

雑 録

特殊鋼屑の全的回収の法令發布 商工省では特殊鋼屑中に含有される特殊金属元素の全幅的回収、利用を圖るため鐵屑配給統制規則の改正を行ふことに決定、本改正に關する商工省令は5日公布、6月1日より實施する。

即ち特殊鋼屑はニッケル、コバルト、タングステン、モリブデン、ワナヂウム等の如き貴重な金属元素を含有してゐるが、従來特殊鋼屑は普通鋼屑と混合され或は異種類は特殊鋼屑が混合されて回収されることが多い爲め含有金属元素を充分回収することが出来なかつたので、今後は一定の特殊鋼を業務用の材料として使用する者に対してその業務用の材料として使用する特殊鋼の屑又は故をその種類毎に分類整理せしめ、之を自己の事業場にて使用するものを除き日本鐵屑統制會社又はその指定蒐集業者に譲渡することを命じ、日本鐵屑統制會社の蒐集したる特殊鋼屑は商工省の指示する熔解工場に譲渡せしめて熔解し完成分の鋼塊となし、特殊鋼製造業者に配給せしむることとし、特殊鋼屑中に含有される特殊金属元素の全幅的回収、利用を企圖したものである。

鐵屑配給統制規則中改正に關する商工省令及び特殊鋼屑回収要綱次の如し。

商工省令第20號

鐵屑配給統制規則中次の通改正す。

昭和14年5月5日 商工大臣 八田 嘉明

第2條中「其の指定したる者」を「其の指定したる販賣業者（以下指定販賣業者と稱す）」に改む

第2條の2號の1に該當する鋼（以下特殊鋼と稱す）を業務用の材料として使用する者は其の業務用の材料として使用する特殊鋼の屑又は故を統制會社及其の指定したる蒐集業者以外の者に譲渡し（昭和14年5月31日以前に爲したる契約に依る引渡を含む以下同じ）又は鐵屑を業務用の原料若は材料として使用する者に委託加工其他何等の名義を以てするを問はず之を引渡すことを得ず但し特別の事情に依り商工大臣の許可を受けたる場合は此の限に在らず。

1. ニッケルの含有量千分の十（1%）以上の鋼
2. モリブデンの含有量千分の二（0.2%）以上の鋼
3. クロム含有量千分の百（10%）以上の鋼
4. マンガンの含有量千分の百（10%）以上の鋼
5. タングステンの含有量千分の十（1%）以上の鋼
6. コバルトの含有量千分の二十（2%）以上の鋼

前項の蒐集業者は前項の屑又は故を統制會社以外の者に譲渡することを得ず

第3條中「其の指定したる者」を「指定販賣業者」に「前條但書」を「第2條但書」に改む

第6條中「其の指定したる者」を「指定販賣業者」に改め同條但書を次の如く改む

但し官廳に對し販賣する場合、統制會社第2條の2第1項の屑又は故を販賣する場合又は特別の事情に依り商工大臣の許可を受けたる場合は此の限に在らず

附則但書中「第2條乃至第4條」に改む

附 則

本令は昭和14年6月1日より之を施行す

（日本鐵鋼協會昭和13年12月發行 鐵鋼關係法規參考資料 參照）

特殊鋼屑回収要綱

1. 別表に示す鋼（以下特殊鋼と稱す）を業務用の材料として使用する者はその業務用の材料として使用する特殊鋼の屑又は故を種類別に整理保管するを要すること
2. 前項の特殊鋼の屑又は故は自己の事業場に於て熔解用に供するものを除くの外之を日本鐵屑統制會社及びその指定したる蒐集業者以外の者に譲渡し又は鐵屑を業務用の原料若は材料として使用する者に委託加工其他何等の名義を以てするを問はず之を引渡すことを得ざること
3. 特殊鋼の屑又は故にして當該特殊鋼の製造工場をして使用せしむるを適當なりと認めらるゝ等特別の事情ある場合に於ては商工大臣の許可を受けしめて之を日本鐵屑統制會社及び指定蒐集業者以外の者（特殊鋼製造業者等）に譲渡するを得しむること
4. 前項の許可は譲渡する特殊鋼の屑又は故の種類を指定して之を爲すこと
5. 日本鐵屑統制會社は特殊鋼の屑又は故の蒐集のため特別の蒐集業者を指定すること
6. 蒐集業者はその蒐集したる特殊鋼の屑又は故を日本鐵屑統制會社に譲渡するを要すること
7. 日本鐵屑統制會社は蒐集したる特殊鋼の屑又は故を商工大臣の指定する熔解工場に配給するを要すること
8. 熔解工場は熔解したる特殊鋼塊を商工省の指示に依り特殊鋼製造業者に配給するを要すること

熔解用の屑銑鋼に切符制度を實施 商工省では今回熔解用の銑に就いても配給統制を行ひ同時に熔解用の故鋼又は屑と銑と共に切符制下に置くことになり4日下掲の省令を發表した。

従來は鐵屑配給統制規則第2條、第3條、第4條により熔解用の鋼のみに割當制を行つてゐたが、新たに熔解用の故銑及び屑銑にも配給統制を實施し、しかも割當制より一步進めて熔解用の故鋼、屑鋼と共に故銑、屑銑をも第6條、第7條の規定によつて切符制を實施することとなつたものである

之によりメーカーの抜け買の機會は完封されることになるが、屑又は故の鋼の取引は1ヶ年12萬噸に及ぶといはれ、影響する所大なるものがあると見られる、尙切符は屑銑共同購買會、鐵鋼聯盟、日本特殊鋼協議會、日本鐵鋼協議會の統制團體より發行する筈である商工省令次の如し。

商工省令第21號

鐵屑配給統制規則第2條、第3條及第4條中熔解用の銑の屑又は故に關する規定並に第6條及第7條中熔解用の鋼又は銑の屑又は故に關する規定は昭和14年6月1日より之を施行す

昭和14年5月5日 商工大臣 八田 喜明

（日本鐵鋼協會昭和13年12月發行「鐵鋼關係法規參考資料」參照）

鐵鋼切符配給制運用便法 政府は鐵鋼切符配給の改善に

關し考究中のところ4月末日付を以て小金臨時物資調整局第一部長より日本鋼材聯合會中井理事長宛次の通り達しがあり或る程度までは事實の取引數量が切符記載數量を超過しても差支へない旨運用上緩和されるに至る本示達の内容次の通り

厩延鋼材割當證明數量許容率に關する件

厩延鋼材の取引に際し鐵鋼割當證明書に記載したる重量と實際看貫取引重量と一致せざること往々有之特に看貫取引重量が鐵鋼割當證明書記載重量を超過したる場合に於て其の取扱上兎角疑義有之たるが看貫取引重量が鐵鋼割當證明書記載重量より超過する場合に於ても其の超過重量が別紙記載の許容率の限度内なるに付ては取引の實情に鑑み其超過重量に對し更めて鐵鋼割當證明書を必要とせざること取扱を決定致候條關係各方面に周知方可然御取計相成度此段及通牒候也、追而本許容率を超えたる時は如何なる場合と雖も其超過部分に付更めて鐵鋼割當證明書を必要とするものなるに付爲念申添候

◇厩延鋼材割當證明數量許容率

取引數量	許容率
1 吨以下の場合	5%以内
1 吨を超え 5 吨以下の場合	3%以内
5 吨を超え 10 吨以下の場合	2%以内
10 吨を超え 50 吨以下の場合	1%以内
50 吨を超え 100 吨以下の場合	0.5%以内
100 吨を超ゆる場合	許容率なし

(東京讀賣 5月3日)

日本鋼材聯合會鐵鋼統制機構の擴充 戦時下に於ける鐵鋼の重要性に鑑み日本鋼材聯合會にあつては政府の鐵鋼統制強化に即應すべくかねてより現在の統制機構の改組擴充を考究中であつたが、今回いよいよこれが具體化を見るに至り、即ち 28 日常務委員會を開き最後の協議を行った結果

聯合會傘下の棒鋼、形鋼、鋼板(厚板)線材の四共販の販賣統制機構を合體して日本鋼材販賣會社設立を機會として殘餘の各種共販についてもこれが改組を斷行しその販賣機構を抽出し二つの販賣會社を設立することに決定した

而して各種共販の販賣機構については當分現在のまゝ存續せしむるが早晚これが聯合會機構中に吸收合體と從來の各種共販は聯合會の各部とし、これが統制強化を圖る方針である、一方曩に新設された日本鋼材販賣會社及び今回設立されることになった日本鋼管販賣會社第二日本鋼材販賣會社の三會社も將來これを全部一元的に合體して一大鋼材販賣會社となし聯合會の統制中に置く方針である、棒鋼、形鋼、厚板、線材以外の各種共販整備に關する大綱方針は次の通りである。

1. 半製品及び鋼塊組合は現行制度を繼續すること
1. 鋼管、現在の日本瓦斯管販賣會社(資本金 3,000,000 圓)を改組擴充し資本金 5,000,000 圓の日本鋼管販賣會社を設立し瓦斯管、ボイラーチューブ、コンデット(電線を包む管)その他鋼管を統制す、但し一社のみで造る特殊管は統制外に置く
1. 薄板、ブリキ、フープ(帶鐵)を一括取扱ふ販賣會社を設立す但し亜鉛、鉛鐵板については別に研究すること

(東京朝日 4月29日)

時局産業の恩恵受け煉鋼爐2臺の輸入税免税 茂山鐵礦直接製鋼法に依る清津三菱製鋼所では 2,480,470 圓でクルツプ式煉鋼爐 4 臺をドイツより輸入、その内 2 臺は昨年未埠頭着、此先着 2 臺分だけで約 215,000 圓の輸入税を課せられるわけだが國

策事業購入機械なるため研究の結果、この程免税さるゝことに決定した。

之は單に三菱が前後 2 回分約 430,000 圓の免税恩典に浴したといふ事實よりも全鮮に於ける國策事業所要機器に對する免税方針の確立前例を拓ける點に於て業者間に重大視され、歡迎されてゐる、なほ後着 2 臺は 5 月末までに到着の豫定

(滿洲日報 5月2日)

日滿鐵鋼販賣株式會社の銑鐵配給方法改革 日滿鐵鋼は銑鐵部門の配給機構の改革の一助として既報の如く指定商制度の撤廢を斷行し、これに伴ふ新問屋(舊指定商)の取扱ひ數量を決定すべく考究中であつたがこのほど次の如く正式決定を見た。

即ち從來指定商より直賣されてゐた製鋼用、鐵管用鑄物及び大口鑄物用配給はたゞ指定商を新問屋と名稱を改めたに過ぎない、從て實質的には從來と何ら變化を來さないが、小口鑄物用配給については需要總量年額 600,000t のうち比較的大口需要者たる日立製作所、東京ロール等の約 100,000t を大口鑄物向に編入して新問屋より配給せしめ、殘餘の 500,000t の配給は舊問屋たる指定問屋より配給することになった。(東日 4月19日)

神戸製鋼所にて山田工場設置 神戸市葦合區脇濱町に本社を置く株式會社神戸製鋼所は三重縣宇治山田市に山田工場を設置すべく約半ヶ年前より密々計劃中であつたが市長其他の斡旋で敷地買収も地主側の假調印も終り本格的に進捗するに至り設置工場敷地は度會郡神社町(近々宇治山田市に合併する見込)に敷地 73,000 坪で近々中に埋立に着手し埋立出來た部分から急速に工場建築に掛り本年中には一部工場を竣工させる豫定で同工場は明年中に完成する方針と聞く而して同工場は重工業に充當される等で同地方の發展には相當人氣を呼んでゐる。(帝國興信 5月2日)

大栗子溝採鐵所訪問記事 滿洲國東邊道の資源を中心とした「來るべき重工業地帯」は全世界の注目を集めてゐるが記者(大毎小關特派員)は 1 日その開發の樞軸たる大栗子溝鐵礦を訪問した。

4 月初旬まだ肌寒い風の吹くなかを通化省城からトラックに乗て東北に向ひ二道江新製鐵所建設風景を左手に一望しながら五道江の炭田上を疾走し、さらに難險老嶺の急坂を越えること 170km、滿鮮國境の街、臨江に着し、翌日さらに鴨綠江に沿ひ絶壁を縦ふこと 10 數 km にして目的の大栗子溝採鐵所に着き先づ染谷所長の留守役たる採鐵主任緒方茂氏から眞摯な地質學徒としての報告をきく。

この方面に鐵があるといふことは今より 50 年前に判つてゐたのである、臨江對岸の中江鎮に住む張應化といふ鮮人の翁は明治 23 年ごろ大栗子溝の谷間から鐵礦石を拾つて釜、鋤などを作つてゐた、その時の製品は古色蒼然と採鐵所の陳列室に保存されてあり、この鐵山は新店でないことを物語てゐる。その後明治 41 年滿鐵地質調査所長木戸忠太郎氏がはじめてこの調査にかゝつたが満足な結論には達せず、昭和 8 年旅順工大都留教授ら一行が敢然とこゝに乗り込み優良鐵礦發見の詳細な報告をなした、これがわが朝野の關心を蒐める端緒となつたもので都留氏の決死的努力に報いこの鐵山中央の東山を「都留山」と呼ぶことになつてゐる、さらに滿洲鐵山資源調査聯合會は昭和 11、2 年の兩年にわたり各方面の權威者を派遣し大々的調査を行はしめ都留報告を確認した。との言葉を前提に緒方氏は嚴密な調査の結果を語つたがその全貌を次に摘記して見よう、今盛んに採掘されてゐる都留上、すなはち東山には

幅(東西)300m、厚さ 16m、長さ(南に傾斜 50 度)450m のものと、幅 500m、厚さ 12m、長さ 400m

のものとの二層がある、この巨體の傾斜は今のところ 400m といはれてゐるが實際は何處まで延下してゐるかわからない、この東山の向て左、西山には

幅 50m, 厚さ 3-4m, 長さ 400m

のもの 14 層あり、さらに東山の後部北山には

幅 50m, 厚さ 2m, 長さ 400m

のもの四層もある

この埋藏量は 1 億 t と推算されてゐる、しかしてこゝから産出される鐵鑛石の分析表は

(赤鐵鑛)鐵分 65.35, 珪酸 0.84, マンガン 1.17, 石灰分 0.147, 硫黃 0.002

(針鐵鑛)鐵分 54.38, 珪酸 1.76, マンガン 2.32, 磷分 0.02, 硫黃 0.227

(チャモサイド)鐵分 60.00, 珪酸 3.00, マンガン 3.32, 磷分 0.072, 硫黃 0.038

といふ風に鐵分含有量の多い點において世界に一、二しかない稀有のものである。

世界第一の富鑛と稱せられるアメリカのスペリオール湖岸大湖鐵鑛の平均含鐵品位 51.50%, イギリスのカンバーランド鐵鑛は 50% であるが大栗子溝赤鐵鑛の平均品位は 62.48% であるが特に次の諸點に特質がある。

1. マンガンの含有量も優れて多いこと
2. 現在=ニューゼーランド特産といはれてゐるチャモサイドが、この山から出るチャモサイドは特にマンガン含有量が多く 5~8% の品位がある。
3. 赤鐵鑛, 磁鐵鑛, 褐鐵鑛, 菱鐵鑛, チャモサイドといったようにあらゆる種類の鐵鑛があるほか近くに製鐵用として最上の粘結性強度の石炭が極めて豊富にある。すなはち煙筒溝炭田がそれであるがたい惜むらくは臨江附近に工場用の平地がないことである。

しかしてこの富源が今までに開發されなかつたのは一つには地形、二には匪賊のためであつたとされてゐる、記者はさらに椽内技師の案内で都留山に登たが、途上同技師が語るところによれば

こゝははじめは冷水の影響によつて出來上たと思はれてゐたがその後の調査によつて熱水液の影響によつて形成されたことが明らかとなつた、染谷所長はこゝ開發の恩人であるが氏は一任務終れば新鑛山の發見に進むのが技術者としての任務であると語てをり、長白山脈白頭山は日滿鑛物界の祕庫である

といつてゐる、かくて新しい鑛脈が次々に發見されて行くがこの寶庫を生かすためには器材の急速なる配給と交通機關の完備とが急務であり、本年度の採鑛計畫は専ら人力による 200,000 t であるが目標は 1,000,000 t 採鑛にある、鮎川氏が初めてこゝを訪ねてきたとき自ら鐵鑛石をつかみ

「これだけあれば大丈夫だ」

と叫んだといふ挿話がある。

この附近にはこの大栗子溝の鐵鑛をはじめとし七道溝(品位 53% の富鑛 1,000,000 t) 老嶺 (50% の富鑛 1,000,000 t) 八道江の大鑛床など、また石炭としては五道江(亞無煙炭 70,000,000 t) 鐵廠子(強粘結炭 20,000,000 t) 煙筒溝 (30,000,000 t) 八道江 (20,000,000 t) の資源などが開發を待てゐる、現在の滿業の使命の大半はこの東邊道の開發にあるとまでいはれてゐるが目下基礎工事中の二道江製鐵所も昭和 16 年末には出來上る豫定であり、この大栗子溝の鑛石が

純鐵製造用として二道江に運ばれる日も遠くはない。

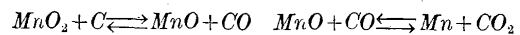
それまでは昭和製鋼所本溪湖製鐵所あるひは八幡製鐵所に運ばれるが二道江製鐵所竣工の暁には臨江、通化は本溪湖、鞍山とともに滿洲國重工業の心臟部となることは必定である。

(大毎 4 月 16 日)

マンガン鐵製造 原鑛石中の成分を Mn 40%, Fe 2%, SiO_2 13% と假定, Mn の抽出率を 70% と假定しコークス中の固定炭素 80%, 灰分 15%, 製品の豫定成分を Mn 75%, Fe 16%, C 7%, Si 2% とす, 加ふべき鐵の量は

$$\begin{aligned} \text{鑛石 } 100\text{kg} \text{ 中の } Mn &= 100 \times 40/100 = 40\text{kg} \\ \text{抽出率及有效鑛石} &= 40 \times 70/100 = 28\text{kg} \\ \text{必要な } Fe \text{ は} & \begin{cases} 28 \times 16/75 = 6\text{kg} \\ 100 \times 2/100 = 2\text{kg} \\ 6 - 2 = 4\text{kg} \end{cases} \\ & \text{(鑛石中の } Fe) \end{aligned}$$

以上は大體の概算なるも, Mn 鑛石は MnO , MnO_2 , $MnCO_3$ 等の種々なる酸化物として存在する故に實際に於ては其の酸化物に則した計算方法に依り還元用のコークスを増減するを要す 其の例として今 Wad 即, MnO_2 の鑛石使用して、之れに要する計算は



次に鑛石中に SiO_2 がある故 $MnO + SiO_2 = MnSiO_3$ 此の $MnSiO_3$ は仲々還元なし難きもので之を還元する時は Si も共に還元せられ得たる $Fe-Mn$ は Si も高くなる。往々 80% Mn を作った時 Si も高くなつて來るは此の原因に依ると見做される。又此 $MnSiO_3$ は滓の大部をなすもので之れに依る損失は相當なものである。又揮發に依る損失も考慮に入れ其の損失の大部が 30% あるとせば之れに要する C は

$$(1) \quad MnO_2 + C = MnO + CO \quad 40 \times 0.3 = 12(\text{損失}) \\ 12 \times 12C/55Mn = 2.6$$

$$(2) \quad \text{鑛石中の } 70\% \text{ 即 } 40 \times 0.7 = 28\text{kg} \text{ を } Mn \text{ にする } C \text{ は} \\ MnO_2 + 2C = Mn + 2CO \quad 28 \times 24(2C)/55(Mn) = 12.2$$

$$(3) \quad \text{製品の量は } 28/75 = 37.3\text{kg} \text{ 又製品中の } C \text{ は } 37.3 \times 7/100 = 2.6 \\ \therefore C \text{ の合計は } 12.2 + 2.6 + 2.6 = 17.4 \text{ 之はコークス中の固定炭素を } 100\% \text{ と見做したる時故 } 80\% \text{ の時は } 17.4/0.8 = 22\text{kg} \text{ となる}$$

又、鑛石が $MnCO_3$ の場合

之は或る温度に達すると MnO となる、又 MnO_2 及 $MnCO_3$ の見分け方は前者は Wad と稱す塊でも丁度土の塊の如く握れば掌中にて崩れ易きに反し、 $MnCO_3$ は菱マンガン鑛と稱し岩石の如く層をなした形で淡茶より淡綠色を帯び相當の硬さを有す所て此の場合前述の如く 30% が損失すると假定の下にすれば、前と同様、鑛石中の有効成分は $40 \times 0.7 = 28\text{kg}$ 此の場合炭素は 1 價で良く $28 \times 12(C)/55(Mn) = 6.1$ 製品中の炭素は前例より 2.6kg 故 $2.6 + 6.1 = 8.7\text{kg}$ 此の C は 100% に就いての時故 80% の有効成分の時前は前と同様にして 11kg の C を要す

實際に於ては $MnSiO_3$ が還元され製品中に Si が高くなり品位を低下するを防ぐ爲割出して得た C 重量より稍多い目に加ふ時が良結果を得る。

石灰

之は $CaSO_3$ として slag 及揮發せしめて鑛石中の Si を除く目的に依るものでコークス量が一定なる時は $MnSiO_3$ の還元は絶へずあるもの故。如何に石灰を増減しても Si は下らず、此時必要なるだけ C を減ずる事に依り目的を得

鐵屑

此の場合抽出率を70%と假定するは得策でない、鑛石中の SiO_2 は13%故100kg中は13kgの SiO_2 を含有する事になる、此13% SiO_2 がMnと結合して $MnSiO_3$ を作る時は13% $SiO_2 \times 55Mn$ 1mol/10 SiO_2 1mol \approx 12kg抽出Mn量は40-12=28故に求むるFeは28 \times 16製品中のFe/75製品中のMnの値より鑛石中のFe即2を差引いたる約4kgが求むるFe量である以上が大體の概要であるが、此の外作業中 SiO_2 の高き鑛石を使用する場合、爐中より製品がガスの發生に依り吹上る事があり、其場合の豫防等細目に涉る點等紙數の關係上次の機會と致し度き所存である。(終)

(下元 武)

鐵鋼使用統制更に強化

商工省では鐵鋼の使用制限に就き12年10月鐵鋼工作物築造許可規則を施行し、更に13年7月告示187號を施行して需給の調整をはかつて來たが、更に次の告示を5月15日より施行し、鐵鋼の使用に許可を要せざる事業並に工作物の種類範圍を縮小して統制を一段と強化することゝなつた。

商工省告示第104號

鐵鋼工作物築造許可規則第1條第1項但書の規定に依り許可を要せざる工作物の種類次の通り指定し、昭和13年7月商工省告示第187號は之を廢止す本告示は昭和14年5月15日より之を施行す

次に掲ぐる事業の用に供する製煉場、機械選鑛場、高さ18米若しくは軒高13米を超過し、又は能力5噸以上の天井走行起重機を支持する工場(作業場に限る)鐵塔、索道、起重機、タンク及び貯藏庫(銃砲火藥類取締法に依る火藥類、原油、原油の分溜製品若しくは其残渣又は其分解製品、天然ガスの分離製品にして常溫に於て液狀を爲すもの、タール類の分溜油、シエール油又は人造石油の貯藏庫に限る)

1. 探鑛業並に金屬製鍊業及び製鐵業(製鐵事業法施行令第3條に掲ぐるもの及び普通鋼材製造業にして製鋼又は壓延の設備のみを以て營むものを除く)
2. 輕合金の製造業
3. 工作機械器具(製材及び木工機械を除く)又は同部分品若しくは同附屬品の製造業
4. 兵器又は同部分品若しくは同附屬品の製造業
5. 石油精製業及び人造石油(シエール油を含む)又は代用液體燃料の製造業
6. 石油輸入業

(參照) 昭和13年7月11日商工省告示第187號は本號と同件なり (中外商業5月9日)

鐵鋼協議會の結成

政府の鐵鋼統制強化に呼應し民間業者側では從來壓延鋼材は日本鋼材聯合會、特殊鋼は特殊鋼協議會、鑄鋼品は鑄鋼協議會の手により夫々生産並に配給の統制を實施して來たが、鐵鋼については一般市販向の丸、角、平鋼等の鍛造品を除きかゝる統制機關なく、そのため市價の暴騰等の如き不都合な現象を生じ統制機關の設立が急務となつてゐたところ、今回

日鐵、日本製鋼所、日曹製鋼、川崎造船所、神戸製鋼所、三菱重工業、日立製作所、住友金屬工業

の八社によつて日本鋼材聯合會の統轄下に鐵鋼協議會を結成、こゝに鐵鋼の全分野に亘て統制機關の設置を見るに至た、

即ち鐵鋼協議會の創立總會は8日午後九の内郵船ビルに開催、商工省及び企畫院の關係官、日本鋼材聯合會代表者、鐵鋼協議會加盟八社の代表者出席

先づ鐵鋼協議會設立經過の報告ありたる後、鐵鋼協議會規約を附議満場一致承認し、次いで理事及び理事長を次の如く選任した

▲理事長=日本製鐵澁澤正雄 ▲理事=日本製鐵、日本製鋼所、神戸製鋼所、住友金屬工業

なほ鐵鋼協議會の規約の大要は次の如くであるが統制品目から一般市販向の丸鋼、角鋼、平鋼等の鍛造品を除外したのはこれ等は既に日本鋼材聯合會、特殊鋼協議會によつて統制を實施してゐるためである。

1. 本會は會員の製造する鐵鋼の生産及び配給の調整並に價格の統制を爲すことを以て目的とす

1. 本會は日本内地(即ち朝鮮、臺灣、樺太を除く)に於て自己の平爐、電氣爐、轉爐等の製鋼設備により鋼塊を製造し自己の設備を以て鍛鋼品を製造する者を以て組織す

1. 本會は日本鋼材聯合會の統轄下に屬しその規約並に委員會の決議に従ふ義務あるものとす

1. 本會の統制する鐵鋼は特定の用途及び目的に使用するため指定されたる形狀及び規格により鍛造して製作するものを謂ひ、一般市販向の丸鋼、角鋼、平鋼等の鍛造品を除外するものとす

1. 本會はその目的を達するため次の事業を行ふ

(イ)各會員の生産割當の決定(ロ)鍛鋼品の配給の調整(ハ)鍛鋼品の價格の統制(ニ)所要原材料の購入及び配給の統制(ホ)その他本會の目的を達成するに必要な事項

1. 新たに本會に加入せんとするものは理事會の決議に附し日本鋼材聯合會に諮りその決定を受くるものとす(規約別項)

(中外商業5月9日)

鋼材短尺切揃品の品種の確定 (日本製鐵販賣旬報)

商工省に於いては曩に鋼材短尺及び短尺切揃品に就いて其の取扱ひ方を一定し、短尺切揃業者には東京、大阪、名古屋に夫々鋼材短尺切揃販賣組合を結成させて統制を行つてゐたが、當時之等の組合員の取扱品種を一定して置かなかつた爲に、最近種々摩擦を生ずる傾向があるので、今般各府縣知事及び次の三都鋼材短尺切揃販賣組合に對し、次記通牒を發して統制の趣旨を明らかにした、

14 調一部 第572號

昭和14年4月22日

臨時物資調整局第一部長 小金 義照

各府縣知事殿

鋼材短尺切揃=關スル件

曩=東京、大阪、名古屋ノ各鋼材短尺切揃販賣組合ヲ設立セシムル=當リ同組合=加盟ノ業者ハ専ラ棒鋼及形鋼ノ二品種ノ鋼材短尺物ヲ切揃=販賣シ居リタルモノ=有之、當局=於テモ以上ノ趣旨ヲ以テ之ガ設立ヲ指示シ置キタルモノナルガ、其ノ切揃品ノ取扱=關スル13 調1 部第1,57 號通牒=於テハ之等 組合員ノ取扱品種ヲ特=明記シ置カザリシ爲各需要團體=於テハ棒鋼及形鋼以外=鋼板又ハ「ブリキ」等ノ「短尺切揃品」ノ鐵鋼割當證明書ヲ發行セル向モ有之趣=シテ、他方切揃組合中=モ鋼板ノ裁斷販賣ヲ營マントシツ、アル者モ有之様子=シテ、其ノ結果「シャリング」工業組合員

トノ間ニ業務上摩擦ヲ生ゼントスル模様ナルニ付今回更メテ鋼材短尺切揃販賣組合ニ於テ取扱フ鋼材ノ品種ヲ棒鋼及形鋼ノ二品種ニ限定シ、別紙寫記載ノ通同ニ組合ニ對シ夫々其ノ旨通知致置候條貴管下鐵鋼製品工業組合聯合會ニ於テ今後鋼材短尺切揃品ノ鐵鋼割當證明書ハ以上二品種ニ付テノミ發行相成様御指示相成度此段及通知候也

追而鋼板ノ截斷販賣業者(シャリング業者)及其ノ取扱品種ニ關シテハ囊ニ 13 調 1 部第 597 號通牒ノ通、厚サ 3 耗以下ノ鋼板ノ截斷販賣業トスル者ハ道府縣ノ鐵鋼製品工業組合聯合會ヨリ材料鋼板ノ割當ヲ受ケ其ノ材料鋼板ノ購入ニ當リテハ鐵鋼割當證明書ヲ必要トスルモノ切揃ヘタル製品ヲ販賣スルニ當リテハ鐵鋼割當證明書ト引換フル必要無キモノニ有之、又厚サ 3 耗超ノ鋼板短尺品ノ截斷品ハ短尺物取扱店トシテ指定セラレタル「シャリング」業者ノ取扱フモノニシテ以上截斷品ハ短尺物ノ鐵鋼割當證明書ヲ以テ購入スベキモノナルニ付爲念申添候

14 調 1 部第 572 號

昭和 14 年 4 月 22 日

臨時物資調整局第一部長 小金 義照

各鋼材短尺切揃販賣組合殿

鋼材短尺切揃品ニ關スル件

貴組合ニ於テ切揃販賣ヲ爲ス鋼材ノ種類ヲ今回棒鋼及形鋼ノ 2 種ニ限定致候條左様了知相成度從テ鋼材短尺物取扱店ヲシテ貴組合ニ供給セシムルコト、シタル鋼材短尺物ノ割當額ハ今後以上 2 品種ニ付テノミ配給ヲ受ケラレ度尙貴組合員中ニ同品種以外ノ短尺物ノ切揃販賣ヲ爲スモノ有之ニ於テハ不取敢脱退セシムルコト、致度候條左様了知相成度此段及通知候也

追而貴組合員中切揃設備ヲ有シ鋼板短尺物(厚サ 3 耗超)ヲ切揃ヘ販賣スルモノニ付テハ第 2 種「シャリング」工業組合ニ加入セシムルコト、致度尙厚サ 3 耗以下ノ鋼板及線材「ミスロール」等ノ切揃ヘ販賣ヲ爲ス者ハ當該工業組合ニ加入シ割當ヲ受クルモノニシテ其ノ切揃ヘタル製品ヲ販賣スルニ當リテハ鐵鋼割當證明書ト引換フル必要ナキモノニ有之候條爲念申添候

鑄型、定盤、ロールの需給統制 (日本製鐵販賣旬報)

銑鐵の配給に就いては、既に鐵鋼配給統制規則によつて統制が行はれてゐるが、更に銑鐵の配給統制を整備補強する爲に、囊に商工省は其の加工部門たる鑄型、定盤、ロールに就いても配給割當制を布く事とし、關係者參集の上上記の通り統制方針を決定實施する事とした。

1. 鑄型、定盤用銑鐵ノ統制配給

(イ) 鑄型、定盤ニ就テハ全部新銑ヲ以テ製造計畫ヲ樹ツルコトトス、從テ廢品ハ鑄物工場ニ支給セズ之ヲ自工場ノ製鋼原料ニ使用ス

(ロ) 依テ各製鋼工場ヘノ日滿鐵鋼販賣會社ヨリノ製鋼用銑鐵ノ配給割當中ヨリ(イ)ノ廢品量ヲ差引クモノトス、之ノ場合廢品ノ新銑ニ對スル効率ヲ 70% ヲ標準トシテ計算ス

(ハ) 本品ニ使用スル銑鐵ニ就テハ日滿鐵鋼販賣會社ハ努メテ印度銑又ハ釜石銑ノ如キ品質適當セル銑鐵ヲ鑄物業者ニ配給スルコト、同時ニ鑄物業者ハ之ヲ他ノ製品ニ流用セズ鑄型用ニ必ズ充當スルト共ニ品質及耐久力ニ對スル保證制ヲ出來得ル限り實行スルコト

2. ロール用銑鐵ノ統制配給

(イ) ロールニ就テハ使用済ノ故ロールヲ鑄物工場ニ支給シ之ニ新銑ヲ混合シテ製造計畫ヲ樹ツルコト

(ロ) ロールノ所要原料ハロール重量ノ 110% ヲ基準トシ其内 60% ハ故ロールノ支給ニ俟テ 50% ヲ新銑ノ配給ニヨルコトトス

(ハ) ロールノ削代ハ別途計算トス

3. 製鋼業者ニ對スル鑄型、定盤、ロールノ使用割當方法

(イ) 各社ノ生産割當ニ基キ所要製品數量ヲ計算シテ配給割當ヲ爲ス

(ロ) 製鋼業者ニ對シ鑄型、定盤、ロールノ割當證明書ヲ日本鋼材聯合會ニ於テ發行ス、此場合ノ割當證明書ハ(様式後記ノ通り)註文先別ニ發行スルモノトス

(ハ) 割當證明書ヲ受ケタル製鋼業者ハ該證明書ヲ添付ノ上註文ヲ發シ註文ヲ受ケタル鑄造業者ハ該註文書ヲ持參シ所屬工業組合ヨリ銑鐵ノ割當證明書ヲ受クルモノトス

(ニ) 尙各社別所要製品割當ニ基ク所要銑鐵ハ日本鋼材聯合會ニ於テ計算シ各關係者(商工省、日本鋼材聯合會當該會員、日滿鐵鋼販賣株式會社、日本製鐵用機械製造工業組合)ニ通知スルコトトス

(ホ) 本計畫ハ昭和 14 年 1 月—3 月ヨリ之ヲ實施ス

以上

第 號				鑄型定盤ロール配給證明書	
				昭和 年 月 日	
被割當社名				
同上住所				
鑄造業者名				
同上住所				
割當期間				昭和 年 月 〇乃至 月	
品種	寸法	割當數量	所要銑鐵	東京市麴町區丸ノ内二丁目 二〇番地ノ一郵船ビル六階 日本鋼材聯合會 委員長 中井 勵 作	

鑄鋼品の需給統制 (日本製鐵販賣旬報)

商工省に於いては今般鑄鋼品の需給統制を行ふ事となり、日本鑄鋼協議會をして別項「鑄鋼品需給統制規定」を制定せしめて之に當らせる事となつた。以下これについて簡単に説明を加へる事とする。

1. 目的

鑄鋼品の需給統制の目的とする所は、「鑄鋼品の需給調整並に生産及價格の統制其他之に附帶する事項の統制となす」にあるといふ事は同規定第 1 條によつて明白であるが、特に最も重要な且緊迫した問題は原料の取得といふ事である。鑄鋼品の原料は主としてスクラップであるが、スクラップには既に鐵屑配給統制規則によつて配給統制が行はれてゐる。鑄鋼品の製造業者を日本鑄鋼協議會に結成し、これを通じて、鑄鋼品の需要と其の供給、從て生産、窮局的には原料たるスクラップの配給、との間に適正なる均衡を得させようとするのが、此の鑄鋼品需給統制の第一の目的である。統制の方法は大略次の通りである。

2. 需要調査

需給統制の基礎たる需要調査に就いては、第 2 條規定の通り鑄鋼協議會は各消費部門統制團體より報告を受ける。軍需品(直接註文)及官廳公共團體の直接註文品は、本統制に於いては普通民

需品と別途取扱ひの事とされてゐる。前記各統制團體よりの報告の様式は、7、9月分については暫定的に第1表の通り定められてゐる。而して鑄鋼協議會は此の報告に基づいて、第2表の如き各部門の需要の集計表を作成する。

3. 割 當

鑄鋼協議會に於いては此れが必要總量と原料取得量とを見合ひにして各統制團體よりの鑄鋼品の製造引受量を決定する。鑄鋼品は其の性質上、一般鋼材の如く豫め所謂市販品を製造して置いて、消費者は必要に応じて此の市販品を購入使用するといふ事が困難である爲に、大體に於いて、必要の生ずる度に製造業者に製作注文を發するといふ所謂注文生産の方法が採られてゐる。従てこの引受量の決定は、實質上に於いては、鋼材の配給統制に於ける消費團體に對する配給割當量の決定に相當するものである。

4. 切 符

前述の通り鑄鋼品が大部分注文生産によるものである爲に、所謂切符についても鋼材の配給證明書とは幾分事情を異にする。鑄鋼品需要者が其の製造業者に製作注文を爲す場合は統制團體を通さず個別的且直接にこれを行ふ。注文を受けた製造業者は需要者の所屬統制團體に對して（鑄鋼協議會に對してではない）生産承認書の申請をする。需要者の統制團體は鑄鋼協議會より一定數量の割當を受けて居り、此の割當の範圍内に於いて鑄鋼品製造業者に對して生産承認書を發行する權利を鑄鋼協議會より與へられてゐる。従て製造業者より以上の申請を受けた統制團體は自己の割當數量を考慮して適宜承認書を與へる。此の生産承認書を受けて始めて注文を引受ける事が出来るわけである。即ち所謂切符に相當するものは、注文引受の場合に必要な生産承認書であつて、引渡については勿論何等證明書のやうなものを必要としない。（なほ詳細は別項「鑄鋼品需給承認申請手續要項」及び「生産承認書記載注意」参照）

5. 生産割當—原料割當

鑄鋼協議會は其の會員たる鑄鋼品製造業者に對して生産數量の割當を爲し、これに基づいてその所要原料の割當を行ふ。然るに鑄鋼協議會は統一的に注文の蒐集分配を行ふものではなく、注文は前述の通り個別的に需要者より製造業者に對して發せられるのであるから、その結果個々の製造業者の受註數量は、必ずしも鑄鋼協議會の生産割當數量と一致しない。此の間の調整は製造業者間の下請契約（自發的又は協議會の斡旋による）によつて行ふ。

(第一表) 鑄鋼品需要量調査表

最終使用者 昭和 14 年 3 期分(7-9)

業 種 別

會社名

		需要量 (吨)	摘要	備考
軍	官			
鑛産事業	金			
	石			
	其			
一般工業	機			
	其			
水道事業				
瓦斯事業				
造船事業				
電氣事業				
製鐵事業				
鐵道事業				
紡績・人絹事業				
自動車事業				
航空機事業				
化學工業				
人造石油事業				
車輛製造事業				
土木事業				
其	他			

備 考
 1. 本表=記入スベキ
 需要量ハ7月~9月
 ノ間=鑄鋼品製造業
 者=直接=注文スベ
 キ鑄鋼品又ハ鑄鋼部
 品=限(機械製造機
 業者=注文スベキ機
 械ノ部分品タル鑄鋼
 品ハ機械製造業者ヨ
 リ報告ス)
 2. 鑄鋼業者=シテ機
 械ノ製造業ヲ兼營ス
 ル者=對スル注文ニ
 就テハ鑄鋼部品ノミ
 ヲ記入スルコト
 3. 自工場ニ於テ鑄造
 スル自家使用鑄鋼品
 ヲモ加算スルコト
 4. 電氣事業ニハ「電
 氣供給事業」「電氣鐵
 道兼營電氣供給事
 業」及「自家用電氣
 工作物施設者ノ出力
 500kw 以上ノ發送
 電又ハ受電事業」ノ
 全部ヲ含ム

(第二表)

鑄鋼品需給量集計表

(昭和 年 期分 單位吨) 日本鑄鋼協議會

指定統制團體名	最終使用事業別	官公署	鑛産事業				一般工業		水道事業	瓦斯事業	造船事業	電氣事業	鐵道事業	製鐵事業	紡績・人絹事業	自動車事業	航空機事業	化學工業	人造石油事業	其	合
			金	石	石	其	機	其													
日本鐵鋼製品聯																					
(△ヲ除ク)																					
日本機械工業聯																					
電氣協會																					
石油業鐵鋼協																					
石油鑛業鐵鋼協																					
人造石油鐵鋼協																					
鑛山配給會																					
化學纖維工業協																					
帝國瓦斯協會																					
造船聯合會																					
阪神造船聯合會																					
關門造船聯合會																					
鐵道鐵鋼協																					
日本土木建築聯																					
鋼材聯合會																					
日本鑄鋼協																					
石炭鑛業聯合會																					
其																					
他																					
合																					
計																					

以上の事業及び其他の必要より、製造業者は引受けたる註文に對する生産承認證は鑄鋼協議會に提出す可きものとされてゐる。

6. 價格統制

鑄鋼品の價格統制については現在の處はまだ具體化されてはゐないが、おひおひ實施される事となるであらう。

鑄鋼品需給統制規定 (日本鑄鋼協議會)

第1條 本規定ハ鑄鋼品ノ需給調整並ニ生産及ヒ價格ノ統制其他之ニ附帶スル事項ノ自治統制ヲナスヲ以テ目的トス

第2條 日本鑄鋼協議會(以下單ニ本會ト稱ス)ハ鑄鋼品製造ニ要スル原料取得ノ基準ヲ決定スルタメ鑄鋼品ヲ使用スル業者ノ所屬統制團體其他ノ毎四半期ニ於ケル鑄鋼品ノ總需要量ノ報告ヲ徵收ス

(註釋)

- 1. 業者ノ所屬統制團體トハ鑄鋼品ヲ鑄鋼業者ニ發註セントスルモノノ加入セル團體ノ最高統制團體ヲ指ス(別表ノ如シ)
2. 毎四半期ノ鑄鋼品ノ總需要量トハ鑄鋼品ヲ必要トスルモノガ實際ニ四半期間ニ鑄鋼業者ニ發註セントスル鑄鋼品ノ總量ヲ謂フ
3. 鑄鋼品ヲ鑄鋼業者ニ發註セントスル者ガ別表ノ統制團體ニ加入シ居ラザル場合ノ鑄鋼品ノ需要量ハ本會ニ於テ之ヲ集計ス
4. 軍官及公署ヨリ鑄鋼業者ニ發註サルヘキ鑄鋼品ノ需要量ハ別途ノ取扱ヲナスモノトス

第3條 本會ハ鐵屑統制協議會ニ於テ割當ラルヘキ鐵屑豫定量ヲ基礎トシテ各統制團體其他ヨリノ毎1ヶ月分鑄鋼品註文引受總量ヲ決定ス

各統制團體別ノ引受量ニツイテハ官當局及統制團體ニ諮リ之ヲ決定スルモノトス

第4條 鑄鋼品ノ製造ハ需要者ノ所屬統制團體又ハ本會ノ生産承認證ヲ受ケタルニアラサレハ之ヲ爲スコトヲ得ス

但シ軍、官、公署ノ直接註文品並ニ本會々員ノ自家用ニ供スル鑄鋼用機械器具ノ修理ニ要スルモノハ此ノ限りニアラス

(註釋)

自家用ニ供スル鑄鋼用機械器具トハ次記ノ如シ

- 1. 製鋼爐、起重機、調砂機、空氣壓搾機、造型機、輸送機、タンブラー、サンドブラスト、整型機其ノ他鑄造用機械及ヒ其ノ附屬機械
2. 取鋼、型枠、乾燥爐、燒鈍爐、榨締付金具、重錘、チツパー、ランマー其他鑄鋼用器具及ヒ其ノ附屬器具
3. 芯金、冷金其ノ他直接鑄鋼用品

第5條 本會々員ニシテ鑄鋼品ノ製造ヲ引受ケタルトキハ其ノ都度生産承認證ヲ本會ニ提出スルコトヲ要ス

(註釋)

軍、官、公署ノ直接註文品ニツイテハ別途ノ扱ヲナスモノトス

第6條 鑄鋼品ハ本會ニ於テ別ニ定ムル標準價格ニ據ルニアラサレハ之ヲ供給スルコトヲ得ス

第7條 本會ハ會員ノ原料在庫高及生産割當指數ヲ基準トシテ生産承認書其ノ他ノ資料ニヨリ必要ナル原料ノ割當ヲナス

第8條 本會々員ハ毎月一定期日迄ニ前月中ノ生産量並ニ原材料ノ受拂量其ノ他必要ナル調査書類ノ提出ヲナスコトヲ要ス

第9條 本會ハ鑄鋼品ノ需給ヲ圓滑ナラシムルタメ會員相互間ノ下請契約ヲ認メ且ツ其ノ斡旋ヲナスコトアルヘシ

第10條 本規定ニ違反シタルモノハ理事會ノ決議ニ依リ原文ノ割

當ヲ停止ス

附則

1. 本規定ハ昭和14年7月1日以降ニ製造スル鑄鋼品ニ對シ之ヲ實施ス

2. 鑄鋼品價格ハ追テ之ヲ定ム 以上

鑄鋼品生産承認申請手續要項 (日本鑄鋼協議會)

1. 鑄鋼品ノ製造ヲ引受ケタル本會々員ハ註文引受ノ都度本申請書ニ必要ナル事項ヲ記入シ次ノ要項ニヨリ之ヲ提出スヘシ

(イ) 會員カ鑄鋼品ノミニ製造ヲ引受ケタル時ハ其ノ註文主ヲ經テ註文主ノ所屬統制團體ニ提出ス

(ロ) 會員カ機械製造ヲ兼業スル場合ニ其ノ機械ノ部品トシテノ鑄鋼品ヲ自給スル時ハ機械業者(註文主ト看做ス)ノ立場ニ於テ其ノ所屬統制團體ニ提出ス

(ハ) 生産承認申請手續經路

(1) 會員ハ控ヲ殘シ正一通、副二通ヲ註文主ニ送ル

(2) 註文主ハ副一通ヲ殘シ正、副各一通ヲ所屬統制團體ヲ經テ承認ヲ與フル統制團體ニ送ル

(3) 以上ノ統制團體ハ副ヲ殘シ正ニ生産承認ノ捺印ヲ爲シ之レヲ所管統制團體及註文主ヲ經テ會員(鑄鋼品製造業者)ニ交付ス

(4) 會員ハ該生産承認書ヲ本會ニ提出ス

(5) 本會ハ生産承認書ヲ用濟ノ上之レヲ會員ニ返却ス

(6) 會員ハ之レニヨリ製造シ且ツ承認書ヲ保管スルモノトス

2. 軍、官、公署ノ會員ニ對スル直接註文品ニアリテハ別様式ニヨル申告書ニ必要事項記載ノ上當該官ヲ經由シ提出スルモノトス

3. 會員相互間ニ於テ下請契約ヲナシタル時ハ註文側會員名、下請側會員名、生産承認團體名、生産承認書番號、註文品ノ鑄放重量、鑄造豫定月等ヲ記載シタル生産割當振替請求書ヲ日本鑄鋼協議會ニ提出シ生産割當及原料割當ノ振替ヲ受クヘシ

生産承認書記載注意 (日本鑄鋼協議會)

1. 註文主トハ

鑄鋼品ノ直接註文者氏名ヲ謂フ

但會員ニシテ機械製造ヲ兼業シ其ノ鑄鋼部品ヲ自給スル場合ハ會員ト註文主ト同一ナル

2. 最終使用者及使用場所トハ

鑄鋼品ヲ部品トスル機械ヲ實際ニ使用スル者ノ氏名及其ノ使用ス

鑄鋼品生産承認申請書
註文主 昭和 年 月 日
申請者(鑄鋼業者) 申請第 號
最終使用先 用途 品名 個數 鑄放重量(合計) 鑄造豫定年月 鐵屑割當要否

ル場所ヲ謂フ

例 ○○鑛業株式會社○○鑛業所

3. 最終用途トハ

前項ノ使用者ノ實際上ノ使用目的ヲ謂フ

例 ○○鑛業株式會社○○鑛業所撰鑛用

4. 部品用途及品名トハ

部品用途トハ鑄鋼品ヲ部品トスル機械名ヲ謂フ

例ヘバ「クラシヤ」用「フレーム」ノ場合ハ部品用途ハ「クラシヤ」ニシテ「フレーム」ハ品名ナリ

5. 鐵屑割當要否欄ハ自家發生屑又ハ他ヨリ交附ヲ受ケタル鐵屑ヲ

以テ足り其ノ配給ヲ必要トセサル如キ場合ハ否ト記入シ然ラサル場合ハ要トスルカ如シ

6. 本書ハ一註文一葉ヲ原則トス

以上

銑鐵の新販賣機構 (日本製鐵販賣旬報)

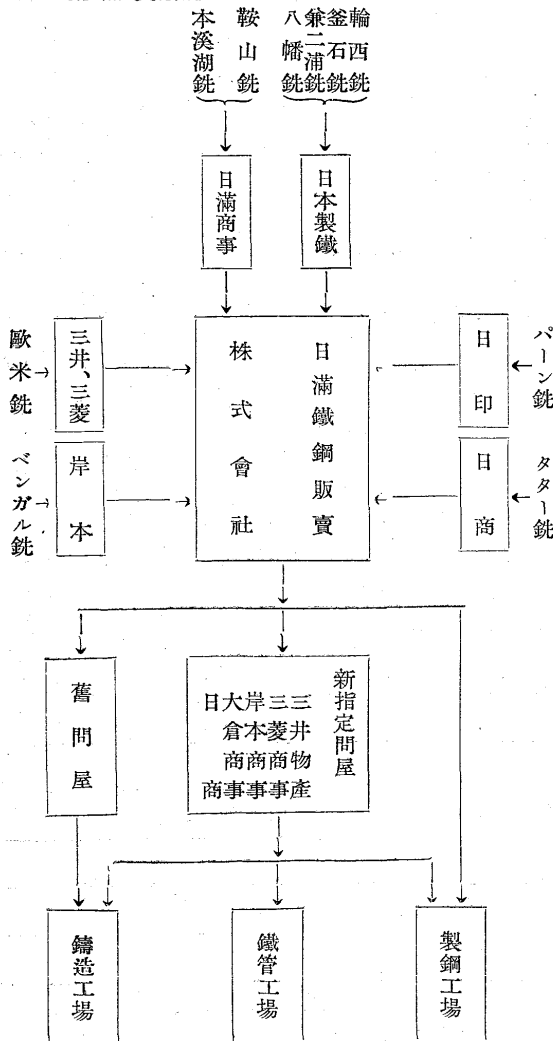
日滿鐵鋼販賣株式會社では販賣機構を次の如く改め4月以降賣約の分より實施する事とした。

1. 從來の指定販賣店(三井, 三菱, 岸本, 日商, 大倉)は之を廢止し之を指定問屋とす。

2. 新舊指定問屋の販賣分野は當分の間次の如し。

(イ) 新問屋 (A)日滿鐵鋼直賣を除く製鋼用(B)鐵管鑄物用(C)從來指定販賣店直販に依る大口鑄物用及び之に新しく20,000噸

銑鐵販賣系統 (昭和14年5月4日現在)



見當舊問屋分野より移し追加す(當分の間日立製作所, 石川島造船所, 東京自動車會社, 東京ロール製作所の四店)

鍛鋼協議會規約

第一章 總 則

第一條 本會ハ會員ノ製造スル鍛鋼ノ生産及配給ノ調整並ニ價格ノ統制ヲ爲スコトヲ以テ目的トス

第二條 本會ハ日本内地(朝鮮, 臺灣, 樺太ヲ除ク)ニ於テ自己ノ平爐, 電氣爐, 轉爐等ノ製鋼設備ニ依リ鋼塊ヲ製造シ自己ノ設備ヲ以テ鍛鋼品ヲ製造スル者ヲ以テ組織ス

第三條 本會ノ名稱ヲ鍛鋼協議會トス

第四條 本會ノ事務所ヲ東京市ニ置ク

第五條 本會ハ日本鋼材聯合會ノ統轄下ニ屬シ其ノ規約並ニ委員會ノ決議ニ從フ義務アルモノトス

第二章 統制品目

第六條 本會ノ統制スル鍛鋼ハ特定ノ用途及目的ニ使用スル爲指定セラレタル形状及規格ニ依リ鍛造シテ製作スルモノヲ謂ヒ一般市販向ノ丸鋼, 角鋼, 平鋼等ノ鍛造品ヲ除外スルモノトス

第三章 機 關

第七條 本會ニ次ノ機關ヲ置ク 一 總 會 二 理事會

第八條 總會ハ定時及臨時ノ二種トシ定時總會ハ五月及十一月ニ開催シ臨時總會ハ理事會ガ必要ト認メタルトキニ之ヲ開催スルモノトス總會ノ招集ハ理事長之ヲ行フ

第九條 理事會ハ會員ノ中ヨリ總會ニ於テ選任シタル理事ヲ以テ之ヲ組織ス理事ノ任期ハ二ケ年トス但シ重任ヲ妨グズ

第十條 理事會ハ毎月一回之ヲ開催ス但シ必要アルトキハ隨時之ヲ開催スルコトヲ得

第十一條 本會ヲ代表シ事務ヲ處理スル爲理事長一名ヲ置ク理事長ハ理事ノ互選ニ依リ選任シ任期ハ二ケ年トス但シ重任ヲ妨グズ理事長事故アルトキハ理事會ノ指名シタル理事之ヲ代行ス

第十二條 理事會ハ總會ヨリ委嘱セラレタル事項及日常ノ業務ヲ處理ス

第十三條 本規約ニ於ケル總會及理事會ノ決議ハ全員ノ一致ヲ以テ決定ス

第四章 事 業

第十四條 本會ハ其目的ヲ達スル爲次ノ事業ヲ行フ

- 一 各會員ノ生産割當ノ決定
- 二 鍛鋼品ノ配給ノ調整
- 三 鍛鋼品ノ價格ノ統制
- 四 所要原材料ノ購入及配給ノ統制
- 五 其ノ他本會ノ目的ヲ達成スルニ必要ナル事項

第五章 會費及計算

第十五條 會員ハ本會ノ諸經費支辨ノ爲每半期金五百圓也ヲ據出スルモノトス

第十六條 本會ノ年度ハ毎年四月一日ニ始マリ翌年三月末日ニ終リ之ヲ二期ニ分ツモノトス

第一期 自四月一日至九月末日 第二期 自十月一日至三月末日

第十七條 本會ノ決算ハ三月末及九月末ニ於テ之ヲ行ヒ總會ノ承認ヲ受クルヲ要スルモノトス

第六章 加 入

第十八條 新ニ本會ニ加入セントスルモノアルトキハ理事會ノ決議ニ附シ日本鋼材聯合會ニ諮リ其ノ決定ヲ受クルモノトス

第七章 罰 則

第十九條 會員ニシテ本會ノ規約又ハ總會ノ決議ニ違反シタルトキハ當該會員ヲ除キタル總會ノ決議ニ依リ之ヲ處分ス

附 則

第二十條 本會規約ノ變更並ニ本規約施行ノ爲ニ必要ナル細則ノ制定及變更ハ總會ノ決議ヲ以テ之ヲ爲スコトヲ要ス

内外最近刊行誌参考記事目次

Blast Furnace and Steel Plant, Mar., 1939.

- New Edgar Thomson Slabbing Mill has Interesting Features, p.p. 255-257.
- Electrolytic Pickling of Stainless Steel Strip, J. D. Geiser, p.p. 258-261.
- American Hot-Dip Galvanizing Practice, W. G. Imhoff, p.p. 262-268.
- New Producer Gasifies Inferior Coal, p.p. 269-270.
- The Origin and Development of Stainless Steel, V. N. Krivobok, p.p. 271-274.
- Control of Slab Heating Furnaces at Irvin Works, p.p. 275-276.
- Intercrystalline Cracking in Boiler Plant, C. H. Desch, p.p. 280-281.

Foundry, Mar., 1939.

- Casts Diesel Engines for Trucks, p.p. 22-25.
- Gray Iron Metallurgical Practice, C. H. Lorig, p.p. 26-27.
- Specs, J. H. Hall, p.p. 28-29.
- Nonferrous Foundry has Wide Range of Alloys Available, N. K. B. Patch, p. 30.

Apr., 1939.

- Charging the Cupola Mechanically, A. W. Gregg, p.p. 22-24.
- Gray Iron Metallurgical Practice, C. H. Lorig, p.p. 26-28.
- Specs, J. H. Hall, p.p. 30-31.
- Whet Canses Scrap Losses? W. G. Reichert, p.p. 32-33.
- Nonferrous Foundry has Wide Range of Alloys Available, N. K. B. Patch, p. 34.

Iron Age, Mar. 2, 1939.

- Modern Founding for Canada's Cars, J. E. Linabury, p.p. 27-32.
- Revere Mechanizes Brass Production, R. E. Falk, p.p. 33-36.
- The Right Metal in the Right Place, A. Bregman, p.p. 38-39.
- Pre-Cleaning of Metals, C. C. Hermann, p.p. 44-47.

Mar. 9, 1939.

- Profits may be Unreal if Depreciation Charges are Inadequate, P. T. Norton, p.p. 72-73.
- Spot Welding Aluminium Reflectors, C. F. Herbold, p.p. 75-77.
- Recent Progress in Cutter, Gage and Measuring Instrument Design, F. J. Oliver, p.p. 78-82.

Mar. 16, 1939.

- What about Grain Size? C. L. Shapiro, p.p. 25-27.
- Some Notes on the Early Manufacturing of Stainless Steel in the United States, F. Garratt, p.p. 28-29.
- Factors Affecting Selection of Furnace-Brazing Equipment, H. M. Webber, p.p. 30-35.

Mar. 23, 1939.

- Fatigue in Theory and Practice, H. H. Bleakney, p.p. 29-32.
- Gating and Feeding, A. M. Campbell, p.p. 35-38.
- Silver's Role in Industry, A. Bregman, p.p. 40-41.
- Surface Heat Losses, J. G. Contant, p.p. 42-46.
- How the F.O.B. Pricing Plan of the FTC would affect Industry, C. E. Wright, p.p. 53-56.

Mar. 30, 1939.

- What about Grain Size? C. L. Shapiro, p.p. 23-27.
- Light Alloys for Aircraft, H. Sutton, p.p. 28-30.

Apr. 6, 1939.

- Colored Stainless Steel, T. W. Lippert, p.p. 39-45.
- Remedies for Furnace Brazing Ailments, H. M. Webber, p. 46.

Metal Industry (London), Feb. 24, 1939.

- Defects in Non-Ferrous Ingots, G. L. Bailey, p.p. 239-242.
- Metallurgical Polishing, p. 243.
- Designing for Die-Casting, A. Street, p.p. 247-250.
- Alkaline Plating Solutions, A. K. Graham, p.p. 251-253.

Mar. 3, 1939.

- The Manufacture of Duralumin, G. Sachs, p.p. 263-266.
- The Examination of Metal Surface, p.p. 267-268.
- Defects in Non-Ferrous Ingots, G. L. Bailey, p.p. 269-270.
- Long Carbon Arc Welding, W. C. Swift, p.p. 272-273.
- Refining the Precious Metals, p.p. 274-275.

Mar. 10, 1939.

- Properties of Rolled Zinc, E. H. Kelton, p.p. 287-288.
- The Manufacture of Duralumin, G. Sachs, p.p. 289-292.
- The Extrusion of Some Aluminium Alloys, C. E. Pearson, p.p. 295-298.

Spectrographic Analysis, F. Twyman, p.p. 299-303.

Mar. 17, 1939.

- Non-Ferrous Foundry Practice, J. Laing, p.p. 315-319.
- Cold-Drawing Brass Rod, M. Cook and G. K. Duddridge, p.p. 321-324.
- The Working of the Tin Bronzes, R. Chadwick, p.p. 325-326.
- Oxide Films on Aluminium, N. D. Pullen, p.p. 327-329.

Mar. 24, 1939.

- Lead Segregation in Nickel Bronzes, J. Maréchal, p.p. 339-340.
- Aluminium Alloys in Railway, A. H. Woolen, p.p. 341-342.
- Cold-Drawing Brass Rod, M. Cook and G. K. Duddridge, p.p. 343-346.
- A Wear and Lubricant Testing Machine, p.p. 347-348.
- Non-Ferrous Foundry Practice, J. Laing and R. T. Rolfe, p.p. 349-353.

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

- Recovery of Gold and Silver from Plating Solutions, F. K. Savage, p. 160.
- A Study of the Alkaline Tin Plating Bath, S. Heiman and W. W. Lucasse, p.p. 161-164.
- Water in the Plating Room, G. B. Hogaboom, p.p. 165-167.
- Some Reflectivity Relationships of Individual Metals to Electroplated Alloys, L. Cinamon, p.p. 168-170.
- Determination of Free Sodium Cyanide and Ammonia in Brass Plating Solutions, S. Heiman and W. M. McNabb, p.p. 171-174.
- The Testing and Stripping of Zinc and Cadmium Electrodeposits, E. Egeberg and N. E. Promisel, p.p. 175-178.

Stahl und Eisen, 9 März, 1939.

- Auswirkung der Verhüttung armer Erze auf die Energie-wirtschaft, F. Kessler, s. 297-303.
- Neuzeitlicher Umbau eines Stabstahlwalzwerkes, G. Esfeld, s. 303-310.

16 März, 1939.

- Schrott in Aussenhandel, J. W. Reichert, s. 325-330.
- Der Einfluss der Desoxydation auf die Festigkeitseigen-schaften von Stahl, vor allem in der Wärme, H. Buch-holtz, s. 331-338.

23 März, 1939.

- Verhüttungsversuche mit Salzgitter-Erzen, H. Schu-macher, s. 353-361.
- Beizen mit aufbereiteter Schwefelsäure, P. Dickens, s. 364-377.

30 März, 1939.

- Beitrag zum Duplexverfahren: Thomasbirne—Licht-bogenofen, R. Gräf, s. 385-395.
- Abschmelzweissung von legierten Stahlrohren, W. Denker, s. 396-398.

6 Apr., 1939.

- Die bauliche Entwicklung und wärmetechnische charak-teristik des Rekuperativ-Stahlschmelzofens, E. Hof-mann u. M. Paschke, s. 417-426.
- Arbeitswege un-zeiten bei mehrstufiger Verformung, L. Weiss, s. 426-429.

日立評論 第22卷 第4號 昭和14年4月1日

- ニッケル・クロム・モリブデン鋼に就て (その1) 菊田多利男 (1)
- スポットウエルディングの強度に及ぼす電流, 時間, 壓力等の決定 三浦 春信 (21)
- 鋼材の鍛錬と繊維状組織並に機械性質の關係 (その2) 菊田多利男 森 靖 (39)

化學機械

- 耐鹽酸合金その他に就て 多賀谷正義 (3)

大日本窯業協會雜誌

- 鑛滓綿其の他各種工業用斷熱材料の比較研究 (第2報)—保溫材數種の圓筒式方法に依る熱傳導率測定結果に就て 田所 芳秋 小田二太郎 (3)

滿洲鑛業協會々報

- 滿洲及び北支鐵鑛床の諸型式と其の價值 (其の3) 山口 四朗 (53)

金屬 第9卷 第4號 昭和14年4月5日

- 1938年に於ける特殊鋼の進歩 佐藤 知雄 (193)
- 構造用特殊鋼材に就て 谷山 巖 (201)

滿洲冶金學會々報 第2卷 第20號 昭和14年4月

- 歐米に於ける製鐵製鋼業視察談 (II) 井門 文三 (1)
- ローリングミルに要する動力及び之に附隨する二、三の問題 黒田 三郎 (23)
- 旅順近傍の含鐵珪岩及び瓦房店郊外の粘土に就て 大谷 壽雄 (37)

日本機械學會誌

- 鐵道車輛用鑄鐵制輪子に就て (1) 中村 良藏 大塚 誠之 (220)

鐵鋼聯盟調査月報

- ヨーロッパ鐵鑛事情概観 調査部 (2)
- 製鐵事業と燃料問題 野田彌三郎 (15)
- 1938年度世界鐵鋼業 調査部 (20)

鑄物 第11卷 第4號 昭和14年4月

- 粘結劑オーゾンの中子用以外の利用法と地金に對する影響に就きて 佐々木勝登 (245)
- 薄肉大型鑄鋼品の製作に就て 中西 寛人 (253)
- 鑄物砂(乾燥)の粒度配合の一考察(1) 相浦 泰 (263)

採鑄冶金月報 第17年 第4報 昭和14年4月15日

- 南洋のボーキサイト 渡邊 俊雄 (93)
- 南洋パラオのボーキサイト鑄の米磨式水洗に就て 山田慶三郎 (97)

電氣化學 第7卷 第4號 昭和14年4月

- 銅地金中着鉛定量法の吟味 成井 芳男 (125)

電氣學會雜誌 第59卷 第609號 昭和14年4月

- 合金燈よりの光の色に就て 淺田常三郎 吉永 弘 (183)

エンジニアリング 第27卷 第4號 昭和14年4月

- 砂鐵の直接製鋼に就て 佐野 正夫 (181)
- ロックウェル硬度測定法に就て 日野 悟 (192)

マツダ研究時報 第14卷 第2號 昭和14年4月1日

- 合金分析法の實驗的研究(第8報) 硼化銅の分析方法に就て 新海 重行 濱崎 斌男 永田 友三 (73)

造兵彙報 第17卷 第3號 昭和14年4月1日

- 國產仕上バイト材の研究 西尾喜源治 宮崎 兼次 (13)
- 不銹鋼板熔接法の研究 川村 鋼男 (1)
- 熔接双具に關する研究 青木三樹雄 小川 芳雄 武田 明一 (9)

- K製鋼所製硬鋼材質に關する研究 日塔庄三郎 (19)

- 鑄鋼型砂に粘結劑としてセメント應用に關する研究 篠内周三郎 百合壽馬 保田正次 林 晉吉 (35)

- セメント鑄型に關する研究(その一) 平瀬 洪彦 山本 文夫 (49)

- クランクプレスに依る彈丸搾出設備の研究 黒河 力 (55)

- 國產不銹鋼系特殊電極棒に關する一考察(その一) 寺川勝馬 神明惠藏 哇元政行 前間 傳 (65)

工學と工業 第55號 昭和14年4月

- 輕金屬國策私論 飯高 一郎 (565)

カーボン評論

- 黒鉛の物理的性質の工業的應用(その二) 小國 一雄 (63)

日本ニッケル時報-技術彙報B 20 昭和14年3月

- Properties of Inconel⁽¹⁾ Masaru Yamaguchi

電氣化學特別號 電氣化學の進歩 昭和14年4月

- 電氣分析 箱守新一郎 (13)
- 電鍍及び電鑄 中島 正巳 (22)
- 濕式電氣冶金 小川 芳樹 (25)
- 金屬の腐蝕及び防蝕 山本 洋一 (30)
- 熔融鹽電解及び輕金屬冶金 伏屋義一郎 (48)
- 電氣爐 林 達夫 (52)
- 電氣爐製品 杉野喜一郎 舟木好右衛門 (58)
- 電氣用カーボン 石川 等 (63)
- 耐火材料 近藤 清治 (67)
- 電氣製鐵及び鐵合金 土田 富三 (70)
- 電氣製鋼 吉川 晴十 (72)
- 特殊鋼 佐藤 知雄 (74)

- 非鐵合金 河上 益夫 (77)
- 電氣熔接 黃金井晴正 (16)
- 分析化學 加藤多喜雄 (108)

滿洲の技術 能率特輯號 昭和14年4月15日

- 工程管理に就て 小松 榮一 (187)
- 滿洲の製鐵業と能率増進 水津 利輔 (200)
- 工場に於ける文書整理 若栗 義欽 (207)
- 滿洲特殊會社の經營統計 岸本 一 (229)

電氣製鋼 第15卷 第4號 昭和14年4月25日

- ボールレース鋼 諸性質 錦織 清治 太田 保雄 (145)
- W・M₂及びC₂等の表面硬化 加瀬 勉 (167)

燃料協會誌 第18年 第199號 昭和14年4月

- オート式コークス爐の作業經驗 森岡 秀雄 (273)
- コークス用原料炭に就て 關戸 勳 (283)
- 最近の石炭乾餾工業に於ける燃焼法 ハイソリッヒ・コッパーズ (287)

日本金屬學會誌 第3卷 第4號 昭和14年4月

- 金属材料と特許發明(I) 河崎文珠次郎 (127)
- 高温度に於ける金屬に對する硫黃の作用(第1報) Armco 鐵、炭素鋼及び灰色鑄鐵と硫黃との反應 村上武次郎 長崎 久彌 (131)

- 引拔ダイスに關する研究(第1報) 一度引金屬棒に於ける殘留歪力、引拔仕事量及び潜在エネルギーと引拔ダイスとの關係 上田 太郎 (137)

- 發條用磷青銅の研究(第2報) 田邊友次郎 小磯 五郎 (153)

- 引張試験片切斷直前の應力(二次元的解) 山内 弘 (162)

理化學研究所彙報

- 窒化モリブデンの比熱と生成熱 佐藤 俊一 (321)

- 硝酸鐵水溶液に對する金屬の電極電位に關する研究 山本 洋一 (329)

- 硝酸ナトリウム水溶液に對する金屬の電極電位に關する研究 山本 洋一 (343)

石川島技報 第2卷 第4號 昭和14年4月

- 鐵鋼業者より見たる石川島 澁澤 正雄 (2)

- 金属材料の使用状態に於ける強度試験と計算上の安全限度に對する考察 林田 恒雄 (112)

- 金屬の表面的性質に就て(其の一) 桑原 英順 (120)

- 石炭及び鑄石の荷役設備に就て(其の三) 菅原 朝吉 (142)

建築雜誌 第53輯 第469號 昭和14年4月

- クレーン及びクレーン軌道の鋼構造部に對する獨逸計算規格 仲 威雄 (575)

地質調査所要報 第3號 康徳6年3月15日

- 地質調査の結果より見たる奉天省海城及び蓋平兩縣下の菱苦土鑛及び滑石企業の將來性 齋藤 林次 今村 善郷 (1)

日本ニッケル時報 Vol. 7, No. 2, April, 1938

- 工業報國を目指す我が冶金界 俵 國一 (93)

- 本邦に於けるニッケル含有鐵鋼研究最近の進歩 吉川 晴十 (94)

電氣協會雜誌 第208號 昭和14年4月

- 鋼材の入手手續に就て 電氣協會配給課 (397)

金屬 第9卷 第5號 昭和14年5月1日

- 最近の電氣爐とその特長 林 達夫 (259)
- 珪素の凝固膨脹性に就て 高瀬 孝夫 (267)
- 設計技術者及び鑄造技術者と鋼鑄物設計 丸山 芳夫 (271)