

# 漁業用資材に就て

昭和十四年三月

代謄寫



保證  
責任

全國漁業組合聯合會

東京市赤坂區溜池町一番地

# 鐵鋼及び其の製品

- 一、我國最近の鐵鋼供給狀況……………(一四二)
- 二、鋼鐵と銑鐵との區別……………(一四三)
- 三、鋼材の製法並びに其の種類……………(一四四)
- 四、鐵鋼の配給統制……………(一四四)
- 五、鐵鋼の市場取引……………(一四八)
- 六、釘、針金……………(一五五)
- 七、食料品罐詰用空罐……………(一五七)
- 八、漁船々體並びに機關に要する鐵鋼……………(一六〇)

## 製鋼及び其の製品

漁業用資材として鐵鋼は實に貴重なるものである事は御承知の通りである。船體を造るにも其のエンジンを造るにも釘針金又はトタン板を造るにも罐詰用ブリキ板も水産加工用其他あらゆる必要な資材を得るには鐵鋼がなくてはならぬ。茲に鐵鋼と其の製品の概略を記述し御参考に供したい。

一、我邦最近の鐵鋼供給狀況

昭和十一年度我邦鐵鋼の生産高は四百五十九萬トン輸入は三十萬トン合計四百八十九萬トンに對し輸出は五十七萬トン差引四百三十二萬トンが必要量であり鐵鋼に關する限り我邦は既に自給線を超えてゐる。然し乍ら之らの原料である銑鐵は三百二十萬トン入用のところ生産は二百二十二萬トンで約百萬トンは輸入せねばならぬし鐵鑛石は需要五百萬トンに對し其の約七十五%即ち大部分は之を輸入に俟たねばならなかつた。斯くの如く我邦は原料を持たぬ爲め鐵鋼製品を造る設備はあつても常に鐵鋼國策と云ふ事になると頭を悩まざるを得ないのは事實である。

昭和十二年度の供給量は判明せぬが支那事變勃發に先だち鐵鋼の急激なる増加を見、輸入數量も莫大に上り、然も鐵鋼飢饉を年初以來出現し鐵鋼供給に可なり激しい狂ひを生じて來た。「鐵と血が戦勝の最大要件」とは歐洲大戰の教訓であり近代戦の鐵則である。戦争には全く老なる鐵を要する。今日何が困つてゐると云つても鐵ほど困つてゐるものはない事に依つても解る。今日釘や針金だけの問題に就ても各地に於て死活問題を生じ實に悲惨なる状態をまさまさと見せつけられてゐる。戦争は鐵の老なる消費者であり平和的需要を完全に制壓してしまふ。茲に於て新統制機構が現はれて來た譯である。統制機構を説く前に鋼鐵と銑鐵との區別鋼材の製法並びに其の種類を述べん。

## 二、鋼鉄と銑鉄との區別

銑鉄は鑛石を熔鑛爐（鐵鑛石コークス石灰石等を機械的操作に依り装入し下より高熱を吹き込み鐵と鑛滓とを分離する高い爐）で吹き分けたまゝの荒金で通常三乃至四パーセントの炭素を含み他に不純分子を多く含んでゐるもので、鋼鉄は銑鉄と屑鐵とを平爐に入れて精煉したもので炭素の含有量は銑鉄よりもすつと少く普通一パーセント以下で不純物も少い。

銑鉄は堅いが強靱性に乏しい。そこで鍋釜、餘り力の掛らぬ機械の部分品の鑄造等に供するが、鋼鉄は強靱で飾物用にもするが大部分はロールで壓延して各種の鋼材を造る。

## 三、鋼材の製法並びに其の種類

鋼材を造るには先づ銑鉄を主原料とし之に屑鐵（スクラップ）を加へ平爐にて重油バーナーなどに依り熱して鐵の湯となし之を大きな柱狀の型に入れ冷却を待てば鋼塊（インゴット）となる。

以上の如くして出來た鋼塊は又加熱爐に入れて赤く熱し壓延機にかけて棒鋼、型鋼、等種々の鋼材を造る。鋼材の種類は棒鋼、型鋼、鋼板、線材、帶鋼、鋼管、レール、ブリキ、半製品等である。

## (イ) 棒鋼

棒鋼は更に丸鋼、角鋼平鋼に區別される。丸鋼は丸い棒狀の鋼材で直徑六ミリより二〇〇ミリ

迄ある。然して十二ミリから四十八ミリ迄のものをベース丸と稱し鋼材全體の市價動向を代表するものである。

角鋼は角の棒鋼で六ミリより一五〇ミリ迄ある又平鋼は斷面が長方形の平たい棒狀の鋼材で厚さは三ミリより二五ミリ迄幅は一三ミリより一二五ミリ迄ある。丸鋼の用途は建築用の鐵筋ポルト、ナット類其他頗る廣い。

角鋼は機械の部分品、車軸等に平鋼は機械の部分品、建築材料其他に用ひらる。

## (ロ) 型鋼

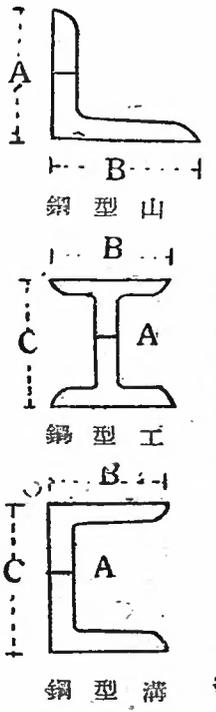
型鋼には山型鋼（アングル）工型鋼（ジョイスト）又はアイビーム、溝型鋼（チャンネル）がある。

山型鋼は厚みとフランジの寸法を六×六五×六五と云ふ風に唱へる。何れもミリで厚みが六ミリ幅が六五ミリのものを云ふ。之も小型中型大型と區別され大體に於て日本製鐵、日本鋼管等の生産分野で主として建築橋梁等に用ひらる。

工型鋼は厚みとフランジの寸法と高さを云ひ五×七五×一〇〇ミリなどと稱す。

溝形鋼は五×五〇×一〇〇ミリなどと唱へ厚みと幅及びフランジの長さを示す。何れも山型鋼

と同様建築橋梁等に使用し日本製鐵の單獨生産に係はる。型钢を圖に示せば左の如し。



(ハ) 鋼板

鋼板は厚みに依つて厚板、中板、薄板の三種に分類される。寸法は三尺×六尺、四尺×八尺、五尺×一〇尺で之を定尺と稱す。然し定尺に限られたものでなく用途に依りては耳付の鋼板をイヤ(切板)工場で種々に切斷の上供給せらる。

厚板は六ミリ以上五〇ミリ迄、中板は一・六ミリより四・五ミリ迄の板を云ふ。

薄板は寸法三尺×六尺に限定され、三枚もの(三枚で重量五〇キロのものでゲージは十八番)より十三枚もの(十三枚で五〇キロのものゲージは三十一番)迄である。トタン板三十一番二十九番などと稱するは之等の原板を使用し亜鉛鍍金したものである。薄板は又黒板とも稱せらる。鋼板には以上の外綿鋼板と云ふものがある。之は板の表面に斜の筋の付いた鐵板で階段などに

使用せられる。

(ニ) 線材

線材は釘鋼金の材料で直徑五・五ミリ一丸約二〇貫の太い鐵線で平爐から鋼塊を製し之を太い線に引いたものである。

(ホ) 帶鋼

帶狀に切斷した鐵板で一般にフープと稱せらる。厚みと幅は種々あるが厚みは大體〇・九ミリから三ミリ迄、幅は一九ミリから一三五ミリ位迄ある。薄いものは荷造りに使用せられる。

(ヘ) 鋼管

鋼管には瓦斯管、アンモニア管、フラン管、ステーパー管、油井管(ケーシング)、チュービング、ドリル、パイプ)等がある。最も需要の多いものは瓦斯管で徑四分一吋位より十二吋迄あり水道、瓦斯、石油等用途頗る廣汎である。

日本鋼管 住友金屬工業、日本特殊鋼管、尼ヶ崎製鐵、東洋鋼材等にて製造せられ長さは大體十七尺前後で兩端に捻子を取り一方にソケットを附す。諸繼手類(エルボー、チーズ等)は鋼管に附屬するものである。建値は毎月共販にて發表し尺單位で取引せらる。

(ト) レール

レールは大體十二封度、十六封度、十八封度、二十封度、二十五封度、三十封度、四十五封度六十封度、七十五封度の種類に分れ、主として日本製鐵、日本鋼管にて製造せられ、一本の長さ二十封度以下は五・五米突で二十五封度以上は十米突の定尺である。定尺の外に短尺もの一割は普通混入を認められてゐる。

建値は複線一哩又は間で表はす。レールに附屬するものは繼目板、ポールト、及びスパイキの三種で繼目板はレール一本につき二枚、ポールトはレール一哩につき七〇四〇本乃至八九六〇本附屬するものである。

(チ) 半製品

半製品にはインゴット、ピレット、スラブ及びシートバーがある。平爐で製鐵してインゴットケースに流し込み塊状にしたものが鋼塊で之を更に分塊工場へ送りロールで柱状にしたものがピレット、板状にしたものがスラブとシートバーでピレットは棒鋼、型钢等の材料に、シートバーは薄板の材料に使用するのである。

#### 四、鐵鋼の配給統制。

あらゆる資材は一般民需の徹底的消費制限を行ひ軍需向を優先的としてゐるが其の物資の中で鐵鋼は筆頭である。即ち民需向鐵鋼が極度に減少せる爲め茲に配給統制をやる事となり昭和十二年十月十一日商工省令を以て鐵鋼工作物築造許可規則を制定し消費制限を行ひ次に昭和十三年四月鐵鋼物の製造制限規定を設け同年七月一日より鐵鋼配給統制規則を實施する事となり愈々本格的に統制さるゝに至つた。

先づ配給統制を行ふ品種は鉄鐵及び普通壓延鋼材で前述せる各種鋼材の棒鋼、鋼板、型钢、ブリキ、線材（釘、鋼金の如き製品は含まず）、鋼管、帯鋼の外、美裝鋼板（磨き鐵板）等も含まれる。配給統制の方法は、

- (イ) 鐵鋼統制團體及び鐵鋼使用者に對しその消費量の割當を行ひ、
  - (ロ) 右割當の限度内で割當證明書を發行し右證明書引換へに賣買を行ふ
- ものである。然して割當は第一段の割當と第二段の割當に分れ第一段は中央配給統制機關（鐵鋼統制協議會）より民間の配給統制機關（統制團體）に對する割當で第二段は統制團體より鐵鋼使用者に對する割當である。

消費量の割當の基準は各需要家の鉄鐵及び鋼材の消費実績と設備能力、製作品種の重要性を參

酌するもので一年を四半期（一月―三月、四月―六月、七月―九月、十月―十二月）に分ち各期毎に割當を行ふ。

（イ）配給統制の實行機關は中央機關の鐵鋼統制協議會と民間配給機關即ち商工大臣に指定された統制團體（造船聯合會、電氣協會、日本鐵鋼製品工業組合聯合會の如き配給證明書發行團體）並びに配給團體（メーカーの共販及び商業組合）とである。

（イ）鐵鋼統制協議會

之は鐵鋼統制に關しての中樞機關で關係各方面の官民、代表者を以て組織され商工省内に置かれ委員長は商工省物資調整局第一部長で委員は各官廳關係官、日本鋼材聯合會（製鐵業者の統制機關）日本製鐵代表、鋼材各共販組合、日滿商事、銑鐵共販、土木建築業、鐵道、造船業、機械鐵工業、石油業、瓦斯事業、水道事業、電氣事業、鑛業關係より各一名出席するもので鐵鋼の生産數量、輸入數量、鐵鋼の消費部門別配給數量及び輸出數量を決定する。

（ロ）配給統制團體

統制團體は鐵鋼配給規則第二條の規定に依つて商工大臣の指定を受けたもので鐵鋼消費者を代表する機關である。

この統制團體の事業は商工省（鐵鋼統制協議會）より割當られた鐵鋼を所屬業者に圓滑に配給割當すること證明書の發行權がある。現在之らの統制團體は全國で一―四程ある。

（ハ）配給團體

以上の配給統制團體とは稍々立場を異にするがそれらの配給統制を可能ならしむる爲め側面的に參與してゐるものに製鐵業者及配給業者の團體とがある。

製鐵業者の中樞機關は日本鋼材聯合會で之には半製品、鋼板、形鋼、棒鋼、線材、帶鋼、鋼管、薄板、ブリキ板の各共販組合がある。（型鋼、鋼板、棒鋼、線材の四共販は近々合體し資本金三千萬圓程度の日本鋼材販賣會社を設立する事に決定してゐる）。

更に之等の共販より指定された指定問屋は全國鋼材商業組合を結成し、指定問屋の推薦により選定された特約店は地方鋼材販賣商業組合を結成し配給に當つてゐる。

配給統制團體（鐵鋼消費者側團體）及び配給團體（製鐵會社の設立せる共販及び配給組合）を圖

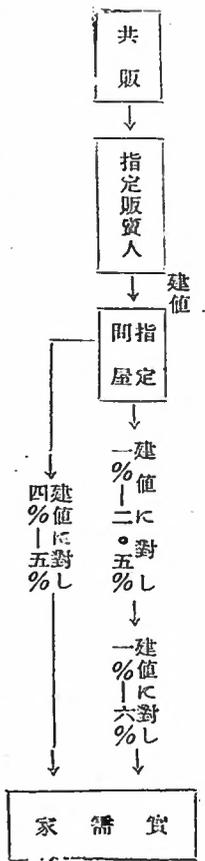
解すれば左の如し。



参考に右に圖解せる共販の構成する加盟會社を示さん。

- (イ) 半製品共販Ⅱ加盟會社は日本製鐵、日本鋼管
  - (ロ) 棒鋼共販Ⅱ加盟會社は日鐵、日本鋼管、中山製鋼、小倉製鋼、神戸製鋼、吾嬭製鋼、尼ヶ崎製鋼、大和製鋼、大阪製鋼及び宮製鋼の十社
  - (ハ) 型鋼共販Ⅱ加盟會社は日鐵、日本鋼管、東海鋼業、中山製鋼、神戸製鋼、吾嬭製鋼、住友、尼ヶ崎製鋼、宮製鋼の九社
  - (ニ) 鋼板共販Ⅱ日鐵、鶴見製鐵、川崎造船、徳山鐵板、東海鋼業、中山製鋼、吾嬭製鋼、大阪製鐵、等十社
  - (ホ) 線材共販Ⅱ加盟會社は、日鐵、神戸製鋼、中山製鋼、小倉製鋼、吾嬭製鋼の五社。
  - (ヘ) 帶鋼共販Ⅱ日鐵、日本亞鉛鐵、徳山鐵板の三社
  - (ト) 鋼管共販Ⅱ日本鋼管、住友金屬、尼ヶ崎製鋼、日本特殊鋼管、東洋鋼材の五社
  - (チ) 薄板共販Ⅱ日鐵、日本鋼業、徳山、富永製鋼、東洋製鋼、東京製鐵、川崎造船、淀川製鋼、中山製鋼、吾嬭製鋼、鶴見製鐵、尼ヶ崎製鋼、大阪製鋼、高砂製鋼、扶桑鋼業等の十四社
  - (リ) 鋳力板共販Ⅱ日鐵、東洋鋼板、日本亞鉛鐵、淀川製鋼、中山製鋼、高砂製鋼、扶桑鋼業等の八社
- 鋼材統制及配給系統圖解に示す指定販賣人は三井物産、三菱商事、岩井商店、安宅商會、日本鋼材、日商、淺野物産、大倉商事(鋼板のみ) 日本瓦斯管販賣會社(鋼管のみ) 高島屋(帶鐵のみ) 等で指定問屋と共販との間に介在してゐる。
- 五、鐵鋼の市場取り
- 以上鋼鐵と鉄鐵の區別、鋼材の製法並びに其の種類及び鐵鋼配給統制に就て述べたが次に鐵鋼の市場取りの實際に就き概説せん。
- 圖解に於て示した如く鐵鋼統制協議會に於て決定せる四半期の生産の割當に基き所屬工場は生産を爲し之を各共販組合を通じ、又指定商を通じて製品を指定問屋へ賣出す。
- 共販は毎月理事會に於て建値(トン單位)を決定し一般に發表するが其中には指定商の口鐵が含まれてゐる。従つて指定問屋は建値通りで製品を入手する。共販賣出しは京濱、阪神、名古屋及び關門の指定河岸渡となつてゐる、即ちこの地方にある問屋倉庫の近邊の河岸に船を着けて製品を引渡す。
- 共販建値は一トン(千キロ)單位であるが市中取引は大體百キロ單位が多い。鋼材は普通五十キロ見當を針金で結束して包装せず(但し大きい鋼材は、ラの儘)裸で、取引をする鋳力板は一箱單位、針は一樽、針金は一丸單位、鋼管は尺單位で取引されてゐる。

販賣価格は配給統制となりて大體一定してゐる棒鋼の一例を示せば左の如し。(但し、指定問屋より特約店への賣値は建値に對し二%乃至二・五%となつてゐるが市場の實際取引は二・五%が最低となつてゐる)



本年一月の各鋼材の建値(トン單位)は左の通りである。

棒鋼 Ⅱ ベースもの一七五圓(最低) 大形二六五圓(最高)

型钢 Ⅱ 一八〇圓より二二〇圓

鋼板(定尺) Ⅱ 二二五圓より二六五圓

線材 Ⅱ 一八五圓(五・五耗)

帶鋼 Ⅱ 二四五圓より二八五圓

レール Ⅱ 二二〇圓

薄板 Ⅱ 一三枚入二六〇圓、三枚入二五〇圓

ブリキ板 Ⅱ 一七〇封度一函(二二枚入) 三六圓

### 六、釘、針、金

(イ) 製造方法

先づ原料のワイヤロッドの洗滌を爲し酸化物を酸槽中に浸して除去し石灰槽中に入れて中和し乾燥す。乾燥せられたる原料はダイス(特種鋼板に所要の穴を穿ちたるもの)を通し線を細くし規定の太さに伸延する。

所定の太さになつた材料はそれぞれの製釘機に送られて線を切り落し釘が出来たる之を磨釘機に入れ密閉して回轉せしめ各自の摩擦に依り磨かれ仕上げを爲し樽に機械詰めされる。

製品は一樽六〇キロ詰めとせられ市場に販賣さる。針金はダイスを通した儘のものは鐵線となり之に亜鉛を塗布せるものが亜鉛引鐵線となる針金は一九五〇キロである。

(ロ) 釘、針金の品種

釘は吋、針金は番手にて表はす。

針金は六番より一番違ひに二十五番位迄、釘は7/16迄左の通りなり

長さ	太さ
3/4"	17
7/8"	17
1"	16
1 1/4"	15
1 1/2"	14
1 3/4"	13
2"	12
2 1/2"	11
3"	10
3 1/2"	9
4"	8
5"	7
6"	6
7"	5

左に記せるは太さを示す、然し大體に於て長さを示すに止まり太さは示す事少し。値段の基準となるものは針金にありては八番線釘にありては二吋で之を基として建値を決定する。

(一) 釘、針金のメーカー

釘、針金の主なるメーカーは安田製釘所(釘のみ生産し年産六十五萬樽の能力あり日本の全生産高の六割を占む)中山製鋼所、東洋鐵線、富永鋼業、日本亞鉛鐵、大阪製釘所、興國鋼線索、東京亞鉛、水口物産、東京鐵線等である。

(二) 釘、針金の配給統制

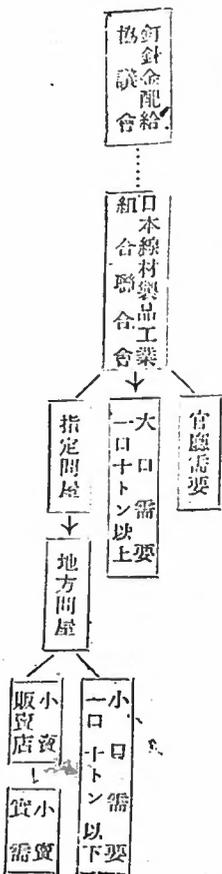
鐵鋼統制の強化に伴ひ原料供給不足し釘、針金供給激減し愈々統制配給を見るに至れり概略左の如し

先づ釘、針金のメーカーが五つの工業組合(東京鐵線工業組合、大阪鐵鋼線材製品工業組合、兵庫県線材加工工業組合、愛知県鐵鋼線材製品工業組合、福岡縣線材製品工業組合)を作り更にその

上に統轄機關たる日本線材製品工業組合聯合會を組織し組合の統制に當る。又販賣業者は指定問屋、特約店別に商業組合を組織し工業組合より配給せらるる製品の販賣に當る。

然して配給の調整を圖るため釘、針金配給協議會を設け共販代表、工業組合理事長、東京、大阪の指定問屋代表が協議し左の事項を決定す(價格は商工省の指示に従ふ)

- (一) 釘、針金の生産比率
- (二) 府縣別小口需要の査定及び之に對する配給量の割當
- (三) 大口需要の査定及之に對する配給量の割當
- (四) 官廳需要の査定及割當
- (五) 特約店、大口需要、官廳需要に對する配給擔當者の決定



七、食料品罐詰用空罐

(イ) 空罐配給統制要綱

戰時經濟進行に依る資材の統制強化に伴ひ罐詰用空罐も統制されることになつた。昭和十三年七月十五日農林、商工兩省主管の下に罐詰製造業者及空罐製造業者の參集を求め協議を爲したる結果同年八月五日に至り空罐配給統制要綱の決定を見るに至つた。

右要綱の骨子とする所は關係諸官廳及關係者の團體より成る食料品罐詰用空罐の需給調整協議會を設置して配給方法の大綱を定め空罐の割當決定基準を協議決定すべきを規定したのである。

(ロ) 食料品罐詰用空罐需要調整協議會開催より統制實施まで

其後食料品罐詰用空罐力の昭和十三年十月より同年十二月迄の割當數量二二、〇〇〇噸と決定したので不取敢毎四半期二二、〇〇〇噸の供給あるものと推算したる一ヶ年分八八、〇〇〇噸を軍需用品、輸出品及練粉乳用品を先とし純粹の民需向用等で時局に鑑みて不要品と認められたものは配給しない方針の下に各罐詰の従來の生産實績及今後の増加趨勢等を參酌して各團體別割當數量及適切な割當方法に就て罐詰製造業者團體の代表者、製罐工業組合員及關係各省係官等協議の上屢次折衝を重ね原案を練り同年十月一日需給調整協議會を開催し更に其後協議會にて保留されたる事項の

解決を着々進めて此處に愈々十月一日より統制に入ることになつたのであるが割當證明書の發給迄には準備の關係上相當の時日を要するので其間の暫定制當期間(十月中)を設けることとし、その暫定制當數量及雜罐詰、密柑罐詰の關係團體に對する割當に關しては其後關係官廳係官及關係民間代表者が協議してこれ等團體には假渡しをすることにした。

(ハ) 食料品罐詰用空罐配給統制の方針並に特長

鐵罐が軍需工業の生産力擴充のため最重要なる資源たるに鑑みこれの軍需向供給を確保するため鐵力板に就ても國內に於ける消費の制限を受くるに至り一般民需に對する使用は徹底的に禁止せねばならぬのであるが、食料品罐詰の如きはその特質として全體全部が軍需に變じ得る性質のものであり、所謂民需は一而豫備軍需とも云ひ得るものなれば事變前に於ける民需、即ち輸出品を除きたるものを全部製造禁止することは軍需充足を不圓滑ならしめる懼が多分にある。故に大配給統制に於ては軍需の圓滑を期する爲雜罐詰の製造を禁止することなく、所謂純民需が雜罐詰中に大部分含まれる事を考慮し節約率を斯の方面に於て大にされたのである。

次に國際貸借改善上輸出品は特に戰時體制下に於て重要視されこの意味に於て輸向品に對しては最大限の鐵力の供給を企圖し、又國民厚生の見地より母乳代用品であり、病弱者の滋養品である

煉乳、粉乳の罐詰に關しても、鉄力供給の確保に勉められる方針のやうである。

由來吾邦は物的資源に恵まれず、大部分の原料は外國に依存して居り且準戰時體制が漸くその緒に着いた許りで今此の支那事變となり一舉に戰時體制への飛躍を餘儀なくせられた事情にある際、吾邦經濟力の安定充實こそ武力と共に車の兩輪を爲すものである。従つて經濟力の充實には物資を制限する一方輸出の振興促進を圖らねばならぬのであるから重要輸出産業たる罐詰業も亦如上の目的達成のため最も重大なる役割を果すべく定められて居るのであるから罐詰業者は原料生産—製造—輸出一貫して國策線に沿はれんことを望むのである。

本配給統制の機構に於て特に注目すべき點は從來鐵鋼の消費統制は單に原料鐵鋼の使用者に對する配給統制に限られてゐたのであるが更に一步を進めて鐵鋼製品たる空罐の配給まで進展せられたもので鐵鋼配給統制は第一次工程より第二次工程まで進んだことになり、この意味に於て劃期的統制方法であると云ふ點にある。

次に本統制は準備期間僅少なるに比して迅速に實施出來たるは他の漁業用資材と異り空罐販賣に關しては商人の介在少くメーカーより直接罐詰製造家へ供給せられ居たる爲と既に昭和九年五月十日第六十五議會の協賛を経て輸出水産物取締法及右取締法に伴ふ輸出水産物検査規則の施行を見て

以來、本邦罐詰生産中大多數を占むる水産物罐詰に關しては生産より販賣迄各種罐詰業水産組合及右に所屬する共販機關に依り相當強固なる統制を實施中であつた爲に負ふ所が少くない。

(二) 食料品罐詰製造工業組合

空罐配給統制機關中空罐供給者側として商工省より罐詰用鉄力の配給を受け、これを空罐に加工配給する組合であつて昭和十三年八月八日創立總會を開き結成された。組合員は東洋製罐株式會社、北海製罐倉庫株式會社、日本製罐株式會社の發起人外五名を以て組織され、組合員は自働製罐設備を以て食料品罐詰用鉄力罐の製造を業とする者であつて組合員工場所在府縣を地區とする工業組合である。

組合の主なる事業は製品の規格統一並に検査を施行し、尙市場の状況に依り生産調節、價格協定その他の統制並に組合員の需要に對し日本鐵鋼製品工業組合の行ふ配給統制に従ひ配給統制を行ふを以て目的として居る。

製罐工業組合員は大體定期大口需要家として鉄力鉄共販組合より指定販賣人を通して鉄力鉄の配給を受け組合規定の一定比率に依り空罐を製造し、罐詰製造家の提出する割當證明書に依り空罐を配給してゐる。昭和十三年十月には自治的最高統制價格を定め現在に及んで居る。

(ホ) 漁業組合關係空罐

漁業組合關係中罐詰製造設備を有して居るものは本統制迄には北海道、千葉、滋賀、鳥取、山口、高知、長崎の一道六縣に亘り十二組合(漁業組合聯合會、漁業組合各一、漁業協同組合十)にして昭和十二年度及新設せられたるもの、昭和十三年度實績は二萬圓に滿ざる現狀であつたので、今回の配給統制に於ては割當證明書の發給は便宜上全國購買組合聯合會にて行ふことになつた。

其後昭和十三年十月二十七日全國漁業組合聯合會が結成せられるに及び漁業組合關係の割當決定數量を主務官廳の承認を受け全國購買組合聯合會より一括引受け、全國漁業組合聯合會に於て配給を取扱ふことになつたのである。

然し今回の割當證明書は前記の理由に依り全國購買組合聯合會名で發給されて居るが、漁業組合關係罐詰工場能力も現在年間五萬圓以上になつて居る故に近き將來即ち次回割當數量決定の時期には全國漁業組合聯合會も割當證明書發給團體に加入して漁業組合關係空罐の確保に参加出来るのではないかと考へられてゐる。

八、漁船々體並びに機關に要する鐵鋼

漁船々體並びに機關を製作するには鉄鐵、鋼板、型钢、棒鋼、鋼管其他各種の鐵鋼が必要である

が鐵鋼配給統制せらるゝに至り圓滑なる材料の入手は期せられないので業種別に協會又は聯合會が設立され各々材料入手に努力してゐる。

(イ) 鋼製漁船用鋼材

鋼製漁船用の鋼材は造船聯合會、阪神造船協議會、關門造船協議會が逓信省管船局の主査の下に鐵鋼の配給に當つてゐる。右三團體の中造船聯合會は最も有力にて約九〇%の配給を占めてゐる。尙造船部門の鐵鋼配給比率は他の部門に比し相當比率良き分配を受け居れり。

(ロ) 木造漁船用鋼材

木造船々體に要する鋼材は初め鐵鋼製品製造業者を組合員とする工業組合系統を通じ或は造船業分科に割當られたものより配分を受けたが圓滑なる配給困難なる爲め日本木造船工業組合聯合會の設立を申請し昭和十三年十二月二十三日商工省より認可せられ十四年二月十七日に統制團體となつた、此の團體は鐵鋼、非鐵金屬其他の資材の配給と木造船業の改良發達を計るを目的としてゐるのであるが鐵鋼の配給は日本鐵鋼製品工業組合聯合會に加入し此の聯合會より配給を受ける事になつてゐる。従つて木造船業者の鐵鋼配給も従來より改善せらるゝ事となつた。

(ハ) 漁船機關用鋼材

漁船用エンジンも鐵入手難の爲め昭和十三年十二月日本内燃機工業組合聯合會を設立し商工省の認可を得、エンジン用鐵鋼、非鐵金屬の消費數量の統制を行ふ事になり日本鐵鋼製品工業組合聯合會へ加入し同聯合會より配給を受ける事になつてゐる。

# 鉛

- 一、鉛の歴史……………(一六七)
- 二、我國鉛の需給狀況……………(一六八)
- 三、鉛の製鍊工程……………(一七〇)
- 四、世界の鉛生産概況……………(一七二)
- 五、鉛の用途……………(一七三)
- 六、鉛の統制……………(一七五)

## 一、鉛の歴史

人類が鉛を使ひ初めたのは餘程遠い昔からの事である。先年埃及から發見された鉛の像は今を去る約五千年以前の作と鑑定された。バビロン人は架橋の際、鐵や青銅の接着用に鉛を使ひ、又古代ローマ時代に於ては早くも今日の様に鉛を水道管として使用してゐたと謂ふ。斯の様に鉛が未開時

代に盛んに利用された理由は、比較的製錬が容易で、其の熔融點が低く（攝氏三二七度）加工容易な事に在つたのは云ふ迄もない。

爾來歲月を閉する事數十世紀、人智の發達に伴なつて、其の利用範圍は愈擴大せられ、現在では平時、戦時を問はず必須の重要物資として、白色金物中隨一の需要を持つに至つた。

### 二、我國鉛の需給狀況

然し我國に於ける鉛の產出額は甚だ貧弱で需要に對する自給率は僅か一割にも足らぬと云ふ有様である。滿洲事變以來其の生産狀況は相當急速度に増加したとは云ふものゝ、時局關係に因る需要増加には追隨し得ず、大體左記の如き實情である。

鉛の國內生産年表

年次	產出額(噸)	自給率(%)
昭和五年	三、五八一	六・〇一
六年	四、〇六九	七・〇八
七年	六、四一四	一〇・三四
八年	六、八二四	九・三一

九年	七、〇三九	七・〇三
十年	七、四四二	七・六七
十一年	八、八八三	八・五一

註 昭和十一年に於ける需要額は一〇四、三八九噸であつた  
前記の如く國內需要の約九割以上は之を輸入に仰いでゐるのであるが、輸入鉛の主なるものは大體次の通りである。

- 米國のセルビー (純度九九・九八七)
- 墨西哥のアサルコ (納度九九・九八強)
- 加奈陀のタダナツク (純度九九・九九八)
- 濠洲のB・H・A・S (純度九九・九八五)
- 印度のB・M (純度稍低し)
- E・M・K・ (純度九九・九九一七)

等である。又國産品として代表的なものは三井鑛山株式會社の

三菱鑛業株式會社の

である。此純に示す通り品質も優良ではあるが其の産出額は甚だ少く、昭和十年度商工省鑛山局の調査に依ると前者は岐阜縣神岡鑛山から五、四四一噸後者は宮城縣細倉鑛山から一、六三〇噸と云ふ事になつて居る。上記の他國産鉛としては兵庫縣生野鑛山(三菱鑛業所有)から若干の産出があるが云ふに足らぬ數量であり、又山口縣彦島には三井鑛山の獨立製鍊所があつて輸入原鉛の處理を行つてゐるが、之は國産鉛の部類には入らない。

### 三、鉛の製鍊工程

鉛の原鑛は方鉛鑛として産出するのが一般的である。外國では炭酸亞鉛鑛の形で産出することもあるが、量的には方鉛鑛の比でなく、我國では殆ど此の種のものは産出しなない。

鉛の原鑛は多くの場合閃亜鉛鑛、硫化亞鉛鑛其の他の鑛石と隨伴して産出する。今簡単に其の製鍊法を記述しよう。

第一工程 先づ原鑛を碎いて浮游並に比重選鑛法に依つて、比重の大なるものと小なるものにと選鑛する。而して比重の大なるものを鉛精鑛として其の後の處理に廻す。

第二工程 鉛精鑛は先づ廻燒爐で豫燒し、鑛石に含む硫黄分の大部分を燒除する。次に之を燒結爐へ廻して金、銀鑛其の他の熔解劑を添加し加熱して不純分を除去し、鉛鑛石を凝固させる。

第三工程 凝固した鉛鑛石は之を熔鑛爐へ投入して、鐵屑又は鐵鑛にコークスを混合したものと共に強熱し、低壓の空氣を爐の羽口から吹き込み還元して鉛分を爐の下部に溜らせる。此の溜つた鉛を取り出して固まらせたものが粗鉛である。粗鉛を作る際には鍍及鍍も出て来るが鍍は銅及鉛から成つてゐるので之を銅製鍊に送るか又は鉛の原鑛石と一所にして、是迄の工程を繰り返すことにする、比重の一番輕いは鍍、何にも有用でないのでは上部から流出させて捨てしよ。

第四工程 本工程に於て愈々粗鉛を精製鍊に仕上げるのであるが、現在は殆ど電解法に依つてゐるから先づ之を記述し次に參考として舊式法を略述しよう。

(イ) 電解法 粗鉛は之を熔解鍋で處理して浮游する不純物を除いた後、之を陽極板に鑄造して電氣分解にかけるのである。電氣分解は概ねベツツ法に依り陰極(鉛板)に析出した鉛は更に之を熔解して型鉛として初めて市場へ賣り出すのである。

(ロ) 舊式法(蒸溜法) 粗鉛を熔解鍋で處理して浮游する不純物(主として銅分)を除いた後、之に苛性曹達及食鹽の適量を混じて攪拌し、砒素、錫、アンチモニー分を除去き次に亞鉛を加へ攪拌して銀分を除去き残りの熔粗鉛に空氣を吹き込み亞鉛の殘分を酸化し去つて精製鉛を得る。此の

方法に依る精製鉛の純度は九九・九八%以上である。  
 精製鉛は總べて生子型に鑄造して之を市場に出す。一本の重量は各銘柄に依つて種々に相違し大體次の通りである。

銘柄	一本重量(砵)
セルビー(米)	四五
アサルコ(墨)	四七
タダナツク(加)	四五
B・H・A・S・S・(濠)	三八
B・M・(印)	五〇
E・M・K・(日)	五〇
K・M・C・(日)	五三

#### 四、世界の鉛生産概況

尙茲で世界に於ける鉛の産出状況を見るに總額約一四〇萬噸内外の中、米國は實に其の四分の一以上を生産してゐる。近年に於ける各國の産鉛状況は次表の通りである。(單位千噸)

國別	一九三五年	一九三六年	一九三七年
アメリカ	三三七	三六三	四二六
メキシコ	一八五	二一八	二二二
濠洲	二二〇	二〇一	二三一
カナダ	一五〇	一六八	一八六
ドイツ	一一二	一三九	一六三
ベルギー	六七	六五	八六
印度	七三	七四	七九
ソビエト	三七	五一	五五

#### 五、鉛の用途

支那事變發生以後に於ける我國の鉛消費状況は不明であるが事變直前に於ける主用途別消費百分率は大體次の通りであつた。

鉛管、鉛板	四八%
鑄物	三三%

電線	八%
電池	六%
塗料	六%
半田用	四%
鉛管繫ギ	四%
榴散彈	一%
漁業用沈子、擬餌其ノ他	一〇%

前記の中で直接軍需に關係を有するものは電池、榴散彈等である。其の他一〇%の中には航空機燃料の制爆劑原料等も含まれて居るが量に於ては大した問題となる程ではない。漁業用の鉛も勿論此の一〇%の中に含まれてゐる譯である。

### 六、鉛の統制

鉛の戰時的統制は昭和十三年三月二十三日公布即ち即日施行せられた輸入許可制に前定し、昭和十三年七月九日公布、同月十五日より施行の商工省令第五十一號「鉛、亞鉛、錫等使用制限規則」に依つて一段の進展を見、更に同年八月一日創立、九月一日より事業を開始した「統制組合」の出現

に依つて頂點に達したものである。

前記「使用制限規則」の目的は、其の條文に依つても明かなる如く一般民需用として鉛を使用する事を廣範圍に渡つて禁止する事にある、即ち輸入品たる國産品たるを問はず、輸出用として一部を残した外は全部之を時局的需要に向けて了つたのである。

現在鉛統制の中樞機關たる「日本鉛、亞鉛、アンチモン統制組合」は、以前は「鉛、亞鉛、統制組合」と稱し、その後統制品目にアンチモンを加へて現在の如く改稱したのであるが、抑々初めは昭和十三年八月一日三井鑛山、三菱鑛業、日本鑛業及日本曹達の四社（鉛の生産者は三井及三菱のみ）を以て創立し同年九月一日より業務を開始した（同月から日本亞鉛製錬會社も之に加入した）。錫、アンチモンに就ても夫々の統制組合が殆ど之と同時に創立されたが、前述の如くアンチモンの統制組合はその後鉛、亞鉛の統制組合と合併した、統制組合の事業は當該金屬の需給調制及價格統制を行ふことを目的とし、次の諸事業を行ふものである。

- 一、本邦産、及外國産の當該金屬並に其の故及屑の購入及配給
- 二、外國産鑛石の購入及其配給
- 三、其の他組合の目的遂行に必要な事業

統制組合は國內製鍊所の製品及外國製成品を一手に購入し一括して之が供給源となり臨時物資調整局の査定に基き、單一の價格を以て、從來の配給系統に依り各需要家へ配給するのである。而して右査定の基礎資料とする爲各需要家は毎月一日を期限として翌月分の所要量を、從來配給を受けた輸入商又問屋を通じて組合へ申込み、組合は此の申込を集計の上、當局の査定を受ける事となつてゐる。茲に注目すべきは組合構成のメムバーは總て生産者のみであり、從來は主たる供給者であつた輸入者が全く除外されてゐる事である。當局の需給計畫に依つて定まつた數量を、統制組合は輸入商に其の買付（輸入）を委託する形式を取り輸入者は統制組合から買付金額の二分を手數料として受けて居る。

統制組合の賣値は消費者最終價格一本で受渡は東京及大阪で行はれる。而して決済は總べて現金制度である。需要者からの申込の代理及現品受渡の實務に従事する問屋に支拂ふ口錢は一〇〇疋一圓と規定され、勿論之は統制組合に於て支拂つて居る。戦時體制下に於ける統制状態は大體以上の通りであるが、將來國産鉛の増産は、何れにか新資源でも獲得しない限り望み得ない事であり、九割以上を輸入品に依存する運命を脱し得ぬとすれば需要者も、鉛を使用するに際しては十分此の事を銘記する必要がある。

## ゴ ム

- 一、ゴムの沿革……………(一七)
- 二、原料ゴム採取に就て……………(一七)
- 三、ゴムの性質……………(一八)
- 四、ゴムの用途……………(一八)
- 五、原料ゴムより製品に至る工程……………(一八)
- 六、製品の種類……………(一九)
- 七、ゴムの統制に就て……………(一九)
- 八、ゴム製品保存法……………(一九)

## 一、ゴムの沿革

ゴムは一四九五年コロンブスが新大陸發見の際、西印度諸島ハイチ島土人が最も原始的な方法で

之を利用してゐたのを自撃し、歐洲に紹介したのが今日に至る端緒となつたと云はれてゐる。然し初期に於けるゴムの利用法は甚だ幼稚で、一七七〇年プリエストリー(英)は之を鉛筆の字消しに利用する事を考案し、一八二三年マシントツシュ(英)はゴムを油に溶解して之を布に塗布し防水衣の製造を考へ更に又一八三六年にはハンコック(英)に依つてゴムを種々に造形し加熱して型物を製作する事なども工夫されたが、製造法の未熟から製品も亦不完全なものに過ぎなかつた。其の後一八三六年に至り米人グッドイヤーに依つてゴムに硫黄を加へ加熱する時は大いに弾力性及強靱性を増加する事が發見せられ、爾來ゴム工業は急激に發達して遂に今日の殷盛を見るに至つた。

今日ゴムが工業界の花形として異常な進歩發展を遂げたのは實に此のゴムの加硫法が發見せられた事に原因する。

## 二、原料ゴム採取に就て

ゴムを生産する植物は主として熱帯地方、特に赤道を中心として南北約二五〇哩の範圍に分布して居る。其の種類は極めて多く數百種にも上るのであるがゴム採取用として重要なのは其の中僅か數種類に過ぎない。是等の中で最も重要なのは大戟科に屬するヘビア・ブラジリエンスと云ふ種類で此の種より生産する原料ゴムは、世界全生産額の七〇%に達すると云はれて居る。現在工業用原料として使用せられるゴムは殆ど全部海峽植民地附近に於て栽培されたものから造られ(之をプランテーション即ち栽培ゴムと云つてゐる)南米アマゾン流域から産出する野生ゴム、アフリカに於ける栽培ゴム等もあるが量の上から云へば殆ど云ふに足りない程度である。

ゴムの栽培はシンガポールを中心としてジャバ、スマトラ、ボルネオ、セレベス、マレイ等に行はれてゐるがマレイ産のものが一番品質良好の様である。ゴム樹栽培法の概要は先づ原生林或は再生林の伐木、拔根、燒拂等をなし豫め苗圃に仕立てた苗木を二〇尺位の間隔を置いて一エーカーに約一二〇乃至一四〇本を植え付ける。而して五年乃至六年後、地上三尺附近の樹幹の周圍が一六乃至二〇吋に生長した時、樹皮に切付作業(タツピング)を行ふのである。切付の方法は木の枝の様にすゝるものや魚の骨の様にすゝるもの等色々あるが、要するに樹皮丈を切る様にして決して樹肉を切らない様にする。斯くして切付をすれば切口からゴム液が流れ出して来るから之をコップ等に受け集め濃縮したり、凝固せしめたりして工業用のゴム原料を造るのである。ゴム樹皮から滲出したゴム液は外觀牛乳に類似した白濁液で、之をラテックスと稱し、二〇%乃至四〇%のゴム分を含有してゐる。他に少量の蛋白質、樹脂、有機酸等を含んでゐるが、大部分は水分である。平均して一本の樹から採收されるラテックスの量は年間三乃至七封度であると云ふ。

従来ラテックスは之を凝固せしめて各地に出して居たのであるが近頃は之を濃縮して、液體のまま工業用に供せられる事が盛んとなつて來た。然し大部分はやはり之を凝固せしめて市場に出す。

ラテックスを凝固せしめる方法は色々あるが、ラテックスを凝固槽に集め之に醋酸を加へて豆腐様の凝固物とし、之を壓延機にかけて引延しつゝ水分を去り、更に之を煙烟室に運んで一、二週間燻烟し長期間の保存に適する様に處理するのが最も普通の方法である。斯くして得た原料ゴムをスモークドシートと稱してゐる。

原料ゴムにはスモークドシートの外にクレープと稱する種類もある。之は先づラテックスに重亜硫酸曹達を混入し之に醋酸を加へて凝固せしめた後洗滌ロールにかけ良く水洗して塵埃等の不純物を去り、適當の厚さを有するシート(板)として乾燥したもので、主として色物ゴム製品の原料として使用せられる。

スモークドシート及クレープの他にパラゴムと稱する種類もある。之はラテックスの凝固法としては最も原始的な方法で、ラテックスを筒に附着せしめ之を椰子殻等を焼いた烟中に翳して凝固せしめ、更に其の上にラテックスを塗り、烟に翳しては凝固せしめ、斯かる事を反覆して遂に塊狀の燻烟ゴムを得るのである。之は南米アマゾン流域に野生するゴムに就て土人が行ふ方法であるが、製

品の積出港がオリノコ河口のパラである事から廣くパラゴムと稱されてゐる。パラゴムの性質が均一で栽培ゴムから出來たスモークドシートやクレープよりは良品とされ價も高い。

### 三、ゴムの性質

ゴムは攝氏十七度に於ける比重〇・九二で、氷點以下の温度では著るしく弾力を失ひ硬化するが之を常温に戻すと弾力も亦恢復する。攝氏約一〇〇度では粘着性物質となり、一四五度に熱すると膠狀を呈し更に一八〇度に至れば熔融して暗色油狀物質となる。此の場合には低温變化の場合と異り温度を常温に復しても弾性を恢復する事はない。ゴムは水に溶解する事はないが長時間水中に浸漬すると水分を吸収して膨張し、粘着性を現はし且つ色は白味を帯びて來る。然し決して腐敗する事はない。ゴムはベンジン、揮發油、二硫化炭素等には溶解するがアルコールには溶けない。ゴムに一定量の硫黄を加へ加熱して所謂硫化ゴムとすれば、甚しく其の弾性及強靱性を增加するも、長時間空氣中に曝露すると硫黄との化合は分解して脆弱な物質になつて了ふ。之を硫化ゴムの老化と云ひ色々の研究が行はれてゐるけれど未だ完全な防止法は發見せられてゐない。

### 四、ゴムの用途

ゴムは其の用途極めて廣く、その製品も亦多種多様で一々之を列擧する事は困難であるが左に主

なる用途別に之を分類して見やう。

- 一、自動車、自轉車、航空機其の他の車輛用タイヤ、チューブ、シート等
- 二、工業用

ベルト、ホース、パッキング、手袋等

- 三、電気用

絶縁手袋、テープ、シート、コード等

- 四、醫療用

手袋、エプロン、チューブ、バルブ、氷枕等

- 五、被服類

合羽、前掛等

- 六、履物類

靴、地下足袋、運動靴等

- 七、その他

文房具、運動具、特に漁業用としてはゴム浮子、潜水服、擬餌等

### 五、原料ゴムより製品に至る工程

ゴム原料から製品を作る工程は大體之を四工程に分類する事が出来る。以下順を追つて之を略説する。

第一工程（洗滌作業）原料ゴム中には塵埃等幾多の不純物が含まれてゐるから之を除去する爲に原料ゴムを洗滌機にかけて清洗する。洗滌機の主要部は表面に無數の突起を有する直徑一尺乃至二尺長さ約四尺の鋼鐵製圓筒であつて二本の圓筒は並行に裝置せられ兩者は相異なる速度で互に反對方向に廻轉する。此の鋼鐵製圓筒の中間に原料ゴムを通し上から注水しつゝ原料中の不純物を除去するのである。

### 第二工程（混合作業）

洗滌した原料ゴムは更に之に薬品を配合し捏和機にかけてよく混合する。茲で配合薬品に就て記述するを要するのであるが、配合薬品はその作用上から分類して大體次の四種となす事が出来る

- (イ) 硫化劑（硫黄）
- (ロ) 硫化促進劑（炭酸マグネシア、リサージ等）
- (ハ) 増容劑兼補強劑（亞鉛華、カーボンブラック、リトフオン等）

(ニ) 着色劑 (カーボンブラック等)

適當な配合劑の決定はゴム製品の良否を決定する鍵であつて、ゴム會社は各社共之を嚴秘に附してゐる。尙右の他に工作上必要な場合には軟化劑として油等を配合する事もある。

### 第三工程 (成形作業)

前記の如く配合劑を混和した原料は之を目的とする製品に應じて、管狀とし、ゴム引布とし、又靴其の他の型物は夫々の型に張り付けて原形を造る。(合羽、前掛等はゴム引布を裁斷して合羽前掛の形に張り合せを行ふ)

### 第四工程 (加硫作業)

前記の如き工程を終つたら最後に之を加硫して製品を作る。加硫方法には溫度に依り熱加硫法及冷加硫法の區別があり、工具、設備によつてプレス加硫と罐加硫との別がある。熱加硫とはゴムを加熱して加硫するもので罐加硫、プレス加硫は孰れも之に屬する方法である。冷加硫とは鹽化硫黄の溶液をゴムに塗布するもので、主として薄物製造に用ひられる。大體に於て加硫と云へば加硫罐を使用する直接熱加硫が最も廣く行はれてゐる。即ち加硫すべきゴムを罐中に入れ四〇乃至五〇封度の蒸汽を以て蒸す方法で溫度は大體攝氏百二、三十度を限度とし、加熱時間は四、五

十分程度が普通である。

## 六、製品の鑑別

ゴム製品は一見して其の良否を鑑別する事は困難である。ゴム製品の良否を決定する根本問題は其の配合に在るが、配合申炭酸マグネシウム又はカーボンブラックの多いものは之をマグネシア或はブラック配合と稱して品質良く、炭酸カルシウムを多く含むものはカルシウム配合と稱して品質粗悪である。ゴム製品の試験は色々な精密機械を用ひて行はれるのであるが、大體に於て素人向の鑑別法としては左の標準による事が出来やう。

- (イ) 齒で噛み取り又は爪で捲り取り脆いものは質が良くない
- (ロ) 比重の重いものは軽いものより質が良くない
- (ハ) 餡色ゴムが黒色ゴムより良質だと思ふのは早計である。寧ろ適當にカーボンブラックを配合したゴムは餡色ゴムより遙かに耐久力に富んでゐる。

## 七ゴムの統制に就て

支那事變の長期化に伴ひ凡ゆる輸入物資は徹底した統制下に置かれる事となつたが、ゴムは最も

大きな影響を受けたもの一つである。商工省ではゴム製品及原料關係に就て數種の法令を施行し、統制の徹底を期したのであるが、今左に其れ等の一つ一つに就て考へて見やう。

「ゴムノ使用制限ニ關スル件」(昭和十三年七月九日附商工省令第五十三號)

此の規則の施行に依り或種の製品は軍の註文又は國プロック外の輸出註文に係る場合及特別の事情によつて商工大臣が特に許可した場合の外、ゴム又は再生ゴムを使用して製造する事を禁止せられたのである。此の規則に依つて製造を禁止せられた品目は二十三項目に亘つて居るが其の中漁業に密接な關係を有するものは

一、總ゴム長、短靴

二、ゴム手袋

の二種類である。右以外には漁業用として常用する物で製造を禁止されたものはないけれど、如何にせん民需用原料ゴムが極度に逼迫してゐる關係上、此の規則外に置かれた所謂自由製造のゴム製品も、殆ど禁止品同様入手の途を阻まれて非常な困難に陥つてゐる。

前記製造禁止品に就ては特別の事情に依り商工大臣から製造許可を受けられる事となつてはゐる

が、夫は單なる製造許可であつて、原料の配給を受けられる意味ではないから、折角許可を受けても製造業者に手持原料が無いときは製品入手の方法は絶對にないと云ふ事になる。

「ゴム靴ノ販賣制限ニ關スル件」(昭和十三年七月九日附商工省令第五十四號)

本規則の施行に依り總ゴム長、短靴は小賣を除き商工大臣の指定した團體以外に販賣する事を禁止せられ、その團體として同日附商工省告示第百八十二號を以て「日本護謨工業組合聯合會」と「東京ゴム靴卸商業組合」とが指定せられた。右の二指定團體は所謂買上げ團體と稱せられるもので、各自の系統から買上げたゴム靴を商工大臣の販賣許可を受ける事によつて、更に適當な需要者に配給する役を行つて居る。買上團體からのゴム靴供給を受けやうとするには次の手續を行ふ事となつてゐる。即ち

(イ) 前記二買上團體の孰れかに對し註文書を送付すると同時に添付書類として、ゴム靴を絶對必要とする理由を詳記した「必要理由書」(商工大臣宛)を送付する。理由書に記載する要項は業務の實際狀況及夫れに従事する人員數等である。

(ロ) 前記書類を受けた買上團體は之に「販賣許可願」(商工大臣宛)を作成添付して商工省に

提出する。

(ハ) 商工省では右に就て審査をなし、許可の場合のみ之を願出た買上團體に通牒する。

(ニ) 販賣許可の指令を受けた買上團體は之を原註文者に通報し、内金を收受してから商品在庫を出し送付する。

大體右の通りであるが販賣許可は容易な事では下りない。而も早くて二週間位はかゝるものと覺悟せねばならず、又許可の指令が是以上遅い場合は不許可とあきらめる他はない。買上ゴム靴は買上後間もなく商工省に於て各地方別、需要者業種別に割當を行つたのであるが、實際の需要狀況が之とシツクリ來なかつた爲種類、數量的に相當の異動があつた様である。

「ゴム配給統制規則」(昭和十三年七月九日附商工省令第五十五號)

本規則は原料ゴムの統制を目的とするもので輸入業者が輸入したゴムは配給團體と稱する特定團體以外には販賣せしめず、配給團體は又統制團體と稱する特定團體に於て發行する「購入票」と引換でなければゴムの工業者に賣渡す事は出來ぬ、と規定された。而して同日附商工省告示第百八十三號を以て配給團體を

日本護謨輸入組合

東京ゴム原料卸商業組合

大阪生護謨卸商業組合

神戸護謨原料卸商業組合

統制團體を

日本護謨工業組合聯合會と指定した。

以上で大體現在に於けるゴムの統制狀況を概説したが、前述の通り民需用としてのゴム原料は今後益々逼迫する。それは寧ろ當然の事と豫想せねばならぬから、之が對策の一として、ゴム製品の保存方法に就き一言するも又無意義ではなからうと考へる。

八、ゴム製品保存法

(イ) ゴム製品を日光に直射せしむる事は最も悪い。紫外線及熱線の作用により化合した硫黄を分解し、急速にゴムの老化する。

(ロ) 高温の場所もゴムの貯藏に適しない、是又前記の分解作用を促進する。

(ハ) ゴム製品の比較的理想到に近い貯蔵方法は滑石粉の中に埋蔵する事である。

(ニ) 海水等を附着せしめたまゝ貯蔵するのは良くない。清水で洗滌し冷暗所に貯蔵する事、床下等は適當である。

(ホ) ゴム製品の保存には成るべ型を自然のままに保つ様にする事が必要である。

(ヘ) 薄物の貯蔵に際しては粘着を防ぐ爲滑石粉を振りかけること。

昭和十四年三月二十五日印刷  
昭和十四年三月二十八日發行

非賣品

編輯兼 保證 全國漁業組合聯合會  
發行人 責任 東京市赤坂區溜池町二番地  
東水印刷所  
印刷人 廣安與三右衛門  
東京市麴町區麴町  
三丁目十二番地

申込所

東京市赤坂區溜池町一番地  
保證 全國漁業組合聯合會  
責任 振替口座番號 東京三六〇番  
電話・赤坂(48) (四五〇九番)  
(四五二二番)

▽禁無斷轉載△