

國 別	旅費手當	片道船舶料	日 當	宿舎料
米 國	五十圓	二百圓	七十錢	四圓
英 國	同	二百五十圓	同	同
佛、西、奧國	同	三百五十圓	同	同

乙、民業

養成の設備又は方法として特に擧ぐる點なし。

第四 職工使役の方法

甲、官業

一、職務

一般に職工と稱するもその内に、組長、伍長あり組長は製鐵所職工として三年以上勤續し現に伍長の職にあるもの、中より之を命す、但し當該職務に付相當の經歷を有し技術確實なるものと認むるものは此の限りにあらず、組長は監督官の命に従ひ伍長以下を指揮す、伍長は組長の職務を補佐し不在の時はその職務を代理す。

其の他の所謂職工は當該工場にありて其の事業に従事するなり、之れに就て監督上必要なる事項の規定を見るに、

第一、一定の休憩時間外に於て休憩を與へたる時は監督官の許可を受くる事なくしてその受持工場を離る可からず。

第二、職工は監督官の命令又は許可なくして受持外の工場その他の場所に入出入す可らざるは勿論他人の業務を妨害す可からず。

又職務外の業務を採る可からず業務を許可なく他人と交換す可からず。

第三、職務執業中は他人に面會する事を許さざるは勿論喫飯及び吸煙は休憩時間中一定の場所に於て之をなす可し、監督官の許を得たる時はこの限りにあらず。

第四、職工は一定の職服を着用す可く事變の場合と雖も監督官の指揮を待ち濫りに受持の業務を離る可からず。

第五、三日以上缺勤する場合はその理由を具したる書面を以て届出つ可し。

第六、建設物及機械類に異狀ある事を發見したる時は直にその旨を監督官に申告す可し。

第七、常に使用する器具機械等の取扱、保存及び掃除に注意し、事態急遽にして自ら之を處置する事能はざる場合に於ては直に監督官に申告す可く、故意又は過失により是等のものを亡失毀損したる時は相當の處分を受くるの外其の補償を命ぜらるゝ事ある可し。

第八、他人の工具を使用し又は自用の工具を製作するには許可を受く可し、自用の器具を必要上携帯せんとする時は許可を受く可し。(入場退出共)

左に掲ぐる者は入場する事を許さず、

一、酩酊と認め得可きもの、

二、傳染病又は感染性の疾患に罹りたる者、

三、家族又は同居人に傳染病患者ありたる時、

四、傳染病流行等の際特に令達を以て入場者の制限を設けたるときその制限に該當するもの、

第九、職工多數連合して不穩の舉動をなす事を許さず、

第十、濫に焚火し又は凶器を携帯し又は暴行脅迫し又は罵詈、侮慢、喧嘩、爭論す可らず。

第十一、場内に於て賭博、飲酒、角力、遊技又は猥褻の行爲及び刊行物、集合、放歌その他他人の作業上の妨害となる可き所爲ある可らず。

第十二、貴顯紳士工場の參觀の場合と雖も作業を止む可らず。

以上述べたる行爲をなしたる場合は懲罰に附す、懲罰は部課長之を行ふ。

懲罰を分ちて譴責、減給、徽章褫奪及解職の四とす、減給は半日分以上十五日分以下とす職工の賞罰はその種類職工の氏名を工場揭示場に揭示するものとす。

二、労働時間

十二時間とし午前六時と午後六時に交代す、晝夜業をなす工場に屬する職工を甲乙に部を分ち一週間毎に晝夜交代せしむ。

女工又は十六年未滿の男工の就業時間は十時間とし適宜休憩の時間を與ふ可し又是等は夜業に従事せしむ可からず。

就業及休憩時間、交替時間の前後十五分間は準備時間とする事を得、今表にて示せば

晝

就業

休暇

自午前六時

自六時至九時

自九時至九時十五分

至午後六時

自九時十五分至十二時

自十二時至零時三十分

自零時三十分至三時

自三時至三時十五分

自三時十五分至六時

午後六時交替

夜間

就業

休暇

自午後六時

自六時至九時

自九時至九時十五分

至午前六時

自九時十五分至十二時

自十二時至零時三十分

自零時三十分至三時

自三時至三時十五分

自三時十五分至六時

午前六時交替

就業休憩は號音を以て告知する事とす。

職工は就業時間中は監督官の許可を受くることなくして作業を中止す可からず、又就業號音に後れて就業し又は退場時間前に於て退場準備をなし又は休憩時間の到來を豫期して業を停むるを許さず。

以上就業時間は事業の必要上、部課長は長官の許可を得て伸縮變更、廢罷することあり。

三、休暇

休業日は日曜日、紀元節、天長節、起業記念日、年始、年末とす。部課長は都合により或る工場に限り休業日を廢し又は職工の全員又は數員に對し休業日に於て臨時就業を命することあり、又は以上の外臨時休業を命する事あり、何れも長官の許可を受く可きなり、職務の爲めに疾病に罹り又は傷痍を蒙りたる時には再び執業に堪ふるに至る迄休業せしむ。

次の各項に當るときは公休業日に準ず。

一、兵役、二、服忌を受くる時、三、父母の祭日、四、長官に於て臨時休業日として承認を與へたる場合等とす。又職工にして次の事項に當る時は出勤に準ずることを得。

一、市町村の名譽職たるものにして公務を辨する爲なる時、二、消防の爲めなる時等、

銑鐵部製材料の特別休暇規定

本科に於ては休暇を一ヶ月に二日とす。部長は人員を定め順次に休業せしむ。即ち(第二、第四)の日曜日を原則とす。

ピッチ、煉瓦、洗炭は同時に休業し、骸炭、硫酸、安母尼亞は分割して休業し、晝夜の連勤の場合は休暇なし。

一般に缺勤中公休に當るものは當日限り缺勤とせず、公休として取扱ふ、臨時出勤の場合は他日の

代休を許さず、この場合は普通の居残りの場合と同一として取扱ふ。

四、給料

給料は日給額十二錢以上一圓五十錢迄を以て限度とし漸次左記の範圍に於て増給することを得、

一、日給額十二錢以上一圓迄は五錢以内

一、日給額一圓以上一圓五十錢迄は十錢以内

日給金一圓五十錢以上を受け技倆熟達優等なるものは特に長官の許可を得て日給金二圓五十錢迄増給することある可し。

入場後病氣其他の事故により退場したる時は給料支給歩合左の如し。

一、六時間未滿執業したるもの無給、

一、六時間以上執業したるもの五歩、

作業の都合により又は職務の爲め疾病に罹り若くは傷痕を蒙り服務を罷めて退場したる時の給料支給歩合左の如し。

一、一時間以上六時間未滿……………五歩、但し附屬病院の證明にてその日再出勤なし得ざるものは一人前の日給とす。

二、六時間以上執業したるものは……………一人前

職務の爲め病傷の者はその日より再び執業に堪ふるに至る迄毎日日給の半額を支給す。

傳染病豫防の爲め入場を禁じたるときは其の當日より日給の半額を支給す。

早出居残を命したるときは勤務時間の前後十二時間以内に臨時呼出就業を命したるときは一時間毎に日給の十分の一を支給す、但し晝夜交代の爲めに勤務時間十二時間以上に亘るものは此限にあらず。

給料は、新に採用したる時は現に就業せる當時より増給の時は發令の時より解職又は死亡の時は其の當日迄これを支給す、給料計算は厘位以下を切捨つ。

五、獎勵

職工獎勵の爲め部課長は長官に具申し褒賞を附與することあり、褒賞を分ちて賞狀徽章及賞金の三種とす、こは情狀により一を附與し又は併與する事ある可しと、徽章は執業中職服に着用し解職の時は之を返納す可きものとす。

褒賞を與ふ可きものは左の如し、

一、特に精勤勉勵し他の模範となる可きもの。

二、事業上有益なる機械類、工具又は作業の方法等を案出したるもの、

三、危害を未發に防ぎ若は事變に際し特別の功勞ありたるもの。

平素諸規則を遵守し職務に精勵し職工中の模範となる可き者、滿五ヶ年以上在職の後解職したる時は詮議の上前記の褒賞の外特に精勤證書を與ふる事ある可し。

以上の外速成作業に對し又各係の作業の模様に鑑て各獎勵方法を立て割増金を支給するの制度あり、今是等に關する規定を擧げん。

而して制度に三種あり。

(1) 製産高を標準とするもの

(2) 節約を標準とするもの

(3) 一般的能率を標準とするもの

(1) 項は單に分量のみを云ふに非ずして品質をも顧慮し、(2) 項は節約の外に注意の如何をも顧慮するものなり。

速成獎勵法

一、特別速成を要する製作品に就ては獎勵法に基き製作し獎勵金を給與す。

一、獎勵法を區別して甲乙二種とし、甲は最大急を要するものにして其の製作品が重大なる關係を有するもの、乙は大至急にして甲種より其の關係稍や次なるもの。

甲種に於て物品を製作せんとする時は普通製作時間より極力時間を短縮し豫定時間を定め物品を製作せしめ、豫定通り落成せる時は普通製作時間に對する給額と實務時間との差額に尙豫定時間給額の二分の一迄を情況に照し給與するものとす。

乙種に於て物品を製作せんとする時は普通製作時間より可成時間を短縮し豫定時間を定め物品を製作せしめ、豫定通り落成せしときは普通製作時間と實務時間との差額に對する給額迄を情況に照して給與するものとす。

一、豫定時間より速に落成せしときは豫定時間と速成時間との差額を豫定時間と比較し相當増額をなすものとす、但し一時間以下の端數はこれを省く。

豫定時間より遅延するときは豫定時間は遅延せし時間の差額を豫定時間と比較し相當の減額をなす、但し一時間以下の端數は之を省くその減額が普通時間の給與額迄に至りて止む。

一、組合を以て作業する場合に於ては獎勵金は各自勞働を比較して區別するも其の一個人の最大金額は實務給額の二倍より超過するを得ず。

各工場に於ける獎勵増割金

一、製材料

一、毎月の骸炭製造量七千吨以上七千五百吨未滿なる時は一日の職工給を三百五十圓とし、七千五百吨以上は五百吨以上を増す毎に十圓を加へたるものを其の月の日數に應じ計算したる金額の内

より職工給を控除し尙餘りあるときは是を各職工に割増給として支給するものとす、但し本條により計算したる總金額各職工人夫の本給に充たさるとき及七千匁未滿のときは各自出勤日數に相當する給料を支給す。

配當方法

一、業務の難易と勤怠の成績とにより部長は相當の功勞點を付し之に各自の日給額及出勤日數を乘したる積を以て基礎點數とす。

二、割増給與を受く可き總員の基礎點數を集計し割増金額を除して得たる率を各自の基礎點數に乘しその配當額とす。

三、一ヶ月三日以上缺勤のもの及新に本職工に入職せしものにして入職前の日數と入職後の缺勤日數とを通算して二日以上に及ぶ者は配當を受くる事を得す。

四、早退、遲出、臨時外出は二回を以て缺勤一日とす、但し其の日の勤務時間六時間未滿なるときは全然缺勤とす。

二、鋼彈工場

一、鋼彈工場に於て製作する彈體及び彈頭は陸軍検査官の検査に合格したるものに限り獎勵割増を給す。

二、製作せる彈體又は彈頭にして作業の拙劣若くは不注意に起因し検査不合格となりたる彈體又は彈頭にして一ヶ月の擄出數の百分の五を超過する時はその數量の二倍を控除す、但し材質に基因するものを除く。

三、金額

1、七珊榴彈

一個に付十九錢

- | | | |
|----------------|---|-------|
| 2、同霰彈 | 同 | 十六錢 |
| 3、十珊半彈體 | 同 | 五十錢 |
| 4、十二珊破甲榴彈 | 同 | 七十錢 |
| 5、同彈體及彈頭よりなるもの | 同 | 九十錢 |
| 6、十五珊破甲榴彈 | 同 | 一圓十錢 |
| 7、同彈體及彈頭よりなるもの | 同 | 一圓三十錢 |
- 四、一ヶ月中に擯出する彈頭及彈體にして陸軍検査官の検査に合格したる數量は第三の獎勵金額に乘したる總金額か其の月に支出せる職工人夫給總額より超過したる場合に限り其の超過額を獎勵割増金額として配當す但し平均最高三割とす。
- 五、獎勵割増金額は直接者(工手、其他、材質分類、切斷、削疵、擯出)にその百分の五十、五、間接者(記録工、其他運轉及検査、要具製作修理、雜役に從事する者、口切作業)に從事するものにはその百分の四十五を分配す。

六、割増金を配當せざる職工

- 1、其の月に解職したるもの、但し職務に基因する疾病負傷事業上の都合及軍事上の義務により解職の者は此の限りに非ず。
- 2、其月中四日以上缺勤したる者、但し平素殊に勉勵顯著なるものは此の限りにあらず。
- 3、公休日の職工、但し其の月に勤務したる給料所得額に對しては配當することを得。
- 4、兩月に亘りて連續して六日以上缺勤の者は其の次月に於て配當額を支給せず。

三、坩堝鋼工場

一、坩堝鋼工場に於ては左記の作業別により獎勵割増を給す。

1、坩堝鋼塊製造、

2、第二種鑄製品、

3、シヤモット及硅石碎粉、

4、メタル鑄造

5、ストツバー及鑄口製作、

二、坩堝鋼塊製造にありては其月に製出せる良鋼塊を算出しこれより左の施數を控除したるものを以て其月の獎勵施數とす、

1、職工の不注意、不熟練又は怠慢に基因し熔解鋼を損失したる時は其數量の三倍、

2、職工の不注意、不熟練に基因し豫定の鋼塊よりも劣等のものを製出したるときは其の數量の二倍、

3、故なく新坩堝を毀損し鎔鋼の使用に耐へざらしめたる時は坩堝一個に付鋼塊量一施の十分の一、

4、故なく新坩堝蓋を毀損したるときは蓋一個に付鋼塊量一施の百分の一、

5、購入の新坩堝を用ひたるときは坩堝一個に付鋼塊量一施の十分の一、

6、本獎勵法施行の後に製出したる鋼塊にして鍛延又は壓延加工の結果劣等にして使用に耐へざるものを發見したる時は其の月に製出したると否とに拘はらず發見當月の分よりその數量の二倍。

三、第二種鑄鋼製品にありては職工の不注意又は不熟練に起因したる製品は其數量の三倍を控除す。

四、メタル鑄造に際し故なく材料を損失したる時は其の數量の三倍又は其製品に對しては其數量

の二倍を控除す。

五、坩堝鎔解にありては左の二項に適合するものある時は特に鎔鋼及造坩に從事する者に限り加給す。

1、鎔鋼及坩堝の乾燥豫熱の爲め消費せる炭量か製出良鋼塊(第二種鑄鋼を含む)一吨に對し炭量一吨半以内に相當せる時は其剩餘炭量一吨に付良鋼塊二分の一吨の獎勵金額。

2、新坩堝を使用度數(鎔鋼に限る)四回以上に達したるものある時は其坩堝一個に付良鋼塊一吨の獎勵金額の五分の一、

六、一箇月の獎勵吨數及個數に第七の獎勵金額を乗したるもの總金額か其月に於ける職夫、人夫給額總計より超過したる月に限り其の超過金額を獎勵割増金額として配當す、但し配當を受く可き職工給料總額に對し平均最高三割とす。

七、坩堝鋼工場の製品獎勵金額を左の如く定む。

良鋼塊

每一吨に付

金十二圓

第二種鑄鋼製品

同

金三十圓

メタル鑄造

同

金二十六圓

シヤモット及硅石碎粉

同

金一圓

ストツバー及鑄口製作

每百個に付

金三圓

特種鋼塊

(タンガステンニッケル等の炭素鋼以外の合金鋼を云ふ)每一吨に付

金三十圓

八、他工場の職工にして特に鎔解鑄造の際補助を命せられたる時は一人一回に付金二錢五厘を給す。

九、割増金を配當せざる職工(前同)。

四、鍛鋼工場

一、1、壓延作業、2、鍛鋼作業、3、車軸旋削作業、
 二、其月の製作せる規格製品在庫一級品若はそれ以上の價值あるものにして第一の作業別に計上して製出施數若は個數を算出し之を獎勵施數又は個數とす。

三、左の各項に該當するものは獎勵施數より控除す。

1、規格製品にして鋼質不良の爲めに目的の製品と成らざるか又は在庫一級品若くは其以上の價格なきものは其施數。

2、職工の不注意不熟練又は怠慢に基因し形狀目的の製品とならざるか又は在庫一級品又はそれ以上の價格なきものは其の施數。

3、職工の不注意不熟練若くは怠慢に基因し機械の一部を毀損し操業を中止すること三時間以上に亘りたる時は其の輕重により一施以上百施但し普通鋼の斷面積百二十方耗以上のものを以て算す。

4、鋼片鍛延及削疵作業に於て職工の不注意不熟練の爲め豫定の製品製作に適せざるに至らしめたるもの及び製品となりたる後兩種作業の爲め不合格となりたるものは其の施數。

四、第一の作業別に於て一ヶ月の獎勵施數に、第五の製品獎勵金額を乗したるものの金額か其の月に於て各製造所に支出せる職工人夫給金額より超過したる月に限り其の超過金額を獎勵割増金額とし作業別に配當す但し配當を受く可き職工給料總額に對し平均三割を超過す可からず又間接者の割賦工費は各作業別に計上せる直接工費に按分加算す。

五、製品獎勵金額を左の如く定む。

一、壓延作業に屬するもの

品目

1、特種坩堝鋼規格付

金額 施當り

2、特種坩堝鋼

十圓

3、普通坩堝鋼規格付

八圓

4、普通坩堝鋼

八圓

5、工具用普通鋼及鑪用坩堝鋼

六圓

6、鋼彈材

五圓

7、鑄鋼原料

一圓七十錢

8、普通條鋼 斷面一〇〇平方耗以下

二圓五十錢

同 同 三〇〇平方耗以下

五圓

同 同 三〇平方耗以下

三圓四十錢

9、普通條鋼規格付のものは右(8)の一割増

一圓九十錢

10、牽引機に附するものは二割五歩増

二、鍛鋼作業に屬するもの

品目

1、特種坩堝鋼片

施數若くは個數當り金額

八圓

2、普通坩堝鋼片

四圓五十錢

3、特種坩堝鋼鍛成條鋼

十八圓

4、普通坩堝鋼鍛成條鋼

十五圓

同

一、〇〇〇平方耗以下

十三圓

同

一、〇〇一平方耗以下 十一圓

5、普通鋼鍛成條鋼

一、〇〇〇平方耗以下 十二圓

同

六、〇〇〇平方耗以下 十圓

同

六、〇〇一平方耗以下 八圓

6、鐵道用車輛(電車共)

一本に付 一圓五十錢

三、車軸旋削作業に屬するもの

1、鐵道用車軸

一本に付 一圓

2、電車用車軸

同 六十錢

六、五に定められたる以外の製品を製作する時は之に要する實費を其月に支出せる職工人夫給より控除す。

七、間接割賦費は各作業別に計上したる實費を割賦す、間接割賦者とは各作業に共通に従事するものにして削疵結果調整、検査、造修、定夫、記録工、女工及び雑役に服するものを云ふ。

八、獎勵割増金は各作業別の實際配當する直接者給料額係數を間接者給料額に之を乘したるものに據り按分し更に各職工に分配す、割増金を配當せざる職工(前同。)

五、外輪工場

一、外輪工場に於て製作する各種外輪は検査に合格せるものに限り獎勵割増を給す。

二、製作せる外輪にして作業拙劣若は不注意に起因し検査に不合格となりたるもの一ヶ月の製作個數の百分の五を超過したるときは其數量の二倍を控除す但し材質に基因するものを除く。

三、獎勵金額を左の如く定む。

客貨車用外輪

一、内徑三(フット)以下 一個に付金三圓三十錢
 二、同 以上 金五圓

附 錄

技術者及び職工の養成使役の方法

機關車用外輪(電車のものも之に準ず)

一、内徑三(フット)以下

一個に付金四圓

二、同

以上

同

金六圓

四、一ヶ月に製作せる外輪検査に合格したる數量に第三の獎勵金額を乗したる總金額か其の支出せる職工人夫給總額より、外輪以外の注文鍛造品を製作したる其實費を控除したる金額より超過したる場合に限り、其超過額を獎勵割増金額として配當す(但し配當を受く可き職工給料總額に對し平均三割を超過す可からず)。

五、獎勵割増金額は直接者(工手その他、削疵、鍛鋼壓延、汽鎚、操爐、ロール、ルール、原動機、起重機、水壓器の作業に従事するもの)に百分の七十、間接者(記録工その他、修理、旋盤、検査、電氣、雜役に従事するもの)に百分の三十を分配す。

六、鋼材部平爐工場

一、凡そ壓延に關する職工部屬に對しては製品中在庫一級品若は其以上の價值あるもの(製板工場にありては材料を含む)のみを合計して製出施數を算し在庫二級品即ち疵物以下各種屑物(軌條工場にありては軌條超過短尺を含む)等は之を算入せず

二、凡そ整理に關する職工部屬に對しては其の關係の壓延部屬に於ける第一製出施數并ひに他より依頼の製品あらは其の製品に就き共に精整施數を算出し之を合計して其の月の精整施數とす。

三、壓延中ロール機及び其附屬品の調査不良又は加熱不良の爲め其他職工の不注意により形狀又は鋼質の不良を生し目的の製品とならざりし施數の二倍、但し其の製出物が在庫一級品に合格し得る程度なる時は之を宥恕することある可し、但し波板工場は従前通り(従前通りとは本項中の「の二倍」を除きたるものを指す)。

以上の各項に該當するものは第一の製出吨數より壓延部屬に於てはその吨數を控除したるものを獎勵吨數とす。

四、精整部屬に對しては其精整吨數より左の吨數を控除したるものを以て獎勵吨數とす。

精整中職工の不注意より製品の價格を落したる吨數。

五、生産板數を以て割増給を計算するものは枚數によりて一乃至四の計算法及び控除法を行ひ獎勵枚數を定む。

六、製鋼工場にありては其の月製出の良鋼塊を算出し、轉爐熔鋼をも獎勵吨數中に入れ、左の吨數を控除したるものを以て其月の獎勵吨數とす。

1、職工の不注意又は怠慢に基因し熔鋼の損失をなしたる時は其損失の吨數の五倍、

2、職工の不注意怠慢又は不熟練に因り豫定の鋼塊に比し價格の劣等なるものを製出したる時は其損出程度により其吨數の一部又は全部。

3、壓延板に發見せる不合格製品及不良鋼片にして明かに鋼塊の不良なるにより生ぜるものと認む可きときは之に對する鋼塊鋼數の一部又は全部、

七、各部屬の割増給は一ヶ月の獎勵數量に各其の單價を乘したるものの總金額か其月に於ける當該工場又は掛の職工、人夫給（ポルト工場にありては獎勵作業に従事する職工給料）轉爐工場に於ては轉爐關係の工務部送風器職工給料を含む總額より超過したる月に限り其の超過金額を以て割増總金額とし之を其關係職工に配當す。

平爐工場及轉爐工場に於ける平爐鋼塊に對する職工人夫給總額は鋼塊製造に直接關係を有する諸掛の職工人夫給を左の標準により分割したるものを各別に總計して之を定む平爐職の中装入機に屬する者の職工給料は所屬爐數により按分す。

瓦斯職工給は裝入施數によりこれを按分す但し精整鋼を製造する時は其の三分の一を以て有効施數と見做す。

若灰、石灰焼に屬する原料職工給は若灰石の使用施數によりこれを按分す。

原料積込に屬する原料職の職工給は其の積込施數によりこれを按分す造塊職及原料運搬に屬する者の職工給は出鋼回數により按分す。

八、割増配當方法は其月配當を受く可き職工給料所得總額を以て配當總金額を除し得たる歩合を單位として之を配當を受く可き各本人の給料所得額に乘し相當額を定む但し一ヶ月の平均割増率三割以上に達する時は其の四割増金の配當は轉爐工場に在りては轉爐關係送風機職工給料を合併し之を三割に止む。

十、鋼材部長は軌條、大形兩工場と精整工場との間、分塊、延塊兩工場間に於て又は同一工場の名異部屬間に於ては其月作業の狀況に鑑み獎勵總金額中より彼是融通する事を得。

十一、給料所得額は庶務課の報告による。

十二、七の人夫給にして當然當該部屬職工の從事す可き業務に屬せざるものなる時は之を除外することある可し。

十三、月によらず特定の期間を定め其の期間中の割増法を行ふときは其の期間中に對し前三條の例による。

十四、作業の都合より職工をして他掛作業に従事せしめたる時は其従業の掛に於ける職工と看做し、該掛職工獎勵割増法を適用す但し本條は鑄鋼科各掛職工獎勵割増法にも準用す。
以上六工場の獎勵單價を定むること次の如し。

獎勵單價

第一製鋼工場

一、平爐鋼塊

外輪、彈丸、硬鋼

毎獎勵施に付

一〇〇

鍛鋼材及之に類する規格鋼塊

同

一〇〇

厚板工場用扁平鋼塊

同

九五

其他の扁平鋼塊

同

六〇

精整扁平鋼塊

同

八〇

二、轉爐鋼塊

重軌條

同

六五

其他の鎔鋼

同

六〇

第二、分塊工場及延塊工場

一、各種延塊

彈丸、外輪及之に類する鋼片

同

四一

其他の鋼片

同

三五

第三、軌條、大形兩工場

一、軌條工場

一、軌條

同

五〇

二、各種鋼

同

一〇〇

二、大形工場

一、軌條

同

八三

二、各種鋼

一、四五

三、他工場用鋼片

一、七五

第四、精整工場

一、軌條

八三

二、繼目板

一、〇〇

三、各種鋼

七三

鋼材部長は軌條工場精整工場間、大形工場精整工場間、大形工場第二中形工場間、第一製鋼工場轉爐關係を除く、第二製鋼工場間、第一、第二、第三分塊工場間割増金を彼是融通することを得。

第五、中形工場

一、各種鋼

二、〇五

二、他工場用鋼片

一、〇〇

第六、小形工場

一、各種鋼

二、〇〇

二、他工場用鋼片

一、五〇

第七、厚板工場

一、壓延

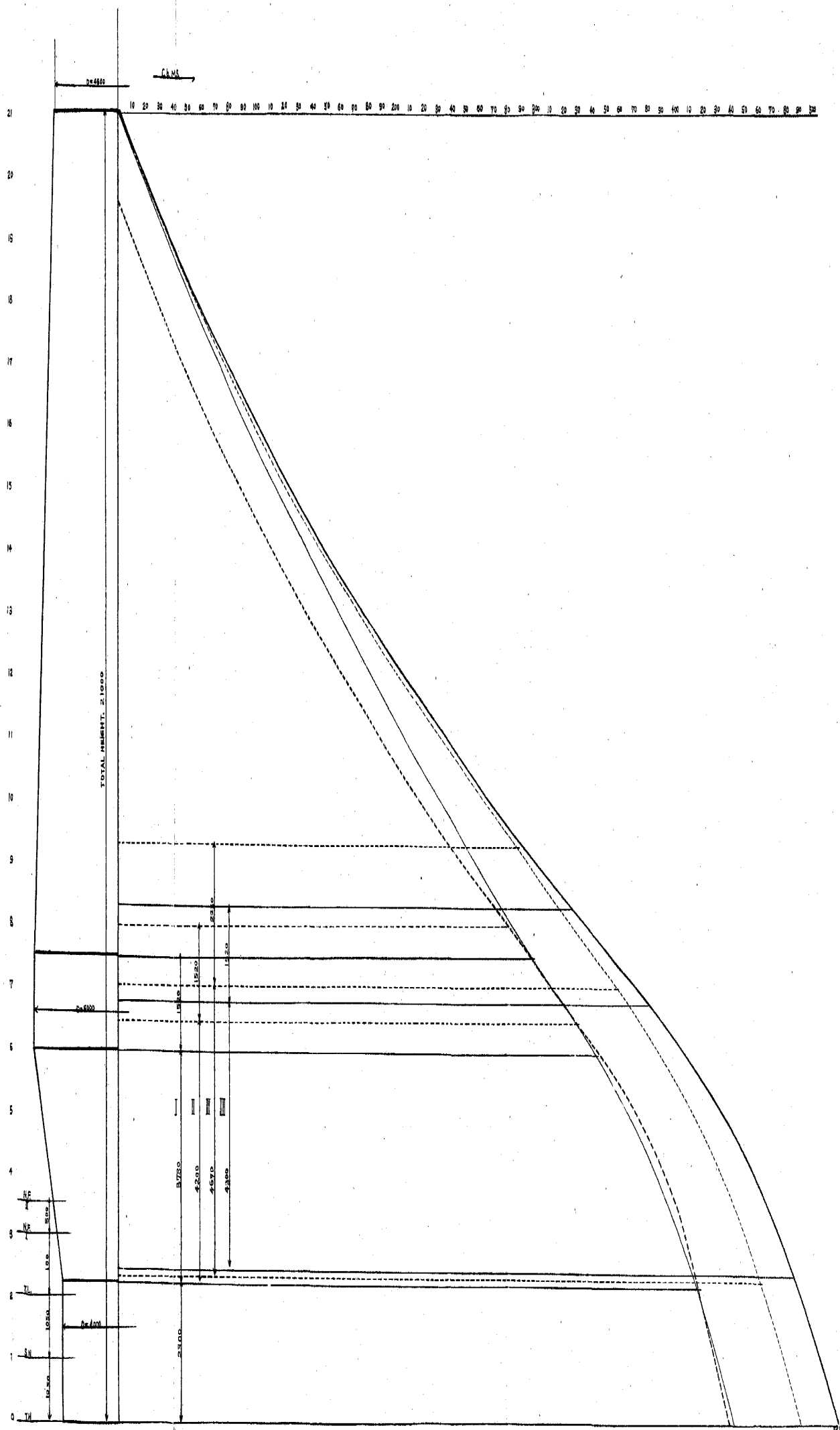
一、六二

二、精整及雜役

同 厚八耗以上
同 以下

但し精整獎勵施數は精整作業の重複如何に不拘精整毎に製出したる製板材料及端尺の和を以て算出す。

第八、薄板工場



一、二重壓延

每獎勵施に付

厚一耗以上二耗未滿

七、六八

同二同 三同

三、四〇

同三同 四同

二、四〇

同四同

一、六〇

一、一六

二、精整及雜役

同

第九、波板工場

一、壓延

一、五一耗

二、〇迄

獎勵施に付

三、六〇

一、〇一同

一、五迄

同

四、四〇

八一同

一、〇同

同

四、八〇

七一同

八同

同

五、二八

六一同

七同

同

六、四〇

五一同

六同

同

一、〇〇〇

四六同

五同

同

一、四〇〇

四〇同

四五同

同

二、一六〇

二、精整及雜役

一板に付

〇、四八

第十、平鋼工場

一、壓延

薄板材

八八

其の他

一、一七

附 錄

技術者及び職工の養成使役の方法

二七

二、精整及雜役

薄板材

七三

其の他

九五

但し獎勵施數は厚板精整職獎勵施數の算出法に依る。

第十一、線材工場

線材及釘材

每獎勵施に付一、九二

第十二、運搬掛

分塊工場、厚板工場及外輪工場へ送達の鋼塊並鑄造工場より平鋼工場へ送達の鋼塊及厚薄板平鋼小形、鍛鋼工場にて製出せし材料を薄板、波板、ボルトの各工場へ運搬せし施數の合計を以て獎勵施數とし每獎勵施に付

〇、二九

第十三、鋼片掛

分塊工場及大形工場より鋼片掛に於て受入れたる鋼片量及各工場使用鋼片量の合計を以て獎勵施とし每獎勵施に付以上の外

〇、二

乙丙種銑鐵使用に付獎勵割増法あり。即ち

乙丙種銑鐵又は之に類する古鑄物を原料とする製鋼の場合は全裝入量の四割五分以上の原料として屑鐵に配合し硫黃含有量一萬分の五以下の鋼塊を産したる時は

鋼塊一施に付

金壹圓貳拾五錢

乙、民業

一、職務

田中製鐵所製鐵作業に屬するものは選鑛夫、熔鑛夫、機關夫、火夫、鑄造夫とす。運搬夫、雜夫の中にも同工場に屬するものあり、職工の職務に付きての心得を規程すること左の如し。

一、鑛夫怠慢により諸機械器具を破損し業務に支障を與へたる時は三工賃以内の範圍にて過怠金を徵收す

二、故意又は重大なる過失により鑛業上に損害を生せしめたる時は其損害高の全部又は一部を賠償せしむ。

二、勤務時間

朝晝喫飯に際し各三十分間の休憩を除く外一日十一時間以内とす。

製煉に關する事務にして繼續を要するものは甲乙二組の鑛夫を以て十二時間毎に交替勤務せしむることとす。

三、休暇

休日は毎月一回とす、但し日數二日以上に亘りその一部宛交替休業するを要することとし全工場を閉ちて休業することなし。この他、陰曆の一月一日、一月十六日、四月八日、五月五日、七月十六日、釜石町郷社祭禮日、又は天長節とす。

四、給料

等級を十等に分ちて左の如く分割す。

一等	一日	一圓二十錢以上二圓以下
二等	一日	一圓以上
三等	一日	八十錢以上
四等	一日	六十五錢以上

五等	一日	五十錢以上
六等	一日	四十錢以上
七等	一日	三十錢以上
八等	一日	二十五錢以上
九等	一日	二十錢以上
十等	一日	十錢以上

毎月二回以上現金を貸與し賃金の内渡となすことある可し。

五、獎勵方法

鑛夫或業務に付特別の成績を挙げたる時は五十圓以上の獎勵金を給與することある可し前項の事由は時々是を揭示す。

皆勤者には特に一日半分の工賃を賞與す。

事業上有益なる發見をなしたる時は百圓以下の賞金を給與す。

滿十ヶ年以上勤續し業務に忠實他の模範たる者にして尙引續き業務に従事するときは十一ヶ年目より増加給として勤續中毎年左の金員を下附す。

一等	三十五圓	二等	三十圓
三等	二十五圓	四等	二十圓
五等	十五圓	六等	十圓
七等	五圓		

以上