

地域企業・産業資料デジタルアーカイブについて

- (1) このデジタルアーカイブは、東京大学経済学図書館が所蔵する地域企業・産業資料のうち、印刷物および近代の文書類について順次デジタル化をすすめているものです。
- (2) このデジタルアーカイブの利用に際しては「[東京大学経済学図書館電子資料利用規則](#)」に同意したものとみなされます。
- (3) 印刷物など他媒体への使用については、東京大学経済学図書館までお問合せください。
- (4) 画像は白黒です。画像の撮影には文字が視認できるよう十分な注意を払っていますが、資料の欠損、変色、褪色等の劣化や、ノド部分の状態によっては、原本の文字が全て写っていないものがあります。これらについては資料の原形を保ちつつ、出来る限りの範囲で撮影したものととして了解下さい。写りの悪い資料については、東京大学経済学部資料室にて、所定の手続きにより原本の閲覧をお願いします。
- (5) 本アーカイブに関する質問等については、東京大学経済学部資料室までお問い合わせ下さい。
- (6) 本デジタルアーカイブの一部は、独立行政法人日本学術振興会平成 27 年度科学研究費補助金（研究成果公開促進費）課題番号 15HP8021 の交付を受けて作成しています。

製子ノ歩留リ・試テ	六、六、三二
工場ノ製子歩留リノ存在スル因子ヲ調査スルハ凡ソ 大ノ如シ	
一分塊工場	
一、銅塊ノ種類 (湯ノ注カ方、銅種、寸法、重量)	
二、銅塊ノ品質 (パイプ、及フローホールノ大小、寸法、重量)	
三、銅塊ノ表面 (銅塊ノ表面ノ如シ)	
四、銅塊ノ状態 (熱、温、冷塊) ト加熱ノ寸法	
五、銅片ノ種類 (種類、寸法、重量)	
六、製子ノ数量	
七、工場設備ト技術	
八、製子工場	
九、銅片ノ種類 (種類、寸法、重量)	
十、銅片ノ品質	

日本製鉄株式会社

○	Z	T	L	L	H	□	F.P.	イ	種別	規矩	無規矩
九〇・四	六三・八	五七・七	六七・〇	九〇・〇	七九・七	八六・八	八二・五	八五・三	八三・五	八六・八	八九・一
八七・九	八五・九			九二・四	八七・〇						

日本製鋼材工業
 八、製鋼ノ種類 (種別、寸法、注文、規矩)
 二、製鋼ノ数量
 亦、工場設備ト技術

昭和四年分第一号形各種製鋼ノ寸法ヨリ室例

平均	八四・六	七七一	八三・三
平均	八九・〇	九六・〇	

現在ノ歩留リハ線材、鍛造鋼塊、鋼片、及厚鋼等ヲ
 除ク外 殆ント凡ク算定ニ依ルニシテ 鋼塊、鋼片、鍛
 造ノ実重ト算定ノ重量トノ間ニハ最大 15% 程度ノ
 誤差ヲ見ルニシテ 鋼塊ニホスル如ク 鋼塊及厚鋼
 工場ノ歩留リサエ 四割迄ニ至ルハ 一ノ二%ノ誤差ヲ
 見ト認メラル 外 鋼鍛鋼板類ニ至リテハ
 果シテ 幾%ノ歩留リト云ハ 近キ歩留リトスベキカ
 誤差ノ 大きキニシテ 鋼塊、鋼片ノ算定
 重量ノ 過小カ又ハ 鍛造ノ夫ノ 過大ヲ 明シニ
 示サリ 之ヲ要スニ 従来ノ 製造ノ歩留リト

日本製鉄株式会社

日本標準規格 B5 (182x257%)

日本製鋼社三倉前

エーハ人王無為身定ニ依ハモトサレハ松メヲ正破ナリ
トイフヲ憚ルモノニシテヤ博板ノ識カ板ノ字ノ由留
リハ此際其是正スル要アリシカ

工場	昭和25年上期		昭和25年下期		昭和26年上期		昭和26年下期								
	出所	属鋼焼成	出所	属鋼焼成	出所	属鋼焼成	出所	属鋼焼成							
一工機	88.0	11.1	0.9	89.0	9.9	1.1	91.0	8.1	0.9	90.0	8.2	1.8			
三工機	25.9	9.8	4.3	87.1	9.5	3.4	88.8	9.4	1.8	91.8	7.9	1.2	88.8	7.3	3.9
四工機	91.7	5.4	2.9	91.6	5.7	2.7	91.6	6.8	1.6	92.4	6.2	1.4	91.2	5.9	2.9
六工機	8.9	6.9	4.1	8.9	6.8	4.2	8.9	7.8	3.2	9.1	6.8	2.2	8.8	7.4	4.6
松岡鋼片	88.5	10.9	0.6	88.6	7.5	3.9	87.8	7.8	4.4	86.9	8.7	4.4	87.5	7.6	4.9
孫崎	90.0	13.0	3.0	91.8	8.3	0.1	92.5	8.5	1.0	92.7	8.5	1.2	91.1	9.0	0.1
一大形	89.4	11.4	0.8	89.5	8.3	2.2	86.8	10.8	2.4	89.2	9.4	1.9	89.0	10.5	2.5
二大形	91.1	7.4	1.5	90.3	7.9	1.8	90.3	7.4	2.3	89.8	9.0	3.3	89.3	7.5	3.2
一中形	87.3	11.3	1.4	90.1	10.2	0.3	88.5	12.3	0.8	89.9	10.6	0.3	91.0	11.3	2.3
二中形	93.1	6.3	0.6	93.5	4.9	1.6	91.7	4.7	3.5	91.0	5.1	3.9	90.6	7.2	2.2
一小型	91.9	5.6	2.5	93.4	4.9	1.7	92.5	5.0	2.5	90.6	7.3	2.1	90.9	6.6	2.5
二小型	91.1	5.4	3.5	92.8	4.5	2.7	91.0	5.5	3.5	91.5	4.5	4.0	91.5	4.0	4.5
工中形	90.9	6.6	2.5	90.3	4.8	4.9	90.0	5.5	4.5	89.3	4.3	6.4	89.3	4.9	5.8
工小形	93.3	7.4	0.7	93.8	5.2	1.0	94.1	6.3	0.4	93.9	5.8	1.3	92.3	5.9	1.8
工器機	47.6	97.5	25.1	52.2	51.5	3.7	59.4	65.7	25.1	57.1	51.5	8.8	52.1	65.8	15.1
工器機	90.2	45.3	35.5	75.1	32.4	7.5	86.4	38.9	5.3	72.2	39.8	7.0	97.2	19.9	2.9
一工機	88.0	13.0	1.0	89.1	11.9	1.0	91.6	9.6	1.2	94.2	7.3	1.5	90.4	10.0	0.9
二工機	81.8	19.2	1.0	76.1	23.3	0.6	93.6	13.9	7.5	89.3	10.6	0.1	91.5	11.7	3.2
三工機	83.7	21.8	5.5	82.7	21.4	4.1	81.5	21.8	3.3	83.1	19.8	2.9	86.0	17.6	3.6
四工機	85.9	24.0	9.7	81.8	22.9	4.7	86.5	13.4	0.1	83.0	12.6	4.4	82.7	13.2	4.1
五工機	84.9	10.3	4.8	87.4	10.5	2.1	84.9	11.8	3.3	85.1	13.3	1.6	83.0	12.3	4.7
六工機	82.3	25.1	7.4	84.0	17.8	1.8	84.0	21.5	5.5	86.3	16.7	3.0	83.1	20.9	4.0
七工機	86.0	34.5	20.5	83.8	33.9	17.7	80.1	31.9	12.0	76.3	32.2	3.5	72.4	35.7	8.1
八工機	83.2	37.8	21.0	80.1	32.8	12.9	81.9	33.2	14.4	78.5	34.5	13.0	82.4	30.9	13.3
工鋼板				90.7	7.5	1.8	93.9	5.0	1.1	89.9	8.3	2.8	88.7	7.1	4.2
工鋼板				76.9	27.8	4.7	78.6	24.2	2.8	89.3	10.3	0.4	90.7	8.2	1.1

鋼材
 昭和25年上期 830,030
 昭和25年下期 937,153
 昭和26年上期 1,059,815
 昭和26年下期 2,879,364
 昭和26年上期 52,184
 昭和26年下期 53,783
 昭和26年上期 56,006
 昭和26年下期 57,575
 昭和26年上期 575%

Average Operating Data of Various Mills. (栗口 例)

The Iron Age
Jan. 5, 1922.

Type of Mill	Rolling from	Product	Furnaces	Loss Through Scaling and Caster, Per Cent	Loss Through Rolling and Crop Ends, Per Cent	Total Yield Per Cent
台塊 Blooming	鋼塊 Ingot	Bloom	鋼塊 (7"-9") Soaking pits gas fired	2 to 3	7 to 12	85 to 90
台塊 Blooming	鋼塊 Ingot	Billet	鋼塊 (1 1/2"-2") Soaking pits (a) (b)	2.5	5 to 10	89 to 93
台塊 Blooming	鋼塊 Slab Ingot	2 1/2, 3" Slabs	台塊 Soaking pits Gas fired	3 to 4	9 to 15	82 to 88
軌條 Rail	鋼塊 Ingot	Heavy Rail	Ditto 同上	2 to 3	12 to 20	78 to 84
軌條 Rail	鋼塊 Bloom	Heavy Rail	台塊 Soaking pits (a) (b)	2 to 3	10 to 15	82 to 88
大型 Structural	鋼塊 Bloom	平鋼 Shapes	台塊 Soaking pits (a) (b)	2 to 3	8 to 15	82 to 90
連續鋼片 Continuous Billet	鋼塊 Bloom	鋼塊 (6") Sheet Bar	None	0	5 to 7	93 to 95
厚板 Plate	鋼塊 Slab	厚板 Plates Sheared	yes	3 to 4	15 to 25	72 to 85
圓形及小形鋼 Universal Billet and Small Shape	鋼塊 Slab	圓形 plates	yes	3 to 4	12 to 20	76 to 85
條 (棒) Bar	鋼塊 Bloom	鋼塊 Billet and Mine Rail	yes	2 to 3	8 to 12	86 to 90
條 (棒) Rod	鋼塊 Billets	條 Bars	yes	15 to 3	7 to 15	88 to 92
棒 (棒) Sheet	鋼塊 Billets	棒 Rods	yes	1 to 3	6 to 11	85 to 91
薄板 Sheet	鋼塊 Sheet Bar	薄板 Black Sheet	yes	4 to 5	15 to 28	70 to 82

(a) - One-third fired; (b) - Two-thirds not fired
 (c) - 1 3/4 x 1 3/4 in. (d) - 8 x 3/8 in.
 寸 寸

製子步為 (製造) 鋼路=鐵工 鋼鋼

The Iron & Coal Trades Review
July 27, 1928. 3折D
1,000 tons of pig-iron will produce 1,000 tons of finished-rod
Net. 10% 8.5% → 1,129.94 → 1,142.86

Semi-finished: 半作品
square billets 由鋼時
sheet bars 鋼板
Railway material: 鐵道材料
Rails of 15 kg. and over per m. 15 kg. 22 kg. 27 kg.
Sleepers of 15 kg. and over per m. 同上

Shapes: H, U, Z 20 kg. 本型, 21
Joists, channels and Zeds of 20 kg. less than 20 kg. per m. 80.5 1,242.24
" " " " 20 kg. 100 kg. per m. 86.5 1,156.07
" " " " 100 kg. 100 kg. per m. 79.5 1,257.86
" " " " over 100 kg. 超 87.0 1,149.42

Bars and hoops 鋼條及鋼圈
Wire rods 鋼線
plates, etc.: 鋼板等
black plates 黑鋼板
black thin sheets 黑鋼薄板

Tubes: 鋼管
Welded tubes 鋼管接裝
Seamless tubes 鋼管無縫

80.0 1,259.00
86.5 1,156.07