

人事、文書、會計の事務に當る。

六、技術院の事務遂行方法

技術院に於ける總裁以下各指導官に亙る直接所掌事務及び直系並傍系指導官との連絡方法の概要を、航空機機體指導官に例を採り圖示説明すれば次の如くなる。

(一) 航空機機體指導官は、最新の研究成果になる理論①に基礎を置き、その上自給資源による優秀な材料③を駆使した卓越せる設計②を完成することによつて優秀な機體技術を躍進させることが出来る。ところで其の設計並に其の大量生産の能否限度は精度の高い特殊の強力な専門工作機械④及嶄新な工作法④に俟たなければならない。

更に機體設計の進歩は、航空計器の進歩や發動機の進歩に依存する所大であるから、機體指導官は機體の進歩に關係ある之等の要素の現状を直接間接に調査し機體の劃期的躍進方策を決定し必要な措置をとる。更に漸次金材、非金屬、學理方面と連絡を採らなければならない。

(二) 依て直接の所掌下(↓にて示す)にある全國の航空機機體に關する研究者、製造者を指揮命令する。

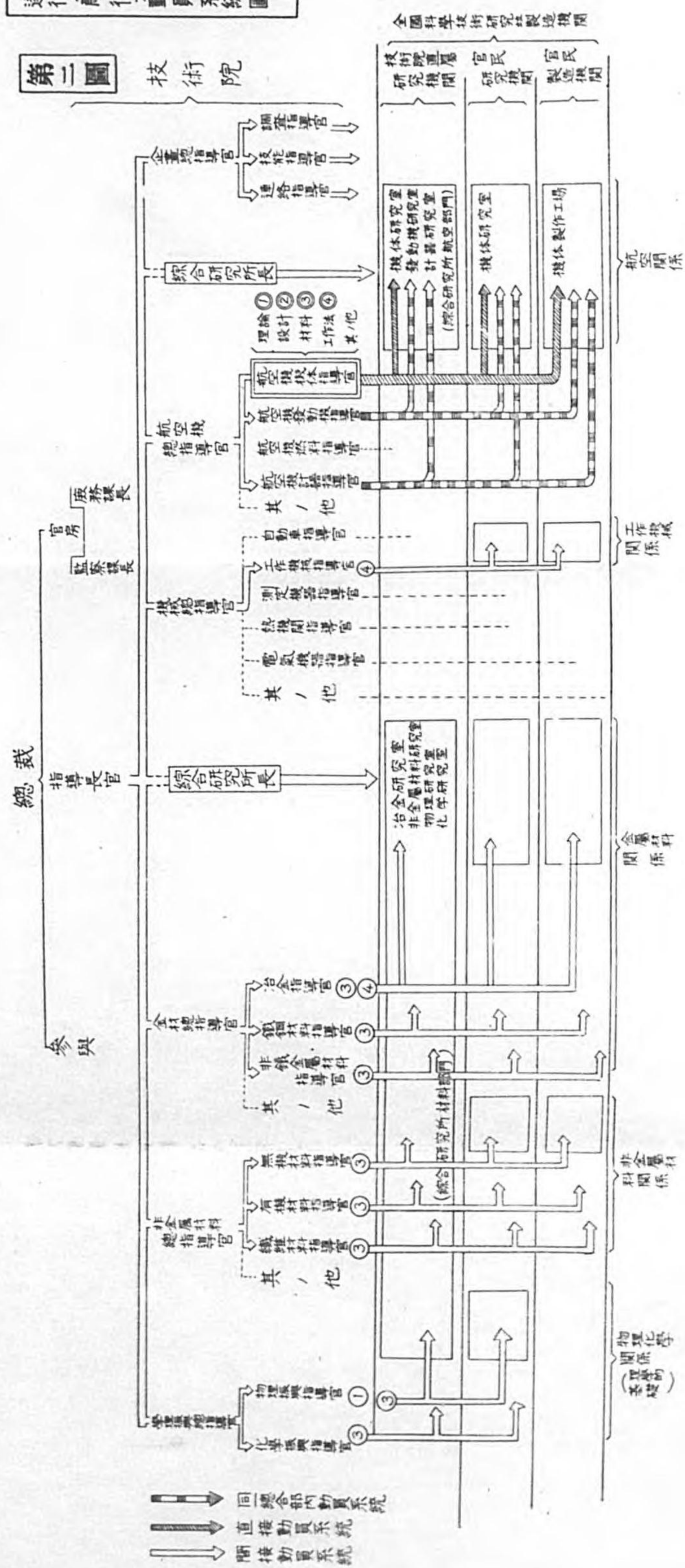
(三) 更に同一總指導官を通じて發動機指導官、計器指導官の支配下(⇓にて示す)にある全國の研究機關、製造機關を動員する。

(四) 更に直屬總指導官及指導長官を経て他の總指導官(機械、金材、非金屬材料關係)學理振興總指導官を通じ、工作法④に關して工作機械指導官、材料③及工作法④に關して冶金指導官。材料③に關して鐵鋼材料、非鐵金屬材料、有機材料、無機材料、纖維材料、各指導官、材料の基礎的化學研究に關して化學擔當官、又材料の基礎的物理研究③及航空力學的理論其他の基礎理論①に就ては物理振興指導官に共助を命じ、其等各直接支配下に(⇓にて示す)の全國の研究機關、製造機關を有機的に動員する。

(五) 斯る動員系路より得たる成果を勘案綜合して所期の目標を達成する。
但し技術院直屬の綜合研究機關の研究者を動員支配する場合は、航空機總指導官より指導長官を經、其の命令として直屬綜合研究所長を通じて傳達するものとす

航空機機體指導官之職務
遂行、尚行、動員系統圖

第二圖 技術院



○科學技術研究機關の綜合整備

我國の研究機關を整備するには、第一に我國の軍、官、學、民各方面の研究機關を總力戰體制に整備し其の全能力を最も有効に發揮せしめること。第二に不足な研究機關を増置することが先づ考へられる。

然し、我國の總ての研究機關を、總力戰體制として全部一大綜合研究機關の傘下に移管し有能な研究司令官の下に研究者相互の協力を容易ならしめる案が考へられるが此の案は各種の事業、生産現場、官廳業務等から研究機關を分離することになり業務又は生産と研究が相對應しない弊がある。特に生産現場の考案發明者或は研究室は如何にしても他に移管することは出来ない。

他方人的資源に乏しい現在に於てはカイザー・ウィルヘルム研究所の様な一大綜合研究所を急速に創設整備することは非常な困難を伴ふことは明かである。

従つて此の際我國として採る可き途は、現存官民各方面研究機關を横斷的且有機的に綜合連絡し、縱斷的に國家目的に基く研究事項を決定すると共に特に國防科學技術に關する綜合研究機能^を程度に發揮せしめる如き措置を必要とする。且又我國の最大缺陷である航空機及材料研究より着手し漸次擴大して可及的短期間に一大綜合研究所を整備すると同時に各方面の研究機關を單なる惑星的存在たらしめない様、新に改組統合して行く外に方法がない。これ航空及材料に因る綜合研究所の創設並に現存各方面研究機關の連絡組織を提案する所以である。

一、航空及材料綜合研究所の設置

近代の戰鬪は先づ制空權の確保である。爆撃機、戰鬥機等による輸送船の爆撃、根據地の爆撃、資源地の爆撃等經濟戰の勝利は優秀な航空機の大量生産によつて左右されると云つても過言ではないであらう。

獨逸が歐洲に於て赫々たる戰果を擧げてゐるのも一にナチスが政權を握むでから獨逸航空機の質の向上と大量生産に國を擧げて全力を集中したからに他ならない。

航空機の改良は、第一に發動機の單位重量當りの馬力を強めることと、飛行機の死重を低くすることである。前者の研究には發動機部分

品の機械的加工精度の向上、新しい種類の燃料或は潤滑油等が総合されることが必要である。又航空機の死重を軽減することは設計、使用材料、各種部分品の性能向上が必要である。而もこれ等を發達させる基礎研究の重要なことは云ふ迄もない。その他成層圏航空機の様には特殊構造を持つものや航空機の部分品等は基礎的學理研究が十分に出來て、それを應用研究に振り替へると同時に、これ等各方面に亘る技術の進歩が綜合されて優秀な航空機が出來るのである。即ち航空機の進歩は、その國の技術の進歩の程度を計るバロメーターになると云へる。

然し乍ら我國の現状は戦闘機の例では歐米の時速七〇〇—八〇〇軒に比し時速〇〇〇軒足らずと云はれる。この性能の劣等さは我國技術水準の低さの實證である。

前に述べた如く獨逸は第一次歐洲大戰後の大恐慌の時でさへもV D Lを作り上げ着々と航空に關する技術の躍進準備を進めて來たのである。我國には現在中央航空研究所、航空研究所、各大學附屬研究室、民間の研究室等が雜居し、研究は設備費用共に貧弱である従つて充分の研究も爲されず勿論その成果も擧らない。重要な研究、發明等は總て歐米によつて爲され漸く數年前のものを外國から購入して研究する始末であるから歐米の水準に達しよう等とは夢にも考へられない。

これで一大航空研究所を創設することの緊要さは了解されるであらう。然し乍ら、現在研究者の不足、資材源の不足の點で新規な一大研究所の創設には非常な困難を伴ふことは明らかである。それ故先づ中央航空研究所を母體として、これを擴充し、陸海軍航空研究機關と密接な連絡を保ち乍ら基礎研究と、その工業化研究に重點を置く一大航空研究所を創設することが必要である。

また、航空機の性能を向上させる爲には材料の研究を振興して、その改良を圖ることが先づ第一であることは前の説明から明らかであらう。然し乍ら材料の問題は航空機にのみ限るのではない。材料が悪い爲に優秀な工作機械や自動車が出来ないのは勿論、重要な兵器迄優秀なものを生産出来ない懸念があるのである。總て機械の母體をなすものは金屬材料である何を措いても此の研究だけは速に開始しなければならぬ。

その他諸種の研究所が必要で、これを整備擴充することは將來我が技術を世界水準以上に高め以て東亞の盟主たる位置を保つ上の重大條

件であるが、現在の物資不足と人的資源の貧困とからして全部一時に創設することは無理である。然し乍ら前記の航空及材料に關する研究所は國家の運命をかけても創設を急がねばならない重大問題である。

實例 (三二六)

國產自動車は滿洲、支那で色々の故障を生じてゐる幾多の例を耳にするに反し米國製のフォードは何等の故障をも生じないのである。兩者の違ひはどの點にあるか車軸の脆弱性は勿論、發動機の性能の悪いのもその有力な原因の一つである。

國產自動車を製作する一大製作會社が工場設備を擴大する爲に米國某會社に設備の規模と、生産能力を書き上げてそれに必要な工作機械を注文した。ところが米國側の見積りでは發註した機械臺數の半分で間に合ふ旨を傳へて來た。その工作機械は能率的な専門高速工作機械であつた。我國某會社でも、半信半疑乍ら、米國側の云ふ通りにし、始めの半數の工作機械を工場に据付けて運轉を開始したところ、米國製の素材を使へば確かに米國側の云ふ通りの生産が出来たのであるが、我國の素材を使ふと材料が悪い爲に切削の途中刃物が缺けてしまひ、どうしても所期の生産量に達することが出来なかつた。然し乍ら米國より一々素材を買ふのも色々の關係で困難だし、結局最初に注文しただけの工作機械を米國から購入し、豫定の生産量を擧げることが出来た。だが素材の劣悪から自動車の故障が瀕發してゐる即ち素材の組織の不均一が、高速工作機の運轉を不能にするばかりでなく製品の故障を續出させるといふ結果を生んでゐるのである。この材料の研究は優秀な自動車を生む基礎となるものであることを忘れてはならない。即ち材料研究の不足は凡ゆる部分に故障を瀕發する許りでなく更に機械の精度を劣悪にする。

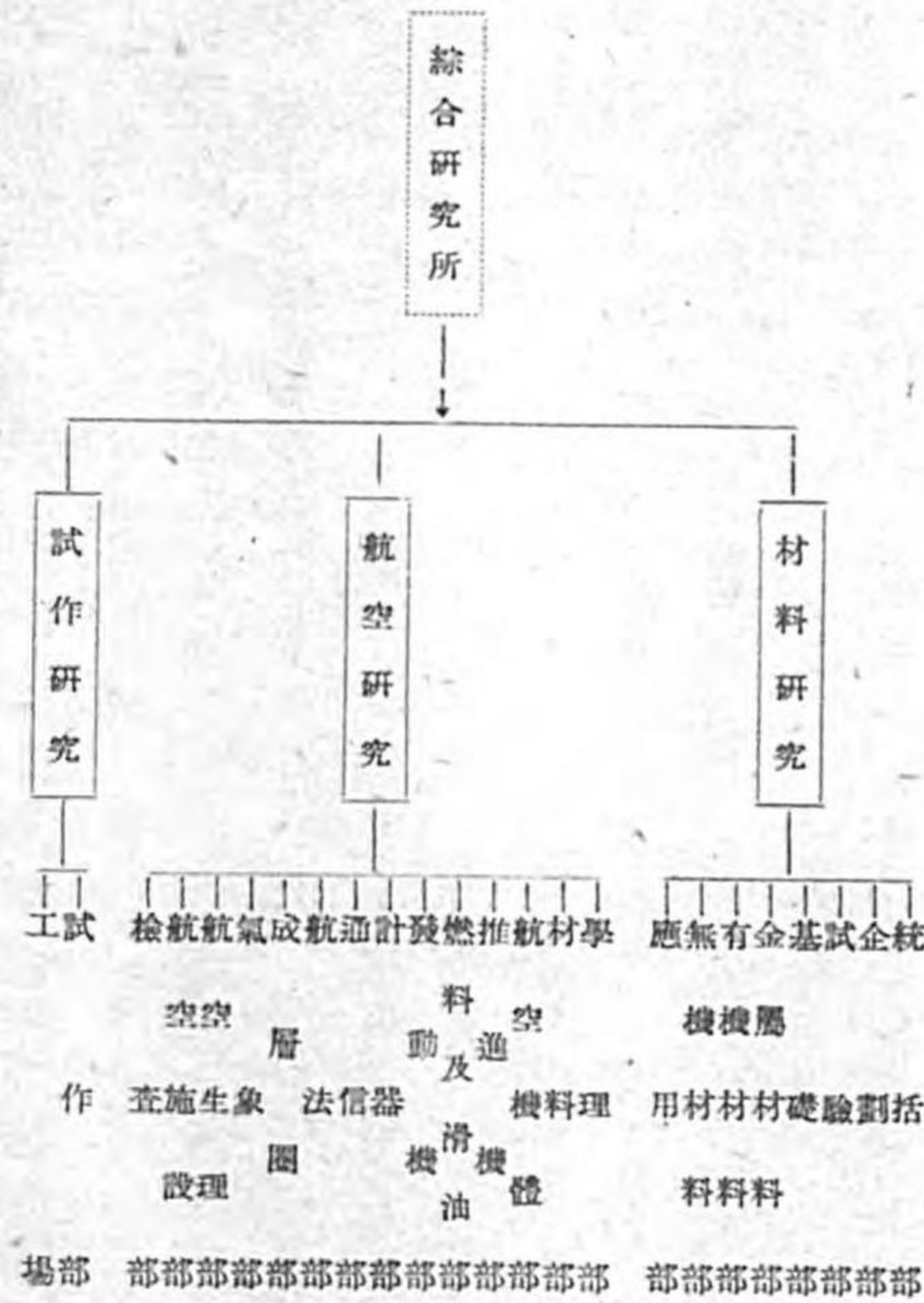
實例 (三二七)

材料の劣悪と、工作技術の貧弱な爲めに、生産され乍ら使用に耐へない工作機械は全國に氾濫し、金額にして二億圓以上に達する。結局貴重な鐵や鋼材からスクラップを製作してゐるに過ぎないのである。

以上から判斷しても材料研究必要さは明瞭である。現在我國には小規模の金属材料研究所が東北帝大にあるに過ぎず憂慮に耐へない状態であつてこゝに一大綜合材料研究所が必要となつて來るのである。

二、綜合研究所の構成

航空並に材料に關する綜合研究所の規模は差當り材料研究に關し八部門、航空研究に關し十四部門及之等に關する工業化を研究する試作研究に關しては二部門を早急整備する必要がある。その構成次表の通りである。



次に本研究所は技術院總裁の監督下に置かれ常に指導長官始め各指導官と密接な連絡をとり、躍進目標の達成に對し技術院の實力的背景を爲すものである。

航空部門に就ては、既に述べたやうに現下の人的物的資源の不足を克服して一大研究所を創設することは極めて至難であるから、第一段階として航空部に關しては中央航空研究所を中心として整備擴充する方針をとる。

また現在の東京帝國大學附屬の航空研究所は當研究所の姉妹研究所として學理的研題目を分擔研究する。

試作部は工業化の促進を圖る爲試作工場を附屬し、航空機に就て制式形態を研究決定したならば陸海軍と協議の上直ちにこれを民間の製造會社へ製造を命令する。従つて民間製造機關所屬の研究室は主として部分的改良を爲すものとし、必要に應じ當研究所へ研究員を派遣して研究をする措置を講ずる。

更に本研究機關は特殊法として、現在の官廳に於ける如き豫算、會計、人事等の煩雜な制約を脱却せしめ眞に研究に専念せしめ得る如くする。これと同時に、官民を通じて有能なる研究者を廣く簡拔して研究任せしめ、更に進んでは相互人事の交流を行ひ、本機關を活用することに依り全國の科學技術研究者が常に最もその本人の資質に適合し研究能率を向上せしめ得る如く配置し得せしめるものとする。之が爲には研究者はその權限に於て官吏同様とし、待遇は一般官吏の例に依らず充分優遇し得る如くである。

三、官廳所屬研究機關の改善

官廳所屬研究機關の改善に當つては、先づその研究成果の發揮に最も重大な支障となつて居る研究所の豫算、會計、規則、人事待遇を一般行政官廳のそれと別個にし各種の制約を緩和し研究者の創意の發揚に便せしめる。

即ち現在の制度では研究費に就ては單にその金額を増高することが不可能であるばかりでなく、徒に豫算形式に合致せしめるために内容と遊離した形で豫算が令達され、研究の進行に伴つて全々別の新しい方向へ研究方法が向けられるなど、機具の購入、經費の支出などについても融通性が乏しい。物品の購入にしても稀有な材料、新しい機械等を一律に事務的に取扱はれて研究が中絶することさへある。之は根本的に改正されるべきで、更に人事に關しては有能な研究者を長く同一地位に止め得る制度及民間と人事の交流を簡便に爲し得る等の途を講ずべきである。

更に研究所の業務運行に付き指導者たるべきものに充分の技能を振はしめ、部下と共に責任を以て研究に邁進せしめなければならぬ。従つて技術院の指導官との關係、其他外部との研究上の交渉に於て所長又は研究者は、實質的獨自の見解にて交渉連絡し得る様に措置し、徒らに文書に依り所屬官廳の主管部局を形式的に經由して交渉する舊慣を打破すべきである。

四、官民研究所の連絡統合

前述の如く軍、官、學、民各方面の研究を夫々其の所屬に在らしめた儘恰も一大綜合研究機關の如く有機的に連絡調整するの職務は、技術院に於ける指導官が擔當するのであるが、更に指導官に於て必要に應じ各研究機關より夫々の専門家を選出し一種の研究隣組の如き委員會を組織せしめ、研究の連絡、研究題目の割當て、研究者の選定につき意見を求めることに協力せしめる。

○科學技術^技審議會の設置

官民各方面の科學技術界の少壯有爲なる權威者を集め、技術院の參與として科學技術に關する重要事項を審議するもので、總裁の諮問機關として活用し從來の委員會又は審議會とは面目を一新したるものたらしむるものとす。

○所要經費

技術院の創設に要する經費及委員に就いては尙検討を要するが大體左の通りである。

創設費	三百萬圓
經常費	二千九百萬圓

右經常費中には研究助成費一千五百萬圓、調整費百萬圓を計上す。又技術院附屬の研究所に於てはその整備擴充費一億圓。經營費年額二千萬圓である。

策對及陥缺の本日るた見りよ術技學科

缺陷の原因

缺陷の現状

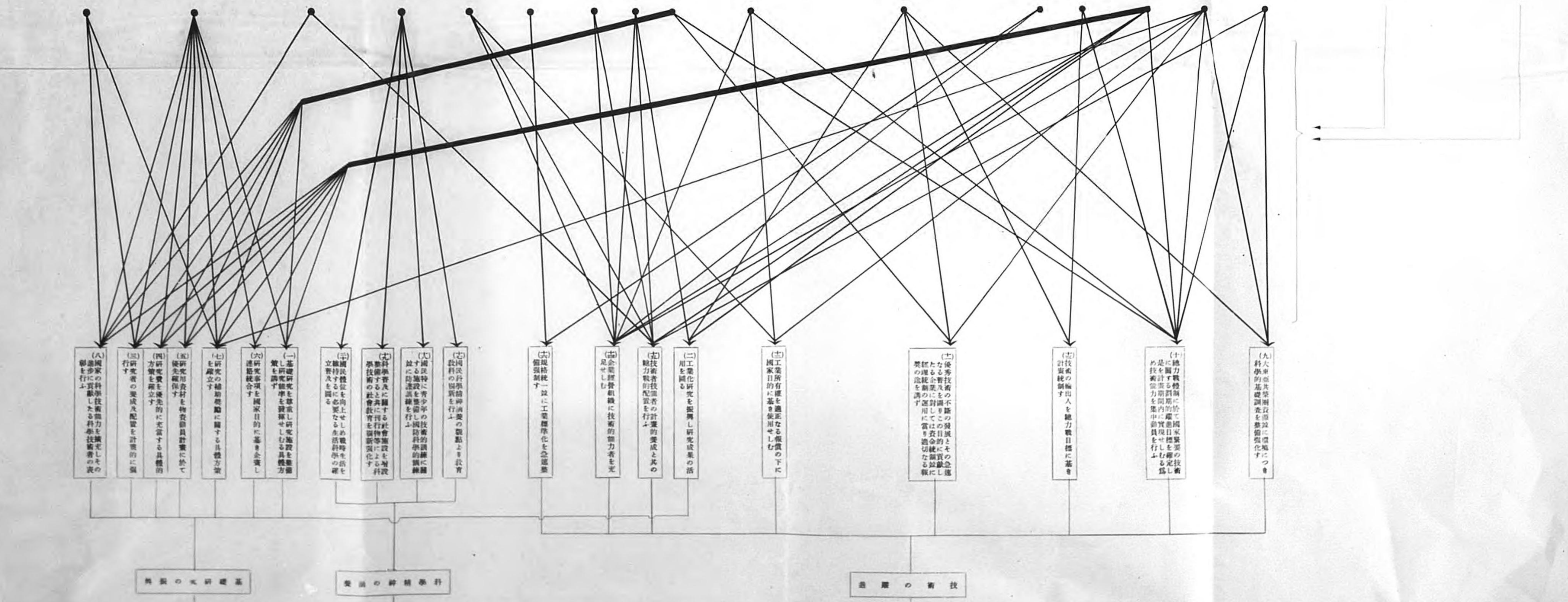
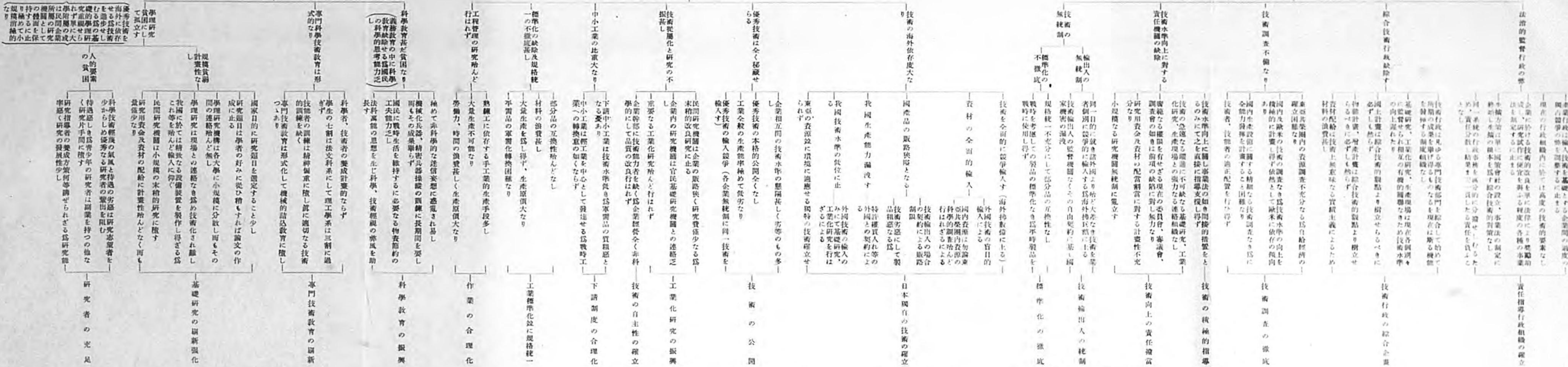
對策

技術院の連絡・企画・實施要目

行政に於ける缺陷
自由主義を基礎とする
経済主義の行政は
研究の進歩を阻害
のみに對しては
補助的監督行政
に終せし結果
自国に於ける
技術の進歩は
日本國の技術の
立を困難ならしむ

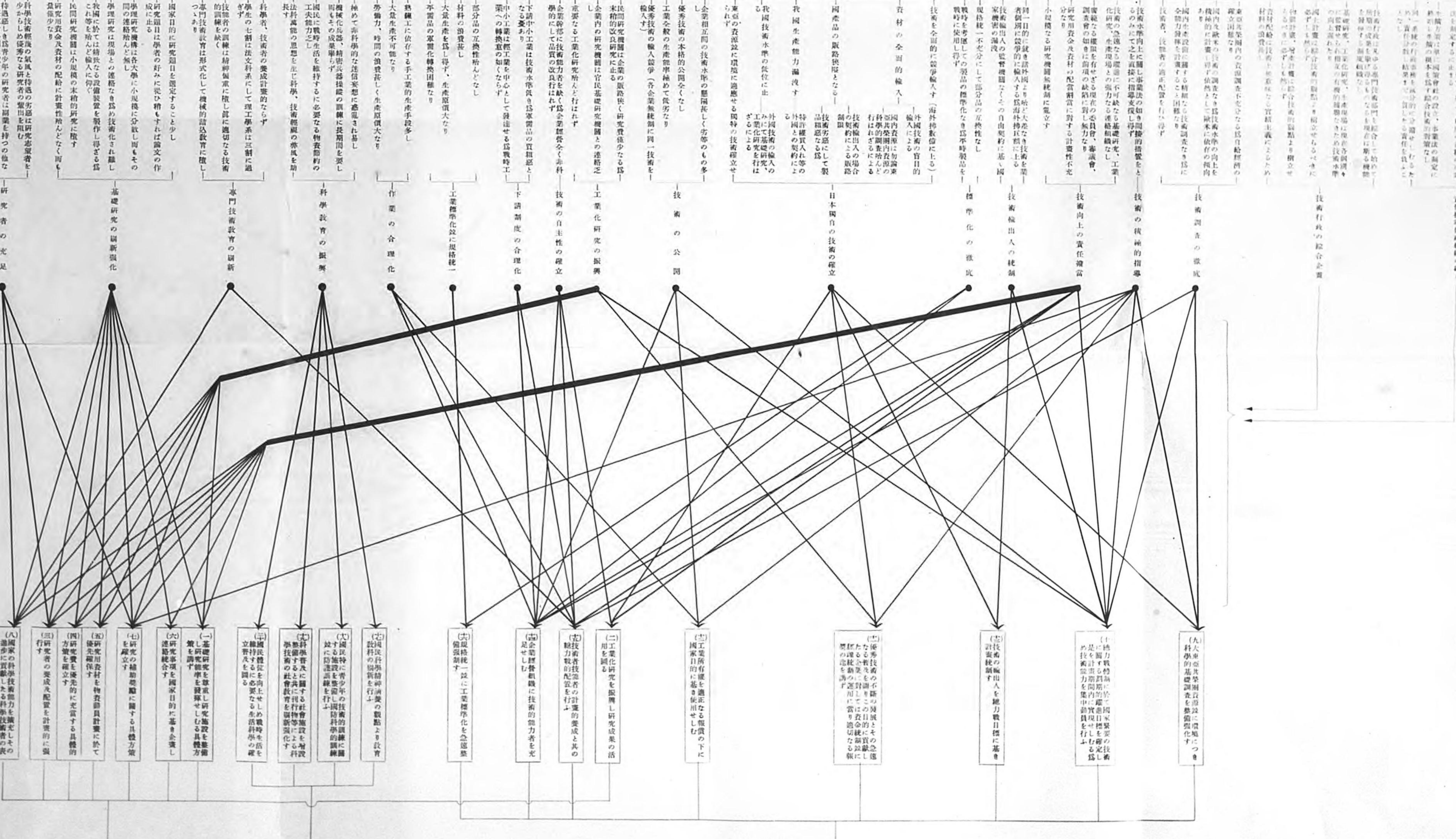
産業に於ける缺陷
技術の海外依存度大なり
技術の海外依存度大なり
技術の海外依存度大なり
技術の海外依存度大なり
技術の海外依存度大なり

教育及學理研究に於ける缺陷
科學教育の質的劣化
科學教育の質的劣化
科學教育の質的劣化
科學教育の質的劣化
科學教育の質的劣化



基礎研究の発展
基礎研究の発展
基礎研究の発展
基礎研究の発展
基礎研究の発展

技術院の連絡・企畫・實施 要目



技術院の連絡・企畫・實施 要目

技術院の連絡・企畫・實施 要目

技術院の連絡・企畫・實施 要目

技術院の連絡・企畫・實施 要目

技術院の連絡・企畫・實施 要目

技術院の連絡・企畫・實施 要目

技術よ見られたる日本重工業の缺陷

(とこの照對と集例實は號番の中表)



○東京兵工廠内に於ける兵器製造の不足等(一〇一)
○支那に輸出する兵器(一〇二)
○日本は〇五萬噸、一噸は五萬噸以上、同國本國四倍、米國は五倍(一〇三)
○機械化兵器の生産(一〇四)
○兵器製造の不足(一〇五)
○兵器製造の不足(一〇六)
○兵器製造の不足(一〇七)
○兵器製造の不足(一〇八)
○兵器製造の不足(一〇九)
○兵器製造の不足(一一〇)

○石炭の主要産地は高麗高麗炭、製作用途の現状(一一一)
○石油の主要産地は高麗高麗炭、製作用途の現状(一一二)
○石油の主要産地は高麗高麗炭、製作用途の現状(一一三)
○石油の主要産地は高麗高麗炭、製作用途の現状(一一四)
○石油の主要産地は高麗高麗炭、製作用途の現状(一一五)
○石油の主要産地は高麗高麗炭、製作用途の現状(一一六)
○石油の主要産地は高麗高麗炭、製作用途の現状(一一七)
○石油の主要産地は高麗高麗炭、製作用途の現状(一一八)
○石油の主要産地は高麗高麗炭、製作用途の現状(一一九)
○石油の主要産地は高麗高麗炭、製作用途の現状(一二〇)

○日露戦に於ける兵器製造の不足(一二一)
○日露戦に於ける兵器製造の不足(一二二)
○日露戦に於ける兵器製造の不足(一二三)
○日露戦に於ける兵器製造の不足(一二四)
○日露戦に於ける兵器製造の不足(一二五)
○日露戦に於ける兵器製造の不足(一二六)
○日露戦に於ける兵器製造の不足(一二七)
○日露戦に於ける兵器製造の不足(一二八)
○日露戦に於ける兵器製造の不足(一二九)
○日露戦に於ける兵器製造の不足(一三〇)

○工作機械の製造(一三一)
○工作機械の製造(一三二)
○工作機械の製造(一三三)
○工作機械の製造(一三四)
○工作機械の製造(一三五)
○工作機械の製造(一三六)
○工作機械の製造(一三七)
○工作機械の製造(一三八)
○工作機械の製造(一三九)
○工作機械の製造(一四〇)

○自動車(一四一)
○自動車(一四二)
○自動車(一四三)
○自動車(一四四)
○自動車(一四五)
○自動車(一四六)
○自動車(一四七)
○自動車(一四八)
○自動車(一四九)
○自動車(一五〇)

○光學機械(一五一)
○光學機械(一五二)
○光學機械(一五三)
○光學機械(一五四)
○光學機械(一五五)
○光學機械(一五六)
○光學機械(一五七)
○光學機械(一五八)
○光學機械(一五九)
○光學機械(一六〇)

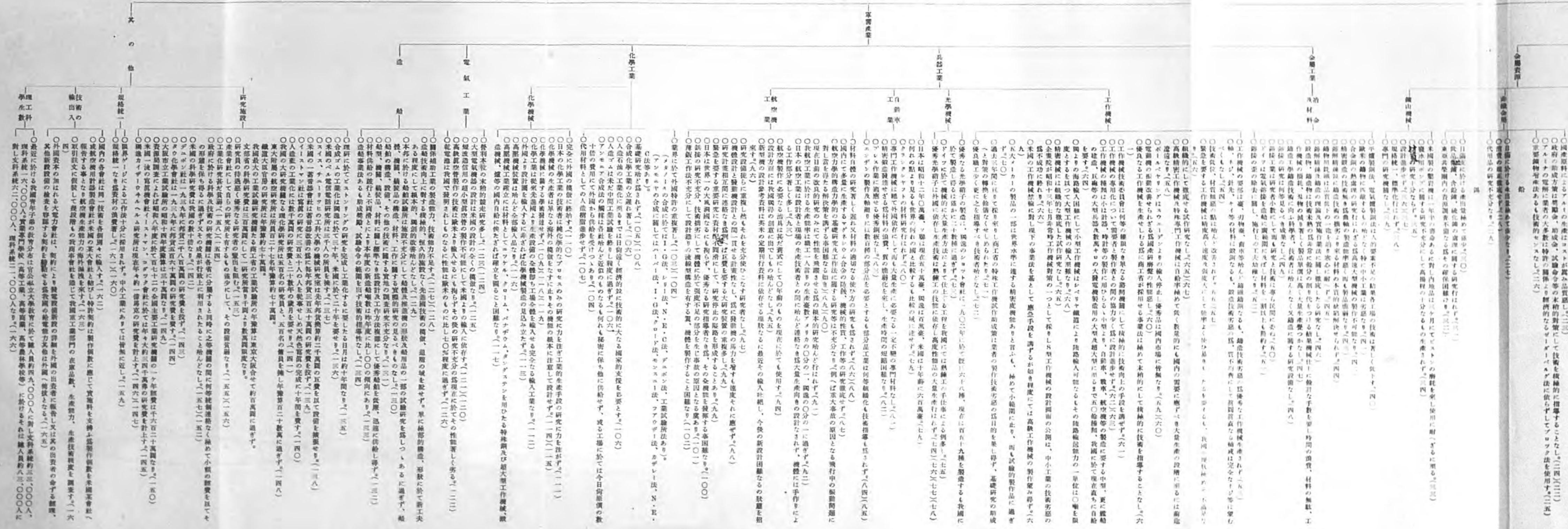
○兵器工業(一六一)
○兵器工業(一六二)
○兵器工業(一六三)
○兵器工業(一六四)
○兵器工業(一六五)
○兵器工業(一六六)
○兵器工業(一六七)
○兵器工業(一六八)
○兵器工業(一六九)
○兵器工業(一七〇)

○化學工業(一七一)
○化學工業(一七二)
○化學工業(一七三)
○化學工業(一七四)
○化學工業(一七五)
○化學工業(一七六)
○化學工業(一七七)
○化學工業(一七八)
○化學工業(一七九)
○化學工業(一八〇)

○電氣工業(一八一)
○電氣工業(一八二)
○電氣工業(一八三)
○電氣工業(一八四)
○電氣工業(一八五)
○電氣工業(一八六)
○電氣工業(一八七)
○電氣工業(一八八)
○電氣工業(一八九)
○電氣工業(一九〇)

技術よ見られたる日本重工業の缺陷

(この表と集例實は號番の中表)



第六卷

極
祕

376

「技術上より見たる日本重工業の缺陷」實例集

企
畫
院

IMT 663

95

資源調査

(一) 支那に關する調査は現今興亞院を中心とし、東亞研究所、北支開發會社並に子會社、日本學術振興會、各大學、滿鐵、其他關係の會社によつて行はれて居るもの、その間に連絡統一少く、ために調査事項徒らに重複し、或はその緩急を顛倒する等、綜合的能率的な調査機能を發揮することが出来ない。其他の東亞共榮圈内に就ては各國政治勢力の錯綜及我國技術員不足の結果として其の實查範圍局限せられ、從つて之に關する資料は頗る貧弱である。

(二) 支那に於ける各種資源中、特にタングステン、アンチモニー等の特殊金屬は世界産額の大半を占めて居り科學兵器製造の必須品である爲世界列強は競ふて之を獲得せんとして居る。

然るに我國に於ては從來此種資源の支那に於ける確實なる調査が完成されて居なかつた爲に資源の獲得及其の第三國への漏出防止には意外な困難に遭遇してゐる。

(三) メーカーに對し同一技術事項に就て商工省、企畫院、陸海軍省其他から個々別々に同様の諮問が發せられ、メーカーの専門技術者は其の應接に遑なく多大の時間勞力を空費してゐる。

石炭

(四) 現在日本は〇千萬噸、ソ聯は一億五千萬噸以上、獨逸本國四億噸、米國は五億噸の生産比率になつてゐる。

(五) 有力な増産手段たる機械化採炭への途が著しく停滯してゐる。

(六) 災害豫防設備不充分的爲無理な増産に伴つて爆發事故續出し、増産への努力が逆効果を齎してゐる。

(七) 機械採炭はドリル、コールカッター、積込機、コンベヤー等の完全なるチームワークが出来て始めて能率が上るものであるが、我國に於ては積込機の使用が十分に行はれて居ない爲機械採炭本來の能率を上げて居ない。

- (八) 國産のコールカッター其他の採炭機械は材質不良のため、又先の壽命は米國品の數分の一に過ぎない。
- (九) 我國の炭坑労働者の採炭能率は獨逸の數分の一に過ぎない。しかも災害率は數倍に昇つてゐる。
- (一〇) 採炭、貯炭、陸運、海運の諸施設を最有效に動員する爲には技術的見地から総合的に考慮する必要がある。この中何れの能力が上昇しても他の能力が併行的でない場合は齟齬を來す。

液體燃料

- (一一) 人造液體燃料の研究及工業化に關しては見るべきものがある。
- (一二) 石炭液化の主用装置である高壓高温反應塔の製作は生産手段の點に缺陷があり、資材の供給難と相俟つて早急なる實現不可能の狀態である。
- (一三) 石油資源開發法があるが殆ど技術的センスがない。
- (一四) 資源開發の合理化が行はれない爲、人的及物的の浪費が夥しい。

鐵鋼

- (一五) 十二、三年前は日、ソ兩國共に二百萬噸臺の製鋼力を有せしも現在は我國の〇百噸⁵に對し、ソ聯は二千萬噸なり、米國は六千萬噸獨逸は本國三千萬噸、占領地五千萬噸。
- (一六) 鉄鋼一貫作業の現計畫の完成を以てしても近い將來にはその不足を見ることが明らかで第二次の生産力の大擴充を必要としてゐる。之が爲には大東亞共榮圏内に於ける資源の賦有狀況、消費地との關係、その他各般の立地條件を考慮した技術的大建設計畫が必要である。
- (一七) 我鐵鋼業の最大の弱點は、製鉄能力と製鋼能力の跛行狀態の點で、鉄鋼一貫作業の強行によつて輸入屑鐵依存の建前は一應脱し得

る様でもこの前提条件として鉄鋼の増産が急務である。

尙鉄鋼一貫作業に就ては消費燃料の増加、製鋼時間の延長を伴ふから、生産力低下の憂がある。

(二八) 鉄鋼一貫作業は現在最良の方法には違ひないが、出鋼率の低下、製鋼時間の延長、設備轉換費の問題等に解決を要すべき點が多々

あり、而も鉄鋼一貫作業に不可欠な鐵鋼、コークス等の原料、製鉄設備が間に合ふか疑問である。

(一九) 八幡製鐵所其の他で屑鐵を用ひない鑛石法の操業をやつてゐるが、鑛石の吟味不充分で、スラッグの過量生成其の他の原因により爐壁を傷めることが相當多い。

(二〇) 粉鑛處理に是非とも必要な迴轉爐の操業も操業の熟練と耐火煉瓦について更に研究しなければ多量生産は望めない。

(二一) 東亞共榮圏内の鑛石を最も有効に利用するには鑛石の個性(化學成分のみを以て鑛石の性質を知り得るものに非ず)並にそれに適應する燄炭と不純分處理に適應する觸媒の關係を徹底的に知悉するのなければ能力の低下を來すのみならず我製鐵の眞價を疑はれるであらう。

非 鐵 金 屬

アルミニウム

(一二) 當局の之に對する生産擴充乃至保護助成政策は、將來の需給の見透しや、その生産技術水準などの検討に基づくものか疑問とされ
てゐる。

(一三) 國產原料によるアルミの生産はコスト嵩み品質悪し。

(一四) 政府の助成方策は獎勵金、助成金、試驗命令等の末稍的對策にして技術を積極的に指導することは何等行はれてゐない。

(一五) アルミナの電解には、業者の大多數は特許の關係からして經濟的なゼーグーベルグ法に依らずにブロック法を使用して居る。もし
アルミ年産五萬噸を國內で製造するとすればゼーグーベルグ式に改造した場合七百五十萬圓の直接利益が生じ電力量は年四億KWH節

三

約出来る。この節約電力でカーバイドならば十萬噸、銑鐵は十三萬噸、鋼ならば三十萬噸を製造出来る。
改造の際に一時的に相當の建設費を要し、特許權買収の必要があるが短期間で取返す事が出来る。
(二六) 重要礦物増産法があるが技術的センスがない。

鉛

- (二七) 内地及滿洲に於ける産出量は需要に較べて問題にならず。九龍、中支から供給を仰いでも尙不充分である。
- (二八) 消費の規正が徹底してゐない。
- (二九) 耐酸セメントや陶磁器等の鉛の代用品の研究が不充分である。

錫

- (三〇) 國內に於ける錫の鑛床は中國及九州の一部だけで問題とするに足りない。
- (三一) 低品位鑛、含鉛鑛硫化鑛等の處理に關する研究が殆んど行はれてゐない。
- (三二) 佛印、泰國、南支那に於ける資源調査が完遂してゐないので、その確保を期し難い。

鑛山機械

- (三三) 米國製の鑿岩機は一年半の壽命があるが、内地品は三月でピストンが減つて駄目になつてしまふ。
- (三四) 廢水用ポンプに關する研究が不充分で高揚程の十分なものが出来て居ない。
- (三五) 材質の研究が十分でない。
- (三六) 設計が進歩して居ない。
- (三七) 使用者側と設計者との連絡で充分でない。
- (三八) 規格統一、標準化が行はれて居ない。

(三九) 専門の研究機関がない。

冶金及材料

(四〇) 平爐製鋼法、電氣爐製鋼法は、熟練技術者不足の結果各工場の技術は非常に低下してゐる。

(四一) 鑄物は航空機用發動機、其の他の發動機、工作機械、生産擴充用機械、その他凡ゆる機械の基礎で、機械の性能はこの鑄物の良否によつて左右される。ところが現在歐米の鑄物と匹敵するものは僅かに一、二の會社に過ぎず他は隔段の相違がある。

例へば今迄一流鑄物會社と言はれて居た某會社では溶解用堅爐の不完全、鑄物を作る場合の湯道の切り方、その角度等を知らない爲精密な鑄造から出来る軍需品を引受けることが出来なかつた。又中小工業の鑄物業者は鑄物の製造方法を良く知らず、溶解用堅爐も全く不完全なものを使用する爲に燃料は五割以上も餘計に浪費し、その上出来上つた鑄物の合格率低いので、勞力並に物資の夥しい浪費をなして居る現状である。

(四二) 發電機回轉子は合金鋼鍛造素材より削り出す必要あるが故に、從來英、米、獨等よりの輸入素材に依存して一基五萬キロ迄我國に於て完成されて居たが、國際情勢の急變と外貨難より此の素材入手は非常なる困難に遭遇した。一方發電機需要は火急に迫つて居る爲我國發電機一流製造者たる甲會社は小容量のものに付ては不得已得國產素材に依る事とし三千キロの發電機を完成した。小容量でもあり且素材製作に付きても充分注意したので大丈夫として直ちに工場で空廻し運轉を行つた。發電機の回轉數が漸次昇つて通常的回轉數に近づいた時俄かに此の回轉子は振動を起し遠心力の爲め爆發したのである。而して工場内であつた爲め工作機械と建物の或部分を損傷した外數人の犠牲者さへ出すに至つた。是と殆ど全く同じ事件が數ヶ月を出して我國一流製作者である乙、丙の工場にも惹起した。從來の秘密主義の面目から各社共是を嚴秘に附して急遽研究した結果、粗材の合金割合は歐米品と全然同一であり又完全に均質であつたが、只一つ合金鋼の熱處理方法が不明であつた爲め普通の鍛造鋼材熱處理方法に據つたので充分な熱處理が行はれて居なかつたと云ふ事實が発見され、熱處理を研究した結果、漸く此の困難が夫々獨立に克服されたのである。

(四三) 某工場に於て兵器に關係ある内燃機用曲軸を製作するのに、正三角形の裁断面を有する鍛造鋼材から非常な時間と手間をかけて曲軸を削り出す爲、その素材の約九割は削屑となり僅かに一割が所要曲軸として残るのみである。而も材料の組織が曲軸中心線に沿つてゐない爲續々として折れると云ふ現狀である。或時必要に迫られて米國某工場へ圖面を送り此の曲軸完成品を注文したところ、製作期間が輸送期間を含んでさへ我國の場合の約半分の短期間であつた許りでなく原價が四分の一と云ふ安値であつた。と云ふのは米國に於ける曲軸の製作方法は精密鍛造（我が國では殆んど出来ない）によつて始めから素材を曲軸型に作り、その素材の表面を多少削り取るだけだからである。而も完成品の組織が曲線に沿つてゐる爲壽命は比較にならない程長いものである。

注文を出した我國の某工場の設計技師は、曲軸型に鍛造の上で仕上げをする設備を爲すべきであると主張したのであるが不幸にして工場幹部は技術的判断能力を缺き、單に當面の營利主義に捕はれて結局は經濟的にも有利な改良の必要を悟らず四倍の原價を犠牲とする許りでなく資材の大部分を鐵屑として而かも脆弱な曲軸を多量に生産して居たのである。

(四四) 日本製の不銹鋼は外國製のものより錆び易く特殊鋼は折れ易く、鋼球は破壊し易い。これは今日迄の調査では先づ大體に於て金屬の溶解精鍊並に鑄造技術の拙劣から來る材料の本質的缺陷、即ち不純物の混入、鑄巢の發生、偏析、その他の原因によるのである。

(四五) 鑄物用鉄鐵は優秀なクリーヴランド鉄の如きを特に吟味して使ふ要あるにも不拘、現在我國で得られるものは限りがあつて品質低下の一途を辿り寒心に堪へない。

此の缺點を補つて優良品を作るには熔鉄爐の代りに電氣爐を用ひて特殊高級鑄物を製造する方法の考慮が必要である。

(四六) 本邦は温度、寒暖の差が多いとか氣象上の狀況により鑄造作業には不利益で、更に使用原料劣惡の爲一段の工夫を必要とするにも拘らず、溶解製鍊及鑄造の理論及實施作業法については殆んど徹底した研究がない。

(四七) 鍛造物、鑄造物は技術未熟の爲非常に餘分の削り代をつける。その結果として機械仕上に餘計な手数を要し、時間の浪費、材料の無駄工作機械の損耗や刃物の減りが著しく、製品單價は高くなり大量生産等思ひも寄らぬ。

(四八) 日本には金屬學者及技術者は相當多いが何れも皆特殊金屬に向ふ者のみで鑄造工學鑄造技術に向ふ科學者、技術者は殆んど居な

い。研究設備も特殊金属に偏し、鑄造に關するものはない。

(四九) 熔接の研究は何等見るべき成果がない。

(五〇) 熔接工業は關係者が小數であつて而も熔接の研究と技術を民間に委せてゐる。

(五一) ドイツは電氣熔接を造船に廣範圍に及ぼし材料を一割以上節約してゐる。

(五二) 我國に於ては熔接に隨伴する歪をとることに對して計畫者と熔接施工者が十分の知識を有せず施工上の工夫幼稚であるため電氣熔接を造船に廣範圍に使用出来ない。

工 作 機 械

(五三) 工作機械の要部は臺、刃物臺、齒車等殆んど鑄鐵鑄物で之等が出来であると硬さが不均齊であつたり片肉であつたりして異常磨耗を生じ狂ひが早く、壽命が短かいので始めの検査を通つても意味がなく、他の細部が如何によくとも全體として優秀な工作機械ではない。

(五四) 軸や、ネジや針先、キイ等は材料を鋼のインゴットに仰ぐから、インゴットの出来が悪く質が不均齊で(カス)等がある現状では眞圓眞直な軸や完全なネジ等は望むべくもない。

(五五) 使用材料に關し鑄物技術は數段の努力研究を要する。

(五六) 現在緊急に要求される工作機械は大小に拘らず精度高く速度及強度が大きくて能率よく使ひ易いものでなくてはならぬが、これに對し我國の現状は極めて不満足である。

(五七) 技術低位(機能構造、精密度の低さ)材質粗悪、加工技術の未熟は殆んど改善されて居ない。

(五八) 特に高級精密工作機械及特殊専門工作機械は決定的に自給率低く數量的にも國內の需要に應ずべき大量生産の段階に至るには前途遑遠である。

(五九) ボールベヤリングはスウェーデンから輸入が停止し優秀品が國內市場に皆無であるが業者はボールに氣を取られて座金の研究を忘れて居た爲ボールベヤリングとしては問題にならぬ製品が氾濫して居る。

(六〇) 工作機械用のボールベヤリングは一般機械のボールベヤリングと格段の差あるものである。

機械部分の進歩もさること乍ら電氣部分の改良は大きい問題である。電動機が少しでも振動したならば研磨盤は何の役にも立たない。

(六一) 商工省が優良な工作機械を生産させる爲に採用してゐる手段は、たゞ事業法による助成策だけで、この事業法は單に事業擴張の爲の機械や材料の輸入に對して特典を與へるとか、或は試作に對して奨助金を與へるとか、或は又増資及社債募集の許可等を爲す他、設備の擴張、改良、特殊研究、技能者の養成、會社相互の協力を上から命ずるに過ぎず何等積極的に技術的に指導するものでない。

尙技術委員會と稱するものがあるが何等權力を持たず、單なる諮問機關で積極的に技術の向上を圖る事が出来ない。

(六二) 工作機械の専用化について需要者と製作者との間の協力が全般的に見て尙緊密でない。その爲設計が甚だ遅々としてゐる。

(六三) 工作機械の需要者は需要の目的に對し何を如何にして切削するかを詳細に製造者に知らせる必要がある。而して其の爲には製造工程の分析を十分にすることが肝要なのに多くの工場は製造方法に對し十分に研究してゐない。

(六四) 工作機械の種類は小は計器、時計等の製作に用ひられる小型から、自動車、戦車、航空機等の製造に要する中型、更に艦船の建造巨砲等の大型兵器及數萬キロの大發電機製造用の大型及超大型に至るまで五〇餘種類あり、何れも我國に於て現在直ちに自給を要する。

(六五) 精密機械には組織的な徹底した試作研究がない。従來の工場では生産業務の暇を見計つて現場係員が副業的に行つてゐる現状で大した効果も期待出来ない。

(六六) 企畫院は昭和十三年七月非常時工作機械對策の一つとしてS型工作機械の設計圖面を公開し増産と規格統一と製品の技術水準向上の効果をねらつたが、その目的を十分に達することが出来なかつた。その理由は中小工場の技術低く、これに追従出来なかつたからである。その爲更にS型の設計を公開した。そして一般の技術水準が意外に低いことが分り製造技術の指導も併せて行はなければ所期の

目的を達することが不可能である事が判つた。

(六七) ドイツは工作機械を米國に學んだがナチス政權樹立以來その徹底的自給助長策を圖り短日月に世界第一流の水準に達し兵器の迅速なる供給を可能ならしめた。

ドイツに於ける戦車の本格的製造は一九三六年以降の事であるが今次大戦に於て戦車を以て北歐諸國は元より英佛等の強大國を完全に壓し去り、全歐を短期間に確保した。

(六八) 獨よりの海路輸入は困難で小型工作機械はシベリヤ鐵道により陸路輸入が可能であるがその陸路輸送能力の一單位は〇噸を限度とするから大型工作機械の輸入至難なり。

(六九) 米國の工作機械禁輸に對し現下の事業法を基として應急手段を講ずる程度では高級工作機械の製作は望み得ない。その技術は半年や一年で進歩するものではないから従來のやり方では對策が立たない。

(七〇) 或る論者は五大メーカーの製品の一部は世界水準に達する精密度及び機能ありと言ふが、これは極めて小範圍に止まり、而も試験的製作品に過ぎず眞に生産能力と稱する事が出来ない。

(七一) 工作機械は機械を生む機械として生産擴充の母體をなすものであるが、現在我國で製作される工作機械は、その性能が極めて貧弱である爲大部分は獨、米よりの輸入に仰いでゐる。ところが米よりの禁輸に會ひ、又獨逸より輸入困難な現状では國產工作機械の精度の向上こそ生産を擴充する要諦である。ところで三年前に商工省當局は我國で製作の不可能な工作機械を列擧し、これの自給を圖るため三ヶ年繼續百三十萬圓を計上し、大メーカーに試作を命じたのであるが各メーカーに試作獎勵金の割當主義を採つた爲、一メーカー平均一、二萬圓より五、六萬圓程度となり、メーカー側からすればこのやうな些少な金と貴重な勞力を以つて試作するよりも價格一萬圓位の需要の多い今迄の工作機械を原價一、二千圓で製作した方が現實に莫大な利益を得る許りでなく、人間の不足をわざ／＼試作なるといふ非營利的方面に振り當てる必要もないとの立前から試作を延期した。これが爲最近は獎勵金を精度の向上に關する研究へと向けることを餘儀なくされた。もし技術的觀點より基礎研究、應用研究、生産現

10
場を総合的に睨み合せ十分に批判する處があるならば三年といふ極めて貴重な年月を浪費することなく、始より基礎研究に目を振り向けて、相當な成果を擧げてゐる筈である。

(七二) 精密中の精密を主眼とする工場に對して優良職工を興ふること及技師の再教育を行ふことが必要である。再教育を受けた技師は熟練職工に對し製作方法を教へる事とする。
かうして職工を指導出来る技師が得られれば高級工作機械技術の進歩に寄與する所甚だ大きい。

光 學 機 械

(七三) 軍用として極めて重要な用途を有する光學器械に就て考へて見るに、優秀なレンズは科學的に精度の高い光學硝子を種々組合せなければ出来ない。光學器械の發達にとつては先づ優秀な光學硝子が要求される。獨逸のショット会社は一九〇二年に於て既に六十種を製造して居り現在は百五十九種に及んで居る。

所が我國に於て製造し得るのは僅かに二十數種に過ぎない。現在大阪工業試験所、日本光學會社等で研究をすゝめて居るが獨逸はおろか英米にも遠く及ばない有様である。

(七四) 軍需用の光學器械は高度の性能と大量の生産能率を要求する。然るに我國に於ては優秀光學ガラスは専ら外國に依存して居り、國內に於て製造の當初は斯る大量生産の必要は豫期せられなかつたので、生産技術は熟練技術員の技能に依存し生産能率は人的要素により左右されて來た。

(七五) ドイツに於て機械的に大量生産方法によつて仕上げてゐるレンズの生産工程を我國では熟練工の手仕事によつてゐる例が多い。
(七六) この程度の熟練工業を精度の高い大量生産の過程へ移行させる爲には、生産工程及技術方面に於て緊急を要する研究題目が山積してゐる。

(七七) 製品は各製造毎に光學的特性に些少の變化を生ずるから従來の技術を改良して收率を向上させるか、大容量増場による製造法を研

究する必要がある。

(七八) 特殊ガラスの製造に於ては坩堝やタンクブロックの材質如何は極めて重要で高級光學ガラスの製造に市販の普通の坩堝は使用出来ぬ。

熔解すべきガラスの種類により坩堝の侵蝕甚しく一夜にして底を抜く事あり。又坩堝生地がガラス中に熔入すると脈理の原因となる。

自動車工業

(七九) 日本は昭和十二年〇萬臺、ソ聯は現在五十萬臺、獨逸は百萬臺、米國は十年前に六百萬臺。

何れの點より見ても世界の何れの國と比較して見ても比較の域に達して居ない。

(八〇) クランクシャフトに高級なニッケル系を廢止し代用品を使用すべきである。

(八一) 専門工作機械は外國依存で優秀な國産品なく而も大量生産に必要な一定不變の専門材料の供給が行はれて居ない。

(八二) 精密鍛造が發達して居ない爲に材料の浪費、製品の質の脆弱化があり、その上生産時間の短縮が出来ない。

(八三) プレス作業に於て輸入鋼板の優秀なものを使用すれば百パーセント完全な製品が得られるが、國産鋼板では優秀なものでも十、二十パーセントの不良が出来る。

(八四) 自動車を構成するのに鑄造工業、機械工業、鍛造工業、焼入工業、鍍金工業、塗裝工業、プレス工業、熔接工業等が必要であり、尙他にゴム工業、ガラス工業、鋼材製造工業、美裝鋼板工業等がまづ必要である。これ等は比較的大規模に行はれるもので、一ヶ所に纏めることも出来るがボールベヤリング製造、スプリング製造、メーター類製造、蓄電池製造等は夫々専門に行はせるより仕方がない。更に電裝部品、その他のもので家内工業でやつてゐるものもある。

總べてこれ等の優秀な成果が一團となつて始めて良い自動車が出来るのである。

(八五) 自動車のエンジンの製作には約八百種の部分品、軸廻りには六百種の部分品が必要で之に要する材料も數十種に及び一工場で一貫

製作する事は不可能で、この爲部分品工業なるものが別途に發達してゐたが、該工業は何等組織化されず技術指導も爲されずその爲生産技術が安易で利潤の多い部品に生産が集中してバランスが採れてゐない。

航空機工業

(八六) 材料自體の研究が非常に遅れてをり材料の使ひ方の研究も爲されず。例へば排氣弁と吸氣弁は狀況異なる故、吸氣弁は同一の高吸材料を使用する必要なく、低級品で充分間に合はせるべきである。

自動車に至つては尙更である。

(八七) マグネシウム合金の防蝕、機械的性質、工作等の研究を徹底し、飛行機の各部分に出来るだけ使ふべきである。ドイツのコンドル機は二千三百個、ヘンシェル機は六百個のマグネシウム合金製の部分品を使用して居る。我國ではマグネシウムの鑄造、鍛造が出来ない。

(八八) ドイツに於てはこゝ四、五年來國策として新優秀合金の創製よりも寧ろ如何にして銅、ニッケル、錫などの國內に乏しい或は得られない材料を節約しよかに全力を盡してゐる。その他ドイツは鐵鋼方面でニッケル或はタンゲステン等を使用しないで所期の目的に叶ふやう眞剣に研究を続け、漸次成果をあげてゐるし、又化學工業用材としては、軟鋼板に銅或は不銹鋼を張つて、極力輸入品の使用を防いでゐる。

而して斯かる方策措置は國家自らが計畫的に行つてゐるので、最近特殊鋼用のニッケル使用量は年を逐つて減少してゐるのである。彼等はこちらして節約した材料を、他の必要な目的に集中使用するのである。例へば可變節プロペラーの或部分品は、タンゲステンを七—八%含む特殊鋼を使ふのであるが、ドイツでは實に一九%も含むものを使用して性能の高度化をやつて居る。

(八九) 飛行機に關し、基礎的學理として流體力學、彈量力學、飛行機力學、燃燒、發動機の力學等の研究が大切である。應用的研究としては航空機各部の強度及び機能の研究、計測器、艙裝、兵器、燃料、潤滑油等から、材料としての銅、輕金屬、木材、纖維、ゴム等を

含む凡ゆる材料の研究が重要である。更に航空機製造工業とは別に、航空機の安全又は経済的航空に關する部門として成層圏飛行の問題、氷結防止の研究、一般航法の研究航空無線、航空氣象、航空醫學、航空心理學、飛行場設計の研究に及ぶのである。此等廣範圍の研究成果を綜合して始めて航空機の設計と工作の技術が培養される。

従つてこれ等が総合的に相關聯し、その夫々の水準を向上しなければ優秀な航空機は生産されず、世界水準に到達しよう等とは夢想たに出来ない。

而も兵器としての見地から最新の優秀機を最短期間内に大量生産する事が極めて重要であるのに、我國ではその技術水準が低い許りでなく設計を完了しても試作期間が長く更に之を大量生産せんとしても特殊工作機械の不備工作方法及工程管理の不備から短期間の大量生産が不可能な現狀である。

(九〇) 航空力學的、構造力學的の基礎研究及工作法に關する研究甚だ不充分の爲、例へば重大事故の原因となる飛行中の振動問題に對し當を得た解決策を講ずることが困難である。

(九一) 現在目前の改良的研究のみで性能を飛躍させる爲の根本的研究が殆んど行はれてゐない。

(九二) 我航空工業に於ける生産能率は職工一人當りの生産臺數 アメリカの〇分の一、獨逸の〇分の一に過ぎない。

(九三) 日本の航空工業は設計者と現場の工作を擔當する生産技術者との間に殆んど連絡なく、設計の主眼は單に性能の向上といふ點に置かれ大量生産の點は殆んど問題にされて居ない。その爲出来上つた機體には手作りによる工作部分が著しく多い。

(九四) 航空機製作に必要な取付具、治具は著しく舊式で〇〇年前のものを現在でも使つてゐる。

(九五) 設計方面には我國獨得の創意に出たものが殆んどない。

(九六) 新型機の設計參考資料は殆んど英米の定期刊行資料に依存してゐる現狀で最近その輸入困難となり、今後の新設計に多大の支障を來す虞がある。

(九七) 研究設備が徒らに重複してゐる然もそれを充分使ひこなす研究者がゐない。

(九八) 機體設計と發動機設計との間に一貫した計畫性がなく、この爲發動機の馬力を増しても速度が思ふ様に上らない。

(九九) 研究計畫相互間に連絡がない爲例へば巨費を要する大研究装置の重複等、國家的に見て資材浪費を冒す一方、非常に緊急を要するところに資材配給の不円滑があつたりして重要研究が阻まれ、之が隘路になつて研究所全般の業績が舉らない例が多い。

(一〇〇) 日本は世界一の大風洞國であるにも拘らず、優秀な研究指導者が無い爲、その全機能を發揮出來ずその成果が十分に舉らない。

(一〇一) 鋸接の研究不十分で、技術拙劣なため機體に於て強度不足の部分を生じ事故の原因となる處がある。

(一〇二) 薄板工作法が不十分で設計通りの流線型構造を有する翼、機體を製作することが困難である。

化 學 工 業

(一〇三) 業界に於て外國特許の重複が甚しい。

メタノールの合成に於てはI・G法シリール法、N・E・C法、デュボン法、工業試験所法が錯綜してゐる。

(一〇四) アムモニヤ合成に於てA社は巨額の資金を投じてフランスからクロード法を輸入した後B社に轉賣した。C社はイタリアからカザレー法を輸入した。D社はイタリアからファウザー法を買収した。

E社はドイツからウーデ法を購入した。ドイツのウーデ社はE社に賣付けた方法を若干變形して新ウーデ法と唱へこれをJ社、K社に採用させた。F社は米國からN・C法社、G社、H社、I社はドイツからIG法を輸入した。内容は大同小異で、其の工業的實施に當つては何れも外國から夫々専門技師を招聘し夫々職員職工の技術的訓練を行ひ十數社別々に同様の苦心體驗を経た。

これらアンモニヤ合成法の内容は多少觸媒が異なる程度で各社殆んど近似のものであり、かゝる異なる様式を採用すべき技術的根據がないにも拘らず何れも觸媒を秘密に保つて他に供給せず、或る工場に於ては原價の數十倍の費用で外國からその供給を受けてゐた。メタノール製造の場合も同様である。

(一〇五) 基礎研究の浮薄さは蔽ひ難い。

- (九八) 機體設計と發動機設計との間に一貫した計畫性がなく、この爲發動機の馬力を増しても速度が思ふ様に上らない。
- (九九) 研究計畫相互間に連絡がない爲例へば巨費を要する大研究装置の重複等、國家的に看て資材浪費を冒す一方、非常に緊急を要するところに資材配給の不円滑があつたりして重要研究が阻まれ、之が隘路になつて研究所全般の業績が擧らない例が多い。
- (一〇〇) 日本は世界一の大風洞國であるにも拘らず、優秀な研究指導者が無い爲、その全機能を發揮出來ずその成果が十分に擧らない。
- (一〇一) 銲接の研究不充分で、技術拙劣なため機體に於て強度不足の部分を生じ事故の原因となる處がある。
- (一〇二) 薄板工作法が不充分で設計通りの流線型構造を有する翼、機體を製作することが困難である。

化 學 工 業

- (一〇三) 業界に於て外國特許の重複が甚しい。
- メタノールの合成に於てはI・G法、N・E・C法、デュボン法、工業試験所法が錯綜してゐる。
- (一〇四) アムモニヤ合成に於てA社は巨額の資金を投じてフランスからクロード法を輸入した後B社に轉賣した。C社はイタリアからカザレー法を輸入した。D社はイタリアからファウザー法を買収した。
- E社はドイツからウーデ法を購入した。ドイツのウーデ社はE社に賣付けた方法を若干變形して新ウーデ法と唱へこれをJ社、K社に採用させた。F社は米國からN・C法、G社、H社、I社はドイツからIG法を輸入した。内容は大同小異で、其の工業的實施に當つては何れも外國から夫々専門技師を招聘し夫々職員職工の技術的訓練を行ひ十數社別々に同様の苦心體験を経た。
- これらアンモニヤ合成法の内容は多少觸媒が異なる程度で各社殆んど近似のものであり、かゝる異なる様式を採用すべき技術的根據がないにも拘らず何れも觸媒を秘密に保つて他に供給せず、或る工場に於ては原價の數十倍の費用で外國からその供給を受けてゐた。メタノール製造の場合も同様である。
- (一〇五) 基礎研究の浮薄さは蔽ひ難い。

- (九八) 機體設計と發動機設計との間に一貫した計畫性がなく、この爲發動機の馬力を増しても速度が思ふ様に上らない。
- (九九) 研究計畫相互間に連絡がない爲例へば巨費を要する大研究装置の重複等、國家的に看て資材浪費を冒す一方、非常に緊急を要するところに資材配給の不円滑があつたりして重要研究が阻まれ、之が溢路になつて研究所全般の業績が擧らない例が多い。
- (一〇〇) 日本は世界一の犬風洞國であるにも拘らず、優秀な研究指導者がいない爲、その全機能を發揮出來ずその成果が十分に擧らない。
- (一〇一) 鋸接の研究不充分で、技術拙劣なため機體に於て強度不足の部分を生じ事故の原因となる虞がある。
- (一〇二) 薄板工作法が不充分で設計通りの流線型構造を有する翼、機體を製作することが困難である。

化 學 工 業

- (一〇三) 業界に於て外國特許の重複が甚しい。
メタノールの合成に於てはI・G法シリール法、N・E・C法、デュボン法、工業試験所法が錯綜してゐる。
- (一〇四) アムモニヤ合成に於てA社は巨額の資金を投じてフランスからクロード法を輸入した後B社に轉賣した。C社はイタリーからカザレー法を輸入した。D社はイタリーからファウザー法を買収した。
E社はドイツからウーデ法を購入した。ドイツのウーデ社はE社に賣付けた方法を若干變形して新ウーデ法と唱へこれをJ社、K社に採用させた。F社は米國からN・C法社、G社、H社、I社はドイツからIG法を輸入した。内容は大同小異で、其の工業的實施に當つては何れも外國から夫々専門技師を招聘し夫々職員職工の技術的訓練を行ひ十數社別々に同様の苦心體驗を経た。
これらアンモニヤ合成法の内容は多少觸媒が異なる程度で各社殆んど近似のものであり、かゝる異なる様式を採用すべき技術的根據がないにも拘らず何れも觸媒を秘密に保つて他に供給せず、或る工場に於ては原價の數十倍の費用で外國からその供給を受けてゐた。メタノール製造の場合も同様である。
- (一〇五) 基礎研究の浮薄さは蔽ひ難い。

(二〇六) 合成化學工業の立遅れ著し。

人造石油の工業化までは日尙遠く、經濟的竝に技術的に大いに國家的支援を必要とする。
人造ゴムは未だ中間工業試験を終つた程度に過ぎない。

(二〇七) ドイツは人造樹脂が發達して齒車或は軸承を作り或る程度實際に使用し 代用品として相當の成績を擧げてゐるが日本で人造樹脂は左程進歩してゐない。

(二〇八) ドイツは化學工業の技術水準は世界一流で、その基礎の上に立つ火藥製造の技術は列國中並ぶものがない。今次の歐洲大戰には新火藥を裝填した高勢爆彈を大量使用してゐるが、その猛威は列國軍事専門家の驚異的になつてゐる。

化學工業

(二〇九) 化學機械に關する學術が發達してゐない。

(二一〇) 完全に外國の模倣に始終してゐる。

(二一一) 日本の化學工業の技術者は純化學的なプロセスの研究だけに力を注ぎ工業的生産手段の研究には力を注がない。

(二一二) 化學工業は從來、先進國から生産設備の全體即ち工場全體を輸入して來たもので運轉方法も全く外國の指導によつた。化學工業といふものは完全な移入工業である。

(二一三) 外國から設計圖を輸入しなければ化學機械製造の見込みが立たない。

(二一四) 化學機械の生産者は模倣に止つて、單に形を作るについての工作上の點とか材料の點に多少注意を拂ふだけで、その機能の根本に注意して設計しない。

(二一五) 化學機械の設計並に製造には化學機械を以て製造すべき製品に對する認識と、その製品を得る道筋を化學機械の設計者並に製造者によく知せることが必要である。

(一一六) 高温高圧機械装置(硫安、人造石油、航空揮發油に特に必要)は化學、冶金學、機械工學の綜合により始めて完成するものである。日本に於けるこの種の高壓機械装置は殆んど全部輸入品である。

(一一七) 高壓機械工業確立の爲には材料としてニッケル、クロム、バナチウム、タングステンをを用いた特殊鋼を要し、また超大型工作機械、鍛造機械、爐が必要である。従つてこれ等の國內自給が出来なくては、その確立を圖することは困難である。

(一一八) 粉碎機は殆ど總ての化學工業に使用されてゐるが之に關する理論的研究乏しく濾過機及遠心機には技術的進歩として見るべきものがない。

(一一九) 送風機、蒸發装置等も材料の點で大いに研究を要す。

電 氣 工 業

(一二〇) 真空管は

基礎理論、導電材料、磁氣材料、絶縁材料、冶金技術、金屬材料、精密工作技術、精密測定技術等の綜合的成果の上に立つもので、之等の基礎が低位にある我國では優秀な真空管が出来ない。

(一二一) 短波通信用の超小型真空管は我國では製作不可能であつて米國よりの輸入に依存して居る。

(一二二) 高級真空管製作の技術は歐米から輸入するにも拘らずその後の研究不充分の爲現在に於てその性能が著しく劣つてゐる。

(一二三) 送電線を利用して中央部と發電所とを連絡する搬送電話や無人發電所の遠隔制禦等は現在、三菱電機、東京芝浦電氣、日立製作所、富士通信機、その他に於て競争的に研究を進められてゐるが、これは各々独自の研究ではなく凡て獨逸シーメンスの研究に多少の改良を加へるか、或は單に米國の技術を模倣をするといふ位に過ぎないのである。

(一二四) 金属材料の研究の根本は、金屬の組織を調べる金相學に外ならないが、この研究には電子顯微鏡が是非必要なことは言ふまでもなす。

ところが獨逸に於ては既に十萬倍の倍率を有するものが完成されてゐるにも拘らず、我國に於ては阪大、東北帝大金屬材料研究所その他大メーカーに於て僅かに一萬倍程度を目指して研究を進めてゐるに過ぎない。これでは單に研究人員と物資の浪費に止まるだけであつて、國家目的より考へれば一、二の研究所で大規模にやらせ、他は別の研究に努力すべきである。

(一二五) 大型電氣機器の設計は殆んど外國の模倣に終止してゐる。某一流業者に於ける十萬キロ發電機の設計は米國の全くの模倣であつて、その廻轉子製作には我國の鑄物技術が劣惡な爲、止むなく軸に薄鐵板を積重ねて作つてゐる。然しドイツに於ては廻轉子を一個の鑄物として製作するのでコストが安く材料の節約が出来る。

(一二六) 乾電池は我國で發明されたにも拘らずこれを構成する炭素の性能が劣等で、亞鉛、電解液、二酸化マンガン等の純度が低く、そのため性能は歐米のもの七〇パーセント程度に過ぎない。

造 船

(一二七) 關係補助工業の製造能力、技術能力が不足してゐる。

(一二八) 造船事業は數十種類の工業の総合的成果の上に立つもので、例へば重なるものを擧げると

製鐵業、製鋼業、鑄鐵業、眞鍮鑄物業、銅管製造業、鑄鋼業、伸銅業、金屬材料業、木材業、製絨業、製網業、ペイント業、保温材製造業、電機製造業、家具製造業、ガラス製造業、滑車製造業、鐵工業、製鎖業、製鉛業、織物業、セメント業、陶器製造業、補助機械製造業、金具製造業、計器製作業、救命具製作業等で、

貨物船の例を取ると、造船自體の工事は僅か二、三割で、残りの七、八割は補助工事の製品が占めてゐる。

(一二九) 造船技術の向上に對する積極的恒久的の施設がなく、先進國技術の模倣、追隨の域を脱しない。單に局部的構造、形狀に於て新工夫がある程度で根本的、獨創的の改善は殆んどない。

(一三〇) 本邦に於て商船に關する試験研究機關としては船舶試験所があるが、施設不十分で船體や推進機の形狀とか、船用品の一部の試

・ 驗研究をしてゐるに過ぎない。船體、機關、艤裝品の構造、材料、工作に關する實際的研研の見るべきものがない。

- (一三一) 船舶の構造・設備、その他の技術に關する實地の調査研究が不充分である。
- (一三二) 船型、機關、艤裝品、材料に關して標準がない爲設計及工作方法が複雑で優秀船舶を低廉、迅速に供給出来ない。
- (一三三) 更に材料供給の跛行と不圓滑とにより本年度の新造船噸數は昨年度に比し〇〇の傾向あり。
- (一三四) 造船事業法は助成獎勵、試驗命令の範圍を出ず技術的指導性がない。

研 究 施 設

- (一三五) 理研に於てピストンリングの研究を一先づ完成して工業化するに要した日月は約十年である。
- (一三六) 合成ゴムの工業化は獨逸に於て三十年、米國に於て二十年を要した。
- (一三七) 米國のベル電話研究所は三千人の所員を擁してゐる。
- (一三八) スキス、チューリツヒの工科大学の機械研究室は先年邦貨換算約二千萬圓の巨費を以て設備を擴張した。
- (一三九) 米國の一著音器會社は著音器改善の爲に毎年邦貨三百五十萬圓の研究費を投じてゐる。
- (一四〇) イーストマン社は寫眞の研究に三百五十人の人を従事させ天然色寫眞の完成に十年間を費した。
- (一四一) 人造藍の工業化には數千萬圓の研究費を二十數年の歳月を要した。
- (一四二) 米國では一九三九年度に二千の會社によつて邦貨八億六千萬圓の研究費が使はれてゐる。そしてメロン研究所のウィリアム・エ
 ー・ハマー博士の調査によれば二萬二千人の科學者及技術者が工業研究に従事し、助手及事務員は一萬六千人に上つてゐる。
- (一四三) デュボン社是一九三九年に邦貨二千八百萬圓の研究費を投じた。
- (一四四) ダウ化學會社是一九三九年に邦貨五百六十萬圓の研究費を支出した。
- (一四五) 米國一流の寫眞機會社イーストマン、コダック會社は年々大約三、四千萬弗の研究費を計上して居る。

(一四六) 獨逸カイザーウキルヘルム研究所は最初獨逸カイザーウキルヘルム二世の手許金で設立されたものであるが現在年々約一億馬克の研究費を計上して居る。

(一四七) 一九二八年と云ふと獨逸の最貧困時代であつたが、時の政府はカイザーウキルヘルム研究所が有るにも拘らず、更に別個に獨逸航空研究所(DVL)を一千万馬克の資金で先づ小規模に設立し、其の研究の自立性を持たせる爲め營利會社の形態に定めたのである。そうして年々歳々擴充整備を繼續し其の貴重な研究結果は時を移さず獨逸各航空會社に興へて活用した爲め獨逸の航空機は躍進的に進歩したのである。

(一四八) 我國の大研究機關である理化學研究所は五百名の研究員と五百名の傭員を擁し年豫算百數十萬圓に過ぎない。

東大附屬の航空研究所は所員百二十七名で年豫算七十萬圓程度鐵道大臣官房の研究所は年豫算七十萬圓程度。

我國最大の工業試験研究機關たる商工省の工業試験所の年豫算は東京大阪合せて約百萬圓程度に過ぎない。

文部省の科學研究費は三百萬圓で一研究所當り千圓から數萬圓限度である。

(一四九) 大阪市立工業試験所の昭和十四年度豫算は三十萬圓。

(一五〇) 資源局調査によれば昭和八年に於ける百七十二の全國主要工業研究機關の一ヶ年經費は千六百二十萬圓である。

(一五一) 嘗て豊田氏が輕量で容量の多い蓄電池を懸賞募集し賞金として百萬圓を提供した。

しかし其後十數年を経過して居るがまた受賞者がない。この様な劃期的研究には直ちに賞金を與へる措置を採るよりも先づ百萬圓を投じて綜合技術的な研究を開始せしむべきであつた。

(一五二) 某研究所の音響研究者は經費の無い爲めに航空に関する音響の研究をすることが出來ず、辛うじて經費を殆ど要しない樂器の研究を行つて居る。

(一五三) 研究所は一般に定員が少く、優秀なる研究者と雖も優遇昇格の途がない。これが爲一般官廳の例に従つて老練優秀なる研究者を他に轉出させ反つて研究を阻害する例は相當多い。

(一五四) 我國某金屬研究所に於て極めて貴重な發明を完成したが生産現場と何等の關聯も無かつた爲學者は唯之を學會に發表するに止つた。然るに機敏な米國某製造業者は直ちにこれを取入れて自家製造品に應用した。我國某製造業者は米國雜誌により之れを知り日本に於て發明されたものであることを知らずに大金を投じてその製造權を輸入し米國に於て發明されたもののみ思ひ込んで製造して來たと云ふ極めて皮肉な實例がある。

(一五五) 産業會社で自らの研究所を有するものは僅かしかない。

研究所を有するものでも自己の貧弱なる研究所に於ける前途遼遠なる研究成果を待つより歐米の特許權又は實施權を買收し、同業者に先立つて優秀品を國內市場に供給しやうといふ現状である。

(一五六) 米國の眞空工業の權威ラングミュア博士が我が國の研究機關を視察して「各工業會社を見るに研究機關極めて貧弱にして而も研究が極めて目前のことのみ追求して産業界を風靡する如き根本的基礎的研究に何等見るべきものなく日本工業界の將來に對し危惧の念なしとせず」又、ドイツのバルクハウゼン教授は我各大學の研究を視察した後「日本に於ける研究は何等連絡統制なく各科に於て同一の研究を爲し居り、又一つの研究事項に對して多數の研究者が各々異りたる部門を擔當し協力一致完成に邁進する風なし、科學技術研究に良き指導者なし」と警告してゐる。

(一五七) 政府に於ける科學及技術の研究機關は何れも各省に分屬してゐる上に之等機關の間に何等統制連絡がなく極めて小額の經費でその形骸を保つてゐるに過ぎない。研究員の待遇劣悪で人的要素が極めて貧弱である。又その成果が行政上に利用されたことは殆んどなし。

(一五八) 基礎研究から應用研究、工業化試験に至るまで、一貫して責任を以て扱ふ官廳組織が全然缺如してゐる爲、研究に關する人員、資材、費用の配當が跛行的で計畫性がなく總力發揮が出來ない。

規 格 統 一

(二五九) 限界ゲージによる工作法は十分に採用されてゐない。特に中小工業に於ては皆無に近い。その爲作業の専門化、組織化、大量生産互換性、標準化が阻まれてゐる場合が多い。

(二六〇) 電気通信機器の規格統一の原案は電気通信學會で作成し關係官廳が之を承認するだけである。之が經費として年々商工省より五百圓、逓信省より五千圓を支給されて居るが、全部の規格を制定出来るのは何時になるか見當がつかない。

(二六一) 規格統一を始めてから十九年にもなり、七十數個の委員會で調査を進めてゐる。然るにその實施の程度は甚だ不十分不満足で、もしこれを徹底すればその利益は原材料に於て一割、作業費に於て二割節約出来、製造期間を三割短縮出来ると言はれてゐる。現在多量に使はれてゐる主要材料は、標準化されて居ないものが多いから無規格品として何等の品質標準もなしに市場に出てをり、従つて設計者はその材料の強度を低く伸びを小さく推定して構造や寸法を設計するより他はない。これはいい材料を悪い材料並に扱ふことにならるわけで、無規格による資材の浪費は相當多い。

技術の輸出入

(二六二) 我國某輕金屬製品會社甲は多年米國の某技師に依る可變節プロペラーの製作に當つて居たが獨逸の急速度の進歩に追付けず、遂に獨逸某プロペラー會社乙から新に可變節プロペラー特許を購入する事とした。然るに我國某プロペラー製造業者丙は今後甲にプロペラーを獨占さるる事を恐れ、伊太利某プロペラー會社から可變節プロペラー特許を購入せんとしたが技師を派遣して種々調査して見ると餘り優秀なものでない事が判明した爲め更に獨逸某航空機會社丁より丁の特許に係る可變節プロペラー特許を買收したのである。ところが買收契約を完了して内容を精査して見ると驚くべき事には甲が乙から既に買收して居つたものと大した相違がない事が判明した。こうして二重に獨逸へ支拂ふ必要は毫もなかつたのである。

(二六三) 我國某計器會社は米國某社の特許を購入して居るが、其特許を使用した計器の生産數は契約により特許料計算の基礎として一々明確に米國會社に報告されるのみならず、米國會社日本駐在員に隨時工場の參觀を許し帳簿の検査を受けねばならぬ契約となつて居る。

此の計器が、軍用航空機に特に必要なものである事を考へる時、技術行政中樞機關がなく其の結果適切な技術行政を缺いて居つた爲めの防諜的一大缺陷を來した事を痛感せざるを得ない。

個數は我國の某會社から米國某會社へ報告され、米國某會社派遣代表者はその製作現場を検査する權能を持つてゐる恰も日本は米國の技術植民地たるかの觀がある。

(一六四) 取引注文に假裝して幾段階もの我商事會社を通じて我國重工業部門の在庫品數、生産能力、生産技術程度を調査した。

(一六五) 外國資本の加はつた大電力會社は、契約により發電設備新設の詳細を外國の出資者に報告し又は其出資者の命ずる經理其他新設設備の検査を容認する契約を締結してゐる爲我國の給電能力其他は外國へ筒拔になつてゐる。

理工科學生數

(一六六) 最近に於ける我國青年子弟の教育分布は官公立大學教育に於て總人員約四九、〇〇〇人に對し文科系統約三三、〇〇〇人、理科系統一六、〇〇〇人である。更に實業專門學校（高等工業、高等商業、高等農林學校等）に於けるそれは總人員約八三、〇〇〇人に對し文稀系統六二、〇〇〇人、理科系統二二、〇〇〇人である。

企 畫 院 總 裁 談

我國科學技術の水準が歐米諸國のそれに比して全般的には低位にあり、且此等諸國への依存度の相當高い状態にあることは遺憾ながら事實である。もとよりこれに對して從來とても科學者技術者はその克服に邁進し來つたのであるが、現下の緊迫せる國際狀勢に鑑み將又大東亞共榮圈に於ける我國の指導的地位に照し此の際急速に科學技術の總力戰體制を整備して其の躍進的振興を図り他面大東亞共榮圈資源環境に基く科學技術の日本的性格を確立することは刻下喫緊の要事である。政府はここに觀るところあり、組閣以來企畫院を中心としてこれが具體化に關する方策を攻究し、關係諸官廳はもとより、科學界、技術界、產業界等民間各方面とも十分連繫協議を遂げて其の要綱の立案を了し、本日閣議に於て正式決定を見るに至つた次第である。今、度決定發表せる科學技術新體制確立要綱に於ては、

基礎的並に應用的研究の最高能率發揮と之が工業化研究の振興方策、大東亞共榮圈資源環境の科學的基礎調査及總力戰體制に緊要なる技術の躍進と其の實現方策と共に國民科學精神の涵養方策等多方面に亘り科學技術の躍進に關する基本方針を定め、更に具體的措置として、特に科學技術の躍進速度の増尙即ち急行列車の措置に重點を置き、一般産業及教育行政機關とは別箇に基礎的應用研究、工業化研究を専門別に一貫して統轄指導すると共に各専門相互間を有機的に連絡綜合する爲科學技術の研究及行政に關する一の中樞機關を早急創設すべきことを中心としてゐるのである。これは昨秋以來種々調査、研究、協議の結果到達せる具體策であつて、政府としてはかかる劃期的機關の運用によつて所期の目的を達せんとするものであり、其の創設、育成に十全の努力を傾注する所存である。之が實現のために關係各方面特に第一線に活躍しつつある科學者、技術者の建設的なる協力を熱望すると共に國民各位の理解ある協力を期待してやまぬものである。

科學技術新體制確立要綱

第一 方針

高度國防國家完成ノ幹根タル科學技術ノ國家總力戰體制ヲ確立シ科學ノ劃期的振興ト技術ノ躍進的發達ヲ圖ルト共ニ其ノ基礎タル國民ノ科學精神ヲ作興シ以テ大東亞共榮圈資源ニ基ク科學技術ノ日本の性格ノ完成ヲ期ス

第二 要領

緊迫セル國際情勢ニ即應シ我國科學技術ノ總力戰體制ヲ整備シ其ノ躍進的振興ヲ圖ル爲左記方策ヲ強力ニ實施ス

科學技術研究ノ振興方策

- (一) 基礎研究ヲ充實促進シ、應用研究ヲ連絡進展セシムルト共ニ之等ノ研究能率ヲ發揮セシムル具體方策ヲ講ズ
- (二) 工業化研究ヲ振興シ研究成果ヲ活用ヲ圖ル
- (三) 研究者ノ養成及配置ヲ計畫的ニ強行ス

- (四) 研究費ヲ優先的ニ充當スル具體的方策ヲ確立ス
- (五) 研究用資材ヲ物資動員計畫ニ於テ優先確保ス
- (六) 國家緊要ノ技術ヲ進展セシムルニ必要ナル研究事項ニツキ企業シ之ガ研究促進ノ方途ヲ講ズ
- (七) 研究ノ補助獎勵ニ關スル具體方策ヲ確立ス
- (八) 國家ノ科學技術能力ヲ擴充シ其ノ進歩ニ貢獻シタル科學技術者ノ表彰ヲ行フ

技術ノ躍進方策

- (九) 大東亞共榮圈資源竝ニ環境ニツキ科學的基礎調査ヲ整備強化ス
- (十) 總力戰體制ニ於テ國家緊要ノ技術ニ關スル劃期的躍進目標ヲ確定シ之ヲ計畫期間内ニ實現セシムル爲技術能力ヲ集中動員ス
- (十一) 優秀技術ノ不斷ノ發展ト其ノ急速ナル普及ヲ圖リ此ノ目的ニ貢獻シタル企業ニ對シテハ適切ナル報奨ノ途ヲ講ズ

科學精神ノ涵養方策

- 日 工業所有權ヲ適正ナル報償ノ下ニ國家目的ニ基キ使用セシム
- 日 技術ノ輸出入ヲ總力戰目標ニ基キ計畫統制ス
- 日 企業經營組織ニ技術的能力者ヲ充足セシム
- 日 技術者技能者ノ計畫的養成ト其ノ總力戰的配置ヲ行フ
- 日 規格統一並ニ工業標準化ヲ急速整備強制ス
- 日 國民科學精神ノ涵養ヲ圖ル爲メ必要ナル教育教科ノ刷新ヲ行フ
- 日 國民特ニ青少年ノ技術的訓練ニ關スル施設ヲ整備シ國防科學的訓練並ニ防諜訓練ヲ行フ
- 日 科學普及ニ關スル社會施設ヲ増設整備スルト共ニ刊行物等ニヨル科學技術ノ社會教育ヲ刷新強化ス
- 日 國民體位ヲ向上セシメ戰時生活ヲ維持スルニ必要ナル國民生活

活ノ科學化ヲ圖ル

第三 措 置

科學技術水準ノ躍進速度ヲ急速ニ増進セシムル爲一級産業及教育行政機關ト別個ニ基礎研究、應用研究、工業化研究ヲ専門別ニ一貫シテ統轄指導スルト共ニ各専門相互間ヲ有機的ニ連絡綜合スル科學技術ノ研究及行政中樞機關ヲ早急ニ創設ス其ノ措置次ノ如シ

科學技術行政機關ノ創設

本機關（假稱技術院）ハ内閣ニ直屬シ左記事項ヲ所掌ス

○ 技術院ニ於テ實施ス可キ事項左ノ如シ

前記要領中○□△各項

○ 技術院ニ於テ企畫及連絡統轄ニ當ル外一部實施ス可キ事項左ノ如シ

前記要領中○□△△△各項

○ 技術院ニ於テ綜合企畫及連絡統轄ニ當ル可キ事項左ノ如シ

前記要領中(四)口口口

尙本機關ノ一部トシテノ機能ヲ發揮ス可キ又ハ其ノ機能ヲ具備スル各廳既存部局ハ本機關ニ移管ス

科學技術研究機關ノ綜合整備

(一) 官廳研究機關ノ研究能率發揮ノ爲豫算、會計、人事其ノ他ノ制度ヲ適正化ス

(二) 既存官民科學技術研究機關ヲ有機的ニ連絡調整シ恰モ一大綜合研究機關ノ如キ機能ヲ發揮セシムル爲必要ナル措置ヲ講ズ

(三) 國防科學技術ニ關スル綜合研究機能ヲ發揮セシムル爲特殊法ニ依ル綜合研究機關ヲ創設シ就中航空竝ニ材料ニ關スル技術ノ刷新向上ハ飛躍的且先行的ナラシムル要アル國際情勢ニ鑑ミ特ニ航空竝ニ材料研究部門ヨリ早急着手整備ス

科學技術審議會ノ設置

科學技術最高國策ニ關スル重要事項ヲ調査審議スル爲內閣ニ科學技

術審議會ヲ設置ス

備考

- 一、本要綱ハ遅クトモ昭和十六年九月一日ヨリ實施スルモノトス
- 二、本要綱實施ノ爲關係各廳高等官ヨリナル準備委員會ヲ設クルモ

參考

祕

昭和十六年五月

列國學術產業研究大勢

及航空能力比較表

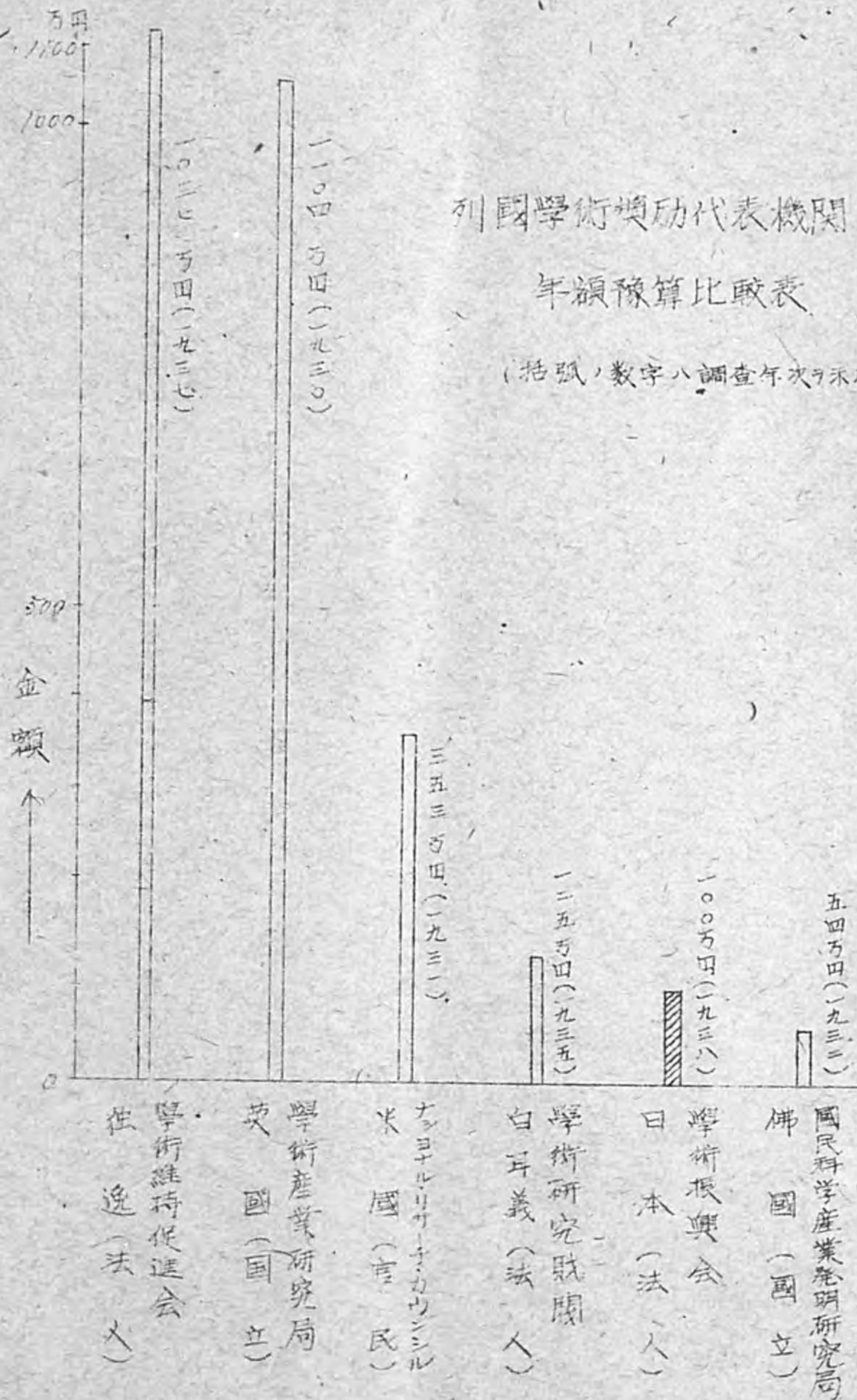
企畫院第七部

- 一、列國學術獎勵代表機關年額預算比較表
- 二、列國學術產業研究機關總數比較表
- 三、列國總研究所年額全經費比較表
- 四、
研究人員比較表
- 五、列國一研究所當リ豫算人員比較表
- 六、列國航空能力比較表
- 七、列國化學論文發表數比較表
- 八、列國化學論文數各國別百分率
- 九、列國航空機製作台數比較表

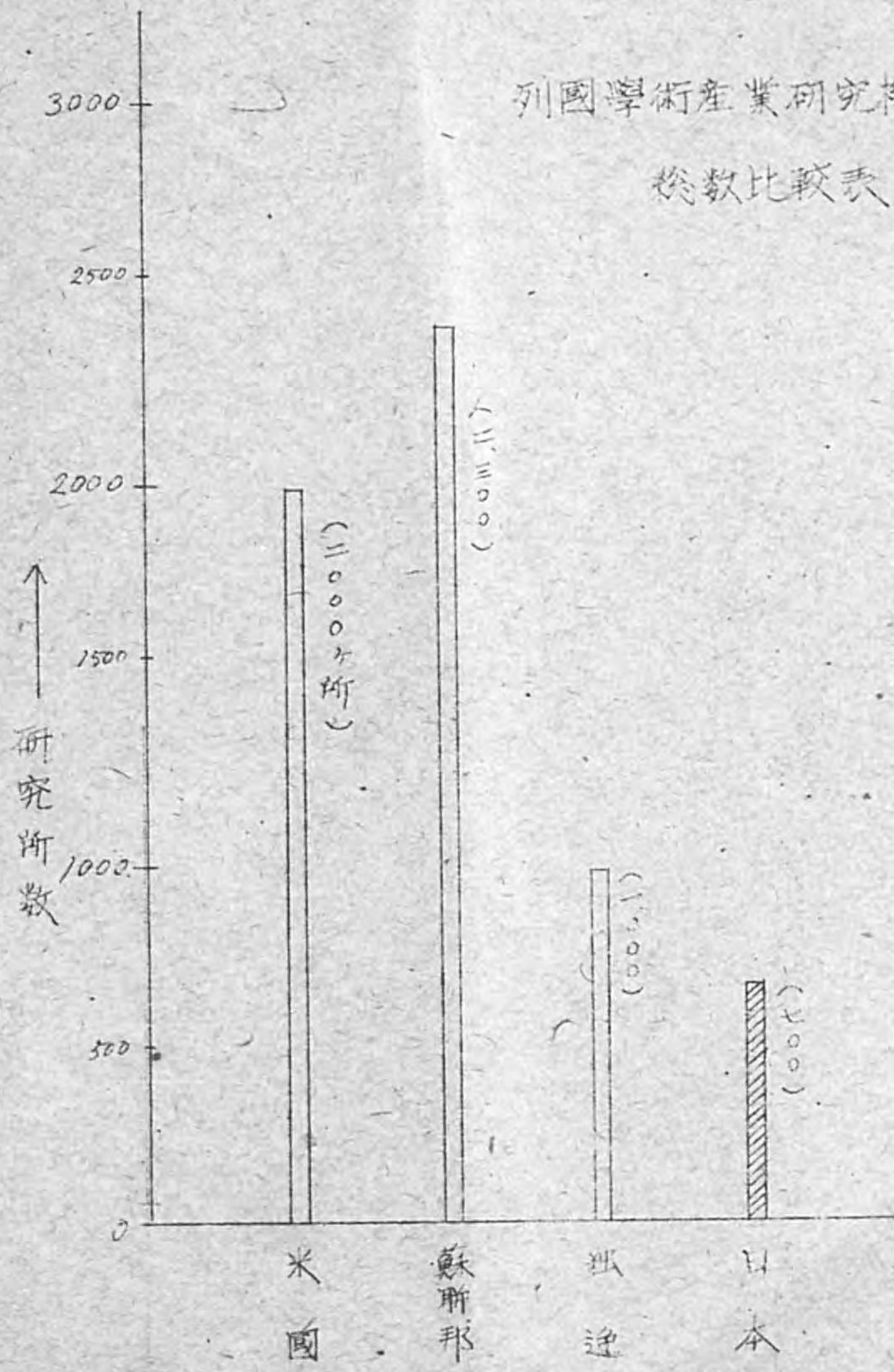
列國學術獎勵代表機關

年額豫算比較表

(括弧、数字ハ調査年次ヲ示ス)

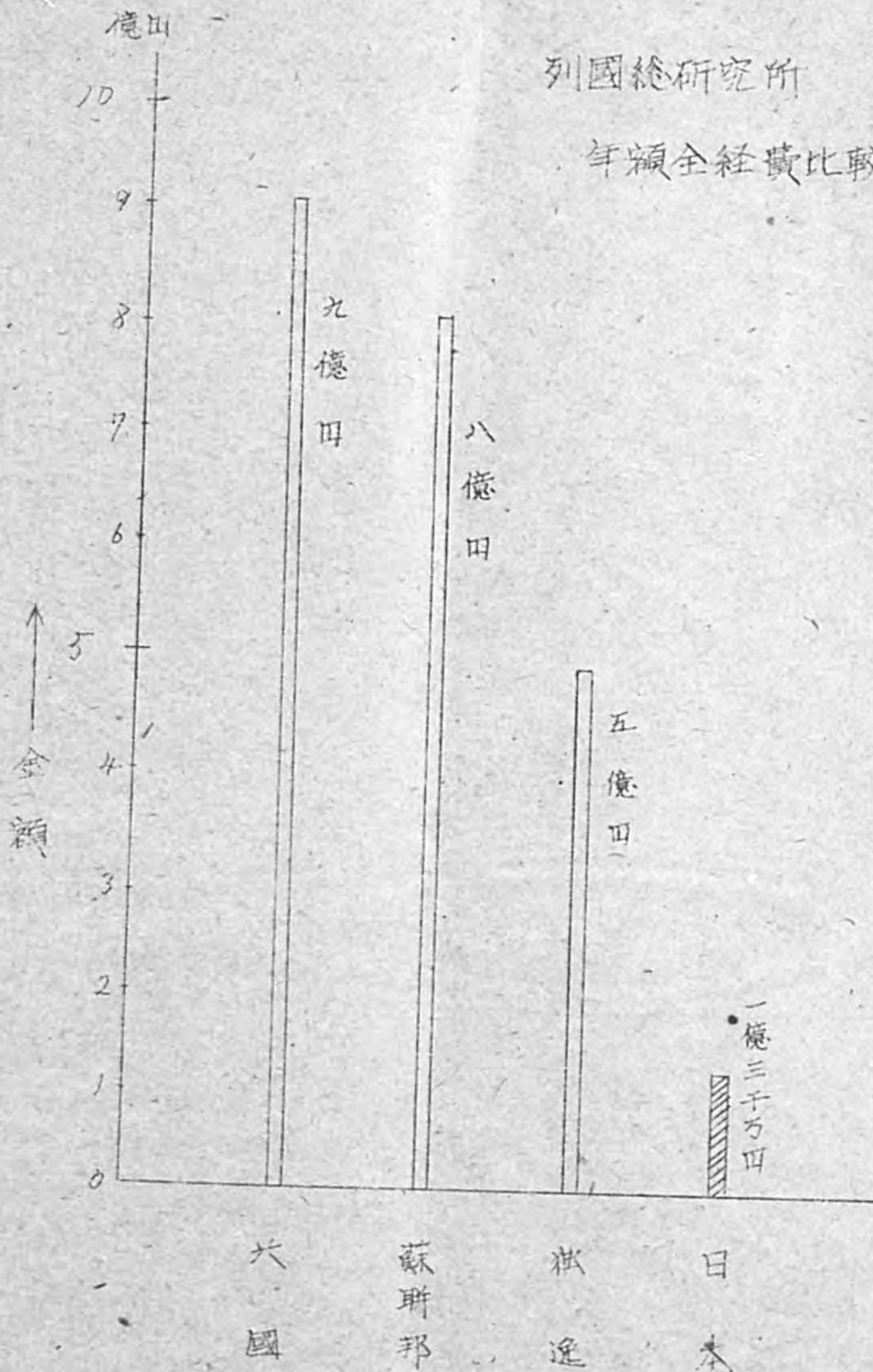


列國學術產業研究機關
機數比較表



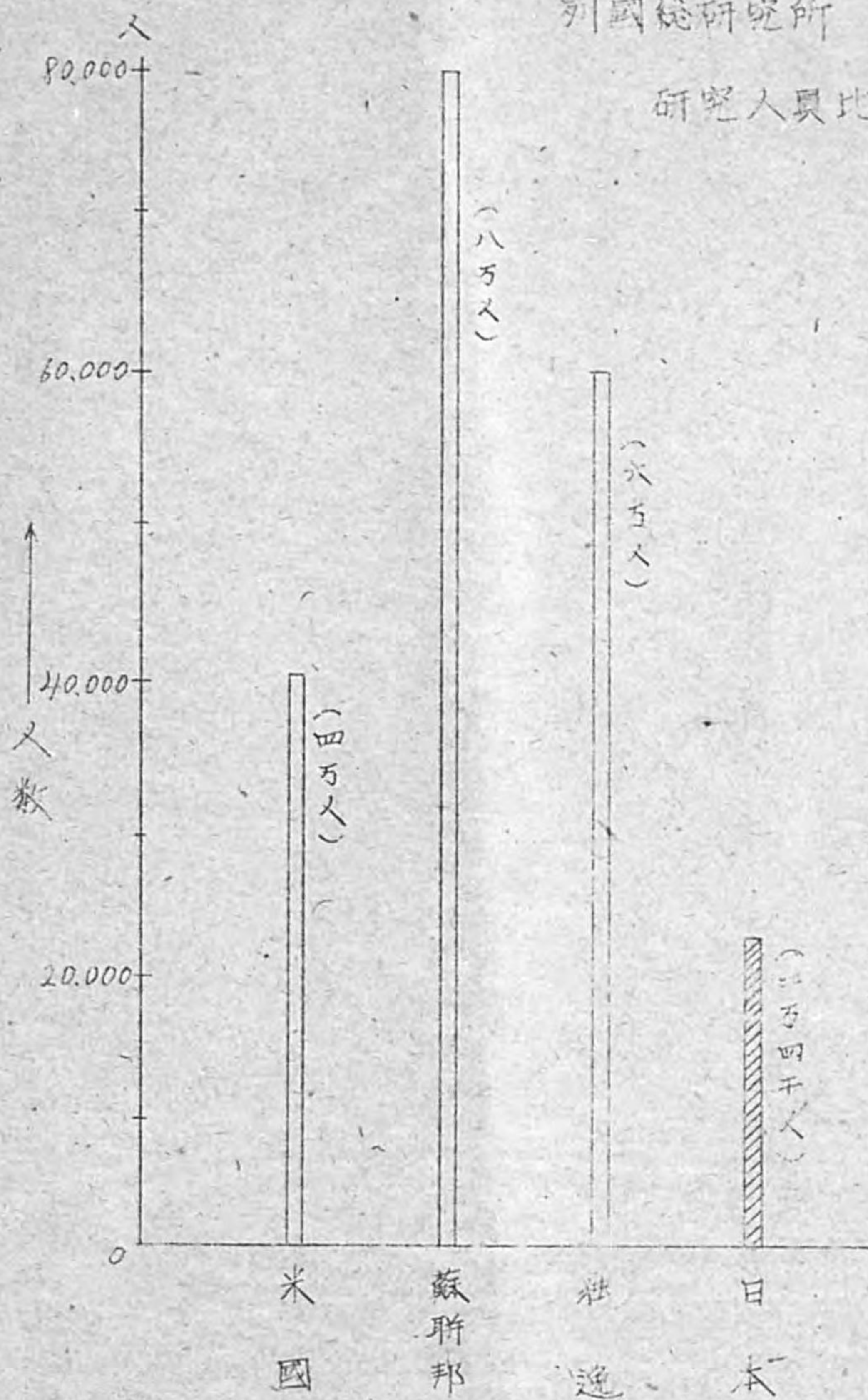
列國總研究所

年額全經費比較表

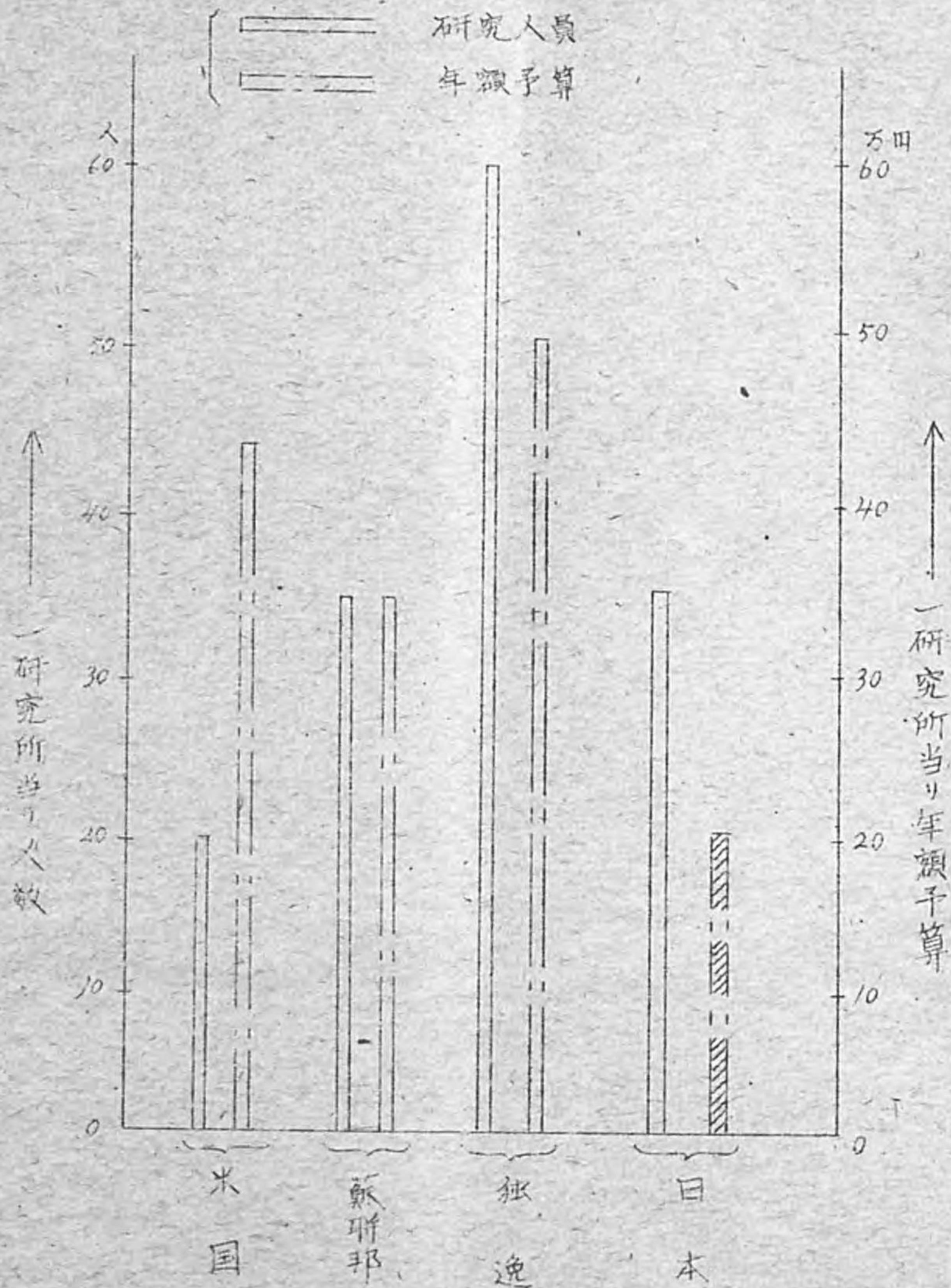


列國總研究所

研究人員比較表

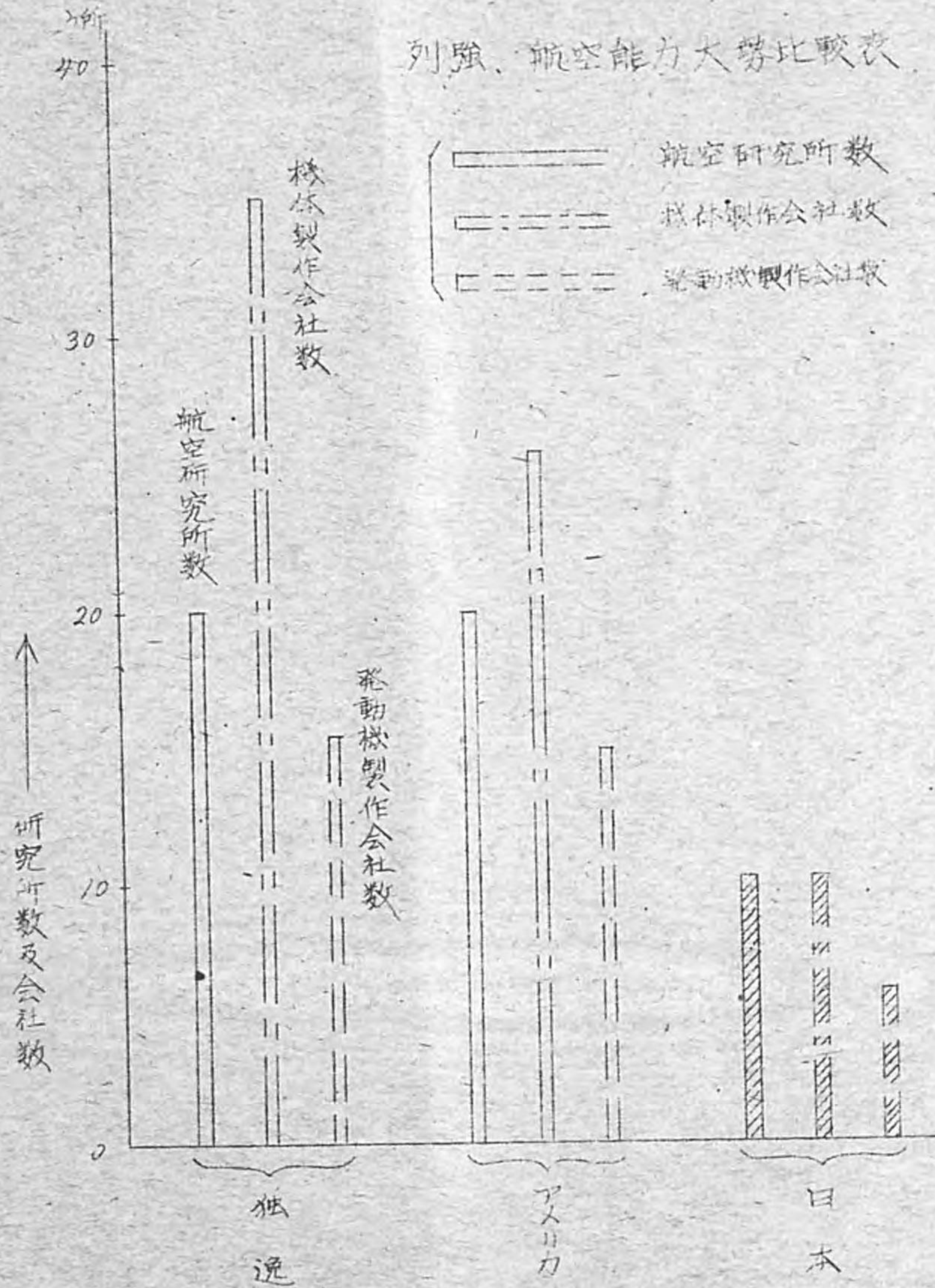


列國一研究所當り年額預算 } 比較表
 研究人員 }

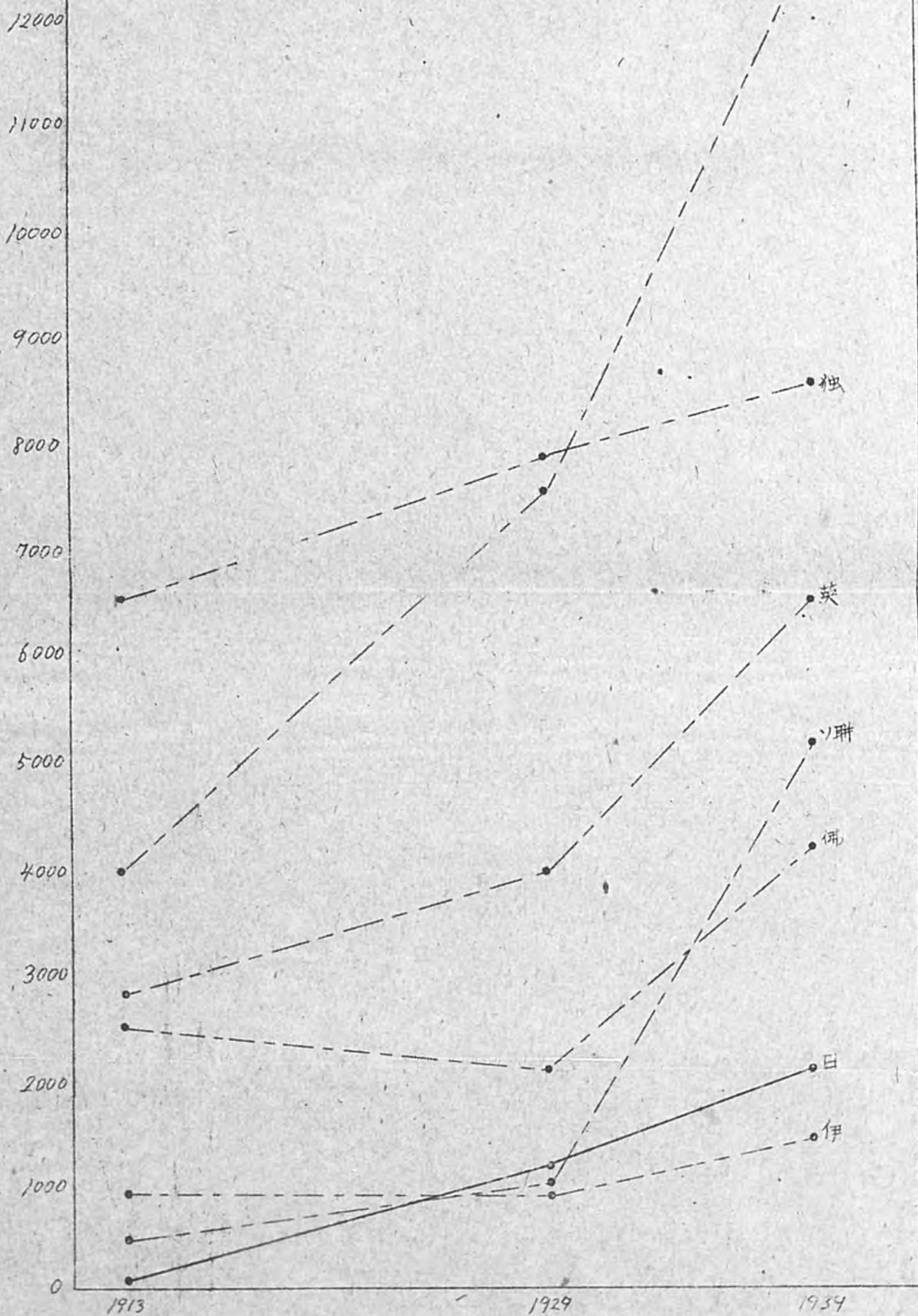


第二次世界大戰前 - 於41年

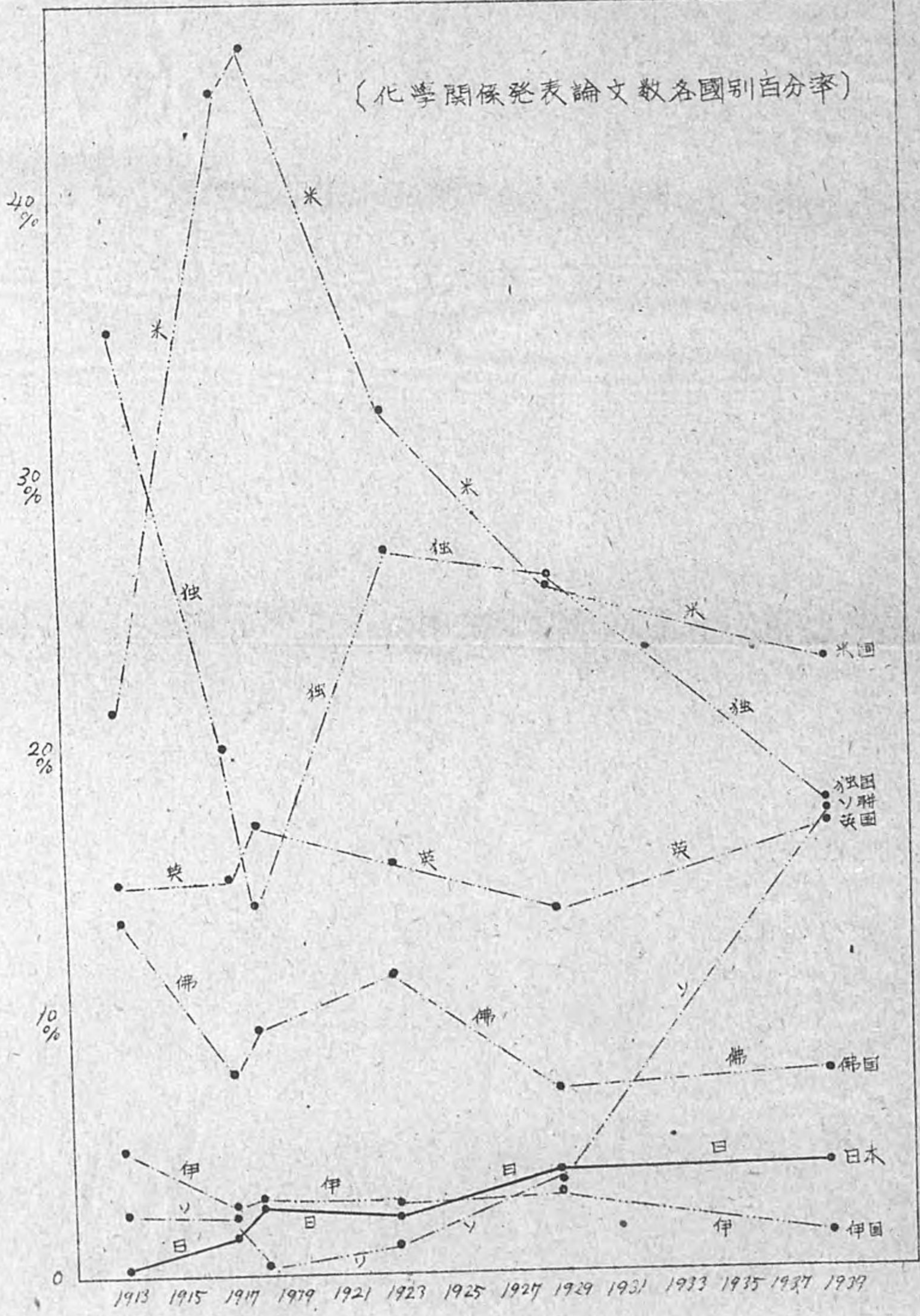
列強、航空能力大勢比較表



世界主要國化學論文發表數

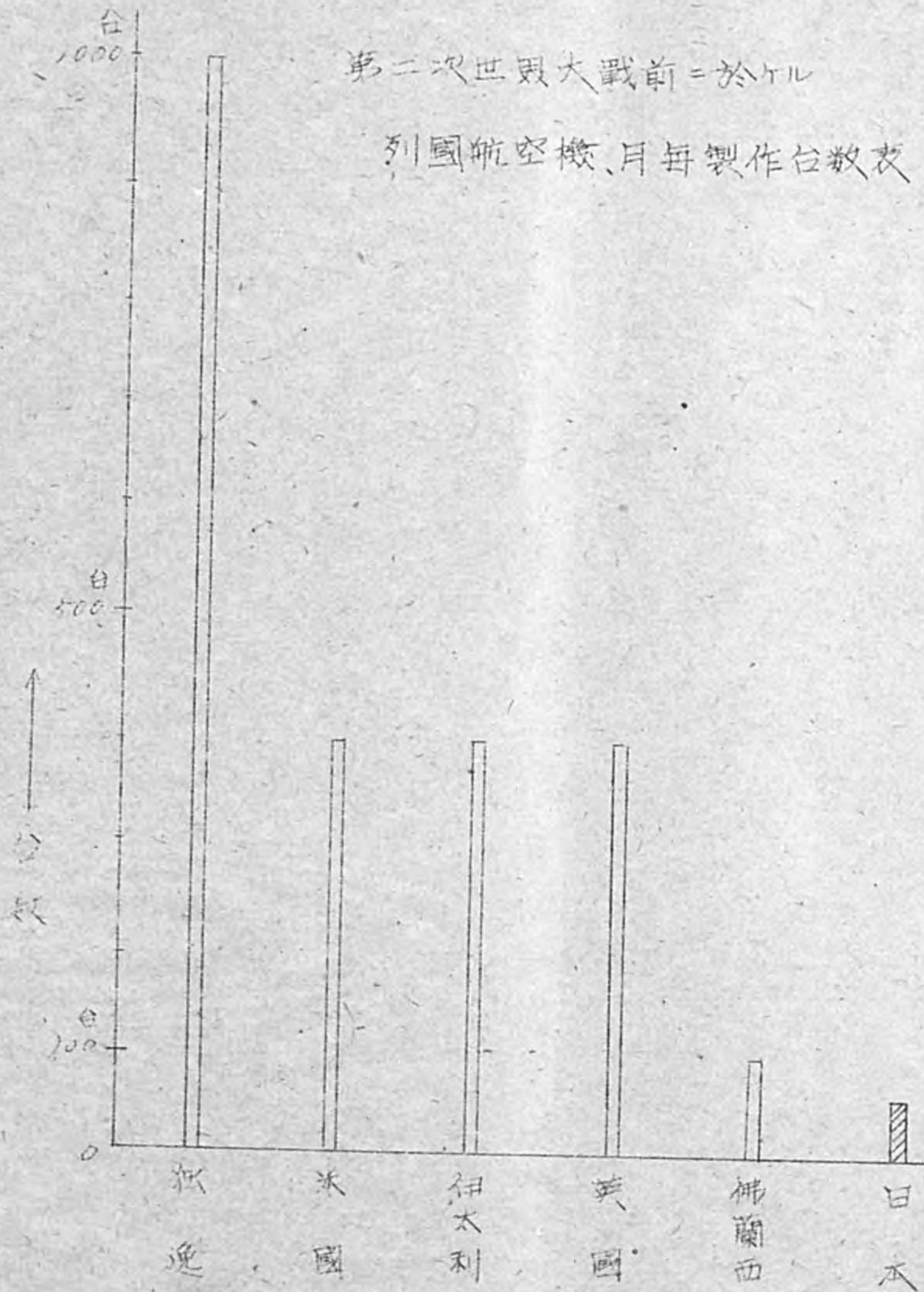


(化學關係發表論文數各國別百分率)



第二次世界大戰前 = 於此

列國航空機、月每製作台數表



参 考

(昭和十六年五月)

企畫院第七部編)

科學技術政策ニ關スル調査 (一) 獨逸之部

同 (二) ソ聯之部

同 (三) 米國之部

同 (四) 輿論

同 (五) 補追

右ハ別冊ニ收ム

単行本

内 閣



閣印第二五八號

案起 昭和十六年七月二十一日

閣議決定 昭和十六年七月二十一日施行

裁可昭和 年 月 日

内閣總理大臣



内閣書記官長



内閣書記官



外務大臣

海軍大臣

商工大臣

厚生大臣

内務大臣

司法大臣

逓信大臣

平沼國發大臣

大藏大臣

文部大臣

鐵道大臣

柳田國榮大臣

陸軍大臣

農林大臣

拓務大臣

鈴木國發大臣

別紙企畫院總裁上申

國政處理ノ戰時態勢化ニ關スル

陸軍大臣 陸

農林大臣 農

大藏大臣 大藏

商工大臣 商

厚生大臣 厚

件

右閣議二供又

通牒案

(一)

昭和十六年七月二十五日

內閣書記官長

企畫院總裁宛

依命通牒

昭和十六年七月十九日上申(企畫院上申)國
第一六四號

政處理ノ戰時態勢化ニ関スル件上申ノ
通閣議決定相成候

(二)

昭和十六年七月二十五日

内閣書記官長

各省大臣宛(各通)

國政處理ノ戰時態勢化ニ関シ別紙ノ通閣
議決定相成候條依命此段及通牒候

内閣



企畫院上申第一六四號

昭和十六年七月十九日

企畫院總裁 鈴木貞



內閣總理大臣 公卿 近衛文麿 殿

國政處理ノ戰時態勢化ニ關スル件

標記ノ件ニ關シ別紙ノ通閣議決定相成様致度本院官制第一條第一項
第一號ニ依リ此段及上申候

主任 第一部 林 書記官

内甲二五八

内閣



極秘

國政處理ノ戰時態勢化ニ關スル件

國際情勢ノ緊迫化ニ對應シ速ニ國內諸般ノ態勢ヲ刷新強化センガ爲ニハ先ヅ國政處理ニ關スル政府機構ヲ戰時態勢化シ戰時國政ノ運用ニ高度ノ一體性、敏速性並ニ彈力性ヲ發揮セシムルコト緊要ナリ仍テ左ノ措置ヲ講ズ

第一 要領

一 戰時業務ノ體系ヲ確立シ部内組織ノ戰時態勢化ヲ圖ルト共ニ之ニ伴ヒ必要ナル行政機構ノ改革ヲ斷行スルコト

二 戰爭目的完遂上不急事務ノ停止若ハ縮少、事務處理手續ノ單純簡易化其ノ他部内事務各般ニ亘リ其ノ能率化、敏速化ヲ徹底的ニ斷行スルコト

三 挺身垂範ノ官吏精神ヲ振作シ協力精神ノ作興、紀律ノ振肅、能率ノ增強ニ努メ以テ官廳戰時勤務體制ヲ確立スルコト

第二 實施方策

一、高度ノ重點主義及效率主義ニ則リ戰時行政ヲ再編成スル爲不
急不要事務ノ徹底的整理又ハ縮少ヲ斷行スルコト

特ニ國際關係其ノ他情勢ノ變化ニ伴ヒ緊要度ノ低下セル事務ハ速
ニ之ヲ停止スルコト

二、六月三日ノ閣議決定ニ基キ速ニ認可、許可事項並ニ各廳間ノ協
議事項ノ整理ヲ行フト共ニ更ニ必要ニ應ジ法令ノ一時停止又ハ改
廢ヲ行フ等事務處理手續各般ニ亘リ其ノ簡捷化ヲ斷行スルコト

三、各廳及各局部課ニ分屬シ事務ノ敏活、統一ヲ缺クモノハ此ノ際
之ガ整理ヲ行フト共ニ必要ニ應ジ事務ノ移管統合ヲ斷行スルコト

四、官廳事務ノ停止、縮少又ハ簡易化ニ伴ヒ極力局部課ノ廢合整理
ヲ斷行スルコト

五、戰時緊急要務處理ノ爲新ニ増員ヲ必要トスルトキハ以上各項ノ
措置ニ依リ生ジタル餘剩人員ヲ以テ之ニ充ツルコト

六、官廳戰時勤務體制ノ確立ニ付テハ內閣並ニ各省ニ於テ速ニ適宜

ノ措置ヲ講ズルコト

備考

一、中央各官廳ハ遲クモ^{八月十日迄}之ガ具體案ヲ作成スルコト

二、地方官廳ニ於テモ中央ノ改革ニ伴ヒ之ニ即應スルゴトク措置セシ

ムルコト

參照

許可認可事務ノ簡捷ニ關スル件

行政事務ノ刷新改善ノ施策ニ付テハ考究ヲ要スベキ事項廣汎多岐ニ亘ルト雖モ就中許可認可事務ノ簡捷ヲ圖ルハ現下ノ實情ニ鑑ミ誠ニ緊切ト認メラルルヲ以テ此ノ際左ノ方針ニ依リ之ガ實現ヲ期セントス

一 許可認可事項ヲ出來待ル限リ整理スルコト

許可認可制度ノ存在ハ現今行政ノ實情ニ鑑ミ必要缺クベカラザルモノアルハ言ヲ俟タザル所ナルモ之ヲ眞ニ必要已ムヲ待ザルモノノミニ止ムルコトトシ其ノ整理ニカムルコト

二 許可認可制度ニ代ルベキ制度ヲ考慮スルコト

許可認可制度ヲ廢止スルコトヲ待ザル場合ニ於テハ各事項ノ性質ニ

應ジテ之ニ代ルベキ左ノ如キ措置ニ付考慮スルコト

(イ) 民間團體等へノ委讓

許可認可事務ヲ統制團體其ノ他ノ民間團體等ニ委讓スルコト

(ロ) 事前届出制度ノ採用

事前ニ官廳ニ對シ届出ヲ爲サシメ官廳ハ其ノ實施前ニ必要ナル措

置（實施ノ拒否、制限等）ヲ請ジ待ル權限ヲ保留スルコト

三 前二項ニ依リ難キ場合ニ於テハ各事項ノ性質ニ應ジテ左ノ如キ措

置ヲ請ズル等由來待ル限リ許可認可事務ノ簡捷ヲ期スルコト

(イ) 官廳ノ權限分配ノ調整及官廳相互間ノ連絡ノ合理化

共管事項ノ整理、上級官廳ノ權限ノ下級官廳へノ委讓、統係官廳

相互連絡ノ緊密化、協議手續ノ敏速化等ニ付考慮スルコト

(ロ) 許可認可ニ關スル手續ノ簡易化

申請書提出ノ經由官廳ヲ省略シ、手續様式ヲ簡易化シ又添附書類ノ如キモ必要缺クベカラザル限度ニ止ムル等ニ付考慮スルコト

(ハ) 許可認可ニ關スル事務處理期限ノ設定

許可認可ニ關スル官廳ノ事務處理ニ一定ノ期限ヲ設定シ期限迄ニ指令、照會、通知等官廳ヨリノ處置ナキトキハ當該許可認可アリタルモノト看做ス等事務處理ノ迅速ヲ確保スルノ方途ヲ考慮スルコト

四 本件ハ左記ニ依リ之ヲ實施スルコト

(イ) 各廳ハ前記各項ノ趣旨ニ則リ其ノ所管事項ニ關スル實施案ヲ作

成シ昭和十六年七月末日迄ニ之ヲ内閣書記官長ニ送付スルコト

(ロ) 右實施案ノ提出アリタルトキハ内閣ニ於テ檢討調整シ之ヲ文官

制度委員會ニ諮リタル上閣議ニ付スルコト

濟

閣中第二五八號

案起

昭和六年七月

日

決定昭和

年 月 日

施行 昭和 年 月 日

日

內閣總理大臣

內閣書記官長

內閣書記官



案 (一)

昭和十六年七月二十五日

內閣書記官長

樞密院書記官長

會計検査院長

行政裁判所長官

貴族院書記官長

宛 (各通)

衆議院書記官長

國政處理ノ戰時態勢化ニ關スル件

標記ノ件別紙ノ通閣議決定相成候條可然御配意相成度依命此段及
通牒候

案 (二)

昭和十六年七月二十五日

内閣書記官長

内閣官房記録、會計各課長

内閣恩給、統計、印刷、東北、

紀元二千六百年祝典事務

局各局長

(白井納)

法制局長官	賞勳局總裁	企畫院總裁	對滿事務局總裁	情報局總裁	興亞院總裁	總力戰研究所長
-------	-------	-------	---------	-------	-------	---------

宛（各通）

國政處理ノ戰時態勢化ニ關スル件
 標記ノ件別紙ノ通閣議決定相成候條貴局（廳）關係ノ事項ニ付可然
 御配意相成度依命及通牒候

（官房課長ニハ總務課長ヨリ發ス）

閣内 第二六七

内閣

昭和十六年八月十九日

決 十六年八月三十一日

定 昭和十六年八月三十一日

二 閣内事務局の事務

(閣内事務)

内閣書記官

内閣書記官

内閣書記官

内閣書記官

内閣書記官

一 内閣官房書記課長

内閣官房書記課長

由閣内官房會計課長

閣内官房會計課長

昭和十六年八月十九日

昭和十六年八月十九日

昭和十六年八月十九日

昭和十六年八月十九日

昭和十六年八月十九日

昭和十六年八月十九日

昭和十六年八月十九日

去月二十八日企畫院一發第八八號ヲ以テ首題ノ件ニ關シ照會有之候處、當官房トシテハ時局ニ伴ヒ所掌事務増大シタルニモ拘ラズ、官制定員ノ増加之ニ伴ハズ、現在ノ定員ヲ以テシテハ人員不足ヲ痛感セラルル狀況ニ有之候モ、此ノ際官制定員ヲ増加スルコトハ極力回避シ、事務ノ簡捷化及事務ノ改善刷新ヲ圖リ、以テ生ズベキ人的餘力ヲ以テ、緊急ノ事務ニ應ズルコトトシ、左記ノ通之ガ具體案ヲ樹立シ、既ニ之ガ實行ニ着手致候條此段及回答候

記

一、許可認可事項ニ關スル件

(別紙(一)ノ通)

二、所管事務ノ整理ニ關スル件

(四)内閣部内各廳所管圖書ニ付テハ夫々各廳ヲシテ購買、保管、出

納等ノ事務ヲ取扱ハシムルコトトシ、之ガ爲官制改正ノ手續中

(ロ)内閣部内一部ノ部局ニハ獨立ノ物品會計官吏ヲ置クベク目下準

備中

(附記)

昭和十六年七月二十五日現在ノ職員數調別紙(二)ノ通

別紙

許可認可事項調

法人ノ監督ニ基ク許可認可事項ハ部内各局(廳)ノ考慮ニ屬スルモノトシテ除外ス

件名	根拠	措置
一、官廳執務時間ノ變更、繰替又ハ延長許可	大正十一年閣令第六號	要
一、南洋廳及其ノ所屬官廳ノ執務時間ノ認可	大正十一年閣令第三號	要
一、都市計畫區域並都市計畫事業、同執行年度ノ認可	都市計畫法第三條、第十條	內務省ニ移管方考慮
一、勤務演習召集又ハ簡閱點呼ノ免除ノ認可	兵役法第六十一條第一項第一號 同法施行令第一百二十七條	陸海軍省ニ移管方考慮
一、大政翼贊會大政翼贊運動規約、事務局及調査委員會職制、支部規程、推進員規程、修給支給規程、賞與支給ニ關スル件承認等制定及改定ノ件	實例	要

一、奏任文官俸給ノ初給、昇給及再任ノ場合ノ給額ノ認可

大正九年八月十八日內閣閣甲第二七六號通牒

一、判任文官俸給ノ初給並再任ノ場合ニ於ケル俸給ノ認可

同日內閣閣甲第二七七號通牒

一、高等官賞與ノ認可

大正七年十一月二十日閣甲第二一五號通牒

一、官吏ニシテ試験其ノ他煩劇ナル事務ニ從事スル各種委員及附屬員ニ手當給與ノ認可

大正六年一月九日閣議決定

一、奏任官、奏任待遇休職ノ認可（勅任官ノ休職ハ內閣總理大臣上奏シ裁可ニ依リ行フ）

文官分限令第十四條及其ノ準用

一、文官又ハ官吏ノ待遇ヲ受クル者ノ再就職ノ認可

大正十二年十一月十日閣議決定

一、勅任官ノ海外出張ノ認可

大正八年六月十六日閣議決定

標準ヲ設ケ且濫ニ流レザル様注意方通牒シ、アル限度迄認可ヲ廢止シ限度以上ノモノノミ認可トス

次官會議申合ノ範圍内ノモノハ廢止方考慮

一定ノ標準ヲ設ケ且濫ニ流レザル様注意方通牒シ、アル限度迄認可ヲ廢止方考慮

要

濫ニ流レザル様注意方通牒シ認可ハ廢止方考慮

廢止方考慮

一、官吏營業會社ノ社長又ハ役員トナルコト
其ノ他官吏服務紀律ニ依ル許可

二、大臣、親任官ノ出張旅行ノ件（上裁指令）

一、大政翼贊會ノ會計ニ關スル規程ノ制定又
ハ改廢實行豫算、豫算ノ更正、豫算各項
ノ流用、賞與支給、寄附金品ノ受納等ノ承
認

官吏服務紀律

補助金交付ノ
指令書

要

大臣以外ノ親任官ニ付キ
テハ上奏廢止方考慮

一定金額以下ノ寄附ノ受
納ニ付テハ承認廢止方考
慮

内
閣

別紙
(一)

内閣官房各課別職員數調

務		總				課別	官職名
製交内備	本換譯人	内閣雇	嘱託	内閣屬	内閣理事官	内閣書記官	官職名
		三〇	一	一三	二	二	豫官制又員ハ
		兼務四	二五	一	一三	二	七月二十五日現在人員
一三	一二	兼務者中應召者一名	缺員五名	應召者一名		事實上總務課ニ勤務シ居ル者以下之ニ同ジ	備考

課 録 記							課		
小 給 使	製 本 職	仕 部	内 閣 備	内 閣 備 人	内 閣 雇	内 閣 屬	内 閣 書記 官	計	小 給 使 仕
					二〇	七	一		
四	三	一 五	二	二	二 三	五	一	兼 務 五 七	四 四
						缺員二名			

課 計					會				計		
機 械 工	小 使	給 仕	製 本 職	交 換 手 部	仕 內 譯 人	備 人	內 閣 雇	囑 託		內 閣 屬	內 閣 書 記 官
							七 一	〇	二 〇	二	
二 三	五 九	五 七	一 三	六 五			一 〇 七	一	二 〇	二	五 五
				應 召 者 一 五 名			應 召 者 一 〇 名				

計 合								
合 計	備 人	内 閣 雇	嘱 託	内 閣 屬	内 閣 理 事 官	内 閣 書 記 官	計	大 掃 除 工 婦
		一 二 一	一	四 〇	二	五		
三 〇 五	一 〇 三	一 五 五	二	三 八	二	五	一 九 五	一 二

B4 タイプライター用紙

參照

○兵役法（抄）

第六十一條第一項第一號 睡休兵、豫備兵及補充兵ニシテ左ノ各號ノ

一ニ該當スル者ニ對シテハ勤務演習召集又ハ簡圖點呼ヲ免除スルコトヲ得

一 餘人ヲ以テ代フベカラザル職ニ在ル官吏又ハ官吏待遇者

○兵役法施行令（抄）

第二百二十七條第一項 兵役法第六十一條第一號ニ掲グル者ノ勤務演習召集又ハ簡圖點呼ノ免除ニ付テハ當該官職ノ其ノ者ノ本籍地、寄留地、役種、兵種、徵集年、豫備役滿入年、官等級氏名及理由ヲ具シ内閣總理大臣ノ認可ヲ受ケベシ但シ内閣總理大臣ノ指定シタル者ハ其ノ認可ヲ受ケタル者ト看做ス

○昭和二年内閣告示第六號（兵役法施行令第二百二十七條第一項但書

ノ規定ニ依ル指定ノ件）

昭和二年勅令第三百三十號兵役法施行令第二百二十七條第一項但書ノ規定ニ依リ指定スルコト左ノ如シ

- 一 皇宮警部、警手
- 一 各廳警部、警部補、巡查
- 一 各廳監獄看守長、關看守長、看守
- 一 各廳豫防拘禁所教導官補、教導
- 一 燈臺局標識技手
- 一 朝鮮總督府標識技手
- 一 臺灣總督府交通局燈臺看守

○大正十一年閣令第六號（官廳執務時間並休暇ニ關スル件）抄

第二項

土地ノ狀況ニ依リ又ハ事務ノ性質上必要アル場合ニ於テハ主務大臣ハ内閣總理大臣ノ許可ヲ得テ（前項）ノ執務時間ノ變更、職務又ハ延長ヲ爲スコトヲ得

○大正十一年閣令第三號（南洋廳及其ノ所屬官廳ノ執務時間ニ關スル件）

南洋廳及其ノ所屬官廳ノ執務時間ニ關スル件左ノ通定ム
南洋廳及其ノ所屬官廳ノ執務時間ハ内閣總理大臣ノ認可ヲ經テ南洋廳長官之ヲ定ム

附則

本令ハ大正十一年四月一日ヨリ之ヲ施行ス

○都市計畫法（抄）

第三條 都市計畫、都市計畫事業、都市計畫事業及毎年度執行スヘキ都市計畫事業ハ都市計畫委員會ノ議ヲ經テ主務大臣之ヲ決定シ内閣ノ認可ヲ受クヘシ

第十條 都市計畫區域内ニ於テ市街地建築物法ニ依ル地域又ハ地區ノ指定、變更又ハ廢止ヲ爲ストキハ都市計畫ノ施設トシテ之ヲ爲スヘシ

都市計畫區域内ニ於テハ市街地建築物法ニ依ル地域及地區ノ外土地ノ狀況ニ依リ必要ト認ムルトキハ風致又ハ風紀ノ維持ノ爲特ニ地區ヲ指定スルコトヲ得

○交官分限令（抄）

第十四條 兎官ハ勅任官ニ在テハ内閣總理大臣、奏任官ニ在テハ内閣總理大臣ヲ經テ本屬長官奏請シ裁可ニ依リ之ヲ行フ

休職ハ勅任官ニ在テハ内閣總理大臣奏請シ裁可ニ依リ之ヲ行ヒ奏任官ニ在テハ内閣總理大臣ノ認可ヲ經テ本屬長官之ヲ命ス其ノ復

職ヲ命スルトキ亦同シ

○官吏職務紀律

第一條 凡ソ官吏ハ天皇陛下及天皇陛下ノ政府ニ對シ忠順勤勉ヲ主トシ法律命令ニ從ヒ各其職務ヲ盡スヘシ

第二條 官吏ハ其職務ニ付本屬長官ノ命令ヲ遵守スヘシ但其命令ニ對シ意見ヲ述^州ルコトヲ得

第三條 官吏ハ職務ノ内外ヲ問ハス廉耻ヲ重シ貪汚ノ所爲アルヘカラズ

官吏ハ職務ノ内外ヲ問ハス威權ヲ濫用セス謹慎懇切ナルコトヲ務ムヘシ

第四條 官吏ハ己ノ職務ニ關スルト又ハ他ノ官吏ヨリ聞知シタルトモ問ハス官ノ機密ヲ漏洩スルコトヲ禁ス其職ヲ退ケ後ニ於テモ亦同様トス
裁判所ノ召喚ニ依リ證人又ハ鑑定人ト爲リ職務上ノ秘密ニ就キ訊問ヲ受ケルトキハ本屬長官ノ許可ヲ得タル件ニ限り供述スルコトヲ得

第五條 官吏ハ私ニ職務上未發ノ文書ヲ關係人ニ漏示スルコトヲ禁ス

第六條 官吏ハ本屬長官ノ許可ナクシテ墮ニ職務ヲ離レ及職務上居住ノ地ヲ離ルルコトヲ得ス

第七條 官吏ハ本屬長官ノ許可ヲ得ルニ非サレハ營業會社ノ社長又ハ役員トナルコトヲ得ス

第八條 官吏ハ本屬長官ノ許可ヲ得ルニ非サレハ其職務ニ關シ職務又ハ謝儀又ハ何等ノ名義ニ以テスルモ直接ト間接トヲ關ハス連テ他人ノ贈遺ヲ受ルコトヲ得ス

官吏外國ノ君主又ハ政府ヨリ授與セメントスル所ノ勳章榮賜傳給並贈遺ヲ受クルニハ天皇陛下ノ許可ヲ要ス

第九條 左ニ掲ケタル者ト直接ニ關係ノ職務ニ居ルノ官吏ハ其要燕ヲ受クルコトヲ得ス

- 一 官廳ノ工事ヲ受負フ者
- 一 官廳ノ爲替方又ハ出納ヲ引受クル者
- 一 官廳ノ補助金ヲ受クル起業者
- 一 官廳ノ用品ヲ調達スル者

一 官廳卜請般ノ契約ヲ結フ者

第十條 凡ソ上官タル者ハ職務ノ内外ヲ問ハス所屬官吏ヨリ贈遺ヲ受クルコトヲ得ス

第十一條 官吏並ニ其家族ハ本屬長官ノ許可ヲ得ルニ非サレハ直接ト間接トヲ問ハス商業ヲ營ムコトヲ得ス

第十二條 官吏ハ取引相場會社ノ社員タルコトヲ得ス及間接ニ相場商業ニ關係スルコトヲ得ス

第十三條 官吏ハ本屬長官ノ許可ヲ得ルニ非サレハ本職ノ外ニ給料ヲ得テ他ノ事務ヲ行フコトヲ得ス

第十四條 浪費シテ産ヲ破リ其分ニ關セサル負債ヲ爲ス者ハ過失ノ一タルヘシ

第十五條 官吏ハ私立郵船會社又ハ私立鐵道會社ヨリ無賃乘船無賃乘車切符ヲ受クルコトヲ得ス

第十六條 凡ソ局長所長其他一部ノ長ハ各所屬官吏ヲ監督シ其過失

若シ懲戒處分ヲ行フノ區域ノ内ニ在ラサル者ハ之ヲ訓告スルコト
ヲ務ムヘシ若シ懲戒處分ヲ要スト認ルトキハ事狀ヲ具ヘテ之ヲ
本局長官ニ稟告スヘシ其情ヲ知り隠蔽シテ稟告セサル者亦過失タ
ルコトヲ免レヌ

第十七條 本紀律ハ高等官判任官及俸給ヲ得テ公務ヲ奉スル者ニ適
用ス

○奏任文官俸給ノ初給、昇給及再任ノ場合ノ

給額ニ關スル内規

通 條

大正九年八月十八日閣甲第二七六號

内閣書記官長ヨリ各廳宛

改正昭和六年六月九日閣議第一九六號

奏任文官俸給ノ初給、昇給及再任ノ場合ノ給額ニ關シテハ左ノ各項ニ
依ルモノトス

一、奏任文官俸給ノ初給ハ別表^{第二表}第一號ニ依ルモノハ年俸二千百五十圓、
同第二號ニ依ルモノハ年俸千六百五十圓、同第三號ニ依ルモノハ年
俸千三百圓以下トス

一、前項初給俸以上ノモノノ昇給ハ級ヲ進ヒ一年ヲ超ユルニ非サレハ一
級ヲ進ムルコトヲ得ス

一、再任ノ場合ノ俸給ハ初給俸以下又ハ前官ニ於テ受ケタル級俸以下ト
ス但シ前官中昇給ニ適スル年限ニ達シタル者ニ在リテハ前官ノ級俸
ニ一級ヲ進ムルコトヲ得

一、高等官官等俸給令第四條及第五條ノ規定ヲ適用セサル文官ニハ前各
項ヲ、高等官官等俸給令第四條ノ規定ヲ適用セサル文官ニハ第一項
及第三項ヲ適用セス

一、退官、退職、休職、病氣危篤ノ際其ノ他特別ノ事由アル場合ニ於テ
ハ内閣總理大臣ノ認可ヲ得テ前各項ノ規定ヲ適用セサルコトヲ得

○判任文官俸給ノ初給或再任ノ場合ニ於ケル俸給
其ノ他ニ關スル内規

通 牒

大正九年八月十八日閣甲第二七七號
内閣書記官長ヨリ各廳宛

今般判任文官俸給ノ初給或再任ノ場合ニ於ケル俸給其ノ他ニ關シ左ノ
通牒議決定相成候

一 判任文官俸給ノ初給ハ月俸八十五圓以下トス

一 再任ノ場合ハ初給俸以下又ハ前官ニ於テ受ケタル級俸以下トス但
シ前官中昇級ニ適スル年限ニ達シタル者ニ在リテハ前官ノ級俸ニ
一級ヲ進ムルコトヲ得

一 特別ノ事由アリテ前各項ニ依リ難キ場合ハ内閣總理大臣ノ認可ヲ
受ケヘシ

内 閣

○高等官賞與ニ關スル件

通 牒

大正七年十一月二十日閣甲第二一五號

内閣書記官長ヨリ各廳宛

大正十一年一月二十七日會計検査院檢査寄

院、行政裁判所へ

大正十一年四月二十九日南洋廳へ

一、年末又ハ年度末（何レカ一面但シ年二期賞與ノ慣行アル）ニ於ケル年俸月割

額三ヶ月分以下ノ賞與ハ主務大臣朝鮮總督臺灣總督或關東長官限リ

專行スルコト

一、退官、退職、病氣危篤ノ場合ニ於ケル年俸月割額六ヶ月分以下ノ賞

與ハ主務大臣朝鮮總督臺灣總督或關東長官限リ專行スルコト

一、前二項ノ制限ヲ超ユル賞與ハ其ノ都度理由ヲ具シテ内閣總理大臣ノ

認可ヲ經ヘキコト

一、第一項或第二項ノ場合以外ノ特別賞與ハ其ノ都度理由ヲ具シテ内閣總理大臣ノ認可ヲ經ヘキコト

大正八年五月二十日決定

(註)

退官中ニハ蔵官、部外へ轉任又ハ免兼官ヲ、退職中ニハ待命(昭

シ待命中復職セシメザル者ニ限ル) 休職ヲ包含スルモノトス

和五年七月二十三日追加決定
右ノ趣旨ハ別ニ通牒ヲ發セス其ノ都度説明ヲ與フルコトトス

○官吏ニシテ試験其ノ他特ニ煩劇ナル事務ニ従事スル各種委員
及附屬員ニ手當給與手續ニ關スル件

大正六年一月九日閣第二回閣議決定

官吏ニシテ試験其ノ他特ニ煩劇ナル事務ニ従事スル各種委員及附屬員
手當給與ノ件ハ從來閣議ヲ經テ指令相成居候處己ニ多年反覆ノ事項ニ
モ有之自今閣議ヲ經ス内閣總理大臣限リ處分スルコトニ決定相成然
ルヘシ

内閣

退官、退職又ハ休職ヲ命セラレタル文官又ハ官吏ノ
待遇ヲ受ケル者ノ再就職ノ場合ニ於ケル制限

(大正十二年十一月十日閣議決定
同日閣議第一九九號内閣書記官
長ヨリ各廳宛通牒)

今般退官退職又ハ休職ヲ命セラレタル文官又ハ官吏ノ待遇ヲ受ケル者
ノ再就職ノ場合ニ於ケル制限ニ關シ左ノ通閣議決定相成候

一、自己ノ都合又ハ病氣ニ因リ退官若ハ退職シ又ハ事務ノ都合ニ依リ休
職ヲ命セラレタル者ハ爾後三箇月以上経過スルニ非サレハ之ヲ採用
セサルコト

二、特別ノ事情ニ依リ採用ヲ必要トスル場合ニ於テハ其事情ヲ詳細ニ具
シ内閣總理大臣ノ認可ヲ受ケルコト

三、退官退職又ハ休職ヲ命セラレタル際所定ノ年限ニ達セスシテ特ニ内閣
總理大臣ノ認可ヲ經テ昇級セシメタル者再就職ノ場合ニ於テハ其ノ
昇級ハ之ヲ認メサルコト

退官退職又ハ休職ヲ命ゼラレタル文書ハ官吏ノ
待遇ヲ受クル者再就職ノ場合ニ於ケルニ關スル件

(昭七九一ニ書記官長↓文部次官宛)

首題再就職期間制限ニ關スル件ニ付テハ大正十二年十一月十日閣議第
三九八號ヲ以テ及通牒置候處最近府縣ニ於テ認可ヲ受ケズシテ教育職
員ヲ制限期間内ニ就再就職セシメ後日ニ至リ追認方申請シ來ルモノ特
ニ多キ狀況ニ有之右ハ官紀維持ヲ目的トスル閣議決定ノ趣旨ニ鑑ミ甚
ダ遺憾ノ次第ニシテ畢竟取扱者ノ注意充分ナラザルニ依ルコトト思料
セラレ中ニハ法令ノ研究不充分ニシテ解釋ヲ誤リ居ル事例往々ニシテ
有之候ニ付將來斯、ル不都合ヲ生セサル様地方廳ニ對シ篤ト注意方通
達相成様致度此段申進候

追テ再就職認可申請書ハ從來府縣ヨリ直接當方へ進達シ居レルモ事

務ノ聯絡監督等ヨリ見テ貴省ヲ經由スルヲ適當ト認メラルルヲ以テ
自今左様御取計相成様致度

内
閣

官吏ノ海外出張ニ關スル件

依 命 通 牒 (大八六一六閣議第一〇三號) 書記官長↓各省大臣)

官吏ノ海外出張ニ關スル件爾今左記ノ通處理スルコトニ閣議決定相成候

記

- 一、親任官ノ海外出張ハ主務大臣、朝鮮總督、臺灣總督並關東長官ノ奏請ニ依リ内閣ニ於テ之ヲ命スルコト
- 一、勅任官ノ海外出張ハ従前特ニ委任セラレタル場合ヲ除クノ外内閣總理大臣ノ認可ヲ經テ主務大臣、朝鮮總督臺灣總督並關東長官ニ於テ之ヲ命スルコト
- 一、奏任官以下ノ海外出張ハ主務大臣、朝鮮總督、臺灣總督並關東長官限リ之ヲ命スルコト
- 一、官吏待遇者ノ海外出張ハ各其ノ本官ノ例ニ依ルコト
- 一、囑託職員以下ノ海外出張ハ奏任官以下ノ例ニ依ルコト

内閣

國政處理ノ戰時態勢化ニ關スル内閣官房記録課定員調

區別	官制又ハ予 算定員	七月二十五日 現在人員	備考
高等官（奏任）	一	一	
判任官	七	五	欠員二
雇員	二〇	二三	
備人		二六	
備		二	
仕部		二	
給仕		三	