

日本機械製鎖株式会社

70年の歩み

日本機械製鎖株式会社

平成10年6月21日

# 日本機械製鎖株式会社 70年の歩み

目	次	ページ
発刊の辞		1
第 1 章 本社創立より太平洋戦争終結まで		2
1. 創業		
(1) 年月日		
(2) 株主と株数		
(3) 資本金		
(4) 創立総会の議案		
(5) 役員		
(6) 本社所在地		
(7) 創立に関する事項報告書（設立趣意書）		
(8) 庶務事項		3
2. 当初数期の業績並びに庶務事項等		4
(1) 第1期定時株主総会		
(2) 第2期定時株主総会		
(3) 「機械製鐵鎖」海軍省經理局の購買名簿に登録された		
(4) 第6期営業報告書		
(5) 「ショート リンク チェーン」の躍進		
(6) 工場拡張の走り		
(7) 当時の役員		
(8) 鎖鎖についても海軍省指定工場となる		5
(9) 機械鎖の設備拡充		
(10) 職工規定（退職慰労金規定を含む）の制定		
(11) 役員人事		
(12) 資本金30万円に増資決議		
3. 創業満10周年を迎えて		
(1) 記念事業		
(2) 輝海鎖製作機械に関する成績報告		
(3) 隣接工場買収		
(4) 新株式第2回払込許可申請		6
(5) 庶務事項		
(6) 造船協会に於ける技術講演		7
(7) 資本金60万円となる		
(8) 「輝海鎖」径の軽減を許される		

4.	新工場（現本社工場）の建設	7
(1)	工事着手	
(2)	当時の庶務事項	
(3)	第2期工事	
(4)	資本金300万円に増資申請	
(5)	社宅買収	8
5.	播磨工場建設	
(1)	経緯	
(2)	規模	
(3)	集約	
(4)	集約工事着手	
6.	タツミ分工場設立	9
(1)	時期	
(2)	規模	
(3)	代表者	
7.	本店を現在地に移転	
(1)	時期	
(2)	地番並びに住所表示変更	
8.	資本金300万円増資	
(1)	株主総会並びに第1回払込	
(2)	全額払込完了	
9.	太平洋戦争終結	
第2章 終戦後、大阪製鎖造機㈱の傘下に入るまで		10
1.	暗中模索時代	
(1)	敗戦による打撃	
(2)	賠償（造船）	
(3)	需要	
(4)	期間	
2.	新体制発足	
(1)	方針	
(2)	人員整理	
(3)	経営陣の刷新	
(4)	取扱い品目の追加（木造船建造他）	11
(5)	企業再建整備法の制定	
3.	計画造船始まる	
4.	大阪営業所開設	
5.	日鎖商事株式会社設立	
6.	東京出張所開設	

7 .	庶務事項	1 1
8 .	「輝海錨鎖」の公開実演	1 2
9 .	庶務事項	
10 .	経営の行き詰まり	
	(1) 朝鮮動乱	
	(2) 無理な資金繰り	
11 .	大阪製鎖造機(株)の傘下に入った経緯	
	(1) 当社の考え方	
	(2) 根回し	
第 3 章	大阪製鎖造機(株)の子会社となってから昭和57年に至るまで	1 3
1 .	経営権譲渡に関する契約の条件	
	(1) 株式	
	(2) 價格	
	(3) 代表取締役	
	(4) 会社代表者印	
	(5) 融資	
2 .	契約業務	
	(1) 株式の譲渡	
	(2) 融資方法	
	(3) 人事	1 4
3 .	当時の各種製品開発	
	(1) 炭車用電気溶接3連チェーンの開発	
	(2) 国産コンベアチェーンのこう矢	
	(3) ヘルスター・マン・バンダー用チェーン、 パンコンベヤ用チェーンへの進出	
	(4) 鉛車連結用リンク	1 5
	(5) バケット エレベーター用チェーン	
	(6) 「強力錨鎖」の開発	
	(7) 灯浮標ロング・オープン・リンクチェーン	1 6
4 .	C型溶接錨鎖時代来る	
	(1) 当時の役員人事	
	(2) 国産C型電装置設置に着手	
	(3) 画期的人員整理に依る人心の刷新	
	(4) 従業員組合の年度変更	1 7
	(5) 其の後数年の役員人事	
5 .	歯車製作を開始する	
	(1) 多角経営の一環	
	(2) 此等に伴う定款の変更	
	(3) 資本金の増額	

6 .	庶務事項 (創立者 蛭子五八氏逝去)	1 8
7 .	事務所全焼	
8 .	当時のその他の製品	
(1)	繫止具 (S P ・ シャックル)	
(2)	タイロッド	
(3)	E 型錨鎖 (スタッド一体型) の開発	1 9
(4)	ボーリング用「リフター」及び「クラスター」の製造	
(5)	N. K. S. エヤーホーン等の製造	
9 .	共栄鍛工有限会社を吸収合併	
1 0 .	当時の庶務事項	2 0
1 1 .	この頃の造船環境	
(1)	建造量	
(2)	輸出船ブーム	
(3)	手持工事量	
(4)	第一次オイルショック	
(5)	造船ブーム時の建造実績	
1 2 .	この頃の我社	
(1)	オイルショックの影響	
(2)	定款目的の追加	
(3)	貸「ガレージ」の併営	2 1
(4)	監査役の交替	
(5)	造船界の不況カルテル結成	
(6)	錨鎖業界の認識	
(7)	住所表示変更	
(8)	マシニングセンターの導入	
(9)	製品工場 (検査工場) の建設	
1 3 .	其の後の役員移動 (昭和 4 0 年以降の就任状況表ページ 2 4 )	
第 4 章	昭和 5 8 年より現在 (昭和 6 3 年) に至るまで	
1 .	C N C 旋盤の導入	2 2
2 .	検査工場の建設と自動スタッド溶接機の新設	
3 .	造船不況に対応する再建計画	
4 .	非磁性錨鎖の開発	
第 5 章	第 2 次設備拡充 (昭和 6 3 年 7 月より平成 3 年まで)	2 3
1 .	C 型錨鎖溶接機を A 型錨鎖兼用に改造	
2 .	長炉 (熱処理炉) の改築	
3 .	電算機の導入	
4 .	鍛造用 2 0 0 テンプレスの設置	
5 .	C N C マシンを増設	
6 .	熱処理工場新築	

発刊に当りて

上野清信

昭和のへき頭と言えば（元年は1週間しかなかったが）銀行の破綻、取り付け騒ぎが起るなど、所謂金融恐慌のみならず、経済全般が大混乱に陥り、3年には濟南事件、3・15事件、張作りん爆殺事件などが起こり世情騒然たる時代がありました。

当社は、この年即ち昭和3年6月21日大阪市港区に於て、資本金15万円の会社として弧々の声をあげたのであります。

以来まさに60年半世紀余りに亘たる過去を省みれば、その道まことに陥しく、幾多糾余曲折し、時には怒涛にさまよう小舟の如き苦難の時代もありました。

創立代表者 蝶子五八氏（16ページ）今は故人となられたが、生存中の昭和26年暮業況止むを得ず、大阪製鎖造機株殿へ援助を頼み引退されてからでも既に30数年、同氏等の遺志を継ぎ企業存続に微力乍ら尽力して参ったとは申せこれ又起伏の多かった道とも言えます。

然し乍ら、曲りなりにも、ここに60年の歴史と、伝統を守り得ましたのは、親会社（大阪製鎖造機株殿）、並びに諸先輩のご教導と従業員各位のご協力の賜と深く感謝致すと共に厚く御礼申し上げます。

つきましては、甚だ貧弱な小冊子ではありますが、これ等の今日に至る経緯を記録に止め、過去における先輩諸賢の御苦労を偲び且つ当社将来を担って行く後輩諸君の励みともなれば幸いと念じ発刊する次第であります。

尚、港区に於ける旧本社事務所は昭和20年の空襲で焼失し、当地へ移転してからでも昭和24年事務所（建設途中であったがほぼ完成のため事務は執っていた）火災に遭い更に昭和43年6月3日は天井裏漏電による火災の火炎に包まれた天井が、重要書類格納書庫や、金庫の上に落下し大部分搬出し得ず、全焼の憂き目に会い、貴重な資料焼失さなど全く不行届きの段 深くお詫び申し上げますと共に、そのために、不鮮明な点多々ありますことは誠に遺憾の極みであります。 （昭和58年）

#### 〔追記〕

本文は、故 元社長 上野清信氏が編集したものであります。創立60周年に際し、その後の出来事を第4章として記載致しました。（山出 記）

## 第一 章 本社創立より太平洋戦争終結まで

### 1. 創業

- (1) 昭和3年(1928年)6月21日午後1時、大阪市西区新町、平和俱楽部に於て創立総会を開催した。
- (2) 株主総数39名(別表1)
- (3) 資本金 15万円で、第1回払込資本金37,500円であった。
- (4) 創立総会の議題は
  - ① 創立に関する事項報告承認
  - ② 定款の承認
  - ③ 取締役、監査役選任
  - ④ 檢査役選任及び検査報告
  - ⑤ 本店住所地決定、等であった。
- (5) 役員
  - 取締役 蛭子五八、向清、蛭子清一、妹尾隆資、浅沼守義、
  - 監査役 広瀬申蔵、永谷秀一、
  - 検査役 納五平、北野長作、

尚、蛭子五八氏は専務取締役(代表取締役)に選任
- (6) 本社所在地 大阪市港区福町2丁目40番地と決定した。
- (7) 創立に関する事項報告には次の様なことが述べられている。

「既に、定款並びに設立趣意書に基づき、凡そ事業の概要を承知賜りたるものと思料する次第なるを以て、ここに贅せざるも、吾人は本邦に於て何人にも試みられざる鎖(チェーン)の機械化製造並びにその販売を創始せんとするものなり。

本会社が製造販売せんとする鎖(チェーン)は之を大別して錨鎖(スタッドリンクチェーン)及び鉄鎖(ショートリンクチェーン)の2種類なるも先づ最初は鉄鎖より始める計画なり。而して吾人は多年この錨鎖及び鉄鎖の機械製造につき留意研究せし結果、本邦に於ける錨鎖は将来益々増加の傾向あり、しかも之が需要者各位の切実なる要求を充たすべく唯一の方法は輸入防止、国産奨励の立場よりするも速やかに我が邦に於ても専門的に此の機械設備を有する理想的工場を設け、欧米先進国が採用しつつあるが如き機械化製造を為し、以て品質の厳選、強力にして且低廉なる優良錨鎖の大量生産にあることを確信せしと同時に、本事業が極めて有望なることを信じたる次第にして、幸い機械化製造についての経験と改良案を得たる結果、ここに進んで、本会社の設立を発起したるものなり。おもうに、昭和維新の記念すべき時に当り本事業の計画は、産業立国、国産奨励の声盛んなる方今、国家的立場より見るも誠に時宜に適したる事業なることを信ずるものにして、亦本会社の商号を『日本機械製鎖株式会社』と命名したるはけだし能く其の事業を代表すればなり。」

別表1. 創立当時の株主名簿

氏名	所属等	株数	氏名	所属等	株数
蛭子五八		500	濱田久七	宇部	20
向清	松原鉄工所社長	500	長谷川治郎		20
蛭子清一	兄	300	小笠原国一		20
妹尾隆資	大高工 同期生	100	吉田剛	尾道	20
浅沼守義	浅沼商事社長	100	外園権兵衛	下関	20
広瀬仲蔵		100	矢内かずを		20
永谷秀一		100	磯部助一	宇部鉄工所	10
	以上発起人		馬場隆重		10
植田定一	宇部、親戚	150	額田伊三郎	小林商店	10
水谷泰之助	大阪、商店主	100	神田園吉		10
北野長作	大阪、商店主	100	中村近五郎	日立造船	10
鷺野久助	名古屋、ワシノ	100	梅田治之		10
渡辺誠一郎	宇部、	100	松本博一		10
林音吉商店		100	藤田奈良吉		10
栄国嘉七	東京瓦斯、取締役	100	出水清志	海軍4部同期生	10
服部勝吉	日立造船	50	新宅圭一		10
納五平	オサメ工業社長	50	斯波米		10
松井市太郎	宇部、親戚	50	高浜次義	徳山	10
庄九一		50	吉野民彦		10
関谷富三郎	宇部	50			
鈴川巖	広島	50	合計		3,000株

## (8) 庶務事項

- (i) 昭和3年6月21日の重役会に於て蛭子五八氏を専務取締役として代表取締役に互選
- (ii) 昭和3年7月の重役会に於ては下記工場買収を決議した。  
大阪市港区池島町1丁目55番地の1 木造鉛葺平屋建工場5棟173坪買収  
価格 3,450円であった。
- (iii) 昭和3年9月20日本店を同所に移転した。
- (iv) 昭和3年12月ドイツ及びアメリカに発注の自動鉄鎖屈曲機及び鎖試験機(25t)が到着し工場に据付られた。

## 2. 当初数期業績並びに庶務事項等

(1) 昭和4年2月27日第1回の定時株主総会を開催、自昭和3年6月21日至昭和4年1月31日の決算報告を行なったが、当期間は、専ら工場の整備並びに諸機会の据付け及び従業員の募集等所謂建設時代にて、実際製品を生産したるは、僅か1ヶ月に過ぎず従って当期の営業成績については見るべきもなく

総収入 4, 845円52銭 総支出 6, 131円17銭  
当期損失 1, 185円65銭 と報告されている。

(2) 然し乍ら、翌昭和5年2月26日の第2回定時株主総会に於ては、

(自昭和4年2月1日 至昭和5年1月31日)

売上高 87, 703円46銭 当期利益 金4, 194円56銭

を計上した。同時に定款の一部変更し年2期の決算に改められた。(1月と7月)

(3) 昭和5年4月には、「機械製錨鎖」が海軍省経理局の購買名簿に登録された。

(4) 第6期営業報告書(自昭和6年8月1日至昭和7年1月31日)には「事業界不振裡にありて、弊社は創立以来満3年の年月を経過せり、この間弊社は専ら誠意堅実の営業方を以て只管販路の開発に努力せし結果、漸次斯界に於て弊社の存在と製品に対する信用を認識せらるることを得、各一流造船所及び汽船会社等より大型錨鎖(当時は鍛接錨鎖)の多量受注の光栄を担いたることは特に弊社の誇りとするところにして」と述べ主な受注先及び数量を次の通り列挙している。

長崎三菱造船所	径 2-5/16" (寸)	錨鎖	1 隻分
(株) 播磨造船所	" 2-5/16"	"	1 "
(株) 大阪鉄工所	" 1 "	"	4 "
浦賀船渠 (株)	" 1 "	"	1 "
(株) 播磨造船所	" 2-5/8"	"	1 "
三井物産(株) 玉野造船所	" 1-7/8"	"	2 "
(株) 大阪鉄工所	" 1-5/16"	"	1 "
(株) 大阪鉄工所	" 1-5/8"	"	1 "
近海郵船 (株)	" 1-1/4" ~ 1-7/8"	錨鎖	21 連
大阪商船 (株)	" 1-7/8"	錨鎖	10 連

(5) ショート リンク チェーンについては「弊社機械製鎖は其の製作技術に於て進歩著しきものあり、最近 弊社機械錨鎖の破断強力は世界の枢威者たる 米国エール・タウン会社製のものに比し、優に一割の増大を示し海軍省始め陸上高級チェーンブロック界の需要益々盛んになりつつあり」と述べている。(1931-9-18 満州事変勃発)

(6) 昭和8年3月22日 重役会に於て工場裏隣の敷地250坪を宇治川土地(株)より借り工場拡張を決議した。

(7) 昭和 8年 2月 7日 監査役 永谷秀一氏 死亡  
3月 30日 監査役 広瀬仲蔵氏 辞任  
4月 4日 監査役 植田定一氏 選任  
4月 4日 監査役 林 音吉氏 選任

- (8) 鎚鎖について海軍省指定工場となる。  
昭和9年7月10日「鎚鎖（2付属品共）」についても海軍省購買名簿に登録された。  
そこで同年8月4日 重役会に於て、次のように決議している。  
「大型鎚鎖が海軍省指定工場となりし結果、今回政策上最大容量300屯の公称鎚鎖試験機並びに其の付属品を購入据付の事、但し予算25,000円以内の事」 更に  
「鎚鎖将来の動向を察知し、弊社が予て、模型研究試作中の『ティコウ』型新鎚鎖（現在のA型チェーン）を実地研究せしむるため適當なる研究費を承認する事」としている。
- (9) 昭和10年8月3日には、「機械製鎖設備を拡張、大型溶接機1台、小型溶接機1台 小型連鎖屈曲機1台を購入増設、仕上工場増設を決定した。
- (10) 職工規定（退職金規定を含む）の制定。昭和10年9月1日別冊（1部剥落）の如き 職工規定なるものを制定し、規律を守ると共に「当社創立以来7年を経過し、業績も漸次順調堅実となり、従業員中には創立以来勤続の社員及び職工等ありて、此の際従業員一同の生活慰安の目的を以て退職慰労金規定ヲ制定実施するを適當と認め」退職手当規定を制定した。
- (11) 昭和11年6月3日 取締役妹尾隆資氏逝去
- (12) 昭和12年12月10日 資本金30万円に増資することに決定  
昭和13年 3月 7日 新株式第1回払込を完了した。

### 3. 創業10周年を迎えて

- (1) 記念事業  
昭和13年 8月 5日「創業満10周年を記念すべきため、重役、職員、職工及びお得意先に各々記念品を呈上する件は、時局柄只管緊縮を旨とし、万事蛭子五八氏に一任すること」及び「工場狭あいの為各著拡張を認めしを以て隣接工場買収の件は、これも専務取締役 蛭子五八氏に一任」決定した。
- (2) 輝海鎚鎖製作機械に関する成績報告  
昭和13年11月12日 数年来研究と実験を重ねつつあった溶接鎚鎖の製作について次の様な経過報告がされている。  
蛭子五八氏考案国策輝海鎚鎖製作機械に関する成績報告の件  
右考案に係わる中型鎚鎖製作機2台を据付試運転の結果、成績良好にして、最近見本を海軍艦政本部に提出するため更に奮励製作中である。更に其の他技術上に關しても詳細なる報あり。
- (3) 隣接工場買収については、「寺西鉄工所の工場、倉庫、住宅、事務所及び地上権を13,800円で、又、朝潮製作所の工場、倉庫、住宅、事務所及び地上権を13,800円で買収契約をなした」旨報告され、同時に工場の移転、改築、増築、及び機械類の増設を決定している。

#### (4) 新株式第2回払込許可申請

工場の拡張及び溶接機の設置について、その資本調達のため新株式第2回払込許可の申請を臨時資金調整法に基づき、大蔵、商工各大臣に提出しているが、その申請書に於て次のように説明している。

「弊社は造船、重工業、鉄道、鉱山等に使用される錨鎖及び鉄鎖並びにその付属品及び機械錨鎖の製造工場にして、海軍省購買名簿登録工場、海軍省御用工場、鉄道省指定工場に有之、其の販売地は内地及び領土は勿論、満州国、北支方面に及び居候。錨鎖、特に艦船用錨鎖は其の性質上特に耐力を要求され、製作用鉄材の材質の制限極めて慎重嚴重なるがため、又一般商船に於ても新造船錨鎖の重要性に鑑み、従来錨鎖材としては英國ヒングレー会社製の鎖用鉄を指定され、年々多額の輸入をなしつつある状態に有之候。而して現在錨鎖製造方法は鍛冶式にして、人力のみに依るを以て季節的生産高の逕減、又は熟練工引き抜き、争奪等の欠陥を免れず、従って軍需品の納入期日さえも不安を覚ゆる事少なからざる状態に有之候。

弊社はここに鑑みるとこあり、従来小型錨鎖製造に國產材料を使用して、製作の機械化に優秀なる実績を挙げつつある経験に基づき、更に今回其の機械製鎖の範囲を拡大し、弊社独創の考案になれる國策輝海錨鎖と称する大型錨鎖製造を考案し、純國產材料を以て、輸入材使用の場合と同等以上の成績を有する錨鎖を製作し、且つ、確実不变なる工程により前記諸欠陥を除去し、以て非常時下的軍需品製造をなさんものに有之候。

本計画に関しては又、海軍御当局の御指導を相受け居る次第に有之候。

右計画を実施するため工場の拡張即ち第一期工事として隣接工場買収、中型錨鎖製作機械の増、試設、等設備拡充の緊急必要に迫られ」と述べ、當時既に溶接錨鎖の優秀性とその開発意欲をしめしている。

#### (5) 庶務事項

- (i) 昭和14年2月24日 監査役林音吉氏退任。 新に水谷泰之助氏が選任された。
- (ii) 昭和14年8月6日 輝海錨鎖製造に関する特許権1件、実用新案2件を設定した。

昭和13年4月 実用新案 第 225,154号

昭和14年8月 実用新案 第 276,003号

を取得し、同時に

専売特許 第 128,947号

満州国特許 第 13,594号

満州国特許 第 14,421号

実用新案 第 92,250号

を取得して、「スタッド」一体型錨鎖については「輝海錨鎖」と命名して売りだし、軍へも納入した。

- (iii) 昭和14年11月15日 取締役に広井正澄氏が選任された。

(iv) 昭和 15 年 2 月 24 日 新株式の第 3 回払込が完了し、資本金 30 万円となる。

この資金 6 万円により第 2 回隣接工場買収、即ち、朝潮製材所の工場、倉庫、住宅、事務所及び地上権の買収、並びに輝海錨鎖工場新、増築、中型輝海錨鎖溶接機 4 基、同機用変圧器 4 基、ベルトハンマー 8 基購入費用とした。

(V) 昭和 16 年 2 月 26 日 監査役に北野長作氏が選任された。

(6) 造船協会に於て技術講演

昭和 16 年 11 月 9 日造船協会に於て、輝海錨鎖” A 型 ”（電気抵抗式溶接鎖）に就いて、と題して別冊の通り、講演を行なっている。

(7) 資本金 60 万円となる

昭和 17 年 2 月運輸省船舶試験所より、船試綱第 222 号を以て船舶用錨鎖として使用を認可され、更に、昭和 17 年 4 月規格委員会に於て、「鑄鋼錨鎖」と遜色無きものと認定され、「国光錨鎖」と共に、普通錨鎖に対し、径の軽減を許された。

從来艦船用は勿論一般商船用錨鎖の高級品については、英國ヒングレー会社製の鎖用鉄を使用する様指定されて居たが前に払込許可申請の項に於て述べた理由に依り弊社に於ては國產材料を使用すること、そして錨鎖性能中最も重要な 3 要素、即ち”強さ” ”伸び” 曲がり” は人の「カン」に依らない均一性を持った製品を作ることを考案した。それがこの錨鎖である。

#### 4. 新工場（現在本社工場）建設

(1) 工事着工

昭和 17 年 5 月 23 日重役会に於て、新工場建設のため、大阪市東淀川区江口町（現在地）に土地 12,000 坪を購入。第一期工事として、建物 10 棟、218,000 円で建設の計画を可決し、直ちに実施にとりかかった。

(2) 当時の庶務事項

(i) 昭和 17 年 6 月 9 日 監査役 植田定一氏 逝去

(ii) 昭和 17 年 7 月 17 日 取締役 蛭子清一氏 逝去

(iii) 昭和 17 年 8 月 29 日 取締役 額田伊三郎氏選任

(iv) 昭和 18 年 2 月 26 日 監査役北野長作氏退任。新に林音吉氏、井上好三郎氏を選任。

(V) 昭和 18 年 2 月 26 日 第 3 回新株式の払込を完了。資本金 150 万円となった。

(3) 第 2 期工事

昭和 18 年 3 月 16 日、新工場を神崎川工場として、試験工場他、18 棟、1,271 坪、所要資金 39 万円余の計画を決定した。

(4) 資本金 300 万円に増資申請

昭和 18 年 8 月 14 日、海軍省艦政本部長より、神崎川工場の設備を増設し、増産するよう文書を以て指示があり、同年 8 月 30 日の重役会に於ては、その増設資金調達のたた、資本金を 300 万円に増資することを決定し、この認可手続きを進めることにした。

(5) 昭和18年11月6日、従業員住宅、徴用工宿舍、確保の必要上、次の買収、借上げを決定した。

東淀川区相川	寄宿舎買収	地面60坪	建物(延)	214坪
東成区西今里	同上	地面81坪	建物(延)	118坪
東淀川区相川	住宅	地面91坪	建物(延)	90坪
吹田市	住宅			91坪
吹田市	寄宿舎用借上げ	80人収容		
東淀川区江口町	住宅用地買収	地面2,026坪		

## 5. 播磨工場建設

### (1) 経緯

記録焼失のため、正確なる年月日は不詳なるも（時間をかければ判明するとは思うが）昭和17年から同18年にかけて、わが国の行政改革による軍需省の設置や軍需会社法の発令等の影響もあって、当時個人企業、或いは小規模企業としては、非常に経営困難な情勢のため統合を望んでいた向きもあった。そこで取引関係にもあつた同業者、即ち、兵庫県飾磨郡白浜町 白浜製鎖有限会社（当時代表社員 橋豊次氏、役員 松井寅三郎、加藤三次、立花善一の各氏）同阿成 衣川製鎖所（代表者 衣川将良氏）、同阿成 角田製鎖所（代表者 角田国一氏）、同妻鹿 小久保製鎖所（代表者 小久保氏）等の要望もあり、これらを夫れ夫れ合併することにした。

### (2) 規模

	敷地 (坪)	建物 (坪)
白浜分工場（白浜製鎖有限）	187	85
飾磨第一分工場（角田製鎖）	38	18
飾磨第二分工場（衣川製鎖）	200	27

（小久保製鎖所は白浜分工場へ吸収）

以上総称して飾磨分工場と名づけ、昭和18年4月14日登録し、発足した。

### (3) 集約

昭和19年1月24日上記通り分散している工場を1ヶ所に集約し、管理面と、乙造船計画用錨鎖製造に必要上、兵庫県飾磨市中島に土地約4,000坪買収した。

### (4) 集約工事着工

昭和19年8月26日 第一期新築工事に着手。

鍛接工場	101坪
鍛造工場	75坪

この費用合計11万円余であった。

## 6. タツミ分工場設立

(1) 昭和18年7月6日、大阪市東成区のタツミ鉄工所（代表者異 豊次郎氏）の土地、建物、機械器具一式を買収した。

### (2) 規模

土地 200坪、工場 100坪、住宅 延 50坪  
旋盤、プレーナー、セーバー等 23台 総額 267,000円也。

(3) 昭和19年2月28日、タツミ鉄工所代表者異 豊次郎氏が当社取締役に選任され、同分工場の責任者となった。

## 7. 本社を現在地に移転

(1) 昭和19年9月20日、神崎川工場に於て、第31期定期株主総会を開催した。

(2) 昭和20年3月28日、本社を現在地即ち当時大阪市東淀川区北江口町488番地（其の後「同48番地の2」となり、昭和55年2月1日の住居表示変更により「北江口1丁目1番125号」となる。）に移転した。

## 8. 資本金300万円に増資

(1) 昭和19年6月13日、臨時株主総会を開催し、資本金300万円に増資することを決議し、第一回払込（金75万円）を同年8月1日完了した。

(2) 昭和20年4月23日、全額払込完了した。

## 9. 太平洋戦争終結

昭和20年8月15日、わが国はついに、ポツタム宣言を受託し、連合国に無条件降伏し、所謂第2次世界大戦が終結した。

## 第二章 終戦後大阪製鎖造機(株)の傘下に入るまで

### 1. 暗中模索時代

#### (1) 敗戦による打撃

頗る大きく、中でも艦艇は勿論、軍用に供していた商船隊も壊滅状態となり、残存船腹130万総トン、実際稼働船腹75万総トン、とも云われた。

#### (2) 賠償(造船)

造船に於ける占領軍の対日対策は、外航船の建造を禁止し、又大造船所を賠償の指定とするなど当時は誠に峻厳なものであった。

#### (3) 需要

従って錨鎖の需要も皆無に等しく転業せざるを得なかつたが、さて何を製作するにしても現有設備で為し得るもので、且つ需要のありそうなものとしては先づ「鍼」、「鋤」「くさび」等の農機具、或いは「製粉機」と考え、其れ等に手をつけ、其の他当社で製作出来るものは何でも試作して、方途を探つた。

然し、これらの後発メーカーとしては中々うだつが上がりそうでもなく、当社の基盤となるべき事業をきめるのに苦慮した。

#### (4) 期間

この間約1か月余、何時までもしゅん巡するわけには行かないで、鳩首協議の結果漸く以下の方針に漕ぎつけた。

### 2. 新体制発足

#### (1) 方針

「四面海にかこまれているわが国」では、何れ船舶の需要がふえることを確信すると共に、陸上用各種「鎖」に取り組むのが、吾れわれの使命であつて、所謂「餅屋は餅屋」のたとえのとおり、「チェーン屋はチェーン屋」として立ち上がるべきであると言う考え方方に於て、製鎖を基礎企業とし、当分は前記製品を取り扱つて一時を凌ぐ体制を整えた。

#### (2) 人員整理

先ず、一応全員退職の手続きをとり、約半数の人員(約100名)を残留(再雇用)せしめた。この時の退職金は解雇組全額、再雇用組半額とあらかじめ話し合いの上妥協した。

#### (3) 経営陣の刷新

昭和20年9月24日、定時株主総会において、取締役山本長治氏退任。新に取締役沢本貢氏(当時38才)、取締役上野清信氏(当時33才)を選任し若返りの第一歩を踏み出した。

(4) 取り扱い品目の追加（定款変更）

昭和21年2月5日、和歌山県下里町、藤本造船所買収。価格29万円也。

土地1,000坪（借地）、昭和21年3月28日定時株主総会において、取締役藤本康吉氏を選任、同時に定款変更し「製粉機、落下梶、農機具木造船並びに其の付属品及び用具、木工品」を追加する。其の理由「終戦に伴い、現下並びに近き将来の、錨鎖並びに付属品の需要量にたいし当社設備は余力を以て現下最も必需たる製粉機、落下梶、農機具の製作加工修繕に従事し、更に将来有望にして且つ当社と製品技術毎に一部資材につき関連を有する木造船、就中漁船の製造、木船の修繕毎に木工品の製作に進出するため」と述べている。

(5) 企業再建整備法の制定

昭和21年8月11日午前0時 会社経理応急措置法

昭和21年8月12日 企業再建整備法制定され決算延期する。

3. 計画造船始まる。

敗戦に依り手足を奪われたわが国ではあったが、其の後検討が加えられ船舶については昭和22年から船舶公団による計画造船が始まった。

終戦時建造中の船舶は、産業設備営団によって戦後完成した。（22万総トン）

昭和22年より昭和24年までは船舶公団が船主と共有方式で（第1次より第4次まで17.9万総トン）

昭和24年3月より昭和27年10月まで対日援助見返資金により第5次乃至第8次を建造した。これ以後日本開発銀行に引き継がれた。

4. 大阪営業所開設

大阪市北区堂島 林 音吉商店ビル2階

5. 日鎖商事株式会社設立

大阪市南区鰻谷 大阪営業所併合

6. 東京出長所開設

阿野徳理氏宅に設置

7. 庶務事項

(i) 昭和22年 播磨工場 閉鎖

(ii) 昭和22年 下里造船所 閉鎖、売却

(iii) 昭和22年5月 従業員組合 結成

(iv) 昭和22年9月24日 監査役 林 音吉氏退任 同 木村誠次郎氏選任  
取締役 藤本康吉氏辞任 同 林 音吉氏 選任

(v) 昭和22年11月10日 取締役 額田伊三郎、向 清、浅沼守義各氏辞任  
同 蛭子隆雄氏選任

(vi) 昭和23年 8月10日 資本金400万円に増資決議、企業再建整備法による整備計画として「播磨分工場」の土地、建物を処分する。

(vii) 昭和24年 2月26日 資本金400万円払込完了。

(viii) 昭和24年3月新築未完成事務所漏電に依り火災、

(ix) 昭和24年5月24日第37期(21.8.12～24.2.26)新旧勘定合併決算報告。

## 8. 輝海錨鎖の公開実演

昭和24年7月23日斯界の注目を浴びていた当社の「輝海錨鎖」（フラッシュバット・ウエルディング・チェーン）を監督官庁、船会社、造船所、船舶協会、学識経験者、他関係各社の方々を招待し材料から製品になる迄の工程及び製品の荷重試験を公開実演し、好評を博した。その模様の一部は当時新聞にも報道されたがその詳細は別冊のとおりである。

## 9. 庶務事項

- (i) 昭和28年2月1日資産再評価実施最高430万（平均2.24倍）
- (ii) 昭和25年3月24日監査役 木村誠次氏退任、同 藤村知雅氏選任
- (iii) 昭和26年9月1日 取締役 和田慶一氏選任、商法改正により定款変更す。

## 10. 経営資金繰りの行き詰まり

### (1) 朝鮮動乱

これより先昭和25年6月に勃発の朝鮮動乱のため、わが国産業は一時懸念をきわめ物価高騰し総てが買い手市場へと移行した。従って鋼材の価格も日増しに上昇し、これが原価の大部分を占める錨鎖においては特に大きかった。

中には日々上昇する鋼材の価格トン当たりにして受け値より高くなつてもそれが官庁向け契約品のためそれだけの理由で契約更改も出来ず、といつてもキャンセルにも踏み切れず出血納入のものも相当あった。

### (2) 無理な資金繰り

たまたま値上がりを考慮して購入しておいた先物鋼材を直物に流用することに依り一時凌ぎをしても限度がありそれが必要時期になると、更に高い物を購入せざるを得なくなり、少し位高値で受注しても追いつかない状態であった。

又正規金融機関からの融資にも限度があり、と言って街の金融は利用しないと言う方針をもって、比較的口銭率が高くても素性の知れた商社を中心にいれて前金を貰ったり、場合によっては鋼材会社に納入代金受領を委任したことがあった。

斯くて遂に資金的に行き詰まり企業継続、技術保存のためには外部の援助を求めねばならない苦境に陥った。

## 11. 大阪製錨造機株の傘下に入った経緯

### (1) 当社の考え方

前項記述の通り技術を生かして、わが国唯一の錨会社（錨のことなら、なんでも出来る会社）にし度いと言う念願からこの事業に理解と興味をもち出来れば社名も残して貢える相手を望んでいた。

### (2) 根回し

2～3候補者を挙げ内密に先方の意向打診取りかかったが、結局 蛭子社長がかけて勤務したことがある（時期不詳）大阪製錨造機株が承知してくれるならば一番良いと言うことで先ず当時取締役営業部長上野清信氏が営業関係で懇意にしていた大阪製錨造機株の営業部長、天羽賢一氏を通じ、同社常務取締役大西良一氏と懇談の上首脳部の意向打診をはかった。

当時大阪製鎖は社長鷲尾彌三、専務取締役野口繁太氏 同 橋本芳三氏であったが  
その年の暮れ（昭和26年12月8日）同社第62期定時株主総会に於て、  
鷲尾彌三氏が会長に、野口繁太氏が社長に夫れ夫れ就任された。  
従って最終的には鷲尾会長、野口社長と蛭子社長の線で合意に達することになる。

### 第三章 大阪製鎖造機株式会社の子会社となりてより現在に至るまで

#### 1. 経営権譲渡に関する契約の条件

日本機械製鎖（株）が大阪製鎖造機（株）の援助に依り、会社存続をはかるため、  
何回か会合をもったが、最終的に契約した書類は残されてないが以下の条件に依り  
紳士的に協定されたものと思われる。

- (1) 当社株式（当時資本金400万円）8万株の内4万5千株を集め譲渡する。
- (2) 其の代金は1株につき金100円也とする。（額面50円也）  
総額金 450万円也
- (3) 代表取締役 蛭子五八氏は退任し、蛭子隆雄氏（五八氏長男）を代表取締役に  
選任する。
- (4) 当分大阪製鎖造機（株）からは役員派遣せず、但し代表取締役は野口社長が預る。
- (5) 大阪製鎖造機（株）は日本機械製鎖（株）に対し差し当り、必要な運転資金  
現金にて 約1,000万円を融資する。

#### 2. 契約業務

##### (1) 株式の譲渡

第 1 回 昭和26年11月 5日	2万株	提供
第 2 回 昭和26年12月 3日	1万株	提供
第 3 回 昭和26年12月10日	1.5万株	提供
合 計	4.5万株	提供

##### (2) 融資方法

当初は現金融資の約束であったが、親会社の都合で手形を振りだされたため、  
銀行の枠が不足したので止むをえず市中金融業者を利用せざるをえず、更に  
その手形を決済するのに又金利加算された手形を貰って割り引くなどして金利  
が嵩み借入金（額面金額）が元金（実際使用高）の2倍になるのには余り時間  
を要しない有様であった。

##### [参考]

このため後日返済に際し約半額の減額を嘆願したるところ、情状酌量され別  
紙の通り 金 2,331万円也の借入金の内 金 1,200万円也を免除し、残額  
金 1,131万円也を月賦返済という寛大なる処置をとられたのである。

### (3) 人事

- (i) 昭和26年12月18日 代表取締役 蛭子隆雄氏 就任
- (ii) 同 上 26日 取締役 異 豊次氏、同 和田慶一氏  
同 沢本 貢氏 監査役 藤原知雅氏夫れ夫れ就任
- (iii) 昭和27年1月1日 取締役 蛭子五八氏 辞任
- (iv) 昭和27年3月28日 取締役 藤原知雅氏 選任  
監査役 井上好三郎氏 退任 同 藤原英夫氏 選任（元 大阪製鎖造機  
㈱ 取締役） 選任

### 3. 当時の各種製品開発

#### (1) 炭車用 電気溶接 三連チェーンの開発

炭車けい引用には、従来打抜き三連チェーンが最も強力なものと考えられていたが当社はこの偏見を打破すべく、昭和16年頃より強力電気溶接三連チェーンの研究に着手したが、途中戦争のため一時中断の止む無きに至り、戦後研究を再開し遂に昭和22年製作に成功し、各鉱山に納入して従来の打抜き三連チェーンに比しその性能に於て遙かに優秀であるとの好評を得た。其の後昭和26年には電気溶接三連チェーンとしてJIS M 6503に制定され更に昭和32年にはわが国唯一のJIS表示工場（許可番号第5395号）として認可を受けている。（型録参照）

#### (2) 国産コンベヤチェーンのこう矢

採炭法の能率化には切羽に於ける運搬が主要条件であり、当時画期的な進展を見せているカッペ採炭法が利用される様になってから従来のV型トラフによるコンベヤよりも更に能率的なH型トラフによるパンツアコンベヤが切羽に盛んに使用される様になっていた。

このパンツア用チェーンは従来ドイツより輸入されていたが、当社は全国チェーン・メーカーに先駆けて昭和26年より、大阪製鎖造機㈱との技術提携により之が研究に着手、約一カ年に亘る研さんの結果フラッシュバット溶接法によるコンベヤ・チェーンの国産化に成功し、昭和27年4月輸入品と同等以上の性能を持つ国産コンベヤ・チェーンのこう矢を放った。（型録参照）

#### (3) ヘルスターマン・バンダー用チェーン、パンコンベヤ用チェーンへの進出

パンコンベヤ用チェーンの類似品が各種のコンベヤに応用されたが、その主なものとして、当時突如として台頭し、その機構並びに送炭能力に於て業界から驚異の眼をもって注目を浴びたヘルスターマン・バンダー及びパンコンベヤ等があり、当社においては之等チェーンも多数納入したが、就中ターマン・バンダー用チェーンはその製造技術上当社が之を独占し、独特の製法に居た依り優秀な成績を納めた。（型録参照）

然し乍ら何故かこの種のコンベヤは長続きしなかった。

(4) 鉱車連結用リンク

(1) の三連チェーンは主として木製炭車の連結に使用されたものであって、時代の推移と共に、これが鉄製炭車に替る傾向にあり、連結用としては専ら下図の如き単環を使用されたものであるが、当社は当時この製品も多数製作納入していた。この単環は昭和27年日本工業規格(M6501)に制定された。(型録参照)

(5) バケット・エレベーター・チェーン

セメント工業、窯業工業、その他広範囲な用途をもつバケット・エレベーター・チェーンは従来その製法上極軟鋼を用いた鍛接チェーン又はアプセット溶接チェーンのみが使用されていたが、これらはその使用材料の性質からして摩耗が著しく早くチェーンの交換のための時間的労力的損失が多く需要家は耐摩耗性のチェーンを要望されていた。これに応え当社は材質に制約を受けないフラッシュバット溶接法を採用、特種熱処理技術等に依りこれが実現に成功し、各方面に御使用賜った。

(6) 「強力錨鎖」の開発

昭和28年頃よりわが国に於ても英國「テーラー」社の「タイコウ・チェーン」米国の「バート」社の「ダイロック・チェーン」と同強度の荷重(第2種錨鎖の約45%増に耐え得る錨鎖の要求が米船運航條)防衛庁、海上保安庁、或は輸出業者等から出てきた。当初これ等のチェーンは比較的小径であったので鋳鋼製では原価高で引きあわず、当社において、これに応えるべく研究開発した。その一部を示すと次の通りである。

規格

(i) 米船運航條 向	径 32 m/m	スタッド付錨鎖	B. L.	P. L.
		(デタッチャブルシャックル付)	95.0 T	65.0 T
		(参考 第2種錨鎖)	61.2 T	42.5 T
(ii) アルゼンチン向	径 1-1/2"	スタッド付錨鎖	B. L.	P. L.
			125.0 T	80.0 T
		(参考 第2種錨鎖)	84.8 T	59.7 T
(iii) 海上保安庁 向	径 32 m/m		B. L.	P. L.
灯浮標用	ロングオープ・リンクチェーン		77.0 T	42.0 T
	(参考 第2種錨鎖)		38.6 T	19.3 T
(iv) 防衛庁 向	径 32 m/m	錨鎖	B. L.	P. L.
			42.0 T	31.0 T
		(参考 第2種錨鎖)	23.8 T	16.5 T

この種の錨鎖を当社独特の「強力錨鎖」として売り出していた。

これが現在の第3種錨鎖の規格とほぼ同程度である。これに引き続き当社では更に強力な第4種錨鎖に挑戦していたが、錨鎖は把駆力も必要であつて細く、強く、従つて軽くするだけでもいいと言うことで、その後余り積極的に取り組んでいない。

#### (7) 灯浮標用ロング・オープン・リンクチェーン

海上保安庁灯台部では従来灯浮標用チェーンは鍛接錨鎖が使用されていたが使用状態に鑑みスタッド一体型錨鎖即ち「輝海錨鎖」或は当時の国光製鎖株（現国光工業株）の「国光錨鎖」へと取り替りつつあったところ、昭和28年頃同部工務課長（自昭和28年10月至昭和26年10月）太田尾慶治氏がアメリカより帰朝後欧米先進国では下図の如きロング・オープン・リンクチェーンを使用し適長に切断しても接続に便利であるので、逐次この型に変えることを指示された。

最初は従来と同質の材料にて形状のみロングオーブンにしていたが、耐摩耗を考慮し接合部断面を楕円形に増肉したり、材料を炭素鋼に変え熱処理をして強度と韌性を増すことに留意し、現在使用されている鉄鎖に改良をくわえてきたのも、当社の功績と言える。

### 4. C型溶接錨鎖時代来る

#### (1) 当時の役員人事

昭和29年9月29日 取締役 下条正夫氏（大阪製鎖造機株取締役社長）  
同 城 好氏（同 取締役）選任。 代表取締役 蝶子隆雄氏 退任。  
昭和29年10月10日 代表取締役 上野清信氏選任  
昭和30年 1月11日 取締役 下条正夫氏辞任  
昭和30年 3月28日 蝶子隆雄氏（前代表取締役）退社  
昭和30年 3月28日 定時総会終了後の役員会に於て上野清信氏代表取締役  
社長に選任

#### (2) 国産C型電鎖装置設置に着手

この頃より「スエーテン」の「アセアスペツ」社、「ドイツ」の「シーメンス」社より鎖環の片側フラッシュバット溶接後「スタッド」をはめこむ所謂C型溶接錨鎖（現在全国を風靡している溶接錨鎖）製造装置を売り込みに来日し、わが国製鎖業界の革新をもたらしたのである。

先ず、浜中製鎖工業株が「アセアスペツ」社と購買契約し、次いで株小松製作所と大阪製鎖造機株とが「シーメンス」社と購買契約した。

当社は自らの技術を生かし国産装置を設置すべく東京の電元社とタイアップして同社で溶接機を製作し曲げ機、張り取り機、スタッドはめ込み機並びに回転盤等一式を自家製作すべく設計・製作に着手し昭和32年12月遂に輸入品に優るとも劣らない装置を完成し、製作稼働に入った。其の後、別の溶接機メーカーがこの装置を製造して全国の鎖メーカーに売り込み現在では殆どこの装置を購入し一般に錨鎖と言えばこの式で製造されるのが常識の様にまでなっている。

#### (3) 画期的人員整理に依る人心の刷新

前述の通り製鎖界に技術革新を叫ばれているとき、ここ2~3年前より親会社（大阪製鎖造機株）に於ては好ましからざる事件－某派の乗っ取り工作、株主総会の開催不能等－あり、その余波として当社へも同派の社長候補を派遣されるなど其他当社役員交替の余韻なども加わり従業員も何と無く落ち着かず業績も芳しからず、経営の危機に直面した。

そこで昭和30年9月、当社が立ち直り、技術を守るために、此れ以上親会社に頼るわけにも行かないで縮小しても事業を継続すべく「やる気」のあるものだけでもうと決意し、全員を食堂に集め、現状の説明の上、この際退職したい者は遠慮なく辞め一緒にやろうと思う者だけでやってみようと去就を明らかにせしめた。此のときの残留者は33名－後に33勇士などと言ってひやかされた－であった。その時のお在籍者は100名足らずと覚えているが詳らかでない。

其の後間もなく「神武景気」があり昭和32年には「鍋底景気」がきたが昭和34年の「岩戸景気」等に恵まれ危機を脱出し得たのである。

#### (4) 従業員組合年度変更

上記に依り当社従業員組合も役員他大巾に変更せざるを得なくなり編成替えをして、年度もこの年から9月に改定した筈である。

#### (5) 其の後数年の役員人事

- (i) 昭和31年9月28日 取締役 城好文氏退任（独禁法に依る役員兼任禁止の為）  
昭和31年9月28日 取締役 斎藤繁市氏 選任（大阪製鎖造機株貝塚工場長）
- (ii) 昭和32年7月 取締役 藤原知雅氏 辞任
- (iii) 昭和32年9月28日 取締役 中原正夫氏選任（元大阪製鎖造機株貝塚工場長）
- (iv) 昭和33年3月31日 取締役 永田哲夫氏選任（大阪製鎖造機株東京出長所長）
- (v) 昭和33年3月28日 取締役 斎藤繁市氏 辞任し監査役に選任。  
監査役 藤原英夫氏 辞任

### 5. 歯車製作を開始する

#### (1) 多角経営の一環（多様化）

造船業界の景況は海に關係があるためか非常に波が荒く我々の業界はそれに追随せざるを得ないため、かねてより不況時に役に立つ他の業種を考えていたがたまたま親会社から「機械を借用」し「技術指導」が得られる話が出たので昭和35年5月現在の主製品（錨鎖）とは精度感覚が大いに異なる難色はあったが、取敢えず、機械を借用し「歯切加工」から始める事にした。その後新しい機械も購入したが、これが当社機械部門の始まりである。現在では歯車単体加工から歯車装置（減速機）其他機械加工などを行なっている。

#### (2) これに伴う定款の変更

昭和35年9月28日定時株主総会に於て、それ以前にやはり専門外品として製作していた鍛造品単体並びにタイロッド（これについては後述）を加え、定款第一章総則第2条の目的事項として下記の通り追加した。

2. 鍛造品単体、タイロッド

3. 歯車、諸般の機械、器具

#### (3) 資本金の増額

昭和36年3月1日 資本金800万円に増資した。

### 6. 庶務事項

#### (1) 昭和39年3月28日 取締役 中原正夫氏 退任、取締役 末吉重俊氏 選任

(2) 昭和39年9月30日 監査役 斎藤繁市氏 辞任 同 木口春道氏 選任  
(大阪製鎖造機㈱経理部長)

(3) 昭和40年9月28日 取締役 斎藤繁市氏 選任、専務取締役に互選される  
監査役 木口春道氏 辞任 同 永野一郎氏 選任

(4) 昭和41年7月5日 創立者(初代社長) 蛭子五八氏逝去される

【 同氏略歴 】

大阪高等工業学校(現 阪大工学部)造船科、㈱大阪鉄工所(現 日立造船㈱)入社後、技師長として欧米へ船引渡し業務の為渡航した際、自動製鎖機を見学、企業のヒントを得たときく。大阪製鎖造機㈱にも在籍した由聞くも年月は不明である。尚、氏のご令息 蛭子秀夫氏も当社に昭和25年から30年の間で勤務し工務部長で退職(現在 権本化成品㈱代表取締役社長)

(5) 決算を年一回とする

昭和42年9月28日定時株主総会に於て定款変更の承認を得て毎年9月、3月の2回決算を、3月31日1回とさだめる。

(6) 昭和43年5月30日 取締役 永田哲夫氏 退任

7. 事務所全焼す

昭和43年6月3日 漏電により天井裏から出火、瞬時にして天井が燃えながら落下せしため人の退避が精一杯で殆どの重要書類持ち出し得ず、各方面に迷惑をかけた。

8. 当時の其の他の製品

(1) 繫止具(S.P. シャックル)

海上保安庁灯台部長殿の御指導を得て、灯浮標用鉄鎖の連結用シャックルを従来の標準型を改良し特種シャックルを考案。昭和36年7月14日 「繫止具」実用新案第543115号として登録され、現在も引き続き採用されている。

考案者、名義人 当社東京出長所長 宮村栄輔氏。

(2) タイロッド 実用新案「NKS式 リングジョイント」型

タイロッドについては昭和36年3月第一港湾建設局殿へ径75mm 全長25.45cm(3本継)40組を納入以来、同局或は東海製鉄㈱(現 新日鉄㈱)其の他各ゼネコンへ納入していたが、これらは普通使用2枚の鋼板とボルトによって構成されている「ジョイント」型であって別冊型録に記載のとおり。「NKS式 リングジョイント」型を考案し昭和44年9月実用新案出願。同50年11月17日登録された。

(番号第1107601号、考案者中村義隆)以来現在に至るまで上記の他別紙の通り、富士製鉄㈱、鹿島建設㈱、三井不動産㈱、大成建設㈱、佐伯建設㈱、東亜港湾工業㈱、若築建設㈱、大林組、錢高組、飛島建設㈱、東洋建設㈱、千葉県庁等々へ納入している。

### (3) E型錨鎖（スタッド一体型）の開発

輝海錨鎖（A型錨鎖）は優秀な錨鎖ではあるが、製造工程が複雑で、あらゆる管理面でも煩雑になり、而も各「リンク」を鍛造で造るため原価の大部分を占める鋼材の歩減りが多く、従って製品価格が高くなるので、「スタッド」が弛まないという特長はあっても、当時輸入されている溶接錨鎖（C型）に押されてきたので、当社では製造工程の簡素化とコストダウンを図るべく研究を続け、昭和44年9月、「スタッド一体型溶接錨鎖の製造法」として特許出願、同47年10月16日特許第662538号として登録された。発明者は中村義隆氏である。（別紙型録参照）

### (4) 「ボーリング用リフター」及「クラスター」の製造

昭和38年から同44年にかけて当時非常な勢いで流行した「ボーリング場」における「クラスター」（投げられたボールを集約し前方へ送る装置）及び「リフター」（戻ってきたボールを揚げて横に送る装置）をツカサ工業㈱（社長寺野勇氏）と提携、製作して、各方面（大阪森小路、天下茶屋、豊中、伊丹、名古屋、七尾、宮崎、下呂温泉、鬼怒川温泉、若松、川之江等々）のボーリング場へ約50～100台納入したが、昭和43年頃より輸入元の「江商」が傾き、同44年に「兼松」に合併されてからは、この機種を採用されていた装置が無くなり、中絶の止む無きにいたった。

### (5) N. K. S. エアーホーン等の製造

「ボーリング」用機械の中絶に伴い、やはりツカサ工業㈱と提携、昭和49年5月より、N. K. S. エアーホーン、N. K. S. スーパーエアーホーン、N. K. S. ホイッスル、N. K. S. ピストンホーン、N. K. S. モーターサイレン、N. K. S. ラッパ型モーターサイレン、等何れも別紙型録のものの製作を試み、先ず昭和50年1月には三重造船㈱へ一隻分、同51年1月及び2月には常石造船㈱へ夫れ夫れ一隻分づつ納入したが昭和52年7月、国際災難防止条約施行に依り、本件に関する各種の規制が厳しくなり、到底当社の立地条件、設備等からしてあきらめざるを得ない状態となった。（型録参照）

## 9. 共栄鍛工有限会社を吸収合併

昭和46年10月1日かねて錨鎖付属品（シャックル等）を外注していた大阪市西成区の同社（社長中野重市氏）と懇談、偶々同社は立ち退き問題も起こっていた矢先でもあったので、その設備、従業員一切を当社が引き受ける事にして、取敢えず当社の旧鍛造工場の一部へ移設し、錨鎖付属品其の他フック類等金具を総て製作する事にした。これが当時の当社第二鍛造工場である。年月の経過と共に、従業員の交流もはかり、現在では、設備も従業員模一本化し、当社鍛造工場として、溶け込んでいる。

当第二鍛造工場は一部倉庫として残存していたが戦前の建物ゆえ、荒廃していたので昭和57年取り壊し空地にしている。

## 10. 当時の庶務事項

- (i) 昭和44年5月30日 取締役 中村義隆氏 就任
- (ii) 昭和45年5月28日 取締役 財津正巳氏 就任、同日定款第18条に「会長」をする事を承認。互選に依り財津正巳氏取締役会長に就任。

(iii) 昭和45年10月1日 資本金2,400万円に増資完了。(発行済株式の総数 48万株)  
発行する株式の総数 192万株となる。

(iv) 昭和46年5月28日 取締役 斎藤繁市氏 退任。

(v) 昭和49年5月29日 取締役末吉重俊氏退任。同安藤博也、岩佐定夫両氏 就任。

(vi) 昭和50年5月29日 商法改正に伴い定款の一部を下記の通り変更す。

第9条 株主総会は毎期末より三ヶ月以内に之を召集する。

第15条 取締役、監査役は発行済株式総数の3分の1以上に当る株式を有する株主  
が出席し、その議決権の過半数をもって行なう。

第16条 監査役の任期は就任後2年目の最終の決算に関する定時株主総会の終結の  
時までとする。

(vii) 昭和51年5月28日 取締役 西田通男氏 就任。

## 11. この頃の造船環境

(1) 昭和47年における建造量は昭和38年(10年前)に比し著しく拡大した。即ち  
昭和38年 昭和47年

世界の造船量(建造量ベース)	854万総トン × 3.1倍	2,675万総トン
----------------	----------------	-----------

日本の造船量(建造量ベース)	237万総トン × 5.4倍	1,286万総トン
----------------	----------------	-----------

(2) 昭和47、48年は、空前の輸出船ブームでもあった。従ってこの時代に各社建造  
能力の積極的拡大と人員増強が続いた。

(3) 昭和48年末には、わが国造船業の手持工事量は3ヶ年を超える5,960万総トンと  
なった。

(4) 昭和48年10月第1次オイルショック来る。

(5) 昭和49、50年の建造成績は、1,700万総トン。因に昭和42、43年の建造成  
績は、700～800万総トンである。

## 12. この頃のわが社

(1) オイルショックの影響

造船ブームに依り膨れ上がった建造能力がオイルショックに依り急激に不要になり、  
倒産に追い込まれる造船所が続出した。当時の模様は周知のとおりである。このため  
関連工業が受けた打撃も大きかった。昭和52年9月当社が受けた被害は、(株)山西造  
船鉄工所の錨鎖1隻分(15,840千円)のみで、当社にとっては比較的損害は大であつ  
たが、命とりに至らず、不幸中の幸とも言える。同社は現在更生会社として再建しつ  
つある。

(2) 昭和53年5月29日 定時株主総会に於て、定款第2条事業の目的に、  
5. 不動産の賃貸 を追加承認。

同日 取締役 安藤博也氏 退任。

(3) 貸しガレージの並営

昭和53年6月1日 大阪市東淀川区相川南通1丁目地上（約160坪）に残存せし、かつての独身寮が老朽して、消防署の危険家屋に指定される程であったため、これを取り壊し、更に予め買収しておいた隣接地約40坪（所有主 佐藤氏、この価格1600万円）を加え、200坪地上に4階建ての貸しマンションを建設すべく、設計、資金手当の大部分まで完了したが、社会情勢他諸般の事情に依り保留とし、取敢えず遊休土地利用のため貸しガレージに模様替え、「テルミ・モータープール」と名付け賃貸しを開始した。阪急京都線相川駅より徒歩2～3分という立地条件もよく、爾来、殆ど満車状態で、普通車31台収容能力という小規模ながら確実に収益面では貢献している。

(4) 昭和54年5月31日 監査役 永野一郎氏 退任。同日 監査役菫子田英治氏選任

(5) 昭和54年 第2次オイルショック、同年8月造船不況カルテル結成。

(6) 鑛鎖業界の認識

第1次オイルショック以来、製鎖業界の過当競争も激しく、苦境に陥って居たため、政府に於ても他の関連工業数種と共に製鎖業も不況業種に指定し、行政指導に依り不況カルテルの結成を諮問され同業者が再三協議を重ねたが遂にまとまります。

然し造船所はこれを結成し効果を上げた。この頃、鑛鎖大手として活躍していた東京チーン・アンカー㈱が設備過大の負担に堪え切れず廃業、続いて最古参大手の大坂製鎖造機㈱がこの部門から撤退し、偶々子会社の当社で出来る範囲内で継続することになった。残る大手としては3社（濱中製鎖工業㈱、日本チーンアンカー㈱、及当社）となつたが、昭和54年後半になりようやくお互いに状況の認識を新にして、三社社長会談にこぎつけたのが昭和55年頭であった。この時の紳士協定が現在の適正価格につながっているのであるが、又造船業界不況の様相を呈している今日、出血競争は避けねばならない。

(7) 住所表示変更

昭和55年2月1日より住所表示が大阪市東淀川区「北江口1丁目1番125号」となる。

(8) マシニングセンターの導入

センター・シャックルの需要増に対処し、社内加工によって納期の確保とコスト、品質の改善を諂ると共に、機械部の部品加工の近代化のため導入した。

山崎鉄工V-12型、投資額約4,020万円。昭和56年6月9日より稼働。

(9) 製品工場（鑛鎖検査工場）の建設

1,250t引張試験機の建家を付帯設備とも約3,450万円で昭和56年10月決定。

13. 其の後の昭和57年5月に至る役員移動等

(1) 昭和55年5月30日 取締役 西田通男氏 退任。

昭和55年5月30日 取締役 江藤康夫氏 就任。

(2) 昭和56年5月29日 取締役 中村義隆氏 退任。

(3) 昭和56年5月29日 取締役 小宮山彦一氏 就任、代表取締役に選任。

取締役会長 上野清信氏選任。

(4) 昭和40年以降の役員就任状況を最終のページに示す。

## 第四章 昭和58年より現在（昭和63年6月）に至るまで

### 1. CNC旋盤の導入

#### (1) 目的

機械部品の加工外注を当社で内作化することにより価格、納期、品質の向上を図ると共に固定費の回収増を狙う。

#### (2) 型式と価格

森精機製作所 TL-3B、工具、切粉除去装置を含み 約 1,850万円、

#### (3) 時期

昭和59年4月 決定

### 2. 検査工場の改造と自動スタッド溶接機新設

#### (1) 検査工場の改造

老朽建家の改善のため昭和59年4月決定。業者は三和建設株、工事費約3,050 万円

#### (2) 自動スタッド溶接機新設

3種チェーンのスタッド緩み防止の為、従来、手溶接で施行していたものをロボットを利用し自動化による省力化、製品の均一化をはかる。昭和60年12月決定。

神鋼商事株、大阪溶接機材に注文。 総額約 1,870万円

### 3. 造船不況に対応する再建計画

#### (1) 不況の状況

昭和61年4月から12月までのC型チェーン（一般商船用）の受注は、837.1 t、金額 16,338 万円（一ヶ月当たり 93 t、1,815 万円）で特に夏以降の落ち込みがひどく製鎖部門の人員を維持し難くなつた。

#### (2) 対策

昭和61年12月より帰休制度を導入したが事態はますます悪化し、労働組合と協議の上退職者を募集し、昭和62年3月20日付で24名に退職してもらわざるを得なかつた。

### 4. 非磁性錨鎖の開発

#### (1) 経緯

光洋製鎖株の製造中止に伴い、防衛庁向け掃海艇用として引き継いだ。

#### (2) 開発及び納入

径27ミリ2隻分を日立造船株より受注、試作を経て製作。昭和43年4月、5月に夫れ夫れ1隻分づつ納入した。

### 5. 創立60周年記念行事

#### (1) 大阪ターミナル ホテルで昭和63年6月21日、全従業員が来賓（大阪製鎖造機株左右田社長、石原取締役）を迎えて式典を挙行し、晩餐を共にした。

#### (2) 記念品として置時計を出席者、旧役員、創業者の家族に贈った。

## 第 5 章 第2次設備拡充（昭和63年7月より平成3年まで）

### 1. C型錨鎖溶接機をA型錨鎖兼用に改造

イージス艦用 56mmφ A型を受注し、この製造には在来の豊型溶接機では非能率故、C型錨鎖溶接機を改造し、クランプ ストロークや「ふところ」を大きくした。

- (1) 工期 昭和63年11月
- (2) 費用 1,480万円

### 2. 長炉（熱処理炉）の改築

老朽化がひどく、レンガの崩れも多くなつたので、改築し、温度管理を自動化した。

- (1) 工期 昭和63年11月
- (2) 費用 2,110万円

### 3. 電算機の導入

事務処理の近代化のため、外注購買、販売、原価集計、経理、給与等をコンピューターで処理できる富士通K-240Rを導入した。

- (1) 工期 昭和63年8月 より逐次
- (2) 費用 リース代 14.9万／月 プログラム作成費 2,000万

### 4. 鋳造用200tプレスを、旧120tプレスの代替えとして購入

老朽化対策。会田鉄工製（中古）

- (1) 工期 平成1年8月
- (2) 費用 794万円

### 5. CNCマシンを増設し、専門工場に収納

納期確保、コストダウン、省人化のため旧半製品倉庫を改造し、NC旋盤（在来機）、フライス盤を移転し、新に森精機製マシニングセンター、同社製NC旋盤を収納した。

- (1) 工期 平成2年3月
- (2) 費用 総計 6,000万円

### 6. 熱処理工場新築

老朽化が著しく、木造で火災の恐れもあったので、鉄骨に改築。

- (1) 工期 平成2年9月
- (2) 費用 総計 6,530万円

昭和40年以降役量就任状況

1

1

2  
No

H.10.06.01

昭和40年以降後輩就任状況

昭和48年以降は、後醍醐天皇の御代號を用いています。