

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。

製鐵所ニ於ケル工作修繕設備ノ標準化ニ就テ

(一七九二一)

本設備ハ附近製作所(鐵工所)ノ利用程度如何ニ依リ相當差異ヲ生ズルコトナリ又鋼材ノ如キハ當該製鐵所ノ壓延品種ニ依リ若干相違シ其規模ハ一定シ難キモ本案ハ輪西、釜石ノ如キ僻邊ノ地ニ於テ建設セル銑、鋼年産各五〇萬瓩、七五萬瓩及一〇〇萬瓩ノ三單位ニツキ特殊大型物及精密計器等ヲ除キタル外全部ヲ製作補修シ且補修作業ノ餘力ヲ以テ改良工事若クハ一部擴張用工作物及機械等ヲ製作シ得ル程度ノ標準設備トシテ立案セリ

一 修繕作業ノ方針

修理作業ハ原則トシテ本設備ヲ使用スル工作班ノ系統ニ於テ凡テ之ヲ施行シ作業工場ニ於テハ機械部分品等ノ取替其他簡單ナル修理ヲ行フ外施行セザルモノトス

但シ常時修繕ヲ要スル湯出棒、突棒、クロベ柄杓其他之ニ類スルモノノ修繕用トシテ火床、萬力及ボール盤等ノ補修設備ハ作業工場ニ於テ設置スルモノトス

尙地理的關係ヲ考慮シ簡單ナル設備ヲ有スル工作班系統ノ出張修繕場ヲ設置スルコトアルベシ

二 主要工場ノ生産高(月)

工場名	生産高(瓩)			備考
	各五〇萬瓩	各七五萬瓩	各一〇〇萬瓩	
設備換算率	銑製 50 鋼製 50×2 計 150	銑製 75 鋼製 75×2 計 225	銑製 100 鋼製 100×2 計 300	從來ノ実績ニ依リ製銑一二對シ製鋼二トス
2 鑄鐵工場	鑄型 一、二五〇 機械 一一〇	一、八七五 一六五	二、五〇〇 二二〇	
3 鑄鋼工場	一一〇	一八〇	二四〇	
4 鍛冶工場	四五	六八	九〇	
5 鍛工工場	二七五	四一三	五五〇	
6 機械工場	三二〇	四八〇	六四〇	
合計	二、一二〇	三、一八一	四、二四〇	

工場別作業及施設ノ概要

工場名	工場面積			備考
	各五〇萬地	各七五萬地	各一〇〇萬地	
1 木型工場	七八〇 ^{平米}	一、一七〇 ^{平米}	一、五六〇 ^{平米}	木工場ヲ含ム
2 鑄鐵工場	二、一六〇	三、二四〇	四、三二〇	
3 鑄鋼工場	七八〇	一、一七〇	一、五六〇	
4 鍛冶工場	一、〇八〇	一、六二〇	二、一六〇	管工場ヲ含ム
5 鐵工々場	一、七四〇	二、六一〇	三、四八〇	
6 機械工場	二、七三六	四、一〇四	五、四七二	
7 電機工場	二階 九三六 三九〇	二階 一、四〇四 五四六	二階 一、八七二 七〇二	
8 車輛工場	六六〇	九九〇	一、三二〇	
9 電燈係	二七〇	四〇五	五四〇	
10 築爐係	一八〇	二七〇	三六〇	
11 木型倉庫	二七〇	四〇五	五四〇	

12 材木倉庫	二二五	三八七	四五〇
13 雜品倉庫	三六〇	五四〇	七二〇
14 凡工場	假 六六〇	九二四	一、一八八
15 鑄鍋工場	七五六	一、〇八〇	一、四〇四
合計	一三、九八三	二〇、八六五	二七、六四八

工場別作業及施設ノ概要

1 木型工場 中央部ニ木工機械場ヲ設ケ鋸機、鉋機、木工旋盤及目立機等ヲ設置ス、木型場及木工場ハ其ノ兩端ニ設ケ前記機械類ヲ共同ニテ使用ス

2 鑄鐵工場 鑄型定盤及鑄鐵品並ニ各種非鐵金屬合金ノ鑄造ヲナス
モロ一二ノ鑄造ハ施行セザルモノトス

熔鉄爐ハ鑄型用トシテ銃鋼五〇萬瓩及七五萬瓩ノ場合一〇瓩爐一〇〇萬瓩ノ場合一二瓩爐各二基ヲ設ケ交互ニ使用シ機械鑄物用トシテ五瓩三瓩及一瓩爐ヲ適當ニ設置シ一個二〇瓩迄ヲ鑄造ス
合金類ハ一個一瓩迄ノ鑄造設備ヲナス

3. 鑄鋼工場 銃鋼各五〇萬瓩設備ニハ三瓩電氣爐一基ソレ以上ノ場合ハ猶三瓩電氣爐一基ヲ増シ其能力以上ノモノハ之ヲ外註スルモノトス

4. 鍛冶工場 最大一瓩半以下四分一瓩迄ノ蒸氣槌又ハ空氣槌ヲ適當ニ備ヘ一瓩半迄ノ鍛造ヲ行ヒソレ以上ノモノハ外註スルモノトス
銃鋼各一〇〇萬瓩ニ對シテハ三〇〇瓩ノ鍛造プレス機ヲ備ヘ約五瓩迄ノ鍛造ヲ施行ス

尙本工場ノ一部ニ管工場ヲ設ケ六吋以下ノ鋼管ノ加工及銅工作業並ニ鋸工作業ヲ行フ

5. 鐵工々場 鐵骨加工、製罐作業及電氣及瓦斯熔接作業ニ必要ナル施設ヲナスモノトス

6. 機械工場 銃鋼各五〇萬瓩ノ場合ハ約八〇台、七五萬瓩一二〇台、一〇〇萬瓩一六〇台ノ工作機械ヲ備ヘ機械工作及修理ノ全般ヲ施行ス

機關車ハ應急修理ヲ施行スルニ止メ大修繕ハ社外鐵道工場ニ依頼スルモノトス

7. 電機工場 本工場ニハ電氣機械及器具全部ノ修理並ニ検査ヲ施行スルニ必要ナル設備ヲナスモノトス但シ小型工作機械ヲ備フルモ大型、中型工作機械作業ハ機械工場ニ於テ行フモノトス

8. 車輛工場 貨車、鑛石車及鍋車等ノ修理ヲ施工スルニ必要ナル小型工作機械及火床等ヲ設備ス、車輪及車軸等ノ加工ハ機械工場ニテ施行ス

9. 電燈係 動力線及電燈電話線ノ布設並ニ修理ニ必要ナル工具ノ格納所及工員ノ詰所トシテ必要ナル設備ヲナスモノトス

10. 築爐係 築爐作業ニ必要ナル工具ノ格納及工員ノ詰所トシテ必要ナル設備ヲナスモノトス

14. ロール工場 購入ロールノ仕上及修理ヲ施行スルニ此ノ工場ニ在リ

機械ヲ備ユルモノニシテ其ノ位置ハ壓延工場附近ニシテ且ロール

置場トシテ最モ適當ナル位置ニ設置ス

15. 鑄鋼工場 熔銑鍋車ノ煉瓦積替其他ノ修繕ヲ施行スルニ必要ナ

ル設備ヲ爲シ設置場所ハ製銑工場ト製鋼工場ノ中間適當ノ位置ト

五 工場配置

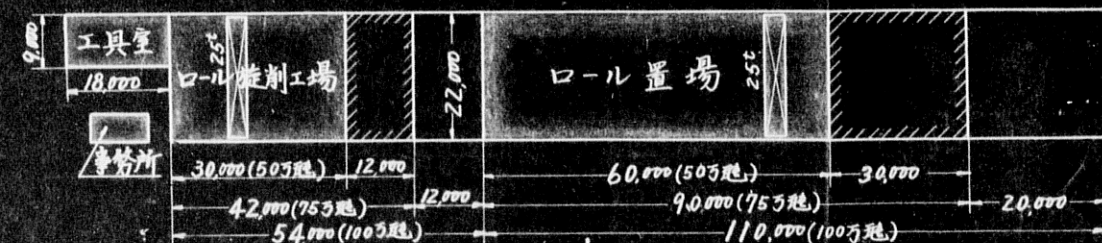
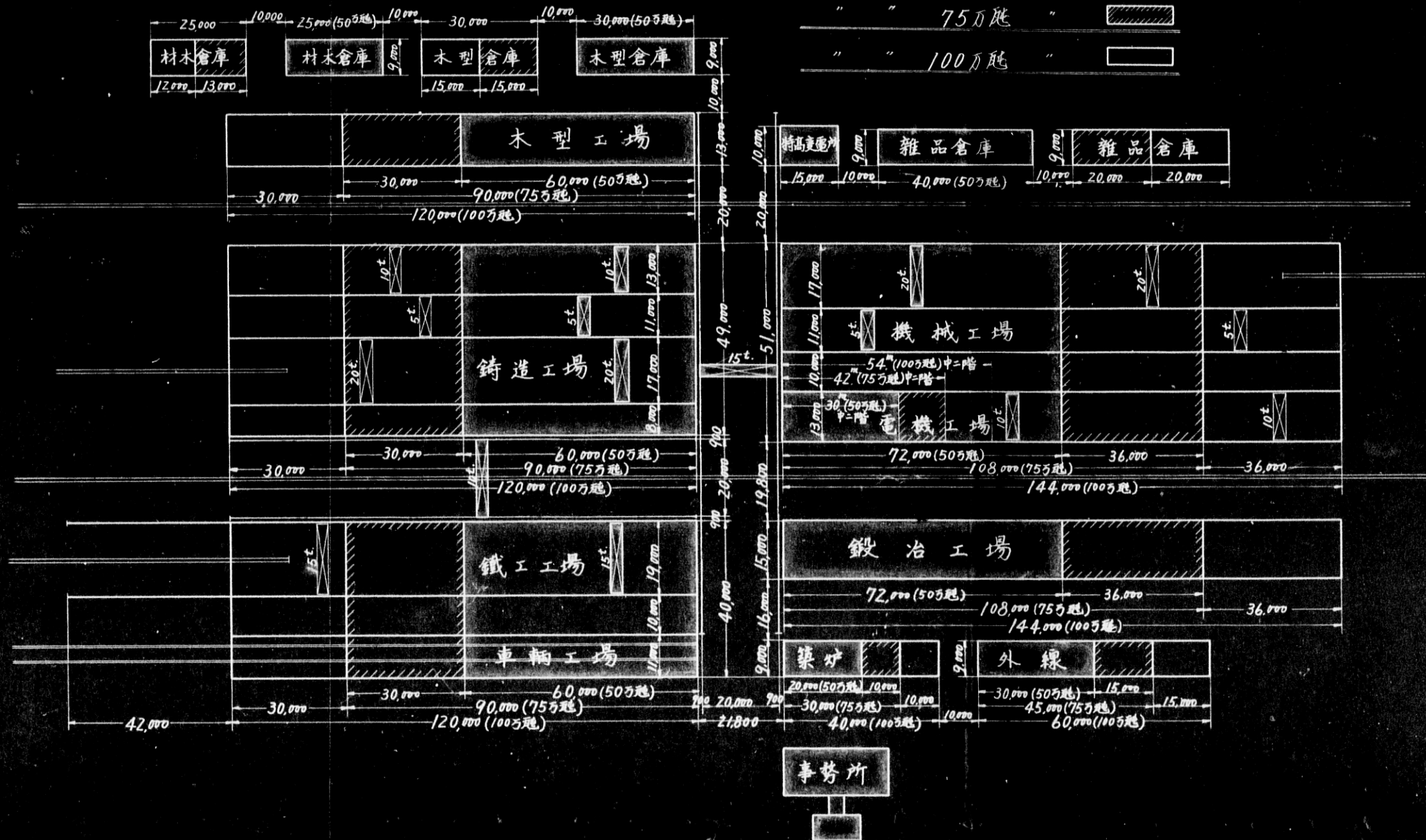
工場配置ハ最モ考慮ヲ要スル問題ニシテ且地理的事情ニ依リ一定シ
難シト雖將來逐次擴張スル場合支障ナキ配置トナスベク各工場間ノ
連絡等ニモ苦心ヲ要スル次第ニシテ別圖ハ其一例ヲ示スニ止メタリ

工作工場配置圖(標準)

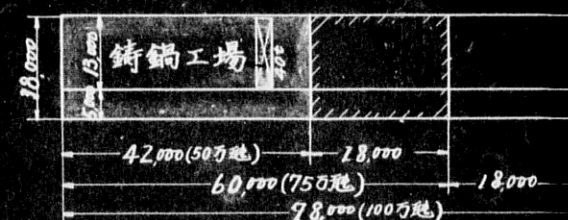
製鉄製鋼各50万瓩の場合

75万瓩

100万瓩



圧延工場ロール置場に相当位置に設置ス



製鉄工場、製鋼、中間適當位置に設置ス

