

雜 錄

最近に於ける世界鐵鋼業「日本製鐵株式會社社長中井勵作」

(日本製鐵參考資料第6卷第1號より轉載)

米國では、「鐵鋼業は大名に非ざれば乞食なり」と言はれてゐるのであるが、鐵鋼業程景氣の反映の甚しいものはない様である。1936年末から1937年にかけて世界の鐵鋼需要は爆發的な増加を示し、一般的に鐵鋼不足の聲が喧しく、米國の製鋼作業率は1937年5月には90%を越えたのであるが、秋風と共に急劇な減退を始め同年末には20%になつてしまつた。従つて1937年上半年期に於ては同國16主要會社の利益合計は137,000,000弗であつたが、1938年同期には14,000,000弗の缺損に轉落してしまつたのである。

同様な現象は程度こそ弱い、英、佛、白等の諸國に於ても之を見る事が出来る、これは下記の「世界主要國製銑高及製鋼高表」を一見すれば容易に分る事であらう。

世界主要國製銑高及製鋼高 (單位 1,000,000t)
(括弧内の數字は世界總計に對する % を示す)

(1) 銑 鐵		1929年	1937年	1938年 (推定)	1937年に對する 1938年の増減 %
世界總計		97.9(100)	104.3(100)	82.2(100)	21減
米國		42.9(44)	37.2(36)	19.3(24)	48減
獨逸		13.4(14)	16.0(15)	18.6(23)	15増
露西亞		4.0(4)	14.5(14)	15.0(18)	2増
英吉利		7.7(8)	8.6(8)	6.9(8)	20減
佛蘭西		10.4(11)	7.9(8)	5.9(7)	25減
白耳義		4.1(4)	3.9(4)	2.4(3)	38減
ルクセンブルク		2.9(3)	2.5(3)	1.5(2)	40減
伊太利		0.4(0.4)	0.9(0.9)	0.9(1)	—

(2) 鋼 塊 (鋼鑄物を含む)		1929年	1937年	1938年 (推定)	1937年に對する 1938年の増減 %
世界總計		119.8(100)	136.6(100)	103.2(100)	20減
米國		55.5(57)	51.4(38)	29.1(27)	43減
獨逸		16.2(16)	19.9(15)	23.3(21)	17増
露西亞		4.9(4)	17.8(13)	18.2(17)	2増
英吉利		9.8(8)	13.2(10)	10.9(10)	17減
佛蘭西		9.7(8)	7.9(6)	6.0(6)	24減
白耳義		4.1(3)	3.9(3)	2.2(2)	44減
ルクセンブルク		2.7(2)	2.5(2)	1.4(1)	44減
伊太利		0.6(0.5)	2.1(2)	2.3(2)	9増

上の表を見て何人も氣の付く事は他の諸國が概ね減産して居るのに反しドイツの躍進の著しいことで、特に1938年の製銑高は米國と世界第1位を争ふに至つたことである、(上半期に於ては明にドイツは世界製銑高の先頭を切つてゐたが年末に近づいて米國の業界が相當の回復を示したために1年間の總計は兩國殆んど相等しく正確な統計が出来る迄は何れが首位にあるか決定しかねると云ふ状態である。)日本の數字は不明であるが銑鐵鋼塊共相當の増産を爲して居るものと思はれる。其他伊太利、露西亞等も相當の増加を見せてゐる。

以上の如く一方の國に於ける甚しい生産の減退と他の國に於る増加とが見られるが、これは近年進行しつつある世界景氣、世界經濟の孤立化と言ふ現象の一つの現れであると思はれる。今我々は自給自足化の傾向を辿りつつある世界鐵鋼業を一瞥して見やう。

まづ、最近世界鐵鋼貿易が著しく減少して來た事を挙げなければ

ならない。近年に於る景氣の波の二つの頂點である1929年と1937年とを比較して見ると各主要國の製鋼高(之を百とする)に對する鋼材半製品の輸出入の割合は次の如くなる。

	輸 出	ドイツ	イギリス	フランス	アメリカ
1929年	31	40	49	4	
輸出入合計	40	67	50	5	
1937年	19	18	23	7	
輸出入合計	23	28	25	8	

即ち米國が近年その龐大な生産能力の一部を輸出市場に振向けて來た以外、各國の鐵鋼貿易は全く半減してしまつたのである。そして是等大國に於ては輸出の減退が特に甚しい。

併し貿易の減退は一般的現象である。そこで前記の期間に於る總貿易額と鐵鋼貿易とを比較して見ると(勿論一般生産指數と製鋼高指數とを考慮した上で)英佛は鐵鋼貿易の減退の方が著しく、米國はその反對である。世界全體として見ると結局鐵鋼貿易の減退の方が未だ相當程度が低いと言ふ事が出来るやう。

併しこれは今までの事實であつて、今後も同様であると斷定する事は出来ないと思はれる。それは鐵鋼業はその建設に多大の資本と技術とを要するものであるから自給自足が可能となるために多くの時日を必要とするのであつて、その完成が他の産業より遅れるのは自然な現象であるからである。

現に從來の製鐵國以外の國に於る鐵鋼業建設計畫は注目すべきものがある。次に目ぼしいものを拾つて見ると南米ではブラジルが第1であるが1935年から5ヶ年の間に鋼材生産額を3倍にする豫定であり(と言つても300,000tであるが)、ポーランドは政府の保護の下に製鋼高2,000,000t(現在1,500,000t)を目標として居ると傳へられる。トルコの如きは從來近代的設備を全く缺いてゐたのであるが、1937年4月新に150t熔鑄爐2基及之に伴ふ製鋼壓延設備の建設に着手し目下工を急いでゐる。インドは既に連續ストリップミルを建設し、僅かながら各種鋼材の輸出に乘出してゐる。(1937~38年の鋼材輸出は前年度の10倍に達した。尤も未だ總計27,000tであるが)。

これ等の設備が完成した暁には鐵鋼貿易は更に減退を來し、自給自足の程度が更に進められるのではないだらうか。

同時にブロック經濟化の現象も見られるのであつて、例へば英國の鐵鋼輸出中自治領及植民地への分が1929年には50%であつたものが、1937年には53%、1938年前期には62%となつて居る。しかもこれは、自治領及植民地の鐵鋼自給力が最近甚しく増大して來たのを考慮しなければならぬのであつて、自治領及植民地の側から見ると英本國からの輸入の比率が非常に多くなつて來て居るのである。

さてこの自給自足の傾向の結果、一方には供給力不足のために法令によつて鐵鋼消費の制限を強行してゐる日本、ドイツの如き國があるかと思へば、他方米國の如く供給力過剰に悩み、需要の開拓、特に一般消費品の中に鐵鋼製品の新分野を求めやうと努力してゐる如く見られる國も出來て來た。そして、後者の傾向は、供給不足國に於ても今後擴張計畫が一應完了し且需要の減退を見たときには當然現れる所のものであらう。

尙、他の一つの結果として國內貧鐵の開発が盛になつて來た。現

にイギリス及ドイツの如き國産鐵鑛石の鐵分含有量は平均 30% であるが、今後更に品位の低い鑛石をも使用せんとしてゐるため資源利用の範圍が著しく擴大されて來る傾向に在る事は注目に値する現象であると思ふ。

鐵と鋼の製鍊の進歩 「日本製鐵株式會社技術部長井村竹市」 (日本製鐵參考資料第 6 卷第 1 號より轉載)

銑鐵又は鋼を製造する原料は鐵鑛石として可なり廣い範圍に地殼に存在して居りますが此鐵鑛は一部分炭化合物として存在するものもありますけれども大部分は鐵元素と酸素とが種々の割合に化合したものであります。之に珪酸礬土其他石灰苦土等の岩石質のものが必伴隨して居るのであります。鐵鑛の價値は勿論其含鐵量によつて定められるので普通含有鐵分 40% を限界として富鑛と貧鑛とに分たれて居りますが之は必しも嚴密な限界ではないので此鐵分の外に前述の伴隨不純物の量や割合が鐵鑛の經濟的價値を定めずし又時として經濟的には全然製鍊不可能ならしむる場合もあるのでありますから一概に鐵分だけで鐵鑛の價値は定められません。また貧鑛と離選鑛して品位を高めることも出来ますし、又鑛石によつては出來ないものがあります。同じく出來るとしても難易があつて鐵鑛の經濟的價値を定めるには複雑な考察が必要であります。そのみならず製鍊技術の進歩も關係するのであります。

さて鐵鑛石から鋼を製造するのに二つの方法があるのであります。鐵鑛から直に鋼に製鍊する方法を直接法と云ひ、鐵鑛から一旦銑鐵を製造してそれから鋼に製鍊する方法を間接法と云つて居ります。此兩法の内直接法の方が先に行はれたのであります。けれども發達が後れ其後に出現した間接法の方が非常に發達して今日では大量生産の製鍊には専ら此方法によつてゐるのであります。此兩方法に於て何故にかゝる結果になつたかと云ふと間接法は大量生産が出來ます外に銑鐵の化學的成分がある程度迄要求通り調節が出來、之から嚴正な化學成分の範圍の鋼を造るに好都合であるのに反し直接法は大量生産が出來ないと鋼の原料としての嚴正な化學成分を調節する事が出來ない事に起因して居ります。

さて鐵鑛から銑鐵を製造するには普通熔鑛爐によるのであります。熔鑛爐は通常圓形の直立式の高い爐でありますから高爐とも云つて居ります。此爐に鐵鑛をある程度に粒を揃へ其成分に應じて適當に配合して其上部からコークス石灰石等を装入し下部から強い熱風を送つて製鍊を行ふのであります。此場合コークスは燃焼して化學反應を起すに必要な熱を供給すると共に、其不完全燃焼によつて生じた一酸化炭素によつて鐵と結び付いて居る酸素を奪ひとる、即還元作用の役目を致すのであります。石灰石は鐵鑛石の岩石分とコークス中の灰分とに結び付いて高温度ではあります成る可く低温度で熔融し且粘性が少なくて熔融した銑鐵と比重の差で分離し易い化合物を造る役目を務めるのであります。

此化合物を鑛滓とかスラッグとか稱して居ります。(鑛は鑛石の鑛滓はシ偏にウに艱難辛苦の辛を書きます。之はシと讀むべきものかも知れませんが普通にサイと讀んで居ります。)此鑛滓は其性質によつて鹽基性とか酸性とか申しますが之はこれに含有されて居る珪酸量が石灰と苦土との量より多い場合には酸性と稱し逆に珪酸の方が少ない場合に鹽基性と稱して居ります。然し等しく酸性と云ひ鹽基と云ても程度が種々あることを承知して戴かねばなりません。從來熔鑛爐の鑛滓は少しく鹽基性に傾いて居るのが普通ですが鹽基が強くなれば爐内の熱を高くしなければならぬので、色々な關係から操業は困難を伴ふのであります。原料中に含まるゝ硫黄を鑛滓の内に奪

ひとるためには此手段によらねばなりませんので熔鑛爐の中の仕事の一として酸性の吹き易い方法によらずに操業されるのが常であります。然る所熔けた銑鐵中の硫黄をソーダ灰の如きものを用ゐて除去し得ると云ふ研究を基礎として 3 年許り前から英國で爐内で硫黄除去をする事を度外視して少しく酸性に傾いた鑛滓で熔鑛爐を操業して從來熔鑛爐に使はれないとされて居た貧鑛且礬土の多い鑛石を製鍊する事に成功致しました。此場合には勿論前述の方法で熔鑛爐から出た熔融状態の銑鐵から硫黄を除去すべきは勿論のことあります。之が濫觴となつて此方法を以て獨逸國では其國內の貧鑛を處理する年産 4,000,000t 程の大規模な製鐵所が計畫されて居ると報ぜられて居ります。之は熔鑛爐操業の一大進歩で我國に於ても試験的に操業せられて可なりの成績は得て居りますが如何なる鐵鑛に對しても良いと云ふ譯には參らぬ様であります。然し此方法によりますと從來チタンを含むために熔鑛爐で製鍊し難いと考へられた砂鐵のやうなものや礬土分の多い鑛石も比較的容易に製鍊が出来るのであります。

以上は操業法の進歩であります。外にも進歩した點があります。それは高爐の容量が大きくなつたこととあります。數年前迄は我國では日産 500t の爐を建てるのに問題視されたものですが、今日では 700~1,000t 迄のものが建てらるゝに至り 600t は普通の如くに考へらるゝに至りました。これは一寸考へると爐を大きく造るだけの事だから何でもなささうですが實はそうでなくて爐が大きくなればなる程中の壓力が大きくなりコークスが碎けて風が通り難くなる。即吹き難くなる。故に碎けないだけの堅い良質のコークスを必要としますから堅いコークスを造り得る石炭を選ぶことが第一條件となるのであります。そこで今日の處では大容量の高爐には石炭の嚴選が必須の條件ではあります。將來は現在の如く全く石炭の質にのみ依存せず堅いコークスを造ることに進歩が促される事と考へます。大容量の爐に對してはコークスだけでなく非常に大きな送風機を必要としますが之も國內で優秀なものが製作されたことも機械製作の大進歩であります。

前に述べました熔鑛爐の外に廻轉窯(殆水平に近く据え付けられぐるぐる回轉し乍ら製鍊の出来る窯)に粉鑛と揮發分の少い石炭即無烟炭とか低温乾溜の産物たるコーライトとか又は粉コークスと石灰石の粉とを入れ下部からは微粉炭又はガスで加熱して銑鐵を製造することが數年前からスペインで行はれて居ります。之は熔鑛爐の場合と違つて鑛滓は非常に強い鹽基性でありまして之をセメントの原料として利用する事も出来ます。此方法を發明者の名よりバツセー法と呼んで居りますが、此方法は貧鑛を處理するには不便でありますけれども粉の鑛石を使ふのに都合の宜いものと銑鐵の成分が炭素の外は全く鋼に近い程純粹になるのが特徴でありまして之は出来るものは銑鐵に違ひありませんが製鋼原料としては云はば準直接製鐵法とも云ふべきであります。

次は直接法で之もつい數年前から獨逸で始められました方法でヨハンゼン法又はレン法と呼ばれる方法があります。之は珪酸質の貧鑛を粉にしてバツセー法と等しく廻轉窯にて燃料はバツセー法と全く同様で下部から加熱する事も必要であります。バツセーの場合は銑鐵けけた形で出て鑛滓は固體のままですが此場合は温度が低く鑛滓は練り筒の様な状態で其中に鋼の粒が挾つて出る。之を碎いて鋼の粒を選別して之を鋼の原料とするのであります。此方法は滿洲及北朝鮮の貧鑛に應用されんとして居ります。

此 2 種類の方法は同じく廻轉窯によりますけれども全然無關係に

研究された點が面白く鹽基と酸性、銑鐵と鋼と相反して居る點は興味が深いと思ひます。次に鋼の製鍊に移ります。

鋼は前御話しましたやうに銑鐵中の炭素及其他の不純物をおる程度取り除いたものでありますが同時に鋼の用途に従つて炭素とか Mn は適當の分量に調節せねばならぬので製鍊も此だけの操作を含む譯であります。此場合にあつては總て酸化作用で行はれます。即熔鍊爐とは逆であります。處で酸化作用が燃料の完全燃焼と相俟つて行はるゝ結果出來た鋼自體が酸化される事が起り得る譯で鋼製鍊の六かしさも茲にあるのであります。

さて此製鋼の方法はどういふ方法によるかと申しますと、世界の鋼の製法は 8 割方平爐法によつて居ります。平爐と云ふのは既に古い方法ですが發明者の名をとつてシーメンスマルテン法とも云ひます。此爐は反射爐で燃焼に必要な空氣と割合により燃料たるガスを豫め相當溫度に自分の餘熱で熱して高溫度を得る様になつたものであります。

此爐にも酸性と鹽基性とがありますが酸性の方は高級な鋼を製造しますし鹽基性では寧ろ普通の鋼を製造しますが近年の進歩は鹽基性の方にあります。それ故に鹽基性の方のみに就て申しますと舊い固定式のものより近年は回轉式のものが多くなりました。之は從來屑鋼を主なる原料として居たのが銑鐵を主として原料にするに至つたため多量の鋼滓を製鍊の中途に流出せしむる目的であります。其ためには爐の容量が大きくならなければならない。例へば從來一窯の容量が 25t 乃至 50t であつたものが 100t 乃至 150t なくてはならぬ若し 50t に止むるとすれば又特別の附屬設備を設備しなければなりません。最近我國に於ても建設中の製鋼工場は此種のものになつて參つて居るのであります。

又最近鋼の製鍊上非常に進歩したものに電氣爐があります。之は爐の容量が 2t 乃至 6t 位であつたものが 10t から 30t 位迄大きくなつたことゝ鋼滓の性質を調節する技術に於ても大層進歩致しました。此點は爐の性質上平爐よりも製鍊上大きな役目を務める鋼滓の性質の調節が自由に出來ます關係から特殊鋼の製造に適する譯でありますが高級特殊鋼の製造技術には製鋼、壓延、熱處理等もつともつと進歩すべき餘地が残されて居るのであります。

工場就業時間制限令

朕工場就業時間制限令ヲ裁可シ茲ニ之ヲ公布セシム

御名 御璽

昭和 14 年 3 月 30 日

内閣總理大臣 男爵 平 沼 騏 一 郎
拓 務 大 臣 八 田 嘉 明
厚 生 大 臣 廣 瀨 久 忠

勅令第二百二十七號

工場就業時間制限令

- 第一條 國家總動員法第六條ノ規定ニ基ク工場ニ於ケル就業時間ノ制限ハ本令ノ定ムル所ニ依ル
- 第二條 本令ハ工場法ノ適用ヲ受クル工場ニシテ厚生大臣ノ指定スル事業ヲ營ムモノニ之ヲ適用ス
- 第三條 工業主ハ 16 歳以上ノ男子職工ヲシテ 1 日ニ付 12 時間ヲ超エテ就業セシムルコトヲ得ズ
- 第四條 工業主ハ 16 歳以上ノ男子職工ニ對シ毎月少クトモ 2 回ノ休日ヲ設ケ 1 日ノ就業時間が 6 時間ヲ超ユルトキハ少クトモ 30 分 10 時間ヲ超ユルトキハ少クトモ 1 時間ノ休憩時間ヲ就業時間中ニ於テ設クベシ

第五條 16 歳以上ノ男子職工ヲ 2 組以上ニ分テ交替ニ就業セシムル爲又ハ業務ノ性質上特ニ必要アル場合ニ於テハ命令ノ定ムル所ニ依リ工業主ハ豫メ地方長官（東京府ニ在リテハ警視總監以下之ニ同ジ）ニ届出デ第三條ノ就業時間ヲ延長スルコトヲ得

第六條 已ムヲ得ザル事由ニ因リ臨時必要アル場合ニ於テハ工業主ハ地方長官ノ許可ヲ受ケ期間ヲ限り第三條ノ規定ニ拘ラズ就業時間ヲ延長シ又ハ第四條ノ休日ヲ廢スルコトヲ得但シ命令ヲ以テ定ムル場合ニ於テハ地方長官ノ許可ヲ受クルコトヲ要セズ

臨時必要アル場合ニ於テハ工業主ハ其ノ都度豫メ地方長官ニ届出デ 1 月ニ付 7 日ヲ超エザル期間就業時間ヲ 2 時間以内延長スルコトヲ得

第一項但書ノ規定ニ依リ就業セシメタルトキハ遲滞ナク地方長官ニ届出ヅベシ

第七條 厚生大臣又ハ地方長官必要アリト認ムルトキハ就業時間ノ制限ニ關シ國家總動員法第三十一條ノ規定ニ基キ工業主ヨリ報告ヲ徴シ又ハ當該官吏ヲシテ工場、事務所其ノ他ノ場所ニ臨檢シ帳簿書類ヲ検査セシムルコトヲ得

前項ノ規定ニ依リ當該官吏ヲシテ臨檢検査セシムル場合ニ於テハ其ノ身分ヲ示ス證票ヲ携帯セシムベシ

第八條 本令ハ國ノ事業ニ之ヲ適用セズ

第九條 本令中工場法ノ適用ヲ受クル工場トアルハ朝鮮、臺灣又ハ南洋群島ニ在リテハ常時 10 人以上ノ職工ヲ使用スル工場、樺太ニ在リテハ工場取締規則ノ適用ヲ受クル工場トシ 16 歳以上ノ男子職工トアルハ朝鮮、臺灣、樺太又ハ南洋群島ニ在リテハ職工トス

本令中厚生大臣トアルハ朝鮮ニ在リテハ朝鮮總督、臺灣ニ在リテハ臺灣總督、樺太ニ在リテハ樺太廳長官、南洋群島ニ在リテハ南洋廳長官トシ地方長官トアルハ朝鮮ニ在リテハ道知事、臺灣ニ在リテハ州知事又ハ廳長、樺太ニ在リテハ樺太廳長官、南洋群島ニ在リテハ南洋廳長官トス

附 則

本令ハ昭和 14 年 5 月 1 日ヨリ之ヲ施行ス但シ朝鮮、臺灣、樺太及南洋群島ニ在リテハ昭和 14 年 8 月 1 日ヨリ之ヲ施行ス

賃金統制令

朕賃金統制令ヲ裁可シ茲ニ之ヲ公布セシム

御名 御璽

昭和 14 年 3 月 30 日

内閣總理大臣 男爵 平 沼 騏 一 郎
拓 務 大 臣 八 田 嘉 明
厚 生 大 臣 廣 瀨 久 忠

勅令第二百二十八號

賃金統制令

- 第一條 國家總動員法第六條ノ規定ニ基ク勞働者ノ賃金ノ統制ハ別ニ定ムルモノヲ除ク外本令ノ定ムル所ニ依ル
- 第二條 本令ハ左ノ各號ノ一ニ該當スル事業ニ之ヲ適用ス
 - 一 工場法ノ適用ヲ受クル工場ニシテ厚生大臣ノ指定スル事業ヲ營ムモノ
 - 二 鑛業法ノ適用ヲ受クル事業
 - 三 其ノ他厚生大臣ノ指定スル事業
- 第三條 本令ニ於テ賃金ト稱スルハ勞働者ガ勞務ノ對價トシテ事業主ヨリ受クル給與其ノ他ノ利益ヲ謂フ
賃金ノ範圍及評價ニ關シテハ命令ヲ以テ之ヲ定ム

第四條 常時 50 人以上ノ労働者ヲ使用スル工場又ハ事業主ハ賃金規則ヲ作成シ地方長官(東京府ニ在リテハ警視總監以下之ニ同ジ)ニ届出ヅベシ之ヲ變更シタルトキ亦同ジ

賃金規則ニ定ムベキ事項ハ命令ヲ以テ之ヲ定ム
地方長官不適當ト認ムルトキハ賃金規則ノ變更ヲ命ズルコトヲ得

第五條 厚生大臣又ハ地方長官ハ命令ノ定ムル所ニ依リ未経験労働者ノ初給賃金ヲ定ムルコトヲ得

事業主未経験者ヲ雇入レタルトキハ命令ヲ以テ定ムル期間前項ノ規定ニ依リ初給賃金ニ準據シ賃金ヲ支拂フベシ但シ命令ニ別段ノ定アル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

第六條 前條ノ場合ノ外地方長官労働者ニ支拂ハレタル賃金ノ額又ハ其ノ支給方法著シク不適當ト認ムルトキハ事業主ニ對シ將來ニ向ツテ之ヲ變更スベキコトヲ命ズルコトヲ得

第七條 第二條第三號ノ規定ニ依リ事業ノ指定、第五條第一項ノ規定ニ依リ初給賃金ノ決定並ニ第四條第三項及前條ノ規定ニ依リ命令ハ賃金委員會ニ諮問シテ之ヲ爲ス

賃金委員會ニ關スル規程ハ別ニ之ヲ定ム

第八條 厚生大臣又ハ地方長官必要アリト認ムルトキハ賃金ノ統制ニ關シ國家總動員法第三十一條ノ規定ニ基キ事業主ヨリ報告ヲ徴シ又ハ當該官吏ヲシテ工場、事業場、事務所其ノ他ノ場所ニ臨檢シ帳簿書類ヲ検査セシムルコトヲ得

前項ノ規定ニ依リ當該官吏ヲシテ臨檢検査セシムル場合ニ於テハ其ノ身分ヲ示ス證票ヲ携帯セシムベシ

第九條 本令ハ國又ハ道府縣ノ事業ニハ之ヲ適用セズ

第十條 本令中地方長官トアルハ内地ニ於ケル鑛業法ノ適用ヲ受クル事業ニ付テハ鑛山監督局長トス

第十一條 本令中工場法ノ適用ヲ受クル工場トアルハ朝鮮、臺灣又ハ南洋群島ニ在リテハ常時 10 人以上ノ労働者ヲ使用スル工場、樺太ニ在リテハ工場取締規則ノ適用ヲ受クル工場トシ鑛業法トアルハ朝鮮ニ在リテハ朝鮮鑛業令、臺灣ニ在リテハ臺灣鑛業規則、南洋群島ニ在リテハ南洋群島鑛業令トス

本令中厚生大臣トアルハ朝鮮ニ在リテハ朝鮮總督、臺灣ニ在リテハ臺灣總督、樺太ニ在リテハ樺太廳長官、南洋群島ニ在リテハ南洋廳長官トシ地方長官トアルハ朝鮮ニ在リテハ道知事、臺灣ニ在リテハ臺灣鑛業規則ノ適用ヲ受クル事業ニ付テハ臺灣總督、其ノ他ノ事業ニ付テハ州知事又ハ廳長、樺太ニ在リテハ樺太廳長官、南洋群島ニ在テハ南洋廳長官トシ道府縣トアルハ朝鮮ニ在リテハ道、臺灣ニ在リテハ州又ハ廳、南洋群島ニ在リテハ南洋群島地方廳トス

附 則

本令ハ昭和 14 年 4 月 10 日ヨリ之ヲ施行ス但シ朝鮮、臺灣、樺太及南洋群島ニ在リテ昭和 14 年 8 月 1 日ヨリ之ヲ施行ス

學校技能者養成令

朕學校技能者養成令ヲ裁可シ茲ニ之ヲ公布セシム

御名 御璽

昭和 14 年 3 月 30 日

内閣總理大臣 男爵 平 沼 騏 一 郎
文 部 大 臣 男爵 荒 木 貞 夫
拓 務 大 臣 八 田 嘉 明

勅令第百三十號

學校技能者養成令

第一條 國家總動員法第二十二條ノ規定ニ基ク大學、専門學校、實

業學校、青年學校、其ノ他之ニ準ズベキ各種學校(以下學校ト稱ス)又ハ文部大臣ノ所管ニ屬スル養成所(以下養成所ト稱ス)ニ於ケル技能者ノ養成ハ本令ノ定ムル所ニ依ル

第二條 文部大臣ハ學校又ハ養成所ノ管理者又ハ設立者ニ對シ技能ノ種類及養成セラルベキ者ノ員數ヲ定メ技能者ノ養成ヲ命ズルコトヲ得

第三條 文部大臣前條ノ命令ニ付必要アリト認ムルトキハ學校又ハ養成所ノ管理者又ハ設立者ニ對シ學科ノ新設、學生生徒定員ノ増加、技能者ノ特殊指導其ノ他必要ナル事項ヲ命ズルコトヲ得

第四條 第二條ノ規定ニ基キ技能者ノ養成ヲ命ゼラレタル者ハ命令ノ定ムル所ニ依リ文部大臣ニ養成計畫ヲ提出スベシ

文部大臣必要アリト認ムルトキハ養成計畫ノ變更ヲ命ズルコトヲ得

第五條 文部大臣必要アリト認ムルトキハ養成ヲ命ゼラレタル者ニ對シ技能者ノ養成ニ關シ國家總動員法第三十一條ノ規定ニ基ク報告ヲ徴スルコトヲ得

文部大臣必要アリト認ムルトキハ技能者ノ養成ニ關シ國家總動員法第三十一條ノ規定ニ基キ當該官吏ヲシテ養成ヲ命ゼラレタル者ノ管理又ハ設立スル學校又ハ養成所ニ臨檢シ業務ノ狀況又ハ帳簿書類其ノ他ノ物件ヲ検査セシムルコトヲ得此ノ場合ニ於テハ當該官吏ヲシテ其ノ身分ヲ示ス證票ヲ携帯セシムベシ

文部大臣必要アリト認ムルトキハ前項ニ規定スル職權ノ一部ヲ地方長官ヲシテ行ハシムルコトヲ得

第六條 文部大臣ハ其ノ定ムル所ニ依リ第二條ノ規定ニ依ル命令ヲ受ケタル者ニ對シ豫算ノ範圍内ニ於テ補助金ヲ交付ス

文部大臣ハ本令ニ依リ技能者養成ニ因リ損失ヲ生ジタル場合ニ於テハ通常生ズベキ損失ヲ補償ス

損失ノ補償ヲ請求セントスル者ハ養成期間ノ終了後之ヲ請求スベシ但シ文部大臣ノ定ムル所ニ依リ別段ノ時期ニ之ヲ請求スルコトヲ得

第七條 本令中文部大臣トアルハ朝鮮ニ在リテハ朝鮮總督、臺灣ニ在リテハ臺灣總督、樺太ニ在リテハ樺太廳長官、南洋群島ニ在リテハ南洋廳長官トシ地方長官トアルハ朝鮮ニ在リテハ道知事、臺灣ニ在リテハ州知事又ハ廳長、樺太ニ在リテハ樺太廳長官、南洋群島ニ在リテハ南洋廳長官トス

附 則

本令ハ昭和 14 年 4 月 5 日ヨリ之ヲ施行ス

[參照]

昭和 13 年 4 月 1 日 法律第五十五號國家總動員法抄録

第二十二條 政府ハ國家總動員上必要アルトキハ勅令ノ定ムル所ニ依リ學校、養成所、工場、事業場其ノ他技能者ノ養成ニ適スル施設ノ管理者又ハ養成セラルベキ者ノ雇傭主ニ對シ國家總動員上必要ナル技能者ノ養成ニ關シ必要ナル命令ヲ爲スコトヲ得

工場事業場技能者養成令

朕工場事業場技能者養成令ヲ裁可シ茲ニ之ヲ公布セシム

御名 御璽

昭和 14 年 3 月 30 日

内閣總理大臣 男爵 平 沼 騏 一 郎
商 工 大 臣 兼 八 田 嘉 明
拓 務 大 臣 八 田 嘉 明
厚 生 大 臣 廣 瀨 久 忠

勅令第百三十一號

工場、事業場技能者養成令

第一條 國家總動員法第二十二條ノ規定ニ基ク工事及事業場ニ於ケ

ル技能者ノ養成ハ本令ノ定ムル所ニ依ル

第二條 厚生大臣ノ指定スル事業ニ屬スル工場又ハ事業場ニシテ左ノ各號ノ一ニ該當スルモノノ事業主(以下事業主ト稱ス)ハ技能者ノ養成ヲ成スベシ但シ第一號ニ該當スル工場又ハ事業場ノ事業主ニシテ命令ノ定ムル所ニ依リ厚生大臣ノ許可ヲ受ケタルモノハ此ノ限ニ在ラズ

一 年齢 16 年以上ノ男子勞働者ヲ常時 200 人以上使用スル工場又ハ事業場

二 年齢 16 年以上ノ男子勞働者ヲ常時 200 人未滿 50 人以上使用スル工場又ハ事業場ニシテ厚生大臣ノ指定スルモノ

第三條 前條ノ規定ニ依リ養成セラルベキ者(以下養成工ト稱ス)ノ員數ニ關シテハ命令ヲ以テ之ヲ定ム

第四條 養成工ハ事業主ニ雇傭セラルル養成開始ノ際年齢 14 年以上 17 年未滿ノ男子ニシテ修業年限 2 年ノ高等小學校ヲ卒業シ若ハ青年學校普通科ノ課程ヲ修了シタルモノ又ハ文部大臣ニ於テ之ト同等以上ノ學力ヲ有スト認メタルモノナルコトヲ要ス
事業主ハ地方長官(東京府ニ在リテハ警視總監以下之ニ同ジ)ノ許可ヲ受ケ養成工ノ年齢又ハ教育程度ニ付前項ノ規定ニ依ラザルコトヲ得

第五條 事業主ハ養成工ニ對シ其ノ徳性ヲ涵養シ中堅職工タルニ須要ナル知識及技能ヲ授クベシ

第六條 養成工ノ養成期間ハ 3 年トス

前項ノ養成期間ハ養成ニ關スル施設ノ狀況其ノ他特別ノ事情ニ依リ養成上別段ノ支障ナキ限り命令ノ定ムル所ニ依リ之ヲ 2 年迄短縮スルコトヲ得

養成ニ必要ナル時間ニ關シテハ命令ヲ以テ之ヲ定ム

第七條 事業主ハ命令ノ定ムル所ニ依リ養成計畫ヲ定メ地方長官ノ認可ヲ受クベシ之ヲ變更セントスルトキ亦同ジ

地方長官必要アリト認ムルトキハ養成計畫ノ變更ヲ命ズルコトヲ得

第八條 厚生大臣戰時(戰爭ニ準ズベキ事變ノ場合ヲ含ム)ニ際シ特別ノ必要アリト認ムルトキハ前五條ノ規定ニ拘ラズ事業主ニ對シ短期ノ養成期間ニ依リ技能者ノ養成ヲ命ズルコトヲ得

厚生大臣ハ前項ノ規定ニ依リ技能者ノ養成ヲ命ゼラレタル事業主ニ對シ前五條ノ規定ニ依リ技能者養成ノ義務ノ全部又ハ一部ヲ免除スルコトヲ得

第九條 地方長官ハ命令ノ定ムル所ニ依リ事業主ニ對シ養成ヲ行フニ必要ナル施設ヲ命ズルコトヲ得

前項ノ規定ニ依リ命ズルコトヲ得ベキ設備ノ種類ハ工場又ハ事業場ノ規模ニ應ジ命令ヲ以テ之ヲ定ム

第十條 他ノ法令ニ於テ就業時間ニ關スル規定アルトキハ養成工ノ養成ハ其ノ就業時間内ニ之ヲ行フベシ此ノ場合ニ於テハ養成ニ要スル時間ハ之ヲ就業時間ト看做ス

第十一條 事業主ハ養成工ヲシテ授業料其ノ他養成ヲ行フ爲ニ必要ナル費用ヲ負擔ヒシムルコトヲ得ズ但シ命令ノ定ムル所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

第十二條 厚生大臣又ハ地方長官ハ技能者ノ養成ニ關シ監督上必要ナル命令ヲ爲スコトヲ得

第十三條 厚生大臣又ハ地方長官必要アリト認ムルトキハ命令ノ定ムル所ニ依リ技能者ノ養成ニ關シ國家總動員法第三十一條ノ規定ニ基ク報告ヲ徴スルコトヲ得

第十四條 厚生大臣又ハ地方長官必要アリト認ムルトキハ技能者ノ

養成ニ關シ國家總動員法第三十一條ノ規定ニ基キ當該官吏ヲシテ工場、事業場、事務所其ノ他ノ場所ニ臨檢シ養成ノ狀況又ハ之ニ關スル帳簿書類其ノ他ノ物件ヲ検査セシムルコトヲ得此ノ場合ニ於テハ當該官吏ヲシテ其ノ身分ヲ示ス證票ヲ携帯セシムベシ

第十五條 厚生大臣ハ其ノ定ムル所ニ依リ本令ニ依リ技能者ノ養成ヲ爲ス者ニ對シ豫算ノ範圍内ニ於テ補助金ヲ交付ス
厚生大臣ハ本令ニ依リ技能者養成ニ因リ損失ヲ生ジタル場合ニ於テハ通常生ズベキ損失ヲ補償ス

損失ノ補償ヲ請求セントスル者ハ養成期間ノ終了後之ヲ請求スベシ但シ厚生大臣ノ定ムル所ニ依リ別段ノ時期ニ之ヲ請求スルコトヲ得

第十六條 本令中地方長官トアルハ内地ニ於ケル鑛業法又ハ砂鑛法ノ適用ヲ受ケル事業ニ付テハ鑛山監督局長トス

第十七條 本令中厚生大臣又ハ文部大臣トアルハ朝鮮ニ在リテハ朝鮮總督、臺灣ニ在リテハ臺灣總督、樺太ニ在リテハ樺太廳長官、南洋群島ニ在リテハ南洋廳長官トス

本令中地方長官トアルハ朝鮮ニ在リテハ道知事、臺灣ニ在リテハ臺灣鑛業規則ノ適用ヲ受ケル事業ニ付テハ臺灣總督、其ノ他ノ事業ニ付テハ州知事又ハ廳長、樺太ニ在リテハ樺太廳長官、南洋群島ニ在リテハ南洋廳長官トス

附 則

本令ハ昭和 14 年 4 月 5 日ヨリ之ヲ施行ス

半製品共販組合機構を鋼塊、半製品、第二部の三部制に改む 日本鋼材聯合會は 11 日ノ常務委員會において半製品共販の機構改革を決定したがその内容は半製品組合に新に鋼塊部を設け鋼塊部、半製品部および第二部(中間鋼)の三部に分ち各種半製品を統制せんとするもので各部ノ取扱品種、各部ノ構成員販賣方法などは次の通りである。

1. 各部取扱數量

部 別	材 質	品 種
鋼塊部	普通鋼	鋼塊
半製品部	普通鋼	シートバー テインバー スラブ 鋼片
第二部	中間鋼	鋼塊 プルーム 鋼片

2. 各部構成員

(イ)鋼塊部員は鋼塊組合員にして鋼塊を販賣するものとす。(ロ)半製品部員は鋼塊組合員中日滿鐵鋼および日本鋼管とす。(ハ)第二部員は中間鋼の鋼塊を販賣するものとす。

3. 販 賣 方 法

(イ)各メーカーは毎月その販賣餘力を必ず組合に提示すること。つぎにメーカーはその仕向先品種寸法値段ならびに現品發送狀況などの詳細にわたり報告すること。(ロ)販賣先および品種數量および供給者を決定すること。(ハ)以上決定の勵行は銑鐵、鐵屑の供給と關聯せしめること。(大阪毎日)

國産ニツケル増産獎勵金 商工省では國産ニツケル増産獎勵のため 14 年度に總額 230,000 圓の増産獎勵を支出することゝなつた。現在輸入鑛石によるニツケル製品の市價は趣當り約 3,200 圓であるが、國産鑛石(蛇紋岩等)によるニツケル製品の市價は約 4,400 圓で、國産ニツケル趣當り約 1,200 圓の割高であるので、商工省では趣當り 1,200 圓の増産獎勵金を交付せんとするものである。而して國産鑛石による代表的ニツケル會社は日本ニツケルと近く生産に着手する昭和鑛業(七尾セメトン提携)の兩者である。

(東京中外)

電氣製鐵新規許可 商工省では7日商相官邸に製鐵事業委員會を開き八田會長以下各委員出席、次記諸件を付議決定した。

1. 次の諸會社ならびに個人に對し電氣製鐵事業許可に關する件
日本特殊鋼、東京鋼材、日本曹達、栗本鐵工所、大阪特殊鑄鋼所、高岡ステンレス、北海電氣興業および松永安左衛門
1. 日本砂鐵工業會社製鐵事業許可に關する件
1. 東邦製鋼會社電氣製鐵事業設備變更(移轉)および新設の許可に關する件 (大阪朝日)

小倉製鋼株式會社朝鮮に進出 小倉製鋼は今回 350t 爐の建設を計畫し、すでに資材は發注済となつてゐるが同社は近く横山工業と提携、朝鮮に進出することとなつた。鑛山機械その他機械の生産を行ふ管であり、工場建設地等は未だ最後の決定をみない模様だが、大體仁川になるものとみられてゐる。(大陸版)

日本製鍊株式會社製鋼計畫 日本製鍊では昨年琴川電力(資本金 1,000,000 圓内 625,000 圓拂込)を其の傘下に收めた後引續き東電系の笛吹川電力(資本金 1,250,000 圓拂込)の株式の半數を其の手中に收めた結果其の所有電力は、琴川 2,000 キロ、笛吹 4,000 キロ、東電より買電契約 1,000 キロ、合計 7,000 キロの大きさに達したので同じく同社系統の鐵鑛山、高之倉鑛山(資本金 450,000 圓拂込、福島縣原之町附近所在)の鑛石を自ら電解製鍊すべき計畫を樹立し工學博士桂辨三氏指導の下に着々準備を進めてゐるが、製鍊工場は山梨縣東山梨郡下部町に建設することとなり敷地 30,000 坪は既に買収し目下繩張り中である。

高之倉鑛山は現在日本鋼管其の他へ年額にして約 20,000t を供給してをり、採鑛済の鑛量は 100,000t に止まるが尙引續き 100,000 圓の豫算を以て採鑛を續けてゐる。此の賣契約以外の鑛石を自家消費するわけだが下部工場は 1,000 キロ電氣爐 3 臺を以て第 1 期計畫は合金鐵第 2 期で愈々該鑛山から銑鐵を製鍊する手筈となつてゐる。

時節柄建設資材の不足は周知の處だが、日本製鍊は長年電化工業に携はつてゐる關係上敢て新製品を待つ迄もなく入手出来る模様だから操業開始は案外早くなるものと觀られる。而して第 1 期の合金鐵は日本製鍊同様フェロクロムを主とすることとなつてゐるが目下不足勝の鑛石に就ても日本製鍊が重クロム酸類を長年製造してゐる關係上手落ち無く其手配がつけられてをり又別に同系統内に坂クロム鑛業(資本金 180,000 圓、内拂込 144,000 圓)を設立して鑛石手配に遺洩無きを期してゐる。(帝國興信)

川口製鐵株式會社電氣爐を新設 川口市横曾根、川口製鐵株式會社 資本金 500,000 圓(全額拂込)は創業以來業況好調で増資必至と見られて居たが、豫て資本金を 2,000,000 圓に増資すべく當局へ出願中の處此程愈々増費分 1,000,000 圓を認められ、取敢ず資本金 1,500,000 圓の會社となる譯である。

由來當社は四圍の實情に鑑み單に製鐵事業のみならず、更に製鋼及び鍛造を管み夙に鋼材、鋼製品への一貫作業を目指して來たもので、今回の増資も即ち之が計畫遂行の爲である事は云ふ迄もない。處が 2,000,000 圓に止まらず更に高度の増資を希望して居る當社が時局柄取敢ず以上の如き制限に甘んじなければならなくなつたので、先づ電氣爐を新設し鋼材製出の範圍に止める模様である。而して現在製出の銑鐵は總て一度反射爐を通じて全部製鋼材料に充てられ鋼材として市場に送り出す譯で、之により理想の一端は免も角實現せられるものである。仄聞するに以上電氣爐は既に昨年發注して居り本年 6 月頃竣成届出遅くとも 7 月には製鋼作業開始の運びとなる筈である。隨て本年下半期以後の業績に以上の成果が現れる譯で

あるが、本計畫實現が愈よ巷間に傳はるや株價は一齊上昇の一路を辿て居る。當社は從來額面 20 圓株であつたが之を總て 50 圓の額面に直し舊 10 株(200 圓)を新 6 株(300 圓)に書替る由で、新增資分は大部分内部關係筋で消化する模様である。(帝國興信)

鴨川ニツケル株式會社擴張計畫 鴨川ニツケル株式會社(資本金 625,000 圓拂込)は日本ニツケル株式會社と共に我國二大ニツケル會社の一たらんとして、千葉縣鴨川附近一帶の蛇蛟岩を資源鑛區に昨年 8 月から操業を開始した新進のニツケル鑛業會社である我國ではこの外日曹の子會社、日曹鑛業や日本鑛業で前述の如くニツケル鑛區を所有し目下着々準備中である。現在の資本金 625,000 圓を 10,000,000 圓に膨脹せしめるのであるが來る 6 月の定時株主總會では具體的な諸條件は本極りとなる筈である。(帝國興信)

日本精工擴張計畫 日本精工株式會社(資本金 12,000,000 圓内 8,500,000 圓拂込)の拂込徴收に就ては曩に前期決算期に際し本年 2 月と 5 月に拂込を徴收、續いて下期には 30,000,000 圓程度に増資するであらうと述べて置いたが去 2 月新株第 2 回拂込金 140,000 株 1 株 12 圓 50 錢を徴收したの次いで來る 5 月 1 日期限を以て第 3 回拂込(1 株 12 圓 50 錢) 1,750,000 圓を徴收することに決定した。

之に依つて主製品たるベアリングの生産擴充費のみで 12,000,000 圓が豫算され此の擴張申請に對し舊冬第 1 回分として 4,600,000 圓を認可されたの次いで過般第 2 回分 3,800,000 圓を認可されてゐる。

藤澤工場は敷地 32,000 坪を擴張、老大な計畫の下に既に機械設備だけで 6,000,000 圓を發注してゐるが川崎に新設する製鋼工場の建設費 3,000,000 圓等を合せ昭和 15 年末迄には少なくとも尙 15,600,000 圓を要すべく

川崎製鋼工場は川崎市運河沿ひに敷地 12,400 坪を買収してゐてベアリングの屑鐵(クロム鋼スクラップ)の再製に依て年産 6,000 t を自給すべく設立認可を申請したのに對し年産 3,000 t の限度にて許可されるに至たもので 5t 電氣爐、500 キロ高周波電氣爐各 1 基を設備すべく此の費用だけで 2,300,000 圓を豫算されてゐて本年末より操業の運びとすべく計畫を進めてゐたが電氣爐の入手が豫定より相當遅延するのを免れ難いやうで來年 7 月頃に延びる模様である。(帝國興信)

東京製鐵株式會社近況 同社前期成績は待望の電氣爐完成が期末となつた爲め寄與する所なく利益 389,000 圓と僅か 21,000 圓の増益に過ぎず利益率 2 割 4 分と 1 分方の向上に止たにも拘らず總動員法第 11 條の發動氣運から 2 分増配を執行し其の爲め消却金を 100,000 圓と 50,000 圓の減額を行ふの已むなきに至た程であつた。併し問題の 8t 電氣爐も今期初から操業を開始し主としてニツケルクロム鋼の製造を行つて居る外鍛造設備も今年 2 月から 2t 半 2 臺が運轉されつゝあるが今年中には更に 2 臺が動く筈であり其の上最近朝鮮に於ける鐵鑛山をも年 100,000t 見當の豫定で採掘に着手してゐる。従て今期は從來の薄板利益の外に以上の電氣爐運轉開始で特殊鋼利益が期待される上同社は天草炭礦に於て石炭月産 3,000t 採掘を行つてゐるので石炭自給をなし得る事となり原價引下にも寄與する譯で尙共 11-20,000 圓の増益は示し得やう、従て消却前利益 500,000 圓見當に達し利益率は 2 割 6 分と 3-4 分方の向上となり 1 割 2 分増配の繼續にも前期に比べれば多少の餘裕も出来る譯である。更に來期になれば鐵鑛石の採掘も本格的となる外鍛造設備も期を通じて働く事となり政策的意味から多少無理の行はれた現行配當

にも漸く餘裕を持ち得る事とならう。

(東京 都)

東洋鋳伸銅株式會社近況 大阪市此花區大開町東洋鋳伸銅株式會社(資本金 2,250,000 圓, 内拂込 1,125,000 圓)は前期利益金 383,000 圓, 利益率 6 割 9 分を擧げ餘裕含みの 1 割 2 分配を行った。

當期は來月末締切であり平均拂込資本の負擔は加重するが業績は更に向上を期待される。製品は官納品, 鋳, 化學機械, 捺染ロール等であるが現在は殆ど全部が前二者であつて純然たる時局會社であるからだ。殊に前期より新に始めたダイカスト工業が愈々本格的な能力を擧げるに至つた。ダイカスト工業には特殊の技能を有つて居る。

更に曩に尼ヶ崎工場を建設し鋳製作設備を行ふと共に従來の總部をもこゝに移しつゝあつたが最近移設が完了した。(帝國興信)

高岡ステンレス株式會社着工 高岡市横田町 41 番地に本社を有つ高岡ステンレス株式會社(資本金 180,000 圓全額拂込済)は國策遂行上昨年 6 月鋼の使用制限規則實施に依り之が失業対策として高岡特産銅器關係者發起の下に鋼の代用品たる特殊鋼の製造を目標見折柄同種目的に於て企業計畫中の住友系阪根金屬商工株式會社と提携して昨年 11 月資本金 180,000 圓の當社を設立し藤村秀穂氏住友系を代表して社長に大谷喜作氏地元を代表して常務取締役就任した同社の第一期事業計畫は高岡市向野に敷地 5,800 坪(土盛工事費を含み坪 12 圓 50 錢)を買収して工場を建設し高周波 300 キロ電氣爐 2 基を据付けて鋼の代用品たる特殊鋼年産 350t 内外を生産し主に高岡の銅器製造家に加工せしめる豫定である。併して敷地は既に買収を了り目下土盛工事中であるが電氣爐の關係で操業は早く明春 4 月頃となる模様で工具は日本ステンレス株式會社直江津工場へ託して養成し又製品は若干取り寄せて銅器製造者に試作させてある。尙同社は關係當局の諒解を遂げ資本金を 1,000,000 圓に増加する豫定で之が認可申請中である。(高岡通信)

東海鋼業株式會社近況 同社は日鐵より原料鋼塊シートバーの供給を受け厚板, 中板, 山形, 中丸等の製造を行つて居る。資本金 3,000,000 圓, 内拂込 2,250,000 圓の小型會社であるが軍需關聯諸産業の鐵鋼材消費激増を反映して好成績を擧げて居る。前前期の如き利益率 6 割餘に達した程で鐵鋼統制の強化に伴ひ前期は營業收入の減少と共に利益金も 642,000 圓と 40,000 圓方の減少を示したがそれでも利益率は 5 割 6 分に達し斯くて 1 割配當を据置いたのだから餘裕綽々たるものと云へやう。今期も 2 月以降引渡の共販建値引下げの影響は同社としては少ない模様で 2 月迄の上 3 ヶ月の成績は大體前期と大差なく下 3 ヶ月も共販會社設立に伴ふ配給機構の變革が鐵鋼界の問題となつて居るが同社自體とすれば統制強化時代丈に特に成績の向上は期待し難いとしても大體前期と大差ない成績は擧げ得る模様とて 1 割配當は極めて安定したものと云ふ迄もない。(東京 都)

昭和製鋼所法の要綱決定す 日滿支ブロックの要綱たる滿洲國では今や全能力を擧げて産業 5 年計畫遂行に邁進しつゝあり, 特に國防經濟の基本部門たる鐵鋼増産については滿業への移管を受けた昭和製鋼を昨年度特殊會社に指定し鉄鋼一貫作業による膨大な擴充に拍車, 目覺ましく發展を遂げるに至つたが, 今回更に一步を進め昭和製鋼に純然たる滿洲國特殊法人の資格を賦與することに方針を決定, かねて準備中の所 26 日遂に要綱内定したので星野長官の歸京を待ち速かに國務院會議を招集, 愈々近く昭和製鋼所法が公布される段取である。この結果滿洲鐵工業は名實共に昭和製鋼中心に躍進をとげることになる譯で要綱内容は極秘に付されて居るが東拓, 北支開發, 中支振興等と同様日本よりの投資を有利にする考慮

が拂はれて居る模様である。

日鐵資源會社の鑛山に増産命令 日鐵の資源會社(資本金 5,000 萬圓)設立に關する製鐵事業評價委員會第 2 回會議は 14 日開催され三井系の釜石, 輪西兩鑛山會社所有の鑛山買収の評價に關し最後の決定をなすこととなつたので, 同會社の創立總會は愈來月中には開催される段取りとなつたが商工省では上記資源會社設立と共に一齊に増産の命令を發することゝ決定した。即ち最近米國を始め諸外國の對日屑鐵輸出禁止問題もあり又外貨節約の上からも内鮮の鐵鑛及び石炭の開發は刻下の急務となつて居るので商工省では同資源會社の所有に屬すべき釜石(釜石鑛山)俱知安, 价川(輪西鑛山)の鐵鑛石及び日鐵の二瀨炭鑛其他群小鐵山の開發に對し増産を命令し積極的に増産を圖り場合によつては重要鑛物増産法第 16 條に基く増産命令に訴へる用意を持つて居る。

中間鋼建値引下げ 政府は戰時經濟編成と共にあらゆる角度から低物價政策を遂行することゝなり殊に生産力擴充資材の價格引下げは刻下の急務なりとして曩には商相が鐵鑛, 石炭等生産力擴充の素材引下げを行はしむる旨言明したので日本鋼材聯合會では政府の低物價政策に即應すべく鋼材價格の引下げについて慎重考究中のところ普通鋼材については原料並に運賃その他諸經費の昂騰に鑑み既報の如く建値据置を決定發表したが 12 日棒鋼, 半製品, 中間鋼についてのみ既當り平均 20 圓方の大巾引下を斷行することに決定した即ち今回の引下げ理由としては

- 1, 従來中間鋼は普通鋼材に比し割高であつたこと
- 1, 普通鋼材が需給關係逼迫して居るのに反し中間鋼は寧ろ供給過剩の状態にあること

等に基くものである而して共販組合では従來半軟鋼, 半硬鋼, 硬鋼及び最硬鋼を中間鋼として取扱つてゐたが取扱ひの便宜上半軟鋼は普通鋼材として第一部に移管することゝなつた, 尙改正建値は次の通りである(單位圓)

(イ) 歴延棒鋼

ベース値	半硬鋼 225圓	硬鋼 235圓	最硬鋼 245圓
舊 値	" 245"	" 251"	" 263"

但しエキストラは従來通り据置

(ロ) 半製品

鋼 塊	半硬鋼	硬鋼	最硬鋼	半製品	半鋼硬	硬鋼	最硬鋼
ベース値	176	183	191	ベース値	199	208	217
	(製品の 78%)	(%)	(%)		(鋼塊の 114%)	(%)	(%)
舊 値	195	205	215	舊 値	210	220	236

但しエキストラは従來通り据置而して以上の改正値段の實施方法は次の通り

(イ) 市販品に對しては

1. 12 日以後賣出しのものは新建値による
2. 既約定品中 5 月末日までに積出すものは既約値による但し 6 月 1 日以後積出す分については新建値による
3. 6 月末日迄の販賣値段は舊建値を基準とし 7 月 1 日より全面的に新建値を基準として販賣する

(ロ) 特に實需向に對しては

1. 12 日以後引受のものより新建値による
2. 既契約は舊建値による

内外最近刊行誌参考記事目次

Zeitschrift für Metallkunde, Januar, 1939.

Ueber den Einfluss eines Eisengehaltes von 0.5 bis 1.1% bei Pressstangen aus Aluminiumlegierungen der Gattung Al-Cu-Mg, A. Fry, W. Wiederholt u. W. Boehme, s. 3-9.

Zugfestigkeit und Dehnung von Knetlegierungen der Gattung Al-Mg-Si, W. Geller, s. 9-11.

Ueber die Herstellung gesinterter Kobalt-Nickel-Legierungen, S. Cassirer-Bánó u. J. A. Hedvall, s. 12-14. Berechnung der Schwerkraftseigerung in einer Lösung von Kupfer in Aluminium, H. Kostron, s. 14-15.

Die Endhärte nach Döhmer, eine wertvolle Werkstoffkennzahl, P. W. Döhmer, s. 15-16.

Ueber den Verlauf der Schmelzkurven im Zustandsdiagramm der Bronzen, U. Dehlinger, s. 17-18.

Ueber die Mischkristallreihe Ag₃Ga-AgZn im ternären System Silber-Gallium-Zink, K. Moeller, s. 19-20.

Das warmwalzbare Mangan und dessen verformbare Legierungen, W. Kroll, s. 20-23.

Februar, 1939.

Aus der Praxis der Bleibronzen als Lagermetall, A. Blankenfeld, s. 31-35.

Ueber die Rekristallisationstemperatur von Aluminium-Kupfer-Legierungen, W. Bungasdt u. E. Osswald, s. 45-54.

Zur Kenntnis der chemischen Beständigkeit der Nickel-Kupfer-Legierungen, W. Claus u. I. Herrmann, s. 55-59.

Stahl u. Eisen, 9 Februar, 1939.

Aus der Tätigkeit des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute im Jahre 1938. s. 141-163.

16 Februar, 1939.

Die Entwicklung von Walzwerksantrieben in baulicher und wirtschaftlicher Hinsicht, L. Engel, s. 173-181.

Aus der Entwicklung der elektrischen Walzwerksantriebe, M. Fischer, s. 186-196.

Die Entwicklung der durch Stromrichter Walzwerksantriebe, H. Bauer, s. 196-201.

23 Februar, 1938.

Einfluss des Normalglühens auf Festigkeitseigenschaften und Schweissverhalten von Baustahl St. 52, R. Wasmuht, s. 209-212.

Walzenzapfenlager aus Kunstharz-Pressstoffen, J. Arens, s. 213-224.

2 März, 1939.

Die Werkstoff-Frage im Grossstahlbau, E. Hermann, s. 247-252.

Der Werkstoff in der konstruktiven Berechnung, A. Thum, s. 252-263.

Erfahrungen in amerikanischen und europäischen Hüttenwerken mit besonderer Berücksichtigung der Verhüttung von Feinerzen, H. A. Brassert, s. 264-267.

Fischschuppen in Grundermails, J. Klärting, s. 268-271.

Das betriebliche Rechnungswesen im Spiegel gemeinschaftlicher Betrachtung, E. Gobbers, s. 272-275.

Metal Industry (London), Feb. 3, 1938.

Silver-Rich Alloys, R. W. Dayton, p.p. 155-158.

Non-Ferrous Foundry Practice, J. Laing and R. T. Rolfe, p.p. 159-163.

Ductile Zirconium, J. D. Fast, p.p. 164-165.

Basic Nickel Products in 1938, R. C. Stanley, p.p. 165-166.

A New White Brass Plating Process, F. Oplinger, p.p. 167-169.

Feb. 10, 1938.

Corrosion of Aircraft Materials, A. J. Sidery and J. W. W. Willstrop, p.p. 179-181.

Progress in Rare Metals, B. D. Saklatwalla, p.p. 183-184.

Designing for Die-Casting, A. Street, p.p. 185-188.

Preventing Oxidation and Tarnishing, G. J. Thomas and L. Price, p.p. 189-190.

Research in the Aluminium Industry, F. C. Frary, p.p. 191-194.

Feb. 17, 1939.

Some Metallurgical Problems, W. P. Sykes, p.p. 203-207.

Corrosion of Aircraft Materials, A. J. Sidery and J. W. W. Willstrop, p.p. 208-210.

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

Development of Industrial Spray Booths, C. Cleveland, p.p. 63-67.

Quality and Quantity in Metal Finishing, G. Simmons, p.p. 69-70.

A New Method of Polishing and Buffing Semi-Automati-

cally, B. F. Bower, p.p. 71-72.

Finishing Solid Gold Jewelry, P. A. Oldam, p.p. 72-75.

Continuous Strand Annealing of Cold Rolled Strip, W. F. Ross, p. 76.

Finishing Cost Calculations, W. G. Sheane, p.p. 77-78.

Rolled Zinc, E. H. Kelton, p.p. 79-80.

Iron Age, Feb. 9, 1938.

Relative Machine ability of Steels, A. Kullman, p.p. 29-32

Getting the Most Out of Budgetary Control, F. Klein, p.p. 33-37.

Stainless Steel for Welded Pressure Vessels, G. A. Sands, p.p. 38-39.

Feb. 16, 1939.

Effect of Titanium and Vanadium, G. F. Comstock, p.p. 27-32.

Perchloric Acid, C. M. Johnson, p.p. 33-35.

Composites of Plain and Alloy Steels Produced by Carbon Arc Process, R. E. Kinkead, p.p. 36-41.

Recent Advances in Presses and Sheet Metal Forming Machinery, F. J. Oliver, p.p. 42-48.

Night Blindness vs. Safety and Efficiency, J. F. Neumueller, p. 49.

Feb. 23, 1939.

Finish Processing of Ordnance and Tubing Bores...II, K. W. Connor, p.p. 26-29.

Welded Steel Railroad Trestle Replaces Wooden Structure, L. H. Houck, p.p. 30-32.

Shafting, Hangers, Pillow Blocks and Stringers, F. Juraschek, p.p. 33-36.

Recent Developments in Heat-Treatment and Process Control Apparatus, F. J. Oliver, p.p. 46-49.

Blast Furnace and Steel Plant, Dec., 1938.

Guests of Carnegie-Illinois Shown Irvin Works, p.p. 1,167-1,171.

Steel Mill Grease Lubrication, F. L. Gray, p.p. 1,172-1,173.

American Hot-Dip Galvanizing Practice, W. G. Imhoff, p.p. 1,174-1,181.

Open Hearth Design and Construction, G. L. Danforth, p.p. 1,183-1,187.

Jan., 1939.

The Blast Furnace in 1938, W. M. A. Haven, p.p. 43-45.

Open Hearth Practices Modified in 1938, C. R. F. Dersmith, p.p. 46-47.

Alloy Steels in 1938, W. J. Priestley, p.p. 48-50.

Refractory Statistics and Trends, J. D. Sullivan, p.p. 51-55.

Trends in Lubrication, L. Ballard, p.p. 57-59.

Blast Furnace and Raw Materials Progress, T. L. Joseph, p.p. 60-66.

Power Plant Developments in the Steel Industry, W. P. Palmer, p.p. 67-72.

Developments in the Rolling of Steel in 1938, W. Trinks, p.p. 78-80.

Plant Fuels Superseding Purchased Fuels, E. Vierow, p.p. 81-82.

Allegheny-Ludlum Steel Corporation—Eastern Plants, C. Longenecker, p.p. 83-92.

Review of Iron and Steel Literature for 1938, E. H. McClelland, p. 93.

Feb., 1939.

New Republic Blast Furnace Goes into Operation, J. J. Carpenter, p.p. 167-171.

Coal Expansion, W. T. Brown, p.p. 172-174.

Blast Furnace and Raw Materials Progress, T. L. Joseph, p.p. 175-179.

American Hot-Dip Galvanizing Practice, W. G. Imhoff, p.p. 180-185.

Developments in High Pressure Boiler Plant Technique, J. Mace, p.p. 188-189.

Open Hearth Furnace Temperature Control, p.p. 191-192.

Continuous Strand Annealing of Cold Rolled Strip, W. F. Ross, p.p. 193-194.

燃料協會誌 第18年 第198號 昭和14年3月

○本邦炭の炭質及び燃燒管理に就て 鶴見志津夫 (183)

鞍山鐵鋼會雜誌 第69號 康德6年2月

○熔鑄爐の熱勘定に就て 附-熱風爐の熱効率 熱管理所 (1)

○マグネシア煉瓦の物理的性質 (4)

三田正揚 西田一雄 小畑政男 (41)

○マグネシア煉瓦, クロム煉瓦, シヤモット煉瓦, 硅石煉瓦

の磨滅抵抗率比較 三田正揚 西田一雄 小畑政男 (48)