

雜 錄

今泉博士祝賀會 次記案内狀に基き開催された。

案 内 狀 (全文)

拜啓 時下愈々御清適奉慶賀候 陳者今回工學博士今泉嘉一郎氏は多年各般の事績に於て日獨親善に貢獻せられたる廉により去る 12 月 23 日獨逸國ヒットラー總統よりフェルドイーンストクロイツ・エルステル・シュツーフエ・アードレル勳章を贈與せられ候 博士は御案内の通り明治 25 年製鐵業に身を投ぜらるゝや一意斯界のために獻身的の努力を致さるゝこと今日迄實に 40 有 7 年に及び候 其間内外の賞勳を受くること數回の多きに達し今日亦斯の如き鐵鋼製造の先進國たる獨逸國より榮譽を受けらるゝに到りたるは誠に博士個人のみならず我國製鐵界の名誉に有之延ては防共盟邦との親交を深められたる功績少なからずと存じ候

且又博士は既に古稀を過ぐること 3 歳と承り候も猶ほ嬰鑠として壯者を凌ぐ御健康に有之候のみならず年來の宿望として研究を重ねられたるトーマス鋼製造は昨年博士の關係せらるゝ日本鋼管株式會社に其操業を實現せられ爾來着々として優良なる成績を挙げつゝあることは國家のため重ね重ね慶賀に堪へざる次第に御座候 就ては下記の通り一夕小宴を設け博士に對する祝賀と感謝の意を表し度候間御賛同の上御繰合せ御出席賜はり度此段御案内申上候 敬具

追て乍御手数御來否の程來る 1 月 18 日迄に御通知被下度願上候

昭和 14 年 1 月 15 日

發起人 (イロハ順)

井 上 匡 四 郎
服 部 漸
桂 弁 三
俵 國 一
齋 藤 大 吉

日 時 昭和 14 年 1 月 20 日(金)午後 5 時 30 分

會 場 神田區一ツ橋學士會館

會 費 金 5 圓 (當日會場に御持參被下度候)

出 席 者 (イロハ順)

今泉嘉一郎君	井上禧之助君	岩瀬 徳藏君	一色 虎兒君
今井喜代志君	池田 正二君	西尾銈次郎君	西村小次郎君
戸村 理順君	尾形 次郎君	小野崎五助君	若林彌一郎君
渡邊 三郎君	河村 驍君	川崎舍恒三君	桂 弁三君
景山 齊君	風間篤次郎君	俵 國一君	田中 清治君
中本 英彦君	村上武次郎君	黒田 泰造君	日下部義太郎君
山縣 愷介君	山根 新次君	山下 元美君	松方幸次郎君
松下 長久君	牧田 環君	小島甚太郎君	青山秀三郎君
荒木 宏君	佐野秀之助君	齋藤 大吉君	齋藤 彌平君
齋藤 精一君	澤村 宏君	吉川 晴十君	三島 徳七君
水谷 叔彦君	斯波孝四郎君	白石元治郎君	島 安次郎君
廣瀬 政治君			

今泉博士祝賀會卓上演説 速記

昭和 14 年 1 月 20 日 (土曜) 午後 6 時 10 分開會

於 學士會館、

○齋藤大吉君 それでは甚だ僭越でございますけれども、私からちよつと御挨拶を申し上げたいと存じます。實は本夕は今泉博士祝

賀晩餐會と致しまして、御祝の言葉を申し上げますに就きましては、今泉博士の同窓であり、同時に又莫逆の友であられる服部博士に御願ひ致す積りでございまして、前以て同博士の御承諾を得て居りましたのでありますが、折悪しく御風邪の爲に残念ながら今晚御出席が出来兼ねるといふことでございまして、僭越ながら私から發起人一同並に本夕御來會の諸君を代表致しまして、今泉博士に御祝の言葉を申し上げる御許しを得たいと思ひます。今泉博士は御案内狀で申上げました通り、明治 25 年大學御卒業以來永年に互に獨逸に範を採て本邦の製鐵業に盡瘁せられ、殊に友邦獨逸には多數の有力なる友人知己もあらせらるゝ關係上彼此相扶けて日獨親善の爲に非常な御盡力になられました功績により、昨年の 12 月 23 日特に獨逸のヒットラー總統より「Verdienstkreuz des Oerdens von Deutschen Adler der ersten Stufe. 之を日本語に譯して見ますれば、獨逸鷲有功十字第一級勳章とも謂ふべきものを贈與致されましたのであります。此の事は單に今泉博士御自身の御名譽であるのみならず、同時に又我が製鐵界に於ける大なる榮譽であると信ずるのであります。就きましては私共數名の者が發起致しまして、今晚今泉博士の榮譽に對する祝賀會を催しますことに致しまして、皆さんに御案内狀を差上げた次第であります。實は私共は今少しく廣い範圍に互りまして、此の喜を頒つて祝賀會を開きたいと存じて居たのであります。今泉博士は成るべく狭い範圍に於て催して呉れるといふ御註文がありました關係上、比較的少數の方々だけに御案内狀を差出したやうなわけでございまして。然るに此の酷寒の折柄にも拘りませず斯くも多數御參會下さいましたことは私共の非常に光榮とするところで御座います。既に申上げました通り、今泉博士は明治 25 年以來今日に至るまで實に 47 年間の長きに互り終始一貫、我が製鐵界の爲に御盡力下さいましたのでございまして。即ち八幡製鐵所の建設に、又日本鋼管株式會社の創立に、又其等の經營に非常なる御盡力を下さつたのでございまして。又我が製鐵協會の爲にも理事として將た會長として鐵鋼に關する學術及技術の進歩發達に色々御指導御鞭撻を下さいましたことは周知の事實であります。其の結果我が製鐵業が先づ今日の如き隆昌を來すに至りましたことは苟も製鐵業界にある私共と致しましては洵に感謝感激に堪へざることであります。而して此の度は前申上げましたやうな極めて榮譽ある勳章を獨逸國の總統より贈與せられたのであります。殊に鐵鋼に關する學術並に技術に於て長く我が國をして指導啓發するところが多かつた世界無二の盟邦獨逸國より受けられましたことは特に慶賀すべき次第であると存ずるのであります。此の點に就きまして私共は衷心より今泉博士の爲に祝賀の意を表したいと存ずるのであります。尙博士は御承知の通りの御高齡にも拘りませず、極めて御壯健に、嬰鑠として壯者を凌ぐの御元氣を持たれ、猶ほ盛んに御活動になつて居られますことは是又慶賀すべき次第であるのであります。尙昨年は今泉博士が多年御調査御研究になられましたトーマス製鋼法を御關係になつて居りますところの日本鋼管株式會社に御始めになりまして、爾來着々良好の成績を擧げて居られますことは、是又國家の爲に、我が製鐵業の爲に慶賀に堪へない次第であるのであります。茲に重ね重ね御祝を申し上げる次第であります。尙私一個人のことを申し上げまして甚だ恐縮であります。私は明治 29 年

東京工科大学に在學致して居ります際に、其の當時新しく御歸朝になりました今泉博士から製鐵學の講義を教はりましたのであります。其の當時の學生と致しましては桂博士を首め尙數名の者が本夕此席に參列致して居るやうな次第であります。其の當時の今泉博士が如何なる元氣潑刺さを持つて私共に製鐵學の講義を爲されたかといふことは諸君の御想像に委すと致しまして、當時の最新知識を私共に注入して下さいましたことに就きましての感銘は猶ほ今日に於ても新たなものがあるであります。其の後私は同じ製鐵業の途を辿りました後輩として或は八幡製鐵所に於て、或は其の他の場合に於て、常に御指導御鞭撻を戴きまして今日に至りましたのであります。其の點に就きましては私共は日常感謝の念を禁じ得ないのであります。尙弟子である私は御覽の通り随分白くなりましたに拘らず、今泉博士は極めて御壯健で、一體どちらが先生であるか、弟子であるか分らないやうなことになつて居りますことを考へまして、(笑聲起る)私は自分として洵に慚愧に堪へない次第であるのであります。それで私と致しまして、或は私の先輩であるところの齋藤實盛の例に倣つて、今後大いに若返らなくちやならぬ(笑聲起る)といふやうなことも考へて居る次第であります。大變餘談に亙りまして恐縮に存じましたが、本日は折角今泉博士の御貴臨を戴きましたが、御覽の通り設備萬端頗る不行届でありまして恐縮に存じますが、どうか私共の微衷を御掬取り下さいまして、一夕の御歡談を盡されむことを私から特に御願ひ致して置きます。尙發起人を代表致しまして、本夕御參會下さいました皆さんに一言御禮を申し上げます。本日は此の喜びを共にする爲に、御多忙中殊に酷寒の折柄にも拘らず斯く多數御參列下さいましたことは私共の非常に喜びとするところであります。此の點は發起人一同に代りまして厚く御禮を申し上げます。之をもちまして私の御挨拶と致します。(拍手)

○今泉嘉一郎君 此の度び駐日獨逸大使の手を経て獨逸政府から私に勳章を贈られましたことを御聞き及びになつて、皆さんが斯様な盛んな御集りを以て御祝ひ下さるといふことは洵に望外の至りで感謝に堪へませぬ。實は勳記の上のヒットラーの署名は昨年9月20日附で勳章の到着致しましたのは昨年暮でありましたが、賞勳局に受領及佩用の手續を致しましたのは數日前のことです。そこで此の勳章はどういふものであるかといふ御尋ねがございましたので、先づ夫に付て、私の聞いて居ることを申し上げますと、獨逸は歐洲大戰以來勳章の制度を總て廢止し、それ以來勳章といふものを外國人にも出して居りませんでした。其間唯獨逸の赤十字社の總裁が大統領(後には總統)の許可を得て赤十字社の徽章を外國人に贈て好意を表したに過ぎません。是でも外國人に對する一つの好意の表はしではあります。兎も角赤十字の徽章だけでは國際上充分に好意を表することが出來ないと云ふ關係からヒットラーは一昨年即ち1937年5月1日に新たに獨逸勳章定規を制定したのであります。之に依りますと、外國人に對する勳章は5種で、其次に幾つかの賞牌が規定されてあるのであります。今度の戴きましたのは「Verdienst Kreuz des Ordens von Deutschen Adler erster Stufe」と申しまして我が賞勳局では「フェルディナント・クロイツ・エルステル・シュツーフ・アドラー」勳章と譯定されたものであります。是は日本の勳三等と同じく、首から綬を以て掛けることになつて居ります。そこで私が斯やうな勳章を貰ふことになつた理由は「多年日獨の親善に盡した爲」と云ふだけのことを獨逸から申されて居るのであります。私と致しましては獨逸と日本との間の親善に

貢獻するが爲として、格段に骨を折つたといふやうな記憶はありませんが、私は早くから獨逸の書物を勉強し、又多くの獨逸人と交際して其善い處が解つて來て、獨逸に對する崇敬の念が年と共に深まりましたことは、自分でも感じ居る次第であります。其自然の結果として、何等かの貢獻を日獨親善の上に致した事はあり得ることです。古いことを申上げて相濟みませんが、考へて見ますと私は、獨逸と餘程縁があるのであります。私が郷里から東京へ出たのは明治15年1月のことでありまして、丁度16歳の春でありました。東京へ來るや否や獨逸語を始めたのであります。夫は本郷菊坂の獨逸學校、夫から1年ばかり經つて出來ました獨逸協會に入り、其の翌年に、一ツ橋の大學豫備門に入學したのであります。豫備門の初めの3箇年間は、あの時代のことでありますから、外國語を以て教授を受けることが多く、私は獨逸語の部に入りましたから、専ら獨逸語でやられました。4年目から豫備門本科(後高等中學校と改名)の工科に入るといふことになりましたので、今度は獨逸語でなしに英語が主になつたのであります。夫でも私は参考書に多く獨逸書を使って居たものであります。その方が神保先生(地質學)などには寧ろ受けがよかつたのであります。まあそんなやうな調子で、英語の方は洵に困るのであります。大學へ入りましてからは、英語も相當に使はなければならず、卒業論文も英語で書き、200何頁といふものをイングリッシュで書き上げたのであります。流石の渡邊渡先生も論文の檢閲に當り、今泉の英語には閉口した(笑聲起る)といはれたやうな次第であります。まあそんなやうな調子でありました。併し私が自分の専門としたいと定めました鐵冶金學の講座は、丁度其の時代に出來ましたものですが、其受持の先生は當時獨逸留學から御歸朝になつた野呂先生でありましたから、色々都合が好くなりました。明治25年に大學を出ましてから直ぐ農商務省に入りまして、製鐵所官設問題の調査工作に、野呂先生の指導の下に約2ヶ年働きました後、榎本大臣の御世話で獨逸へ留學することになりました。夫は明治27年のことで、大臣は來年の議會では非製鐵所案を議會で通過させるから夫まで勉強して來いと云ふのであります。獨逸ではフライベルグ大學で、レーデプーア先生の講義を1期間、又伯林大學でもウェツディング先生の講義を1期間聴きまして、其餘は見學と實地修業に多くの時日を費しました。獨逸は勿論世界各國に御弟子を持つて居られた兩先生の紹介でよりまして、獨逸で41ヶ所、歐米各國を合せて86ヶ所を見學することが出來たのであります。著名な製鐵所などには少くとも3日か4日、長いのは2箇月も居りました。一番長いのは西獨逸のヘルデー製鐵所で10箇月ばかり實習に就きました。さう云ふやうな自由の見學は當時だから出來たのであります。斯様に居ります内に、囊に出發の際榎本大臣が私に豫言された通り、明治28年の暮の議會で製鐵所の創立案が通過致しまして、29年の6月に其官制が制定せられたのであります。私は政府からの電報を以て製鐵所技師を拜命し、尙ほ引續き獨逸に滞在し製鐵所の設備及技師職工の雇傭に關する種々の調査をなすべく命令されたのであります。29年12月に大嶋技監の御一行と入れ替りになつて歸朝致しまして、八幡製鐵所大嶋工務部長代理として建設工事に着手し33年から製鋼部長として作業を初めたのであります。是が私の第1回の獨逸留學でありました。其後明治35年大嶋技監が退役されましたが、製鐵所の設備は益々擴張を要することになりまして、明治36年、更に同42年にも歐米各國に出張を命ぜられましたのであります。其後私は退官致しましたが、今度は今晚此處に居られる白石君の御協力を戴

きまして、民業の日本鋼管株式會社を創立致しましたが、其機械購入、技師雇聘等の要務の爲に、白石君同道獨逸へ参りましたのであります。其の後更に大正5年、大正11年、それから大正15年といふやうに歐米出張を重ねたのであります。最も重要な用件は常に獨逸で果すことでありました。さういふ次第で私の参りました國の中で、一番長く時日を費し、一番重要な仕事をしたのは獨逸でありまして、獨逸の事情は相當善く認識して居る積りであります。私が前後7回の洋行で見學致しました製鐵關係の工場は、各國の分を併せて約300箇所でありまして、此の300箇所の中で一番多く見ましたのは獨逸と英吉利の工場であり、勿論米國其他の分も相當あります。そこで公平に比較して見ましても、獨逸と云ふ國は製鐵の學術に於て最も優秀であるばかりでなく、製鐵の技術の上に於ても最も善く發達して居る國であるといふ風に見たのであります。殊に獨逸の製鐵事業に於て居る總ての機械設備が、我が日本に對しては最も適切なる模範となるものでありまして、世界廣しと雖も、苟も製鐵の學術及技術に關する限り、先づ獨逸に學ぶのが我國としては一番有效である、と斯ういふ觀念を私は深く致したのであります。幸に私の上役であつた大嶋技監も全く私と同じ意見でありましたので、八幡製鐵所の建設は全然獨逸を手本と致して、造り上げたのであります。何と申すも其當時（明治39年）のことですから、我國には鐵材も無ければ鐵工業も起らず、機械工業や耐火煉瓦工業に至ても極めて幼稚で、製鐵所建築の役に立たないのでありますから、一切の機械類は勿論鐵骨建築より煉瓦やセメントに至るまで殆んど皆獨逸から取寄せました。夫が單に初めの建設ばかりで無く、年々歳々工場を擴張したのでありますから毎年相變らず獨逸からの供給を仰がなければならぬのであります。其の後明治43年に至りまして私は鋼管會社を造る目的で八幡から退きましたが、獨逸を手本とすると云ふ方針は八幡に於ても相變らず繼續され、仕事の上には御手本以上の成績をも擧げて、今日の大をなされたのであります。私は白石君の賛成を得て、愈々鋼管を造ると云ふことになつたのであります。其の時に各國の現状を比較究研して見ますと、矢張り獨逸の製管機械といふものが一番進歩した良いものだといふことを認めまして、設備の大半を獨逸で調達させ、又技師までも獨逸人を連れて歸たわけでありまして、其後山本条太郎氏が滿鐵總裁として鞍山製鐵所を計畫された時には、私にも御相談がありましたが、此時は已に幾つも前例があるのでありますから、氏は容易に獨逸の機械設備を採用すると云ふことになつたのであります。斯う云ふやうに大きな製鐵所が率先して、獨逸の方式を採用し、夫で着々好成績を擧げて行くやうになりましたために、大正時代以來勃興した製鐵所が皆之に倣ふことになり、又夫が誘因となつてか、製鐵以外の各種の事業にも旺んに獨逸の方式が採用されて來た。大體我國の工業教育は英米人を教授とした工部大學校で初まりましたことでもあり、又工業としては造船事業が最初に開けたと云ふ關係もありましたから、明治時代の大半は、機械と言へば英吉利なり亞米利加なりの物が主として用ひられたものであつた。明治初年に釜石の製鐵所が英國の方式、英國の機械で初まつたのは元より當然であります。夫が八幡製鐵所創立以來段々變つて來て、獨逸からの機械の輸入が英米を凌ぐやうになつて來たことは、我國の外國貿易表に依つて見ても明かでありまして、さういふやうな變化が起りましたことは、要するに、獨逸の學術や技術が優秀であるといふことに基因すること、つまり當然のことではあります。此の獨逸の優秀點が認識されて、我國に製鐵事業が勃興したと云ふことが、最大の動機となつ

たのであらうと思ひます。そしてそれが我國と獨逸との親善に相當の貢獻をなすに至つたのは當然の結果であります。次に私個人と致しましては、何しる先程申し上げましたやうに、度々獨逸に出入りして居たのでありますから、獨逸には知人が相當に多かつたのであります。初めの間は年末にクリスマス・カードを送るのが100枚位もあつたのであります。最近では甚だ少くなりました。是は以前の知人が昔年をとつて、段々不沙汰になり又立派な人になつても死んでしまつた人も多いからでありまして、餘儀ないことでもあります。此の間も獨逸大使に御眼に掛つた時に、大使は、あなたは度々獨逸へ御出でになつたのだが、一番最初に御出でになつた時はいつ頃でしたかと言はれたので、1894年でしたと申したら、さうですか、それぢや私が3つの時ですと申されました。さういふことから考へて見ましても、古い知人などが段々無くなつて行くのは止むを得ぬ次第だと思つて居ります。さやうな譯で、私も何となく人生の寂寞を感じさせられて居ります際、此度ヒットラー總統より叙勳を受けましたことは、私として喜んで居る次第ありますが、事の理由としての日獨の親善に貢獻したと云ふことは、前に申した通り我國の製鐵事業に關するもの以外には無いのでありますから、既に故人となられた野呂先生や大嶋技監などは勿論のこと、今夕御列席の諸君の内にも同様に貢獻された方が少くないことと思ひます。唯私だけが廻り合せが善かつたのに過ぎないのと思はれます。夫にも拘らず今夕斯く多數御集り下されまして、御丁寧なる祝賀の宴に親厚なる御友情を御示し下さいましたことは、洵にありがたく、茲に重ねて厚く御禮を申上げる次第であります。尚ほ今晚此の御催を御世話下さいました齋藤博士、俵博士、河村博士其他の方々へ深く感謝の意を表します。（拍手）

午後6時50分

晩 餐

午後7時40分開始

○齋藤大吉君 それでは甚だ僭越でございまして、只今から今泉博士に對し皆様のお祝の辭を戴きます爲に、私から御指名申し上げますからお話を願へれば幸ひと存じます。（拍手）それでは早速御指名申し上げますから宜しく御願ひ致します。先づ最初に、多年今泉博士と特別な御親交のあられます牧田博士に御話をお願いしたいと存じます。（拍手）

○牧田環君 折角の御指名を戴きましたので簡単ながら所感の一端を申上たいと存じます。私は今泉君とは平生極めて親しくして居ります關係上、此場合賞め過ぎやうなことを申しても、又さうかといつて悪口を言ふことも猶更どうと存じますので、（笑聲起る）極く正直なところだけ申します。只今司會者として齋藤博士から今泉君の功績に就きまして、詳細御話に相成り、又今泉君の御答辭中にも、鐵に關する多年の經驗談や苦心談等色々御話がありましたので、今更に私も一層深く敬意を表する次第であります。

前に申した通り私は今泉君と大變親しくして居まして、多年學友として交際を願て居るのでございまして、君は先刻御話の通明治25年に大學を出られまして、私はそれより3年後に卒業した後輩でございまして、現在では毎月1回基會を催しますが、この方では己惚かも知れませぬが、逆に私の方が先輩であるかの感じが致します。（笑聲起る）基に就て申上ることも色々ありませうが、それは別の機會に譲りませう。

備鐵に就ては多年色々の御話を拜聴して居りますが、私は主として石炭鑛業に従事致して居りました關係上、最初は多年九州三池に參て居りました。略其頃から官立八幡製鐵所が創設せられ、今泉君は之に任官されて爾來長い間在職されたのであります。其間互に往來

しましたが、時々其高等官々舎に於て御馳走を頂戴しつゝ鐵に關する色々の御話も聴き、又石炭礦業は鐵と非常に密接な關係がありまして、良い鐵を作るには石炭の良いものが要り、又經濟上から言ても、石炭が鐵の原價に影響するといふ様な關係上、是等に就て互に意見も戦はしたものであります。

三池炭の如きは、其質は優良なるも硫黄を含む量が多いので、如何なる方法によりてか此硫黄を取り除くといふ様な問題に付ても、御互に随分研究したものであります。

八幡製鐵所は現今どんな方法を取て、硫黄を除去して居られるか知りませんが、硫黄を鐵の中に入れてないやりにする爲にはベーシックスラッグと爲し、石灰分の多い鏝中に硫黄分を吸収させると、此硫黄分が鐵に入らないで取除かれるといふ理論を應用して、各種の實驗を遂げられ、其結果さういふ風に八幡の製鐵法は改良されました。之に依て硫黄分の多い三池の石炭の如きを原料としても尙鐵の中に硫黄を入れない様に工夫をされたのであります。是などは石炭屋の分で、石炭から硫黄を取除くといふことは中々六ヶ敷、或は其選炭にフローテーション法を應用すれば多少の硫黄分は取れても完全には參りませぬ。然るに博士は鐵屋の方から此問題を取上げて研究され石灰の中に硫黄を吸収する様第一着に實施されたことを私は記憶して居るのであります。私は前にも申し上げました様に、鐵の方には直接關係致しませぬでしたが、後に釜石鑛山を田中長兵衛氏から引受けまして以來、鐵にも關係する様になりました。又民間の製鐵業者が聯合して鐵鋼協會といふものをつくり互に親睦技術の交換など致しまして鐵石炭其他色々の問題に就て、技術並に經營上の點から色々議論研究したことがあります。此際に於て今泉君の卓越せる御話を拜聴して利益を得たことは誠に甚大であります。

實に君の鐵鋼業に對する多年の功績は、只今御話のトーマス式製鐵法の開始に止まらず、今日隔世の發達を遂げた我國製鐵業が其根源を明治 25 年に發し、爾來數十年間常に鐵鋼に關係し絶大な努力をなされた貢獻の著しいことに對しては、何人と雖別に議論の餘地もなく既に定評のあるところでございまして、茲に私共は實に深甚の敬意を表するものであります。

今回獨逸から赤十字勳章を贈呈してその功績を顯彰したことは、誠に當然のことで友人として、殊に又斯界の爲めに欣快に堪へぬところであります。即ち今日我鐵鋼協會が發起されて祝賀會が開かれましたが、實は私は今晚伍堂さんから商業會議所の方へ招かれて居りまして、總理大臣も御出席の由で尙其方は御馳走になられるのも御斷りして、會費はいりますが（笑聲起る）こちらへ御喜びを申述べべく參次次第でございまして。皆様の御來會も多分私と同じ様な御感想であらうと存じます。

以上をもちまして、簡單ながら今泉博士の功績の一端を申述べ、且私の所懐の一部を加へまして、感謝の意を表し同時に祝賀の詞に代へたいと存ずる次第でございまして。（拍手）

○齋藤大吉君 それでは次に、多年我が國の製鐵業の爲に御盡力下さいました松方幸次郎氏に何か御所見を伺ひたいと存じます。（拍手）

（松方幸次郎君の分末着）

○齋藤大吉君 次は大學に於て今泉博士から製鐵學の教を受けられ、卒業後直ちに八幡製鐵所に入られまして、多年の間日本製鐵業の發達の爲に非常な御盡力になられました桂博士に何か御話を御願ひ致したいと存じます。（拍手）

○桂 弁 三君 私は今泉博士には色々點で御薫陶を受けまし

た者で、今でも深く感謝して居る一人であります。今晚此の席には司會者の齋藤博士を入れて同じクラスの者が 7 人集て居りますが、丁度今泉博士が八幡製鐵所創設に際して重要な公務を卒へて外國から歸られまして、御在京の期間を以て、特に大學の爲めに製鐵學の講義を擔當されましたので我々共は御教導を受けたのであります。博士の講義が非常に頭に染み込んで居りまして、恐らく今でも我々のクラスは鐵を専門にして居ないものでも大に鐵に關心を深うして居るものと思ふのであります。博士は非常に眞面目に、徹底的に講義されたものでありまして、其の筆記を見ますといふと、今でも其の時の博士の御講義振りが實に躍如たるものがあるのであります。試験の時などには別に一定の共通問題を出さないで、學生全部を一室に集めて、數時間に互て一人々々各種の問題に就て順々に試問をされ、其の問題の解答が出来ないといふと、其の次の人に廻す、そこで又答へることが出来ない或は不充分であると又次の方へ廻されるといふ次第で、私なども次の方へ廻されたこと（笑聲起る）があるやうに記憶して居ります。斯の如く講義をよく咀嚼せしむると云ふことに非常に熱誠をこめられまして、學生も知らず知らず非常に勉強を致すやうになりまして、其當時皆が何だか鐵の方の大家にでもなつたやうな氣がしたものであります。それから私は大學を出ましてから、直ぐ明治 31 年に、八幡製鐵所の方へ赴任しました。先刻司會者から何か私に立て話をしろといふことで、實は私にはどうもお話を申上げるやうなことが出来ないといふことと申しましたら、八幡に博士が居られた當時一緒に居た人は此席では私だけだといふことであつたのですから、さういふ關係から、如何にも司會者は製鐵所に私が長い間居て、さうして何か色々製鐵所のことに就て知識があるかの如く誤解して居られたかも知れません。それにも氣付かずに、私は別に御斷りもせずに居たのであります。それで八幡に於ける博士の御事績のことや何かに就て申上ぐべきであると思つて考へて見ましたが、何分私は明治 31 年夏に八幡に赴任しまして、それから 33 年には大島技監に隨行して外國へ行き、34 年に歸て來まして、35 年の初めにはもう東京帝大の方に轉じたものですから、此の間八幡に居た期間も短かく、是と云ふお話も出来ませんで、私自身關係のありました一、二のことを申上げて責を塞ぎたいと存じます。私の赴任當時はまだ八幡では工場などが少しも出来て居らない頃で、私は八幡へ行きましてから、始終今泉博士の下に色々仕事をし居りましたがまだ一般設計圖も出来上て居られなかつた時代で、私なども平爐製鋼場の各部や、熔鑪爐附屬煙突等の設計製圖等に關係して、又暫らく立ちまして後は、此等各部の建設の現場係として色々御指導を受けたのであります。其當時帝大冶金出では私の 2 年前の先輩、1 年前の先輩が數人居りまして、何れも同様博士の下に設計や現場の仕事に従事して居たのであります。實に博士はいつも非常に御元氣で、而も非常に御熱誠で、身を以て創業の重責に當られて毎日朝早くから夕も晩くまで、一方には各工場各部の設計に、同時に又他方には此等の建設築造に、部下を指導督勵されまして、殆んど寢食の暇さへないといふ有様で、創設事業に心血を注がれたのでありまして、其當時博士の御苦心の程は殆んど想像だも及ばない位であります。

其當時博士の御設計になつた關係書類も數多ありましたが、熔鑪爐附屬煙突の設計の如き其一例でありまして、今でも立派な論文として大學紀要に残て居ります。關係圖面や、計算表などが澤山ありまして如何に博士が學究的であられたかが窺はれるのであります。それから私が工場建設の現場係としても博士の指導を受けまし

たが、此時に大に感動して今猶忘ることの出来ないことは、大學出たての若い者には兎角現場係の仕事は無味單調のやうに考へられ、趣味が出ないものでありますが、博士は現場の仕事の能率を高めることに大に苦心されまして、學校出たての新卒業者でも充分趣味を持ち得るやうに、色々の點に於て御指導を蒙たことであります。

斯の如く私と致しましては學生時代から八幡在職中に互て、終始博士に一方ならぬ御薫陶を蒙りましたことは私の感謝措く能はざる所であります。甚だ雜然と纏りのつかないことを申し上げましたが之を以て御免を蒙ります。(拍手)

○齋藤大吉君 それでは次に鐵鋼協會會長と致しまして永年の間今泉博士と共に我が國の鐵鋼業の進歩發達に大いに御盡力になられた河村博士に何か御話を御願ひ致したいと存じます。(拍手)

○河村 驍君 本夕は先輩の御方々が澤山御見えになつて居られます此の席に於きまして、私のやうな後輩の者が申し上げますといふことは甚だ僭越ではございますが、只今司會者である齋藤博士から折角の御指名でございまして、敢て起ちました次第でございまして。今泉博士に對します御喜びの言葉は既に先程來齋藤博士、牧田博士、桂博士、松方氏等より色々に御話がございましたので、もう私から別に此の上附加へる餘地もないのでございまして且何にも用意を致しませぬ、或は申し上げますことが前後致しますかも知れませぬが一言申述べさせて戴きたいと存じます。今回獨逸國から今泉博士に對しまして先程御話のございました通り、鷲の十字勳章を贈與せられた事、是は日獨親善の爲に御盡しになられました意味をも含めて最高の勳章を我が國の技術者であられ、且つ我が國の工學者で而も鐵鋼界に於ける第一人者とも稱せらるべき今泉博士に先づ第一にヒットラーから名譽ある勳章を贈與せられたといふことは、我々鐵鋼に従事して居るものと致しまして洵に愉快に感ずる次第でございまして。それで今晩の此の祝賀會の催しに就きましては私も色々御相談を受けましたのでありますが、蔭に居ては幾らでも御骨折りはするけれども、表だつたことはどうか御免蒙むるといふことを前以て申上げて置きましたにも拘らず、只今司會者から御指名を受けましたやうな次第で、此の點は洵に恐縮に存じて居るのであります。今泉博士は私などよりも 10 年も先輩の方でございまして、大學に於かれましては嘗て製鐵學の講義を御受持ちになり、又八幡製鐵所に於ては、其の後大島博士が技監として赴任せられる迄、技監の仕事を受持たれ百般の設計施設に従事して居られました方でございまして、私が明治 34 年、大學の 3 年の時に初めて八幡に實習に罷り出ました時には、既に博士は製鋼部長の位置に居られましたのであります。私は其の當時大學から實習に派遣されましたが、其の時分八幡の事は未だ學校にもあまり詳しいレポートがございませぬでしたので、成るべく廣くレポートを取つて來といふやうな話がございまして、私の同窓の者と 2 人で参りましたのであります。それで一人は平爐のレポートを取るといふことで参り、私は慾をかけまして、今日生憎御見えになつて居りませぬが、今泉博士の御同窓であられる服部博士が銑鐵課長をして居られましたので先づ其御指導の下に熔鑛爐のレポートを取り、それから製鋼部の方へ参つて今泉博士の御指導の下にベッセマーのレポートを取りました、其の際今泉博士に非常に御厄介になりましたのであります。それはレポートでありますけれどもそれから一つ私が大學の卒業論文を書くのに、一體何を書いたら宜いだらうかと色々考へまして今泉博士の所にも御相談に参りましたのでございまして。此のことは博士は御記憶があられる

かどうか分りませぬが丁度其の當時土佐の方に鐵礦が出るといふ話がありまして、是は八幡製鐵所でも高さんなどが御調査になりまして何でも 100 萬トばかりあるといふことであつたのであります。併しそれは鐵鑛と言へば、珪石又はラヂオラリヤン、スレートの鐵分の多いもので平均 37.8 % 位の鐵を含んで居るに過ぎず、其の上に、磷が相當含まれて居たのであります。それで是は確か明治 30 年頃でしたか、今泉博士は既に其の當時から勘定をなさつて、此の含まれて居るところの磷を利用致しましてトーマス・ピッグを作りさうして之をトーマス法に依て製鋼したら宜からうといふので、其の御研究を日本鐵業會の會誌に御出しになられたのであります。其の話を聞きまして、私は日本鐵業會の會誌を調べたことがあるのであります。併し是はトーマス・ピッグとしましては少し磷が足りない。それで今泉博士の御考では、廣島邊に牡蠣が澤山獲れるから、あの牡蠣の殻を熔鑛爐の中に入れて置いたら磷が自然に入るのだから、トーマス・ピッグの良いものが出来るといふやうな御話がございました。さういふ御話を聞いて自分も色々考へて見たのであります。是の鑛石は今日でもまだ問題になつては居りませぬけれども、日本では鑛石が少いのであります。又此の頃では貧鑛の酸性處理といふやうなことも内地に於ても相當行はれて居ります關係上、いつかは此の鑛石が生きて來るかも知れませぬ。併し其の時分牡蠣の殻の中に磷がどの位含まれて居るものであるかといふこともよく分りませぬ。又色々地質調査所のレポートなども調べて見ましたけれども、どうも磷を澤山増す事が出来るやうな鑛石の記録も見當りませぬし、又卒業論文を書くと言つたところで、其の時分はもうあと 3 箇月位しか間がなかつたものですから、其の短い期間では充分な調査も出来ませぬ。さういふわけで、其の時には仕方なしに、寧ろ大冶の鑛石の様な磷の比較的少い富鑛を半々位に混ぜて、さうして鹽基性平爐銑を作たら宜からうといふやうなことを書きましたのですが、さういふわけで、今日、日本鋼管で盛んに御始めになりましたところのトーマス製鋼法のことに就きましては、今泉博士がずっと以前から既に御考へになつて居たのでございまして。それから其の後今から 10 年位前に日本鐵鋼協會に於きまして、「我が國に於てトーマス・プロセスを行ふの可否」といふことに就て有志の間で研究會を開きましたのですが、農業の方でトーマス・プロセスのバイ・プロダクトしてのslagが磷酸肥料に代用せらるゝや否やに就て農學關係の人に相談する必要がありましたので、私は其の當時農學部の學長をして居られました麻生博士に御會ひしまして、磷酸肥料とか或は窒素肥料などの稻に對する効率の比較試験の事などを纏めて戴きまして、それを研究會で色々協議したことがございまして。其の時も今泉博士はトーマス・プロセスを日本では是非やらなければいかぬといふ事を強く主張されて居たのであります。それが今日、日本鋼管に於て其の實を結んだことと存じます。斯ういふ風に博士が先見的の御考を持たれて、終始一貫して熱心に御やりになつたといふことは、此の外にも色々例があるのであります。博士が、學校を御卒業になる時の論文は確かパープルオーアであつたと承て居ります。乃ち南海中國四國方面などから出る硫化鐵から硫黃、銅などを取り除きまして、あとに残るパープルオーアを製鐵事業の材料に使ふといふやうなことに就て、既に學生の時に御書きになつた。それが未だ今日に於きましても問題になつて居るのであります。博士は既に 50 年も前の學生時代にさういふ事に着目されて居たのであります。又先程松方さんの御話の如く八幡製鐵所を御辭任後、日本鋼管に御入りになつた時分にも、直ちにチューブに着目された、

さういふことなども特に御先見のあられる結果ではございませうが、それに致しまして今日の隆盛に至ります迄の御苦心といふものは實に非常なものであつたらうと存ずるのであります。兎に角今日に於きましては、國內に於て八幡製鐵所に次いで大きな熔鑪を持ち、又製鋼壓延設備も大きなものが段々出來、又トーマス・プロセスも出來まして、八幡製鐵所が亞米利加に於けるユー・エス・スティールならば、日本鋼管はペスレヘムスチールといふやうな大きな製鐵所になり今日あるを見るに至りましたことは、是は勿論社長であられる白石さんの御人格と御經營の宜しき結果もあらうと存じますが事業と言へば、人と資金と技術といふことが完全に一致してこそ始めて成功を致すものであります。大別して申しますならば、經營と技術でその經營に於ては白石さんが御やりになり、技術に於ては今泉博士が御擔任になり、兩者が緊密なる協調を保たれまして、眞に今日の成功を齎されたものでありまして、我々非常に慶賀に堪へない次第であります。殊に麗はしきことは今泉博士は非常に御元氣な方であるが、又一方に於きましては、非常に人を推し、又人に譲るといふ美德を有せられて居りまして、既に多年其の後進たる松下君に常務を御譲りになり、さうして御自分は黒幕となつて力を添へて居らつしやるといふやうな點は、是は非常な美德であり、又御人格の高いところであるとして我々は常に敬服して居る次第でございませう。殊に今日迄、學校御卒業以來既に47、8年もの長い間製鐵業に御盡しになるといふことは是は異常に稀なる例であると存じます。斯ういふことは無論一面に於きましては運の好くなければならぬといふこともありませうが、此の運というものはつまり人が開拓するのであつて、今泉博士の御人格、御技術といふものがつまり運を開拓した賜として是亦敬服慶賀に堪へない次第でございませう。洵にどうも纏りのつかないことを申しまして甚だ恐縮でございませうが、折角の御指名でございませうので、以上申し上げまして御喜びの言葉と致す次第でございませう。(拍手)

○齋藤大吉君 次に今泉博士と表裏相授け合つて、今日の盛大なる日本鋼管株式會社を御建設になりました白石社長にどうか何か御話を御願ひ致したいと存じます。(拍手)

○白石元治郎君 御指名に依りまして此處に起ちました次第であります。今泉君と私とは殆ど兄弟同様の間柄でございませう。と申しますのは、明治25年に大學を同時に卒業致しました。今泉君は御承知のやうに工科専門であり、私は法律専門で、大學に在學中も私は法科でのボートのチャンピオンで今泉君は工科のチャンピオンで、可なり競争の激烈を極めたこともあり、そんな關係から致しまして特に同君とに半生親しくして居りました。それから明治44年に日本鋼管會社の創立を2人で企てたのであります。是は勿論今申上げる通り、私は法律書生で、鐵などのことは何にも知らぬのですが、今泉君の熱心なる勧誘と説明とに依つてやつて見る氣になつたのであります。それで2人でやらうといふことになつて、それ以來今日迄足掛27年、其の間事業の方も色々盛衰がありまして、從て御互の間でも泣いたり笑ったり、又色々論議をし合つたりしたことも澤山あります。今泉君の功績長所に付ては既に皆さんから色々御述べになりましたのですから、私とても之に附加して申さうと思へば澤山あるのであります。丁度關係が兄弟同様でありまして、殊に今泉君と私とは同年であります。私よりも數ヶ月早く生れたので、今泉君の方が兄貴分に當るわけです。(笑聲起る)左様な次第で、弟分に當る私が兄のことを皆さんの前で彼れ此れ申すといふことは何だか心苦しいところもあり、又善いことばかり言ふと、何だ

か多少缺點も言て見たいといふやうな氣の起るといふのが兄弟の間柄でありますので、さうすると歸てから又内輪喧嘩することにならないとも限らないのでありますから、是は皆さんの御述べになつたことで充分であると考へますので、私は唯此處で一言皆さんに御願ひをして置きたいと思ひます。實は2人とも當年丁度73歳になります。それで支那事變の起ります少し前の頃から、今泉君はもう俺も大分年取つたからもう好い加減に罷めたいものだといふ話が出たのであります。其の時私はまあ漸く御互に苦勞して此處まで來たのであるし、又我が鐵鋼界の情勢を考へて見ると、もつと大いに進歩させたいと思ふし、御同様もう少し働けると思ふから、もう4、5年はひとつ大いに奮發して見たいと思つて居る。それで元來私が斯ういふことを申すのは何から起たのか知れませぬけれども、人間といふものは80歳迄は毫碌をしないで、人の厄介にならぬで生存し得べきものだといふ考を色々なことから感じたやうなわけであります。それを實行して見ようといふ心持を持って今日進んで居るやうな次第であります。但しさう申したからと言つて、現在の位置に80歳迄居るといふ意味ではありませぬが、兎に角80歳迄は幾らか世の中の爲に存在する意義があり、世の中の爲になるといふ働きを致しまして、又人の厄介にならぬで、人の厄介といふのは、家庭などでもよぼよぼして女房や子供達の世話にならぬといふ意味ですが、左様にして生存して見ようといふ心懸けを持って居るわけでありませうから、どうか今泉君にも其の氣になつて呉れぬか、君の健康を見ると、まだまだやれると思ふからと言ふと、まあさうだね、折角此處まで來たのだからさうしようといふ氣になつて呉れましたのです。然るところ、時局が斯様なことになりまして、此の鐵鋼界には爲すべき事が多々ありまして、到底我々の努力を以てしては及ばぬことを常に歎いて居るやうな次第でありますから、先づ丈夫で働けましたなら、もう暫くの間は何か出来るのぢやないかとも思ひまして、左様な心懸けを持ってやつて居るわけであります。それ故に皆さんはもう最も親しい御關係の御方々ばかりでありますから、どうか今泉君に身體を大切にするやうに、其の關係に於ては特に牧田君などに申し上げますが、暮の稽古も結構でありますけれども、(笑聲起る)あまり徹夜などに涉らぬやうに、(笑聲起る)又御2人共左の方がなかなか御強いやうでございませうから、(笑聲起る)無論御2人が寄るといふと、私の想像では、又見たこともありますが、度を過ぎるといふやうなこともあるやうに思ひますから、どうか左様なことは御躰生下さいまして、まあ牧田君はまだ年少で居らつしやるから、(笑聲起る)今泉君をしてまだ3年や5年、80歳位迄は私の理想通り働けるやうに導いて戴きたい、さういふやうに充分保護して戴きたいと存じます。それは各位に於かせられましても、どうか私の兄たる今泉君に長く健康で居られるやうに、さうして毫碌をしないで、よい頭を以て仕事に盡し得られるやうに充分なる御援助を賜はらむことを弟たる私から特に御願を致す次第であります。(拍手)

○齋藤大吉君 どうも有難うございませう。只今白石社長首め各位より色々祝詞なり、感想談なり、希望談なりを戴きまして、今泉博士も定めし御満足のことと存じます。まだ皆さんから色々御話を承りたいとは存じますけれども、大分時間も晩くなりましたので、此の邊で御話を終ることに致したいと存じます。尙此處に今泉博士宛に祝電が参つて居りますから御披露申し上げます。鎌倉の石波信太郎君から参たものであります。

「風邪の爲に缺席失禮す、謹んで貴下の御名譽を御祝ひ申上ぐ」

(拍手)

尙最後に、只今白石社長からも御話がありましたやうに、今泉博士が今後益々御壯健で日本鋼管株式會社の爲に、更に大きく言へば我が國の製鐵業の爲に一層御盡瘁下さいますことを祈ります爲に、85歳の御高齢で、まだ非常に矍鑠とられる齋藤精一君にひとつ今泉先生の御健康を祈る爲に乾盃の音頭をとつて戴きたいと存じます。(拍手)

一同 乾 盃

○齋藤精一君 私は嬉しまぎれにちよつと言述べようと思ひますが、御許を戴きたいと存じます。

○齋藤大吉君 どうぞ御願ひ致します。

○齋藤精一君 私は御覽の如くもう耄ぼれて何にも出来ませぬし、是までも恥の多いことばかりでありましたが、今年の卯の年は私は7回目であります。其の7回目になつて、是迄は何も嬉しいことはなかつたのでありますが、初めて卯の年の7回目を迎へて嬉しいといふのは何かと申しますと、今日此の席に招かれまして、今迄生れてから斯様な上席に据ゑられたことは初めてでありますから非常に嬉しいわけでございます。それから今泉博士が今回ヒットラーから勳章を御受けになられたといふことは日本の非常に名譽であるといふことゝ、それからヒットラーといふ人はなかなか偉い人だ、自分が日本に勳章をやつたり何かしたならば、矢張り日本人も獨逸の國の人間に何かの機會に及ぼして呉れるだらうといふことからヒットラーが勳章を與へたらうと思ひます。どうも一體日本といふところは技術者を輕んじて、さうして法律萬能で今迄はやつて居りましたが、今回今泉博士が勳章を貰たといふことなどを今後段々爲政者達が知るやうになつたならば、必ずや日本でも今後は技術者をもつと尙ぶやうになつて、段々獨逸に拮抗して行くばかりでなしに、或は飛び越えて行くやうになりはしないかといふことを考へれば、此の點も私は非常に嬉しいわけでございまして、今回今泉博士が初めて獨逸から勳章を受けられたことは鋼管會社が初めてでありますけれども、今後は他の會社でももつと技術者が段々偉くなつて來ましたならば、或は又獨逸や伊太利などから勳章を贈られるやうなことになるだらう、此のことも亦非常に嬉しいことであります。今回は今泉博士が例を出されましたのですから、今後は此の例に倣つて段々日本が強くなつて行くだらうといふことも亦非常に私は喜びとするところでございまして、僭越ながら此處に起たわけでございまして、多數の御名士の中に私如き者が起ちまして、さうして自分の嬉しいことを吹聴致しますことは甚だ失禮ではございしますが、是だけ申上げて私の御祝の言葉と致す次第でございします。(拍手)

故香村博士遺族慰問 日本鐵鋼協會創立者の1人同會第3次會長たる故博士の1週忌を去3月4日を以て迎へた。長逝當時より故博士の知遇有志が相謀り御遺族慰問方法を企畫されて居たが多數の熱意を得て茲に完了を見るに至る。其終始次の通り

(現文) **故香村博士遺族慰問資金募集趣意書**

故工學博士香村小録君は明治26年本邦製鐵事業の搖籃時代より前後40有餘年に互り一意専心同事業の進歩發達に盡瘁せられ其功績の顯著なる事は已に先月發行の本會誌(鐵と鋼 Vol. 24. No. 3) 卷頭に掲載の通りにして茲に再説を要せざる處に候 殊に博士は本會創立者の一人にして理事として將亦會長として常に本會の發展に貢獻せられたるのみならず去る昭和7年4月多額の金員を本會に寄贈せられ之に依て鐵鋼の理論又は作業上の發見發明又は新案を得た

る者を表彰するの途を開き以て後進者の誘掖と研究の獎勵に偉大の功果を擧つゝあるは周知の通りに有之候

然るに一昨年11月不幸二豎の冒す所となり病床にあること年餘本年3月4日終に長逝せられたるは誠に痛恨に堪へざる次第に有之茲に有志相謀り下記の方法により博士生前の知遇に對し感謝の意を表すると共に聊か御遺族を慰問致度候間何卒奮て御賛成あらん事を切望に不堪候

昭和13年4月

發起人一同

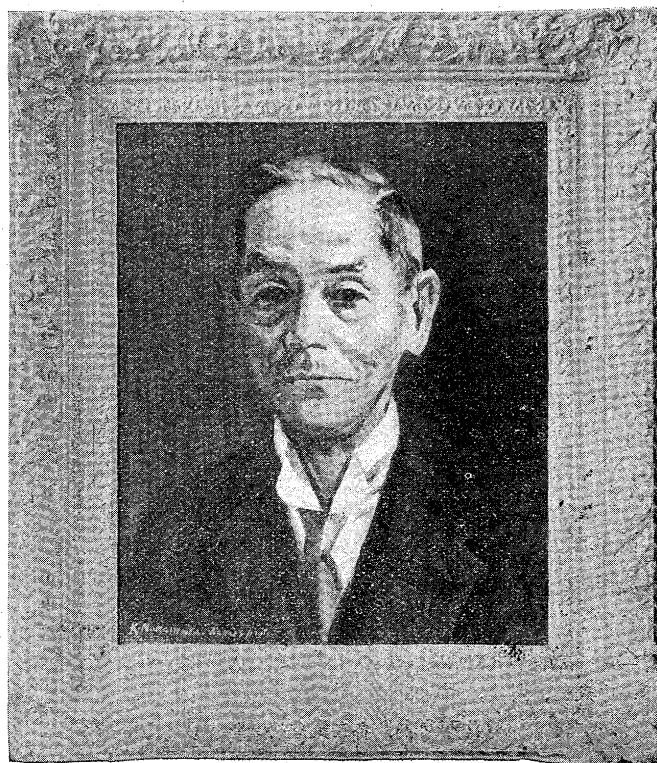
資金募集要項

1. 出資金額 (略)
2. 出資受付締切期限 (略)
3. 慰問方法
油繪肖像額一面を作成し遺族に贈呈 (以下略)
4. 第三項の取扱に就ては實行委員の協議に一任の事
5. 出資受付個所 日本鐵鋼協會事務所

發起人氏名 (○印は實行委員)

○今泉嘉一郎	一色 虎兒	石川登喜治	井上禮之助
井上匡四郎	井上 克己	井上 順三	井村 竹市
石原廣一郎	○池田 正二	○石原 善雄	○五百旗頭啓
○石田 四郎	○銅金 義一	○服部 漸	○濱田 彪
長谷川熊彦	○西村小次郎	本多光太郎	戸村 理順
大河内正敏	小倉 正恒	大村 正篤	○渡邊 三郎
渡邊 義介	○河村 驍	門野重九郎	川上 義弘
川崎舍恒三	桂 弁三	景山 齊	金子 恭輔
梶山 又吉	吉田 豊彦	吉岡 保貞	○俵 國一
田宮嘉右衛門	○田中 清治	堤 正義	中井 勵作
室井嘉治馬	村上武次郎	鶴濤 新五	梅根常三郎
久保田省三	黒田 泰造	栗本勇之助	○山縣 愷介
○山田良之助	○松下 長久	松田貞治郎	松本健次郎

贈 呈 の 額



牧田 環 松本與三郎 松田 義一 藤井 寛
 伍堂 卓雄 鮎川 義介 荒木 宏 足立 泰雄
 ○荒川 直三 ○網谷 俊平 寒川 恒貞 澤村 宏
 ○齋藤 大吉 ○齋藤 彌平 ○吉川 晴十 ○水谷 叔彦
 ○三島 徳七 ○鹽澤 正一 白石元治郎 島岡亮太郎
 島 安次郎 濫澤 正雄 斯波孝四郎 ○志村 繁隆
 尾藤加勢土 ○廣瀬 政次 末兼 要

出資者へ報告挨拶状

拜啓 時下益々御健勝の段奉賀上候 陳者故香村博士遺族慰問資
 金募集に就ては昨年来御配慮相煩申候處以御蔭多數有志諸君の御醸
 出を辱ふし所期の目的を達成することを得御芳情の段忝く奉拜謝候
 豫て得貴意候慰問方法に依り文部省美術展覽會審査員にして故香村
 博士大學時代の同窓たりし中村啓次郎君令息中村研一畫伯に委嘱し
 12 號大油繪肖像畫一面を謹製故博士御命日 3 月 4 日を卜し同博士
 御遺族に贈呈仕候間御諒承被下度下記決算報告書と共に別冊寄附者
 芳名録相添へ此段御報告旁々御禮申述度如斯に御座候 敬具

昭和 14 年 3 月 5 日 發起人 一同 殿

追て香村家より下記の通り禮状受領候間御諒承被成下度候

拜啓 時下皆々様益々御健勝の段奉慶賀候 陳者亡小録一周忌
 に際し御鄭重なる御慰問の辭と共に故人同窓の令息中村研一畫伯
 の筆による美事なる故人肖像畫一面御惠贈被成下誠有難遺族一
 同感謝に堪へざる次第に御座候故人も定めし地下に於て皆々様の
 御交誼の厚きに感激罷在る事と存候右は永く家寶として珍重保存
 可致不取敢御厚禮申上度如斯に御座候

追而有志の方々に一々御禮可申述管に候處乍恐縮何卒可然御風
 聲賜り度御願申上候

昭和 14 年 3 月 4 日 故香村小録遺族一同
 發起人御一同様
 決 算 書

釘、針金、鐵線の配給統制を實施方地方へ通牒 商工省で
 は鐵鋼統制の強化に伴ひ最近釘、針金、鐵線の配給統制を實施する
 ことに決定、18 日物資調整局第一部長の依命通牒をもつて各地方
 長官宛次のごとく釘、亜鉛引鐵線(針金)鐵線配給統制要綱ならび
 に地方へ釘、針金、鐵線配給協議會運用方針を傳達した。

釘、亜鉛引鐵線(針金)
 鐵線配給統制要綱

1. 統制品種釘、亜鉛引鐵線(針金)鐵線
2. 統制組織および統制方法 中央釘針金、鐵線配給協議會を設立し同協議會において商工省監督の下に各品種の生産比率および配給數量の決定などを行ひ該決定に本づき製造業者の統制團體(日本線材製品工業組合聯合會)および販賣業者の統制團體(商業組合)をして生産並に配給の統制を實施せしむ、なほ地方販賣業者に配給せられたる數量の消費者別(金物小賣商および小口需要者)配給數量については地方長官の監督下に地方釘、針金、鐵線配給協議會を組織せしめこれが決定をなさしむ。
1. 中央釘、針金、鐵線配給協議會
 - イ. 組織 線材共販代表、各工業組合理事長、東西問屋代表をもつて組織す。

- ロ. 事業 1 釘、針金、鐵線の 3 種目の生産比率の決定、2 府縣別小口需要の査定およびこれに対する配給量の割當、2 大口需要者(1 口 10t 以上)の査定およびこれに対する配給量の割當、4 官廳需要(1 口 10t 以上)の査定およびこれに対する配給量の割當、5 地方問屋、大口需要および官廳需要に対する配給擔當者の決定、6 その他統制に必要な事項の決定。

1. 製造業者の統制團體 釘、針金、鐵線の製造業者は日本線材製品工業組合聯合會(東京鐵線工組、大阪鐵鋼線材製品工組、兵庫縣線材加工業組合、愛知縣鐵鋼線材製品工組、福岡縣線材製品工組)を組織するを以て工業組合聯合會をして製造業者間の生産數量の割當、販賣業者間の販賣數量の割當配給の調整その他配給協議會の決定に本づく統制の實施に當らしむ。

1. 販賣業者の統制團體 釘、針金、鐵線の販賣業者は日本線材製品工業組合聯合會の選定したる指定問屋および地方問屋にちそれぞれ統制團體を組織せしむ。

イ. 指定問屋 指定問屋は日本線材製品工業組合聯合會これを選定し東京および大阪にそれぞれ商業組合を組織す。

ロ. 地方問屋 地方問屋は日本線材工業組合聯合會これを選定し道府縣にそれぞれ商業組合を組織す

1. 地方釘、針金、鐵線配給協議會
 - イ. 組織 經濟部關係者、販賣業者代表(地方問屋金物小賣商)實需家代表をもつて組織す。
 - ロ. 事業 1 金物小賣商に対する配給數量の決定、2 小口需要中の主要なるものに対する配給數量の決定、3 その他小口需要の配給統制に必要な事項の決定。
1. 販賣價格 釘、針金、鐵線の販賣價格については商工省の指示に従ふものとす。

地方釘、針金、鐵線、配給協議會運用方針

1. 貴管下地方問屋に対する配給數量はこれを貴管下の小口需要(地方問屋扱ひ)および小賣實需(小賣販賣店扱ひ)に充當すること、したがつて地方問屋または小賣販賣店が他府縣の需要者に供給したるため貴管下の需要者に対する供給數量が減少せるもこれが補給をなさす。
1. 地方問屋の直賣數量と小賣販賣店の販賣數量とを決定する。
1. 地方問屋をして取扱はしむる小口需要(小口軍需、小口官廳需要、輸出向包装または材料用、針金、鐵線加工用、包装本箱製造用、鑛山用、工場用、土木建築用など)中の主要なるもの(地方問屋直賣をなすもの)を決定する。
1. 前項で決定したる小賣需要に対する供給を確保するため地方長官または地方釘、針金、鐵線配給協議會で釘、針金、鐵線配給票を發行する。
1. 地方問屋が釘、針金、鐵線を材料とする製品の製造をなす場合には地方釘、針金、鐵線配給協議會の承認を受けたる數量の範囲内でこれをなさしむる、賃加工をなさしむる場合にも其に準じ承認を受けしめたる上これを使用せしめる。
1. 今回決定したる數量は 1 月乃至 3 月分の需給數量なるが 2 月以降に此數量を需給する豫定なるをもつて地方の配給統制は可及的速かに實施すること。
1. 地方問屋およびこれに対する配給數量に変更ありたる場合は

その都度通知す

1. 中央釘、針金、鐵線配給協議會で大口需要(1. 口 10t 以上)として引當あるものは軍需官廳需要、生産力擴充に必要な需要災害復舊に必要な需要、輸出荷造り用に必要な需要およびその他一般の大口需要中緊急やむを得ざるものと認めたるものにつき優先的に配給するものとす。したがつて此れ以外の大口需要は引當數量の関係上中央協議會で必ずしもこれに配し能はざるをもつてそれらの需要に對してはなるべく地方において配給するやう取り計はれたし(大朝 2 月 19 日)

日本機械製造工業組合聯合會成る (聯合技術委員會も結成) 生産力擴充下の我重要機械工業界では生産部門別に工業組合を設立中のところ、先般 15 部門に互る組織が整たので、更に今度はその中央機關たる日本機械製造工業組合聯合會の組織準備を完了し、4 日商工省から正式認可が下り、我重要機械工業を縦横に結ぶ強力なる統制機構が確立した。

以上聯合會は鐵鋼配給統制會を改組したもので、これに所屬する工業組合は既設の蒸氣罐、蒸氣タービン、内燃機關、電氣機器、水壓管水門、送電用鐵塔、鋼山用機械、製鐵用機械、化學工業用機械起重機、鋼業、ポンプ水車軸受、自動車、工作機械及び近く新設の人造石油用機械の 16 部門で、メンバーは一流メーカー 103 社を算し、且つ統制下の業者の生産する額は 8 億圓と稱されてゐる。

以上の如き統制の確立により今後鐵材の供給は特別のカードシステムを採用、漸次凡ゆる資材にこれを適用する一方、技術の改善にも乗出すため既に前記聯合會傘下 16 組合の技術代表を以て聯合技術委員會を結成し、更に各組合にも夫々各社代表より成る技術委員會を設け今後設計の標準化、製品及び資材の規格統一、各種機械の單台數量、所要資材の調査、資材節約方法、代用品の使用等の研究を進め官民協力の下に一路生産力擴充の達成に邁進することゝなつた

(東京中外 3 月 7 日)

特殊鋼、鑄鋼等も鋼材聯の統制下へ、鐵鋼市價安定の國策的使命に鑑み日本鋼材聯合會は曩に各種鋼材建値を再三引下げたが、一方特殊鋼鑄鋼及び鍛鋼品、フェロ・アロイ等の鋼材加工部門における市價は特殊鋼協議會、日本鑄鋼協議會、日本フェロ・アロイ等の統制機關が現存するにも拘らず鋼材市價と遊離して奔騰を重ねてゐる現状に鑑み、日本鋼材聯合會は商工省の諒解の下に愈々近く此種の統制機關を改組擴充し、鋼材聯加盟メーカーを新統制機關の理事會社にし之を聯合會の統制下に置く方針を決定、目下具體案を攻究中である即ち閣相場は一應別としても一般に特殊鋼は同一原料たる鋼塊にニッケル、クロム、タンゲステン、コバルト等の非鐵金屬を添加するだけで 12 萬圓にも上り、鑄鋼品及び鍛鋼品何れも 125 圓乃至 175 圓の原料鋼材が加工により 450 圓乃至 500 圓見當の高値で賣買される現状である。之では鋼塊の原料である屑鐵その他の市價昂上を誘致することゝもなり一般に生産擴充に悪影響を與へる虞れなしとしないので、從來の統制の缺陷を是正し鋼材聯の統制内に引入れることによつて此種加工品の市價を大幅に引下げんとするものである。

(東京中外 3 月 7 日)

全日本ハガネ商組合聯合會總會 昨年 11 月 20 日結成を見た大阪ハガネ商組合は統制の強化に伴ひ同年 11 月 22 日東京ハガネ商組合名古屋ハガネ商組合と歩調を揃へて全日本ハガネ商組合聯合會の發會式をあげたが、普通壓延鋼材(鐵)、中間鋼、特殊鋼等は支那事變長期建設の段階に這入て以來、建設資源として益々その重要性を加味しつゝあるとき同組合乃至聯合會の役割こそは文字通

り大と言はざるを得ない。

從て聯合會も設立以來可成り活潑な動きを見せてゐるが、去月 23 日東京ハガネ商組合事務所に於て全日本ハガネ商組合聯合會定時總會を開催し次の事項につき協議を遂げた。

- ▲鍛工品建値の疑義の件
- ▲伸鐵中間鋼建値の件
- ▲特殊鋼統制機構の件
- ▲聯盟費用分擔の件
- ▲本聯盟を公認組合となすの可否
- ▲所屬組合費改正の件
- ▲新規加入の件
- ▲月報發行の件

而して同總會に出席した大阪側の氏名次の如し。

株式會社近藤鋼商店 ▲栗井鋼商店 ▲株式會社河合兵衛商店 大阪支店 ▲株式會社岡谷商店 大阪支店 ▲株式會社東洋製鋼商店 ▲株式會社勝本忠兵衛商店 ▲井上長榮商店 ▲川崎鋼商店

尙地區關係は新潟、長野、静岡以東は東京組合で、愛知、岐阜、三重の三縣は名古屋組合で、その以西朝鮮、臺灣までを大阪組合で統轄してゐる。

かくて去月 27 日、大阪ハガネ商組合では臨時役員會を同事務所(西區立賣堀南通 3 丁目 3)に開き聯合會總會の決議事項を報告すると共に新加入者の審議をなした、現在の大阪側の組合員は 475 名に上り更に増加の見込で今後の活動に期待されるものが多い

因に大阪組合役員次の如し。

組合長	近 藤 鋼 商 店	
副組合長	河合佐兵衛商店大阪支店	
同	栗 井 鋼 商 店	
評 議 員		
井上長榮商店	伊 藤 房 商店	ハカマ鋼商店
堀内鋼商店	東洋製鋼商店	岡谷商店特殊鋼部
勝本忠兵衛商店	柏 原 鋼 商店	川 崎 鋼 商店
田 島 鋼 商店	長 野 鋼 商店	丸 伊 鋼 商店
藤 谷 鋼 商店	淺 井 鋼 商店	森 寅 商 店

(帝國興信 3 月 3 日)

洋灰休轉爐製銑は特殊鋼原料用に適す 商工省では 13 年 10 月 30 日科學審議會の答申に基き、セメント會社の休止廻轉爐を製銑作業用廻轉爐に轉換せしむべく關係各社に研究を求めてゐたが、最近各社の研究成果が次の通り分明了た。

1. 各社使用試験窯
淺野セメント 3 號窯及び 4 號窯(交互使用)
秩父セメント 4 號窯
大阪窯業セメント 1 號窯、2 號窯及び準備中 3 號窯、5 號窯
2. 成品銑鐵の性質 廻轉爐製銑法に依り製造せられたる銑鐵の成分は大體次の通り。

(炭素) 3.7~4.5% (珪素) 0.05~0.2% (マンガン) 0.05~0.1% (磷) 0.028~0.1% (硫黃) 0.01~0.1% (銅) 0.5~1.4%

此の種銑鐵は珪素、硫黃、磷の含有少きが特徴にして原料に硫化鐵鑄滓を使用せる關係上銅分高し、銅分の含有少くは製鋼用銑として最優秀のものにして普通鋼製品には寧ろ優良過ぎるを以て特殊鋼製造の原料とするが最適である、今後事業化つ曉に於て各種粉

鑛を混合使用せば銅分少き優良銑鐵を得らるゝのみならず南洋各方面に産するニッケル、クロム等を含有せる粉鑛を利用するに於ては其の儘特殊鋼原料として使用せらるゝ見込である。

3. 成品セメントクリンカーの性質 クリンカー中には多少の鐵粒を含めるを以て之を除きたるもの付き試験せる結果次の如し。
(珪酸) 17~19% (アルミナ) 7~9% (酸化鐵) 6~12% (石灰) 60~62% (抗張力, 28 日目) 26~34 (耐壓功, 同) 355~430
4. 本法の經濟的價值 未だ試験中に屬しその經濟的價值を云々するは尙早の嫌あるも現在迄の試験結果に徴すれば逐次その成績を向上しつゝあり、且つ成品の優良性と併せ考ふる時はその工業化は相當有望なるものと認めらるゝも未だ歩留、燃料消費等に付き充分ならざるを以て尙その工業化試験を徹底する要あるものと信ずる。

廻轉爐製銑法協議會設立 商工省では鑛鋼増産5ヶ年計畫遂行の一つとして採短中のセメント廻轉爐をもつて銑鐵を生産せしめることとなつたが製銑技術上セメント製造業者が共同的に相互研究をなす必要があるので關係業者をして今回廻轉爐製銑協議會を設立せしめることとなりその創立總會を 27 日東京會館において開催商工省より小金鑛山局長以下關係官、民間側より秩父、大阪窯業、淺野セメント、日鐵、日本鋼管、鶴見製鐵各社各代表者出席協議會會則及び役員を決定した、なほ本協議會は各月 1 回開催する豫定である。

第 1 條 廻轉爐製銑法協議會では廻轉爐法の研究及び實施の促進に關する重要事項を協議す

- 第 2 條 本協議會は會長 1 名委員若干名を以てこれを組織す
- 第 3 條 會長は商工省鑛山局長を以てこれに充つ委員は鑛山局長これを委嘱す
- 第 4 條 本協議會に幹事を置く (東京中外 2 月 28 日)

製鐵工場の燈火管制研究 大熔鑛爐のある工場内で作業する従業員は冬期は別として夏期には文字通り火焰にうだつて特殊な工場病「熱射病」に倒れることがしばしばあり會社當局でもこの苦惱の解消するために凡ゆる方面から換氣通風施設の完備に努めてゐるが熔鑛爐は従業員の労働能力に大きな障碍を與へるばかりでなく、漆黒の燈火管制下如何に黒布で隠蔽しても強力な焰が外部に漏れて空襲目標の姿を露呈してゐるので縣防空課では昨年 12 月 23 日から完全隠蔽の積極的調査に乗り出し前後 4 回に亙り神戸市内東部某大工場の平爐工場大熔鑛爐を實驗臺にして、燈火管制下に於ける工場内の温度の上昇關係、爐の照度などを綿密に實驗した。

實驗には照度計、オーエン塵芥測定器、自動式温度計器等を使用、阪大の梶原博士、神戸高工品川教授、上月助教授、縣防空課龜井課長、内藤技師、川田技手、縣工場課武居技師らが中心となつて當り、同日やうやく實驗結果を完成したのである、塵芥關係の調査は目下引續き梶原博士が鋭意調査中であるが爐の照度並に温度の實驗結果は次の如くである。

照度 鐵塊の熔解最高時に照度を測定すると爐より 10.4m 離れた開口部の最大照度は 6,000 ルックス、これを天光源 (四方から見たる光) と見なすと實に 920,000 燭光、神戸市内の一流商店で煌々と店内を明めてゐる電燈 32 燭を全部使用しても 2,516 燭僅かに 170 ルックスで、爐の照度はこの 580 倍の明るさである、太陽の直射光は約 10,000 ルックスであるが爐から 3 m 離れたところの明るさは大體太陽の直射と同爐から熔解した鐵鑛を鍋に移す際

に溢れる場合の光りは 1,200,000 燭光、如何に強力な光を持てゐるかといふことが科學的實驗によつて判たのである。

温度 温度は照度と同様出鋼時が一番高く陸梁中央部の温度は 43°C で外氣温度 28°C に比べると物凄く高い、これは最も温度の低い冬期の現象であるから夏期に入ればおそろく 60°C ぐらゐに上昇するだらうと見られ、従業員が熱射病に侵されるのも當然である。

施設 この平爐の隠蔽について同工場では今日まで大きな費用をかけて黒布で隠蔽してゐたが、この實驗によつて明かにされた光を完全に隠蔽出来ぬばかりか高い温度とガスのために黒布は短期間のうちに使用に堪へぬものとなり、また換氣通風も黒布で妨げられて従業員の作業能率は低下、健康状態にも大きな影響を及ぼしてゐる。

この實驗によりこの種の大工場には換氣通風を兼ねた隠蔽施設が最も必要であることが證明されたので近く通風を考慮された「燈管飯」を使用し黒布で隠蔽した場合との比較研究を行ひ工場燈火管制施設に對する將來の指導方針を確立することになつた。

(神戸新聞 2 月 27 日)

本溪湖煤鐵公司増資 本溪湖煤鐵公司(大倉組經營)の滿業への實質的參加を契機に同公司の増資問題は愈々近く具體化することになり、これに先だち新に滿業が株主となる關係上 2 月末現在に於ける煤鐵公司の資産評價を行ふため對滿事務局では今回評價委員會を設置、1 日第 1 回委員會を開催したが評價格は大體今月中に決定する段取りである、而して増資資本は 1 億圓と決定、また資産評價格は大體 3,500 萬圓程度となる模様である、増資及び評價格の内容次の如し。

1. 現在資本金 1,000 萬圓 (滿洲政府持株 400 萬圓、大倉組 600 萬圓) 全額拂込済を 1 億圓に増資し新に滿業を株主とする。
2. 増資に伴ふ以上 3 者の持株比率は滿洲國及び滿業に於て過半数を所有すること。
3. 公司の經營指導權並に人事の任免權は大倉組に於て行ふ。
4. 公司の資産評價格約 3,500 萬圓 (拂込金 1,000 萬圓、社内保留金 1,000 萬圓、所有鑛山評價 1,500 萬圓) はこれを基本資本金となし滿業に所有せしむる株式に對してはプレミアムを付せざること。

本溪湖煤鐵公司初評價委員會

本溪湖煤鐵公司では滿洲國産業開發計畫に協力するため懸案の改組増資を斷行し、鐵鋼並に石炭の積極的増産に乗り出すことになつたがこれに先立ち同社の現有資産の評價を行ふ必要あるため對滿事務局の斡旋により 2 日午前 10 時同局に次の評價委員、(田中、富田、杉野 3 氏缺席) の初顔合せを行ひ互選の結果委員長に吉田豐彦大將が推薦された、而して本溪湖の資産評價は約 1 ヶ月を要する見込みで、近く評價委員會を開き評價方法を決定することとなつたが、この結果評價委員は現地視察に赴く筈

(委員長) 吉田豐彦(前滿電社長)

(委員) 寶來市松(興銀總裁)中井勵作(日鐵社長)田中鐵三郎(滿洲中銀總裁)富田勇太郎(滿洲興銀總裁)大河内正敏(理研所長)野村徳七(野村證券社長)杉野喜精(東株理事長)

(専門委員) 井村竹市(日鐵技術部長)中山喜久松(興銀鑑定課長)

(東京都 3 月 3 日)

龍烟鐵鑛開發第 2 期に着手 北支の龍烟鐵鑛はいよいよ第 2 期開

發計畫に乗出すこととなり先月現地より興中公司の擔當者が上京し北支開發その他關係方面と協議の結果、現地原案が承認され本月より工事に着手することに決定した。

龍烟鐵鑛は現在最も入口である烟筒山のみを採掘し日産 1,500 t を出してゐるが同所は埋藏量も少く(1,500 萬 t) 鑛石品位も比較的低い(52%) ので第2期計畫はその奥の龐家堡を開發せんとするもので同所は埋藏量 5,000 萬 t と稱され、昨年来興中の手により實地調査を行つた結果、中央部の採掘容易のところのみで 1,400 萬 t の埋藏量が確かめられ、品位も平均 58% (52~62%) に達するので將來これを中心鑛區とする方針であるが差當り本年中に鐵道敷設(44 km)及び最小限の機械設備を行ひ明年より最初、年産最小 20 萬 t を採掘し設備の完成に伴ひ産額の増加をはかる豫定である。

(大阪毎日 3 月 4 日)

昭和製鋼所第 8 熔鑛爐火入式 製鐵國策に沿つて躍進を續けてゐる昭和製鋼所の第 4 次増産計畫は着々進行し、既に昨年末第 5、第 6 兩熔鑛爐の完成を見、待望の製鐵 100 萬 t を目指してゐるが更に建設中の第 8 熔鑛爐(生産能力 700 t)もこの程竣工し 14 日午後 2 時より盛大な火入式を舉行した、新容を誇る熔鑛爐はこの日神々しい注連飾りに新装を凝らし巨大な姿を寒天に聳え立たせ、式場には久保田常務以下、各關係者、來賓等多數參列、定刻神職の修祓に始まり、爐底爐邊のお祝ひの後、久保田常務は神薪を捧げて參進、これを爐口に移せば轟々たる火勢物凄く引火し、いと莊嚴の中に火入れの盛儀を終た、引續き矢野工務部長の發聲で萬歳を三唱、それより一同祝賀會に臨み輝かしい躍進の門出を祝福し午後 4 時散會した。

(満日 2 月 19 日)

東亞製鍊會社マンガン鐵精鍊事業開始 東亞製鍊株式會社本社東京市京橋區新川町資本金 300 萬圓) では奥羽電燈厨川變電所前の舊地 2,000 坪を買収、マンガン鐵精鍊所を建設することになりこの程奥羽電燈と 1,000 kW の買電契約が成立したので愈々 6 月 1 日から事業を開始する原鑛は岩手郡淺岸村を始め岩手青森兩縣の鑛區から買集めるものであるが將來は工場設備その他買電量も 3,000 kW に増加して事業を擴張する計畫がたてられてゐる。

(河北 2 月 23 日)

臺灣電氣製鋼創立 臺北市宮前町 340 番地に工場を建設し電氣製鋼事業に乗出すべく豫て設立計畫中であつた臺灣電氣製鋼株式會社は去る 2 月 12 日同工場内で創立總會を開催した、株主の總數 65 名 8,000 株の内出席者は 34 名で委任狀 14 名の計 48 名であつた、此の株數 7,453 株に達し、劈頭先づ皇居を遙拜し次で皇軍武運長久の默禱を爲し創立委員長高山武政氏推されて議長となり開會の辭に次で次記の通り同社創立事項の報告があつた。

昨年 8 月 15 日臨時資金調整法が改正され資本金 20 萬圓以上の會社設立は臺灣總督府の認可を要することになり 10 月 28 日內認可を申請して 12 月 28 日に內認可を得たものである。之れより先 7 月 25 日發起人會を開き高山武政氏が創立委員長に推され本年 1 月 4 日附を以て拂込通知を發し同月 18 日 1 株に付 50 圓の 8,000 株で 40 萬圓全額拂込を終了したものである、機械其他は發起人が全責任を負て手早く製作注文したので近頃續々と到着して居るから最早大部分が荷揃ふに至り又工場の建設は豫定通りに進捗して殆んど竣工したものである、尙工場敷地 4,726 坪は坪當り 17 圓に評價して所有者たる呂樵湖、杜香國兩氏が現物出資となし之れに對し株式を交付したのである。

以上經過報告を異議なく承認し次で定款の一部變更も可決され取

締役、監査役の選舉は議長一任となり次の通り當選就任した。

取締役 呂樵湖、呂季園、杜香國、高山武政、增岡與喜十

監査役 張泰壽、黃秋、藤谷新太郎

尙會社を代表すべき取締役に呂樵湖、高山武政兩氏選任され検査役に吉田純造、吳遜龍兩氏を推し検査の結果適正にして違算なき旨兩氏より報告あり、取締役監査役の受くる報酬は 1 萬圓以内と決定、呂靈石氏株主側を代表して會社創立迄の發起人の努力に對し感謝の挨拶を述べ發起人側からも之に應酬し目出度創立總會を終り小宴に移た。

之れより諸機械の据付を爲し 3 月中旬頃から作業開始の豫定で昨年 10 月 6 日に地鎮祭執行以來約 4 ヶ月である、將來刮目すべきものがあらう。

(帝國興信 2 月 24 日)

釘、針金、標準値設定 (物價委員會答申) (東京中外 3 月 12 日)

中央物價委員會は 11 日午後 1 時より丸の内東京會館で改組後初の總會を開き常任委員を任命した後、各物價専門委員會で設定した標準販賣價格を審議、原案通り可決して商工大臣に答申した、それによるとステープル・ファイバーは前回の決定から洩れた新製品に對する價格であり、釘、針金、鐵線等は何れも現在の市價より 2 割方の引下げ、また珈琲は 3 割 5 分から 1 割 5 分方の引下げである、釘、針金、鐵線及び珈琲の標準値は次の通り(單位・點圓)

◇丸釘及丸合釘(卸値正味 60 kg 1 樽に付、小賣値 1 貫に付)

寸法	製造業者販賣値		指定問屋卸値		地方問屋卸値		
	指定問屋向	大口需要向	地方問屋向	大口需要向	小賣業者向	小口需要向	小賣値
6番 6吋(#6×6)	15.65	17.53	16.44	17.53	17.53	17.53	1.45
7番 5吋(#7×5)	15.70	17.58	16.49	17.58	17.58	17.58	1.45
8番4吋半(#8×4½)	15.75	17.64	16.54	17.64	17.64	17.64	1.46
8番 4吋(#8×4)	15.80	17.70	16.59	17.70	17.70	17.70	1.46
9番3吋半(#9×3½)	15.90	17.81	16.70	17.81	17.81	17.81	1.47
10番3吋(#10×3)	16.00	17.92	16.80	17.92	17.92	17.92	1.48
11番2吋半(#11×2½)	16.10	18.03	16.91	18.03	18.03	18.03	1.45
12番2吋(#12×2)	16.20	18.14	17.01	18.14	18.14	18.14	1.50
13番時6分(#13×1¾)	16.50	18.48	17.33	18.48	18.48	18.48	1.53
14番時半(#14×1½)	16.80	18.82	17.64	18.82	18.82	18.82	1.56
15番時2分(#15×¾)	17.15	19.21	18.01	19.21	19.21	19.21	1.59
16番時(#16×1)	17.65	19.77	18.54	19.77	19.77	19.77	1.64
17番時6分(#17×¾)	18.85	21.11	19.80	21.11	21.11	21.11	1.75
17番時7分(#17×⅝)	18.95	21.22	19.90	21.22	21.22	21.22	1.76
18番2吋(#18×2)	16.70	18.70	17.34	18.70	18.70	18.70	1.55
12番2吋半(#12×2½)	16.60	18.59	17.43	18.59	18.59	18.59	1.54
12番3吋半(#12×3½)	17.40	19.49	18.27	19.49	19.49	19.49	1.61
12番4吋	17.80	19.94	18.69	19.94	19.94	19.94	1.65
丸合釘							
16番時	19.15	21.45	20.11	21.45	21.45	22.45	1.77
15番時2分	18.65	20.89	19.58	20.89	20.89	20.89	1.73
14番時半	18.30	20.50	19.22	20.50	20.50	20.50	1.70
13番時6分	18.00	20.16	18.90	20.16	20.16	20.16	1.67

(1) 製造業者販賣價格は製造業者工場置場積込渡の價格とし、指定問屋、地方問屋、小賣業者の販賣價格は製造業者工場置場より當該業者の倉庫又は店頭積込までの運賃を加算せざる價格とす、但し積込費は賣方の負擔とす。

(2) 前記寸法以外のものは最近寸法の販賣價格に依るものとす、

(3) 大口需要は 1 口 10 t 以上、小口需要は 1 口 10 t 未満の需要とす。

◇亞鉛引鐵線(卸値 1 t に付、小賣値 1 貫に付)

寸法	製造業者販賣値		特定問屋卸値		地方問屋卸値		小賣値
	指定問屋向	大口需要向	地方問屋向	大口需要向	小賣業者向	小口需要向	
4 番	303	339'36	318'15	339'36	339'36	339'36	1'68
5 番	298	333'76	312'90	333'76	333'76	333'76	1'63
6 番	269	301'28	282'45	301'28	301'28	301'28	1'49
7 番	264	295'68	277'20	295'68	295'68	295'68	1'47
8 番	260	291'20	273'00	291'20	291'20	291'20	1'44
9 番	260	291'20	273'00	291'20	291'20	291'20	1'44
10 番	264	295'68	277'20	295'68	295'68	295'68	1'47
11 番	266	297'92	279'30	297'92	297'92	297'92	1'48
12 番	270	302'40	283'50	302'40	302'40	302'40	1'50
13 番	274	306'88	277'70	306'88	306'88	306'88	1'52
14 番	280	313'60	294'00	313'60	313'60	313'60	1'56
15 番	284	318'08	298'20	318'08	318'08	318'08	1'61
16 番	290	324'80	304'50	324'80	324'80	324'80	1'66
17 番	298	334'76	312'90	334'76	324'76	334'76	1'69
18 番	304	340'48	319'20	340'48	340'48	340'48	1'73
19 番	312	349'44	327'60	349'44	349'44	349'44	1'79
20 番	322	360'64	338'10	360'64	360'64	360'64	1'83
21 番	329	368'48	345'45	368'48	368'48	368'48	1'91
22 番	343	384'16	360'15	384'16	384'16	384'16	1'98
23 番	359	399'84	374'85	399'84	399'84	399'84	2'10
24 番	377	442'24	395'85	442'24	442'24	442'24	2'23
25 番	401	449'12	421'50	449'12	449'12	449'12	2'23
26 番	425	476'00	446'25	476'00	476'00	476'00	2'36
27 番	449	502'88	471'45	502'88	502'88	502'88	2'50
28 番	479	536'48	502'95	536'48	536'48	536'48	2'63
29 番	509	570'08	534'45	570'08	570'08	570'08	2'83
30 番	539	603'68	565'95	603'68	603'68	603'68	3'00

- (1) 前記寸法以外のものは最近似寸法の販賣價格に依るものとす
 (2) 大口需要は1口 10t以上、小口需要は1口 10t未滿の需要とす
 (3) 硬鋼(半硬を含む)線、電信線、熔接線、鍍装線等特殊線材を原料として製造したるもの並に陸軍省、海軍省、鐵道省、逓信省又は日本電氣工藝委員會制定の規格により製造したるものを除く。

◆普通鐵線 (卸値 1tに付、小賣値 1貫に付)

1 番	265	296'80	278'25	296'80	296'80	296'80	1'47
2 番	269	301'28	282'45	301'28	301'28	301'28	1'49
3 番	265	296'80	278'25	296'80	296'80	296'80	1'47
4 番	269	301'28	282'45	301'28	301'28	301'28	1'49
5 番	265	296'80	278'25	296'80	296'80	296'80	1'47
6 番	229	256'48	240'45	256'48	256'48	256'48	1'27
7 番	225	252'—	236'25	225'—	252'—	252'—	1'25
8 番	225	252'—	236'25	252'—	252'—	252'—	1'25
9 番	226	253'12	237'30	253'12	253'12	253'12	1'26
10 番	228	255'36	239'40	255'36	255'36	255'36	1'27
11 番	230	257'60	241'50	257'60	257'60	257'60	1'28
12 番	233	260'96	244'65	260'96	260'96	260'96	1'29
13 番	238	266'56	249'90	266'56	266'56	266'56	1'32
14 番	243	272'46	255'15	272'16	272'16	272'16	1'35
15 番	248	277'76	260'40	277'76	277'76	277'76	1'38
16 番	255	285'60	267'75	285'60	285'60	285'60	1'42
17 番	263	294'56	276'15	294'56	294'56	294'56	1'46
18 番	271	303'52	284'55	303'52	303'52	303'52	1'51
19 番	280	313'60	294'—	313'60	313'60	313'60	1'56
20 番	283	322'56	302'40	322'56	322'56	322'56	1'60
21 番	301	337'12	316'05	337'12	337'12	337'12	1'67
22 番	315	352'80	330'75	352'80	352'80	352'80	1'75
23 番	330	369'60	346'50	369'60	369'60	369'60	1'83
24 番	340	386'40	362'25	386'40	386'40	386'40	1'93
25 番	365	408'80	383'25	408'80	408'80	408'80	2'03
26 番	380	425'60	399'—	425'60	425'60	425'60	2'11

寸法	製造業者販賣値		特定問屋卸値		地方問屋卸値		小賣値
	指定問屋向	大口需要向	地方問屋向	大口需要向	小賣業者向	小口需要向	
27 番	409	448'—	420	448'—	448'—	448'—	2'22
28 番	420	470'40	441	470'40	470'40	470'40	2'33
29 番	440	492'80	462	492'80	492'80	492'80	2'45
30 番	460	515'20	483	515'20	515'20	515'20	2'56
31 番	480	537'60	504	537'60	537'60	537'60	2'67
32 番	505	565'60	530	565'60	565'60	565'60	2'81
33 番	535	599'20	561'75	599'20	599'20	599'20	2'97

- (1) 前記寸法以外のものは最近似寸法の販賣價格に依るものとす
 (2) 大口需要は1口 10t以上、小口需要は1口 10t未滿の需要とす
 (3) 硬鋼(半硬を含む)線、電信線、熔接線、鍍装線等特殊線材を原料として製造したるもの並に陸軍省、海軍省、鐵道省、逓信省又は日本電氣工藝委員會制定の規格により製造したるものを除く
 (4) 普通鐵線を焼鈍したるものは焼鈍料として1番より17番迄は14圓を加算し18番以上は18圓を加算するものとす。

◆水引鐵線

6 番	244	273'27	256'20	273'28	273'28	273'28	1'36
7 番	240	268'80	252	268'80	268'80	268'80	1'33
8 番	240	268'80	252	268'80	268'80	268'80	1'33
9 番	241	269'92	253'05	269'92	269'92	269'92	1'34
10 番	243	272'16	255'15	272'16	272'16	272'16	1'35
11 番	245	274'40	257'25	274'40	274'40	274'40	1'36
12 番	248	277'76	260'40	277'76	277'76	277'76	1'38
13 番	253	283'36	265'65	283'36	283'36	283'36	1'41
14 番	258	288'96	270'90	288'96	288'96	288'96	1'43
15 番	263	294'56	276'15	294'56	294'56	294'56	1'46
16 番	270	302'40	283'50	302'40	302'40	302'40	1'50
17 番	278	311'36	291'90	311'36	311'36	311'36	1'54
18 番	286	320'32	300'30	320'32	320'32	320'32	1'59
19 番	295	330'40	309'75	330'40	330'40	330'40	1'64
20 番	303	339'36	318'15	339'36	339'36	339'36	1'68
21 番	316	353'92	331'80	353'92	353'92	353'92	1'76
22 番	330	369'60	346'50	369'60	369'60	369'60	1'83
23 番	345	386'40	362'25	386'40	386'40	386'40	1'92
24 番	360	403'20	378'—	403'20	403'20	403'20	2'00
25 番	330	425'60	399'—	425'60	425'60	425'60	2'11
26 番	395	442'40	414'75	442'40	442'40	442'40	2'20
27 番	415	464'80	435'75	464'80	464'80	464'80	2'31
28 番	435	487'20	456'75	487'20	487'20	487'20	2'42
29 番	455	509'60	477'25	509'60	509'60	509'60	2'53
30 番	475	532'—	498'75	532'—	532'—	532'—	2'64

- (1) 前記寸法以外のものは最近似寸法の販賣價格に依るものとす
 (2) 大口需要は1口 10t以上、小口需要は1口 10t未滿の需要とす
 (3) 硬鋼(半硬を含む)線、電信線、熔接線、鍍装線等特殊線材を原料として製造したるもの並に陸軍省、海軍省、鐵道省、逓信省又は日本電氣工藝委員會制定の規格により製造したるものを除く。

◆鈍引鐵線

6 番	254	284'48	266'70	284'48	284'48	284'48	1'41
7 番	251	281'12	262'50	281'12	281'12	281'12	1'39
8 番	250	280'00	262'50	280'00	280'00	280'00	1'39
9 番	251	281'12	263'55	281'12	281'12	281'12	1'39
10 番	253	283'36	265'65	283'36	283'36	283'36	1'41
11 番	255	285'60	267'75	285'60	285'60	285'60	1'42
12 番	253	283'36	265'65	283'36	283'36	283'36	1'41
13 番	258	288'96	270'90	288'96	288'96	288'96	1'43
14 番	263	294'56	276'15	294'56	294'56	294'56	1'46
15 番	268	300'16	281'40	300'16	300'16	300'16	1'49
16 番	273	305'76	286'65	305'76	305'76	305'76	1'52
17 番	280	313'60	294'00	313'60	313'60	313'60	1'56

寸法	製造業者販賣値		特定問屋卸値		地方問屋卸値		小賣値
	指定問屋向	大口需	地方問屋向	大口需	小賣業者向	小口需	
17 番	288	322.56	302.40	322.56	322.56	322.56	1.60
18 番	298	331.52	310.80	331.52	331.52	331.52	1.64
19 番	305	341.60	320.25	341.60	341.60	341.60	1.70
20 番	313	350.56	328.65	350.56	350.56	350.56	1.74
21 番	326	365.12	342.20	365.12	365.12	365.12	1.81
22 番	340	380.80	357.00	380.80	380.80	380.80	1.89
23 番	355	397.60	372.75	397.60	397.60	397.60	1.97
24 番	370	414.40	388.50	414.40	414.40	414.40	2.06
25 番	380	436.80	409.50	436.80	436.80	436.80	2.17
26 番	405	453.60	425.25	453.60	453.60	453.60	2.25
27 番	425	476.00	446.25	476.00	476.00	476.00	2.36
28 番	445	498.40	467.25	498.40	498.40	498.40	2.47
29 番	465	520.80	488.25	520.80	520.80	520.80	2.58
30 番	485	543.20	509.25	543.20	543.20	543.20	2.70
31 番	505	565.60	530.25	565.60	565.60	565.60	2.81
32 番	530	593.60	556.50	593.60	593.60	593.60	2.95
33 番	560	627.20	588.00	627.20	627.20	627.20	3.11

(1) 前記寸法以外のもの最近似寸法の販賣價格に依るものとす
 (2) 大口需要は1口10t以上、小口需要は1口10t未満の需要とす
 (3) 硬鋼(半硬を含む)線、電信線、熔接線、鍍装線等特殊線材を原料として製造したるもの並に陸軍省、海軍省、鐵道省、逓信省又は日本電氣工藝委員會制定の規格により製造したるものを除く。

◇タシバン引鐵線

6 番	249	278.88	261.45	278.88	278.88	278.88	1.38
7 番	245	274.40	257.25	274.40	274.40	274.40	1.36
8 番	—	274.40	257.25	274.40	274.40	274.40	1.36
9 番	246	275.52	258.30	275.52	275.52	275.52	1.37
10 番	248	277.76	260.40	277.76	277.76	277.76	1.38
11 番	250	280.00	280.50	280.00	280.00	280.00	1.39
12 番	253	283.36	265.65	283.36	283.36	283.36	1.41
13 番	258	288.96	270.90	288.96	288.96	288.96	1.43
14 番	263	294.56	276.15	294.56	294.56	294.56	1.46
15 番	268	300.16	281.40	300.16	300.16	300.16	1.49
16 番	275	308.00	288.75	308.00	308.00	308.00	1.53
17 番	283	316.96	297.15	316.96	316.96	316.96	1.57
18 番	291	325.92	305.55	325.92	325.92	325.92	1.62
19 番	300	336.00	315.00	336.00	336.00	336.00	1.67
20 番	308	344.96	323.40	344.96	344.96	344.96	1.71
21 番	321	359.52	337.05	359.52	359.52	359.52	1.78
22 番	335	375.20	351.75	375.20	392.00	392.00	1.86
23 番	350	392.00	367.50	392.00	392.00	392.00	1.95
24 番	365	408.80	383.25	408.80	408.80	408.80	2.03
25 番	385	431.20	404.25	431.20	431.20	431.20	2.14
26 番	400	448.00	420.00	448.00	448.00	448.00	2.22

寸法	製造業者販賣値		特定問屋卸値		地方問屋卸値		小賣値
	指定問屋向	大口需	地方問屋向	大口需	小賣業者向	小口需	
27 番	420	470.40	441.00	470.40	470.40	470.40	2.33
28 番	440	492.80	462.00	492.80	492.00	492.80	2.45
29 番	460	515.20	483.00	515.20	515.20	515.20	2.56
30 番	480	537.60	504.00	537.60	537.60	537.60	2.67

(1) 前記寸法以外のものは最近似寸法の販賣價格に依るものとす
 (2) 大口需要は1口10t以上、小口需要は1口10t未満の需要とす
 (3) 硬鋼(半硬を含む)線、電信線、熔接線、鍍装線等特殊線材を原料として製造したるもの並に陸軍省、海軍省、鐵道省、逓信省又は日本電氣工藝委員會制定の規格により製造したるものを除く。

◇針材其他ゲージの公差嚴密なる普通鐵線

(公差は(±)は0.02mm以内のものとする)

6 番	259	290.08	271.95	290.08	290.08	290.08	1.44
7 番	255	285.60	267.75	285.60	285.60	285.60	1.42
8 番	255	285.60	267.75	285.60	285.60	285.60	1.42
9 番	256	286.72	268.80	286.72	286.72	286.72	1.42
10 番	258	288.96	270.90	288.96	288.96	288.96	1.43
11 番	260	291.20	273.00	291.20	291.20	291.20	1.44
12 番	263	294.56	276.15	294.56	294.56	294.56	1.46
13 番	268	300.16	281.40	300.16	300.16	300.16	1.49
14 番	273	305.76	286.65	305.76	305.76	305.76	1.52
15 番	278	311.36	291.90	311.36	311.36	311.36	1.54
16 番	285	319.20	299.25	319.20	319.20	319.20	1.58
17 番	293	328.16	307.65	328.16	328.16	328.16	1.63
18 番	301	337.12	316.05	337.12	337.12	337.12	1.67
19 番	310	347.20	325.50	347.20	347.20	347.20	1.72
20 番	318	356.16	333.90	356.16	356.16	356.16	1.77
21 番	331	370.72	347.55	370.72	370.72	370.72	1.84
22 番	345	386.40	362.25	386.40	386.40	386.40	1.92
23 番	360	403.20	378.00	403.20	403.20	403.20	2.00
24 番	375	420.00	393.75	420.00	420.00	420.00	2.08
25 番	395	442.40	414.75	442.40	442.40	442.40	2.20
26 番	410	459.20	430.00	459.20	459.20	459.20	2.28
27 番	430	481.60	451.50	481.60	481.60	481.60	2.39
28 番	450	504.00	472.50	504.00	504.00	504.00	2.50
29 番	470	526.40	493.50	526.40	526.40	526.40	2.61
30 番	490	548.80	514.50	548.80	548.80	548.80	2.72

(1) 前記寸法以外のものは最近似寸法の販賣價格に依るものとす、
 (2) 大口需要は1口10t以上、小口需要は1口10t未満の需要とす、
 (3) 硬鋼(半硬を含む)線、電信線、熔接線、鍍装線等特殊線材を原料として製造したるもの並に陸軍省、海軍省、鐵道省、逓信省又は日本電氣工藝委員會制定の規格により製造したるものを除く。

内外最近刊行誌參考記事目次

Foundry, Feb., 1939.

Shop Control Methods Cut Production Losses, C. Zust, p.p. 22-23.

New Steel Foundry Meets Exacting Requirements, L. E. Everett, p.p. 24-25.

Cast Bronze Bells in Mexico, H. H. Miller, p.p. 30-31.

Stahl und Eisen, 12 Januar, 1939.

Die Veränderungen des Kristallzustandes von Stahl bei Wechselbeanspruchung bis zum Dauerbruch, F. Wever, M. Hempel u. H. Möller, s. 29-33.

Linien in der Entwicklung legierter Stähle, E. Hondr-
mont, s. 33-39.

19 Januar, 1939.

Bau- und Betriebserfahrungen an neuzeitlichen Stoss-
öfen, T. Stassinot, s. 54-63.

Gliederung der Forschung in Grossbritannien, besonders
in der Eisen- und Stahlindustrie, E. C. Evans, s. 63-68.

26 Januar, 1939.

Unterlagen zur Gewinnung manganreicher Schlacken aus
Spiegeleisen und Phosphor-spiegeleisen, W. Oelsen,
s. 81-87.

Ueberwachung von Einzel- und Ratenkosten, A. Bürkle,
s. 88-90.

2 Februar, 1939.

Erfahrungen in amerikanischen und europäischen
Hüttenwerken mit besonderer Berücksichtigung der
Verhüttung von Feinerzen, H. A. Brassert, s. 113-122.

Ueber Walzenschläge und Vorgänge im Kaltwellgerüst
beim Walzen von Blechen im Augenblick des
Stichendes, G. Reimer, s. 122-127.

Iron Age, Jan. 12, 1939.

Finish Processing of Ordnance and Tubing Bores, K. W.
Connor, p.p. 17-21.

Finishing Diesel Engine Crankshafts, D. R. James, p.p.
22-25.

Design Improvements Continue in Machine Tools, F. J.
Oliver, p.p. 28-33.

On the Usefulness of Sky-Hooks, F. Juraschek, p.p. 34-39.

Inland Steel Co. Honors Founders in Lighting 1000-Ton
Blast Furnace, p.p. 40-41.

Jan. 19, 1939.

Continuous Rayon Spinning Machine of Welded Steel
Construction, R. F. Bergmann, p.p. 21-26.

Pulverized Coal, C. F. Herington, p.p. 27-29.

Galvanized Coatings, F. L. Wolf and W. E. Renwick,
p.p. 30-35.

Recent Designs Advances in Cutters, Small Tools and
Gages, F. J. Oliver, p.p. 36-39.

Bridgeport Brass Opens New Rolling Mill, p.p. 40-43.

Jan. 26, 1939.

Metal Cleaning and Finishing Economics, F. Juraschek,
p.p. 21-28.

Making Lighting Panelboards for the World's Fair, p.p.
29-31.

Industrial Research at Battelle, D. R. James, p.p. 32-36.

G-E Domestic Boilers are Electrically Welded, p.p. 37-39.

New Devices for Plant Service and Worker Safety, F. J.
Oliver, p.p. 40-44.

What Industrial Advertising Means to a Machine Tool
Builder? W. E. Whipp, p.p. 45-47.

Feb. 2, 1939.

The Mill on the Hill, F. Juraschek, p.p. 31-36.

Shearing, Blanking, Drawing, Spinning, Forming and
Riveting of Stainless Steel, p.p. 37-41.

Beneficial Effects of Chromium and Silicon Additions to
Cast Iron, p.p. 42-44.

Annealing Cold Rolled Strip, p. 45.

Unit Cooling Pits, R. Bingham, p.p. 46-47.

Pulverized Coal, C. F. Herington, p.p. 48-50.

Further Design Advances in Motors, Controllers and
Lighting Equipment, F. J. Oliver, p.p. 51-54.

Furnace Brazing of Cast Iron, H. M. Webber, p.p. 55-57.

Metal Industry (London), Jan. 6, 1939.

Resistance Welding Electrodes, R. H. Harrington, p.p.
3-6.

Non-Ferrous Foundry Practice, J. Laing and R. T. Rolfe,
p.p. 7-10.

Developments in Extrusion, E. Pfann, p.p. 13-15.

(London), Jan. 3, 1939.

Metallurgical Development in 1938, B. W. Gonser and
A. V. Seybolt, p.p. 29-33.

Summary of Some Metal Constitutional Systems In-
vestigated in 1939, p. 34.

Progress in Deep Drawing and Pressing, J. D. Jevons,
p.p. 35-40.

Direct and Continuous Casting, E. R. Mort, p.p. 41-46.

Hot Pressing and Machine Forging, J. H. Friedman, p.p.
47-50.

Progress in Powder Metallurgy, W. D. Jones, p.p. 51-55.

The Machining of Non-Ferrous Metals, F. W. Shaw, p.p.
57-64.

Progress in Impact Extrusion, W. G. Askew, p.p. 65-68.

Recent Advances in Resistance Welding, L. B. Hunt, p.p.
69-73.

Fusion Welding Non-Ferrous Metals, H. W. G. Hignett,
p.p. 74-76.

Progress in Soldering and Brazing, C. L. G. Ashby, p.p.
77-81.

The Protection of Metal Surface, T. P. Hoar, p.p. 83-89.

Industrial Progress in 1938, p.p. 91-93.

The Non-Ferrous Metals in 1938, p.p. 94-97.

Jan. 20, 1939.

Non-Ferrous Foundry Practice, J. Laing & R. T. Rolfe,
p.p. 107-110.

Nickel Alloy Sections and Tubes, A. B. Graham, p.p. 111-
114.

Polishing and Buffing of Die-Castings, T. C. Eichstaedt,
p.p. 115-116.

Activated Carbon in Electroplating, W. A. Helbig, p.p.
119-121.

Jan. 27, 1939.

Designing for Die-Casting, A. Street, p.p. 131-134.

Aluminium-Coated Steel Wire, C. G. Fink, p.p. 135-136.

Abnormally Large Grain Sizes, M. Cook and C. Macquarie,
p.p. 137-141.

Tellurium Lead for Pickling Equipment, G. O. Hiers and
G. A. Steers, p.p. 143-145.

Metal Industry (N. Y.), Jan., 1939.

Review of Technical Developments in Electroplating and
Finishing During 1938, W. R. Meyer, p.p. 3-5.

A Review of Hot Galvanizing in 1938, W. G. Imhoff, p.p.
5-6.

Developments of 1938 in Supplies and Equipment for
Plating and Finishing Metals and Alloys, p.p. 6-8.

Plating Tanks, J. D. Tierney, p.p. 13-15.

Fast Curing Synthetic Finishes, E. H. Bucy, p.p. 19-21.

Conductometric Methods for Analytical Determination of
Metals, J. Grant, p.p. 21-23.

Depositing Uniform Thicknesses of Metal for Plating to
Specifications, J. Haas, p.p. 24-26.

Development of Filters for Plating Solutions, W. E.
Belke, p.p. 27-30.

Definitions of Terms Describing Abrasive Operations,
H. J. Wills, p.p. 31-33.

日本機械學會誌 第42卷 第263號 昭和14年2月

- 熔接罐胴破壊試験の報告 谷口 健八 (82)
○金屬の疲と内部摩擦とに就て 木谷 要一 (91)

造兵彙報 第17卷 第2號 昭和14年2月

- 高マンガン鋼製磨板製造に關する研究
江上 巖 松岡 幸人 本多 禁 平瀬 洪彦 (1)

- バネ鋼棒地疵發見法の研究 上田 大作 武田 元美 (49)

- スンプに依る金屬組織寫眞撮取法の研究 北園 鎮夫 (61)

研究報告(佐友金屬工業) 第3卷 第4號 昭和14年1月

- 磨耗の研究(第3報) 齒車材に就て
齋藤 省三 山本 信公 (337)

- 外國製飛行機用プロペラの材質調査試験報告(其の4)
堀 慥 爾 川合 秀雄 大橋 秀吉 (354)

- ニッケル青銅及特殊ニッケル青銅の二三の性質に就て
田邊友次郎 小磯 五郎 (368)

- 航空機用各種鋼板の點熔接性に就て
堀 慥 爾 大橋 秀吉 (384)

- 純アルミニウムの電溶壓に就て(第1報)
五十嵐 勇 小玉 清一 (399)

- 焼戻硬化性高アルミニウム合金の再検討 東尾 伸吉 (406)
- Mg-Zn-Cd 系の研究 (第1報) 五十嵐 勇 小崎 正秀 (410)
- Mg-Mn 系合金に関する二三の試験 北原 五郎 (419)
- Mg 合金の陽極処理に就て 五十嵐 勇 小玉 清一 (427)
- 日本金屬學會誌** 第3巻 第2號 昭和14年2月
- 簡単な匍匐試験装置と一實驗例 市原 通敏 (45)
- マグネシウム合金の研究 (第2報) Mg-Mn-Al 系合金の機械的性質並に耐蝕性 今井 弘 谷村 熙 三ヶ島秀雄 (47)
- 合金の凝固の際に起る容積變化に就て (第6報) Al 合金に関する研究 (1) 高瀬 孝夫 (53)
- 鐵鋼中全硫黄の容量分析的定量 石丸 三郎 (60)
- 高力合金の時期割れと其防止に就て 五十嵐 勇 北原 五郎 (66)
- 全率固溶體を作る二元合金系の状態圖に就て 原 光雄 (76)
- 理化學研究所彙報** 第18輯 第2號 昭和14年2月
- 硝酸による鐵及鋼の受働態に関する研究 (第26報) 山本 洋一 (162)
- 鑄物** 第11巻 第2號 昭和14年2月
- 鑄物砂の老化と再生に関する研究 (第2報) 川端 駿吾 (91)
- 高マンガン鋼の機械的性質に及ぼす諸元素の影響並に二三の熱處理に就て 飛田 喬司 (99)
- 水曜會誌** 第9巻 第9號 昭和14年2月
- 重晶石の石鹼浮選に於ける各種浮選剤の作用 金澤 一雄 (729)
- 斑銅鑛の浮選に對する鑛液の水素イオン濃度及び各種化學試薬の影響 (第12報) 山田 賀一 津村 孝夫 (751)
- 耐熱耐酸化合金金属材料の研究 (II) 西村 秀雄 (777)
- 電氣製鋼** 第15巻 第2號 昭和14年2月
- 青化物及び青酸鹽による鐵鋼の表面硬化 岩瀬 慶三 (57)
- 鋼の窒化に関する二三の問題 錦織 清治 林 美孝 (63)
- 燃料協會誌** 第18年 第197號 昭和14年2月
- 戦時下炭素改造の途 小島 精一 (105)
- 日本鑛業會誌** 第55巻 第646號 昭和14年2月
- 生野亞鉛鑛の電解製鍊 (1) 唐島 讓 (81)
- 大日本窯業協會雜誌** 第47集 第555號 昭和14年3月
- 耐火物工業界の時局對策問題 永井彰一郎 (121)
- マグネシア耐火物の彈性率に就て (第14報) 近藤 清治 吉田 博 (131)
- 高礬上質粘土を原料とする高級耐火煉瓦の研究 (豫報) 河合 幸三 鹽脇 秀三 (136)
- 日本化學會誌** 第60帙 第2號 昭和14年2月
- 酸化マグネシウムと酸化チタンとの固體反應 (第1報) 田中 泰夫 (212)
- 朝鮮鑛業會誌** 第22巻 第2號 昭和14年2月
- 支那に於けるタンゲステン鑛床並にアンチモン鑛床の諸型式と其の價値に就て (豫報) 石川 源三 (1)
- 工業雜誌** 第75巻 第939號 昭和14年3月
- 滲炭用ニッケルクロム鋼に就て 菊田多利男 (129)
- 九州鑛山學會誌** 第10巻 第3號 昭和14年3月
- 粗金屬の乾式精鍊に就て 伊藤 尙 (111)
- 燃料研究所報告** 第39號 昭和14年3月
- 石炭液化の研究 (其の3) 各種觸媒による石炭液化實驗結果 黒川眞武 外三名
- 日本金屬學會誌** 第3巻 第3號 昭和14年3月
- 低溫度及び高溫度に於ける鐵・珪素系合金の縱磁場による電氣抵抗の變化 白川 勇記 (83)
- Al 合金のピンホール除去に就て 五百旗頭啓 石田 制一 (91)
- Y 合金の時効硬化に就て 西村 秀雄 (108)
- 合金の凝固の際に起る容積變化に就て (第7報) Al 合金に関する研究 (II) 高瀬 孝夫 (114)
- 合金の凝固の際に起る容積變化に就て (第8報) 鋼合金, 活字合金及び可溶合金に関する研究 高瀬 孝夫 (117)
- Pb に對する Bi の固溶限に関する X 線的研究 林 三樹男 (123)
- 電氣製鋼** 第15巻 第3號 昭和14年3月
- Ni・Cr 鋼の焼入焼戻に關する二, 三の現象 錦織 清治 磐城 恒隆 (99)
- 海綿鐵中の金屬鐵及び酸化鐵の定量に就て 飯田 忠重 奥野 修 (113)
- 經營管理の研究 (3) 西岡 武人 (120)
- 造船協會々報** 第63號 昭和13年12月
- 軟鋼の曲げ加工並に曲げ加工による残留歪及び残留應力の研究 寺澤 一雄 (55)
- 軟鋼溶接部の機械的性質に就て 氏家竹次郎 (171)
- 地質調査所報告** 第94號 康徳5年10月1日
- 通化省撫松縣松樹鎮及濛江縣湯河鎮附近炭鑛調査報文豫報 門田 重行 (9)
- 通化省撫松縣九才溝炭鑛調査報告 門田 重行 (19)
- 鞍山の綉狀鐵鑛及富鐵體生成に就きて 齊藤 林次 (21)
- 熱河省七家子産ヴァナヂン金紅石含有磁鐵鑛の研究 淺野 五郎 (27)
- 金屬** 第9巻 第3號 昭和14年3月
- Mn 青銅の成分, 性質及用途表 飯高 一郎 (143)
- 鑄鐵の蓄炭狀並に蝕狀黒鉛は如何にして發生するか 大西 洋三 (149)
- 構造用強靱特殊鋼 山口 珪次 (159)
- 熱處理の原理 (II) (固體内の擴散現象) 尾木 偶子 (175)
- 鐵鋼聯盟調查月報** 第3號 昭和14年3月
- 生産力擴充と資金問題 波多野 鼎 (2)
- 本邦鐵鋼輸出市場の基本調査 (完) 調査部 (8)
- 獨逸鐵鋼業の自治的統制—機構とその販賣組織 (二) 調査部 (20)
- 海外鐵鋼情勢概観 調査部 (26)
- 海南島の天然資源 伊藤 兆司 (57)
- 革新日本の事業經營者の覺悟 林 甚之丞 (64)
- 燃料研究所報告** 第40號 昭和14年3月
- ディーゼル燃料の發火性 諏訪 哲郎 稻留 武男 (1)