

## 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。

實働八時間制実施上要員配置に就て 技術部

終戦後の我國製鉄業は貿易の許されざる限り海外資源に依存すること能はず勢い国内資源のみを對象とせざるを得ない実情である

斯る條件の下に推定せらるる、国内鉄鋼生産量は鉄鉄僅かに年九〇万化に過ぎずと曰鉄の生産は鉄鉄八〇万化(鋼塊八〇八万化、鋼材五九六万化)と予想せられてゐるこの予想に基き我々當面の諸措置が講せられて未だ次第であり曩に実施せられた人員縮減の基準目標も實にこの線に沿つたものであつた。而てこの措置の結果から見る時は當時既に多くの台費的退職者ありて、工員現在数は部門により多少の相違はあるが鉄鉄八〇万化生産に照度する基準保有量を遙かに下廻つてゐる状態も見受けられる

然るに今度当社が労働條件の改善を行ひ實働八時間制を実施せむに際し各作業部に原則として常昼勤制と三交代制を布くとすれば現在の保有工員数は完全なる要員配置となすに可成りな不足を来たす場合を生ずること上述の実情よりして明瞭である

されどこの基準要員数は社内鉄鉄八〇万化生産及び之に伴ふ諸部門の予定生産を完全な基準に得るに必要且つ充分なる員数を示すものであるから現在の生産量に就て之れを觀する時は今直ちに基準要員数を充す必要はなく交代制の形を望へる上に於て數的不足ありとするならばその対策は別途才策があらう 又或は所期の八〇万化案に相應する生産を何時たりとも挙げ得る態勢を整へおくこと万全の策なりと説くものもあらうが茲に於て考へべきは我等をめぐる客觀狀勢は果して如何であらうか我等は終戦後国内資源のみによる過去の実績に比し極めて少く生産を計画せるも幾多の悪條件は累積してこの少き生産計画の達成をしも執拗に拒み今日この計画の一〇%程度の生産を挙げ得ない状態にある 殊に作業の基本條件の一つである石炭の生産狀况から見るも前途尙容易ならぬ障碍の横ばりを認めざるを得ない 今石炭配給の面を基礎として廿一年度上半期の生産可能見込量と勘案するに概ね別表の通りで之は石炭の面に於て可成り希望的見込を含めて尙且つ斯くの如くである 之を以て觀るも社内出鉄八〇万化台の作業状態に入るの日は不幸にして前途尙速きものと推定せざるを得ないのである

②

故に要員配置計画に際して考慮すべきは實働八時間制を布くに  
 直ちに八〇万託案に即座する要員配置を必要とせざることをし  
 先づ以て現在員数の完全なる能力發揮を企圖し以て当面  
 の生産向上に努むる要員配置を考究すべきことであらう又この  
 事は昨今しきりに随所に提唱せられる労働條件の改善に  
 伴ひ労働の昂騰が生産費に及ぼす影響の少からざるものある  
 に鑑み會社經理の面よりしても緊要な問題である

要員配置に關し生産量と保有要員を睨み合せ三交替制の  
 場合一交替番を欠きて二交替とする事も考へられ更に一歩  
 進んで考ふべきは先づ工場内の果敢なる機動配置を前提條  
 件として勘案すべきことであると信ずる 我社の生産は従来單  
 種多産を目標に各工場が運営せられ工員の指導訓練は自  
 ら極度に分業に徹底し之に於て技術修熟を早め工場能率  
 の増進に密與せしこと 對らざりしは事實である 殊に各工場  
 が全面的能力一杯の生産を行ふ場合極めて有利な態勢であつた  
 のであるが此等は他派し従つて工場稼働量極度に制限せらる  
 場合に於ては別なる素質の工員は他工場への転換可能性を欠き  
 徒らに勞力・技術を過存せしむるの外なき状態である

今や生産總量に激減しマ司令部のふ小成品ニ五〇万託時代未  
 ると雖も之を過去の実績に比すれば其の減量は極めて大巾下  
 ある 然るに一方 銚子品種寸法は需要者の立場より益々複雑な  
 る要求として現れよう従つて我社の如きは多くの種類・圧延工  
 場を動かすべき立場におはる、ことは必至と思はれ斯る場合設備能  
 力と所要生産量との不釣合による工場利用率は當然低下するを  
 まぬかれな

この少量多種の成品に対し最少限の要員にて遂行するにはその積  
 極的なる機動性によつて達せられる可能性があり 従つて各工場は交  
 互運転を行つて尚充分所定生産を確保し得ることが考へらる  
 斯る場合要員を各工場毎に固定配置することは甚不当自ら明  
 かであつて宜しく類似数工場に適宜機動稼働し得べき任組に  
 配置を考へる必要が認められる 斯くして始つて少量生産に對

する過大能力の工場運営が蒙るべき不利を或る程度軽減し  
得るのであって之れが枝動配置の提唱せらるる根拠である

高度の熟練度を有する単能工が多量生産に必要なるは勿論  
なれども量と品種の間の関係を以て我々の圧迫作業の如き  
今後最早多量生産方式のみに依り得ざる多種少量生産  
の域を出ざる実情<sup>（？）</sup>に於て特に要員の配置に治済不機動性  
をもたしめる必要が痛感される次第であつて工員もこの態勢  
に耐えるが如き指導方針の下に養成せられなければならぬと  
思ふ

今せ一年度上半期の生産量を想定し最小限度の設備と  
要員とを以て作業を実施するに別表の様ふ一案を提供す  
る次第であるが各作業所は更に検討を加へられ最も有効適  
切な業約的運営の実行案を作製せられ度いと希望するも  
のである

昭和二十一年度 上期生産予定及所要人員調 (八階)

21.1.30 技術部

部門	稼働工場	第一、四半期		第二、四半期		備考
		月産台	日産台	月産台	日産台	
製鉄	東田第2製鉄所	2400	80	3600	120	第一、四半期ハ 常時三基操業也 一基ハ稼働態勢ニ源キ
	第4	3000	100	3900	130	
	洞岡第2			3000	100	
	第4	6000	200	6000	200	
(続)	洞岡 焼給所					120
	洞岡					220
製粉	計	11400	380	16500	550	1220
	東田2-7又(1區)					245
	洞岡 (1區)	27900	930	36000	1200	270
	東田洗炭洞岡					210
製鋼	計					380
	試驗機					70
	計	27900	930	36000	1200	1115
	東田第2製鋼(4基)		650		940	1340
第1電炉(4基)		—		—	370	第二、四半期要ニ第3製鋼(3基)操業 矢張處理及カノベト製造
第2 (3基)		150		150	350	
化工	計		800		1090	2060
	計	16800		25300		2670 (内訳別表)
	北式品			1100		1100
	煉瓦	6500		850		850
計	計	10000		500		500
	計			2450		2450
總計				8965		9585

昭和21年度上期生産高及所費人員額 (精西)

昭21.1.30

操機部

部門	稼働工場	第1.半年		第2.半年		備考	
		生産高	人員	生産高	人員		
製鉄	輪西所第3熔鐵炉	2400	80	290	5100	290	
	仲町第2	4050	135	380	4500	380	
(焼結)	輪西所焼結炉			180		180	
	仲町			220		220	
	計	6450	215	1070	9600	1070	
製鋼	輪西所第4・5・7・8炉	12900	430	335	16800	335	第2.半年 = 輪西所第 3-12炉稼 業又
	仲町第1・2炉			190		280	
	輪西所洗炭	70	70				
	仲町	157	157				
	輪西所ソーラ卜	28	28				
	試験場	50	50				
	計	880	880	560	970		
製鋼製鋼(1.生)	0	0	30	100	140		
鋼材	総	800		130	2000	130	
	分			15		110	
	計	800		145	2000	240	
化工	化工用品			400		400	
	原	600		300	600	300	
	計			700		700	
總	計			2825		3120	

昭和十一年上期生産高及所要人員調

21130 技術部

石炭 第四期 2356/12 (4000(自)) 配炭30定次  
 第一四期 1536/12 (5000(自))

作業種	石炭用途	第一四期		第二四期		第三四期		第四期	
		噸	比	噸	比	噸	比	噸	比
火燭	2-4又用	1815	57%	60	60%	5-70	55%	70	70%
	2-4又用	520	16%	60	60%	550	50%	70	70%
鑛	計	2740				800		1260	
	2-4又用	2740				3425			
鑛	2-4又用	250	25%	40	40%	270	27%	50	50%
	2-4又用	4210				1310		120	
鑛	計	4710				1530		30	
	2-4又用	30				30		30	
鑛	計	20				20			
	2-4又用	4000		4360		5000		220	
合計		4000		4360		5000		220	

石炭 第四期

作業種	工場	第一四期		第二四期		第三四期		第四期	
		噸	比	噸	比	噸	比	噸	比
火燭	東田	560	30%	180	18%	450	48%	250	25%
	西田	440	22%	200	20%	610	20%	300	30%
鑛	計	210		280		1060		550	
	輪西田	260	12%	135	13%	260	17%	150	15%
鑛	計	130	17%	80	8%	250	15%	170	17%
	西田	390		215		510		320	
合計		1200		525		1570		870	

鋼塊

作業種	出鉄	第一四期		第二四期		第三四期		第四期	
		噸	比	噸	比	噸	比	噸	比
入荷	計	361	5%	650	19%	390	55%	523	50%
	入荷	251		19		320		231	
出鉄	計	361		650		390		523	
	出鉄	0		70		320		231	
合計		595		650		390		523	

1. 鋼塊生産高は、第一四期より第二四期にかけて増加傾向にある。これは、第一四期の生産高が低く、第二四期に増加し、第三四期にピークを達し、第四期に減少したためである。

2. 鋼塊生産高の増減は、主に火燭と鑛の増減による。火燭は第一四期から第四期にかけて増加傾向にある。鑛は第一四期から第四期にかけて減少傾向にある。

3. 鋼塊生産高の増減は、主に火燭と鑛の増減による。火燭は第一四期から第四期にかけて増加傾向にある。鑛は第一四期から第四期にかけて減少傾向にある。

4. 鋼塊生産高の増減は、主に火燭と鑛の増減による。火燭は第一四期から第四期にかけて増加傾向にある。鑛は第一四期から第四期にかけて減少傾向にある。

9966 0000

別表

1. 400 x 450 (1.5 x 1.5) 1.5 x 1.5  
 1.0 x 1.0 x 1.0 (1.5 x 1.5) 1.5 x 1.5

生産高	第一工場		第二工場	
	人員	在代別	生産高	人員
大形軌條	2200	200 = 並代	2900	200 = 並代
大形形鋼	300		400	
中形形鋼	500		100	
形鋼	500	90 常	600 = 中形	90 常
形鋼	400		500	
小形形鋼	2500	160 { A 常 } B 常	3200	160 常
線 (車軸)	3000	260 = 並代	4400	260 = 並代
輕 (車軸) 品	500 形鋼	100 常	500 形鋼	100 常
外輪	300 外輪	100	400 外輪	100
厚薄板	1000 一重板	100	2000 一重板	100
註入鋼板	2200 註入鋼板	720 = 並代	3200 註入鋼板	720 = 並代
磁カ板	1200 磁カ板	350	2000 磁カ板	400 = 並代
特殊鋼	1000 鋼線	100 常	1000 鋼線	100 常
鋼線	(100)		400 塊	100 = 並代
		250	600 塊	350
總計	16800	2530	23000	2680

(備考)  
 1. 小形ハ原則トシテ三小形工場ニテ製作スルニ特許製品ハ縱横工場工員ヲ以テ一小形工場ニテ製作ス  
 2. 第一四中期ニ於テハ八千四百八十リ工場ニテ薄板 1000/月製作ス。

昭和二十一年三月