

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

現 監
筆 督
44
5

常務監督申請書

四月二十五日

国立公文書館	
分類	持株
排架番号	3 B
	13-10
	④ 2050

207 昭和電工 K.K. 集排指定 24.4.15 日附指定取消より集排手続規則 7 条申請
設備資金借入申請 / 2. HCLC 指示あり時より申請手続

- 1. 大田工場機軸設備補修資金借入 (¥44,000,000) Apr. 20, 1949 承認
- 2. 赤松発電所建設資金借入 (¥198,602,000) June 2, " 承認
- 3. 川崎工場水及瓦斯設備建設工事 (¥91,000,000) Sep 7, 1949 O.K.
- 4. 川崎工場後 100 工場 Sep 14, 1949 O.K.

昭和二十四年八月二十三日

東京都港区赤坂三丁目
昭和三井物産株式会社
取締役社長 永井清次

株式会社整理委員会
委員長

敬

再建整備計画早期認可願書

当社は昭和二十三年二月八日附を以て過渡経済力集中排除法に依り指定され、再建整備計画の提出は延期され居りました。去る四月十五日附を以て指定を解除されました。過日該計画書を日本銀行全由提出致し七月六日附を以て受理されました。当社は整備計画の御認可を求むる九月末と予定致し計画書中の増資を本年内に於て可及的速に実施し更に来年前半中には第二次増資を実施する事に依り資本構成を速に是正致すと共に第一次増資後設備資金等獲得の為、相当額の社債発行の計画中でありまして、目下第一次増資に伴う株主總會其の他の準備手續と着々実行中でありまして、御認可の時期によつては手續上本年内の増資は元より、それに續く社債発行の計画にも时期的に相当の齟齬を来し惹いては資金計画に重大な影響を及ぼし更には来年度の生産其の他の諸計画にも及ぶ処大であるを危惧されます。此の間の事情を御賢察下さいまして貴社の予定期日前後には是非共御認可下さる様御願に及びます。

尚、当社は御承知の通り昨春以降経営首脳者の交迭を要するが如き事態に立到り、此の間工場生産には極力悪影響を

裏面白紙

来々京様努力も参つたが、ありますが、會社の基本的方針に關
しては遺憾なく決意を延期せざるを得ない様な状態にあつたのであ
ります。 関係方面の要望もあり多数株主の賛同を得て去る五月
二十六日の臨時總會にて一部重役陣の交替が行はれ、新たに取締
役會長に石川一郎、取締役社長に永井清次の就任を見、此計
に従来の『選水』を取り戻し、急速に會社の再建を図りたいと
考へて居る次第であります。その為には、先づ第一に前記諸
計画の基本となる、貴社再建整備計画書の御認可が前
提となります。取て前記の如き御願を致す次第であります。

August, 23, 1949

To : Hon. Hayato Ikeda, Minister of Finance
Hon. Heitaro Inagaki, Minister of International Trade
and Industry
Hon. Hisato Iohimata, Director-General of the Bank of
Japan, Chairman of the Holding Company Liquidation
Commission

From : Showa Denko Kabushiki Kaisha
No. 30-4, Akasaka Tameike-cho, Minato-ku, Tokyo-to
Representative: Seiji Nagai, Director and President

Subject : Application for early approval of the reorganization
plan drafted by the company

Our company was designated under the Law concerning the Elimination of Excessive Concentrations of Economic Power on February 8, 1948, and consequently the presentation of our reorganization plan was deferred. Since our company was removed from the designated list on April 15, we submitted the reorganization plan to your ministry through the Bank of Japan some time ago. This plan was accepted on July 6.

Anticipating that our reorganization program will be approved by the end of September, our company wishes to effect the first capital increase involved in the program at the earliest possible date within this year, and readjust the capital structure by making a second capital increase in the first half of next year, and moreover issue a considerable amount of debentures to procure equipment fund following the first capital increase.

The company is now making arrangements to convene a stockholder's meeting and perform other preliminary proceedings attendant upon the first capital increase. But depending on the time of approval, the program to increase the capital within this year or issue debentures early next year, as planned, would be considerably delayed in respect of procedures. Then not only our fund schedule but also our plans for production and other activities next year would be seriously affected. For this reason we kindly request that our reorganization plan be approved about the desired date in full recognition of the above circumstances.

As you know, our company had been under such conditions since spring last year that it became necessary to replace the nucleus of the management. In the meanwhile, we did all we could to save our production from being affected by this situation, but to our regret no decision has yet been made concerning the fundamental policy of our company.

裏
面
白
紙

4

A partial change was made in the board of directors, as demanded by interested circles with the consent of the majority of stockholders at the special meeting called on May 26. Following this changeover, Mr. Iohiro Ishikawa was appointed new chairman of the board of directors and Mr. Seiji Nagai director and president.

Hereupon, our company is very eager to regain our past backwardness and speedily reorganize itself. To attain this objective, it is the first requisite to have our reorganization plan approved on which the above-mentioned programs are based. This is the reason why we submit this application,

Signed:

Seiji Nagai

Seiji Nagai,
Director and President
for the Showa Denko K.K.

裏
面
白
紙

昭和二十四年八月四日

東京部 豊原町至〇番地四

昭和電工株式会社

取締役社長 水 井 清 次

持株會社整理委員會

委員長

殿

豊原線業所電力設備工事進捗状況報告書

昭和二十四年五月四日金銀第一二九二號により承認されました前題の
件は所要資金一五〇〇〇〇圓借入未済の爲工事未着手でありますので
該當事項無之御報告致します

裏面白紙

J.C.A.P.承認


副報(印)不回 議 書




企 27 / 第 339 號
起 案 昭和24年 8 月 // 日
決 裁 昭和 一 年 月 日
備 考 24. 8. 15



署 告 請 要



企業再建整備法に基く当社の整備計画申請書は去る五月三十日関係当局へ提出
 され、再建整備委員会幹事会より審査を経て、同令各部へ回付され、其の次第に
 別紙の通り、承認の上、同令各部宛意見書を提出致した。



昭和電工株式会社(持株会社)整備計画承認の件

委員長 

常務委員    

関係 部長  

所管 部長  

企業第二部 所管 企業第二部第一課 係  

秘 書 課 長 部 

持株會社整理委員會  8. 15

裏面白紙

書 議 回

總司令部經濟科學局反トラスト、カルテル課宛

昭和電工株式会社の整備計畫の閣下事件

首題会社の敷設計畫の閣下委員会の於て検討の結果、申請書を通
り承認差支へを認めない

持株會社整理委員會

裏面白紙

昭和 年 月 日

昭和電工株式会社整備計画概要

東京都千代田区内幸町三丁目一番地
持株會社整理委員會
電話銀座(57)三七八〇一二番

一、會社の現在の資本金

公称資本金

二四四,〇〇〇,〇〇〇円

拂込資本金

一五二,五〇〇,〇〇〇円

未拂込株金名目徴收中

二、主要事業

1. 硫酸、石灰窒素、カハクトの製造

2. アルミニウム、黒鉛電極の製造

3. 塩基硫酸、苛性曹達、其他工業用薬品の製造

4. 電気鋳鉄、電解鉄、鑄物合金鉄、研削砥の製造

5. 石炭

三、存続又は解散の別

増資して現状のまま存続する。

四、特別損失

裏面白紙

昭和 年 月 日

評價換前

一四三、三七八十月

評價換後

西令

五、旧借権の総額

五六四、四八、四五八円

六、増資

資本増増全額

三〇六、〇〇〇、〇〇〇円

増資後資本金

五五〇、〇〇〇、〇〇〇円

拂込時期

整備計畫認可後六ヶ月以内

七、新株引受

1. 増資新株 六二二〇、〇〇〇株のうち 四、八八〇、〇〇〇株を一定期より現在ツ株主ル好シ一株

好一株の割合に割当

2. 四八〇、〇〇〇株は役員従業員・縁故者に割当

3. 七六〇、〇〇〇株は一般公募可

八、役員

取締役会長

石川一郎

社長

永井清次

取締役

中村健次郎

東京都千代田区内幸町二丁目一番地

持株會社整理委員會

電話銀座(67)三七八〇―二番

裏面白紙

昭和 年 月 日

取締役

松本弘

大原重園

浜野虎雄

野村昌垂

中山孝市

佐々木清亮

吉田文熊

監査役

東京都千代田区内幸町二丁目一番地

持株會社整理委員會

電話録帳(57)三七八〇十二番

裏面白紙

Slip 1614

4部 寄附

昭和 年 月 日

東京都千代田区内幸町二丁目一番地
持株會社整理委員會
電話銀座分 三七八〇一二番

總司馬部經濟科學局及トエトカレン 深究

昭和電工株式會社の整理備計畫に對する件
委員會の整理備計畫に對し、委員會に於て検討した結果申請書の通り承認差支へ無りと認めらるる。

裏面白紙

裏
面
白
紙

常務監督申請

司令部回答通知

作成者

HOL0233NO. 184

回議審番號 340 起案日附 8/11 照合

承認 不承認 却下

社名 昭和電工

申請事項 設備復旧改造

申請金額 154,957,000-

附帶條件 3.a

覺察番號 602.1, (14. Sep 49) ESS/AC

許可日附 SEP 14 1949

S.C.A.P.承認

184

企29/第340號

起案 昭和24年8月11日

決裁 昭和24年8月15日

備考

副報(不)回 議 書

管 告 請 委

委員長

常務委員

部 課 長

所 長

所 長

所 長

所 長

常務監督

秘書課長

持株會社整理委員

秘書課長

G. 15

昭和電工株式會社設備資金借入承認の件

委員會指示第17号(常務監督)に依り左記申請事項承認致取

記

一、事業設備復旧資金借入の件

1. 設備件名 川崎工場アモニア合成設備(ア合成工場)復旧改造の件

2. 工事概要 1. ア合成工場破壊部(運搬及機械)の補修

2. ア合成工場内ア合成炉の整備改造工事

ハ、備還ボンプ3基の新設

裏面白紙

書 議 回

二、元合成立所所展室等分離器二基を元合成立所へ移転 由混合瓦斯圧縮機一基撤去 へ空気を圧縮機一基撤去 ト防護壁の新設	三、予算 建物関係 七三〇六六、〇〇〇円 機械関係 五六五三五、〇〇〇円 電気関係 一九七四六、〇〇〇円 土木関係 五、六四〇、〇〇〇円 計 一五四、九八七、〇〇〇円	四、折衷資金調達方法 一五四、九八七、〇〇〇円全額を富士銀行、興業銀行、協和銀行より 借入の予定	五、設備補修改造と必要の理由
---	--	---	----------------

株會社整理委員會

裏面白紙

書 議 回

吾子六日三河川崎第一合隊工場爆発事故のため、以来第一合隊工場も操業
停止、復旧計畫も次第中であるが、今回次第を得て、操業の改善と安全
性と考慮し、設備改造と並行して復旧と行はんとするものである。本日は第一合隊
工場は最近操業と開始す。

株 會 社 整 理 委 員 會

裏 面 白 紙

昭和二十四年八月一日

東京都港区赤坂溜池町三〇番地四

昭和電工株式会社

取締役社長 永井清次 印

通商産業省通産化学局長 殿

謹 啓

貴社川崎工場第一アンモニア合成設備復舊改造工事計画（別紙添附）は肥料増加及経営合理化に適切である旨の御證明相成度御願ひ申上げます

以上

二四化第一八九〇號

右證明する

昭和二十四年八月二十日

通商産業省通産化学局長 印

裏面白紙

アムモニヤ合成設備復旧改造許可申請書

持株会社整理委員会

委員長 殿

昭和 24 年 8 月 10 日

申請者住所	東京都港区赤坂溜池30番地ノ4
商号	昭和電工株式会社
代表者氏名	取締役社長 永井清次
資本金	2440000000円
拂込資本金	1525000000円
電話番号	赤坂(48) 1111~1120 3981~3985
事業種類及内容	硫酸石灰窒素化学薬品軽金属ノ製造販売
担当部課名	肥料事業本部総務部經理課
担当者	野口清作

裏面白紙

一、事業設備復旧改造ニ関スル計画ノ明細

- 1. 設備計画名 昭和電工株式会社川崎工場アムモニヤ合成設備復旧改造工事
- 2. 場 所 神奈川県川崎市高津区 28 番地
- 3. 工事予算額 154,987,000 円 00
- 4. 事業設備復旧改造ノ要旨

川崎工場第一アムモニヤ合成設備ハ6月24日爆発事故ニ依リ全工場アムモニヤ合成設備ノ3分ノ2ハ操業停止ノ状態トナリ之ニ伴フ現有諸設備ノ過半数ハ操業ヲ制限スルヲ得ナイ状況ニ立到ツマ之ハ復旧工事ハ作業環境ノ改善ト安全法ヲ考慮シツテ概死ヲ防止トシ之ニ関連シテ若干ノ合理化ヲ織リ込シテ、復旧計画ヲ立案セリ。

安全法ヲ考慮セル主要工事次ノ如シ

- 1) 混合瓦斯圧縮機(5号)及合成炉(5号)ヲ撤去シテ建物ノ中央ニ通路ヲ作ル
- 2) 空圧圧縮機(4号)ノ基ヲ撤去シ精製炉ヲ移転シ通路ヲツクリ
- 3) 合成炉(1,5号)ノ基ヲ撤去シノ基ヲ2本継ぎトシ、安全度ヲ高メルト同時に若干ノ能力ノ増加ヲ期ス。又之カ總能力ノ大ナル瓦斯循環機ノ基ヲ新機ニ取り替へル。
- 4) 労務安全衛生規則ニ準據シ、次ノ改善ヲスル。
 - (A) 階段ノ増設、防護壁ノ新設及工場内ノ通風換気ノ改善
 - (B) 高圧配管ノ整備及高圧弁室設置ニヨル安全度ノ向上
 - (C) 常温高圧容器ヲ屋外ニ新設シ安全度ノ向上ヲ計ル
 - (D) 電気設備ノ改善

以上ノ工事ニヨリ合成炉ノ基圧縮機ノ基撤去スルモ合成炉ノ基ヲ2本継ぎトナスコト及新機ヲ使用スルコト循環ポンプノ3基新設スルコト等ニヨリ莫クも現有能力ヲ維持出来ル見込ミナリ。

復旧工事 / 概要

主要工事ヲ述ブレバ次ノ如シ

- 1) 第一合資工場ノ破壊部ノ補修 (建物及機材)
- 2) 第一合資工場ノ合資炉ヲ6系統トスル為ノ撤去及整備工事更ニ此ノ系統ヲ2本柱ニ改造スル為ノ工事
- 3) 2)ニ尙更シテ宿槽ポンプヲ新規ニ3基増入据付
- 4) 空蒸分凝器2基ヲ第一合資ヨリオニ合資へ移転スル為ノ工事
- 5) 混合瓦斯圧縮機(5号)ノ基撤去
- 6) 空気圧縮機ノ基撤去
- 7) 防護壁ノ新設及ノ礎

437

第一工場 / 117

二アノモニメ合成設備復旧改造概算大要

区 分	工 場 名	金 額	内 訳			備 考
			外 注 品	材 料 費	工 事 費	
建物関係	第一合成工場	72,766,000.00		24,432,700.00	48,333,300.00	
" "	第二合成工場	300,000.00		130,000.00	170,000.00	
機械関係	第一合成工場	51,091,000.00	31,245,000.00	3,093,000.00	16,753,000.00	
" "	第二合成工場	5,444,000.00		900,000.00	4,544,000.00	
電気関係	第一合成工場	19,744,000.00	6,975,000.00	5,300,000.00	7,471,000.00	
土木関係	第一合成工場	5,140,000.00		2,396,000.00	2,744,000.00	
合 計		194,387,000.00	38,220,000.00	36,259,700.00	80,515,300.00	

裏面白紙

三 豫算ノ明細

A 建物関係(第一合取工場)

種 別	構 造	棟 数	延 坪	金 額	内 容		備 考
					材 料 費	工 事 費	
建築費旧工事	鉄骨スレート葺	7 棟	4,000	40,000,000.00	12,780,000.00	27,220,000.00	
通 路(1/6,12)		一 式		2,991,000.00	747,700.00	2,243,300.00	
探縦室防護壁		"		5,000,000.00	1,900,000.00	3,100,000.00	
電気室新築工事	木造スレート葺	1 棟	50	2,000,000.00	700,000.00	1,300,000.00	
高圧室鉄架台		3 系統		1,500,000.00	755,000.00	745,000.00	
リフト室改修		一 式		350,000.00	150,000.00	200,000.00	
六次煙塵改造工事		一 式		74,425,000.00	4,600,000.00	9,825,000.00	
第五袋風室増築		1 坪	44	2,500,000.00	1,100,000.00	1,400,000.00	
C機二階床下工事		一 式		1,000,000.00	450,000.00	550,000.00	
循環ポンプ基礎		3 台		3,000,000.00	1,950,000.00	1,950,000.00	
合 計				72,766,000.00	24,432,700.00	48,333,300.00	

B 建物関係(第二合取工場)

種 別	構 造	棟 数	延 坪	金 額	内 容		備 考
					材 料 費	工 事 費	
リフト室		一 式		300,000.00	130,000.00	170,000.00	
合 計				300,000.00	130,000.00	170,000.00	

裏面白紙

C 機械関係 (第一合成工場)

機械装置名	形式能力	数量	単価	金額	内訳		
					購入額	材料費	工事費
瓦斯圧縮機撤去#5	1250 ^{HP} 3000 ^{MP/H}	1台		100,000.00			100,000.00
瓦斯循環機撤去 #2, #3, #4, #5, #6, #11	120 ^{HP} 60 ^{MP/H}	7台		700,000.00			700,000.00
液化瓦斯圧縮機撤去#2	550 ^{HP} 1500 ^{MP/H}	1台		50,000.00			50,000.00
空気を圧縮機撤去#4	550 ^{HP} 1500 ^{MP/H}	1台		50,000.00			50,000.00
新型瓦斯循環機購入据付	250 ^{HP} 120 ^{MP/H}	3台	5,000,000.00	15,000,000.00	15,000,000.00		1,000,000.00
ア>モニア吸入管工事		1式		442,000.00		52,000.00	420,000.00
圧縮機用計器命購入		1台		1,160,000.00	1,160,000.00		
配管工事一式		1式		6,174,000.00		1,171,000.00	4,923,000.00
高圧管弁継手類製作		1式		7,475,000.00	6,475,000.00	1,000,000.00	
冷却器蒸発塔改修		16台		1,460,000.00		300,000.00	1,160,000.00
精製炉整備		5台		970,000.00	500,000.00	220,000.00	250,000.00
合成炉二本継改造	25%	3系統		9,940,000.00	3,000,000.00	100,000.00	6,840,000.00
熱交換器整備		3台		1,130,000.00	400,000.00	250,000.00	500,000.00
合成炉系計器類		一式		5,410,000.00	4,710,000.00		700,000.00
合計				51,091,000.00	31,245,000.00	5,093,000.00	16,783,000.00

D 機械関係 (第二合成工場)

機械装置名	形式能力	数量	単価	金額	内訳		
					購入額	材料費	工事費
空素分解機移張	1200 ^{MP/H}	2台		5,444,000.00		900,000.00	4,544,000.00
合計				5,444,000.00		900,000.00	4,544,000.00

裏面白紙

五 電気関係 (第一合成工場)

機 械 類 置 名	形 式 能 力	数 量	単 価	金 額	内 訳			備 考
					購 入 額	材 料 費	工 事 費	
オ二電気室内機器撤去整備		一式		2262,000.00	950,000.00	300,000.00	1012,000.00	
オ三電気室内機器整備				1932,000.00	950,000.00	200,000.00	782,000.00	
オ五電気室内機器撤去整備				1172,000.00	635,000.00	25,000.00	257,000.00	
ボ六室内機器整備				350,000.00		200,000.00	150,000.00	
操縦室内機器整備				13940,387.00	4440,000.00	4,210,000.00	5,230,000.00	
リソテ室撤去				10,000.00			10,000.00	
仮設動力線電灯線復舊工事				50,000.00		50,000.00	50,000.00	
合 計				19,746,000.00	6,975,000.00	5,300,000.00	7,471,000.00	

六 土木関係 (第一合成工場)

装 置 名	形 式	数 量	単 価	金 額	内 訳		備 考
					材 料 費	工 事 費	
熱水管及工業用水管柱				500,000.00	300,000.00	200,000.00	
海水タンク移設				200,000.00	120,000.00	80,000.00	
排水路補修改造工事		約 930 ^m		4940,000.00	1920,000.00	2960,000.00	
合 計				5,640,000.00	2,396,000.00	3,244,000.00	

裏
面
白
紙

四. 主要貨枚表

区分	工場名	設備名	普通鋼材 (円)	二次製品		コンクリート パイプ (kg)	電丸鋼 (kg)	鉛 (kg)	木材 (円)	セメント (kg)	ルーピング (kg)	硝子 (kg)	砂利 (m ³)	砂 (m ³)	燃料油 (ℓ)
				釘(kg)	亜鉛										
建物 保	不合成工場	建家復旧工事	120	2,000	1,000				2,000	2,200	2,500	45,000			
		築通 路	255						100	17					
		換気室防護型	125	50					50	10					
		燃気室新築工事		40	20				200	25	75	600			
		高圧容器架台	15						15	14					
		リンデ室改修	5	10					20	5					
		合成炉室改修工事	124	10,500					400	115					
		才五箇燃室増築	20	100	25				200	20			600		
		C棟二階床葺き工事	21	27					25	10					
		循環ポンプ基礎	10	500					250	40					
小計	450.5	2,787	1,055				4,280	506	2,575	46,200					
不合成工場	リンデ室			20				10	8						
	小計			20				10	8						
	合計	450.5	2,807	1,055				4,290	514	2,575	46,200				
機保	不合成工場	アンモニア吸入管工事	22												
		配管工事一式	76.7						92	88			5.8	2.1	
		高圧管弁製作	20												
		精製炉整備	2												
		合成炉乙本機改修	1.2												
		熱交換器整備	45												
		冷却器蒸気塔改修													
		小計	109						92	88				5.8	2.1
不合成工場	窒素分筒機修繕	11.7													
	小計	11.7													
	合計	120.7						92	88				5.8	2.1	
機保	不合成工場	二階燃室内機器搬去整備	2.7			2.16			1	0.2					1.50
		才三	2.7			2.35			1	0.2					1.50
		才五	2.7			2.25	1.50		1	0.2					7.50
		混合室内機器整備				2.77	2,006								
		揚塵室内	4.2			14.75	6,560	11,204	2	1.1					2,200
		假設動力配管線復旧				4.51									
小計	6.4			8,234	12,260	5	2.2								
木保	不合成工場	海水管改工費用増支控	2						25	12				50	2.5
		海水タンク移設	2						10	10				40	1.0
		排水路補修改修工事	2.7						34.1	121				62.1	24.1
		合計	5.1						67.6	194				177.1	27.6
		通 計	6,116	2,807	1,055	14,75	8,234	12,260	4,284	772	2,575	46,200	177.8	279.1	2,750

裏面白紙

五 期別、月別、所要資金一覽表

期別	第二四半期		第三四半期				第四四半期		合計	備考
	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	一月	二月		
期別所要資金	52,856,700.00		94,785,500.00				20,345,000.00		154,987,200.00	
月別所要資金	18,350,000.00	34,506,700.00	20,715,000.00	22,009,500.00	32,144,000.00	19,922,000.00	13,515,000.00	7,200,000.00	154,987,200.00	借入金

六 所要資金、資材、調達方法

- 1. 資金 借入金ニヨルモ借入金未定 管工、協和、整地
- 2. 資材 割当ヲ申請中

七 実施、時期

- イ. 着工時期 許可アリ次第着工
- ロ. 竣工時期 着工後 8ヶ月
- ハ. 操業時期 合底工場中ニ系統ハ昭和44年10月ヨリ操業後ニ系統ハ昭和45年3月ヨリ操業ノ予定

裏面白紙

添付書類

1. 定款及貸借対照表及損益計算書
2. 事業設備ノ復旧改造ニ伴フ工事工程表及能力比較表 生産計画 生産見込表
3. 復旧改造後ノ工場平面図

工事工程表

区分	数量	25年度						25年度	
		七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	一月	二月
建物関係									
建築改修及修復	一 式		(改工事) →						
才一合成建築改修	〃		A						
〃 基礎改修	〃			A					
〃 架台改修	〃	A							
機械関係									
高圧弁調整修繕	一 式								
冷却器修繕及改修	〃	A (修理)		B (改修)	(改修)				
蒸気塔	〃	A (修理)		B (改修)		B			
配管工事	一 式		A						
精製炉工製作組立	〃 白	A			B				
〃 配管組立	〃	A			B				
〃 解体組立	〃	A			B				
合成炉工製作組立	〃 白	A							
〃 内筒組立	〃	A							
〃 解体組立	〃	A							
〃 石本加工	〃	A							
〃 内筒製作	〃	A							
〃 附品製作	〃		A				A		
〃 組立揚付	〃								
熱交換器工製作組立	〃 白	A							
〃 解体組立	〃	A							
NH ₃ 主翼設計	〃								
〃 撤去配管	〃								
配気関係									
才一配気室機整備	一 式	A				B			
才三	〃	A					B		
才五	〃	A							
線路整備器整備	〃								
土木関係									
海水管工及工業用水柱	一 式	A							
排水路工事	〃	A			B				

裏面白紙

2T

川崎工場能力比較表

工場名	装置名	燃 料 前		復 旧 計 画 案		備 考
		公 稱 能 力	アノモニヤ換算 最大実能力 (NH ₃ /D)	公 稱 能 力	アノモニヤ換算 最大実能力 (NH ₃ /D)	
第一	整流工場	6000 KW X 10	111.8 NH ₃ /D	—	—	ウ) 燃 料 前 の 能 力 50 X 72月 X 212.8 = 46180.8 50 X 12月 X 211.5 = 7614.0
	電解工場	X 2500槽 10,000 A	110.3	—	—	
第二	整流工場	5,000 KW X 2 5,100 KW X 3	108.6	—	—	50 X 192月 X 200.5 = 11,548.8 50 X 0.48月 X 200.4 = 2885.8 50 X 108月 X 188.7 = 6113.9 50 X 0.12月 X 169.7 = 610.9
	電解工場	10,000 A X 19.2 12,000 A X 360	102.5	—	—	
	電解工場	小 計	212.8	—	—	アノモニヤ換算実能力 74954.2
第一	窒素工場	1,200 M ³ /H X 4台	138.4	1,200 M ³ /H X 2台	69.2	硫酸換算実能力 28,482.6 (全故障率10%トシ) 25,634.3
	"	2,000 M ³ /H X 1台 1,600 M ³ /H X 3台	204.4	—	218.1	
	窒素工場	小 計	371.6	—	287.3	ウ) 復 旧 計 画 案 に 依 る 能 力
第一	圧縮機	3,000 M ³ /H X 9台	182.8	2,000 M ³ /H X 8台	162.5	50 X 2.76月 X 201.5 = 52,954.5 50 X 0.84月 X 800 = 4536 50 X 168月 X 141.5 = 7131 50 X 0.72月 X 104.7 = 2,909
	"	4,500 M ³ /H X 4台	188.8	—	188.8	
	圧縮機	小 計	371.5	—	351.3	
第一	合成工場	20 T/D X 9	152.0	20 T/D X 3台 25 T/D X 3台	115.5	アノモニヤ換算実能力 67,530 硫酸換算実能力 256,614 (全故障率10%トシ) 230,952 昭和25年度生産計画 140,000 全5万立方メートル水素アノモニヤに依る増産 20,000
	"	25 T/D X 4	86	—	86.0	
	合 成	小 計	209.0	—	201.5	計 160,000 (湯水率 70%)

裏面白紙

24年炭生産計画

	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	計	
炭確安	12,903	16,713	10,804	2,500	8,900	10,000	13,000	10,000	9,000	8,200	6,500	10,500	119,000	
下系	604	675	737	190	570	494	570	430	418	418	380	494	6,000	
確 共 産 計	繰越	3,123			1,604									
	50%	11,852	11,596	8,920	7,720	8,000	8,000	10,000	10,000	10,000	10,000	11,000	117,088	
	98%	2,812	4,558	2,927	2,780	1,727	1,727	2,297	2,297	2,297	1,727	1,727	2,297	36,173
	計	15,664	16,154	12,847	11,500	9,727	9,727	12,297	12,297	12,297	11,727	11,727	13,297	153,261
踏入	1,400	1,110	1,132	0	-	-	-	-	-	-	-	-	3,642	
取用	16,078	20,536	13,212	2,075	10,947	12,300	15,990	12,300	11,070	10,086	7,995	12,915	146,504	
在庫	4,109	837	1,604	1,009	8,809	6,236	3,543	4,540	6,767	8,508	12,140	12,522		
電力原単位	55,578.314	71,127.700	49,569.900	1,428.000	4,072.000	4,512.420	5,674.000	4,849.000	4,049.400	3,729.200	2,836.000	4,562.100	53,125.000	
	4,103	4,086	4,286	5,350	4,300	4,300	4,200	4,300	4,300	4,400	4,200	4,150	4,250	
石炭原単位	1,419	1,636	1,235	510	1,420	1,574	1,628	1,564	1,507	1,378	900	1,209	1,598.0	
	0,105	0,094	0,107		0,150	0,150	0,120	0,150	0,160	0,160	0,130	0,110	0,128	
硫化鉄 (無水)	50%	0,662	0,669	0,694	0,681									
	98%	7,725	7,757	6,189	5,257	5,448	5,448	6,810	6,810	6,810	6,810	7,471	79,765	
	2,223	2,780	2,388	2,480	1,133	1,133	2,163	2,163	2,163	1,133	1,133	2,163	23,155	

裏面白紙

25年度生産見込

24 7 15

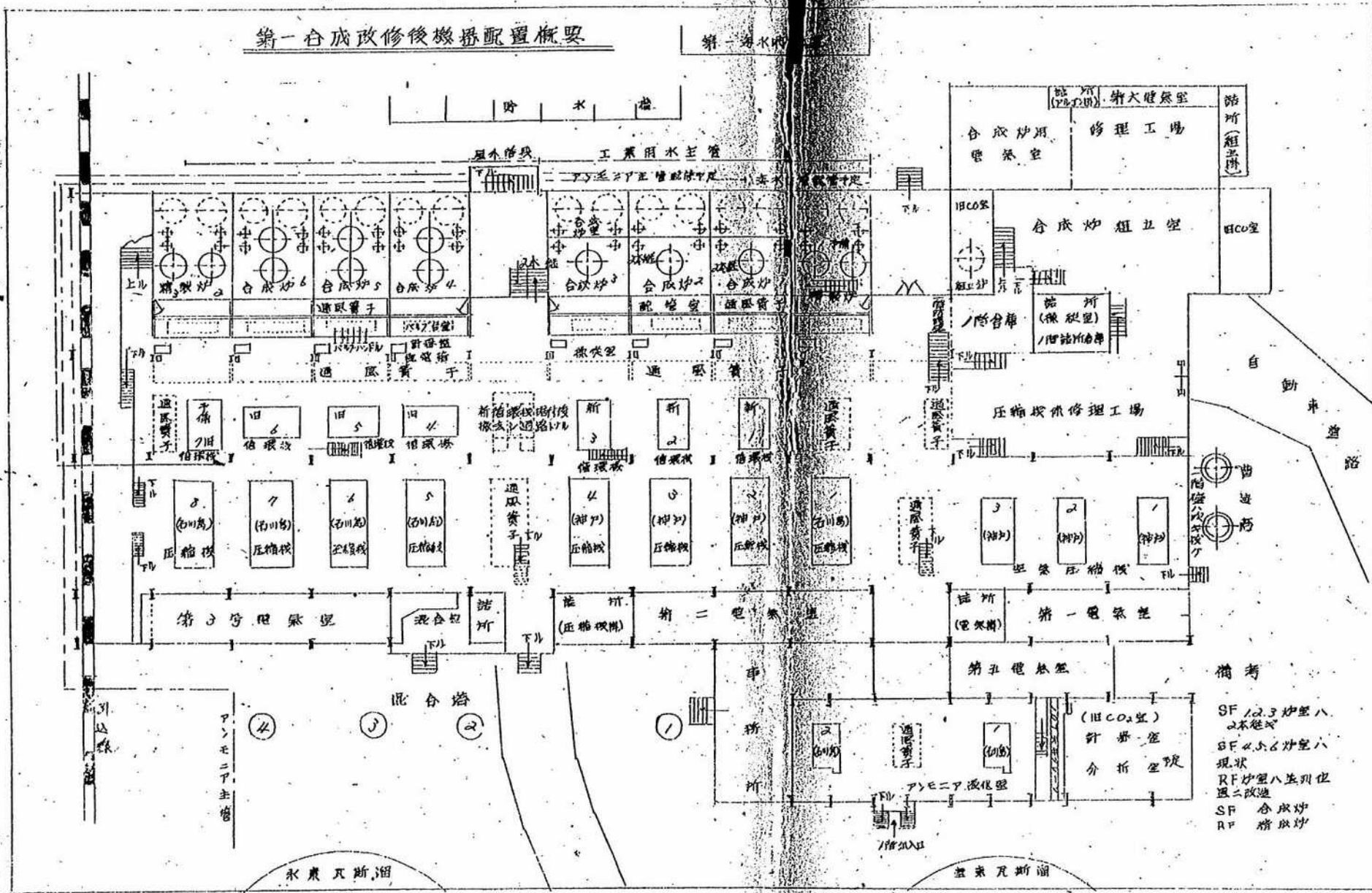
		4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	計
硫安	硫安	15,000	13,500	15,000	13,000	12,000	13,000	15,000	11,500	10,000	9,500	7,000	11,500	151,000
	T系	760	840	840	840	840	760	760	680	680	680	680	680	9,000
	繰越	13,240												
硫産	生	5.00	11,500	11,500	11,500	11,500	11,500	13,000	11,000	11,000	10,000	10,000	10,000	134,000
	98% (50%換算)	4,500	4,500	4,500	4,500	4,500	4,500	3,297	3,297	3,297	3,297	3,297	3,297	46,782
	計	16,000	16,000	16,000	16,000	16,000	16,000	16,297	14,297	14,297	13,297	13,297	13,297	180,782
	繰入	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
硫	区	13,300	22,470	18,300	15,260	14,640	15,860	18,000	14,030	12,200	11,590	8,540	14,030	184,230
	残	10,952	4,782	2,082	2,222	3,582	3,722	1,719	1,986	4,623	5,770	10,527	7,514	
電力	原単位													KWH 4,150
	K.W.H													664,000.000
石灰	原単位													0.130
	K.W.H													19,200
炭硫	50用(0.677)	2,786	2,786	2,786	2,786	2,786	2,786	8,800	7,447	7,447	6,770	6,770	6,770	90,720
	98% (50%換)	2,619	2,619	2,619	2,619	2,619	2,619	1,919	1,919	1,919	1,919	1,919	1,919	27,228

裏面白紙



第一合成改修後機番配置概要

第一海水



備考

- SF 1, 2, 3 炉室ハ
2本管
- SF 4, 5, 6 炉室ハ
現状
- RF 炉室ハ並列位
置ニ改造
- SF 合成炉
- RF 精製炉

裏面白紙

營業監督申請

司令部同答通知

作成者

HOLC233NO 103

回診番号 235 起案日附 6/6 照合

承認 不承認 却下

会社名 昭和電工

申請事項 設備新設

申請金額 91,853,773

附加条件 3. 8.

覚書番号 602.1.17 sep (9) ESS/AO

許可日附 SEP 7 1949

32

裏面白紙

S.C.A.P.承認

副報(申)不回 議 書

企 業 第 235 號
起 案 昭和24年6月6日
決 裁 昭和24年6月6日
備 考

署 告 請 要

委員長 佐野 隆夫	常務委員	關 係	總務課 長部	持株會社 帳簿整理委員會	24 7
昭和電工株式會社(持株會社)設備資金借入申請承認の件					
委員會指示第17号(常務監督)による左記申請事項承認致度					
記					
一、事業設備新設所需資金借入の件					
1. 件名 川崎工場五萬立方米水素瓦斯溜建設工事					
2. 予算 瓦斯溜 八、八五三、七七三円					
配 管 二、九七五、〇〇〇円					
附帶設備 三、三二五、〇〇〇円					
計 七、一五〇、〇〇〇円					

常務監督

裏面白紙

書 議 回

持株會社整理委員會

總額

三、七〇〇、〇〇〇円

合計

九一、八五三、七七三月

3. 折要資金調達方法

總額 九一、八五三、七七三月金額借入予定 (國家資金借入の予定)

4. 設備新設の理由

川崎工場は水電解法による硫酸生産を行つたが、晝夜間の甚しい電力の差
 動の厚い生産状態不安定であり且つ^{設備}余剰電力の多くを^増放流してゐる現
 状である。従つて渴水期に於けるピーク時及夜間余剰電力の吸収と計り、之を
 水素化して貯藏し、操業の平均化、安定化をはかり、且つ硫酸の^増生産(年
 間二百五十トン)をはかる。

裏面白紙

川崎工場五萬立方米水素瓦斯溜建設工事許可申請書

持株會社整理委員會

委員長 笹山忠夫殿

昭和二十四年六月 六日

申請者の住所	東京都港區赤坂溜池町三〇番地四
商 號	昭和電工株式會社
代表者氏名	取締役社長 永井 清
資 本 金	二四四、〇〇〇、〇〇〇圓
拂込資本金	一五二、五〇〇、〇〇〇圓
電 話	赤坂(48) 二〇一三——二〇一五 二五二五——二五二八
事業種類及内容	化学肥料、化学薬品、輕金屬、鉄 鋼石炭の製造(株島)及販売

裏面白紙

一、事業設備工事計画の明細

人、設備計画名

昭和電工株式会社川崎工場五〇〇〇M²水素瓦斯溜建設工事

ハ、場 所

神奈川県川崎市大川町八番地の四

ニ、工事稼働額

九一八五三、七七、三円

ホ、事業設備を必要とする理由

昭和電工株式会社川崎工場は既計画であるが二次復興計画により日産鶏見火力線昇圧工事及川崎変電所一五万ボルト二回線引出工事を完了して居る。之に依つて川崎工場所帯電力は日産川崎変電所を経由して一応全面的に一五万ボルト送電線より能率的に受電し得ることになり立地上水^力資源の最も豊富なる関東中部の送電線の中心に位し豊水増ニッロヤロワット、湯水増ニッロヤロワットの調整電力の使用が可能であり、此等の恵まれた電力立地条件にも拘らず

水電解法のみ依存して居るが工場として常に生産が晝夜間の甚しい電力の要動の爲に不足出来ず又余剰電力の多くを放流して居る現状であります。此対策として時々刻々変化する負荷電力を商能率に負荷変動に添うる跳試高電圧、水銀整流器により湯水増に於けるPeak時及夜間余剰電力の吸収を計り之を電解工場にて水素化して貯蔵し水素貯蔵量の確保によつて生産量の増加を図らんとするものである。又水素瓦斯の貯蔵によりアムモニア合成系並磁気製糖系統の操業運転を平均化し以て歩留の向上をも計り経営合理化に資するため本設備を必要といたします。

五、事業設備の概要

①、瓦斯溜の位置

川崎市大川町八番地の四

昭和電工株式会社川崎工場内

②、工事内容

瓦斯溜 新設一基

基礎

鉄筋コンクリート造、直径四五米九五、基礎加重一九四〇〇キ

瓦斯溜

三槽有水式、水槽径四三米三五、高約四三米、水槽容量一八六〇〇M³

配管

(1) 九六〇口径、新設一ニ〇米、支柱五基、既設九六〇口径、配管と健路
新設瓦斯溜に配管

(2) 八吋至、新設一五〇米、支柱六基、既設五〇〇〇立方米水素瓦斯溜健
路配管

(3) 淨水管配管、新設
五吋五〇〇米、一及吋一〇〇〇米、揚水ポンプ三〇HP一台瓦斯溜水槽用

(4) ポアールポンプ新設二HP、二台、ドレン板用

(5) 弁類、新規購入
銻鉄製スルースバルブ 一ニ吋ニケ、八吋ニケ、六吋五ケ、四吋一〇ケ

(6) 水封弁、新規購入
九六〇口径、三ケ

(7) 計器類、新規購入
溜液指示記録計 一ケ、〇〇 — 一〇〇〇、瓦斯容量計 〇 — 六歳

発信一組、受信二組

附帯設備

(1) 避雷器、投光器、新規購入

(2) 空気試験設備
二五HPプロトタイプ二台、四〇口径至、配管ニ〇米試験用

(3) 洗滌用塗素瓦斯配管
八吋至配管、二五〇米、瓦斯溜及瓦斯配管洗滌用

(4) 排水路、新設
延長三〇米、巾一米、水槽用水排水用

(5) 道路、新設

二、豫算の明細

延長一五〇米 巾七米 瓦斯溜設置により既設道路変更

区分	名称	数量	仕様	金額
瓦斯溜	五〇〇ワット 水素瓦斯溜製作塔付	一基	直径四三米五 水溜塔一八六〇M	六六、四九一、五七三
配管	全基礎工事	一基	直径四五米九五 基礎加重一九四〇手	一九、三六二、二〇〇
	小計			八一、八五三、七七三
配管	九〇〇口径水素瓦斯配管	一ニ〇米	一式 支柱五基	一、〇六〇、四〇〇
	八吋至	一五〇米	一式	三五〇、〇〇〇
	淨水配管	六〇〇米	五吋五〇〇米 揚水ポンプ二台	三〇〇、〇〇〇
	弁類	一七個	鋳鉄製 六吋三ヶ四吋二ヶ	二一五、〇〇〇
	温度記録計	一個	ロータリー 六吋三ヶ四吋二ヶ	一〇〇、〇〇〇
	瓦斯容量計	三組	ロータリー 一組受信値三組	四〇〇、〇〇〇
	ホアールポンプ	二台	二HP 二台	二〇〇、〇〇〇

附帯設備	名称	数量	仕様	金額
	九〇口径水素弁	三ヶ		三、四九六、〇〇〇
	小計			二、九七五、〇〇〇
空気試験機	空気試験機	一式	二HP 四〇〇口径配管三米級	一、一〇〇、〇〇〇
洗滌用窒素瓦斯配管	洗滌用窒素瓦斯配管	一式	八吋口径管二五〇米	二五〇、〇〇〇
避雷針	避雷針	一式		三〇〇、〇〇〇
投光器	投光器	一〇ヶ	五〇〇kW	四〇〇、〇〇〇
瓦斯溜排水路	瓦斯溜排水路	一式	延長三〇米 巾一米	九〇、〇〇〇
全道路	全道路	一式	延長一五〇米 巾七米	五七〇、〇〇〇
	一〇手ガイダリツフ ケレイン移載 工事動力用臨時 配線工事	一式		三〇〇、〇〇〇
	仮設工事費	一式		三五五、〇〇〇
	小計			五〇〇、〇〇〇
總係費				三三二、五〇〇
合計				九一、八五三、七七三

裏面白紙

三、事業設備工事資材費明細

資材名	使途別	目種規格	数量	金額	摘要
鋼板	水素瓦斯溜		一〇五七.五 ^平	一一,三六九.〇三二.六六	
	全上基礎		八〇	八六〇.〇六八.六六	
	配管		六〇.五	六五〇.四三六.九三	
	計		一一九八	一一,八七九.五三八.二五	①一〇七.五〇
鑄鉄	水素瓦斯溜		五.二 ^平	二七九.六九.七〇	
セメント	水素瓦斯溜基礎		六三.四 ^平	三,八三五.〇〇	
	配管		四〇	一八〇.〇〇〇	
	附帯設備		一〇	四五.〇〇〇	
	計		六八〇	三,〇六〇.〇〇〇	
木板	水素瓦斯溜		一九三.石	四八二.五〇〇	
	全上基礎		一〇一.〇	三,〇三五.〇〇〇	

四、期別月別所要資金一覽表

期別	所要額	配管	附帯設備	合計
二四年度才三四半期	三,〇〇〇,〇〇〇.〇〇	五〇	一〇〇	一,五五三
二四年度才四四半期	三,〇〇〇,〇〇〇.〇〇	一一五,〇〇〇	二五〇,〇〇〇	三,八八二,五〇〇
借入金備考	九,八五三,七三三			一九,八四九,九九七.九五

五、工事実施の時期

1. 着工時期 許可あり次第着工
 2. 竣工時期 着工後 七ヶ月

期別	所要額	借入金備考
二四年度才三四半期	三,〇〇〇,〇〇〇.〇〇	九,八五三,七三三
二四年度才四四半期	三,〇〇〇,〇〇〇.〇〇	

裏面白紙

ハ、操業時期 竣工と同時に操業に入る。

六、所要資金及資材の調達方法

資 金 概算総額 九一八五三七七三円 国家資金借入を希望する

資 材 所要資材は新規購入及手持によるものとす

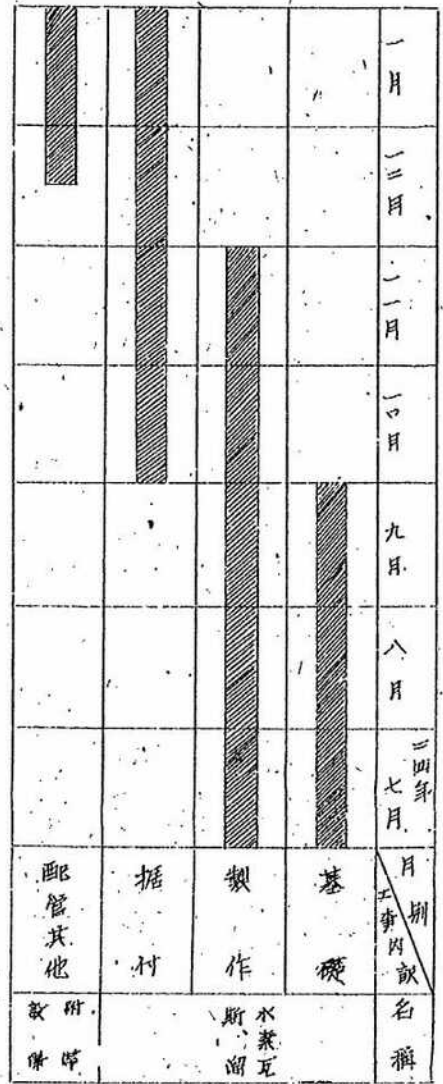
添 附 書 類

イ 五万立方米水素瓦斯施設備工程表

ロ 五万立方米水素瓦斯施設備完了后に於ける会社收支面に及ぼす影響

裏面白紙

五万立方米水素瓦斯溜設備工事工程表



五万立方米水素瓦斯溜設備完了後に於ける会社収支面に及ぼす影響
 (1) 生産量及原單位低下に及ぼす影響

名稱	三三年度実績	現狀	瓦斯溜設備行	増加
年間電力消費量	五二,二七八,三三四 KWH	五一,三六〇,〇〇〇 KWH	六〇,〇〇〇,〇〇〇 KWH	
内(特)電力捕捉	一四,六〇二,六九二 KWH	一三,六〇〇,〇〇〇 KWH	二〇,〇〇〇,〇〇〇 KWH	八,〇〇〇,〇〇〇 KWH (捕捉増加)
硫酸生産量	一,一三,三四七 噸	一,二〇,〇〇〇 噸	一,四五,〇〇〇 噸	三〇,〇〇〇 噸 (増加)
硫酸相当り電力	四,五一〇 KWH	四,三〇〇 KWH	四,一四〇 KWH	二,四〇〇 KWH (原單位低下)

(2) 会社収支面に及ぼす影響

製造	現狀	瓦斯溜設備行	差
生産量	一,二〇,〇〇〇 噸	一,四五,〇〇〇 噸	現狀(一) ② 一,〇七,三三三 噸
単価	一八,三三三 円	一六,三三三 円	現狀(一) ② 一,〇七,三三三 円
金額	二,一九二,七六〇 円	二,三六四,五一一 円	現狀(一) ② 一,〇七,三三三 円

裏面白紙

裏面白紙

原価と売価とを比較して、一は赤字十は黒字を示すものとする。

販 売	
金 額	単 価
二〇六、四〇〇、〇〇〇円	一七、二〇〇円
二、四九四、〇〇〇、〇〇〇円	一七、〇〇〇円

S.C.A.P.承認

企 29/第 228 號
起案 昭和24年 6月 / 日
決裁 昭和 24 年 6 月 9 日
備考 承認状入

副報申(不)回 議 書

署 告 請 要

委員長	昭和電工株式会社(持株會社)役員退任申請承認件
常務委員	
關係	企業第二部 課長
所管	企業第二部 第一課 係
部長	

本員會指示第17号(常務職監督)に基づき左記申請事項承認致度

一 役員退任の件

1. 退任役員

常務取締役	大仲齊太郎
取締役	藤井 孝
常務取締役	藤本 忍

常務監督

總務課長部

秘書課長部
持株會社整理委員會

秘書帳濟

裏面白紙

回 議 書

常務取締役 鳥巢 正之

監査役 福田 幸三郎

以上五名 五月二十四日 退任届提出

監査役 肥後 肇

以上一名 五月二十六日 退任届提出

持株會社整理委員會

裏面白紙

昭和二十四年五月二十四日

東京都港区赤坂溜池町三〇番地四

昭和電工株式会社

取締役 松本 弘

持株會社整理委員會

委員長 飯山忠夫 殿

役員退任に関する件

昭和二十四年五月二十四日左記取締役及監査役退任届を提出致しましたので委員會指示第十七號により御承認相成度御願ひ致します

記

一、取	一、取	一、取	一、取	一、取	一、取
締	締	締	締	締	査
役	役	役	役	役	役
大	藤	藤	藤	鳥	福
仲	本	本	本	巢	出
齋	井	井	井	正	吉
太	孝	孝	孝	之	三
郎					郎

裏面白紙

昭和二十四年五月二十六日

東京都港区赤坂溜池町三〇番地四

昭和電工株式会社

取締役社長 永井清

持株會社整理委員會

委員長 篠山忠夫 殿

役員退任に関する件

昭和二十四年五月二十六日左記監査役退任届を提出致しましたので委員會指示第十七號により御承認相成度御願ひ致します

記

一 監 査 役 肥 後 肇

裏面白紙

S.C.A.P.承認

副報中(不)議書

企29/第161號

起案 昭和24年4月28日

決裁 昭和24.5.21日

備考 承認状22

要請書

常務監督

委員長

常務委員

秘書課長

持株會社整理委員會

4.30

昭和電工株式会社(持株會社)役員退任申請承認の件

本會指示第17号(常務監督)に基づき右記申請事項承認致被

一、役員退任の件

1. 退任役員

取締役社長 日野原節三

2. 理由

四月二十六日当社取締役会より退任届提出による。

裏面白紙

昭和二十四年四月二十六日

東京都港区赤坂溜池町三〇番地四

昭和電工株式会社

取締役
社長代理

大仲齋太郎



持株會社整理委員會

委員長 笹山忠夫 殿

役員退任に関する件

昭和二十四年四月二十六日取締役退任届提出致しましたので持株會社整理委員會指示第十七號により御承認相成度御願ひ申上
げます

記

取締役社長

日野原節三

裏面白紙



昭和二十四年九月二日

東京都港区赤坂溜池町三〇番地四

昭和電工株式会社

取締役社長 永井清次



持株會社整理委員會

委員長

殿


赤松發電所建設工事進捗状況報告書

昭和二十四年六月二日附企總第一三五二號により承認されました標記の件は所要資金一九八、六〇二、〇〇〇圓借入未済の爲工事未着手でありますので該當事項無之御報告致します。

裏面白紙

常務監督申請

司令部回答通知

作成者 

HCL0233NO 52

回覧番号 100 起案日附 4/18 照合

承認 不承認 却下

會社名 昭和機工

申請事項 設備新設

申請金額 178,602.000.-

附帶條件 3d

覺察番號 602.1.(2 Jan 49) ESS/AC

許可日附 JUN 2 1949

裏
面
白
紙

S.G.A.P.承認

副報(中)不回議書

企案の第 140 號
起案 昭和24年 6月 18日
決裁 昭和 24. 4. 19 日
備考 21 June 1954

署告請要

目的

塩原工場、カハント及石灰生産用自家発電機の使用

發電能力

常時一六五〇K.W. 最大二五〇〇K.W. 水力

赤松發電所建設の件(長野縣東筑摩郡波田村字赤松)

設備新設の内容

一、設備資金借入の件

記

本員會指示が十七号(常務監督)による左記申請事項承認致度

昭和電工株式会社(持株會社)申請承認の件

委員長



常務委員

野田委員長
欠勤

所管部長

企業第二部長

係

部課長

企業第二部第三課

係

關係

常務監督

總務課長

株會社監理委員會

19

裏面白紙

書 議 回

持株會社整理委員會

2. 工事予算 總額 一九八六〇〇〇〇円

3. 資金調達方法 金額借入の予定

4. 設備新設の理由

該會社は秋田中野研削研産工業及び塩尻工場^{自設}の水利
 を獲得し、長野縣梓川沿岸農業水利改良事業と関連して工事着手し、
 該工事は中止したが、其後農業水利工事の管轄に引続き実施され、現在
 その工事の進捗に至り、従って該工場の建設は新規開発に比し、極め
 て割当建設費は少く見込がある。従って資金繰りに伴って化学肥料増産資金
 の一部として比較的容易に借入可能の見込あり。

裏面白紙

塩尻工場自家用赤松発電所建設工事再開許可申請書

持株會社整理委員會

委員長 笹山忠夫殿

昭和24年4月 日

申請者の住所 東京都港区赤坂溜池30番地4
商 號 昭和電工株式会社
代表者氏名 取締役社長代理 大仲 爾太郎
資本金 244,000,000 圓
拂込資本金 152,500,000 圓
電 話 赤坂(48) 2,013~2,015
2,515~2,518
事業の種類及内容 硫安、石灰窒素、化学薬品の製造販賣
担当者氏名

受入
24.4.13
企業第二課
第一課

183

裏面白紙

53

めくれず

裏面白紙

一 事業設備工事再開に関する計画の明細

- 1. 設備計画名 昭和電工株式会社赤松発電所建設工事
- 2. 場 所 長野県東筑摩郡波田村字赤松
- 3. 工事概算額 1,78,802,000.00

4. 事業設備を必要とする理由

赤松発電所は戦時中需要の増大せる珪剤材製造工場たる当社塩尻工場の電力充足の目的を以て当時長野県管梓川沿岸農業水利改良実施計画と相提携して着手せるものにして

昭和7年11月26日附

長野県指令ノ河第1687号を以て水利使用許可

昭和8年10月30日附

長野県指令ノ河第167号を以て工事実施許可

昭和9年10月22日附

企業第3ノフ3号を以て塩尻工場自家用発電所として施設の件認可

を相受け昭和9年11月工事に着手鋭意工事中たりしに昭和7年3月当時の軍需次官通牒により建設資材の超重取除を以て理由に発電工事中止の命を受けたるものなり。爾後之が再開に凡ゆる努力を傾注したるも終戦となり、当時の社会状勢より当社の発電工事も之を放棄せざるを得ざる事情に立到りたり。然るに戦後塩尻工場は石灰窒素の製造工場として転換の許可を得、現在公称2,200瓩の製造設備を完成し全力を挙げて肥料生産に邁進したるも最近の電力事情の逼迫は当工場にも重大なる影響を及ぼし特に冬期渇水期に於ては誠に由々しき事態を招来し昨年10月及11月には僅に保安電力の供給のみにてカーブイド全炉稼働停止の止むなき状態に立到りたり。当工場公称製造能力たる石灰窒素年間2,200瓩を完成する前夜電力は約140,000,000KWHなるも一昨年12月以降、17年間の受電々力量は僅に67,000,000KWHに過ぎず石灰窒素の生産は約1,200瓩にして設備能力の半ばにも充たず工場運営に容易ならぬ危機に遭遇しつゝある次第なり。

一方農業水利関係事業は当社の発電工事中止以後も引続き工事継続せられ

めくれず

裏面白紙

此向農業水利関係は事業主体が長野県当局より農地開発官団となり更に其の後農林省直轄事業として今日に至り目下着々工事進捗中にして現在全工作物は当初の計画通り発電所引水計画を取り入るに既に其の約90%の竣工を見らるものなり。従つて今後は残余の水路工作物施設と発電所建設並水車、発電機の橋付及送電線路の建設を行ふのみにして水路工作物は引籠り農林省直轄事業として国庫負担により之を施行せらるゝを以て当社としては発電所設備を建設するに過ぎず。従つて建設費も新規開発費に比すれば随かに割安となり且前記の経緯より農林省及長野県当局の御支持も期し得べく又地元関係も本事業に対し全面的協力方を表明しるもの故当社としても是非共本地区開発工事を完成の上肥料増産の國策に活かしめたく之が再開計画を樹てる次第なり。

事業設備の概要

		長野県東筑摩郡波田村赤松地先 (水路工作物延長 2.5 軒)	
イ	発電所の位置		
ロ	使用水量	常時	100 立方米毎秒
		最大	385 "
ハ	有効落差		200 米
ニ	発電所の出力	常時	1650 KW
		最大	5,500 "
ホ	年発生電力量		35,650,000 KWH
	年平均電力		4100 KW
	塩尻工場到備電力量		35,080,000 KWH (送電損失16%を考慮す)
ヘ	水車		3,500 KW 陸揚力3>3 水車 2台

1. 發電機
 2. 變壓器
 3. 送電線

6,600V / 3,500KV4 堅軸同期發電機 2台
 6,600V / 77,000V 單相變壓器 4台
 赤松發電所 日本送電壙屋變電所間
 77,000V 三相三線式一田線 巨長 12.5軒
 { 日送壙屋變電所に於て既設自來用蓋瓦線に接続 }
 { 壙屋工場に運送するものとす }

二 事業設備工事予算の概要

198,602,000.00

区 分	名 称	工事及据付費	資材及購入費	其 他	計
水路工事費		37,734,870.00	29,342,130.00	2,600,000.00	69,677,000.00
	堰堤外修理工事費	8,926,709.00	2,875,271.00		11,802,000.00
	水槽工事費	4,737,284.00	2,370,716.00		7,110,000.00
	余水路工事費	104,024.00	300,976.00		405,000.00
	水圧管路費	4,244,316.00	1,115,684.00		5,360,000.00
	必電所基礎工事費	4,434,463.00	3,935,689.00		8,370,000.00
	放水路工事費	2,161,551.00	1,678,449.00		4,340,000.00
	土砂処理費	1,283,454.00	306,546.00		1,590,000.00
	必電所建築工事費	7,677,300.00	4,502,700.00		12,200,000.00
	附帯物工事費	2,719,919.00	2,230,083.00		4,950,000.00
	附帯工事費	223,526.00	426,474.00		650,000.00
	程工事費	700,326.00	599,674.00		1,300,000.00
	用地並地方費			2,600,000.00	2,600,000.00
電気機械器具費	5,756,180.00	107,243,820.00		113,000,000.00	
送電線路費	1,324,970.00	5,675,030.00		7,000,000.00	
融 保 費			7052,000.00	7,052,000.00	
金 利			10,873,000.00	10,873,000.00	
合 計		54,816,020.00	133,260,780.00	20,525,000.00	198,602,000.00

[註] 上記の内堰堤外修理工事費については灌漑用堰堤として使用する場合は毎年使用期間が短く補修が容易に出来るが発電用として使用する場合には継続使用が必要となるため補強を要する。この発電用の特別の補強費は當社の負担となるから予算上計上は。

三 豫算の明細

ノ 水路工事費

60,677,000.00

区 分	名 称	仕 様 構 造	金 額
堰堤外修理工事費	堰堤假断切	堰堤並ヒヤ修理及当金物門扉取付	825,000.00
	" 補 強	石張、内納泥漿土造り	3,076,000.00
	" 護岸補強	泥漿土造り	235,000.00
	" ヒヤ補強	"	249,000.00
	沈砂池補強	泥漿土造り延長25m巾2.2m深5.22m	1,435,000.00
	排水路及分水渠	泥漿土及石積	3,640,100.00
	" 敷補強	"	520,000.00
	" 排砂門	"	116,000.00
	" 遺路橋	"	70,000.00
	" 分水堰	"	336,000.00
	余水路交差補強	"	1,300,000.00
小 計		11,802,000.00	
水 槽 工 事 費	水 槽	鉄筋入泥漿土造り石積溢流堰280m	4,530,000.00
	設 備 門 扉	鉄製剛水門高4.60巾4.50格柵付	660,000.00
	"	鉄製土砂吐門巾1.80高2.20	110,500.00
	塵 除 金 物	" 巾4.50高4.60	78,000.00
	其 他		173,000.00
小 計		7,110,000.00	
余水路工事費	余 水 路	鉄筋泥漿土造り水槽引込口及排水路巾2.00長140	405,000.00
小 計		405,000.00	
水 圧 管 路 費	鉄 管 路	一部鉄筋入泥漿土基礎造り	2,240,000.00
	鉄 管	内径2.5m体敷2mm厚10mm長260m	2,560,000.00
	其 他		560,000.00
小 計		5,360,000.00	

(4)

裏面白紙

区 分	名 称	仕 採 算 造	金 額
発電所基礎工費	基礎及水平管等ノ他	鉄筋及石入混凝土造り	8,370,000.00
小 計			8,370,000.00
取水路工費	取水路	一部鉄筋入混凝土造り	4,340,000.00
小 計			4,340,000.00
土砂処理費	土 留	混泥土 石積 鋼結用	504,800.00
	礫 石 積	土 留 用	813,700.00
	法 面 整 理	整 理 面	12,000.00
	土 材 打	筋 型 板 付 共	18,000.00
	其 ノ 他		241,450.00
小 計			1,590,000.00
発電所建築工費	発電機室及附属建築	鉄骨 鉄筋 混凝土造り	12,200,000.00
小 計			12,200,000.00
諸建物工費	社 宅	木造 12.5 ^{KE} 24 ^連 550 ^{KE}	2,100,000.00
	倉 庫	" 50.0	700,000.00
	仮 車 務 所	" 30.0	300,000.00
	" 倉 庫	" 50.0(1棟) 200(棟)	700,000.00
	見 張 所	" 30.0	60,000.00
	其 ノ 他		824,000.00
小 計			4,950,000.00
附帯工事費	沈砂池溪流排水工事	混凝土構(沈砂池土砂流入防止)	
	田用水路付帯工事	"	
	松本電鉄迂回工事	迂回敷設撤去一式	
小 計			650,000.00
雜 工 費	斬 刀 破 修 理 工 事	工事用斬刀破修理及撤去	
	発電所基礎 修理工事	変圧器基礎及修理工場基礎	
小 計			1,300,000.00
用地並地方費			
小 計			2,600,000.00

2. 電気機械器具費

113,000,000.00

区 分	名 称	仕 林 構 造	金 額
電気機械器具類	水 車	空型750mm水車材3500KW容量20"使用 水量125m ³ (最大)回転数150-210VPM	43,514,600.00
	茶 磨 機	空型厚床式開張通機三相交流同列巻電機 出力500KVA電圧110V効率90%(標準時)	41,279,260.00
	主要変圧器	屋外補入自冷式単相式 小力2,500KVA 電圧一次0,660V=大77,000V	7,446,500.00
	配電盤並前用装置	新製鋼板製配電盤及大埋石製補助配電盤 二行1E-10-10-10-10-10式補入自動遮断器等	3,282,000.00
	受電変換器装置	1E-10-10-10-10-10式補入自動遮断器等 並配電盤(計量保護;操作)装置	1,025,000.00
	通信及照明電力設備	送電線添加工用線並前用照明設備 (コンタクト工式)及排水等動力設備	800,000.00
	電気工事資材	主線用ケーブル; 操作用照明電線; 埋内ケーブル用材料 木級電線; 竹竿; 電線; 絶縁油; 潤滑油; 潤滑脂等	6,204,240.00
	天井走行起重機	吊上容量主巻20t; 補助巻10t; 径間9.2m	3,718,240.00
	前段変圧器	屋内型単相補入自冷式 100KVA×2台; 柱上変圧器 30KVA×3台 10KVA×3台	546,900.00
	蓄電池並充電装置	碇付式耐震電池 140AH=17カラム×水鉄 電池管=511充電装置	436,600.00
	潤 滑 機	5HP三相誘導電動機直結120Lタンク 炉用自動式	143,300.00
	工 具 類	旋盤; ボール盤; シラス; 仕上; 假消 塵機並測定計器等	1,068,000.00
	測 試 機 器		283,800.00
	階 梯 費	電圧34,110V/110V材料; 1450×600 碇付材料費; 試運転費; 測内費; 工事用 電灯動力工事費並保守費並小運搬費等	1,211,540.00
小 計			113,000,000.00

3. 送電線路費

7,000,000.00

区 分	名 称	仕 林 構 造	金 額
送電線路費	送 電 線 路	赤電所; 日赤送電変電所間直線125杆 電圧17,000V三相三線式一冊線H柱	7,000,000.00
小 計			7,000,000.00

裏面白紙

4 總 係 費

区 分	名 称	仕 務 構 造	金 額
總 係 費	人 件 費	測 量 設 計 費 小	4,500,000.00
	建 設 事 務 所 費	事 務 用 消 耗 品 備 品 其 他	752,000.00
	本 社 費		1,800,000.00
小 計			7,052,000.00

5 金 利

区 分	名 称	仕 務 構 造	金 額
金 利		建 設 利 子	10,873,000.00
小 計			10,873,000.00

四 事 業 設 備 工 事 資 材 費 明 細

イ 水 路 工 事 用 資 材 費

20,322,130.00

資 材 名	使 途 別	品 種 規 格	数 量	金 額
セメント	堰 堤 外 修 理 工 事		588,500	2,354,000.00
	水 槽 工 事		372,000	1,488,000.00
	余 水 路 工 事		13,500	54,000.00
	水 圧 管 路 工 事		115,000	460,000.00
	水 電 所 基 礎 工 事		477,000	1,908,000.00
	放 水 路 工 事		192,000	768,000.00
	土 砂 処 理 工 事		55,000	220,000.00
	水 電 所 建 設 工 事		405,000	1,620,000.00
	溝 建 物 工 事		35,600	142,000.00

資材石	使途別	品種規格	数量	金額
	附帯工事		100,000	560,000.00
	雑工事		95,000	580,000.00
小計			2,448,600	9,794,400.00
合計			2,448,600	9,794,400.00
棒鋼	水槽工事		30,800	338,800.00
	余水路工事		5,600	61,600.00
	水圧管路工事		10,600	116,600.00
	発電所基礎工事		71,000	781,000.00
	放水路工事		39,000	429,000.00
	発電所建築工事		70,000	770,000.00
小計			227,000	2,497,000.00
鉄骨材	水槽工事		15,700	198,615.00
	発電所建築工事		75,000	948,750.00
小計			90,700	1,147,365.00
鉄板			32,000	395,840.00
小計			32,000	395,840.00
合計				4,040,195.00
木材	堰堤外修理工事		340.0	476,000.00
	水槽工事		180.0	252,000.00
	余水路工事		123.0	172,200.00
	水圧管路工事		87.0	121,800.00
	発電所基礎工事		879.0	1,218,000.00
	放水路工事		320.0	448,000.00
	土砂処理工事		78.0	67,200.00
	発電所建築工事		738.0	1,033,200.00
	諸建物工事		1,478.0	2,069,200.00

資 材 名	使 途 別	品 種 規 格	数 量	金 額
	鞋 工 事		138.0	193,200.00
小 計			4322.0	6,050,800.00
合 計				6,050,800.00
鉄 線	堰堤外修理工事		1450	40,745.00
	水 槽 工 事		2789	22,171.00
	余 水 路 工 事		2383	10,762.00
	水 圧 管 路 工 事		2580	19,108.00
	発電所基礎工事		2915	25,712.00
	放 水 路 工 事		1023	28,746.00
	土 砂 処 理 工 事		2578	16,242.00
	発電所建築工事		1511	42,459.00
	踏 建 物 工 事		2535	15,034.00
	附 帯 工 事		2789	22,171.00
	雜 工 事		2789	22,171.00
小 計			9442	265,321.00
釘	堰堤外修理工事		1450	4,546.00
	水 槽 工 事		1544	4,840.00
	余 水 路 工 事		2770	2,414.00
	水 圧 管 路 工 事		2725	2,336.00
	発電所基礎工事		2901	2,825.00
	放 水 路 工 事		1500	4,703.00
	土 砂 処 理 工 事		2990	3,104.00
	発電所建築工事		1813	5,684.00
	踏 建 物 工 事		1100	3,449.00
	附 帯 工 事		2779	4,303.00
	雜 工 事		2779	4,303.00

裏面白紙

資 材 名	使 途 別	品 種 規 格	数 量	金 額
小 計			13,558	22,507.00
合 計				307,828.00
銅	水 櫃 工 事		0.2500	66,300.00
小 計				66,300.00
合 計				66,300.00
油	発 電 所 建 築 工 事		3,000 ^l	41,520.00
小 計				41,520.00
合 計				41,520.00
コ ー ス	発 電 所 建 築 工 事		1,500	9,887.00
小 計				9,887.00
合 計				9,887.00
塗 料	発 電 所 建 築 工 事		28 ^{kg}	25,200.00
小 計				25,200.00
合 計				25,200.00
木 工 油	発 電 所 建 築 工 事		10 ^{kg}	6,000.00
小 計				6,000.00
合 計				
總 計				20,342,130.00

2. 電気機械器具及送電線路資材費 (購入費)

112,918,850.00

使 途 別	材 名							金 額
	鉄 鋼	電気鉄板	非鉄金属	銅 線	油	木 材	線 材	
水 車	23,1450	2	1550	7	7000			42,261,800.00
送 電 機	157,200	20,350	1030	5,450				40,359,900.00
主要変圧器	22,600	19,200	1050	4,000	10,800			4,279,300.00
配電盤並附用装置	36,120	3700	100	1,300	4,320			7,258,600.00
受電装置	3,470	100			4,620			1,050,000.00
通信及電灯電力装置	1,570			1,050				444,820.00
電気工事資材	24,477	1,790		3,800	1,360			5,134,000.00
天井走行起重機	25,830	100		1,050				3,580,000.00
所内変圧器	1,880	2,260		1,250	1,150			412,500.00
蓄電池並充電装置	0,050		100					327,800.00
油 炉 過 機	0,200	1,050						143,300.00
工 具 類	1,700							1048,000.00
油 試 験 器	0,050	1,050						283,800.00
送 電 線 路	18,375			17,600		450	5,000	5,675,120.00
合 計	525,000	46,000	2,830	21,500	28,250	450	5,000	112,918,850.00

五. 期別月別所要資金一覽表

期 別	24年第一四半期			24年第二四半期			24年第三四半期			24年第四四半期			借 入 金	備 考
	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月		
所 要 額	55,000,000.00			46,000,000.00			65,000,000.00			25,602,000.00			198,602,000.00	借入未定
月 別														
所 要 額														

裏面白紙

六 工事実施の時期

イ 着工時期

許可あり次第着工の準備あり

ロ 竣工時期

着工後 15ヶ月

ハ 操業時期

竣工と同時操業に入る見込

七 所要資金及資材の調達方法

資金

予算総額 198,602,000^円 全額借入とす

資材

所要資材は全て新規購入によるものとす

添 附 書 類

- 1 事業設備工事工程表
- 2 発電計画及工場利用可能電力量
- 3 赤松発電所完成により会社収支面に及ぼす影響
- 4 発電原価計算書

事業設備工事工程表

種 別	工 種	月																	
		24 4	5	6	7	8	9	10	11	12	25 1	2	3	4	5	6	7	8	
堰 堤	堰堤下部修理	[Shaded]																	
	上部コンクリート	[Shaded]																	
取 水 口	門扉取付	[Shaded]																	
	壁流壁工	[Shaded]																	
泥 砂 池	土砂斤付	[Shaded]																	
	石積及コンクリート	[Shaded]																	
感 道	掘 鑿	[Shaded]																	
	巻立コンクリート	[Shaded]																	
水 槽	切 取	[Shaded]																	
	コンクリート	[Shaded]																	
鉄 水 路	門扉取付	[Shaded]																	
	切 取	[Shaded]																	
水 圧 鉄 管 路	コンクリート	[Shaded]																	
	鉄管製作	[Shaded]																	
送 電 所 基 礎	鉄管据付	[Shaded]																	
	切 取	[Shaded]																	
送 電 所 建 築	コンクリート	[Shaded]																	
	一 式	[Shaded]																	
水 車 又 送 電 機	製 作	[Shaded]																	
	据 付	[Shaded]																	
放 水 路	切 取	[Shaded]																	
	コンクリート	[Shaded]																	
請 一 建 物	門扉取付	[Shaded]																	
	柱 石	[Shaded]																	
	車 務 所	[Shaded]																	
	倉庫その他	[Shaded]																	

裏面白紙

発電計画及工場利用可能電力量

赤松発電所計画発電量及協成工場到着電力量

月別	発電量 kWh	月平均電力 kW	協成工場到着電力量 kWh	月平均電力 kW
1月	2,092,085	2,812	2,058,612	2,767
2月	1,692,220	2,514	1,265,144	2,478
3月	2,202,784	3,028	2,167,736	2,914
4月	3,220,560	4,473	3,169,031	4,400
5月	4,962,976	5,462	3,998,952	5,376
6月	3,777,693	5,246	3,717,250	5,161
7月	3,790,928	5,095	3,720,273	5,014
8月	3,165,350	4,255	2,114,704	4,186
9月	2,961,480	4,113	2,914,096	4,047
10月	3,550,368	4,792	3,493,562	4,698
11月	3,133,080	4,352	3,082,951	4,282
12月	2,466,732	3,316	2,427,264	3,264
計	36,118,290	4,119	35,539,480	4,057

備考 本表は昭和十一年至十三年六ヶ月前の流量調査の平均値による
赤松発電所推定発電量を示す

最近一ヶ年間に於ける協成工場受電実績及赤松発電所完成後に於ける工場利用可能電力量

(イ) 協成工場受電実績

月別	受電量 kWh	月平均電力 kW	石灰窒素製造量 t
22年12月	3,096,429	4,162	437
23年1月	2,314,568	3,111	328
2月	3,143,200	3,190	148
3月	3,405,300	4,580	614
4月	8,573,500	11,900	1,028
5月	11,800,600	15,850	1,918

(ロ) 赤松発電所完成後に於ける工場利用可能電力量

月別	赤松発電所完成後に於ける工場利用可能電力量 kWh	本月平均電力 kW	カークト電機 原電可操台数	石灰窒素製造量 t
1月	4,373,180	5,900	1	690
2月	3,808,342	5,670	1	690
3月	5,573,036	7,480	2	1,150
4月	11,742,531	16,300	4	2,300
5月	15,799,552	21,230	4	3,300
6月	12,732,950	17,700	4	2,300

裏面白紙

6月	9,015,700	12,550	1,754
7月	5,459,400	7,340	501
8月	7,881,400	10,600	1,182
9月	8,920,700	12,400	1,320
10月	8,821,100	11,850	1,672
11月	5,953,100	8,210	1,452
1+年	77,385,497	8,812	13,402

註. 本電力量には研削材用として約 10,000,000 KWH を含む

7月	9,179,673	12,350	3	2,300
8月	10,996,114	14,780	3	1,730
9月	11,834,796	16,450	4	2,300
10月	12,314,162	16,550	4	2,300
11月	9,036,551	12,550	3	1,730
12月	5,523,693	7,430	2	1,150
計	112,915,072	13,060		20,940

備考. 本工場の現受電契約は下記の如し

常時電力	6,000 KW
期向常時電力	7,000 "
特殊電力	12,000 "
計	25,000 "

上記の通り赤松発電所完成により塩尻工場に於ける石灰窯業の生産は年向約21000吨となり、満水期に於ても最低一炉結露運転が可能となる。本末街の電力企業に於ては豊水期電力によりカーバイドの保有を因り満水期向中之がストックにより石灰窯業製造に振向け全期間中の電力を有効に使用するものなるも、昨年度の実績に徴しても豊水期間中に於ける電力制限により操業度の低下を見、満水期に流用すべきカーバイドストックを保有し得ざる実情あり。赤松発電所完成後は豊水期間に於ても現今の如き時間的制限を適宜カバーし得る事により操業度の能率を高め得るものにして單に生産個数に止まらず延いては生産能率当り労務費の節減、運送運転可能による電力々底改修費の節減等工場運轉上大なる好結果をもたらすものなり。

赤松発電所完成により會社収支面に及ぼす影響

	品 位	年間生産量 t	生産原価 (t当り)	現行公定価格 (t当り)
塩尻工場に於ける現在生産実績	18 % tノ	18,000	25,700.00 ^円	24,755.56 ^円
赤松発電所完成後に於ける生産予定	20 % tノ	21,000	22,400.00	27,506.67

イ 現在及赤松発電所完成後に於ける塩尻工場収支関係

$$\left. \begin{aligned} (25,700.00 - 24,755.56) \times 18,000 \text{ t} &= 17,000,000 \text{ 円} \\ (27,506.67 - 22,400.00) \times 21,000 \text{ t} &= 107,200,000 \text{ 円} \end{aligned} \right\} \text{の和即ち } 107,200,000 + 17,000,000 = 124,200,000 \text{ 円}$$

上記に示す如く塩尻工場に於ける現在生産実績即ち製品々位 18 % tノ / 年間 18,000 t 生産に依る当工場生産原価は 25,700.00 円にして之を現行公定価格 24,755.56 円に徴するに應当り 944,444 円の赤字となり年間約 17,000,000 円の赤字を繰出さる情勢なり然るに赤松発電所完成に依り当工場の石炭消費生産は年間約 21,000 t となり製品々位 20 % 生産原価 22,400.00 円となり製品々位の向上と生産原価の引下に依り現在の赤字を克服し得るは勿論に年間約 107,200,000 円の利益を得られる事となる 即ち塩尻工場の事実上受ける収益は赤松発電所完成による利益年間 107,200,000 円と前記赤字克服に依る年間 17,000,000 円を相加したる 124,200,000 円となり工場収支面に及ぼす影響は甚大なり。

ロ 赤松発電所完成に依り生ずる利益より現行買電単価と発電原価との差額を控除したる塩尻工場利益

$$\begin{aligned} (77 \text{ 円} - 77 \text{ 円}) \times 35,080,000 \text{ kWh} &= 701,600 \text{ 円} \\ 107,200,000 \text{ 円} - 701,600 \text{ 円} &= 106,498,400 \text{ 円} \end{aligned}$$

次に現行買電単価 77 円に対し赤松発電所発電原価は 1 kWh 当り 77 円となり之に工場別蓄電刀量年間 35,080,000 kWh を乗ずれば 701,600 円の損失となるが全発電所完成に依り当工場生産面に及ぼす利益は前記の通り年間 107,200,000 円なるが故に損失電力料金 701,600 円を差引いても尚 106,498,400 円の純利益が得られ且又現下の電力事情に於ては当工場に対する現在以上の

受電は望み強く更に電力料金の値上も早晚必至の情勢にあるを以て是非其本発電所の建設を念願するものなり。

尚工場利益が赤松発電所従価額に対する利益率は $106,498,000$ 円 (工場純利益) / $198,602,000$ 円 (総工事費) = 53.6%

となる。更に電力料金の値上を假りに50%と見做し、工場側の利益を綜合すれば

$$106,498,000 + (77 \times 15 - 79) \times 35,080,000 \text{ kWh} = 119,300,000 \text{ 円} \text{ となり}$$

$$\text{其の利益率は } 119,300,000 \text{ 円} / 198,602,000 \text{ 円} = 60.2\% \text{ となる}$$

但し上記利益率は現在価格が何れも補助金を得ての集団価格の場合の利益状態を示したるものにて今後経済九原則に依り一本価格、延いては国際価格への移行の段階に於ては当工場は所謂戦後工場としての不利な條件に依り当然企業合理化を必要とし目下弊社を挙げてঁ奮闘力中にて従つて赤松発電所を開発し之が電力増産を計り以て臨産工場の操業度上昇を期するは弊社の切に念願する所なり

尚参考までに現在の石灰塗料の価格を示せば次の如し

A	クラス	1色当り	25,129.78	(20% E1)
B	"	"	25,133.33	(")
C	"	"	27,506.67	(")

即ち臨産工場は赤松発電所の開発により今後一本価格が採用される場合他の企業と充分打ち可成となるものなり。

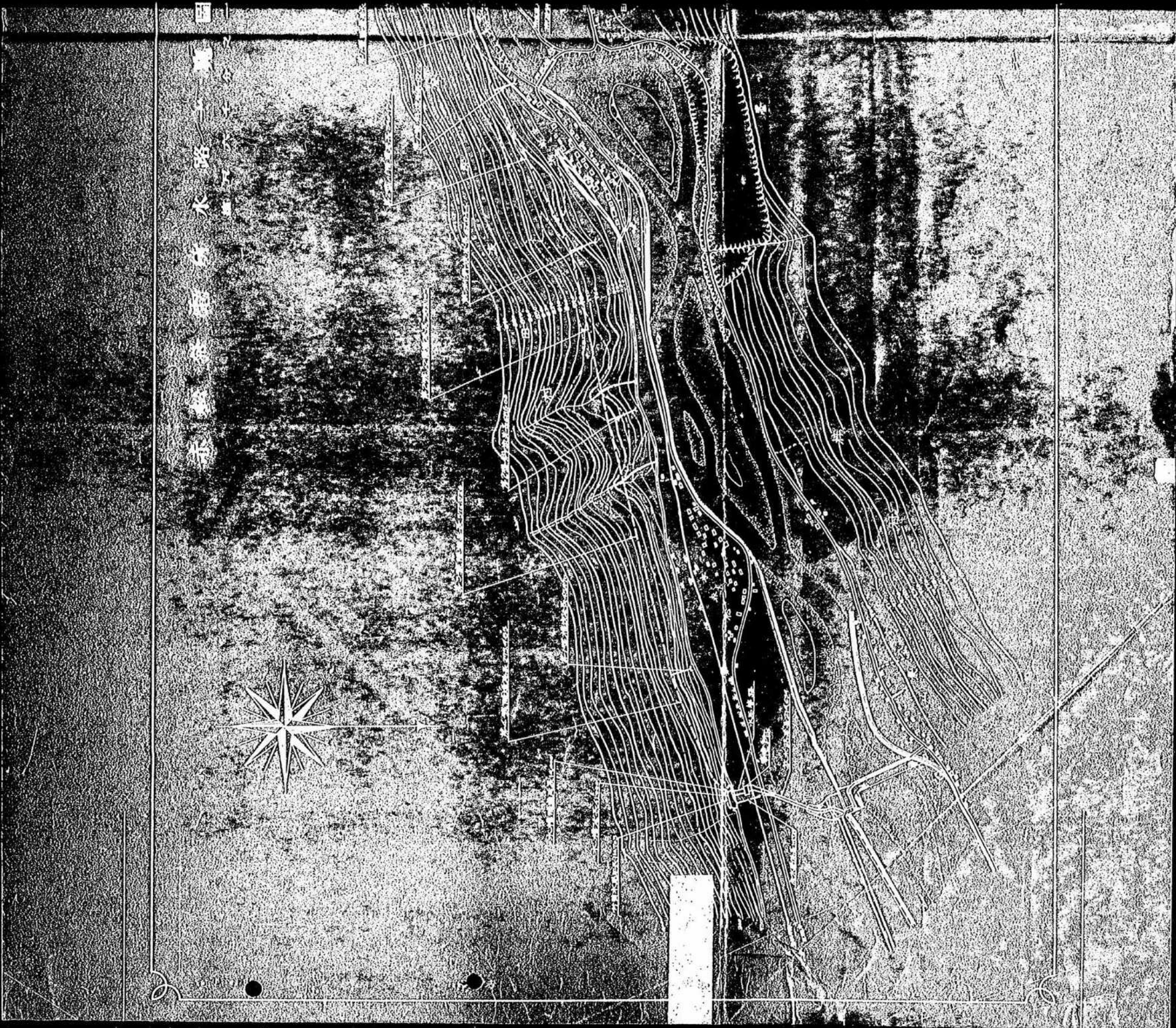
発電原価計算書

年間発電電力量	35,650,000 KWH
総工事費	¥ 198,802,000.00
/ KWH当り 建設費	¥ 5,557.00
/ KWH当り 建設費	¥ 5.57

(年間経費)

維持運転費	4,071,000.00
原価償却費	1786,000.00 (年5%複利36年完)
水利使用料	212,000.00
借入金利息	20,297,000.00 (年利 10.22% 日分2.8銭)
諸税公納金	500,000.00
積立金	400,000.00
総係費	7,500,000.00
計	28,216,000.00
発電原価 / KWH当り	0.79

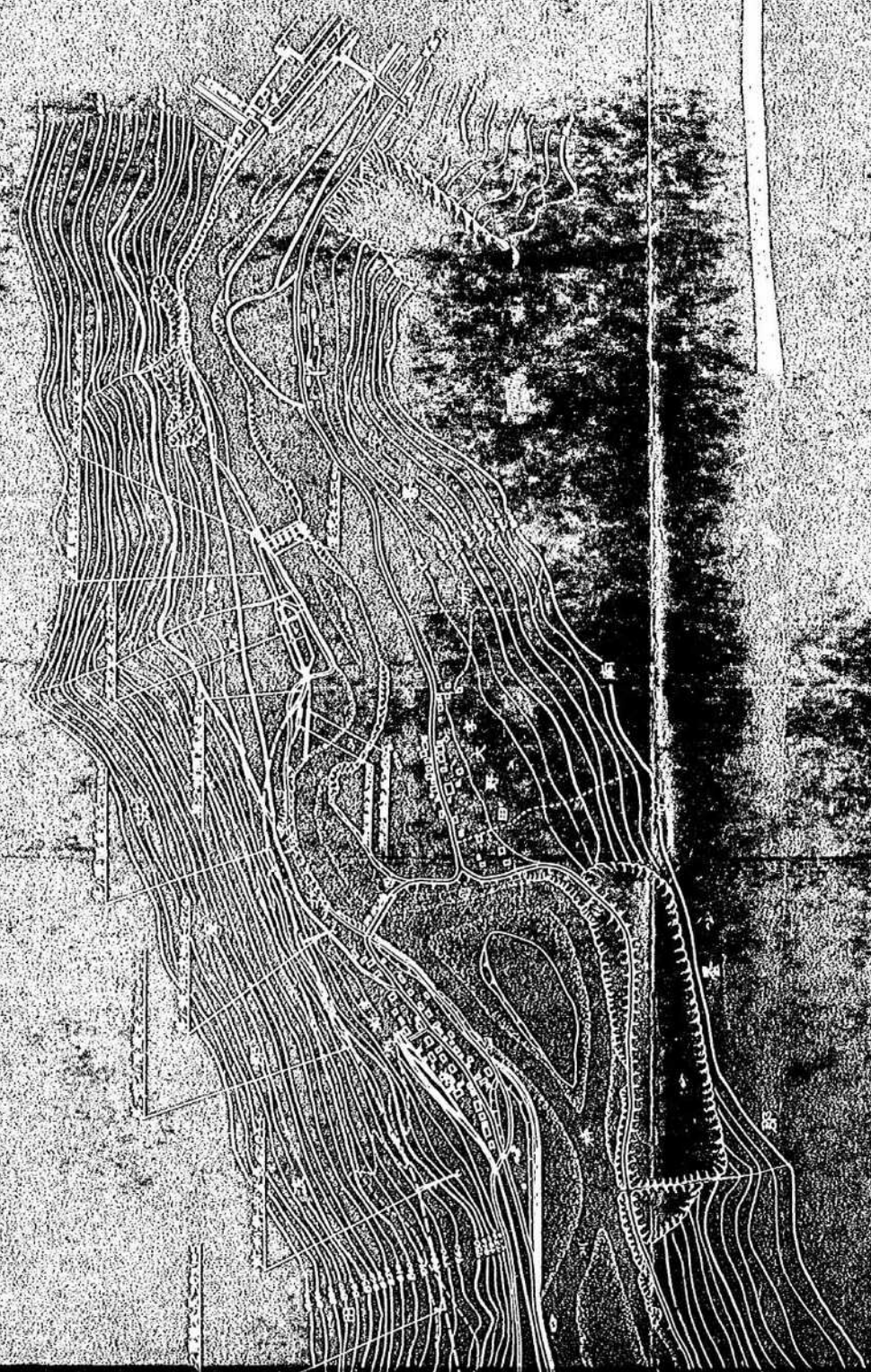
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10



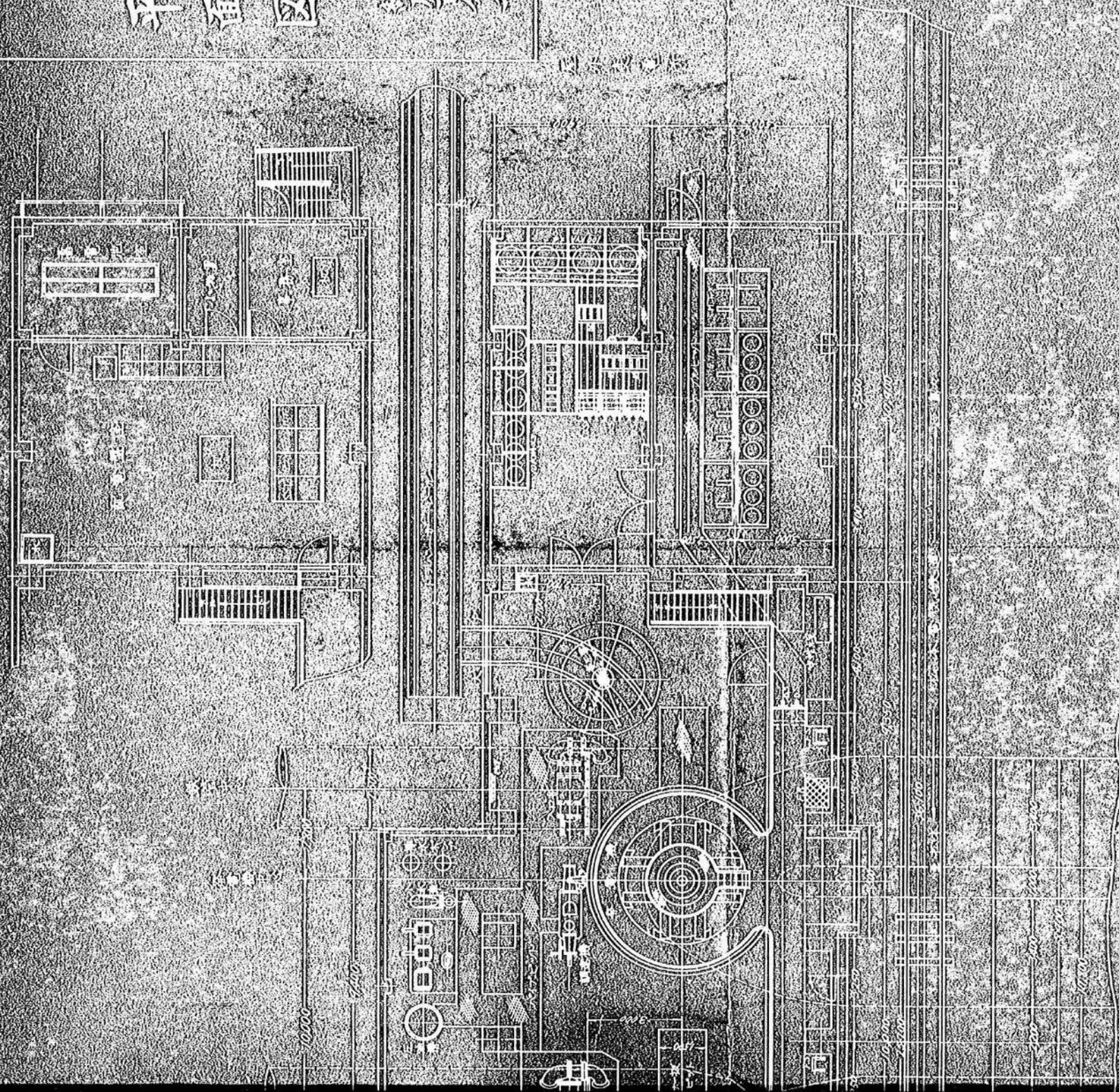
1 : 3 2

裏面白紙

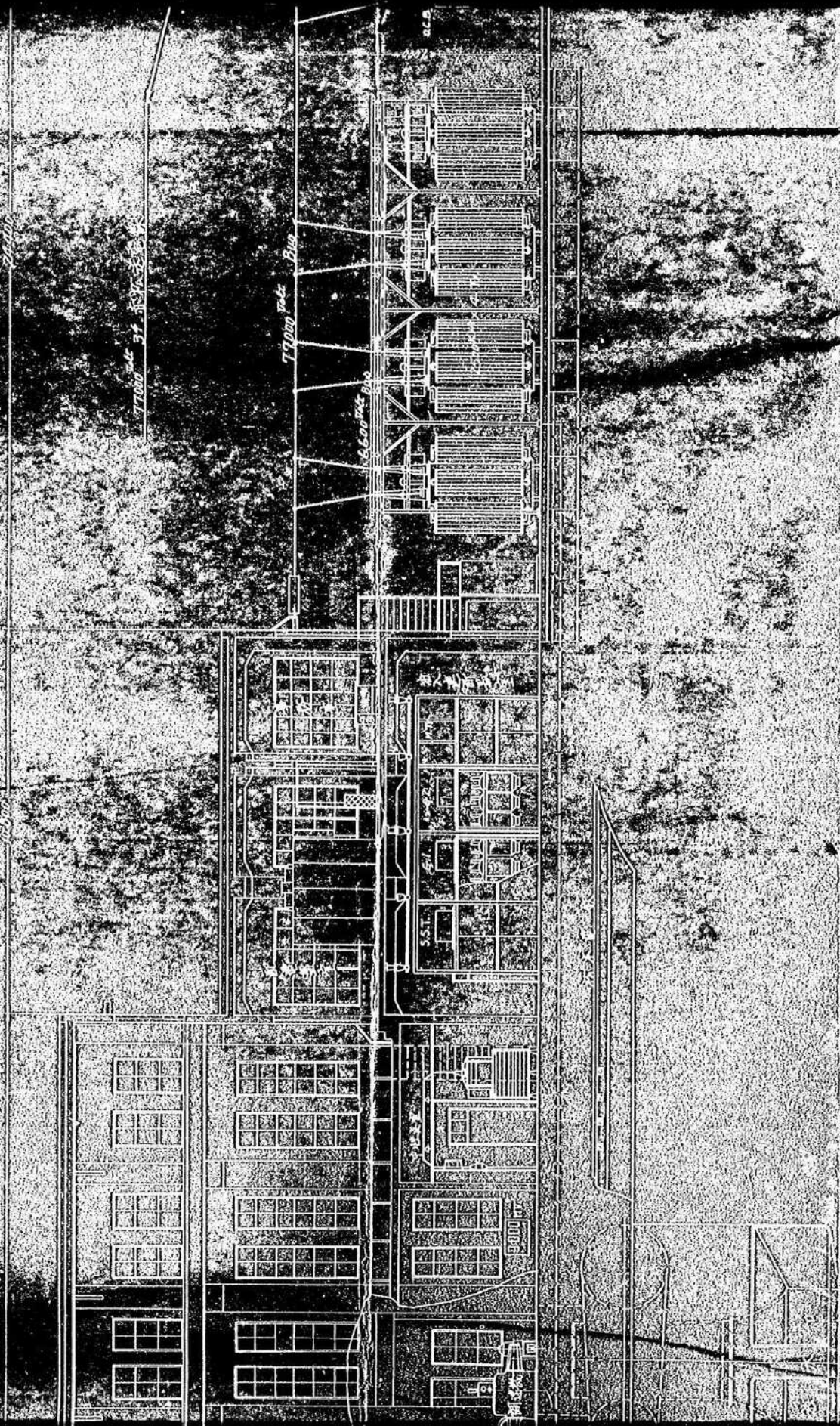
糸種水路三ノ浦圖



昭和電工株式会社
平面図 第一



裏面白紙





裏
面
白
紙

七條、八條甲附

等々修繕

司令部回答通知

作成者

EDNo. 5534

回書番號 874 起案日附 4/3 照合

承認 不承認 却下

會社名 株式会社

申請事項 設備補修

申請金額 42,148,400.-

附帶條件 3. d

卷書番號 602.1 (20 頁 4) 888/A0

許可日附 APR 20 1949

ス
76

1 : 25

企2/1. 内火田

企總第 號

昭和二十四年 四月二十日

昭和電工株式会社

社長代理 大仲齊太郎 殿

持株會社整理委員會

企業第二部長

永井三郎

昭和二十三年 九月 十七日附貴翰第 / 承認トナリマシタカラ此段御通知致シマス

記

號申請ニカカル左記ノ件ハ

一、大町工場電極設備補修資金借入ノ件

(總予算廿四九、四八四、〇〇円、内四四、〇〇〇、〇〇円借入)

附帶條件別紙

裏面白紙

企 213 第 894 號
 起案 昭和 23 年 11 月 6 日
 決裁 昭和 23 年 11 月 9 日
 備考

C.A.P. 承認

議 書
 副 報 (不) 備



秘書課長
 文書課長

秘書記帳濟
 持株會社整理委員會

委員長

常務委員

關係
 部課長
 所管 部長
 企業第二部
 企業第二部第三課
 所管 課長
 係

指定企業者
 二〇七昭利電工
 申請承認の件
 手續規則第七條の二による左記申請事項承認致度

記

一、大町工場電極設備補修の件
 計画の概要

現在能力(年産)

補修後能力(年産)

人造黒鉛電極	三、五〇〇トン	四、〇〇〇トン
天然黒鉛電極	一、四〇〇トン	一、四〇〇トン
カーボンカーボン	—	一、〇〇〇トン
電氣黒鉛粉	五〇〇トン	一、〇〇〇トン

裏面白紙

書 議 回

持株會社整理委員會

2. 予 算

四九一四八、四〇〇、〇〇月

内 訳

五、一四八、四〇〇、〇〇月

自己資金(持株資材)

3. 補修を必要とする理由

設備中の長期稼働による設備の損耗により、効率甚しく低下を来し、石炭壁を
(無期に生産の増大)
 生産の復旧に伴い、電極需要の増大及びその他一般需要の増大を認め、電気炉の
 改装、成型設備の補修、北上橋及び附帯施設の整備改装を必要とするに至る
 のである。

4. 参考

本件は本年五月二十日附を以て申請し、七月二十六日附を以て「會社の假再編案計
 画」を備へ、その理由はより承認を求め、その内容を一切変更して再申請
 せんとするものである。

出前申請と本申請の差異は次の通りである。

裏 面 白 紙

回 議 書

持株會社整理委員會

前申請の予算	三六〇〇〇〇〇円	(借入金のカット)
本申請の予算	四四〇〇〇〇〇円	(全右)
差引	一八〇〇〇〇〇円	増加分
<p>増加予算の内訳は、1. カットカーボン復旧費 八六一〇〇〇〇円、2. 輸送施設整備費 三、三九〇、〇〇〇円である。本申請は前記の新規計画に比し、費用目録である。カットカーボンは当社がアルミ生産再開を許可し、これをためアルミ用電極を生産する。必要が生じたためであり、輸送施設の整備は、<small>（別紙）</small>輸送の能力を確保し、<small>（別紙）</small>輸送の必要上と認め、鉄道引込線の整備が必要と認められている。</p> <p>設備補修による各種電極の生産能力は「調査表」記載の能力は人造黒鉛電極月産三、五〇トン、天然黒鉛電極月産一四〇トンである。本申請書記載の生産能力は年十ヶ月稼働として計上している。カットカーボンは「調査表」明記による設備の大部分は人造黒鉛電極と共通であり、新設による生産</p>		

裏面白紙

回 議 書

能力を有し、新設せしむる生産の停止設備廢棄の多現存に至り、今日
 此之生産再開に伴ひ設備の復旧を行ふ必要あり、従つて安否復旧設備の
 擴張又は新設を要す。電氣量供給は電極生産の副産物として生産
 水電極の生産能力に對する由り、従つて設備の擴張新設を要す。

持株會社整理委員會

裏面白紙

炭素質電極事業設備補修許可申請書

持株會社整理委員會

委員長 笹山忠夫殿

昭和 23 年 9 月 日

申請者の住所 東京都港区赤坂溜池町30番地4
 電話 赤坂(48) 2-013-2015
 2-518
 商 號 昭和炭素株式會社
 代表者氏名 社長代理 笹山忠夫殿 仲 藤 太 郎
 資 本 金 244,000,000圓
 拂込資本金 152,500,000圓
 事業の種類 硫酸、石灰、炭素、輕金屬、炭素
 及び内容 質電極、化學藥品の製造販売

担 當 者 臨時建設部 比村重雄
 資 金 課

受付
 23.9.17
 企業第三部
 第三課

767

裏面白紙

一 炭素質電極事業設備補修に関する計画の明細 ⁽¹⁾

1. 設備計画名 昭和電工株式会社大町工場製造設備補修の件
 2. 場 所 長野縣北安曇郡大町大新田6, 850番地
 3. 工事豫算額 49, 148, 400.00 内 訳 { 自己資金(手付資材) 5, 148, 400.00
 借入金 44, 000, 000.00

4. 昭和23年5月提出許可申請書(A)と本書(B)との対比

(1) 第一に述べなくてはならないことは、前回提出の申請書は、その使用用語依りして設備新設或は拡張に対する許可申請の様に見えますが、事実は新設拡張ではないと云ふこととあります。

最初から我々の念願する所は、純然たる設備の修理、補修に過ぎないのであります。かゝる誤解を招く用語を使用した理由は主として戦時中の制度にかゝる臨時資金調整法が前回申請書作製当時施行されてゐたためであり、同措置法は第一に設備新設又は拡張に依る急速なる生産拡充を目的とし居ります。従つて資金獲得のため申請は總て設備の新設又は拡張の名目の下になすことは是非必要であつたのであります。修理に関する申請では殆んど資金調達の許可を得ることが不可能であつたのであります。

此のため、前回申請書作製に際しては、全く我々の真意に反しながらも前記の如き様式に一致せねばならなかつたのであり、我々の真意は決して変更された訳では無く、最初から修理補修にのみあつたことを再言し、上記の事情を御諒解の上、特別の詮議を以て速かに御許可あらんことを切望致す次第であります。

(b) 借 入 金

(A) 32, 000, 000 圓00 (前回提出済予算額)

(B) 44, 000, 000 圓00 (今回提出予算額)

差 12, 000, 000 圓 内 訳 { 1. カソード復旧修繕費 8, 610, 000 圓
 2. 搬送設備の整備費 3, 390, 000 圓

(c) 差違の生じた理由

1) 昭和23年5月提出の申請書は大町工場に於て昨冬電力渇水期を利用して大修理を行ふ可く計画せしものなるも各種資料其の

(2)

他の為、多数の時日を経過して提出され、従つて当時はアルミニウム製造の再開は全然考慮されず、本年五月アルミニウム製造を再開致す可く喜多方工場に計画され、之に不可欠なるカソードは喜多方工場に設備を有せず、大町工場にて、製造しなくてはならぬとなつたが、長期休止工場復旧の為修理しなくては生産不能のため追加した。

ii) 大町工場では終戦前アルミニウム製造を主体とし、余剰電力にて黒鉛化を致し、生電極は横浜より供給す可く設計された工場である。終戦後は炭素電極が主体となつたのでアルミニウム電解用炭素電極工場を利用して、一貫作業に入ったが前項の説明の如く一次焼成工場と黒鉛化工場とが大町工場の両端に位置して居る此の間の運搬に莫大の労力と費用が消費される、此を節約するためと喜多方工場に月100車送る予定のカソード積込を機械化するために引込線の整備を計画追加した。

5. 生産能力 (車/年)

品 種	項 目	設 備 能 力	現 在 稼 働 能 力 (補 修 前)	補 修 後 稼 働 能 力	收 率 並 能 率 向 上 に 依 る 生 産 量 の 増 加
炭 素 電 極		23,000 車/年	4,900 車/年	6,400 車/年	1,500 車/年
内	人 造 黒 鉛 電 極	3,000 車/年	3,500 車/年	4,000 車/年	500 車/年
	天 然 黒 鉛 電 極	—	1,400 車/年	1,400 車/年	—
アノード	カ ソ ー ド	2,000 車/年	—	1,000 車/年	1,000 車/年
	ア ノ ー ド	18,000 車/年	—	—	—
電 気 黒 鉛 粉		—	500 車/年	1,200 車/年	700 車/年

- 註
1. 電気黒鉛粉は人造黒鉛電極の副産を主とす。
 2. 人造及天然黒鉛電極の現在稼働能力の増加はアノード設備の利用に依る。

6. 既設並に補修機械一覧表

既設並補修機一覽表

(既設設備は昭和21年10月現在に依る)

(3)

工場別	既 設			補			修		備 考							
	機 械 名	型 式 寸 度	台 数	機 械 名	型 式 寸 度	台 数	工 場 別	工 程 別	考 査	取 扱	台 数	備 考				
第一工場	シヨ-クワ-リ-	15 1/2" x 6"	2													
	煨 焼 炉	2,400φ x 4m	2	煨焼炉修理用追加機器	2,400φ x 4m	2			既設機停止(ライタモ)復旧	カソード	煨 焼	1				
	"	1,900φ x 3 1/2	2									2				
	全上層変圧器	600 KVA	1									3				
	クワ-リ-	11 1/4" x 15"	2	クワ-リ-修理	1 1/4" x 15"	2			既設機停止(ライタモ)復旧	カソード	粉 碎	4				
	樹膠式粉砕機	800φ/H	1	ベルトコンベヤー修理	500φ x 2,000φ	1			既設機停止(ライタモ)復旧	"	"	5				
	チユ-ブ-ミ-ル	1,500φ	1									6				
	電気機圧器	1,500m ³ /H	1									7				
	カーボンキサー	570ℓ	5	カーボンキサー	570ℓ 30HP自動付	3			既設機停止(ライタモ)復旧	カソード	炭 酸	8				
				積氷加熱攪拌機	500ℓ 15HP	2			全上層コンベヤー修理	"	"	9				
	カーボンター	300ℓ	3									9				
	プレス	1,000φ	2									10				
	"	1,500φ	1	プレス修理	金型、押棒、ローラー	1式			既設機停止(ライタモ)復旧	カソード	炭 酸	11				
	煨 焼 炉	40φ/日	12									12				
	全上層変圧器	6,000 KVA	4									13				
	"	2,000 KVA	2									14				
クレーン	2φ吊	2									15					
											16					
第二工場	シヨ-クワ-リ-	20" x 8"	4													
	煨 焼 炉	850φ x 4m	6	気筒型炉用装置	減速機付5HP自動付	6			既設機停止(ライタモ)復旧	炭 酸	煨 焼	17				
				煨焼炉修理	850φ x 4m	6			全上層分選機修理(全時)修理	"	"	18				
				スキャップホスト	パンチ容量 800φ/回	1			既設機停止(ライタモ)復旧	"	"	19				
				ホッパースケール	200φ自動計量記録計付	2			全上層スキャップホスト用	"	"	20				
	全上層変圧器	600 KVA	2									19				
クワ-リ-	18" x 14"	3	ハンマークワ-リ-	750φ x 500φ/H	2			クワ-リ-修理	炭 酸	粉 碎	20					
			クワ-リ-修理	ローラー及タイヤ	4組			既設機停止(ライタモ)復旧	"	"	21					

(4)

工 場 別	既 設			補			修		摘 要		
	機 械 名	型 式 寸 度	台 数	機 械 名	型 式 寸 度	台 数	備 考	工 場 別	工 程 別	参 照 号	照 会 号
第 二 電 機	衝撃式粉砕機	500 ^{kg} /H	4	ロッドミル	1400 ^{mm} ×2200 ^{mm} ×30HP2 ^台	1	衝撃式粉砕機2台先行セラム取替へ	東 粉	粉 砕	21	
				粉砕機用空気分岐機		1式	衝撃式粉砕機用空気分岐機修理				
				全上層ダクト送風機	2,400 ^{mm} ×30HP2 ^台	1	全上層ダクト先行セラム取替へ				
	電風機	7,500 ^{mm} /H	1	ゴットレル用風車	7,500 ^{mm} ×15HP2 ^台	1	ゴットレル用風車先行セラム取替へ			22	
	カーボンキナー	570 ^{kg}	2	ミキサー	570 ^{kg}	2	既設7台/中4台先行セラム取替へ		展 程	23	
	カーボンキナー	570 ^{kg}	2							24	
	プレス	1,500 ^{kg}	1	横型サイリンド	1,500 ^{kg} 横型プレス用	2台	既設7台/サイリンド先行セラム取替へ	東 粉	成 重	25	
		1,000 ^{kg}	1	横型プレス		1	既設7台/工場=70 ^{kg} 第二電機へ移設			26	
		1,500 ^{kg}	1							27	
		2,500 ^{kg}	1							28	
機	焼成炉	60 ^{kg} /日	14	焼成炉修理	60 ^{kg} /日	4	既設4台先行セラム修理	東 粉	焼 成	29	
				全上層ダクト送風機	水柱風圧500 ^{mm} ×30HP2 ^台	2	全上層ダクト先行セラム取替へ				
				焼成炉修理	60 ^{kg} /日	2	既設4台先行セラム修理	東 粉	焼 成		
				全上層ダクト		2	全上層ダクト先行セラム取替へ				
工 場	全上層変圧器	1,500 KVA	7	変圧器修理	1,500 KVA	1	既設7台中1台先行セラム取替へ	東 粉		30	
	クレーン	2 ^台	4							31	
	第一加工機	8'	2	ニツアル切削機	8'×14HP2 ^台	1	普通式機盤2台取替セラム取替へ	東 粉	加 工	32	
		10'	1							33	
		12'	8							34	
	特殊機盤	18'	7	切削機修理	12' 横 力 型	1	既設4台機盤取替/セラム取替へ	東 粉	加 工	35	
	ブレーカー	10'	4	自 位 上 機	7'9"×17'-地上機12'	1	7'ブレーカー2台			36	
クレーン	2 ^台	2							37		
第 三 電 機 工 場	ジャンクワッシャー	20'×2'	3							38	
	限 速 機	2,100 ^{mm} ×84 ^{mm} /10	6							39	
	全上層変圧器	600 KVA	2							40	
	クレーン	18"×14"	3							41	
	衝撃式粉砕機	500 ^{kg} /H	4							42	

工場別	既 設			補 修			補 修		補 修		
	機 械 名	型 式 寸 度	台 数	機 械 名	型 式 寸 度	台 数	備 考	工場別	工 程 別	番 号	取 替 号
第三電機工場	ボルトトルク	8'4.5号/H	1	ボルトトルク用モーター	100HP 高圧扇用型	1	既設モーター先行モーター取替へ	果 給	粉 砕	43	
	電又機	1200 ^W /H	1							44	
	ミキサー	570L	6							45	
	ニーター	570L	1							46	
	プレス	1,500 ^{mm}	2	扇型プレス機	1,500 ^{mm}	1	第三電機工場=747号機=取替	果 給	出 産	47	
第四電機工場	ボルトトルク	8'4.50HP/H	1	ボルトトルク用モーター	150HP 高圧扇用型	1	既設モーター先行モーター取替へ		粉 砕	48	
	プレス	1,500 ^{mm}	1							49	
		1,000 ^{mm}	1							50	
	クレーン	2 ^t	2							51	
夕方加工工場	貯蔵タンク	1,000 ^{mm}	2							52	
	炭素タンク	5 ^{mm}	1	ボイラー改修	8 ^{mm} /cm ²	1	既設ボイラー補修工事	果 給	粉 砕	53	
				粘結剤 貯蔵車	200kg 自動式可搬型	2	現在人力で操作/改修分10kg/10kg減量化に伴い				
			粘結剤搬送装置	兼用和式二重管 2/2"	1,20 ^{mm}		ボイラー改修に伴い/改修中/第三工場建設スル	ボイラー			
果 射 工 場	蒸餾化炉	25 ^{mm} /日	1	蒸餾化炉 改修	25 ^{mm} /日	5	改修/途中5基先行モーター修理	果 給	蒸 餾 化	54	
		20 ^{mm} /日	1							55	
		15 ^{mm} /日	3							56	
		15 ^{mm} /日	15							57	
	全上目変圧器	7,500kVA	2	変圧器 改修	7,500kVA	1	既設変圧器/ボイラー取替へ	果 給	蒸 餾 化	58	
		4,000kVA	2		4,000kVA	2				59	
		2,000kVA	3		4,000kVA	1	既設変圧器2000kVA/2台/1台取替/4000kVA/1台/1台	電 気 給 付		60	
		1,500kVA	2							61	
第 二 工 場	クレーン	2 ^{mm} 吊	4							62	
	第二加工機	18'	3	加工機 改修	18' 重機盤付V4修理	1	既設中/台已サトル修理	果 給	製 工	63	
		18'	1							64	
		14'	5	環状同時送り加工機	14' 扇用モーター付	1	普通型扇用機盤2台取替モーター/取替	果 給	加 工	65	
				粘付機 貯蔵	12' 10HP 扇用モーター付	1				66	
				ニーター改修加工機	12' 7.5HP モーター付	1				67	

85

(6)

工場別	設			備			修			摘		
	機 械 名	型 式 寸 度	台 数	機 械 名	型 式 寸 度	台 数	備 考	工場用	工程別	参 考 号	備 考	要
製	第二加工 盤	10'	2									67
	ブレンダー	10'	1									68
	クレーン	2t吊	2									69
	クレーン	18'x12'	1									70
	ホーロー	2000mmφ	1	ホーロー	4φ40HPモーター	1	既設のホーローを1台更新	原 形	更新化			71
	クレーン	20'x10'x15'H	1									72
精	エンプター	8'φ18'H	1									73
	エンプター	6'φ17'H	1									74
				粉末計量車	目録式可搬量1.2t	2	現在人力で搬入していた機械化タイプ	原 形	新 機			101
				温度測定器	目録式可搬量300g	2	現在人力で搬入していた機械化タイプ	原 形	新 機			102
				ペースト計量器	容量500g~1000kg	2	現在計量器が故障率向上のため更新タイプ					103
				チェンコンベヤー	2400mmx1000mmx25'H	1	現在人力で搬入していた機械化タイプ					104
工				電機用巻揚機		1式	輸入品に故障が多いため更新タイプ					105
				天井走行起重機	2t吊スパン11m	1式	既設の天井吊り		機 械			106
												107
				ホウコリ研削機	4'2HPモーター	1式	既設のホウコリ研削機		加 工			108
				加工用巻揚機		1式						109
				全上用エンプター	30HP 吊り型	1						110
場				全上用クレーン		1	現在人力で搬入していた機械化タイプ					111
				全上用クレーン		1						112
				液 圧 機 器		1式						113
				全上用フラスコ	3400mmx30HPモーター	2	現在工員の手で搬入していた					114
				天井走行起重機	2t吊スパン11m	2	既設の天井吊り	原 形	更新化			115
				粉末計量器	200kg目録式可搬量	2	既設の粉末計量器	原 形	新 機			116
			粉砕機	全 上	1						117	
			ペースト輸送機	2400mmx1000mmx25'H	1式	人力で搬入していた					118	
			プレス機	容量50t	1	既設のプレス機を30tに更新したため使用不能タイプ	機 械				119	

て 製造設備の補修を必要とする理由

當社大町工場は、昭和8年工場創設以來、アルミニウム及び炭素電極の製造を致して参りましたが、終戦後はアルミニウムの製造を全面的に休止して、人造黒鉛電極と天然黒鉛電極の製造を主として操業を続けて居ります。

之等電極製品は、電氣製鋼、合金鐵、石灰塗素等の製造に不可欠な重要資材でありまして、就中、主製品である人造黒鉛電極に就ては国内の重要な生産工場として、鐵鋼の生産に多大の貢献を致して居ります。

然し、設備の長期稼働の結果「電氣炉の改装」「成型設備の補修」「社上機械及び附屬設備の整備改装」等を必要とするに至つたのであります。

本補修計画を実施することが必要な事由と目的は次の如くであります。

(一) 電極工場としての當社大町工場の優れた点

(1) 発電地点に近接してゐること及び充分な自家発電所を有してゐること。

自家発電所は「常盤」「廣津」の両発電所を有し、出力合計は30,000 K.W.、年間発電々力量は150,000,000 K.W.H であります。電極製造、特に、人造黒鉛電極の製造には多大の電力を必要とするから、製造工場は電力の供給容易なる地点に設置すべきことは論議の無いところであります。當社大町工場は、国内電極工場中最も有利な立地的條件を有してゐます。

(2) 工場の変電設備が整備されてゐるから、大電力の消化と発電々力の有効に惹いて、大巾の負荷調整が出来、これによつて電力の有効な利用が可能であります。

(3) 電極製造の長い経験と優秀な技術を有してゐる。特にアルミニウム用陰極製造は国内で最も長い経験を有し、製造技術に対しても充分な自信をもつてゐるのであります。

(4) 専用側線を有してゐるから原材料及び製品の輸送時に小運搬及び荷役費が僅少で済むことが出来ます。

(二) 補修を必要とする理由

(1) 諸機械中長期の稼働(平均7年以上)により著しく損耗し、修理困難となり、又、維持に多大の費用を要するが、旧式なる為著しく低効率で、新式のものに比して到底競走し得ないものがあること。

(2) 電極の品種転換(アルミニウム用が主で人造黒鉛電極が従であつたが現在は置的に逆になつた)をしたので、品質向上のため諸機

械中に取替へ及び配置替へを必要とするものが多いこと。

(ウ) 全般的には電極の製造量は終戦前の対比に減少したので、廣泛な敷地及び建物に跨る諸機械を整理統合することにより、各工程製品々質の均一性を増し、操業の能率化を図る必要があること。

(エ) アルミニウム再開に対して陰極カーボンの製造を再開する必要が生じたこと。

(オ) 電気黒鉛粉は、荷役機械を増強すれば、電極生産には支障なく増産出来ること。本装置は人造黒鉛電極の黒鉛化工程の副産を主とするからであります。而して、該製品は現在輸入量が制限され、供給不足の状態である天然黒鉛の代用として、製鋼、合金鐵及びカーバイドの製造に必要な電極原料として、主として自家使用に供するものであります。

(三) 本計画実施の利益

本計画を実施致しますならば、附表に示す様に、貴重な原料と資材の節約が可能となり、生産原価は低減し、更に、製品々位の向上が期し得られますので、廉價で優良な製品を市場に供給することが出来るのであります。

この事は、製造業者の光榮ある責務であると共に産業復興に寄與しようとする當社の使命に合致するものであります。

附 表

対 照	目 標	方 法
① 主原料の節約	ピッチコークス節約 12% 600 ㄱ/年	① 煅焼炉々出装置改修 ② 粉砕及收塵装置整備
② 補助材料の節約	煉瓦類 摺張材料 電力の機械修理材料 節約20%	① 炉の改修 ② 老朽機械及低能率機械の切換
③ 工数の低減	低減工数 15%	① 輸送機の備修及増強 ② 機械の整備統合 ③ 高能率機への切替
④ 一般経費節減	運搬費、支拂修繕費等 8%	① 計量器計測器整備による収率の向上 ② 製造設備の合理的配置 ③ 専用側線の移設による輸送合理化
⑤ 製品品位向上	人造の場合 目標 出鋼地当り 12.5 (約20%の節減)	① 温度、圧力、電流等の完全な測定と調節 ② 煅焼温度の上昇及均一化 ③ 原料配合の適正化 ④ 黒鉛化温度の上昇及均一化 ⑤ 仕上げ精度の向上
⑥ 生産量の増加	人造黒鉛電極 目標 1,000 ㄱ/年 500 ㄱ/年 700 ㄱ/年	① 収率の向上に依る製品の増加 ② 設備的隘路の打開

二、豫算大要

1. 予算表

	円	円
1. 建物及構築物	4,015,400.00	4,015,400.00
建物	4,765,400.00	
構築物	2,250,000.00	
2. 機械	41,983,000.00	41,983,000.00
黒鉛電極	32,233,000.00	
炭粉焼	2,183,000.00	
炭粉粘結	5,269,000.00	
炭粉混和	580,000.00	
炭粉成型	1,760,000.00	
炭粉焼成	3,780,000.00	
炭粉加工	4,180,000.00	
炭粉加	5,790,000.00	
炭粉加	8,880,000.00	
炭粉加	1,140,000.00	
炭粉加	1,140,000.00	
カソトカボン	8,610,000.00	
炭粉焼	850,000.00	
炭粉粘結	1,230,000.00	
炭粉混和	1,720,000.00	
炭粉成型	1,000,000.00	
炭粉焼成	1,660,000.00	
炭粉加工	2,150,000.00	
3. 器具試験設備	600,000.00	600,000.00
4. 総保費	2,550,000.00	2,550,000.00
5. 総計	49,148,400.00	49,148,400.00

(内資材費)
13,336,916.00

(10) 三 豫算の明細

(1) 土地
(A) 既所有地

用途	所在地	地目	地積	整地費	備考
工場敷地	長野県北安曇郡大町市新田 6,850 番地		372,180 ^坪		
廣洋発電所 (自家用)	長野県北安曇郡廣津村掘本 18,698 番地		28,290		
常盤発電所 (自家用)	長野県北安曇郡常盤村長畑 841 番地		50,645		
計			451,115 ^坪		

(B) 新規拡張分

(2) 建物及構築物
修理分

	建物名	型式寸度	数量	改修費		取合号	参照号	備考
				単価	金額			
建	第一電極工場粉砕室屋根修理	鉄骨スレート葺	70 ^坪	1,420	99,400	C-1		屋根スレート修理
	タール化成室補修		100 ^坪	4,750	475,000	C-2		鉄骨一部及屋根スレート修理
	第二電極焼成室一部修理	木造スレート葺	48 ^坪	12,500	600,000	C-3		専用線延長=依り積卸箇所修理
	大型製鉛化室ノ補修	鉄骨スレート葺	25 ^所	22,500	45,000	C-4		専用線延長=依り貨車出入口作製
	小型		4 ^所	22,500	45,000	C-5		
	第二加工室補修	木造スレート葺	1	17,500	35,000	C-6		
	第三号倉庫補修		55 ^坪	900	49,500	C-7		専用線延長=依り一部修理
	第四号		55 ^坪	900	49,500	C-8		
	煉瓦倉庫修理		12 ^坪	500	6,000	C-9		
	第十二号倉庫修理		380 ^坪	950	361,000	C-10		
	小計				1765,400			
構築物	工場専用線移設		450 ^m	4,000	1,920,000	C-11		工場専用線より専用線へ移設 運搬力増大=費用削減
	重電機荷役設備	3.0 車用	1 ^台	330,000	330,000	C-12		現在運用中 現在運用中
	小計				2,250,000			
	計				4,015,400			

(3) 機械設備

修理介

工場別	工程別	機 械 名	型 式 寸 法	数 量	改 修 費		照 合 番 号	参 照 番 号	備 考
					単 価	金 額			
黒鉛電極	煅 焼	気流型炉並設置	減速機付54P並用型E-9付	6台	114,000	684,000	C-13	18	炉出口6台老朽、タメ新型ト取替へ 全上基礎ノ復原リ全時ニ修理 現在バッチエレベーター使用中トモタツクホイス 切替へ 全上スチフホイスド用
		炭焼炉 裡取り	550 ^{mm} φ	1基	70,000	70,000	C-14	18	
		スチフホイス	パンチ重 300kg/面	1台	665,000	665,000	C-15	18	
		木ッパースケール	200kg 自動計量此録計付	2台	157,000	314,000	C-16	18	
		小 計							
	粉 碎	ロッドミル	1000 ^{mm} φ×2000 ^{mm} 30HP	1台	1,800,000	1,800,000	C-17	21	衝撃粉砕機ニ台老朽セルタメ取替 ゴットレル用ノ風車老朽セルタメ取替 クラッシュロール2台老朽セルタメ取替 既設ノローラー老朽セルタメ取替 衝撃粉砕機附属ノ老朽セルタメ修理 全上用附属ノ老朽セルタメ全時ニ取替 現在バッチエレベーター使用行ハレタツク機械化 既設ノローラー老朽セルタメ取替 既設ノタイヤ破損セルタメ修理
		ゴットレル用風車	750 ^{mm} φ 15HP並用E-9付	1台	380,000	380,000	C-18	22	
		パノマクラッシュヤ	750 ^{mm} φ×500 ^{mm} φ	2台	480,000	920,000	C-19	20	
		ゴニルボールミル用電動機	150HP 高圧密閉型	1台	570,000	570,000	C-20	18	
		粉砕機用空気筒		1式	100,000	100,000	C-21	21	
		全上用ターボ送風機	2,000 ^{mm} φ 30HP並用E-9付	1台	430,000	430,000	C-22	21	
		粉末計量車	自動式 可搬型	6台	80,000	480,000	C-23	23	
		ゴニルボールミル用ターボ	100HP 高圧密閉型	1台	380,000	380,000	C-24	23	
	クラッシュロール用電動機	70kw 及タイヤ	4組	50,000	200,000	C-25	20		
	小 計							5,260,000	
粘 結 劑	ボイラー 改修	粘結剤計量車	8kg/210 ^{mm} φ	1式	300,000	300,000	C-26	53	既設ノボイラー前箇工事 現在バッチエレベーター使用行ハレタツク機械化
		粘結剤計量車	200kg 自動式可搬型	2台	140,000	280,000	C-27	53	
	小 計							580,000	
泥 攪	ニ ー ヴ ァ ー	温度測定器	570 ^{mm} φ	4台	384,000	1,520,000	C-28	23	既設ノ4台老朽セルタメ取替 各ホイス、口蓋及ニールノ温度測定
		温度測定器	自記録式 最高3000 ^{mm} φ	6台	40,000	240,000	C-29		
	小 計							1,760,000	
成 型	横型サイドリソナー	ヤーラスト計量器	1500 ^{mm} φ横型ホイス用 容量500kg~1000kg	2基	380,000	760,000	C-30	25	既設ノサイドリソナー老朽セルタメ取替 現在計量器ヲ改修中トモタツク非改修機ニシテ 現在馬車バッチエレベーター使用行ハレタツク機械化
		ヤーラスト計量器		4台	130,000	520,000	C-31		
		チェンコンベアー	2000 ^{mm} φ×6000 ^{mm} φ 25 ^{mm} φ	1基	150,000	750,000	C-32		

(12)

No. 2

工場別	工程別	機 械 名	型 式 寸 法	数 量	改 修 費		照 合 番 号	参 照 号	備 考		
					車 価	金 額					
	成 型	竖型ガス移送機 横型ガス移送機 電磁補助形電機	1500 号	1台	700,000	700,000	C-33	47	第3電極工場=7ル1号第2電極工場=移送機 第2電極工場=7ル1号第3電極工場へ移送		
			2500 号	1台	700,000	700,000	C-34	26			
		小 計									350,000
	焼 成	焼成炉修理 全上用之水圧機 天井走行起重機 変圧器修理	60 号	4基	700,000	2,800,000	C-36	29	既設ノルミル老朽セル取替 全上用=耐震セル老朽セル取替 既設ノ変圧器ノコイル取替		
			水中風圧 500 ^{mm} 30HP E-9 付	2台	380,000	760,000	C-37	29			
			2号吊スパン 11m	1台	520,000	520,000	C-38				
			1500 KVA	1基	100,000	100,000	C-39	30			
小 計									4,180,000		
	黒 鉛 化	ホーニルミル 黒鉛化炉修理 変圧器修理 変圧器修理 天井走行起重機	4' 号 40HP 密閉 E-9 付	1台	1,500,000	1,500,000	C-40	71	既設ノホーニルミル老朽セル取替 既設ノ5基老朽セル取替 既設ノ変圧器ノコイル取替 "		
			25 号	5基	600,000	3,000,000	C-41	54			
			4,000 KVA	2台	250,000	500,000	C-42	59			
			7,500 KVA	1台	270,000	270,000	C-43	58			
			2号吊スパン 11m	1台	520,000	520,000	C-44				
小 計									5,790,000		
	加 工	両端同時給子切取盤 強打外殻割盤 カッター 研磨機 ニツナル給子切取盤 ニツナル切取機 加工屑処理装置 全上用モーター 全上用インテ 全上用ドラフト 收産装置 全上用フア 加工用旋盤修理	1号 密閉 E-9 付	1台	1900,000	1900,000	C-45	65	普通型英式旋盤2台取替セル取替 " 2台 普通型英式旋盤2台取替セル取替 " 2台 現在ノ加工用切取機機械化 現在ノ設備ヲモ衛生上且能率向上 又非設備 既設ノ旋盤ノ刃取替		
			1号 10HP 密閉 E-9 付	1台	1750,000	1,750,000	C-46	65			
			2号 2HP E-9 付	1台	470,000	470,000	C-47				
			12号 1.5HP E-9 付	1台	1700,000	1,700,000	C-48	66			
			8号 10HP 密閉 E-9 付	1台	720,000	720,000	C-49	32			
			30HP 密閉型	1台	340,000	340,000	C-50				
				1台	140,000	140,000	C-51				
				1台	140,000	140,000	C-52				
				1台	270,000	270,000	C-53				
				1式	450,000	450,000	C-54				
			3000 ^{mm} 30HP 密閉 E-9 付	2台	380,000	760,000	C-55				
			1号 型旋盤セル修理	1台	140,000	140,000	C-56	63			
			小 計								
計										32,233,010	

No. 5

(3)

工場別	工程別	機 械 名	型 式 寸 法	数 量	収 入		装 合 番 号	添 番 号	備 考
					原 価	金 額			
昭和製粉	蒸 結 化	天井走行起重機 変圧器修理	Z吊車 スパン 14m 4,000 KVA	2台 1台	520,000 160,000	1,040,000 100,000	C-57 C-58	30	既設、変圧器、オイル取替
		小 計				1,140,000			
		計					1,140,000		
カローロ カーボン	煨 焼	煨焼炉種取修理 煨焼炉出装置修理	2400 1/2 寸	2基 2基	310,000 115,000	620,000 230,000	C-59 C-60	2 2	終戦後休止して1951、復旧
		小 計				850,000			
	粉 碎	クラッキングロール修理	4.5尺 15HP密閉E-付	1台	80,000	80,000	C-61	5	終戦後休止して1951、復旧後移設
		バケットエレベーター修理		4台	280,000	280,000	C-62	5	終戦後休止して1951、復旧
		ベルトコンベヤー修理	500 1/2 x 6,000 1/2 寸	1台	570,000	570,000	C-63	6	"
		粉末計量器 粘結剤計量器	200 kg 自動式可搬型 全 上	2台 1台	80,000 140,000	160,000 140,000	C-64 C-65		取得率向上、シキニ是非設置タイ
	小 計					1,230,000			
	混 攪	粘結剤輸送管延長 ニ ー ヅ ー 粉末加気攪拌機	兼取加気式二重管 1/2 寸	120m		200,000	C-66	53	現在粘結剤工場30、20、24、24
			570 L 30HP密閉E-付	3台	380,000	1,140,000	C-67	9	終戦後休止して1951、復旧
			500 L 15HP "	2台	190,000	380,000	C-68	9	全上用ニ ー ヅ ー 附属品ノ修理
小 計					1,720,000				
成 型	パースト輸送機 プレス修理	スキップホールド式 500 1/2 寸	1台	180,000	180,000	C-69		終戦前、人カニ依リ行ワシタリ、機械化シテ	
		1500 フリス用全型押棒付	1式	820,000	820,000	C-70	12	終戦後休止して1951、復旧	
小 計					1,000,000				
焼 成	焼成炉修理 全上用炉蓋	6.0 尺 1 寸	2基 2基	700,000 130,000	1,400,000 260,000	C-71 C-72	29 29	終戦後休止して1951、復旧 全上用附属品	
		小 計				1,660,000			

(14)
No. 11

工場別	工程別	機 械 名	型 式 寸 法	数 量	取 扱 費		照 合 番 号	取 扱 番 号	備 考
					單 個	金 額			
	加 工	切 断 用 旋 盤 面 仕 上 盤	120 旋 刀 型 ダイヤノール 仕上機 120	1台	750,000	750,000	C-73	3.5	既設英式旋盤取扱ノリ 既設アラナー2名取扱ノリ
				1台	1,400,000	1,400,000	C-74	3.6	
		小 計				2,150,000			
		計				2,150,000			
附属設備	試 験	JASラー試験機	容量 50キ	1台	600,000	600,000	C-75		既設容量30キ試験機老朽セルヲ
				小 計				600,000	
		計				600,000			
		合 計				4,658,400		内 資 材 費 (3,338,976)	

※ 總 保 費

目	節	金 額	照合番号	備 考
總 保 費	金 利	1,150,000.00	C-76	@ 4.028
		1,400,000.00	C-77	
	小 計	2,550,000.00		

金 利	1,150,000.00
保 費	1,400,000.00
計	2,550,000.00

5. 所要資材集計表

(5)

資材名称	單位	單位	使用數量		内				備考	
			數量	金額	手		三・四半期			
					數量	金額	數量	金額		
鋼條	包	1,000	65,069	585,621	27,269	245,921	37.8	340,200		
鋼條	包	12,000	28.8	345,600			28.8	345,600		
鋼條	包	14,000	4.5	63,000			4.5	63,000		
鋼條	包	11,000	60.7	667,900	3	33,000	4.6	506,000	11.9	139,900
鋼條	包	2,000	8.5	58,500			5	45,000	1.5	13,500
鋼條	包	30,000	7.5	225,000			6	180,000	1.5	45,000
鋼條	包	32,000	4.9	28,800			4.6	19,200	0.3	8,600
鋼條	包	100	30.0	30,000					30.0	30,000
鋼條	包	6,000	3.5	21,000			2.3	13,800	1.2	7,200
鋼條	包	4,000	88.5	354,000			5.8	232,000	31.5	126,000
鋼條	包	24,000	19.7	378,000			17.3	346,000	2.6	152,000
鋼條	包	21,700	16.7	362,390			12.4	267,080	4.3	73,310
鋼條	包	700	228.6	160,020			174.6	136,220	34	23,800
鋼條	包	1600	289.25	463,400	99.65	159,440	157	251,200	33	52,800
鋼條	包	450	482.5	217,125			216.5	77,425	368	119,700
鋼條	包	500	711	485,500			433	216,500	538	269,000
鋼條	包	3,500	119.2	417,000	500	1750,000	492	2422,000		
鋼條	包	1,200	950	1,140,000	500	600,000	480	540,000		
鋼條	包	1,800	302	543,600			227.5	409,500	74.5	134,100
鋼條	包	1,600	250	417,500			250	417,500		
鋼條	包	50,000	35.15	1757,500	35.15	1757,500				
鋼條	包	30,000	1.03	30,900			0.6	18,000	0.43	12,900
鋼條	包	30,000	1.17	35,100			0.64	19,200	0.53	15,900
鋼條	包	60,000	1.7	102,000			1.7	102,000		
鋼條	包	13,000	8.8	114,400			4	52,000	4.8	62,400
鋼條	包	22,000	2.3	50,600			1.3	28,600	1	22,000
鋼條	包	30,000	1.6	48,000			1.3	39,000	0.3	9,000
鋼條	包	17	580	9,860			38.0	7,880		
鋼條	包	30	703	21,090			703	21,090		
鋼條	包	180	655	117,900			655	117,900		
鋼條	包	380	231.5	87,970			231.5	87,970		
鋼條	包	450	468	210,600			468	210,600		
合計				17,336,916		7,545,361		7,562,445		1,229,410

(16)

用途別資材金額表

照号	用途名称	使用数量		内				備考		
		数量	金額	手		三・四半期			四・四半期	
				数量	金額	数量	金額		数量	金額
I	建物及構築物		147,026		161,361		132,165		-	
II	機械設備									
a	黒船工場補修		774,690		3,243,600		4,228,580		419,110	
b	電気黒船材木工場補修		158,810		50,600		72,600		36,810	
c	カソード「ア」ニ工場補修		3,674,845		1,088,000		1,871,700		737,145	
III	付属設備		58,545		2,500		18,000		38,045	
	合計		1,336,916		4,542,361		7,582,445		1,229,110	

6. 主要資材の明細

(I) 建物及構築物資材明細表

資材名	用途別	仕様 規格寸法	使用寸法		内				備考		
			数量	金額	手		三・四半期			四・四半期	
					数量	金額	数量	金額		数量	金額
鋼 條	黒船工場側線延長 炭素工場側線延長	30 10/16	17.4	208,800			17.4	208,800			
			11.4	136,800			11.4	136,800			
	小 計	@12,000	28.8	345,600			28.8	345,600			
鋼條接頭金具	黒船工場側線延長 炭素工場側線延長	30 10/16	3.0	42,000			3.0	42,000			
			1.5	21,000			1.5	21,000			
	小 計	@14,000	4.5	63,000			4.5	63,000			

貨科名	使途別	品番 規格寸法	使用寸法		内 訳						備 考	
			数量	金額	予 持		才三・四平期		才四・四平期			
					数量	金額	数量	金額	数量	金額		
枕 木	黒鉛工場側線延長 炭素工場側線延長 小 計	采材5x6 5" " @ 180	390本	70,200			390本	70,200				
			265	47,700			265	47,700				
			655	117,900			655	117,900				
砂 川	黒鉛工場側線延長 炭素工場側線延長 黒鉛工場大型焼成 炉室一部修理 黒鉛工場小型焼成 " 黒鉛工場中二加工室 一部修理 黒鉛工場三号倉庫 " 黒鉛工場四号倉庫 " 第十二号倉庫 " 第二電極工場磨場 " 小 計	小分目筋上 " " " " " " " " " " " @ 500+	84#3	42,000			84#3	42,000				
			20"	10,000			20"	10,000				
			4"	3,000			4"	3,000				
			4"	2,000			4"	2,000				
			3"	1,500			3"	1,500				
			6"	3,000			6"	3,000				
			6"	3,000			6"	3,000				
			264"	132,000			264"	132,000				
			42"	21,000			42"	21,000				
			433"	216,500			433"	216,500				
			砂	黒鉛工場側線延長 炭素工場 " 黒鉛工場大型焼成炉 室一部修理 黒鉛工場小型焼成炉 室一部修理 黒鉛工場中二加工室 一部修理 黒鉛工場三号倉庫一部 修理 " 四号倉庫 " 第十二号倉庫 "	小分目筋下 " " " " " " " " " "	42#3	18,900			42#3	18,900	
10"	4,500						10"	4,500				
2"	900						2"	900				
2"	900						2"	900				
1.5	675						1.5	675				
3"	1,350						3"	1,350				
3"	1,350						3"	1,350				
132"	59,400						132"	59,400				

187
No. 3

資材名	使途別	品種 規格寸法	使用数量		内訳						備考	
			数量	金額	予持		廿三・四半期		廿四・四半期			
					数量	金額	数量	金額	数量	金額		
砂	沖二電極工場庭場 一部修理	寸分目筋下	21M3	9,450			21M3	9,450				
	小計	φ 450	216.5	97,425			216.5	97,425				
栗石	黒鉛工場側線延長	約15x15x15	4.6M3	17,480			4.6M3	17,480				
	炭素工場 "	"	11.5 "	4,370			11.5 "	4,370				
	沖十二号倉庫 一部修理	"	16.2 "	61,560			16.2 "	61,560				
	沖二電極工場庭場	"	1.2 "	4,560			1.2 "	4,560				
	小計	φ 380	231.5	87,970			231.5	87,970				
セキト	黒鉛工場側線延長	寸4.15x1.0	25.12	40,320	25.12	40,320						
	炭素工場 "	"	6.5	10,400	6.5	10,400						
	黒鉛工場大型焼成炉 室一部修理	"	1.0	1,600	1.0	1,600						
	黒鉛工場小型焼成炉 室一部修理	"	1.0	1,600	1.0	1,600						
	黒鉛工場沖二加工室	"	0.75	1,200	0.75	1,200						
	黒鉛工場3号倉庫	"	1.35	2,160	1.35	2,160						
	黒鉛工場4号倉庫	"	1.35	2,160	1.35	2,160						
	沖十二号倉庫一部修理	"	47.5	76,000	47.5	76,000						
	沖二電極工場庭場 一部修理	"	15.0	24,000	15.0	24,000						
	小計		99.65	159,440	99.65	159,440						
道床用砂利	黒鉛工場側線延長	切込	250M3	112,500			250M3	112,500				
	炭素工場側線延長	"	218T	98,100			218T	98,100				
	小計	φ 450	468	210,600			468	210,600				

資 材 名	使 途 別	品 種 規 格 寸 法	使 用 数 量		内 訳						備 考
			数 量	金 額	手 持		三 月 四 半 期		四 月 四 半 期		
					数 量	金 額	数 量	金 額	数 量	金 額	
木 材	昭和工場大型焼成 炉室一部修理	松 材	4石	2,800			4石	2,800			
	小型	"	4	2,800			4	2,800			
	才二加工	"	3.6	2,520			3.6	2,520			
	才三号倉庫	"	2	1,400			2	1,400			
	才四号倉庫	"	2	1,400			2	1,400			
	煉瓦倉庫	"	1	700			1	700			
	才十二号倉庫	"	10	7,000			10	7,000			
	才二電極工場	"	168	117,600			168	117,600			
小 計	◎ 700	194.6	136,220			194.6	136,220				
洋 釘	昭和工場大型焼成 一部修理	2 寸	6kg	102			6kg	102			
	小型	"	6	102			6	102			
	才二加工	"	5	85			5	85			
	才三号倉庫	"	15	255			15	255			
	才四号倉庫	"	15	255			15	255			
	煉瓦倉庫	"	57	969			57	969			
	才十三号倉庫	3 吋	380	6,460			380	6,460			
	才二電極工場	4 吋	96	1,832			96	1,832			
小 計	◎ 17	580	9,860			580	9,860				
型 鋼	昭和工場大型焼成 一部修理	50% \times 50% \times 8mm	6kg	54							
	小型	"	6	54							
	才二加工	"	5	45	5kg	45円					
	才三号倉庫	"	5	45	5	45					
	才四号倉庫	"	5	45	5	45					
	才十号倉庫	17% \times 50% \times 2mm	50	450	50	450					
	才二電極工場	6% \times 50% \times 1mm	19.2	1,728	19.2	1,728					
	小 計	◎ 9000	269	2,421	269	2,421					
硝 子	才二電極工場一部修理	3% \times 300 \times 300	903枚	27,090			903枚	27,090			
	小 計	◎ 30	903	27,090			903	27,090			
合 計				1,497,026		161,861		1,312,165			

(20)

(IIa) 黒鉛工場改修用資材明細表

資材名	用途別	品種規格寸法	使用数量		円				備考
			数量	金額	千 円		百 円		
					数量	金額	数量	金額	
型 鋼	煨焼設備修理	150x90x9	2.5	18,000	2	18,000			
	"	75x75x9	2.5	22,500	2.5	22,500			
	"	50x50x8	2	18,000	2	18,000			
	"	260x125x75	2	18,000	2	18,000			
	粉砕設備修理	100x100x13	2.5	22,500	2.5	22,500			
	"	75x75x9	2	18,000	2	18,000			
	"	50x50x8	4	36,000	4	36,000			
	粘着工場修理	75x75x9	1	9,000	1	9,000			
	"	40x40x5	1	9,000	1	9,000			
	混和室修理	75x75x9	1	9,000	1	9,000			
	成型室修理	75x75x9	2	18,000	2	18,000			
	"	50x50x8	2	18,000	2	18,000			
	焼成室修理	50x50x8	1	9,000	1	9,000			
	黒鉛化工場修理	125x90x10	2	18,000	2	18,000			
	"	75x75x9	2.5	22,500			2.5	22,500	
"	50x50x8	3	27,000			3	27,000		
"	40x40x5	2	18,000			2	18,000		
加工室修理	50x50x8	5	45,000			5	45,000		
"	40x40x5	2	18,000			2	18,000		
"	60x60x9	2	18,000			2	18,000		
小 計	@ 9,000	43.5	391,500	27	243,000	16.5	148,500		
鋼 板	煨焼室修理	5 7/8 x 5 x 10'	3	33,000			3	33,000	
	粉砕室修理	19 7/8 x 5 x 10'	4	44,000			4	44,000	
	"	8 7/8 x 5 x 10'	1	11,000			1	11,000	
	粘着室修理	12 7/8 x 5 x 10'	3	33,000			3	33,000	
	成型室修理	6" x 5 x 10'	4	44,000			4	44,000	
	焼成室修理	3.2" x 5 x 10'	2	22,000			2	22,000	
	"	4.5" x 5 x 10'	5	55,000			5	55,000	
	黒鉛化室修理	4" x 5 x 10'	6	66,000			6	66,000	
	"	3.2" x 5 x 10'	3	33,000			3	33,000	
	加工室修理	16" x 3 x 6'	5	55,000			5	55,000	
	"	3.2 x 5 x 6'	10	110,000			10	110,000	
小 計	@ 11,000	46	506,000			46	506,000		
棒 鋼	煨焼室修理	8 7/8 x 25	0.5	4,500			0.5	4,500	

10.2

資材名	用途別	品種規格寸法	使用数量		内						備考
			数量	金額	予		三・四半期		四・四半期		
					数量	金額	数量	金額	数量	金額	
鋼	粉砕室修理 加工室修理 小計	1/2" X 25	1	9,000			1	9,000			
		5/8" X 25	9.5	45,000			9.5	45,000			
		17" X 25	2	18,000			2	18,000			
		1/4" X 25	1	9,000			1	9,000			
		@ 9,000	5	45,000			5	45,000			
特殊鋼	粉砕室修理 黒鉛化炉マニール 小計	マンガン鋼	2	60,000			2	60,000			
		"	4	120,000			4	120,000			
		@ 30,000	6	180,000			6	180,000			
鋼索	煅燒室スキップ用 黒鉛化室フレン用 小計	1号鋼索(6x19)3/4	0.3	9,600			0.3	9,600			
		"	0.3	9,600			0.3	9,600			
		@ 32,000	0.6	19,200			0.6	19,200			
黒鉛引鉄板	煅燒室ホップスケール 粉砕室粉末計量斗 成型室ホース計量斗 加工室修理 小計	6 X 3 X 6	30枚	3,000					30	3,000	
		"	30	3,000					30	3,000	
		"	50	5,000					50	5,000	
		"	190	19,000					190	19,000	
		@ 100	300	30,000					300	30,000	
リベット、ボルト	煅燒室スクラップホースト " ホップスケール 粉砕室修理用 粘結鋼使ボイラー 黒鉛化炉マニール 加工室修理用 小計	3/8" X 20 #12	0.15	600			0.15	600			
		6" X 25"	0.2	1,200			0.2	1,200			
		13" X 40"	0.5	3,000			0.5	3,000			
		25" X 65"	0.3	1,800			0.3	1,800			
		19" X 50"	0.2	1,200			0.2	1,200			
		8" X 30"	1.0	6,000			1.0	6,000			
		@ 6,000	2.3	13,800			2.3	13,800			
鋼鉄	煅燒室修理 粉砕室修理 泥和室ニードル 成型室修理 黒鉛化室修理 加工室修理 小計	中三線以上	70T	28,000			70T	28,000			
		"	80	32,000			80	32,000			
		"	120	48,000			120	48,000			
		"	60	24,000			60	24,000			
		"	100	40,000			100	40,000			
		"	150	60,000			150	60,000			
		@ 4,000	580	232,000			580	232,000			

(22)

10.3

資材名	用途別	品種規格法	使用数量		内						備
			数量	金額	年		第三・四半期		第四・四半期		
					数量	金額	数量	金額	数量	金額	
板 鋼	泥槽室二カ一用 炭化室二カ二用 加工室加工機用 小計	第五種以上	0.6T	12,000					0.6T	12,000	
			"	1.0	20,000					1.0	20,000
			"	1.0	20,000					1.0	20,000
			"	2.6	52,000					2.6	52,000
		@ 20,000									
鋳 鋼	炭化室修理用 粉砕室修理用 泥槽室二カ二用 成型室模型用 炭化室補修用 加工室補修用 小計	第二種以上	0.6T	13,020					0.6T	13,020	
			"	0.8	130,200					0.8	130,200
			"	0.8	17,360					0.8	17,360
			"	2.0	43,400					2.0	43,400
			"	3.0	43,400					3.0	43,400
			"	1.0	21,700					1.0	21,700
			"	12.4	269,080					12.4	269,080
		@ 21,700									
木 材	粉砕室機架用 泥槽室 炭化室 加工室 小計	松材 6分	5石	3,500					5石	3,500	
			"	5	3,500					5	3,500
			"	3	2,100					3	2,100
			"	8	5,600					8	5,600
			"	21石	14,700					21	14,700
		@ 700									
セメント	炭化室機架用 粉砕室 粘結室 泥槽室 成型室機架用 炭成室炉補修用 炭化室 加工室機架 小計	ホルトランド	1.0T	1,600					1.0T	1,600	
			"	8.0	12,800					8.0	12,800
			"	3.0	4,800					3.0	4,800
			"	5.0	8,000					5.0	8,000
			"	75.0	120,000					75.0	120,000
			"	35.0	56,000					35.0	56,000
			"	20.0	32,000					20.0	32,000
			"	10.0	16,000					10.0	16,000
			"	157.0	251,200					157.0	251,200
					@ 1600						
砂	炭化室機架用 粉砕室 粘結室 泥槽室 成型室 炭成室炉補修用 炭化室 加工室機架 小計	4分目篩下	1.4m ³	630					1.4m ³	630	
			"	11.2	5,040					11.2	5,040
			"	4.2	1,890					4.2	1,890
			"	7.0	3,150					7.0	3,150
			"	105.0	47,250					105.0	47,250
			"	49.0	22,050					49.0	22,050
			"	28.0	12,600					28.0	12,600
			"	14.0	6,300					14.0	6,300
			"	219.8	98,910					219.8	98,910
					@ 450						

No. 4

(23)

材名	用途別	品種規格寸法	使用数量		内						備考
			数量	金額	手		才三・四半柄		才四・四半柄		
					数量	金額	数量	金額	数量	金額	
砂	炭焼室機器補修用	入分目詰上	3.0 ^{m3}	1,500					3.0 ^{m3}	1,500	
	粉砕室	"	23.0	11,500					23.0	11,500	
	粘結室	"	7.0	4,500					7.0	4,500	
	泥控室	"	14.0	7,000					14.0	7,000	
	灰型室	"	210.0	105,000					210.0	105,000	
	焼成炉室 補修用	"	100.0	50,000					100.0	50,000	
	黒鉛化炉	"	56.0	28,000					56.0	28,000	
	加工室	"	28.0	14,000					28.0	14,000	
	小計	@ 500	443.0	221,500				443.0	221,500		
耐火煉瓦	炭焼炉 補修用	S, K #23	50T	175,000			50T	175,000			
	焼成炉	"	550	1,725,000	550T	1,750,000	50	175,000			
	黒鉛化炉	"	300	1,050,000			300	1,050,000			
	小計	@ 3,500	900	3,150,000	500	1,750,000	400	1,400,000			
赤煉瓦	焼成炉 補修用		500	600,000	500	600,000					
	黒鉛化炉		200	240,000			200	240,000			
	小計	@ 1,200	700	840,000	500	600,000	200	240,000			
耐火EIL瓦	炭焼炉 補修用		13.5	22,500			13.5	22,500			
	焼成炉		140	252,000			140	252,000			
	黒鉛化炉		7.5	135,000			7.5	135,000			
	小計	@ 1,800	227.5	409,500			227.5	409,500			
珪石	黒鉛化炉 補修用		250	329,600			250	329,600			
	小計	@ 1,670	250	417,500			250	417,500			
銅	炭焼室機器補修		0.2T	10,000	0.2	10,000					
	粉砕室		0.8	40,000	0.8	40,000					
	泥控室		0.5	25,000	0.5	25,000					
	黒鉛化室		10.5	525,000	10.5	525,000					
	加工室		1	50,000	1	50,000					
	小計	@ 50,000	13	650,000	13	650,000					
鋳	炭焼室機器補修		0.04	1,200			0.04	1,200			
	粉砕室		0.16	4,800			0.16	4,800			
	泥控室		0.1	3,000			0.1	3,000			

(34)

No. 5

資材名	役 途 利	品 種 規 格 寸 法	使 用 数 量		丙 試						備 考
			数 量	金 額	手 荷		才 五・四 半 期		才 四・四 半 期		
					数 量	金 額	数 量	金 額	数 量	金 額	
鋁	黒鉛化室機器補修 加工室 小 計	@39,000	9.1 9.2 9.6	3,000 6,000 18,000			0.1 0.2 0.6	3,000 6,000 18,000			
亜 鉛	煅燒室機器補修 粉碎室 泥捏室 黒鉛化室 加工室 小 計	@39,000	1.04 0.2 0.1 0.1 0.2 1.64	1,200 6,000 3,000 3,000 6,000 19,200			1.04 0.2 0.1 0.1 0.2 1.64	1,200 6,000 3,000 3,000 6,000 19,200			
珪 斯 管	燒成炉 補修用 " " " " 粉碎室機器補修 泥捏室 燒成室 燒成室 黒鉛化室機器補修 加工室 小 計	@13,000	0.5 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.5 0.5 0.5 4.0	6,500 2,600 2,600 2,600 2,600 2,600 6,500 6,500 6,500 52,000			0.5 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.5 0.5 0.5 4.0	6,500 2,600 2,600 2,600 2,600 2,600 6,500 6,500 6,500 52,000			
成 年	粉碎室機器補修用 成型室 黒鉛化室 加工室 小 計	@22,000	0.2 1.3 0.3 0.5 1.3	4,400 6,600 6,600 11,000 28,600			0.2 0.3 0.3 0.5 1.3	4,400 6,600 6,600 11,000 28,600			
ゴ 人	煅燒室機器補修 粉碎室 泥捏室 成型室 黒鉛化室 加工室 小 計	@31,000	0.1 0.3 0.3 0.1 0.2 0.3 1.3	3,000 9,000 9,000 3,000 6,000 9,000 39,000			0.1 0.3 0.3 0.1 0.2 0.3 1.3	3,000 9,000 9,000 3,000 6,000 9,000 39,000			
合 計				794,690	229,000		428,580	477,110			

(II) 電気黒鉛粉末工場備修用資材明細表

資材名	用途別	品種規格寸法	長用数量		内 容						備 考
			数量	金額	平 行		才三・四半期		才四・四半期		
					数量	金額	数量	金額	数量	金額	
鋼	黒鉛化工場用	< 125x90x10	27	18,000			之T	18,000			
		< 75x75x9	3	27,000			3	27,000			
		< 50x50x8	2	18,000			2	18,000			
		< 40x40x5	1	9,000			1	9,000			
		小 計		4	72,000			4	72,000		
鋼	黒鉛化工場用	2 1/2 x 5 x 10	43	3,300					43T	3,300	
		1 3/4 x 5 x 10	10	11,000					10	11,000	
		小 計		13	14,300					13	14,300
鋼	黒鉛化工場用	一号鋼索 1/2寸	0.3	9,600					0.3	9,600	
		小 計		0.3	9,600					0.3	9,600
リベットボルト	黒鉛化工場用	15φ x 60	0.2	1,200					0.2	1,200	
		13φ x 45	0.2	1,200					0.2	1,200	
		小 計		0.4	2,400					0.4	2,400
研 灰		才三種以上	1	4,000					1	4,000	
		小 計		1	4,000					1	4,000
研 鋼		才五種以上	0.3	6,510					0.3	6,510	
		小 計		0.3	6,510					0.3	6,510
鋼	全上並ニ減圧保補修		1	50,000	1T	50,000					
		小 計		1	50,000	1	50,000				
合 計				158,810		50,000		72,000		36,810	

(26)

(ⅡC) カソードカーボン工場補修用資材明細表

資材名	使 途 別	品 種 規 格 寸 法	使 用 数 量		内 容				備 考	
			数 量	金 額	手 持		既			
					数 量	金 額	三、四半期	四、四半期		
型 鋼	煅焼設備補修	I 250X25X75	0.8	7,200			0.8	7,200		
	"	L 75X75X9	0.8	7,200			0.8	7,200		
	"	L 50X50X8	0.8	7,200			0.8	7,200		
	粉碎設備補修	L 100X100X13	0.8	7,200			0.8	7,200		
	"	L 75X75X9	0.5	4,500			0.5	4,500		
	"	L 50X50X8	1	9,000			1	9,000		
	泥槽室補修	L 75X75X9	1	9,000			1	9,000		
	"	F 50X50X8	0.5	4,500			0.5	4,500		
	成型室補修	L 150X90X9	2	18,000			2	18,000		
	"	L 75X75X9	1	9,000			1	9,000		
	焼成室補修	L 75X75X9	3	27,000			3	27,000		
	"	L 50X50X8	0.5	4,500			0.5	4,500		
	"	L 40X40X5	0.3	2,700			0.3	2,700		
	"	L 60X60X9	0.3	2,700			0.3	2,700		
	小 計	@ 9,000	13.3	119,700			13.3	119,700		
鋼 板	煅焼炉々水装置	3.2"x5"x10'	0.6	6,600					0.6	6,600
	粉碎室バット工用	4.5"x5"x10'	2	22,000	2	22,000				
	粉碎室補修用	3.2"x5"x10'	2	22,000	1	11,000			1	11,000
	泥槽室	1.3"x5"x10'	2	22,000					2	22,000
	成型室	3.2"x5"x10'	2	22,000					2	22,000
	焼成室	1.6"x5"x10'	5	55,000					5	55,000
	小 計	@ 11,600	13.6	149,600	3	33,000			10.6	116,600
棒 鋼	粉碎室バット工用	1"φ x 17'	1	9,000					1	9,000
	泥槽室補修用	1.3"φ x 25'	0.5	4,500					0.5	4,500
	小 計	@ 9,000	1.5	13,500					1.5	13,500
特殊鋼	加工室機架補修用	マ21" x 27" x 11"	0.5	15,000					0.5	15,000
	成型室	"	1	30,000					1	30,000
	小 計	@ 30,000	1.5	45,000					1.5	45,000
リベット	粉碎室機架補修用	1.3"φ x 40"φ	0.3	1,800					0.3	1,800
	泥槽室	"	0.2	1,200					0.2	1,200
	焼成炉蓋補修用	8"φ x 30"φ	0.3	1,800					0.3	1,800
	小 計	@ 6,000	0.8	4,800					0.8	4,800

資材名	用途別	品種規格寸法	使用数量		内訳						備考
			数量	金額	千		三・四半期		四・四半期		
					数量	金額	数量	金額	数量	金額	
鉄	粉砕室 補修用 泥捏室 成型室 加工室 小計	才三種以上 " " " @ 4,000	2	8,000					2	8,000	
			15	6,000					15	6,000	
			9	36,000					9	36,000	
			7	28,000					7	28,000	
			7	36,000					7	36,000	
			28.5	114,000				28.5	114,000		
鉄	1500x762x762 加工室 機架 補修用 泥捏室 小計	" " @ 20,000	16	320,000			16	320,000			
			9.5	10,000			9.5	10,000			
			9.5	10,000			9.5	10,000			
			17	340,000			17	340,000			
鉄	燃焼炉 出装置 粉砕室 補修用 泥捏室 加工室 小計	才二種以上 " " " @ 21,700	9.2	4,340					9.2	4,340	
			15	32,550					15	32,550	
			4.6	13,020					4.6	13,020	
			9.7	15,190					9.7	15,190	
			3.0	65,100					3.0	65,100	
木	粉砕室 補修用 泥捏室 成型室 加工室 小計	" " " " @ 700	20.6	1,400					20.6	1,400	
			4.0	2,800					4.0	2,800	
			2.9	1,400					2.9	1,400	
			5.0	3,500					5.0	3,500	
			13.0	7,100					13.0	7,100	
セメント	燃焼室 補修用 粉砕室 泥捏室 焼成炉 加工室 小計	ホ-トラ>ト " " " " @ 1,600	10.7	1,600					10.7	1,600	
			6.0	9,600					6.0	9,600	
			4.0	6,400					4.0	6,400	
			17.5	28,000					17.5	28,000	
			3.0	4,800					3.0	4,800	
			31.5	50,400					31.5	50,400	
砂	燃焼室 機架 補修 粉砕室 泥捏室 焼成室 加工室 小計	4寸目 篩下 " " " " @ 450	14.4	630					14.4	630	
			8.4	3,780					8.4	3,780	
			5.6	2,520					5.6	2,520	
			24.5	11,025					24.5	11,025	
			4.2	1,890					4.2	1,890	
			44.1	19,845				44.1	19,845		

(28)

資材名	用途別	尚復規格寸法	使用数量		内						備考		
			数量	金額	予三		予四		予五				
					数量	金額	数量	金額	数量	金額			
砂利	灰焼室機修補用	小介目細下	3,043	15,000									
	粉砕室	"	170	8,500									
	泥捏室	"	120	6,000									
	焼成室	"	500	25,000									
	加工室	"	90	4,500									
	小計	@ 5,000	910	45,500									
耐火煉瓦	灰焼炉ライニング	S. K. # 33	170	59,500			190	59,500					
	焼成炉補修用	"	275	962,500			275	962,500					
	小計	@ 3,500	292	1,022,000			292	1,022,000					
赤煉瓦	焼成炉補修用		250	300,000			250	300,000					
	小計	@ 1,200	250	300,000			250	300,000					
耐火モルタル	灰焼炉ライニング用		45	8,100							45	8,100	
	焼成炉補修用		70	126,000							70	126,000	
	小計	@ 1,800	74.5	134,100							74.5	134,100	
鋼	灰焼室機修補用		0.1	5,000	0.1	5,000							
	粉砕室		42	10,000	0.2	10,000							
	泥捏室		42	10,000	0.2	10,000							
	焼成室及成型室		202	101,000	20.2	101,000							
	加工室		0.4	20,000	0.4	20,000							
	小計	@ 50,000	211	1,055,000	21.1	1,055,000							
鉛	灰焼室機修補用		0.03	900							0.03	900	
	粉砕室		0.1	3,000							0.1	3,000	
	泥捏室		0.1	3,000							0.1	3,000	
	成型室		0.1	3,000							0.1	3,000	
	加工室		0.1	3,000							0.1	3,000	
	小計	@ 30,000	0.43	12,900							0.43	12,900	
鉛	灰焼室機修補用		0.03	900							0.03	900	

資材名	使途別	品種 規格寸法	使用数量		内						備考
			数量	金額	手付		才三 四半期		才四 四半期		
					数量	金額	数量	金額	数量	金額	
庄 鋁	粉碎室機器補修用 泥和室 成型室 加工室 小計	φ 30,000	0.1	3,000					0.1	3,000	
			0.1	3,000					0.1	3,000	
			0.1	3,000					0.1	3,000	
			0.1	3,000					0.1	3,000	
			0.43	12,900					0.43	12,900	
場	版焼室機器補修 粉碎室 泥和室 成型室 加工室 小計	φ 60,000	0.1	6,000			0.1	6,000			
			0.2	12,000			0.2	12,000			
			0.3	18,000			0.3	18,000			
			0.3	18,000			0.3	18,000			
			0.6	36,000			0.6	36,000			
1.5	90,000			1.5	90,000						
瓦 斯 管	版焼炉補修用 泥控室 " " " " 小計	φ 13,000	0.3	3,900					0.3	3,900	
			0.5	32,500					0.5	32,500	
			1.5	19,500					1.5	19,500	
			0.5	6,500					0.5	6,500	
			4.8	62,400					4.8	62,400	
灰 珪	粉碎室機器補修 泥控室 成型室 加工室 小計	φ 22,000	0.2	4,400					0.2	4,400	
			0.2	4,400					0.2	4,400	
			0.2	4,400					0.2	4,400	
			0.4	8,800					0.4	8,800	
			1.0	22,000					1.0	22,000	
工 小	粉碎室機器補修 泥控室 成型室 加工室 小計	φ 30,000	0.1	3,000					0.1	3,000	
			0.05	1,500					0.05	1,500	
			0.05	1,500					0.05	1,500	
			0.1	3,000					0.1	3,000	
			0.3	9,000					0.3	9,000	
合計			3,696,845		1,088,000		1,877,700		737,145		

(三) 附属設備資材明細表

資材名	用途別	品種 規格寸法	使用数量		内				備考	
			数量	金額	予		改			
					数量	金額	予三・四半期	改三・四半期		
鋳鉄	試験室アクリル	才三種以上	2	5,000				2	8,000	(4,000)
鋼	"	才二種以上	1	21,700				1	21,700	(21,700)
鋼	"	"	4.3	6,000			4.3		6,000	(20,000)
銅	"	"	0.05	2,500	0.05	2,500				(50,000)
セメント	"	木-トランプ	1.5	2,400				1.5	2,400	(1,600)
砂利	"	"	4.0	2,000				4.0	2,000	(500)
砂	"	4分目以下	2.1	945				2.1	945	(450)
豆	"	"	0.1	3,000				0.1	3,000	(30,000)
馬	"	"	0.2	12,000			0.2		12,000	(60,000)
合計				58,545		2,500		18,000	58,545	

四 現有生産能力と補修后ニ於ケル生産能力トノ比較

(37)

1) 現在ノ~~生産能力~~實際生産高

製品名	生産能力/月	生産能力(17年)		最近四半期間生産実績(17年) (注)		主要納入先
		数量	金額	数量	金額	
人造黒鉛電極	350千	4,200千	210,000,000.00	351千	17,550,000.00	製鋼所
天然黒鉛電極	140	1,680	53,760,000.00	78	2,496,000.00	当社石灰壘工場及製鋼所
電気黒鉛粉	50	600	6,000,000.00	43	430,000.00	当社各工場
カソードカーボン	—	—	—	—	—	—
計			269,760,000.00		20,476,000.00	

① カソードカーボン、製造能力ハ250千/月アリタルモ林止ニ致行ヒテイルノテ除外シタ
 2. 金額ハ6月現在、②ヲ計算セリ

2) 設備ノ補修ニ依ル生産~~能力~~生産予想~~能力~~

製品名	生産能力/月	生産能力(17年)		設備補修ニ依ル生産予想(17年)		主要納入先
		数量	金額	生産高	金額	
人造黒鉛電極	400千	4,800千	240,000,000.00	4,000千	200,000,000.00	製鋼所
天然黒鉛電極	140	1,680	53,760,000.00	1,400	44,800,000.00	当社石灰壘工場及製鋼所
電気黒鉛粉	120	1,440	14,400,000.00	1,200	12,000,000.00	当社各工場
カソードカーボン	100	1,200	38,400,000.00	1,000	32,000,000.00	—
計			346,560,000.00		288,800,000.00	

① カソードカーボンハ星当リ100千/月換同設備スルモノトシテ、予定ラケテタ
 2. 金額ハ6月現在、②ヲ計算セリ

(22)

五 主要運転資材

設備補修后ノ運転資材(7ヶ月)

製品名	資材名	数量	単価	金額	入手先又ハ入手経路
人造黒鉛電極 400 吨/月	ピッチ コークス	440 吨	13,500 円	5,940,000 円	大阪ガス KK 東京ガス KK 大阪ガス 京都 自工場 "
	コール ピッチ	140 "	5,500 円	770,000 円	
	コール コール	58 "	4,500 円	261,000 円	
	電 気 収 容 力	240 "	15,000 円	3,600,000 円	
		7600,000 kWh	10	760,000 円	
	計			11,322,000 円	
天然黒鉛電極 140 吨/月	鱗 状 黒 鉛	70 吨	13,000 円	910,000 円	磁工品貿易公司 " 自工場 東京ガス KK 大阪ガス KK 京都 自工場 "
	土 状 黒 鉛	42 "	4,500 円	189,000 円	
	電 気 収 容 力	28 "	10,000 円	280,000 円	
	コール ピッチ	42 "	5,500 円	231,000 円	
	コール コール	42 "	4,500 円	189,000 円	
	電 気 収 容 力	39 "	8,000 円	313,600 円	
		434,000 kWh	10	43,400 円	
計			1,985,900 円		
電気黒鉛粉 150 吨/月	ガス コークス 力	300 吨	2,300 円	690,000 円	能 炭 公 司 自工場
	電 気 収 容 力	1500,000 kWh	10	150,000 円	
計			840,000 円		
カソードカーボン 100 吨/月	ピッチ コークス	75 吨	13,500 円	1,012,500 円	大阪ガス KK 東京ガス KK 大阪ガス KK 京都 能 炭 公 司 自工場 "
	コール ピッチ	25 "	5,500 円	137,500 円	
	コール コール	20 "	4,500 円	90,000 円	
	電 気 収 容 力	45 "	3,500 円	157,500 円	
		40 "	10,000 円	400,000 円	
		480,000 kWh	10	48,000 円	
計			1,845,500 円		

六 期別月別所要資金一覽表

区 分	第二、四半期		第三、四半期				第四、四半期		合 計
	9月	10月	11月	12月	1月	2月			
期別所要額	11,000,000.00		20,000,000.00				13,000,000.00		44,000,000.00
月別所要額	11,000,000.00	2,000,000.00	2,000,000.00	4,000,000.00	6,000,000.00	7,000,000.00		44,000,000.00	

七 実施時期

- 1. 着工時期 許可アリ次第着工、準備アリ
- 2. 竣工時期 着工後 6ヶ月
- 3. 採集時期 着工ト同時

八 所要資金及資材、調達方法

- 1. 資 金 予算總額 49,148,400.00 中 5,148,400.00 八自己資金ニヨル (手持資金 45,445,361.00 自己資金 60,303,900.00)
- 2. 資 材 建物其、他工作物、補修、機械装置、補修ニ必要ナル資材ハ割当ニ依リ調達スル。明細ニ関シテハ「予算、明細中」所要資材」ヲ参照

(添附書類)

- 1. 定款並ニ最終ノ貸借対照表及損益計算書
- 2. 事業設備、補修ニ伴フ事業明細書及事業収支回覧見書
- 3. 人造黒鉛電極、天然黒鉛電極、電気黒鉛粉、カソードカーボン製造工程図及ヒ志当原価計算書
- 4. 大町工場建物及機械配置図

事業設備補修ニ伴フ事業計画明細書及収支回覧見書

1) 生産計画 (皇註字)

会社名		昭和電工株式会社 大町工場													
製品名	月別	單位	23年				24年				計				
			9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	
人造黒鉛電極	手	280	330	350	350	300	260	230	270	350	400	400	400	3,900	
天然 "	"	180	120	140	120	90	80	70	100	140	140	140	130	1,350	
電気黒鉛粉	"	40	50	80	80	60	40	30	60	130	150	150	80	950	
カソードカーボン	"	-	-	-	50	100	100	100	100	100	100	100	100	850	
計		380	500	570	600	550	480	430	530	720	790	790	710	7,050	

(2)

2) 所要運給資材及其他諸至費 (1ヶ月)

A) 人造黒鉛電極 400 形/月

B) 天然黒鉛電極 140 形/月

資材名	数量	単価	金額	入手元又ハ 入手至路	備考	資材名	数量	単価	金額	入手元又ハ 入手至路	備考
ピッチユークス	440形	13,500.00	5,940,000.00	大阪ガスKK		鱗状黒鉛	70形	13,000.00	910,000.00	鐵工品貿易公司	
コールピッチ	140形	5,500.00	770,000.00	東京ガスKK		土状黒鉛	42形	4,500.00	189,000.00	"	
コール&ール	56形	4,500.00	252,000.00	大阪ガスKK兼部		電気黒鉛	28形	10,000.00	280,000.00	自工場	
圓收肩	240形	15,000.00	3,600,000.00			コールピッチ	42形	5,500.00	231,000.00	東京ガスKK	
電刀	434形	10	4,340.00	自工場		コールール	42形	4,500.00	18,900.00	大阪ガスKK兼部	
補助材料費			3,444,000.00			圓收肩	57.2形	5,600.00	313,600.00		
消耗工具器具備品費			68,000.00			電刀	434形	10	4,340.00	自工場	
事務用消耗品費			52,000.00			補助材料費			490,000.00		
直接給料	10,400人	170.00	1,768,000.00			消耗工具器具備品費			1,000.00		
間接給料	10,000人	170.00	1,700,000.00			事務用消耗品費			7,000.00		
雑給	1,200人	120.00	144,000.00			直接給料	22,400人	170.00	3,808,000.00		
小計			3,680,000.00			間接給料	28,000人	170.00	4,760,000.00		
至費			1,855,480.00			雑給	700人	120.00	84,000.00		
控除項目			-3,600,000.00			小計			9,400,000.00		
一般管理費			1,022,520.00			経費			631,554.00		
計			17,800,000.00			控除項目			-313,600.00		
						一般管理費			227,346.00		
						計			3,990,000.00		

C 電気黒鉛粉

150 元/月

D) 刀ソード刀ーボン

100 元/月

資材名	数量	単価	金額	入手元又ハ 入手至路	備考	資材名	数量	単価	金額	入手元又ハ 入手至路	備考
ガスコークス	300 元	2,300.00	690,000.00	配炭公団		ピッチコークス	75 元	13,500.00	1,012,500.00	大阪ガスKK	
電力	1500,000 kWh	10	15,000,000.00	自工場		コールピッチ	25"	5,500.00	137,500.00	東京ガスKK	
補助材料費			124,800.00			コールター	20"	4,500.00	90,000.00	大阪ガスKK東部	
消耗工具器具備品費			8,250.00			無煙炭	25"	3,500.00	157,500.00	配炭公団	
事務用消耗品費			2,250.00			回収角刀	40" kWh	10,000.00	400,000.00		
労 直接給	600人	170.00	102,000.00			補助材料費	480,000 kWh	10	4,800,000.00	自工場	
労 間接給	750人	170.00	127,500.00			消耗工具器具備品費			15,000.00		
労 雑給	150人	120.00	18,000.00			事務用消耗品費			5,000.00		
貨 小計			247,500.00			労 直接給	2,400	170.00	408,000.00		
経 費			277,500.00			労 間接給	2,800	170.00	476,000.00		
						労 雑給	400	120.00	48,000.00		
						貨 小計			898,000.00		
						経 費			506,500.00		
						控 除項目			-400,000.00		
計			1,500,000.00			計			3,208,000.00		

13) 收支予想表 (17年通算)

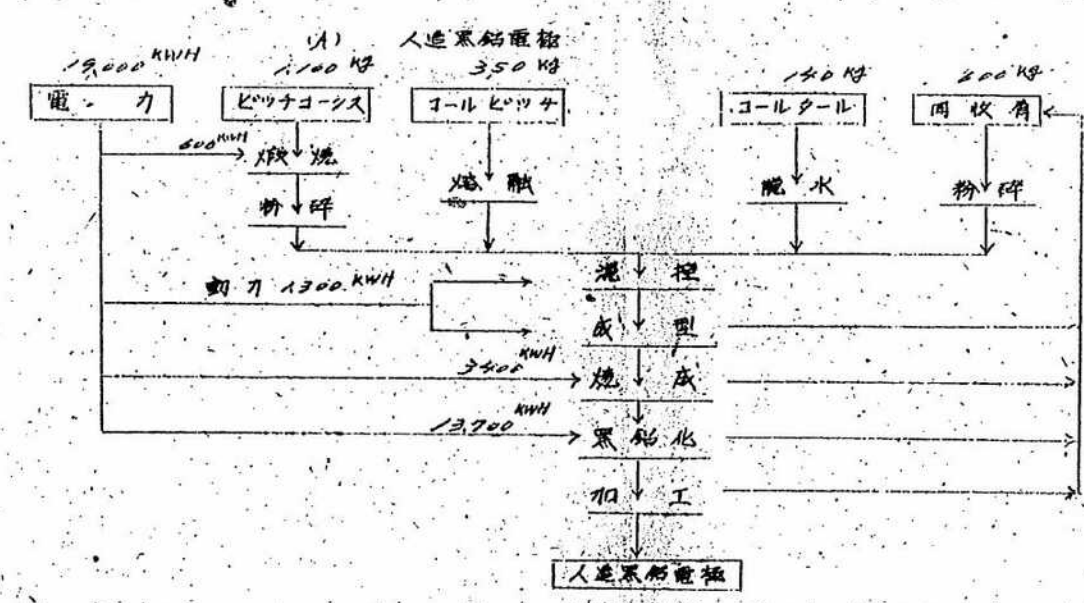
製品名	原 個	数量/年	原 価		総 額		利益額	備考
			個	金 額	個	金 額		
人造黒鉛電極	4,000	50,000	-	200,000,000	44,500	1,800,000,000	22,000,000	既 売 既 売 及 未 用 自 水 用 1. 備 考
天然 "	1,400	32,000	-	44,800,000	28,500	39,900,000	4,200,000	
電気黒鉛粉	1200	10,000	-	12,000,000	10,000	12,000,000	0	
カソードカーボン	1000	32,000	-	32,000,000	32,000	32,000,000	0	
計				288,800,000		261,900,000	26,200,000	

4) 人造黒鉛電極、天然黒鉛電極、電気黒鉛粉、カソードカーボンに当る原価計算書

400個/月 人造黒鉛電極原価計算書 140個/月 天然黒鉛電極原価計算書 150個/月 電気黒鉛粉原価計算書 100個/月 カソードカーボン原価計算書

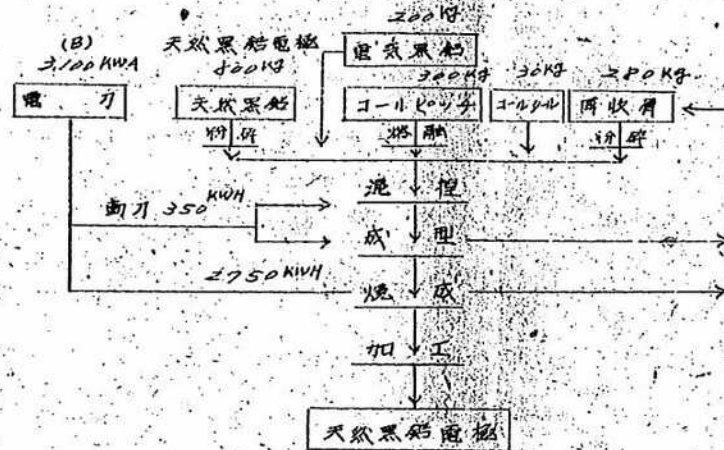
原 価 区 分	単 位 製 品 原 価			原 価 区 分	単 位 製 品 原 価			原 価 区 分	単 位 製 品 原 価			原 価 区 分	単 位 製 品 原 価		
	数量	単 価	金 額		数量	単 価	金 額		数量	単 価	金 額		数量	単 価	金 額
材料費			37,105.00	材料費			12,245.00	材料費			6,500.00	材料費			21,955.00
ビスコース	1,700	13,500.00	22,950.00	購込黒鉛	1,500	13,000.00	19,500.00	ビスコース	2,000	2,300.00	4,600.00	ビスコース	750	13,500.00	10,125.00
コルビリン	350	5,500.00	1,925.00	土伏黒鉛	300	4,500.00	1,350.00	電 力	10,000	10.00	100.00	コルビリン	250	5,500.00	1,375.00
コルビリン	140	4,500.00	630.00	電気黒鉛	1,200	10,000.00	12,000.00	補助材料費			30.00	コルビリン	200	4,500.00	900.00
同 収 有	600	15,000.00	9,000.00	コルビリン	300	5,500.00	1,650.00	消耗工具			55.00	無煙炭	450	3,500.00	1,575.00
電 力	19,000	10.00	190.00	同 収 有	280	8,000.00	2,240.00	器具備品費			15.00	同 収 有	400	10,000.00	4,000.00
補助材料費			4,500.00	電 力	3,100	10.00	31,000.00	事務用消耗品			15.00	電 力	4,800	10.00	48,000.00
消耗工具			170.00	補助材料費			3,600.00	労務費			1,650.00	補助材料費			3,300.00
事務用消耗品			230.00	消耗工具			150.00	直接給	41	170.00	6,970.00	消耗工具			150.00
労務費			9,200.00	器具備品費			50.00	間接給	5	170.00	850.00	事務用消耗品			50.00
運 送 給	271	170.00	45,970.00	事務用消耗品			50.00	雜 給	1	120.00	120.00	労務費			9,200.00
間接給	25	170.00	4,250.00	労務費			2,130.00	経 費			18,500.00	運 送 給	241	170.00	40,970.00
雜 給	3	120.00	360.00	直接給	111		2,720.00	製 造 原 価			10,000.00	間接給	25	170.00	4,250.00
経 費			4,638.70	間接給	20		3,700.00	控 除 項 目			-4,000.00	雜 給	14	120.00	1,680.00
精 練 費			4,638.70	雜 給	5		600.00	製 造 原 価			10,000.00	経 費			5,065.00
控 除 項 目			-7,000.00	経 費			4,511.00	製 造 原 価			10,000.00	控 除 項 目			-4,000.00
製 造 原 価			41,943.70	精 練 費			4,511.00	製 造 原 価			10,000.00	製 造 原 価			32,000.00
一 般 管 理 費			2,556.30	控 除 項 目			-2,240.00	製 造 原 価			10,000.00	製 造 原 価			32,000.00
製 造 原 価			44,500.00	製 造 原 価			26,870.00	製 造 原 価			10,000.00	製 造 原 価			32,000.00
一 般 管 理 費			2,556.30	一 般 管 理 費			1,223.90	製 造 原 価			10,000.00	製 造 原 価			32,000.00
製 造 原 価			44,500.00	製 造 原 価			28,500.00	製 造 原 価			10,000.00	製 造 原 価			32,000.00
一 般 管 理 費			2,556.30	製 造 原 価			28,500.00	製 造 原 価			10,000.00	製 造 原 価			32,000.00
製 造 原 価			44,500.00	製 造 原 価			28,500.00	製 造 原 価			10,000.00	製 造 原 価			32,000.00

5) 人造黒鉛電極, 天然黒鉛電極, 電気黒鉛粉, ソードカーボン工程図及原単位



製品をヨリ所要原料

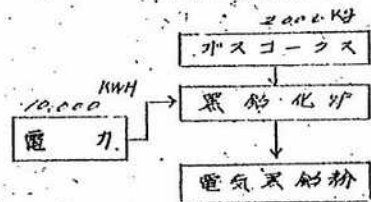
品名	数		比率 B/A %
	A) 現在	B) 改修后	
ピッチコークス(未燃焼)	1,256 kg	1,100 kg	88%
ゴールピッチ	387 "	350 "	91 "
ゴールタール	157 "	140 "	89 "
圓形炭	722 "	600 "	83 "
電力(動力)	1,500 kWh	1,300 kWh	87 "
(焼地)	600 "	600 "	75 "
(焼成)	3,500 "	3,400 "	75 "
(黒鉛化)	17,000 "	13,700 "	81 "
(計)	23,800 "	19,000 "	80 "



製品に当り所要原料

品名	数量		比率 (B/A) %
	(A) 現在	(B) 改修後	
天然黒鉛	840 kg	800 kg	85%
電気黒鉛粉	100	200	200%
コルピツチ	40	300	75%
コルター	30	30	100%
固收屑	35	280	26%
電力(動力)	350 (KWH)	350 KWH	75%
(焼成)	2750	2750	69%
(計)	3000	3100	70%

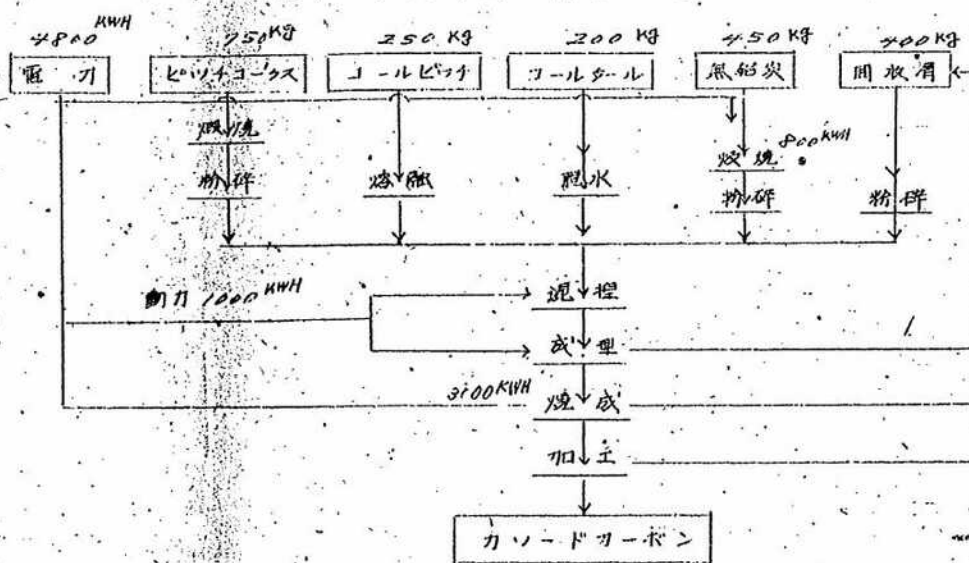
(C) 電気黒鉛粉



製品を当り所要原料

品名	数量
ガスコール	2,000 kg
電力	10,000 kWh

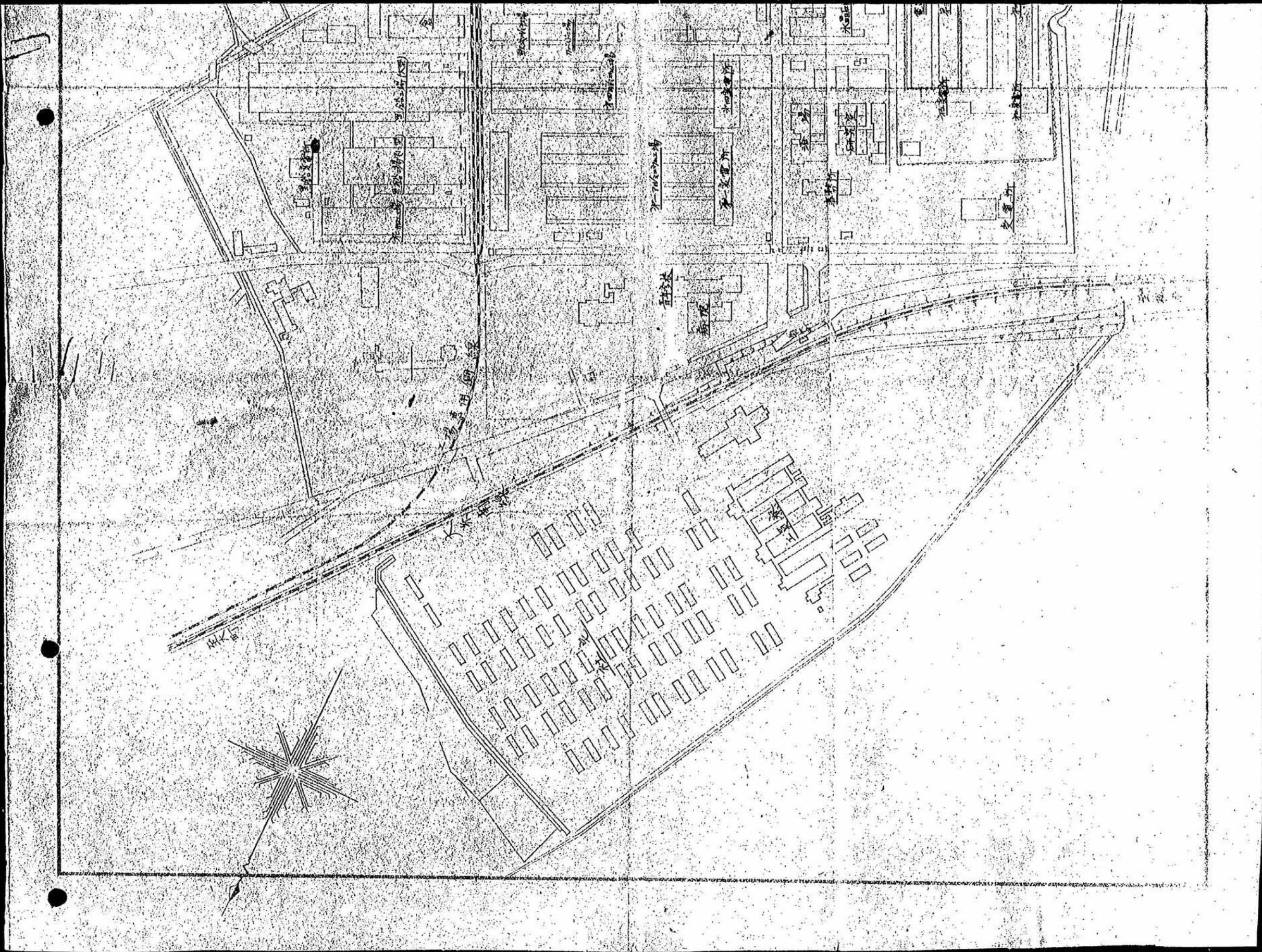
(D) カソードカーボン



製品を当り所要原料

品名	数量
ピッチコール (水洗)	750 kg
コールピッチ	250 "
コールタール	200 "
黒鉛炭	450 "
黒鉛粉	400 "
電力 (動力)	1,000 kWh
(水洗)	800 "
(焼成)	3,000 "
(計)	4,800 "

1m 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500 501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 600 601 602 603 604 605 606 607 608 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 700 701 702 703 704 705 706 707 708 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 800 801 802 803 804 805 806 807 808 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 890 891 892 893 894 895 896 897 898 899 900 901 902 903 904 905 906 907 908 909 910 911 912 913 914 915 916 917 918 919 920 921 922 923 924 925 926 927 928 929 930 931 932 933 934 935 936 937 938 939 940 941 942 943 944 945 946 947 948 949 950 951 952 953 954 955 956 957 958 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000



原本不明瞭

裏面白紙

三事
之務
名分
之解

大田工場平面圖

八第
2400
聖套管

昭和22年4月7日

調登
設計
製圖
敷設

國商
岩盤
昭和電工株式會社

凡例

補修実施予定

専用線移設予定

