

## 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。

第三次及第四次擴張計畫ニ対ス  
ル鋼材圧延設備，選定ニ就キテ

12~4~16

臨時建設局 圧延係

抄本ニ添付ス

第三次及第四次出張計画ニ対スル鋼材圧延設備ノ選定ニ就テ

首題、件ニ関シ別紙販賣部原案ニ基キ、二月廿六日、三月二日、同日、三月二十日、四日ニ亙リ、沢常務、古井販賣部長、石津同次長、稻山主事、小森取締役、景山臨時建設部長、井村同工務部長、櫻井同工務係主任、野本同圧延係主任ニ於テ慎重審議、結果下記ニ依リ決定ス。而シテ三月二十四日、社長室ニ於テ該板協定案ニ関シ、社長、中松常務、小森取締役、古井販賣部長、稻山主事、景山臨時建設部長、井村同工務部長、野本同圧延係主任ニ於テ審議ノ結果、I第三次出張計画ニ対スルモノ、ハ板協定案通り、II第四次出張計画ニ対スルモノ、ハ同第一案ニ依ルコトニ社長、決裁ヲ得タリ、I第三次出張計画ニ対スルモノ

① 半成品 (販賣向鋼片及シートバー) 年産 25 万吨 (事業計画書 30 万吨)

② 中小形 (年産能力 20 万吨) 年産 18 万 ( 13 万 )

① 半成品

計 43 万

1P

鋼片	最小断面	45 純 × 45 純
シートバー	最小普通	厚 8 純 幅 300 純

但シ 6 純 × 300 純ニ生産ナシ得

販賣向鋼片及シートバーヲ依ニ 40 万吨トスル場合

輪西 (第三次) 釜石及ノ播ニ於テ下記、如ク分担スルモノ一方法ナラン

作業所	分担額
輪西 (第三次)	25 万吨
釜石	9 万
ノ播	6 万
計	40 万

② 中小形

相當乾乾田、中小形 (7 吋 ~ 3 吋程度、丸角平及等辺山形鋼)ヲ製作シ得ル最新式設備、モノトス

75600000

Ⅱ. 第四次拡張計画ニ対スルモノ  
第一案

① 鋼板

厚板  
(ユニバーサル)

厚: 超6mm ~ 25mm 普通最大 19mm (24吋)  
幅: 3呎 ~ 6呎 長 50呎迄

年産約 15万吨

中板 厚: 3mm ~ 6mm

幅: 3呎 ~ 6呎 長 40呎迄

年産約 5万吨

小計 20万吨

① ユニバーサル平鋼普通厚板及中板) 製作ヲサシ得ルモノニシテ相當広範囲ノ幅及厚ミノユニバーサル平鋼ヲ空トシ置ロールヲ取除ク等ニ依リ広幅ノ普通厚板而シテ補助ロールノ利用ニ依リ窄板ノ製作ヲサシ得ル極メテ融通性ニ富ム設備ニシテ本邦ニ於テハ此種ノモノハ本計画ヲ以テ嚆矢トス

2R

② 鉄鋼

大巾板 八幡茅四六枚程度ノ寸法ノモノ 年産 10万吨

線材 (年産能力 15万吨) 小計 10 "

小計 20 "

合計 40万吨

② 大巾板 八幡茅四六枚程度ニテ現ニ製作セル鋼材ヲホセバ下ノ如シ

等辺山形鋼 75mm ~ 125mm

工形鋼 100mm X 75mm ~ 150mm X 75mm

溝形鋼 125 X 65 ~ 180 X 75

軽軌條 12mm、15mm

丸鋼 40mm ~ 130mm

線材 B.W.G. 72.5 (4.59mm) 及 B.W.G. 71.6 (5.15mm)

第ニ案 鋼

板 } 第一案通り 小計 年産 20万吨

條 鋼 } 大中板 第一案通り 年産 10万吨

※ 廣幅ビーム 最大 18吋迄 " 10 "

小計 20 "

合計 40 "

※ 本邦ニ於テハ本計 更ヲ以テ囑矢トス

前述ノ鋼材寸法ハ大母ノ目標ヲ示スモノニシテ實際ニ當リテハ幾分ノ変更アルヤモ測リ難シ

説 明——昭和11年ニ於ケル鋼材品種別供給高(生産高十輸入高)ヲ基準トシ各種鋼材ニ対スル需要加飯ニ同ジ割合ヲ以テ増加スルモノトセバ昭和16年頃ニ於ケル鋼材供給豫想高 150万吨(高工省発表ノ数字)ノ場合ノ鋼材品種別供給高ハ別紙所載ノモノトナル

3R

9460000

之ニ対シ昭和12年末該備豫想能力ヲ比較スルニ供給ニ対シ該備能力ノ不足ヲ感ゼラル、品種ハ下記ノ如キモノトナル

(1) 標 鋼

中 形 形 } 能力ノ不足セルノミナラズコノ品種ニ対スルモノハ概シテ該備  
小 形 材 } 著シク旧式ナリ

(2) 鋼 板

厚 板  
中 板  
薄 板  
ブリキ板

(3) 特殊ノモノ

鋼 管

上記ノ内法板及鋼管ニ対スルモノハ姑ク~~推~~キブリキ板及線材ニ対シテハ八幡ブリキ工場及金石線材工場ノ計画アルヲ以テ先以テ第三次于ハ中小形設備第四次ニ於テハ厚中板設備ヲ主トシ之ニ次及線材設備ヲ計画スルトセリ

擴張計畫ニ基テ製造品種選定ニ関スル件 (販賣部案)

第 I. 案

1. 八幡 = 試カ工場ヲ増設シ公所ニ於ケル販賣向半製品ヲ倉庫架ニ移譲ス (技術部案ニ依ル既定計画)  
 2. 輪田及阪神 = 於ケル新工場完成ト共 =

(1) 釜石 = 線材工場ヲ新設シ公所ニ於ケル販賣向半製品ヲ輪田ニ移譲ス (技術部案ニ依ル既定計画)

(2) 阪神工場 = 於テ製造スル品種左ノ如シ

厚板 (ユニバーサル) (厚板(ユニバーサル))

中板 但シ厚サニ統ヲ至六迄程度 (線材)

中型 但シ八幡、四型及一ニ中型ニ相當スル設備

(3) 大坂製鉄ハ厚板及中形ヲヤマハ八幡ヨリ一ニ小形及三小形Aロールノ移譲ヲ受ケ小形専門工場トシテ作業ス

(4) 八幡ハ高級鋼板及建築鋼板等ノ増産ヲ実行スル外他業所ヨリ十二耗丸

鋼ノ移譲ヲ受ケ三小形Bロールニ於テ九耗及十二耗ノ製造ニ専念ス

4

第 II. 本案實施ニ依ル能力増加

1. 新設設備概要

鐵力 (八幡)	年產能力
鐵材 (釜石)	220,000 吨
厚板 (阪神)	200,000 "
中板 (阪神)	60,000 "
中型 (阪神)	80,000 "
中型 (阪神)	50,000 "
小型 (大鉄)	110,000 "
半製品 (輪西)	500,000 "
計	1,430,000 "

17600000

2. 停止設備

中型 (大鉄)	60,000 吨
厚板 (大鉄)	45,000 "
小型 (八幡)	110,000 "
計	215,000 "

} 105,000 吨

3. 工場能力の増減

鉄力増	220,000 "
線材	200,000 "
厚板	155,000 "
中板	60,000 "
中型	80,000 "
半製品	500,000 "
計	1,215,000 "

5

4. 間接増加

(1) 釜石ハ半製品工場ヲ設備スルコトニ依リ現在中型工場ニテ製造スルシートバーニ代ヘテ中型ヲ製造シ得

増加数量 約 58,000 吨

(2) 半製品ヲ輪面ニ移譲シ20万吨ノ線材ヲ製造スルトスレバ鋼塊余力ヲ以テ中小型ヲ増産シ得

(余剰能力中型 33,600 吨、小型 21,240 吨)

(3) ハ八幡ハ小型ミルヲ大鉄へ移譲スルコトニ依リ他製品ノノ万吨ヲ増産シ得

假令、大糸、達索鋼板、高級鋼板、十二号丸

第IV 上乗実施後ニ於ケル各工場ノ製造品種

	八幡	輪西	釜石	富士	大鉄	阪神	秦二浦	計
次型	◎						◎	2
中 型	◎		◎			◎		3
小 型			◎	◎	◎			3
線 材	◎							2
厚 板	◎				◎	◎		3
中 板	◎				◎			2
薄 板	◎							1
高級鋼板	◎							1
珪素鋼板	◎							1
鉄 力	◎							1
鉄 帯				◎				1
半 製品		◎						1

6

第IV 説 明

1. 統計上ヨリ見テ圧延設備ノ不足ヲ感セラル、品種ノ主ナルモノハ下ノ如キモノト思

料セラル

鉄 力  
線 材

中板主トシテニ中板

高級鋼板

中型主トシテ四型モノ

鉄力ハ既ニハ八幡ニ増設スベシノ実行中ナルヲ以テ線材工場ヲ釜石ニ中級及中型工場ヲ級神ニ夫々新設シ、高級鋼板ノ増産ヲハ八幡ニ於テ実行ナルヲ承認ノ旨トス

2. 半製品ノ供給ハ現在ニテモ

シートバー 月 19,700 吨  
 ビレット 月 10,800 吨  
 } 計 366,000 吨

0000 0949



設工場の富士工場ニ移送スベキ帯鉄用材料及将来ノ需要増加ヲ豫  
想スレバ輪西工場ノ全能力ヲ濫用セテ半製品ノ供給ニ当ル充分ノ需要ナリ。  
半製品ノ供給ハ危険分散ノ立場ヨリスルモ亦統制の見地ヨリスルモ将来亦不  
況対策トシテ考フルトキ恒久的地盤ヲ把握シ居ル點ニ於テ大製造工場  
トシテ最モ所要ナリト思料ス

即今ニ於ケル日本鋼管ノ該市場ヘノ進出ハ目醒ビキモノナリ。下ニ之ヲ示セバ

十 年	78,573 吨
十一年	143,429 "

而シテ半製品ノ製造ハ輪西ニ於テナスヲ最モ適当ト思料ス

3. 阪神工場ニ中板及中型(主トシテ四型モノ)ヲ新設スルノ外厚板及中型(但シ  
一ニ中型モノ)ヲ設備セントスルハ大板製鉄ノ之等現存設備ヲ廢止シ大板  
製鉄ニハハハ幅ヨリ小型工場ヲ移讓シテ小型専門工場ヲラソノ以テ當社各  
工場内ニ製造分野ヲ劃シテ合理的經營ヲ得セシムン旨ナリ

尚阪神工場ニ厚板ヲ設置スル以上ハ将来ニ備ハル爲新設ナルニバーサル  
式ノ設備ヲ設クルヲ適當ト思料ス

05600000

需要増加ト生産能力ト比較  
(擴張計画参考資料)

12.3.1. 調

内 品 種	記	生 産				輸 入	7-年供給計	需要総額 650万能力場合	7-年未能力	能力ト比較	
		日本製鉄	社 鉄鋼協議會	以 外	計						
大	形	450,971	17,926	—	17,926	468,897	62,670	531,567	714,300	710,000	- 4,300
中	形	281,469	169,252	—	169,252	450,721	6,721	457,442	614,700	575,000	- 39,700
小	形	377,616	454,373	199,096	653,469	1,031,085	16,804	1,047,889	1,408,100	1,313,000	- 95,100
厚	板	298,661	359,424	—	359,424	658,085	11,358	669,443	899,600	832,000	- 67,600
中	板	95,919	116,731	5,975	122,706	218,625	15,726	234,351	315,000	258,500	- 56,500
薄	板	52,655	406,111	104,821	510,932	563,587	5,089	568,676	764,200	554,000	-210,200
リ	キ	101,231	—	35,460	35,460	136,691	53,816	190,507	256,000	160,000	- 96,000
線	鉄	125,829	344,323	—	344,323	470,152	37,515	507,667	682,200	472,000	-210,200
管	鉄	379	65,621	10,675	76,296	76,675	34,414	111,089	149,300	148,500	- 800
鋼	管	—	182,880	—	182,880	182,880	44,334	227,214	305,300	299,000	- 63,000
其	他	28,931	18,879	—	18,879	47,810	2,818	50,628	68,000	—	—
铸	鍛	26,373	115,744	88,761	204,505	230,878	9,695	240,573	323,300	—	—
計		1,840,034	2,251,264	444,788	2,696,052	4,536,086	300,960	4,837,046	6,500,000	—	—

備考

1. 日本製鉄及鉄鋼協議會員、生産ハ11月及12月未詳ナルカ爲10月分ト全額トニ計算ス。(監理部調)
  2. 鉄鋼協議會員以外、生産ハ監理部保管、商工省報告ニヨル。
  3. 輸入ハ品名区分生産、分類ト異ルヲ以テ三港輸入調ヲ参考トシ振り当タリ。(朝鮮、台湾ハ12月未詳ナルカハ11月ト全額トス)
  4. 能力ハ監理部、能力調ニ依ル。但シ大阪薄鉄板、生産不明ニツキ計上セザリシヲ以テ之ガ能力ヲ除キリ。
- 監理部、能力調ニ計上シテアラサル倉社、能力ハ其ノ社、生産ヲ以テ能力トセリ。
5. 大形、輸入中48,855吨ハ軌條ニシテ右ハ既ニ全部既未用材ナリト思料セラル。

廣幅ビーム需要見込調

品 種	昭和 9 年			昭和 10 年			昭和 11 年上半期			平均	昭和 16 年		
	日鉄	社外	計	日鉄	社外	計	日鉄	社外	計		日鉄	社外	計
50 <sup>mm</sup> 以下				32.080	16.431	48.511							
等辺山形				35.700	133.114	168.814							
100 以下				23.435	9.545	32.980							
100 超				19.662	4.575	24.237							
其他													
小計	107.382	136.914	244.296	110.877	183.665	294.542	67.641	850.64	154.705				
100 <sup>mm</sup> 未満				272	0	272							
100 以上				17.410	16.599	34.009							
200 超				18.962	5.876	24.838							
其他				0	1.619	1.619							
小計	38.195	22.383	60.578	36.644	24.092	60.736	15.409	10.559	25.968				
100 <sup>mm</sup> 未満				11	0	11							
100 以上				1.568	0	1.568							
小計				1.579	0	1.579	5.39	0	5.39				
100 <sup>mm</sup> 未満				1.752	0	1.752							
100 以上				447	0	447							
小計				2.199	0	2.199	7.65	0	7.65				
100 以下				130	0	130							
100 超				57.128	0	57.128							
小計	50.177	0	50.177	57.258	0	57.258	34.731	0	34.731				
100 <sup>mm</sup> 以下				7.640	0	7.640							
100 超				62.097	841	62.938							
小計	62.385	0	62.385	69.737	841	70.578	42.226	0	42.226				
鋼材総需要高		計=社外	3,671,000			4,350,000			4,700,000	%		6,500,000	内日鉄
等辺山形	109,000 (4.4%)	246,000 (6.7%)		111,000 (4.0%)		275,000 (6.3%)	140,000 (4.6%)		305,000 (6.5%)	6.5	183,000 (4.3%)	423,000 × 0.05 = 21,000	7,000
不等辺山形	38,000 (6.2%)	61,000 (1.7%)		39,000 (6.0%)		61,000 (1.4%)	31,000 (6.0%)		52,000 (1.1%)	1.4	54,000 (6.0%)	71,000 × 0.05 = 3,500	3,000
工 形	50,000	50,000 (1.4%)		57,000		57,000 (1.3%)	70,000		70,000 (1.5%)	1.4	91,000	91,000 × 0.7 = 64,000	64,000
コ 形	62,000	62,000 (1.7%)		71,000		71,000 (1.6%)	84,000		84,000 (1.8%)	1.7	110,000	111,000 × 0.3 = 33,000	33,000
												123,000	107,000

廣幅ビーム需要見込調

品種	年度	昭和 9 年			昭和 10 年			昭和 11 年上半期			平均	昭和 16 年		
		日鉄	社外	計	日鉄	社外	計	日鉄	社外	計		日鉄	社外	計
等辺山形	50 mm 以下				32,080	16,431	48,511							
	100 以下				35,700	133,114	168,814							
	100 超				23,435	9,545	32,980							
	其他				19,662	4,575	24,237							
	小計	109,382	136,914	246,296	110,877	163,665	274,542	69,641	85,064	154,705				
不等辺山形	Web 100 mm 以下				272	0	272							
	100 以上				17,410	16,597	34,007							
	200 超				18,962	5,876	24,838							
	其他				0	1,619	1,619							
	小計	38,195	22,383	60,578	36,644	24,092	60,736	15,409	10,559	25,968				
Z 形	Web 100 mm 以下				11	0	11							
	100 以上				1,568	0	1,568							
T 形	Web 100 mm 以下				1,752	0	1,752							
	100 以上				447	0	447							
I 形	Web 100 以下				130	0	130							
	100 超				57,128	0	57,128							
C 形	Web 100 以下				7,640	0	7,640							
	100 超				62,097	841	62,938							
鋼材總需要高			計=計	3,671,000		4,350,000		4,700,000	0			6,500,000	内日鉄	
等辺山形	109,000	(44%)	246,000	111,000 (40%)	275,000	140,000 (46%)	305,000	183,000 (43%)				423,000	9,000	
不等辺山形	38,000	(62)	61,000	37,000 (60%)	61,000	31,000 (60)	52,000	54,000 (60)				91,000	3,000	
I 形	50,000		50,000	57,000	57,000	70,000	70,000	91,000				91,000	64,000	
C 形	62,000		62,000	71,000	71,000	84,000	84,000	110,000				111,000	33,000	
												123,000	109,000	

↑  
以  
%  
全  
是  
見  
込