鋼高は 625,000t である。その上獨逸に於ては獨逸に併合されて以來舊埃國帝國の分裂後閉鎖されて居た數個の製鋼工場の作業を再開した爲め獨逸を併せた獨逸の製鋼高合計は恐らく 22,500,000t 前後に達するであらう。尙此れを人口 1 人當に就て見れば獨逸は斷然本年は列強を凌駕することになる。即ち獨逸の人口 73,000,000 人を以てすれば本年の製鋼高見積 21,700,000 t は一人當りにして 665 lb となる。この數字には獨逸を含んでないが然し結局の所此の豫想と大差はあるまい。第 2 位は英國で人口 46,000,000 人鋼塊生産高見積 13,000,000t, 人口 1 人當 634 lb 第 3 位は米國で人口 129,000,000 人, 製鋼高 21,800,000t, 人口 1 人當り 378 lb 第 4

位は佛蘭西で製鋼高見積 6,950,000t, 人口 42,000,000 人, 一人當り 369 lb である。ロシア、日本及伊太利に關しては正確なる人口統計を缺けるが爲め算定困難であるが大體の豫想は次の通りである。即ち露西亞は前年同様 17,000,000t, の鋼塊を生産するとせば人口 165,000,000 人として 1 人當り 220 lb, 日本は製鋼高を昨年より 20% 増加するとせば、7,200,000t に達し人口 70,000,000 人と見て 1 人當り 230 lb となる。伊太利の製鋼高は 1937 年と大差はないと見られる故に鋼塊生産高を 2,100,000t とし、人口 42,000,000 人の 1 人當りは 122 lb となる。英獨の兩國が 1 人當りの製鋼高に於て他國を遙かに凌駕して居ること、再軍備に懸命の努力を傾けて居ることとの間に直接關係のあることは言ふまでもない。

本年に於ける主要國の製鋼高の豫想と人口 1 人當り製鋼高とを見易いやうに表示すれば次の通りである。(鋼は鋼塊を指す)

國 別	製鋼高見積 (1938年)	人 口	1 人 當 製 鋼 高
獨 逸(獨逸)	21,700,000 t	73,000,000人	665 lb
英 國	13,000,000 "	46,000,000	634 "
米 國	21,800,000 "	129,000,000	378 "
佛 國	6,950,000 "	42,000,000	369 "
露 國	17,000,000 "	165,000,000	220 "
日 本	7,200,000 "	70,000,000	230 "
伊 太 利	2,100,000 "	42,000,000	122 "

(K.K 生)

1937年獨逸の鐵鋼材市場別輸出高 (數量減價額増) (Iron & Coal Trades Rev. May 6, 1938) 1937 年に於ける獨逸の鐵鋼材輸出高は前年に比し 1.2% を減じたるも價額は 117,000,000 R.m から 475,600,000 R.m に増加した。銑鐵の輸出は 59% を半製品は 42% を減じたが高價の仕上鋼製品の輸出は増加した。尤もシートは 12% を鐵道材料は 15% をそれぞれ減じた。

1936-37 兩年に於ける主要仕向地別 t 數は次表に示す通りであるが、これに依つて見れば兩年には市場別 t 數に於て殆ど根本的の變化を示してゐない。アジア向輸出は約 20% を減じたが然しこれは極東向噸數が同じ程度の減少を示した爲ではない。南米との取引は前年に引續き増加し、特にアルゼンチン及びヴエネジュエラ向けの輸出が増加した。對英貿易は 99,800t から 113,300t へ、南亞向は 59,800t から 77,300t へ増加したが英領印度、馬來及セイロン向けは 108,500t から 80,200t に減じた。市場別輸出高と比率は次表の通りである。

1936-37 兩年に於ける獨逸の鐵鋼材市場別輸出高(單位千ton)

歐洲市場別	1936 年		1937 年	
	ton 數	%	ton 數	%
西 歐	560.5	18.78	645.4	21.90
北 歐	598.7	20.05	599.5	20.34
東 歐	136.6	4.58	134.5	4.56
バルカン	294.4	9.86	253.6	8.62
其他の歐洲	277.7	9.31	258.1	8.76
大 陸 別				
歐 洲	1,867.9	62.58	1,891.4	64.18
アフリカ	104.0	3.49	117.4	3.98
ア ジ ア	483.7	16.21	394.8	13.39
北 米	70.2	2.35	54.1	1.84
中米及南米	446.1	14.95	475.6	16.14
濠 洲	3.6	0.12	2.3	0.08
總 計	2,984.6	100.00	2,947.2	100.00

註 總計には掲記せざる市場の分約 0.35% を含む

(K.K 生)

露西亞は生産高の増加に拘らず尙多量の金屬輸入を必要とす ("Metal" June 17, 1938) ワシントン, 7月16日發——次の10年間に於ては恐らく、ロシアに於て生産される原料鑛産物の大部分は、マンガン鑛と石炭の剩餘を除いては、躍進しつつある同國諸工業の需要増大するが爲め國內に於て消費されるものと見られ、従つて世界市場に對するソ聯當局の鑛産物投賣は今後はなくなるであらうと合衆國鑛山局はその週刊雜誌に發表して居る。ロシアの非鐵金屬工業に關し同雜誌は次の如く報じて居る。

世界大戰前まではロシア非鐵金屬鑛山の90%は外人に依つて管理されその鑛産物は國外に運び出されて居るが爲めロシアは自國工業に必要な銅、鉛、亜鉛、アルミニウム其他の非鐵金屬の大半を輸入に仰がねばならぬ事態に在た。然るに過去10年間中に於て、ロシア地質學者の指導の下に探鑛が行はれ銅、鉛、亜鉛鑛等の資源は數百萬tを加へ同時に生産高も、消費高も1932年以來3倍するに至た。

然しながら生産高は非鐵金屬工業の發達に伴はず、特に鉛及銅の輸入を十分阻止する生産高を見る迄には今後數年を要するであらう。最近年間に於ける是等金屬の生産高は著しく増加し昨1937年に於ては前年に比し更に10—20%の増産を示した。

アルミニウム産額増加—アルミニウムは1932年に於て初めてTikhvinで探掘されたロシアの低級ボークサイトから得られたアルミナの大部分を以て生産されたが言ふまでもなく不足の分は輸入された。最近數年間に於て、ウラル地方に新しい數多の鑛床が發見され、その品質は佛蘭西の最上ボークサイトと同じだと言はれて居る。1932年から1937年に至る期間に於て生産高は900tから37,900tに増加し同時に輸入は10,498tから僅に17tに減じ而して消費高は11,398tから36,017tに飛躍した。ロシアのアルミニウム需要高は最近數年間に於て長足の進歩を示せる自動車及航空機の需要増に依り著しく増加した。ボークサイトの生産高は1931年の11,000tから1936年には203,200tに増加し尙引續いて急増の傾向にある。

銅の消費も急増—銅の消費高は1829年には50,925tであつたが1936年には145,260tに増加した。1936年の生産高は100,000tで内83,000tは鑛石から、15,000tはスクラップから生産され、輸入は合計45,260tであつた。

鉛及亜鉛の生産高と輸入—1936年に於ける鉛の生産高は前年に比し約22%増の58,309t、亜鉛は26%の63,720tに達し輸入は鉛29,662t、亜鉛は僅に86tであつた。亜鉛の生産高は將來國內の需要を十分充し得るに至るだらうと見られて居るが然し鉛に於てはその消費高が亜鉛よりも非常に大で且その鑛石は亜鉛鑛よりも著しく低級のものであるが爲め鉛の國內生産高が輸入を必要としないまで増加するやば疑はしい。

アンチモニイ—アンチモニイ鑛床の開發は極めて遅々として進んでゐないが然し今後の地質調査と探鑛とに依り新資源を加へ結局ソ聯はアンチモニイの輸入を必要としないだらうと見られて居る。現在國內需要の大部分は輸入に俟たねばならぬが、輸入高は1935年と1936年には約2,375t、1934年には1,280tであつた。

錫—ロシアは現在4地方に錫鑛の資源を有し、その埋藏量約12,000tと見積られて居る。尙未開發の資源が6地方にあるが生産數字は詳でない。輸入は1933年4,117t、1937年12,507tであつた。

ニッケル—ロシアは1934年Ufaieiにフェロニッケル年産能

力3,000tの精煉所を建設したが然しUfaiei地方のニッケル資源が大々的に開發されない限り同精煉所は忽ち原料の供給に苦しむことにならうと見られて居た。同精煉所は1934年に1,000tの生産を目的として作業を開始したが統計の示す所に依れば1934年の生産高は863t、1935年は1,829tである。而して輸入高は1934年4,253t、1935年5,582tで、消費高は5,116tと7,411tであつた。1937年の計畫生産高は1,730t、輸入高は7,216tであつた。

金の産額増加—ロシアの金産額は1937年迄毎年増加を續けて居る。當初の金産額は僅に65,907ファインオンス此の價格合計2,307,000弗、1オンス當35弗であつたが1936年には5,172,935ファインオンスに増大し價額合計181,053,000弗に達した。而して1937年の見積生産高は4,969,458ファインオンスで價額は173,931,000弗である。

銀—ロシアの銀産額の2/3は鉛-亜鉛鑛から抽出される。而して是等鑛石の生産高が増加すれば従て銀の産額も増加するであらう。銀産額を年次別に擧ぐれば次の通りである。1932年86,830kg、1934年114,000kg、1935年151,620kg、1936年205,000kg。

K. K 生

鋼材統制方針 日本鋼材聯合會はかねてより、中間鋼の統制方針に付いて考慮中であつたが、この程原案の作製を見たので20日日本鋼材聯合會の臨時委員總會に於て右經過につき報告を行つた。尙右統制原案は近く再び總會を開き正式決定される筈である。右原案の内容は左の如くである。

1. 特殊鋼協議會が統制する品種以外の鋼(鹽基性平爐鋼は全部含む)は全部普通鋼材の統制下に置く。

1. 統制方法としては各種共販内に第2部を設けて統制をなすを原則とす、但し從來共販内にて既に統制販賣をなして居るものに付いてはこの限りに非ず、例へば半製品棒鋼、鋼板關係の如きは第2部を設け之を統制するも、線材の如きは從來の方法を繼續するものとす。

1. 製造業者の範圍、本統制品の鋼塊並に壓延棒鋼の製造業者は凡て参加するものとす、但し電氣爐を有する特殊鋼協議會の規定品以外のものを作る業者は本統制に参加せしめるものとす。

1. 特殊鋼協議會案による特殊鋼の定義中

(イ)の乙並にスプリング材に關する但書は削除せらるゝ事を要望する事(都7・22)

日本鋼材聯合總會 日本鋼材聯合會では20日郵船ビルに於て臨時委員總會を開催、左記議案を附議夫々決定した。

1. 薄板共販、鉄力板共販の本會所屬組合に参加の件並に同組合の聯合會加入に關する件(新規加入)

組合員 △薄板共販=日本鋼業東京製鐵東洋製鋼所、淀川製鋼所、中山鋼業、大阪中山鋼業、大阪薄鐵飯製造 △鉄力共販=東洋鋼飯、淀川製鋼所、高砂鐵工、大阪中山鋼業、扶桑鋼業)

1. 規約1部改正に關する件「第7章信託金及積立金」を「第7章信託金及繰出金」と改め更に26條を「會員は本會の經費及特別事業費を支辨する爲め本會統制品種の毎期生産高1tに付金2圓以内を毎期繰出するものとす但し其の金額及使用は委員總會に於て之を決定す」と改訂す

1. 一繰出金額決定並に其の用途に關する件(右用途には經費の外に特別經費があり、之は(1)價格平衡資金(2)生産調整資金(3)輸出振興資金の3種に分類され、此の中輸出振興資金は近く施される鋼材の輸出入リンク制と關聯して重要な意味を持つものであ

る)

1, 輸出特別委員會設置の件

1, 製鋼業者工場用鋼材の配給手續に關する件

1, 中間鋼の統制に關する件(當日は報告のみ)

尙席上商工省小金鑛山局長は今回の7,9月鋼材生産割當が著しく減産を餘儀なくされたが、此の際周囲の事情より已むを得ざる旨を開陳、業者の諒解を求むる所があつた(都7・22)

全國機械工業の鐵鋼配給一元化 鐵鋼機械器具類製作の原材料たる鐵鋼の配給統制、(需要量の決定、鐵鋼割當證明書の發行等)は工業組合及びその聯合會よりなる日本鐵鋼製品工業組合聯合會の系統を通ずるものと商工省の指定する重要製品について商工省の指定する特殊工業者(時局に鑑み設備、産額、製品の重要性等を斟酌して商工省の指定する大會社現在60社)が組織する機械工業鐵鋼配給會を通ずるものと2大系統に分れてゐたが最近配給系統の異るところから鐵鋼の減産に伴ひ以上2系統に對する割當數量の問題を繞つて中小工業者と大工業者(配給會)との對立激化し種々弊害を生ずるに至つたので商工省ではこれを統制するため今回前記配給系統を一元化し先づ現在任意的申合せ團體となつてゐる配給會の組織を法律に根據をおく工業組合に改組するとともに、これを日本鐵鋼製品工業組合聯合會に加入せしめ他の府縣別又は品種別の工業組合聯合會とともに同聯合會から鐵鋼の割當數量の配當を受けさせることになつた。

これにより鐵鋼の割當數量に應じて徴収すべき手数料も公平となり同時に手数料収入の一部を弱小工業組合に割當て事務費として補助し割當配給の制度による負擔の平等化を圖るとともに配給會に對する商工省の監督が強化されることになつたが工業組合たる配給會へ加入し得る工業は個々の場合に商工省から指定されるもののみに限られ同時に鐵鋼の割當及び監督については從來通り商工省が配給會に對し特別の措置をなし得るもので右配給會に加入するのは機械類の5割以上を占めてゐる(讀賣8・1)

出銑率増進に關する協議 商工省では鐵鋼増産5ヶ年計畫の圓滑なる遂行上、内地に於ける銑鐵生産能力の維持増進を計るため2日特許局會議室に日鐵、日本鋼鶴見製鐵造船の重役及び主任技師を招致し協議會を開催

【民間側】日鐵影山、山縣、鋼管香田、鶴見製鐵上野の各重役、並に八幡、輪西、釜石、兼二浦の各日鐵工場、鋼管川崎工場、鶴見製鐵鶴見工場の各主任技師

【商工省】小金鑛山局長以下關係課長出席、

先づ小金鑛山局長より出銑率の維持増進方法につき製鐵會社側において立案方を要望種々協議したが結局コークス用石炭に關し官民協議會を開催して對策を樹立することに決定散會した。

商工省としては原料炭が製鐵會社に圓滑に行き渡つてゐない實狀に鑑み各炭鑛について石炭の配給方法を調査することとなり近く石炭業者を招致し配給機構の整備について協議することとし鐵鑛石については内地鑛石資源の開發、朝鮮茂山鑛山滿洲東邊道及び長江筋の鑛山開發に着手する外鑛石の配給機構の確立を計ることとなつた

鐵鋼建築は禁止(50噸以下も認めぬ) 商工省は鐵鋼の消費節約のため昨年10月輸出入品臨時措置法に基き鐵鋼工作物築造許可規則を制定し民間の鐵鋼による大建築を禁止したが最近の鐵鋼供給の梗塞および配給統制強化に即應するため鋼製品製造制限規則制定とともに鐵鋼工作物の現行制限基準50噸以上とあるを改正し

て50噸以下の築造に對しても禁止的制限を加へることとなり近く鐵鋼工作物築造許可規則の改正省令を公布施行することになつた。

(大朝7月6日)

青島より古鐵輸入 鐵飢饉に喘ぐ鐵工業者へ耳よりな朗報一去年1月暴戾支那軍のため破壊された在青島の邦人紡績工場古鐵材を内地に輸入する目論見は種々採算上から實行が許されずその儘となつてゐたが今回政府と日鐵の支援の下に復興用鐵材の1部として青島工場の古鐵約15,000噸が来る9月中に第1回積出しとして内地へお目見得する事に決定した右の古鐵材は日鐵が三井、三菱、岸本の手を通じて大阪銑鐵組合加盟の業者6軒及び東京4軒、名古屋3軒、九州2軒の合計15の間屋業者に對し統制配給されるもので大阪の割當ては大體7,500噸と見られる、最近の供給狀況は新鐵が6月に14,000噸、7月に7,000噸を供給し現在のストック鐵材も僅に1,200~1,300噸に過ぎず、また古鐵は殆ど在庫品がなく鐵工業や鑛物業者は失業狀態に陥つてゐるものも夥しい折柄、今回大量の古鐵材の輸入は業者に活を入れるものとして大いに歡迎されてゐる(大阪中外8月5日)

鐵興社の増産計畫 酒田築港埋立地に建設した鐵興社大濱工場では過般製鐵事業の認可を得たので10月から操業するがその鐵鑛石所要高は年約60,000噸とある、この原料は同社經營の新潟縣魚沼鑛山より供給されるが更に時局に鑑みて鐵の増産國策に順應地方資源開發の意味で大規模の擴張を畫し地方鑛山の鐵鑛石も買入れることになつた從來の製鐵事業は品質良好な鑛石に限られてゐるが鐵興社の電力製鐵法は熔鑛爐製鐵法でこれまで顧みられなかつた褐鐵鑛磁鐵鑛の如き特殊品質のものをも自由に配合して使用するからこれまで廢坑になつてゐた死藏せる鐵鑛石の分析や鑛山檢分にも應じ購買の途を開くことになつた、かくして科學工業は鑛山をも活かして行くものである(酒田)

國內鐵鑛開發計畫 わが國の鐵鑛石の供給分野は内地巧支那、朝鮮巧比島南洋、濠洲巧となつてゐるが爲替關係から南洋、濠洲の鑛石輸入は困難であり従て今後同方面から輸入された數量は内地及び支那朝鮮等の増産によつてこれを補充することになり政府も既に重要鑛物増産法を施行し内地鑛物の積極的開發を助長獎勵しつつあるのに鑑み日鐵では國策に順應すべく監理部の下に資源課を新設大いに國內資源の開發を行ふと共に群小鑛業家からの買續及び分析等の需めにも應ずる旨發表するや賣續分析の申込みは殺到しその數既に30數件に達するの盛況である。

1方日鐵自體としても同社所有の新潟縣赤谷鐵山、福島縣庭坂鐵山、北海道喜茂別鐵山は可及的速かに採掘設備をなす方針で上喜茂別並に赤谷鐵山は來年中には鑛石を出す豫定で工事に着手するに至たしかしてこれと併行的に群小鑛業家所有の未開發鑛山の技術的開發指導及び國內探鑛については朝鮮と關東近縣にそれぞれ調査隊を派遣し鐵山、炭鑛の調査に着手せしめたが特に鐵山については埋藏量が僅少でも採鑛可能なるものは買収又は買續する方針である。(東京朝日7月23日)

北支鑛業の開發 北支現地機關においては北支鑛産資源の開發を更に一層廣範かつ積極化せしむべく重要鑛産部門別に大調査隊組織の計畫を進めて居るところいよいよ人選その他の準備を完了

滿鐵地質調査所30名、東京帝大地震研究所6名、商工省地質調査所4名、計40名

に及ぶ調査員が2日現地に勢揃ひをなし本月中旬頃鑛産別並に地域別にそれぞれ班を分けて一齊出動することになつた。

而して調査の対象とされて居る鑛産は石炭、鐵、金、タングステン、モリブデン、石棉等で石炭は開鑛炭坑接續地帯中興、華實、華豐、新泰等の津浦線炭坑地帯、正太京漢兩線炭坑地帯、鐵鑛は冀東、金嶺坑、利國（徐州の北方）特殊鑛物は冀東および山西方面に及ぶものでこの大鑛山調査隊の調査の結果北支における既知の鑛山資源の他に更に新らしく多數の發見を齎すものとして期待されて居る。（北京特電 2 日發）

資金調整認可 日本銀行發表 = 先週中の資金調整法による認可は 36 件であるが主なるもの次の如し。

新設 大阪特殊製鋼（資本金 3,000,000 圓， $\frac{1}{4}$ 拂込）昭和炭業（資本金 2,000,000 圓全額拂込）昭和耐火材（1,000,000 圓， $\frac{1}{2}$ 拂込）大鮮鑛業（1,000,000 圓，600,000 圓拂込）久保田精機（1,000,000 圓， $\frac{1}{4}$ 拂込）

増資 南洋鐵鑛（現在資本金 1,200,000 圓増資額 1,800,000 圓全額拂込）松下金屬（現在資本金 1,000,000 圓，増資額 1,000,000 圓拂込）

合併 日本特殊金屬（資本金 6,000,000 圓，拂込 1,500,000 圓）は東北金屬工業（資本金 1,000,000 圓，拂込 6,000,000 圓）を合併存續會社日本特殊金屬の増資後の資本金は 7,000,000 圓，拂込 2,100,000 圓

拂込 玉造船所（2,500,000 圓）新潟電力（2,424,000 圓）富永鑛業（1,500,000 圓）

擴張 住友鑛業（2,500,000 圓，= ツケル工場建設費）（帝國興信 7 月 21 日）

東京特殊鋼會社創立總會 下出義雄、野長瀨忠男の兩氏は既報の如く東京に東京特殊鋼株式會社（資本金 600,000 圓全額拂込済）を設立すべく臨時資金調整法認可を申請してゐたが、このほど認可を得たので 5 日東京海上ビル内で創立總會を開くことになつた、同社は個人經營の工場を買収改組するもので大同製鋼が株式の過半数を持ち社長に下出氏、經營の任に野長瀨忠男氏が當りさらに近時下出氏の事業にしきりに投資してゐる荒川長太郎氏も重役陣に入るはずである。

なほ大同製鋼代表として川崎舍常務が當り九州福岡でも買収の交渉が進められてゐる。（名古屋 8・3）

海州に電氣製鐵所設置許可さる かねて朝鮮セメント株式會社より許可申請中であつた同社附屬製鐵所電氣製鐵事業が今回許可されたが右に關し黃海道玄産業課長は次の如く語つた。

この種工業の勃興は全く本道産業の重要性和將來性が深く要路當局に認識せられかつ朝鮮セメント海州工場の施設の完備充實と人的要素の整備がこれを齎したもので兼二浦製鐵所とともに本道鑛工業の特殊的獨歩の地位を全鮮斯界に誇示するもので本道産業界近來のヒットであり眞に愉快に堪へない次第であるなほ本事業の概要を

述べれば元來海州セメント工場はセメント製造用餘熱を利用して 2 萬 kw の發電能力を有しセメント用の全動力を供給してなほ相當の餘剰を生ずるを以てこれを本製鐵用動力に利用せんとするものでエール式電氣爐を施設し各種の鑄鋼品、鋼塊品、鍛鋼品を生産すべく第 1 期工事は本年 9 月 20 日、第 2 期工事は明年 10 月末までに完成の豫定である（海州發）（大毎朝鮮版 7 月 23 日）

石景山熔鑛爐の火入豫定 石景山熔鑛爐の建設主任として興中公司の委嘱を受け八幡製鐵所から現地に派遣されてゐた田畑農夫技師は、30 日來幡、現地の工事進捗情況報告及び今後の援助方につき八幡製鐵所と打ち合せを行つたが同氏は語る。

石景山製鐵所は輸送力の不足から建設資材の入手が遅れたので工事の完成は豫定より 1 ヶ月延びて 9 月一杯となつた、然し熔鑛爐の火入れは豫定を變更せず出来るだけ豫定の 10 月 15 日に作業を開始し度いと思ふ、なほ今回は建設工事監督及びこれに引きつゞく作業開始に備へて八幡製鐵所から技術關係 26 名を來て貰ふことにする（福岡 8 月 1 日）

フェロ・モリブデンとは △種類 = モリブデン 60%、カーボン 0.1%、銅 0.5%、殘餘鐵分のものともモリブデン 60%、カーボン 2% から 3%、銅 0.5%、殘餘鐵分の 2 種あり。

△生産高 = 商工省鑛山局編纂製鐵業參考資料によれば昭和 11 年内地生産高は 199 t であつたが、その後顯著な増加を示し、最近では鑛石の圓滑な供給が可能ならば月産 100 t 以上を出すものと見られる。

△製造會社 = 日本電氣工業、日本電氣冶金及び栗村工業所の 3 社でそれぞれ月産 30 t 見當である。

△輸入 = フェロ・モリブデンの輸入はないが、原鑛石は朝鮮と本州に少量産出するのみなので、所要量の約 9 割は米國からの輸入に俟つてゐる。米國はモリブデン鑛世界産額の約 8 割を占める。

△包装荷造 = 50 kg を木箱または仄に詰める。

△建 = 純分 1 kg につき何圓

△取引單位 = 大口は t、小口は箱または仄

△配給経路 = (イ) 製造會社—需要者 (ロ) 製造會社—問屋—小口需要者

△取引方法 = 製造會社對需要者の取引は、官廳は入札、その他は現金取引、引渡場所は契約により區々である、問屋對需要者の取引も現金決済で、引渡場所は問屋倉渡、持込渡等區々

△製造概要 = 原鑛石は硫化モリブデン 80% ないし 90% を含んでゐるから、これに鐵鋼石または屑鐵を加へて電氣爐で處理し鐵分を加へて硫黃分を除き、塊狀のフェロ・モリブデンを得る。

△用途 = フェロ・モリブデン單獨で使用することはなく、合金用に供して耐熱鋼、高速度鋼等の製造に用ひる大砲の砲身には必ずフェロ・モリブデンを使つてゐる。

內外最近刊行誌參考記事目次

Iron Age, June 2, 1938.

- Structural Welding Progress in Germany, O. Bondy, p.p. 32-35.
 Magnetic Handling and Separation, F. Juraschek, p.p. 36-39.
 Coupling Scales to Research, R. E. Zimmerman, p.p. 40-41.
 Current Progress in Finishing Equipment, F. J. Oliver, p.p. 42-45.
 Acme Installs New Equipment for Tool Treatment, R. G. Bingham, p.p. 46-47.
 Casting Sanitary Ware in Permanent Molds, p. 48.
 Iron Quality as a Problem of the Steel Industry, H. W. Graham and H. K. Work.

May 26, 1938.

- Coupling Scales to Research, R. E. Zimmerman, p.p. 37-39.
 Bethlehem operates New Rod Mill, C. E. Jahson, p. 41.
 Iron Quality as a Problem of the Steel Industry, H. W. Graham & H. K. Work, p.p. 42-45.
 New Devices for Plant Service, F. J. Oliver, p.p. 46-49.
 Annealing Fine Wire in Britain, F. A. Westbrook, p.p. 50-51.

Stahl und Eisen, 2 Juni, 1938.

- Duplexofen der Bauart Mávag-Weigl, E. v. Weigl, S. 595-603.
 Einfluss eines Zinngehaltes auf die Rostungsgeschwindigkeit gekupfelter und ungekupfelter Stähle an der Luft, K. Däves, S. 603-604.

26 Mai, 1938.

- Aluminium als Oberflächenschutz für Stahl, H. Hoff, S. 565-568.
 Der gegenwärtige Stand der Kostenvergleiche in der eisenschaffenden Industrie, H. Kreis, S. 569-572.

9. Juni, 1938.

- Der gegenwertige Stand der Aufarbeitung von Beizabwässern, F. Heinrich, S. 617-623.
 Erschmelzen von Thomasroheisen im Hochofen mit saurer Schlackenführung aus eisenarmen deutschen Erzen, W. Lennings, S. 623-630.

16 Juni, 1938.

- Das Stahleisen und seine Beziehungen zum Schmelzverlauf im Stahlwerk, K. Schiffer u. W. Feldmann, S. 641-646.
 Vergleichende Drehversuche an Chrom-Nickel- und Chrom-Molybdän-Banstählen, W. Blüthgen, S. 646-650.
 Der Aufgabenrahmen des Unternehmers in der staatlichen Wirtschaftslenkung, J. Wünsch, S. 650-652.

Metal Industry (London), May 20, 1938.

- Soft Solders for Use at Elevated Temperatures, B. S. Barham, p.p. 521-523.
 Recent Research on Bearing Metals, p.p. 523-524.
 Resistance-Welding Fabrication, J. M. Cooper, p.p. 525-528.
 Silicon in Non-Ferrous Castings, H. W. Gillett, p.p. 529-532.
 Beryllium and Beryllium-Copper, C. B. Sawyer, & B. R. Kjellgren, p.p. 533-535.

May 13, 1938.

- The Case for the Metal Aeroplane, p.p. 497-502.
 A New Method of Producing Tin Coatings, B. W. Gonser, & E. E. Slowter, p.p. 503-506.
 Automatic Bright Nickel and Chromium Plating, J. Kronsbein, p.p. 509-511.
 Health Hazards in the Plating Shop, F. M. Carlsen, p.p. 511-512.

May 27, 1938.

- Thermal Conductivity Determinations, W. F. Chubb, p.p. 545-548.
 Production of Electro-Sheet Copper, A. L. O'Brien, p.p. 549-550.
 Silicon in Non-Ferrous Castings, H. W. Gillett, p.p. 551-553.
 Materials of Construction for Electrodeposition Plant, A. I. Wynne-Williams, p.p. 557-560.

June 3, 1938.

- The Adhesion of Bearing Alloys, E. Wood, p.p. 569-573.
 Non-Ferrous Foundry Practice, J. Laing & R. T. Rolfe,

p.p. 575-578.

Thermal Conductivity Determination, W. F. Chubb, p.p. 579-580.

The Value of an Alternating Bend Test in the Examination of Nickel Deposits, A. W. Hothersall & G. E. Gardam, p.p. 581-584.

June 10, 1938.

- Extruding and Rolling the Light Alloys, p.p. 593-599.
 Non-Ferrous Foundry Practice, J. Laing & R. T. Rolfe, p.p. 601-604.
 Arc Welding of Aluminium and Monel Metal, A. Correspondent, p.p. 605-608.

Metal Industry (N. Y.), June, 1938.

- Lowering Finishing Casts by Press Shop Methods, F. Fulforth, p.p. 270-274.
 Methods of Joining Copper Alloy Products, Part 6: Sheets, T. T. Hook, p.p. 275-278.
 pH Studies of Alkaline Plating Baths, A. K. Graham, p.p. 279-283.
 The Electrodeposition of Metals from Non-Aqueous Solutions, T. P. Dirkse & H. T. Briscoe, p.p. 284-285.

Blast Furnace and Steel Plant, April, 1938.

- Stainless Steels, T. Swinden, p.p. 373-374.
 The Granite City Strip Welder, R. E. Kinkead, p.p. 375.
 American Hot-Dip Galvanizing Practice, W. G. Imhoff, p.p. 380-385.
 The Blast Furnace and Its Operation, J. G. West, p.p. 386-387.
 Pulverized Coal for Steam Generation, R. M. Hardgrove, p.p. 390-391.
 Fuel-Air Ratio Control for Open Hearth Furnaces, T. A. Peebles, p.p. 404-405.
 Metallurgical Aluminium, A. Sugar, p.p. 406-410.
 Making Steels Free Machining J. D. Armour, p.p. 412-415.

June, 1938.

- Microscopic and Petrographic Studies of Blast Furnace Materials, J. T. Whiting, p.p. 585-589.
 The Peripheral Distribution of Gases in the Blast Furnace, H. W. Johnson, p.p. 590-594.
 Iron Quality as a Problem of the Steel Industry, H. W. Graham, p.p. 595-597.
 A Study of Blast Furnace Slags, R. S. McCaffery, p.p. 598-600.
 New Furnaces at Appleby-Frodingham Steel Co., Ltd., will make Pig from Lean, Local Ores, Wm. A. Haven, p.p. 601-606.
 American Hot-Dip Galvanizing Practice, W. G. Imhoff, p.p. 607-610.
 The Blast Furnace and its Operation, J. G. West, p.p. 614-615.
 Control of Slags for Basic Open Hearth Furnaces, J. T. Brookes, p. 617.
 High Speed Strip Rolling, C. E. Davis, p.p. 618-619.

Zeitschrift für Metallkunde, Juni, 1938.

- Vielfältige Einflussmöglichkeiten auf den Ablauf von Kaltwalz-Vorgängen, L. Weiss, S. 185-191.
 Über die Schwarzfärbung von Aluminium durch heisses Leitungswasser, J. Fischer u. W. Geller, S. 192-195.
 Dauerstandfestigkeit bei wechselnden Temperaturen, G. Welter, S. 195-198.
 Bedingungen für genaues Ausmessen von Härteprüfeindrücken, K. Sporkert, S. 199-201.
 Über die Rekristallisationstemperatur von Aluminium-Magnesium-Legierungen, W. Bungardt u. E. Osswald, S. 202-205.
 Über das Ätzen von Siliziumschliffen, F. Roll, S. 205.
 Zur quantitativen spektrographischen Analyse von Legierungen. Beeinflussung des Intensitätsverhältnisses Al/Mg durch einen dritten Legierungsbestandteil bei der Leichtmetallanalyse, G. Balz, S. 206-211.
 Erfahrungen mit dem selbstzündenden Abreissbogen, K. Pfeilsticker, S. 211-214.

Foundry, June, 1938.

- Melting Nonferrous Metals, N. K. B. Patch, p. 34.
 Steel Foundry Practice requires Planning, W. J. Corbett, p.p. 36-37.
 Practices Close Cupola Control, M. J. Gregory, p.p. 38-40.

カーボン評論 第5巻 第3號 昭和13年6月

- 電気爐(續き) 佐々木武尙 (106)
- 黒鉛電極發熱輻射爐による黄鐵鍍熔鑄法 植田 勇二

建築雜誌 第52輯 第639號 昭和13年6月

- 建築構造用鋼材の節約方法 鶴田 明 (639)
- 我國に於ける全溶接建築に就て (650)

學術部第19小委員會報告 VI (日本學術振興會) 昭和13年3月

- 鐵及び鋼酸素分析方法に關する研究

燃料協會誌 第189號 第17年 6號 昭和13年6月

- 大阪に於ける石炭事情の一斑 川勝 庸吉 (60)
- 内地石炭鑛業の現状及び將來 堀内 敏堯 (618)
- 我國の石炭使用の現状を如何に改善すべきか 辻元謙之助 (629)
- 石炭を活用せよ 大島 義清 (649)

日立評論 第21巻 第7號 昭和13年7月

- 流線型鋼のパテンテング處理に就て 菊田多利男 小柴 定雄 (499)
- 雲伯地方産眞砂鐵製鹽基性電気爐鋼材研究(其の3) 石垣 豊造 (543)

エンヂニヤリソグ 第26巻 第7號 昭和13年7月

- ワイヤロープの撚の強さに就て 西山 福治 (280)

金屬 第7號 昭和13年7月

- 金属材料資源より見たる「持つ國」と「持たぬ國」 田邊友次郎 (397)
- 最近の鐵鋼の熱處理法 岸本 浩 (391)
- 何れが鑄鐵の組織か? 尾木 偶子 (397)
- 金屬熔射被覆法 星野 愷 (401)
- ステンレススチール 錦織 清治 (407)
- 不傳導體物質例へば硝子の接觸による鐵鋼の異常侵蝕現象に就て 遠藤 彦造 (427)
- 輕合金の熱處理と加工法 堀口 貞雄 (435)
- 特殊鑄鋼(IV) 谷山 巖 (441)

電気製鋼 第14巻 第6號 昭和13年6月

- 特殊鋼の組織(其の1) 錦織 清治 山出 慎一 (251)
- 結晶粒度について 林 美孝 (270)

朝鮮鑛業會誌 第21巻 第6號 昭和13年6月

- 朝鮮新産鑛物雜記(5) 木野崎吉郎 (1)
- 朝鮮重要鑛物増産令解説 木野 藤雄 (17)

研究報告(住友金屬工業) 第3巻 第2號 昭和13年6月

- ニッケルをマンガンにて置換せる18~8不銹鋼に就て(第1報) 角尾 敏彦 (93)
- 航空機構造用クロムモリブデン鋼並びに其の素材の組成の僅少なる變化の諸性質に及ぶ影響 小島 義正 (108)
- 鋼管に對する各種溶接法の比較研究 大森 仁平 (122)
- 外國製飛行機用プロペラの材質調査試験報告(其の2) 佛「ドレー」機に取付けられたる「ラチエ」可變節プロペラ(第1報) 超及數 堀 隄爾 大橋 秀吉 (142)
- 發條用磷青銅の研究(第1報) 田邊友次郎 小磯 五郎 (152)
- 航空機用強力オーステナイト不銹鋼板の研究(第2報) 珪素, 珪素及チタニウム添加の影響 0.2mm 板 堀 隄爾 大橋 秀吉 (186)
- 獨逸型超デュラルミン「DM 31」に就て 五十嵐 勇 小崎 正秀 (175)

造兵彙報 第16巻 第6號 昭和13年6月

- タンガロイ刃具の研究 森山 矢八 小原 正 野田 愛助 (1)

- 最も優良なるバネの研究 上田 太作 (3)
- キューボラの標準操業法 百合 壽馬 (43)

工業化學雜誌 第485號 第7冊 昭和13年7月

- 鐵鋼中の炭素定量に關する一知見 新海 重行 (411)

研究報告 第2巻 第3號 昭和13年7月

- デュラルミン鋸の時効に就て 荒木 鶴雄 草川 稔 (137)
- バット溶接部應力集中の光弾性實驗 遠藤 貞一 桑原寅三郎 (141)
- 各種有機性透明板の性質に就いて 渡邊亥參武 大津 三郎 (145)
- 飛行機用翼布の試験 邊渡亥參武 大津 三郎 市毛 信義 (167)

石炭時報 第13巻 第7號 昭和13年7月

- 支那に於ける石炭, 石油及鐵鑛業の趨勢 程 義法 (565)

日本機械學會誌 第41巻 第256號 昭和13年7月

- 高温高压容器の溶接 齋藤 哲夫 (686)

鑄物 第10巻 第7號 昭和13年7月

- 油砂の研究 石川登喜治 加山延太郎 近藤師家男 横溝 博 稻垣 喜治 (407)
- 眼に映つた歐米の鑄物界 津村 薰吉 (417)

電気化學 第6巻 第7號 昭和13年7月

- 鋼版の防錆保存に就て 藤平 正一 (2)
- 亜鉛電解に及ぼす交流重量の影響に就て 石原 富松 白石 唯一 (8)

研究報告(日鐵八幡製鐵所) 第17巻 第5號 昭和13年6月

- 熱間に於ける鋼の瓦斯通氣性と青熱脆性の本性に就て 第1編鋼の熱間に於ける各種物理的性質の測定 第2編鋼の熱間に於ける瓦斯通氣性と青熱脆性に就て 田所 芳秋

日本金屬學會誌 第2巻 第7號 昭和13年7月

- 硫酸又は鹽酸々性溶液に添加せる鹽類がク ロム鋼の不動態化に及ぼす影響(II) 森岡 進 (297)
- 電熔法に依る熔射眞鍮に就て 星野 愷 武井 武 (318)
- Al 合金の加工と内部歪及び内部歪検出液 黒田 三郎 (325)
- 特殊鋼の熱處理と降伏點との關係に就て 山本 信公 (341)
- Be-Cu 焼入合金に於ける試料の來歴に基く熱膨縮現象の相違に就て 香取 三郎 (352)

北光 第45號 昭和13年7月

- マンガン鋼の變態點及顯微鏡組織 三神 正苗 (1)
- 鹽基性電気弧光爐の操業法に就て 益田 義三 (34)

滿洲冶金學會會報 第2巻 第17號 昭和13年7月

- アルミニウム屑金の新再生法 大日方一司 (1)
- 無水鹽化マグネシウムの製造に對する鹽化安門の利用に就て 吉野 正則 (7)
- 錫-アンチモン合金のβ結晶に就て 伊澤猛三郎 一村 重幸 (14)

電気製鋼 第14巻 第7號 昭和13年7月

- 特殊鋼の組織(其の2) 錦織 清治 山出 慎一 (321)
- 現用ニッケル-クロム代用鋼の熱處理と機械的性質 錦織 清治 (349)

研究報告(日鐵八幡製鐵所) 昭和13年7月

- 鑄滓綿其の他各種工業用斷熱材料の比較研究 第1報 低温度用斷熱材料數種の圖式方法に依る熱傳導率測定結果報告 田所 芳秋 小田 二太郎

日本鑄業會誌 第54巻 第639號 昭和13年7月

- 銅熔鑄鑄滓より鉄鐵製造に關する研究(第1報) 齋藤 大吉 松川 達夫 (438)