

3. 問題点と改善目標

(製鉄関係) 詳細は、製鉄関係専門技師による本格調査で報告する。

問題点	改善目標
(1) スラグ比が高い	(1) 原料配合を根本的に検討する
(2) 焼結の返鉄率が高い	(2) 焼結操業のチェック改善が必要
(3) 高炉装入原料サイズが不明	(3) サイズコントロールの強化
(4) 溶銑 S%が高い	(4) 高炉操業改善及び溶銑予備処理の検討を要す
(5) 燃料比が高い	(5) スラグ比の低下対策を行なう

(製鋼関係)

問題点	改善目標
(1) 造塊方法	(1) 連続鑄造化による歩留改善と省エネルギーは、最も効率向上に有効である。但し、連鑄設備の仕様と炉容の関連で、特に電炉の大型化を検討する要あり。 同時に現状のリムド鋼の鋼種転換が大きな課題となる。
(2) 二次精錬	(2) 鋼種拡大で最大の問題は、転炉、電気炉における精錬時間であり、二次精錬による、製鋼炉の能力増強と精錬効率の向上を考えると、必須の問題であろう。
(3) 耐火物原単位が高い	(3) 耐火材の品質改善と、電炉の水冷化で炉修理時間の短縮と、原単位の減少が大幅に期待される。
(4) 原単位が非常に高い	(4) ① 生石灰 転炉 溶銑 S i の低下 電炉 炉外精錬の採用 ② 電気炉電力 スクラップの改善 及び電極 精錬時間の短縮 ③ 基本的には炉容の小さいことが問題であり、適切な規模への拡大を検討すべきである。 ④ 操業方法の全面的見直しが必要である。

転炉に関して工場サイドより複合吹錬の導入の要望が出されたが、それ以前に、現在の業蕪鋼鉄廠の原材料供給及び将来の生産計画をベースにした操業改善及び部分的な設備改善による生産技術レベルの向上が先行すべきであろう。

今回の近代化調査で新設高炉の溶銑増に対応する転炉工場の改善と、圧延設備の強化のための改造計画を第1目標とするが併行して現状の作業改善も重要な課題となろう。

(圧延関係)

① 分塊工場

問題点	改善目標
(1) 1984年1～12月の月間平均の均熱炉燃料原単位はCガス換算178.18m ³ /tと高い	(1) 他製鉄所より受入れた冷鋼塊も均熱炉に装入しているせいもあるが、本格調査において詳細な実情解析と原単位低減対策について検討を行なうべきと思う。(ヒートパターン、トラックタイム、レキュペレータの性能など)
(2) 圧延能力の算定、確認 (将来計画)	(2) 将来ホットストリップミル(ロール胴長500mm、能力30万t/年)の建設計画があり、その材料を分塊工場で圧延(鋼塊→スラブ)する分も含めて将来は50万t/年圧延する計画となっているが、各設備(均熱炉、圧延機、剪断機、起重機など)の能力をチェックする必要がある。ホットスカーフアー(熱間溶削機)の設置も検討する必要がある。 スラブ連铸機の設置も検討する必要がある。

② 鋼片圧延工場

問題点	改善目標
(1) 1984年1月～12月の月間の加熱炉燃料(重油)原単位は67.03～90.24kg/tと高く、ばらついている。	(1) 小鋼塊とビレットの構成比が変ることによっても燃料原単位は変動すると思われるが、本格調査において詳細な実情解析と原単位低減対策についての検討を行なうべきと思う。 (ヒートパターン、換熱器の性能、自動燃焼制御装置など)
(2) ロール軸受としてベークライト製の平軸受が使用されており、圧延材の寸法精度、電力原単位の点で不利である。	(2) ローラーベアリングを採用する方がのぞましいが、ロールネック形状の変更も必要となるので、容易ではない。 新しい圧延工場の建設計画とのかねあい(現有設備の将来の存続見通し)を考えて改善の可否を決めるべきであろう。 ビレットの圧延が主であれば、寸法精度はあまり問題とならないであろう。

問 題 点	改 善 目 標
(3) 生産規模が小さく、圧延サイズの範囲もせまい。 稼働率も低い。(1984年の作業率50.42%)	(3) 現有の鋼片圧延工場、中形圧延工場、小形圧延工場で圧延している棒鋼の全サイズ(12~96mm)全量(1984年約65,000t/年、1990年計画約160,000t/年)を一つの圧延工場(新設)で生産する計画案も検討すべきと思われる。

③ 中形及び小型圧延工場

問 題 点	改 善 目 標
(1) 稼働率が低い。 中形 25.51 % } (1984年 小形 42.10 % } 実績) (材料不足による工場休止もある)	詳細な実情解析を行ない、稼働率の向上を検討する。
(2) 小さなビレットが使用され、生産性、歩留が低い。 中形 装入ビレット 60角~110 角, 65~220kg 小形 装入ビレット 60角 65kg	新圧延工場計画では、より大きな断面と単重の連続ビレット使用が望ましい。
(3) 加熱炉燃料原単位が高い	自動燃焼制御装置、レキュペレータの設置、工場稼働率の向上が望ましい。
(4) ロール軸受がベークライト製平軸受であり、圧延材の寸法精度、電力原単位等に不利である。	ローラーベアリングを採用することが望ましいがロールネック形状の変更等も必要で改造は容易でない。(在庫ロールは使えなくなる。)現有設備の将来の見通しにより改造可否の検討をすべきである。
(5) 圧延速度が遅いこと、連続圧延でないこと、材料単重が小さいこと等から、生産性が低い。	現有の鋼片圧延、中形圧延、小形圧延の各工場で圧延している棒鋼の全サイズ(12~95φ)の全量(1990年予想16万t/年)を一つの圧延工場で生産する計画案も検討すべきと思う。

4. その他関連事項

(1) 山東萊蕪鋼鉄廠の位置

第V-4-1図に示すように山東省のほぼ中央で、済南市の東南の山間地にあり、交通は、済南市から車で約4時間の距離にある。泰安、碰密からの鉄道はあるが、貨車輸送が主体のようである。

未開放区のため、旅行証が無いとこの地域に入ることは出来ない。

この地域は海拔 250～350mの丘陵地帯で、強固な岩盤から成る山間に工場が置かれている。冬季は-3℃位まで気温が下がるが極寒にはならない。宿泊は工場内に招待所があり、設備も整っている。

(2) 周辺状況

萊蕪地区は、鉄鉱石、石炭、石灰石の産地で、原料面では恵まれた地域である。萊蕪鋼鉄廠所属の鉄鉱山は40万tの選鉱能力を持っている。ユーティリティは、工業用水 4,000 t/hrまでの供給が可能であり、電力も具体的な数値は明瞭でないが、山東省全体からみて十分な能力がある。

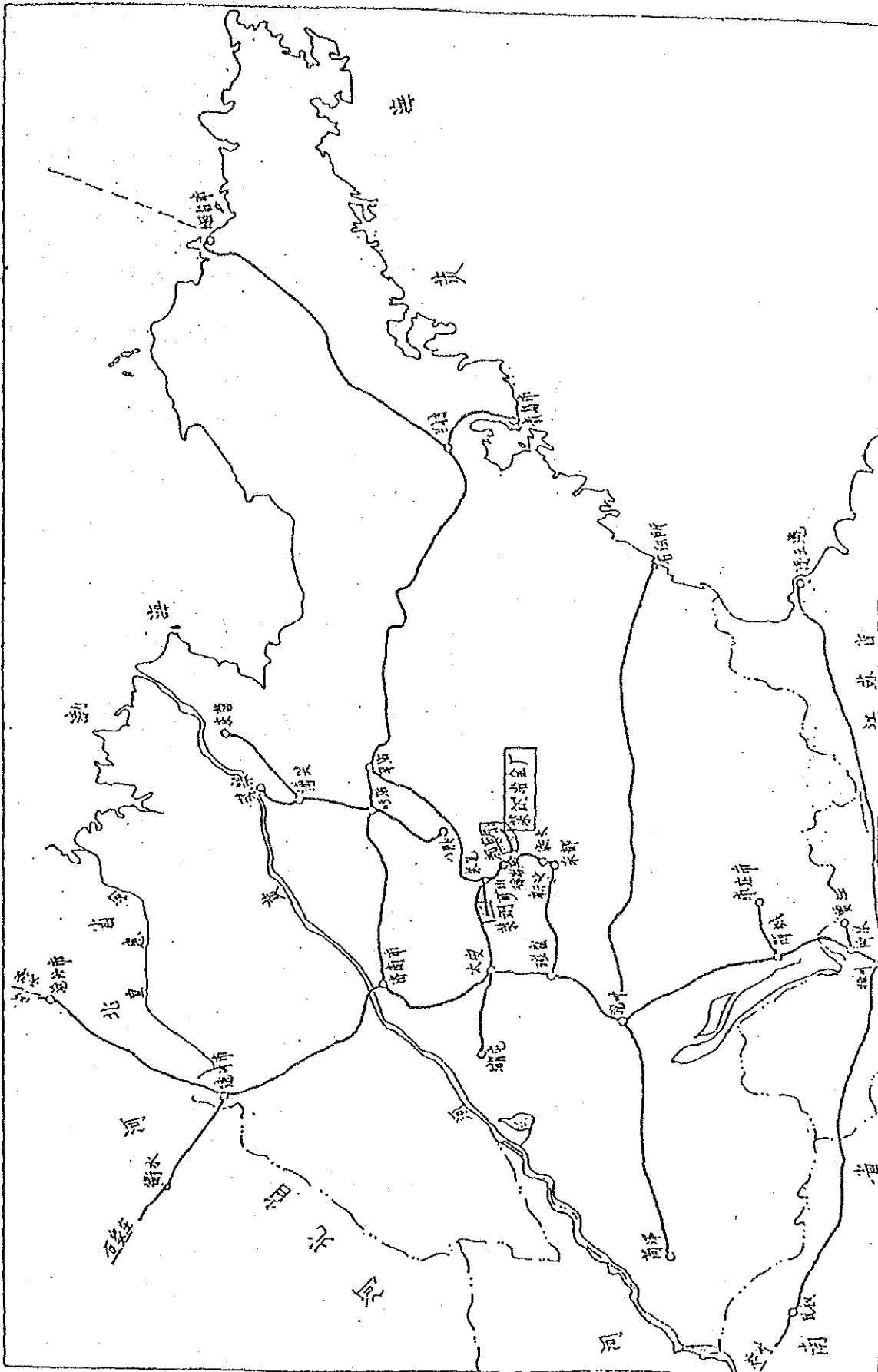
鉄道は13台の蒸気機関車と 225輛の貨車を保有し、年間 460万tの輸送能力がある。トラックは 410台で年間 350万tの輸送能力がある。

なお近接の張家荘から 400万t/年の鉄鉱石が産出し、鉄鉱石の供給には問題がない。

(3) 事前調査中の技術説明事項

製鋼の二次精錬に関して、レドール内の加熱、攪拌の方法の概略の説明を行なった。萊蕪の製鋼工場でもガス攪拌を行なって居り、本格調査の機会に技術的な討議を行なうことを約束した。

更に電気炉の操業についても改善の方法をレポート又は提出資料で説明することとした。



图V-4-1 莱钢钢铁厂位置图

5. 本格調査の留意点と現在進行中の改善計画

1 改造計画と本格調査の対象

(1) 改造計画

萊蕪鋼鐵廠の改造計画は、原料立地の工場の性格から高炉中心となっている。広い山間の地域にあった4つの工場を統合したためかなり各工場における生産のアンバランスが目立っている。以下に現在進行中の改造計画を述べる。

① 製鉄関係

・ コークス炉 設備能力 559,000 t で当分余力あり、改造不要

・ 高炉 750 m³ 高炉増設、基礎は完了している。

(初期計画は 620 m³ × 2 であったが、No. 1 620 m³稼働後、No. 2 は基礎建設の段階で 750 m³に拡大する方向に方針が変更された。)

1986年の改造計画

ブローの増強 1,500 m³/min → 2,000 m³/min

圧送圧力 3.5 kg/cm²とし、出鉄比 1.5を期待

1988年までの計画

新 750 m³高炉の建設

(内容) 高圧送風、酸素富化送風、石炭吹込、乾式除塵、コンピュータ制御の導入を考えたい。

出鉄比 1.8 コークス比 475 kg/t を期待

そのあと現有 620 m³も 750 m³に改造したい

・ 焼結 750 m³高炉の原料対策として、75 m³焼結機の増設

コンベアー輸送化実現

焼結鉄 110万 t 生産を期待

② 製鋼関係

転炉 1985年 2基目 完成

1986年 3基目 完成予定

の計画進行中

そのあと複合吹錬化を望んでいる。

熱延工場増設 86年末完成目標とし、整地工事進行中

120~310 mm幅で 2~6 mm厚の製品を計画中

構想段階として、最終75万 t ベースの生産を目標に

a. 酸素プラント増設 6,000 m³/hr 転炉 2基稼働分

b. 石灰焼成炉 1ライン増設

c. 耐火物工場 増設

d. 電気炉への酸素パイプライン新設

e. 連続鋳造設備の新設

f. 溶接パイプライン

g. 冷間成形ライン

h. 冷間ストリップミル

i. 連続鋳造鋼片使用による

線材圧延ライン 新設

溶接管ライン(114mm) 増設

H型鋼ライン 新設

が示された。

電気炉工場は、特殊鋼生産であり大きく変更する予定はなく、操業又は小規模改造で品種拡大をはかりたいとの意向である。

(2) 本格調査の対象

以上の現状から見て、本格調査の範囲は、

第2製鉄(650㎡、及び750㎡高炉)の焼結設備から高炉設備

第2製鋼の熱延工場までをのぞき、

現在の改造計画をベースに工場全体のバランスのとれた新技術に基く合理化案を検討する。

2. 本格調査における留意事項

近代化計画のチェック及び提案に当たって留意すべき点は、

- (1) 調査の重点を第2製鉄、第2製鋼に置き年産75万トン体制を目標とする。
- (2) 現在進行中の改造計画を前提としバランスのとれた案を検討する。
- (3) 改造案のベースとなる基本的な生産計画を確認する。
 - ① 生産量増大計画のプロダクトミックスの詳細検討
 - ② 生産量増大計画のマテリアルバランスの詳細検討
 - ③ 省エネルギー、歩留向上、品質向上に対する考慮
- (4) 環境管理に対する考慮(大気、水質、騒音等)
- (5) 建設工程が生産活動を阻害する期間を最小とするよう配慮し、それと改造の範囲、効果の関連を明示する。
- (6) 設備の改善のための検討項目
 - ① 750㎡高炉の新技術導入のための制御設備の内容
 - ② 焼結設備75㎡の装備
 - ③ 転炉複合吹錬の検討
 - ④ 製鋼二次精錬設備の検討
 - ⑤ 連続鋳造設備の具体的検討
 - ⑥ 熱延工場設備の検討
 - ⑦ 冷延、溶接管、線材、形鋼の仕様内容の検討
 - ⑧ 新圧延工場における設備方式、レイアウト、材料寸法の検討
 - ⑨ 排ガス回収の検討
- (7) 操業改善
 - ① 製品品質と関連するプロセスの検討

- ② 高炉の操業改善対策
- ③ 製鋼工場の操業改善対策
- ④ 耐火物品質向上対策

があげられる。操業については現設備での改善点も検討を要する。

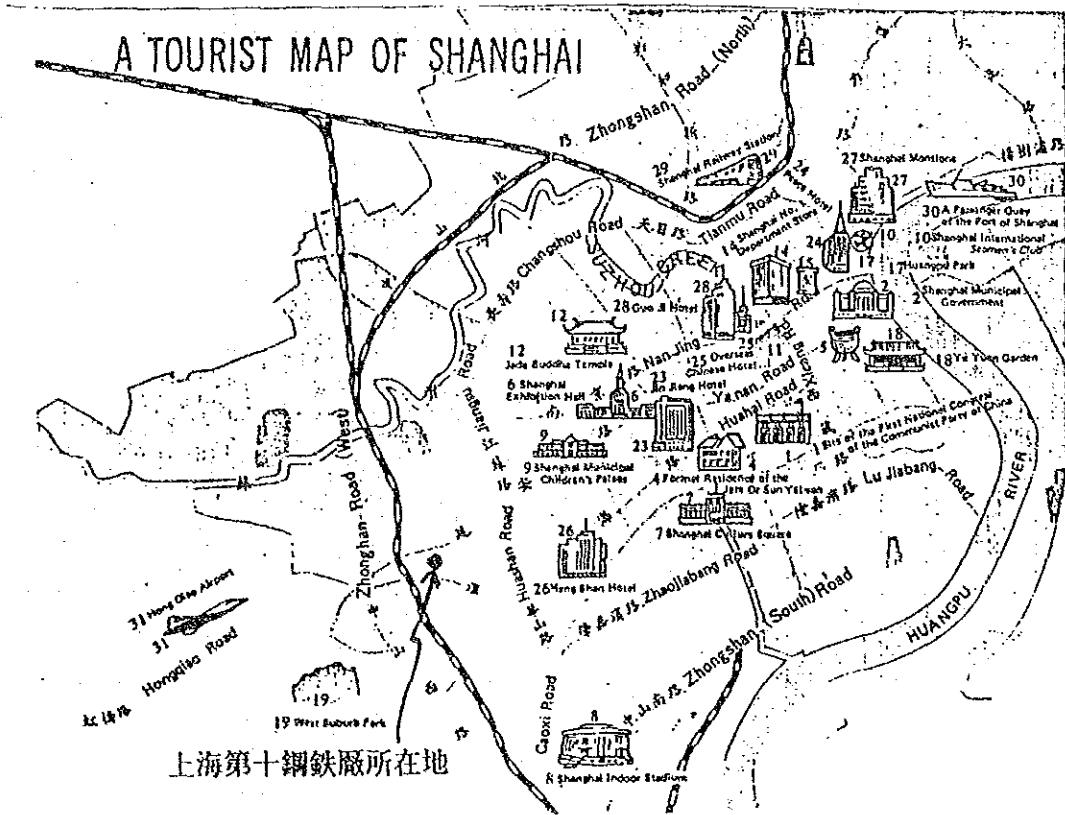
VI 上海第十鋼鐵廠

VI 上海第十鋼鉄廠

1. 工場概要

上海市内及びその近郊に点在する6つの鋼鉄廠（第一・二・三・五・八・十）の1つで、1956年に設立された廠である。廠は、市内西南端、周囲に病院、研究所等がある町中に所在している。

9つの生産工場（2工場は場所分離）・1機械工場からなり、総敷地面積 155,000㎡、総従業員 6,500名、固定資産 6,900万元（人民幣）、主要製品は熱間圧延帯鋼・冷間圧延帯鋼・電気ブリキ・電線管で、中国内における貴重なブリキ製造工場の1つである。1984年の総生産量は63.7万t。



図VI-1-1 上海第十鋼鉄廠所在地

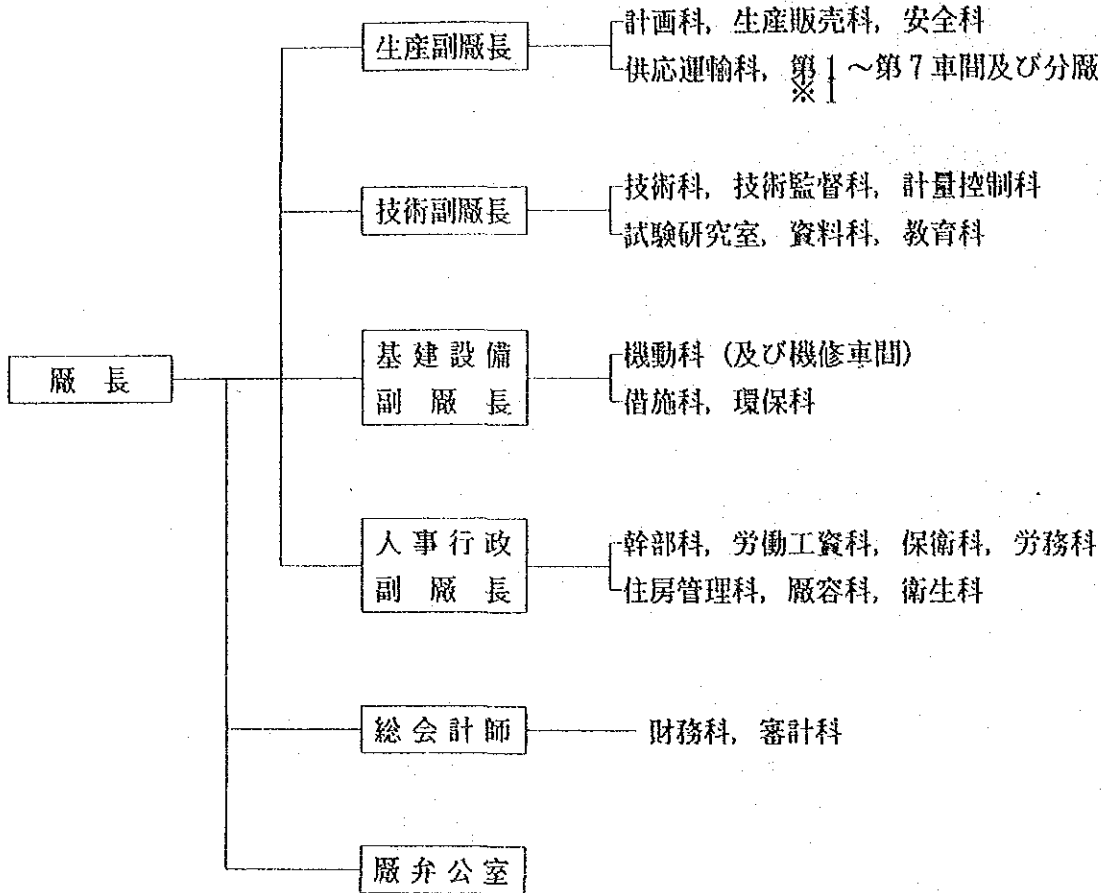
分塊以降の設備を所有する工場で、材料のピレット・熱延コイルは、上海の第一・三・五鋼鉄廠、鞍山鋼鉄廠を主に武漢や国外（日本、オーストラリア）から供給されている。廠内の設備は、他廠と同様、規模は小さく、且つ改善・改造が遅れている。尚、設備はすべて国産物である。

2. 従業員、組織

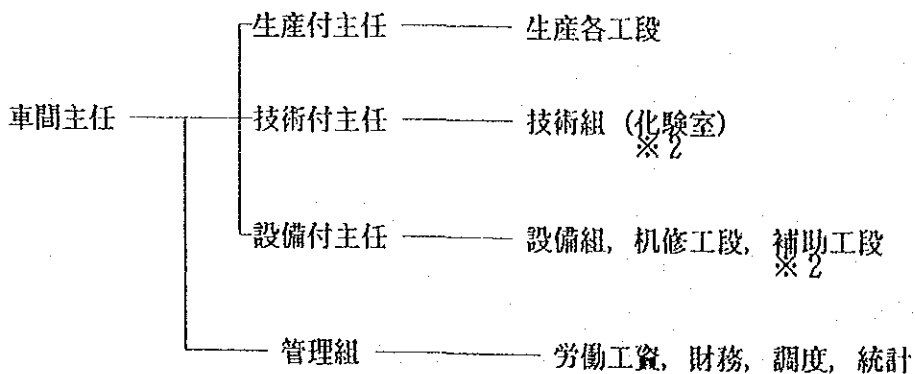
(1) 従業員

総数	内容			
	管理	技術	生産部門	補助部門
6500名	480名	270名	4111名	1639名

(2) 組織



※1 第6・7車間内組織



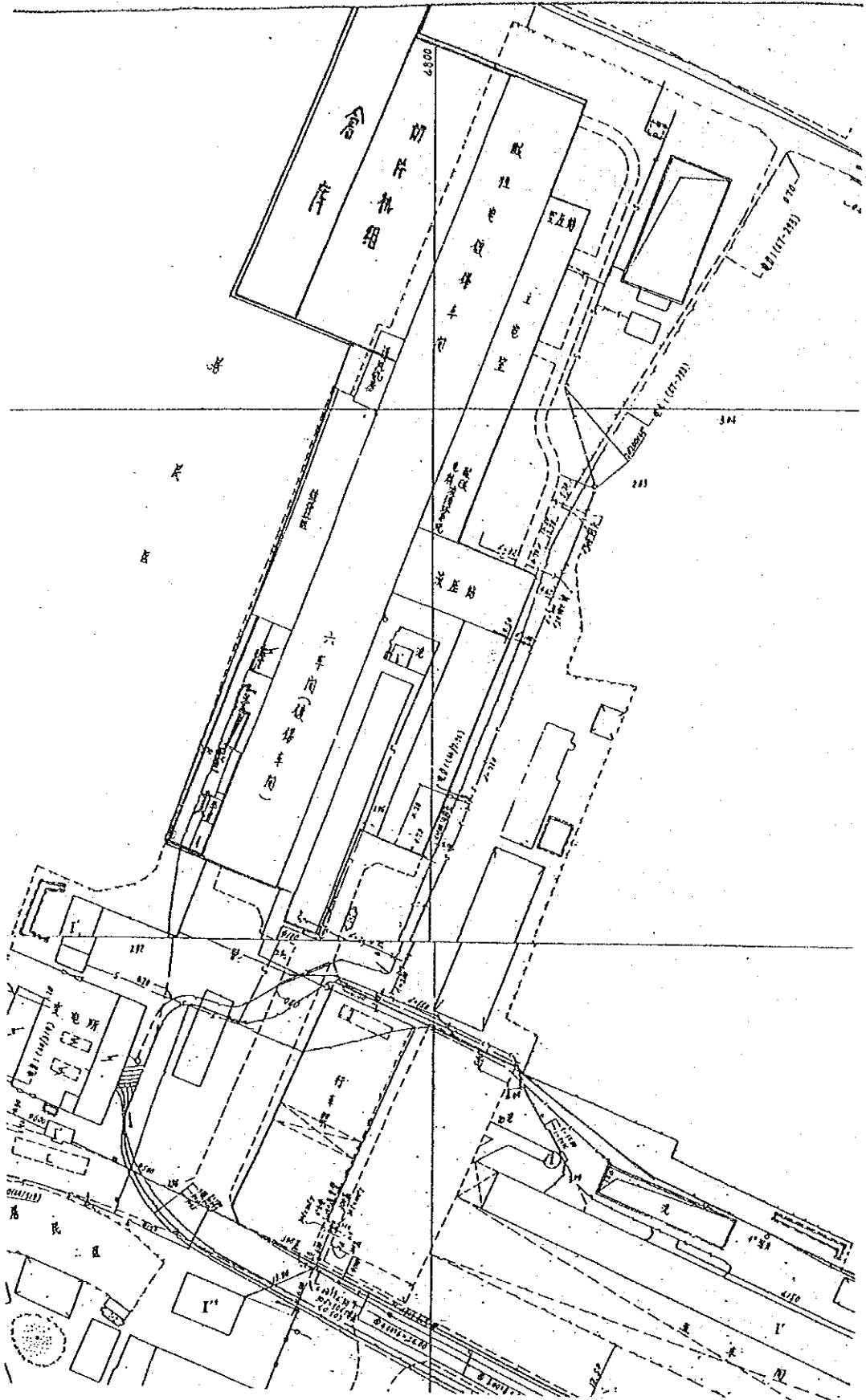
※2 第7車間にはなし

3. 工場の現有設備

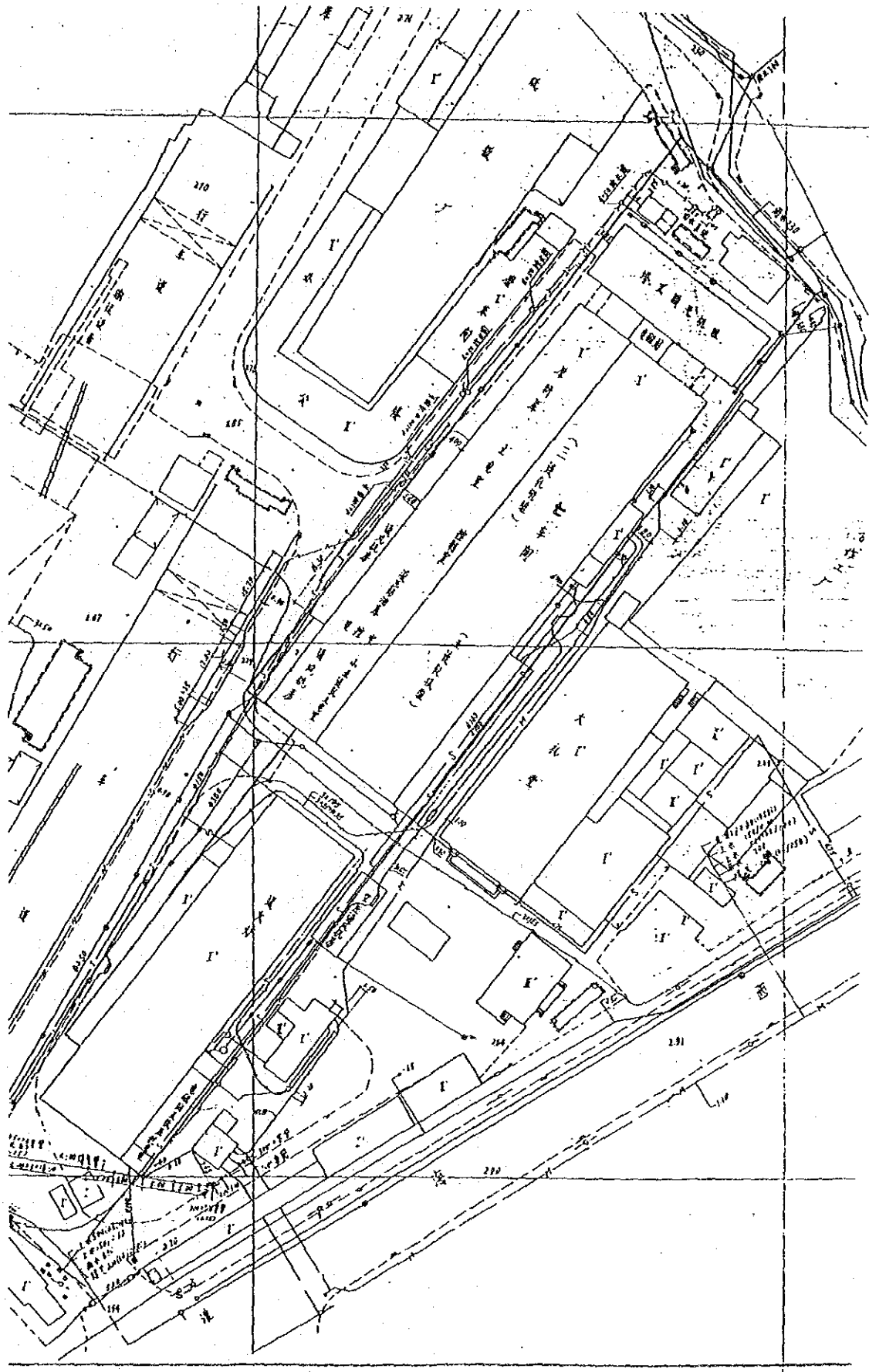
9生産工場と1機械修理工場があるが、生産工場の設備概要は下表の通り。

生産車間 及び分廠	建築面積	従業員	主要設備内容・その他	生産量
第1車間	5700㎡		420φ×2 300φ×3 分塊圧延機 1基	※
第2車間	7200㎡		・3スタンドタンデム冷間圧延機 1基 ・1スタンド冷間圧延機 11基	4万t/Y
第3車間	3000㎡		300φ横列式熱間圧延機 (巾<100mm) 1基	※
第4車間	13200㎡		450mm連続熱間圧延機 1基	30万t/Y
第5車間	5600㎡		300φ横列式熱間圧延機 (巾100mm~150mm 1基)	※
第6車間	9800㎡	309名	・連続焼鈍ライン 1基 ・1スタンド調質圧延機 1基 ・2スタンド調質圧延機 1基 ・700mm電気ブリキライン 1基 ・350mm電気ブリキライン 1基 ・剪断・検定ライン 2基	1.2万t/Y
第7車間	6652㎡	280名	・連続酸洗ライン 1基 ・3スタンド冷間圧延機 1基 ・5スタンド冷間圧延機 1基 ・ボックス焼鈍 6基 ・トリミングライン 1基 ・調質圧延機 1基	1.9万t/Y
帯鋼分廠	21000㎡		・3スタンド冷間圧延機 1基 ・8段ミル 1基 ・1スタンド冷間圧延機 19基	5万t/Y
鋼管分廠	3600㎡		・高周波溶接パイプライン	1.8万t/Y

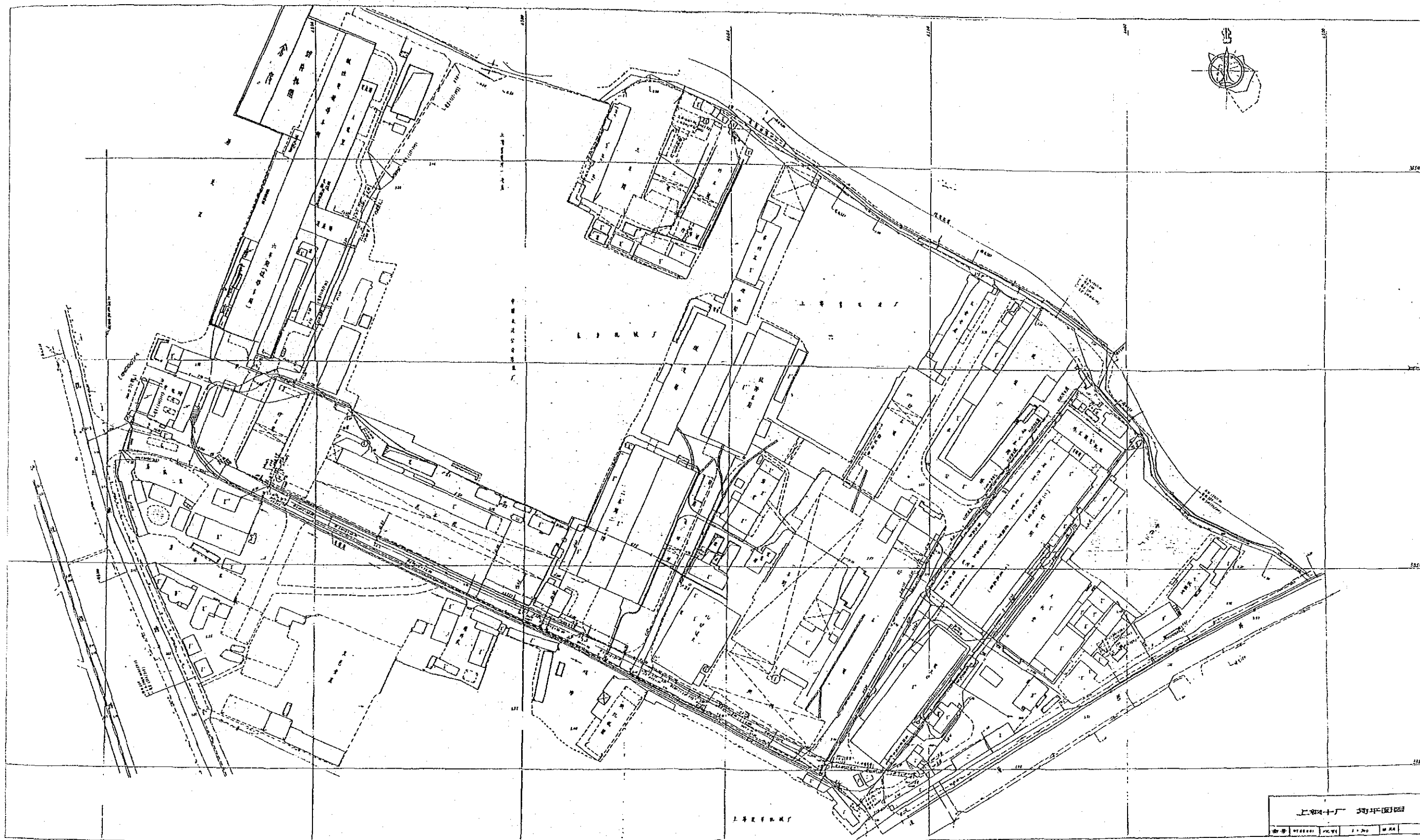
注) ※ 第1・3・5車間総計で50万t/Y



图VI-3-1 工場設備配置图 1/3



圖VI-3-1 工場設備配置圖 2/3

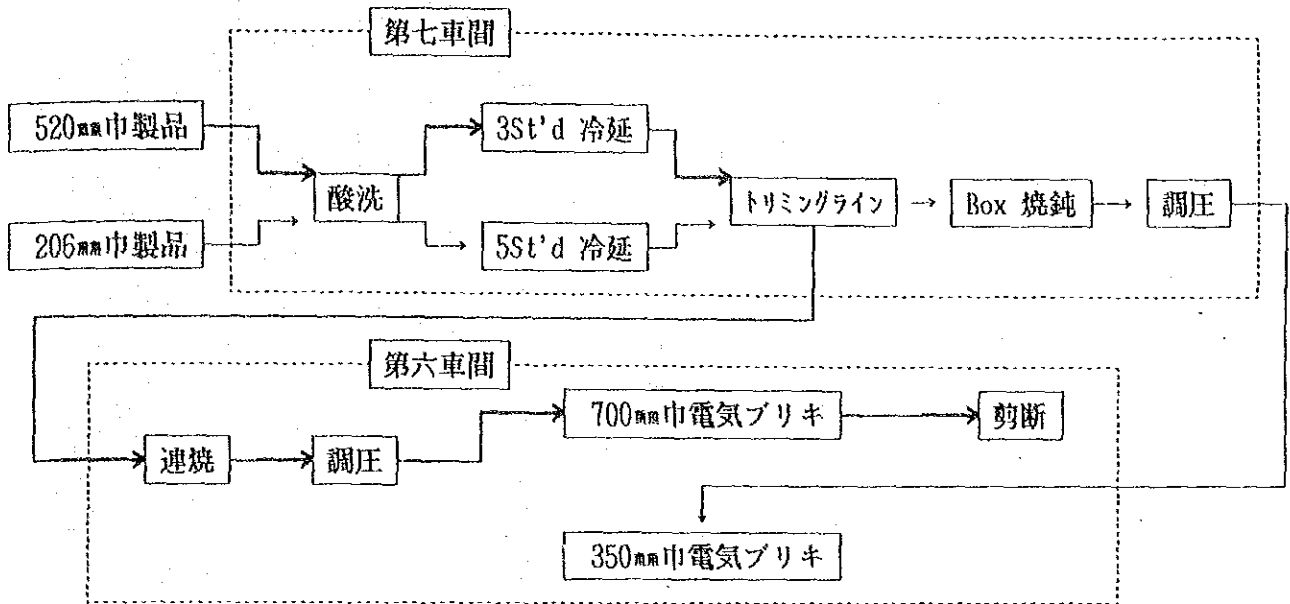


图VI-3-1 工場設備配置図 3/3

4. 電気ブリキ製品製造工程及び設備内容

今回、診断の対象となっている電気ブリキ製品製造工程に関する内容を以下に記すが、
 廠側では2基所有する電気ブリキラインの内、市広のラインで製造する電気ブリキのみを
 対象とするよう要望あり、市広ライン経由の電気ブリキ製品製造工程を中心に述べる。

(1) 材料の流れ



(2) 設備概要

① 第7車間

設備名	設備寸法 (長さ×巾×高さ)	設備仕様				特記
		厚み	巾	重量	ラインスピード	
酸洗	35m×12m×17.85m	2~4mm	Max 700mm (?)	Max 3 T	Max 72MPM	・塩酸 (回収再生使用) ・入側コイル (内径 460~520φ) (外径 1000~1300φ) ・出側コイル (内径 460φ) (外径 1200φ)
3 スタ ンド 冷 間 圧 延 機	14m×5.9m×2.7m	0.24 ~ 0.4mm	Max 700mm (?)	Max 3 T	Max 7.14 m/sec	・圧下：油圧式、最大240t ・圧延油：鉱物油系ソリル ・AGC有 ・材料厚：1.60~3.0mm ・入側コイル (内径 460φ) (外径 1200φ) ・出側コイル (内径 460φ) (外径 600φ~1200φ)

3 冷 ス タ ン ド 機				スタンド	回 転 数	電 圧	電 流
				＃1	400/1000回/分	440V	788A
				＃2	400/1000回/分	440V	1230A
				＃3	400/1000回/分	440V	1230A
ト リ ミ ン グ	5.8m×1.6m×1.25 m	0.24~ 0.4mm	Max 700mm (?)	入側 3 T 出側 2 T	Max 80m/min	・プル方式 ・入側コイル (内径 460φ) (外径 600φ~1200φ) ・出側コイル (内径 180φ) (外径 600φ~800φ)	

② 第6車間

設備名	設備寸法 (長さ×巾×高さ)	設 備 仕 様				特 記
		厚 み	巾	重 量	ラインスピード	
連 続 焼 鈍	53m×4.5m×10.3m	0.24 ~ 0.4 mm	Max 700mm	入側 2 T 出側 3 T	Max 60m/min	・入側コイル (内径 180φ) (外径 830φ) ・出側コイル (内径 460φ) (外径 600φ~1200φ)
						・脱脂: NaOH, 70~85℃, 電解脱脂 (12V, 3000A) ・乾燥: 熱風 (120~150℃) ・熱処理炉: DXガス使用, 抵抗加熱 (1050kw) 加熱 (750±20℃), 保温 (750±20℃), 徐冷 (500±20℃) (600±20℃)
調 圧	6m×6m×2.2m	0.24 ~ 0.4 mm	Max 700mm (?)	入側 2 T 出側 3 T	Max 72MPM	・入側コイル (内径 460φ) (外径 600φ~1200φ) ・出側コイル (内径 75φ) (外径 600φ~800φ)
						・ペイオフリール: 40KW ・圧延ロール: 72KW, WR 370φ×600mm, 伸び 0.2~0.4% ・捲取ロール: 30KW

700 _{mm} 巾 電 氣 ブ リ キ	86m×3.6m× 5.1m	0.24 ~ 0.4 _{mm}	Max 700mm	入側 2 T 出側 3 T	Max 100MPM	・入側コイル (内径 175φ) (外径 600φ~ 800φ) ・出側コイル (内径 460φ) (外径 800φ~1200φ)
・脱脂：NaOH ・酸洗：H ₂ SO ₄ ・メッキ設備：5槽 (6000A×4・12V) (3000A×1・12V) ・メッキ液：フェロスタンタイプ (40~50℃) ・メルト：抵抗加熱 80V・310Kw						
剪 断	33m×5.5m× 2.2m	0.24 ~ 0.4 _{mm}	Max 716mm		Max 68s/Min	・入側コイル (内径 460φ) (外径 800φ~1200φ) ・パイプロール：コンタイプ

(3) 生産管理及び品質保証

定期修理や大修理の為の休止 (1回/2~3年) を考慮した企業の生産計画は国に提出され、審査を受けた後、オーソライズされる。オーソライズされた生産計画を受けて工場の計画科が年間計画をたて、生産科で月次の計画がたてられる。この計画により、原料・輸送・その他の指令がなされる。製品の出荷は、販売科の担当で、輸送は専門会社に委託している。

品質の管理は、中国規格による品質基準に基づき、工場長直轄の技術監督科が行う。各車間に派遣された専門家 (1人/交代) が製品抜き取り検査を実施、コイル毎に品質不良部があればその内容を工場長に報告する。専門検査員の承認なしに、製品を次工程へ送ることは出来ない。第6車間では、製品の表裏目視検査、また、マイクロメーターによる板厚検査を実施しているが、検査レベルは上位者による抜き取り検査でチェックしている。検査精度は95%以上である。

受注品種は単一で、板厚は0.25~0.27mmの範囲のみを狙っているが、バラツキが大きく、製造された製品を選別分類し、特注品に充当している。

需要家を訪問、品質評価をヒアリングし、問題点があればQC部門が中心となって検討、製造に反映させる。現状、最大のクレームは形状に関するもので、その他表面外観・寸法・枚数不足（重量売りであり板厚が厚い場合枚数不足となる）等がある。

現在、食缶に使用されていないので問題となっていないが、食缶用を製造すれば、耐蝕性の問題がでてくる。

5. エネルギー状況

(1) 電力

市より供給されているが、廠内にある全廠用元変電所能力は10000KVAで、現状フルの状態であり、設備増強すれば電力不足となるが、今回の電気ブリキ製造工程改造により不足が生ずれば老朽化している第5車間（2000KVA）の休止によって賄うことを考える。

(2) 蒸気

熱間圧延用加熱炉の余熱利用による蒸気と、2台のボイラー（4t/台）による蒸気で賄っているが、増産すればボイラーの新設が必要である。

(3) 水

市より12inφの配管（500万t/Y）で供給されているが、使用量に制限がある。

6. 環境基準

今回、基準値入手出来なかったが、国・市の基準あり、これを満足するよう管理が必要。工場周辺には病院・研究所等があり、厳しい。

7. 現状の問題点

ブリキ製品製造工程において多くの問題を抱えているが、現状の主な問題を以下に記述する。

(1) 製品品質

製品品質が著しく劣り、製造サイズ及び向先が限定されている。需要家要求品位と現状・実績例以下の通り。

品質指標	食品メーカー要求	実績品位
平坦度	≤ 3mm	≤ 1.4mm
厚み公差	< ±0.01mm	±0.02~0.03mm
直角度(514×716)	< 1.5mm	< 2.0mm
付着量	L・C方向均一	C方向バラツキ大
表面外観	光沢良好	光沢鈍い
耐蝕性	缶内黒変なし	容易に黒変

(2) 原板品質及び歩留

材料である熱延コイルの品質が悪く（例えば、注文板厚 2.5mm に対して 2.9mm のもの入荷することあり）電気ブリキライン前面までの歩留が低い。

年度 項目	1982年		1983年		1984年	
	国外	本廠	国外	本廠	国外	本廠
成材率	91.39%	87.93%	90.30%	86.31%	90.39%	86.58%
合格率	94.69%	92.22%	93.78%	91.24%	94.14%	92.25%

(3) 電気ブリキラインにおける歩留と各工程主要原単位

① 電気ブリキライン歩留

年度 項目	1983年	1984年	1985年 (上期)
成材率	75.17%	68.16%	70.34%
合格率	90.61%	87.48%	90.30%

(注) 1984年は大修繕で半年間ストップ、スタート時不調の為歩留低下。

② 各工程歩留 (比較的資料が整理されている1981年実績)

工程 項目	酸洗	冷延	トリミング	連続焼鈍	調圧
成材率	99.20%	91.32%	98.81%	96.15%	91.15%

③ 原単位

対象 項目	錫	ガス	電気	ロール 原単位	塩酸
原単位	11~12kg/T	150m ³ /T	815KWH/T	4 kg/T	50~70kg/T

(4) 製造品種

現状 1品種/ラインのみ製造。700mm巾ライン通板品

内容は、サイズ：0.25~0.27mm×514mm×716mm

付着量：#75~85の範囲にあるもの

テンパー度：1種類（硬度測定なく不明）

(5) 各工程間の能力不平衡

各工程の設備能力がアンバランスであり、また、それぞれの工程が設計能力に達していない。520mm巾材通板工程の設備能力と現状問題点は下記の通り。

設備	設計能力	過去最高実績	問題点
酸洗	4.0万T/Y	1.73万T/Y	后工程能力不足で実績低い。増産可
冷延	2.5	1.58	薄手(2.0mm)熱延コイルなく、増産対応不可
トリミング	2.0	1.50	材料不足
焼鈍	2.0	1.50	材料不足
調圧	4.0	1.49	2基あるも1基駆動に問題あり未使用
電気ブリキ	2.5	1.40	材料不足、現状2交代作業
剪断	2.0	1.37	2基あるも1基休止、2基体制確立要

(6) 設備利用率及びコスト

年度 項目	1983年	1984年	1985年 (上期)
設備利用率 (%)	44.60	46.01	49.82
コスト (元/T)	1200.99	1318.31	1267.28
年生産量 (T)	11150.58	5751.15	6227.30

(注) 1984年は年修で半年間ストップ

8. 今後の改造目標

現状製造のブリキ製品品質レベルは著しく低く、食缶用として使用できない状態であるので、まず品質の大巾な向上を計り（外国製品と同レベル）品種を拡大、且つ、生産能力を可能な限り増加（当面2～3万t、可能なら5万t）したい。但し、改造改善は、現状設備をベースに最小規模の投資で行いたい。具体的な目標内容は以下の通り。

(1) 品質向上

国際水準まであげ、食缶に使用可能な製品を製造する。

(2) 製造品種の拡大

（2CR・差厚メッキ・低目付（ $\#$ 25）・耐黒変・薄板厚（ $\leq 0.2\text{mm}$ ）のブリキ製造）

(3) 歩留・原単位の向上（各項目目標以下の通り）

一貫成材率：85%

電気ブリキラインにおける歩留：合格率 98%，1級率 95%

電気原単位：500kWh/T

錫原単位：6 kg/T

9. 本格調査の留意点

小規模の老朽化した設備で、且つ、原材料である Hot Coil の品質も低レベルであり、原板品質向上要求及び大巾な投資による新設・改造を実施しなければ、廠が考えている目標への到達はむづかしいと考える。

廠では、極力投資を抑制した改善を基本としているので、品質に関し可能と思われる改善目標を決定、需要家の要求水準を十分に調査し、用途の限界等を明確にする必要がある。また、大幅な設備の改修がなされない場合には、調査団は操業指導、アドバイスを主としたコメントを行うことを考慮する。

VII 添付資料

VII-1 実施細則

中 華 人 民 共 和 國
工 場 (石 家 庄 鋼 鐵 廠) 近 代 化 計 画
調 查 實 施 細 則

日 本 国 国 際 協 力 事 業 団

中 華 人 民 共 和 国 国 家 經 濟 委 員 会

この実施細則は下記の二機関により合意されるものである。

日 本 国 際 協 力 事 業 団

中 華 人 民 共 和 国 国 家 経 済 委 員 会

この実施細則は下記の二者の署名により確認されるものとする。

1985年9月14日

日 本 国

中 華 人 民 共 和 国

国 際 協 力 事 業 団

国 家 経 済 委 員 会

調 査 団 長

輸 出 入 局 副 局 長

鈴 木 孝 男

倪 根 仙

鈴木孝男

倪根仙

日本国政府は、中華人民共和国政府の提案に基づき工場（鉄鋼）近代化計画調査の実施を決定し、1985年9月14日 本計画調査の実施に関する口上書を中華人民共和国政府と交換した。

日本国政府による技術協力の実施機関である国際協力事業団は日本国において施行されている法律及び規則に従い本調査を実施する。

国家経済委員会は中華人民共和国政府の本調査に関する担当機関として、中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い中華人民共和国関係機関の調整を行うとともに国際協力事業団が派遣する調査団と協力して本調査の円滑な実施をはかる。

1985年9月14日、日本国政府が中華人民共和国政府へ発した口上書、及び中華人民共和国政府の口上書による回答に基づき、国際協力事業団と中華人民共和国国家経済委員会は協力の内容、範囲及び調査日程並びに協力を進めるに当たって両国政府がとるべき措置等の詳細について本実施細則を定めた。

1. 協力の内容及び範囲

- (1) 日本側は中国側と協力して本計画について技術的、財務的実行可能性調査を実施する。

具体的には、下記(3)の河北省石家庄市における石家庄鋼鐵廠に対し工場診断を実施し、その結果に基づき、既存設備の利用に重点をおいた生産管理と製造技術に関する現実的かつ実現可能性の高い近代化計画を策定するものである。

- (2) 日本側は本調査の期間中、調査に参画する中国側専門家に対し、現地調査業務を通じ技術移転を行う。
- (3) 調査対象工場及び対象製品は次のとおりとする。

対象工場 : 石家庄鋼鐵廠

対象製品 : 圧延鋼材(棒鋼)

2. 調査の内容

調査は中国における現地調査と日本における国内調査より構成される。

- (1) 現地調査においては、主として以下の業務を行う。

①工場の概要調査

- (i) 工場配置(敷地、建物、生産設備)
- (ii) 製品及び生産(原料、品質、生産能力、稼働率)
- (iii) 製造設備
- (iv) 組織及び人員

②生産工程調査

- (i) 原材料
- (ii) 製鉄
- (iii) 製鋼
- (iv) 造塊
- (v) 圧延
- (vi) 検査

③生産管理調査

- (i) 調達管理
- (ii) 在庫管理
- (iii) 工程管理
- (iv) 熱管理
- (v) 品質管理
- (vi) 製造・検査設備管理
- (vii) 教育・訓練

④中国側の工場近代化計画

(2) 日本国における国内調査においては、中国における現地調査の結果を踏まえ、以下の項目により構成される報告書を取りまとめる。

①工場の概要

②生産工程の現状と問題点

③工場近代化計画

- (i) 計画の内容
- (ii) 実施スケジュール
- (iii) 近代化に要する経費
- (iv) 近代化の経済効果
- (v) 近代化計画実施上の留意点

④結論と勧告

3. 調査期間及び工程

(1) 調査の期間は別表1のとおり、1985年10月下旬から1986年8月下旬までのおおむね10ヶ月間とする。

(2) 調査の工程はおおむね以下のとおりである。

①現地調査を1986年2月上旬までに終了する。

②1986年8月下旬を目途に上記2.(2)の報告書を取りまとめる。

4. 報告書

国際協力事業団は下記の日本語による報告書を国家経済委員会に提出する。

(1) 最終報告書(案) (各10部)

工場の診断結果及び近代化計画の提案を内容とするもので、1986年5月上旬に提出する。

(2) 最終報告書 (各30部)

最終報告書(案)に対する国家経済委員会及び工場の意見を受けた後、2ヶ月半以内に提出する。

5. 中国側がとるべき措置

現地調査を円滑に実施するために、中国側は中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い以下の措置を取る。

(1) 中国側専門家、事務職員及び作業員等の提供及びそれらに係る全ての経費負担

(2) 現地調査に必要な作業所及び机、椅子等備品の提供及び宿舎のあつせん
(但し、調査サイトにおいて通常の方法で借上げが困難な場合は宿舎の無償提供)

(3) 現地調査のために必要な通訳の無償提供

(4) 現地調査のために必要な航空機、鉄道、車輛及び船艇等の手配

(但し、通常の方法で借上げが困難な車輛及び船艇等については運転手等を含め無償提供)

(5) 現地調査のために必要な中国国内間電話設備の提供及びそれに係る経費負担

(6) 現地調査のために必要な諸許可の手続きの実施

(7) 調査のために必要な資料及び情報の提供

(8) 調査のために必要な資料の中国から日本への移送許可

(9) 現地調査期間中の調査団員に病気、怪我が発生した場合の病院の手配

(10) 現地調査期間中の調査団員の安全の確保

(11) 日本から持ち込む資機材の中国国内輸送費の負担

(12) 日本から持ち込む資機材の輸入及び再輸出に必要な手続き

(13) その他軽微な資機材等一部の負担

(14) 調査対象工場における調査協力体制の整備

①工場長クラスをヘッドとした「工場近代化委員会」を設置し、調査の円滑な実施に必要な協力を行うこととする。

②「近代化委員会」は、現地調査団の訪中までに自工場について前記1.

(3)の工場の概要についての資料を整理しておくこととする。

6. 日本側がとるべき措置

日本側は調査に当つて以下の措置をとる。

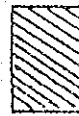
- (1) 日本側調査団員の技術費、渡航費、現地調査期間中の食費、旅費及び医療費等の経費負担（上記5（2）、（4）の中国側が負担する場合を除く。）
- (2) 日本から持ち込む資機材の日本からの中国までの往復輸送費の負担
- (3) 上記4の報告書の提出

7. 本実施細則に定めていない事項については本調査期間中両者協議して定めるものとする。

別表 1

調査及び工程（予定）

年 月	1 9 8 5 年													
	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
事前準備														
現地調査														
報告書案作成														
報告書案送付														
報告書案説明														
報告書作成														
報告書送付														



中国における作業



日本における作業

关于中华人民共和国工厂
现代化计划调查的实施细则
(石家庄钢铁厂)

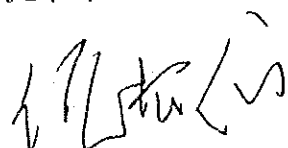
中华人民共和国国家经济委员会
日本国际协力事业团

此实施细则是由下列两个单位
一致同意的

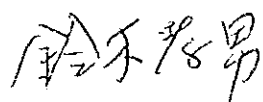
中华人民共和国国家经济委员会
日本国国际协力事业团

此实施细则经下列二人签字而确认
一九八五年九月十四日

中华人民共和国
国家经济委员会
进出口局副局长
倪根仙



日本国
国际协力事业团
调查团长
铃木孝男



日本政府根据中华人民共和国政府的建议，决定对中国工厂（钢铁）的现代化计划进行调查，并于一九八五年九月十四日与中华人民共和国政府就上述计划调查交换了照会。

日本国际协力事业团为日本政府进行技术合作的执行机构，将按照日本国现行法律和规章进行该项调查。

国家经济委员会是中华人民共和国政府进行本调查的执行机构，将按照中华人民共和国的现行法律和规章，负责中国有关部门间的协调工作，并与日本国际协力事业团派遣的调查团进行合作，以便顺利地实施本调查。

一九八五年九月十四日，根据日本国政府致中华人民共和国政府的照会和中华人民共和国政府对照会的复照，日本国际协力事业团和中华人民共和国国家经济委员会对合作的内容、范围、调查日程以及两国政府为推进本项合作应采取的具体措施等问题，制订本实施细则。

1. 合作的内容和范围

(1) 日方与中方合作，对本计划进行技术上、财务

上的可行性调查。具体对下述第(3)项石家庄钢铁厂进行工厂诊断。根据诊断结果,制订以利用现有设备为重点,在生产管理和制造技术方面实现可能性较大的现代化计划。

(2)在进行本项目的调查过程中,日本方面将通过现场调查,向中国方面参加调查的专业人员进行技术转让。

(3)调查对象工厂及对象产品如下:

对象工厂:石家庄钢铁厂

对象产品:轧制钢材(棒材)

2. 调查内容

本调查包括在中国的现场调查和在日本国内的调查。

(1)现场调查主要进行以下工作

①工厂概况调查

(I)工厂配置(建筑面积、建筑物、生产设备)

(II)产品及生产(原料、质量、生产能力、开工率)

(III)工艺设备

(IV)组织及人员

②生产工序调查

- (I) 原材料
- (II) 炼铁
- (III) 炼钢
- (IV) 铸锭及钢坯
- (V) 轧制
- (VI) 检查

③生产管理调查

- (I) 供销管理
- (II) 库存管理
- (III) 工序管理
- (IV) 热管理
- (V) 质量管理
- (VI) 工艺及检测设备管理
- (VII) 教育及培训

④中国工厂的现代化计划



(2) 在日本国内调查, 要根据在中国现场调查的结果, 汇总写出由以下项目组成的工厂现代化计划。

①工厂概要

②生产工序的现状和问题

附表一 调查程序及时间按排 (预定)

年 月	1986年													
	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
事前准备	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
现场调查	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
报告书 (草案) 的编制	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
提交报告书 (草案)	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
报告书 (草案) 的说明	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
最终报告书的编制	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
提交最终报告书	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴

注:  在中国的现场  在日本国内

③工厂现代化计划

(I) 计划的内容

(II) 计划的实施日程

(III) 实现工厂现代化所需经费

(IV) 现代化的经济效果

(V) 现代化计划实施中的注意事项

④结论与建议

3. 调查时间及程序

(1) 调查时间如附表一所示，自一九八五年十月下旬到一九八六年八月下旬，约十个月左右。

(2) 调查程序大体如下：

①现场调查一九八六年二月上旬完成。

②以一九八六年八月下旬为目标，提出上述2.(2) 的报告书。

4. 报告书

国际协力事业团向国家经济委员会提交用日文写成的下列报告书

(1) 最终报告书(草案) 十份

以工厂的诊断结果和现代化计划建议为内容，一九八

六年五月上旬提交。

(2) 最终报告书三十份

接到国家经委和工厂对最终报告书(草案)的意见后,二个半月内提交。

5. 中国方面应当采取的措施

为了使现场调查顺利进行,中方将根据中华人民共和国现行法律和规章,采取以下措施:

(1) 配备中方专业人员、行政人员和作业工人,负责上述人员与调查工作有关的全部经费。

(2) 在进行现场调查时,无偿提供必要的工作场所以及桌、椅等物品,安排调查团成员的宿舍(如在调查现场,难以用通常租赁方法解决宿舍时,则由中方无偿提供宿舍)。

(3) 无偿配备进行现场调查所需的翻译人员。

(4) 为进行现场调查,联系飞机、火车、车辆及船舶等交通工具(如用通常租赁方法难以解决车辆和船舶时,则由中方无偿提供交通工具和司机)。

(5) 为进行现场调查,提供中国国内电话设备并负担其相应的费用。

(6) 办理现场调查所必需的各种批准手续。

(7) 提供调查所需的信息和资料。

(8) 允许日方人员将调查所需的资料由中国送回日本。

(9) 负责为现场调查期间生病或受伤的调查团员安排医院进行治疗。

(10) 保障调查团成员在现场调查期间的安全。

(11) 负担从日本带进中国的资料和器材在中国国内的运费。

(12) 办理从日本带进中国的资料和器材的入关和出关手续。

(13) 负担其它轻微的资料和器材等部分经费。

(14) 健全调查对象工厂的协作体制。

① 设置以厂长级人员为首的“工厂现代化委员会”，协助顺利进行调查。

② “现代化委员会”要在调查团访华之前，根据上述1.(3)的工厂调查概要整理准备好资料。

6. 日本方面应当采取的措施

日方根据调查的需要采取以下措施：

(1) 负担日方调查团成员的技术费、国际旅费、现场调查期间的食宿费、中国境内交通费及医疗费等各项经费(上述5条(2)、(4)款中规定中方负担的部分除外)。

(2) 负担从日本带进中国的资料和器材从日本至中国港口之间的往返运费。

(3) 提交上述第4条规定的报告书。

7. 本实施细则中未规定的事项, 由双方在进行调查期间另行商定。

中 華 人 民 共 和 國
工 場 (山 東 萊 蕪 鋼 鐵 廠) 近 代 化 計 畫
調 查 實 施 細 則

日 本 國 國 際 協 力 事 業 團

中 華 人 民 共 和 國 國 家 經 濟 委 員 會

この実施細則は下記の二機関により合意されるものである。

日 本 国 際 協 力 事 業 団
中 華 人 民 共 和 国 国 家 経 済 委 員 会

この実施細則は下記の二者の署名により確認されるものとする。

1985年9月14日

日 本 国
国 際 協 力 事 業 団
調 査 団 長
鈴 木 孝 男

中 華 人 民 共 和 国
国 家 経 済 委 員 会
輸 出 入 局 副 局 長
倪 根 仙

鈴木孝男

倪根仙

日本国政府は、中華人民共和国政府の提案に基づき工場（鉄鋼）近代化計画調査の実施を決定し、1985年9月14日 本計画調査の実施に関する口上書を中華人民共和国政府と交換した。

日本国政府による技術協力の実施機関である国際協力事業団は日本国において施行されている法律及び規則に従い本調査を実施する。

国家経済委員会は中華人民共和国政府の本調査に関する担当機関として、中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い中華人民共和国関係機関の調整を行うとともに国際協力事業団が派遣する調査団と協力して本調査の円滑な実施をはかる。

1985年9月14日、日本国政府が中華人民共和国政府へ発した口上書、及び中華人民共和国政府の口上書による回答に基づき、国際協力事業団と中華人民共和国国家経済委員会は協力の内容、範囲及び調査日程並びに協力を進めるに当って両国政府がとるべき措置等の詳細について本実施細則を定めた。

1. 協力の内容及び範囲

(1) 日本側は中国側と協力して本計画について技術的、財務的実行可能性調査を実施する。

具体的には、下記(3)の山東省萊蕪市における山東萊蕪鋼鐵廠に対し工場診断を実施し、その結果に基づき、既存設備の利用に重点をおいた生産管理と製造技術に関する現実的かつ実現可能性の高い近代化計画を策定するものである。

(2) 日本側は本調査の期間中、調査に参画する中国側専門家に対し、現地調査業務を通じ技術移転を行う。

(3) 調査対象工場及び対象製品は次のとおりとする。

対象工場 : 山東萊蕪鋼鐵廠

対象製品 : 圧延鋼材

2. 調査の内容

調査は中国における現地調査と日本における国内調査より構成される。

(1) 現地調査においては、主として以下の業務を行う。

①工場の概要調査

(i) 工場配置（敷地、建物、生産設備）

(ii) 製品及び生産（原料、品質、生産能力、稼働率）

(iii) 製造設備

(iv) 組織及び人員

②生産工程調査

- (i) 原材料
- (ii) 製 鉄
- (iii) 製 鋼
- (iv) 造 塊
- (v) 圧 延
- (vi) 検 査

③生産管理調査

- (i) 調 達 管 理
- (ii) 在 庫 管 理
- (iii) 工 程 管 理
- (iv) 熱 管 理
- (v) 品 質 管 理
- (vi) 製造・検査設備管理
- (vii) 教育・訓練

④中国側の工場近代化計画

- (2) 日本国における国内調査においては、中国における現地調査の結果を踏まえ、以下の項目により構成される報告書を取りまとめる。

①工場の概要

②生産工程の現状と問題点

③工場近代化計画

- (i) 計画の内容
- (ii) 実施スケジュール
- (iii) 近代化に要する経費
- (iv) 近代化の経済効果
- (v) 近代化計画実施上の留意点

④結論と勧告

3. 調査期間及び工程

- (1) 調査の期間は別表1のとおり、1985年10月下旬から1986年8月下旬までのおおむね10ヶ月間とする。

- (2) 調査の工程はおおむね以下のとおりである。

①現地調査を1986年2月上旬までに終了する。

②1986年8月下旬を目途に上記2.(2)の報告書を取りまとめる。

4. 報告書

国際協力事業団は下記の日本語による報告書を国家経済委員会に提出する。

(1) 最終報告書 (案) (各10部)

工場の診断結果及び近代化計画の提案を内容とするもので、1986年5月上旬に提出する。

(2) 最終報告書 (各30部)

最終報告書 (案) に対する国家経済委員会及び工場の意見を受けた後、2ヶ月半以内に提出する。

5. 中国側がとるべき措置

現地調査を円滑に実施するために、中国側は中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い以下の措置を取る。

(1) 中国側専門家、事務職員及び作業員等の提供及びそれらに係る全ての経費負担

(2) 現地調査に必要な作業所及び机、椅子等備品の提供及び宿舍のあつせん
(但し、調査サイトにおいて通常の方法で借上げが困難な場合は宿舍の無償提供)

(3) 現地調査のために必要な通訳の無償提供

(4) 現地調査のために必要な航空機、鉄道、車輛及び船艇等の手配
(但し、通常の方法で借上げが困難な車輛及び船艇等については運転手等を含め無償提供)

(5) 現地調査のために必要な中国国内間電話設備の提供及びそれに係る経費負担

(6) 現地調査のために必要な諸許可の手続きの実施

(7) 調査のために必要な資料及び情報の提供

(8) 調査のために必要な資料の中国から日本への移送許可

(9) 現地調査期間中の調査団員に病気、怪我が発生した場合の病院の手配

(10) 現地調査期間中の調査団員の安全の確保

(11) 日本から持ち込む資機材の中国国内輸送費の負担

(12) 日本から持ち込む資機材の輸入及び再輸出に必要な手続き

(13) その他軽微な資機材等一部の負担

(14) 調査対象工場における調査協力体制の整備

①工場長クラスをヘッドとした「工場近代化委員会」を設置し、調査の円滑な実施に必要な協力をを行うこととする。

②「近代化委員会」は、現地調査団の訪中までに自工場について前記1.

(3)の工場の概要についての資料を整理しておくこととする。

6. 日本側がとるべき措置

日本側は調査に当つて以下の措置をとる。

- (1) 日本側調査団員の技術費、渡航費、現地調査期間中の食費、旅費及び医療費等の経費負担（上記5（2）、（4）の中国側が負担する場合を除く。）
- (2) 日本から持ち込む資機材の日本からの中国までの往復輸送費の負担
- (3) 上記4の報告書の提出

7. 本実施細則に定めていない事項については本調査期間中両者協議して定めるものとする。

別表 1

調査及び工程（予定）

年 月	1985年											
	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9
事前準備	[]											
現地調査	[]											
報告書作成	[]											
報告書送付	[]											
報告書説明	[]											
報告書作成	[]											
報告書送付	[]											



中国における作業



日本における作業

关于中华人民共和国工厂
现代化计划调查的实施细则
(山东莱芜钢铁厂)

中华人民共和国国家经济委员会
日本国国际协力事业团

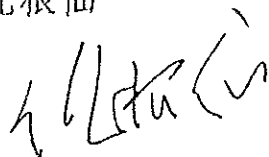
此实施细则是由下列两个单位
一致同意的

中华人民共和国国家经济委员会
日本国国际协力事业团

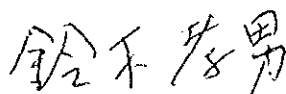
此实施细则经下列二人签字而确认

一九八五年九月十四日

中华人民共和国
国家经济委员会
进出口局副局长
倪根仙



日本国
国际协力事业团
调查团长
铃木孝男



日本政府根据中华人民共和国政府的建议，决定对中国工厂（钢铁）的现代化计划进行调查，并于一九八五年九月十四日与中华人民共和国政府就上述计划调查交换了照会。

日本国际协力事业团为日本政府进行技术合作的执行机构，将按照日本国现行法律和规章进行该项调查。

国家经济委员会是中华人民共和国政府进行本调查的执行机构，将按照中华人民共和国的现行法律和规章，负责中国有关部门间的协调工作，并与日本国际协力事业团派遣的调查团进行合作，以便顺利地实施本调查。

一九八五年九月十四日，根据日本国政府致中华人民共和国政府的照会和中华人民共和国政府对照会的复照，日本国际协力事业团和中华人民共和国国家经济委员会对合作的内容、范围、调查日程以及两国政府为推进本项合作应采取的具体措施等问题，制订本实施细则。

1. 合作的内容和范围

(1) 日方与中方合作，对本计划进行技术上、财务上的可行性调查。具体对下述第(3)项山东省莱芜市山东莱芜钢铁厂进行工厂诊断。根据诊断结果，制订以利用

现有设备为重点，在生产管理和制造技术方面实现可能性较大的现代化计划。

(2) 在进行本项目的调查过程中，日本方面将通过现场调查，向中国方面参加调查的专业人员进行技术转让。

(3) 调查对象工厂及对象产品如下：

对象工厂：山东莱芜钢铁厂

对象产品：轧制钢材

2. 调查内容

本调查包括在中国的现场调查和在日本国内的调查。

(1) 现场调查主要进行以下工作

① 工厂概况调查

(I) 工厂配置(建筑面积、建筑物、生产设备)

(II) 产品及生产(原料、质量、生产能力、开工率)

(III) 工艺设备

(IV) 组织及人员

② 生产工序调查

(I) 原材料

(II) 炼铁

- (III) 炼钢
- (IV) 铸锭及钢坯
- (V) 轧制
- (VI) 检查

③生产管理调查

- (I) 供销管理
- (II) 库存管理
- (III) 工序管理
- (IV) 热管理
- (V) 质量管理
- (VI) 工艺及检测设备管理
- (VII) 教育及培训

④中国工厂的现代化计划

(2) 在日本国内调查, 要根据在中国现场调查的结果, 汇总写出由以下项目组成的工厂现代化计划。

- ①工厂概要
- ②生产工序的现状和问题
- ③工厂现代化计划
 - (I) 计划的内容

附表一

调查程序及时间按排 (预定)

年	1986年													
	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
事前准备	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
现场调查	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
报告书 (草案) 的编制	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
提交报告书 (草案)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
报告书 (草案) 的说明	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
最终报告书的编制	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
提交最终报告书	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

注:  在中国的现场  在日本国内

- (Ⅱ) 计划的实施日程
- (Ⅲ) 实现工厂现代化所需经费
- (Ⅳ) 现代化的经济效果
- (Ⅴ) 现代化计划实施中的注意事项

④ 结论与建议

3. 调查时间及程序

(1) 调查时间如附表一所示，自一九八五年十月下旬到一九八六年八月下旬，约十个月左右。

(2) 调查程序大体如下：

① 现场调查一九八六年二月上旬完成。

② 以一九八六年八月下旬为目标，提出上述2.(2)的报告书。

4. 报告书

国际协力事业团向国家经济委员会提交用日文写成的下列报告书

(1) 最终报告书(草案)十份

以工厂的诊断结果和现代化计划建议为内容，一九八六年五月上旬提交。

(2) 最终报告书三十份

接到国家经委和工厂对最终报告书（草案）的意见后，二个半月内提交。

5. 中国方面应当采取的措施

为了使现场调查顺利进行，中方将根据中华人民共和国现行法律和规章，采取以下措施：

（1）配备中方专业人员、行政人员和作业工人，负责上述人员与调查工作有关的全部经费。

（2）在进行现场调查时，无偿提供必要的工作场所以及桌、椅等物品，安排调查团成员的宿舍（如在调查现场，难以用通常租赁方法解决宿舍时，则由中方无偿提供宿舍）。

（3）无偿配备进行现场调查所需的翻译人员。

（4）为进行现场调查，联系飞机、火车、车辆及船舶等交通工具（如用通常租赁方法难以解决车辆和船舶时，则由中方无偿提供交通工具和司机）。

（5）为进行现场调查，提供中国国内电话设备并负担其相应的费用。

（6）办理现场调查所必需的各种批准手续。

（7）提供调查所需的信息和资料。

(8) 允许日方人员将调查所需的资料由中国送回日本。

(9) 负责为现场调查期间生病或受伤的调查团员安排医院进行治疗。

(10) 保障调查团成员在现场调查期间的安全。

(11) 负担从日本带进中国的资料和器材在中国国内的运费。

(12) 办理从日本带进中国的资料和器材的入关和出关手续。

(13) 负担其它轻微的资料和器材等部分经费。

(14) 健全调查对象工厂的协作体制。

① 设置以厂长级人员为首的“工厂现代化委员会”，协助顺利进行调查。

② “现代化委员会”要在调查团访华之前，根据上述1.(3)的工厂调查概要整理准备好资料。

6. 日本方面应当采取的措施

日方根据调查的需要采取以下措施：

(1) 负担日方调查团成员的技术费、国际旅费、现场调查期间的食宿费、中国境内交通费及医疗费等各项经费

(上述5条(2)、(4)款中规定中方负担的部分除外)。

(2) 负担从日本带进中国的资料和器材从日本至中国港口之间的往返运费。

(3) 提交上述第4条规定的报告书。

7. 本实施细则中未规定的事项，由双方在进行调查期间另行商定。

中 華 人 民 共 和 國
工 場（上海第十鋼鐵廠）近代化計畫
調 查 實 施 細 則

日 本 國 國 際 協 力 事 業 團

中 華 人 民 共 和 國 國 家 經 濟 委 員 會

この実施細則は下記の二機関により合意されるものである。

日 本 国 際 協 力 事 業 団
中 華 人 民 共 和 国 国 家 経 済 委 員 会

この実施細則は下記の二者の署名により確認されるものとする。

1985年9月14日

日 本 国
国 際 協 力 事 業 団
調 査 団 長
鈴 木 孝 男

中 華 人 民 共 和 国
国 家 経 済 委 員 会
輸 出 入 局 副 局 長
倪 根 仙

鈴木孝男

倪根仙

日本国政府は、中華人民共和国政府の提案に基づき工場（鉄鋼）近代化計画調査の実施を決定し、1985年9月14日 本計画調査の実施に関する口上書を中華人民共和国政府と交換した。

日本国政府による技術協力の実施機関である国際協力事業団は日本国において施行されている法律及び規則に従い本調査を実施する。

国家経済委員会は中華人民共和国政府の本調査に関する担当機関として、中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い中華人民共和国関係機関の調整を行うとともに国際協力事業団が派遣する調査団と協力して本調査の円滑な実施をはかる。

1985年9月14日、日本国政府が中華人民共和国政府へ発した口上書、及び中華人民共和国政府の口上書による回答に基づき、国際協力事業団と中華人民共和国国家経済委員会は協力の内容、範囲及び調査日程並びに協力を進めるに当って両国政府がとるべき措置等の詳細について本実施細則を定めた。

1. 協力の内容及び範囲

(1) 日本側は中国側と協力して本計画について技術的、財務的実行可能性調査を実施する。

具体的には、下記(3)の上海市における上海第十鋼鉄廠に対し工場診断を実施し、その結果に基づき、既存設備の利用に重点をおいた生産管理と製造技術に関する現実的かつ実現可能性の高い近代化計画を策定するものである。

(2) 日本側は本調査の期間中、調査に参画する中国側専門家に対し、現地調査業務を通じ技術移転を行う。

(3) 調査対象工場及び対象製品は次のとおりとする。

対象工場 : 上海第十鋼鉄廠

対象製品 : 錫メッキ鋼板

2. 調査の内容

調査は中国における現地調査と日本における国内調査より構成される。

(1) 現地調査においては、主として以下の業務を行う。

①工場の概要調査

- (i) 工場配置（敷地、建物、生産設備）
- (ii) 製品及び生産（原料、品質、生産能力、稼働率）
- (iii) 製造設備
- (iv) 組織及び人員

②生産工程調査

- (i) 原材料
- (ii) 錫メッキ製造ライン
- (iii) 検査

③生産管理調査

- (i) 調達管理
- (ii) 在庫管理
- (iii) 工程管理
- (iv) 熱管理
- (v) 品質管理
- (vi) 製造・検査設備管理
- (vii) 教育・訓練

④中国側の工場近代化計画

(2) 日本国における国内調査においては、中国における現地調査の結果を踏まえ、以下の項目により構成される報告書を取りまとめる。

①工場の概要

②生産工程の現状と問題点

③工場近代化計画

- (i) 計画の内容
- (ii) 実施スケジュール
- (iii) 近代化に要する経費
- (iv) 近代化の経済効果
- (v) 近代化計画実施上の留意点

④結論と勧告

3. 調査期間及び工程

(1) 調査の期間は別表1のとおり、1985年10月下旬から1986年8月下旬までのおおむね10ヶ月間とする。

(2) 調査の工程はおおむね以下のとおりである。

①現地調査を1986年2月上旬までに終了する。

②1986年8月下旬を目途に上記2.(2)の報告書を取りまとめる。

4. 報告書

国際協力事業団は下記の日本語による報告書を国家経済委員会に提出する。

(1) 最終報告書(案) (各10部)

工場の診断結果及び近代化計画の提案を内容とするもので、1986年5月上旬に提出する。

(2) 最終報告書 (各30部)

最終報告書(案)に対する国家経済委員会及び工場の意見を受けた後、2ヶ月半以内に提出する。

5. 中国側がとるべき措置

現地調査を円滑に実施するために、中国側は中華人民共和国において施行されている法律及び規則に従い以下の措置を取る。

- (1) 中国側専門家、事務職員及び作業員等の提供及びそれらに係る全ての経費負担
- (2) 現地調査に必要な作業所及び机、椅子等備品の提供及び宿舎のあつせん
(但し、調査サイトにおいて通常の方法で借上げが困難な場合は宿舎の無償提供)
- (3) 現地調査のために必要な通訳の無償提供
- (4) 現地調査のために必要な航空機、鉄道、車輛及び船艇等の手配
(但し、通常の方法で借上げが困難な車輛及び船艇等については運転手等を含め無償提供)
- (5) 現地調査のために必要な中国国内間電話設備の提供及びそれに係る経費負担
- (6) 現地調査のために必要な諸許可の手続きの実施
- (7) 調査のために必要な資料及び情報の提供
- (8) 調査のために必要な資料の中国から日本への移送許可
- (9) 現地調査期間中の調査団員に病気、怪我が発生した場合の病院の手配
- (10) 現地調査期間中の調査団員の安全の確保
- (11) 日本から持ち込む資機材の中国国内輸送費の負担
- (12) 日本から持ち込む資機材の輸入及び再輸出に必要な手続き
- (13) その他軽微な資機材等一部の負担
- (14) 調査対象工場における調査協力体制の整備
 - ① 工場長クラスをヘッドとした「工場近代化委員会」を設置し、調査の円滑な実施に必要な協力を行うこととする。
 - ② 「近代化委員会」は、現地調査団の訪中までに自工場について前記1.(3)の工場の概要についての資料を整理しておくこととする。

6. 日本側がとるべき措置

日本側は調査に当つて以下の措置をとる。

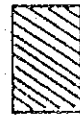
- (1) 日本側調査団員の技術費、渡航費、現地調査期間中の食費、旅費及び医療費等の経費負担（上記5（2）、（4）の中国側が負担する場合を除く。）
- (2) 日本から持ち込む資機材の日本からの中国までの往復輸送費の負担
- (3) 上記4の報告書の提出

7. 本実施細則に定めていない事項については本調査期間中両者協議して定めるものとする。

別表 1

調査及び工程（予定）

年	1985年													
	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	8	10	
事前準備														
現地調査														
報告書案作成														
報告書案送付														
報告書案説明														
報告書作成														
報告書送付														



中国における作業



日本における作業

关于中华人民共和国工厂
现代化计划调查的实施细则
(上海第十钢铁厂)

中华人民共和国国家经济委员会
日本国国际协力事业团

此实施细则是由下列两个单位
一致同意的

中华人民共和国国家经济委员会
日本国国际协力事业团

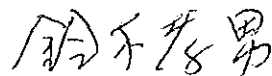
此实施细则经下列二人签字而确认

一九八五九月十四日

中华人民共和国
国家经济委员会
进出口局副局长
倪根仙



日本国
国际协力事业团
调查团长
铃木孝男



日本政府根据中华人民共和国政府的建议，决定对中国工厂（钢铁）的现代化计划进行调查，并于一九八五年九月十四日与中华人民共和国政府就上述计划调查交换了照会。

日本国际协力事业团为日本政府进行技术合作的执行机构，将按照日本国现行法律和规章进行该项调查。

国家经济委员会是中华人民共和国政府进行本调查的执行机构，将按照中华人民共和国的现行法律和规章，负责中国有关部门间的协调工作，并与日本国际协力事业团派遣的调查团进行合作，以便顺利地实施本调查。

一九八五年九月十四日，根据日本国政府致中华人民共和国政府的照会和中华人民共和国政府对照会的复照，日本国际协力事业团和中华人民共和国国家经济委员会对合作的内容、范围、调查日程以及两国政府为推进本项合作应采取的具体措施等问题，制订本实施细则。

1. 合作的内容和范围

（1）日方与中方合作，对本计划进行技术上、财务上的可行性调查，具体对下述第（3）项上海第十钢铁厂进行工厂诊断。根据诊断结果，制订以利用现有设备为重

点，在生产管理和制造技术方面实现可能性较大的现代化计划。

(2) 在进行本项目的调查过程中，日本方面将通过现场调查，向中国方面参加调查的专业人员进行技术转让。

(3) 调查对象工厂及对象产品如下：

对象工厂：上海第十钢铁厂

对象产品：镀锡钢板

2. 调查内容

本调查包括在中国的现场调查和在日本国内的调查。

(1) 现场调查主要进行以下工作

① 工厂概况调查

(I) 工厂配置 (建筑面积、建筑物、生产设备)

(II) 产品及生产 (原料、质量、生产能力、开工率)

(III) 工艺设备

(IV) 组织及人员

② 生产工序调查

(I) 原材料

(I) 镀锡生产线

(III) 检查

③ 生产管理调查

(I) 供销管理

(II) 库存管理

(III) 工序管理

(IV) 热管理

(V) 质量管理

(VI) 工艺及检测设备管理

(VII) 教育及培训

④ 中国工厂的现代化计划

(2) 在日本国内调查, 要根据在中国现场调查的结果, 汇总写出由以下项目组成的工厂现代化计划。

① 工厂的概要

② 生产工序的现状和问题

③ 工厂现代化计划

(I) 计划的内容

(II) 计划的实施日程

(III) 实现工厂现代化所需经费

附表一

调查程序及时间按排 (预定)

年	1986年													
	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
事前准备	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
现场调查	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
报告书 (草案) 的编制	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
提交报告书 (草案)	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
报告书 (草案) 的说明	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
最终报告书的编制	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴
提交最终报告书	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴

注:  在中国的现场  在日本国内

(Ⅳ)现代化的经济效果

(Ⅴ)现代化计划实施中的注意事项

④结论与建议

3. 调查时间及程序

(1) 调查时间如附表一所示，自一九八五年十月下旬到一九八六年八月下旬，约十个月左右。

(2) 调查程序大体如下：

①现场调查一九八六年二月上旬完成。

②以一九八六年八月下旬为目标，提出上述2、(2)的报告书。

4. 报告书

国际协力事业团向国家经济委员会提交用日文写成的下列报告书

(1) 最终报告书(草案)十份

以工厂的诊断结果和现代化计划建议为内容，一九八六年五月上旬提交。

(2) 最终报告书三十份

接到国家经委和工厂对最终报告书(草案)的意见后，二个半月内提交。

5. 中国方面应当采取的措施

为了使现场调查顺利进行，中方将根据中华人民共和国现行法律和规章，采取以下措施：

（1）配备中方专业人员、行政人员和作业工人，负责上述人员与调查工作有关的全部经费。

（2）在进行现场调查时，无偿提供必要的工作场所以及桌、椅等物品，安排调查团成员的宿舍（如在调查现场，难以用通常租赁方法解决宿舍时，则由中方无偿提供宿舍）。

（3）无偿配备进行现场调查所需的翻译人员。

（4）为进行现场调查，联系飞机、火车、车辆及船舶等交通工具（如用通常租赁方法难以解决车辆和船舶时，则由中方无偿提供交通工具和司机）。

（5）为进行现场调查，提供中国国内电话设备并负担其相应的费用。

（6）办理现场调查所必需的各种批准手续。

（7）提供调查所需的信息和资料。

（8）允许日方人员将调查所需的资料由中国送回日本。

(9) 负责为现场调查期间生病或受伤的调查团员安排医院进行治疗。

(10) 保障调查团成员在现场调查期间的安全。

(11) 负担从日本带进中国的资料和器材在中国国内的运费。

(12) 办理从日本带进中国的资料和器材的入关和出关手续。

(13) 负担其它轻微的资料和器材等部分经费。

(14) 健全调查对象工厂的协作体制。

① 设置以厂长级人员为首的“工厂现代化委员会”，协助顺利进行调查。

② “现代化委员会”要在调查团访华之前，根据上述1.(3)的工厂调查概要整理准备好资料。

6. 日本方面应当采取的措施

日方根据调查的需要采取以下措施：

(1) 负担日方调查团成员的技术费、国际旅费、现场调查期间的食宿费、中国境内交通费及医疗费等各项经费(上述5条(2)、(4)款中规定中方负担的部分除外)。

(2) 负担从日本带进中国的资料和器材从日本至中国港口之间的往返运费。

(3) 提交上述第 4 条规定的报告书。

7. 本实施细则中未规定的事项, 由双方在进行调查期间另行商定。

VII - 2 要 請 書

*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*
*

诊断企业概况表

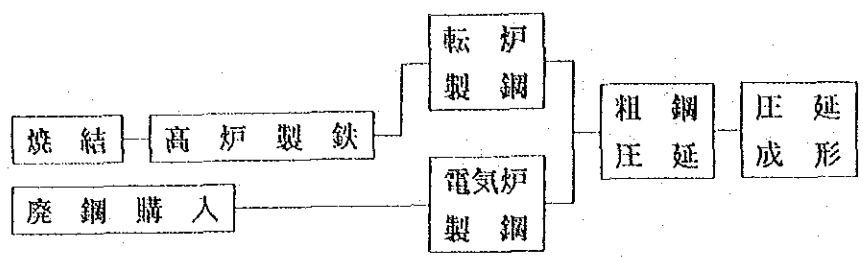
石嘴山鋼鐵廠

一九八五年五月

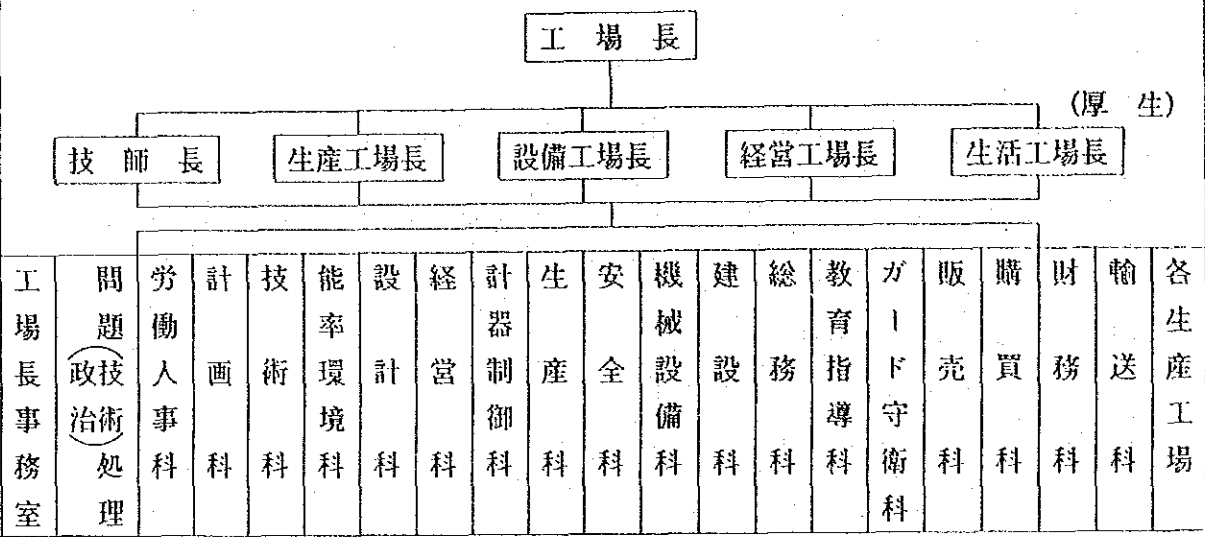
診 断 企 業 概 況 表

企 業 名 称	石 家 庄 鋼 鉄 廠	住 所 電 話	河 北 省 石 家 庄 市 電 話 45773		
(工場長) 廠 長	于 瀛 洪	企 業 の 所 属	河 北 省	設 立 時 期	1958年 4 月
工 場 改 善 の 責 任 者	潘 蔭 華	用 地 面 積	690000 平 方 米	建 物 面 積	130000 平 方 米
主 要 管 理 部 門	中 央 省 庁	所 有 權	全 國 人 民	従 業 員 総 数	4551名
	省 クラス (局) 又 は 公 司	管 理 者 人 員	189名	技 術 者 数	330名
	地 方 市 クラス の (局)	生 産 者 労 働 者	3490名	工 員 技 術 等 級	4 級
固 定 資 産 原 価	4471万 元	流 動 資 金	1926万 元	現 行 相 場 の 年 生 産 額	6656万 元
主 要 製 品 名 称 と 年 生 産 量	鋼 材 (Rolled Steel) 年 生 産 量 10.30 万 トン				
主 な 機 械 設 備 名 称 と 数 量	焼 結 機 : 24 平 方 米 焼 結 機 一 台 高 炉 : 150 m ² 高 炉 一 基, 300 m ² 高 炉 一 基 (建設中) 転 炉 : 6 トン, 空 気 横 吹 転 炉 二 基 電 気 炉 : 12 トン アーク 炉 一 基, 40 トン アーク 炉 一 基 (建設中) 圧 延 機 : φ530 × 3 圧 延 機 一 セット φ400 × 1 / φ250 × 5 圧 延 機 一 セット				

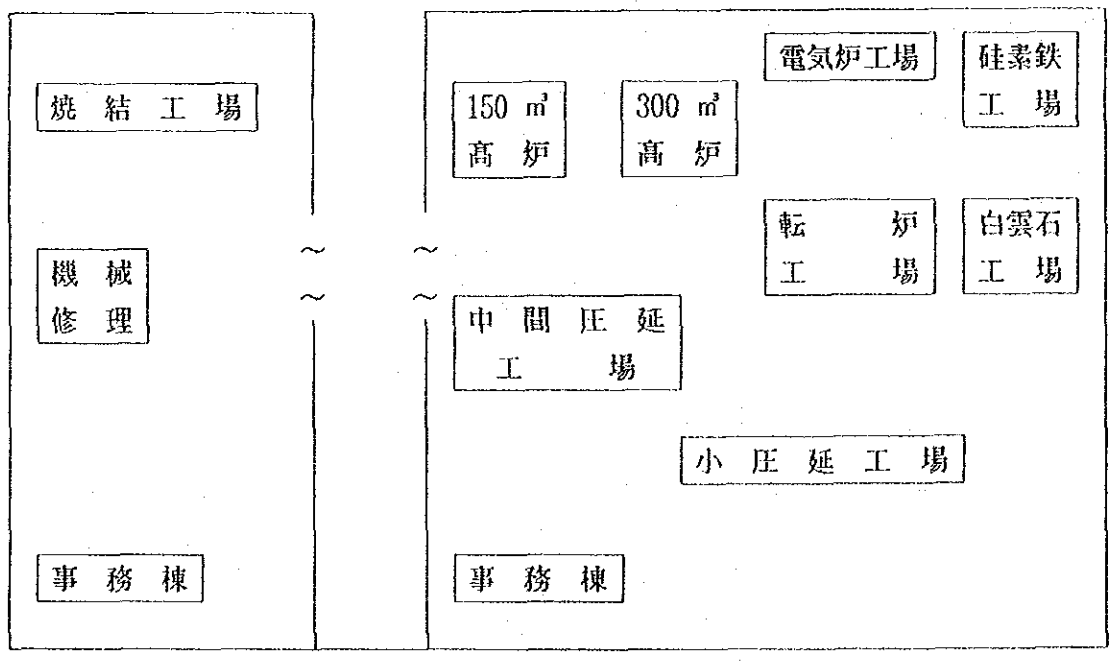
・主
生に
産診
断ラ
イす
ン・
フロ
ー図



・企
業組
織機
構図



・工
場
任
務
簡
略
平
面
事
務
補
助
部
門
を
含
む



<p>・ 技術導入と機械設備輸入の主な内容</p>	<p>連続鋳鋼機（電気炉製鋼工場） 能力： 10万トン／年 規格：120²～150² 鋼材連続圧延機能力：30万トン／年 酸素発生機 3200 m³／h</p>
<p>・ 企業診断と技術改善の範囲と目標</p>	<p>診断：企業の生産工程の連結方式。生産のリズムと製品の構造。 企業の経営管理の方法。 企業技術の改善範囲：焼結工場の機械設備のユニット化， 150m³と 300m³高炉のユニット化， 転炉工場の改善， 電気炉工場のユニット化と鋼材工場の改善。 目標： 年生産高60万トンの焼結鉱， 30万トンの銑鉄， 35万トンの粗鋼と， 30万トンの鋼材規模の鋼鉄企業にする。</p>

诊断企业概况表

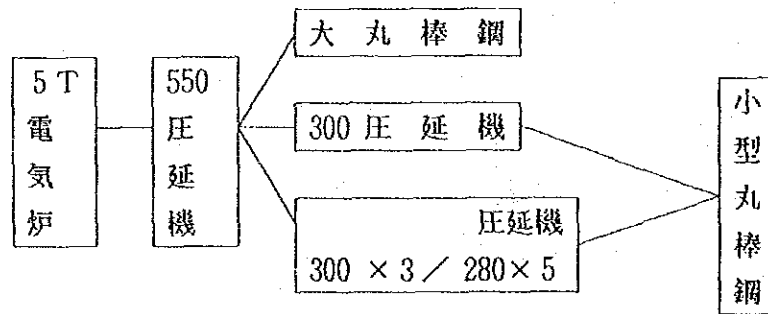
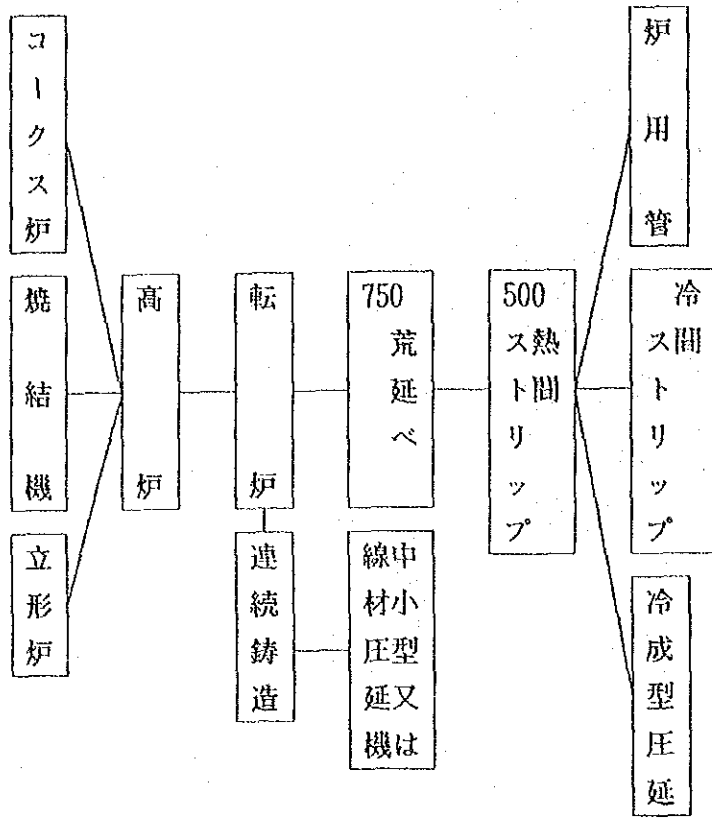
莱芜钢铁厂

一九八五年五月

診断企業概況表

企業名称	山東萊蕪鋼鐵廠	住所 電話	山東省萊蕪市		
工場長	馬仲才	企業の 所属	山東省	設立時期	貼附第1項 参照
工場改善の 責任者	王朝江	敷地 面積	1111 万㎡	建物面積	109 万㎡
主要 管理 部門	中央省庁	所有権	国営	従業員 総数	23953名
	省クラス(局) 又は 公司	管理 者 員	2537名	技術 者 数	1084名
	地方 市クラスの (局)	生 産 員	14998名	工 員 技 術 等 級	4級
固定資産 原価	41223万元	流 動 金	6380万元	現行 相 場 の 年 生 産 額	19607万元
主な製品の名称 と年生産量	貼附第4頁参照				
主な機械設備の 名称と数量	選鉱工業一棟、一年選鉱量40万t。電気炉4×5t。 コークス炉、2×42孔。転炉、2×25t(設計3×25t)。 高炉、4×100M ³ 、1×620M ³ (設計2×620M ³)。 立型炉、2×8m。焼結、2×50m ² 。圧延機、750荒 延べ、(ブルーム)2×550圧延機、3×330/5×280圧延機。 狭冷延機、2500t、水圧プレス機。 銅冶金工場、300t/年。				

・主な診断生産ライン・フロー図



・企業組織
機構

貼付第2頁

・工場の簡単な
平面見取り図

貼付第3頁

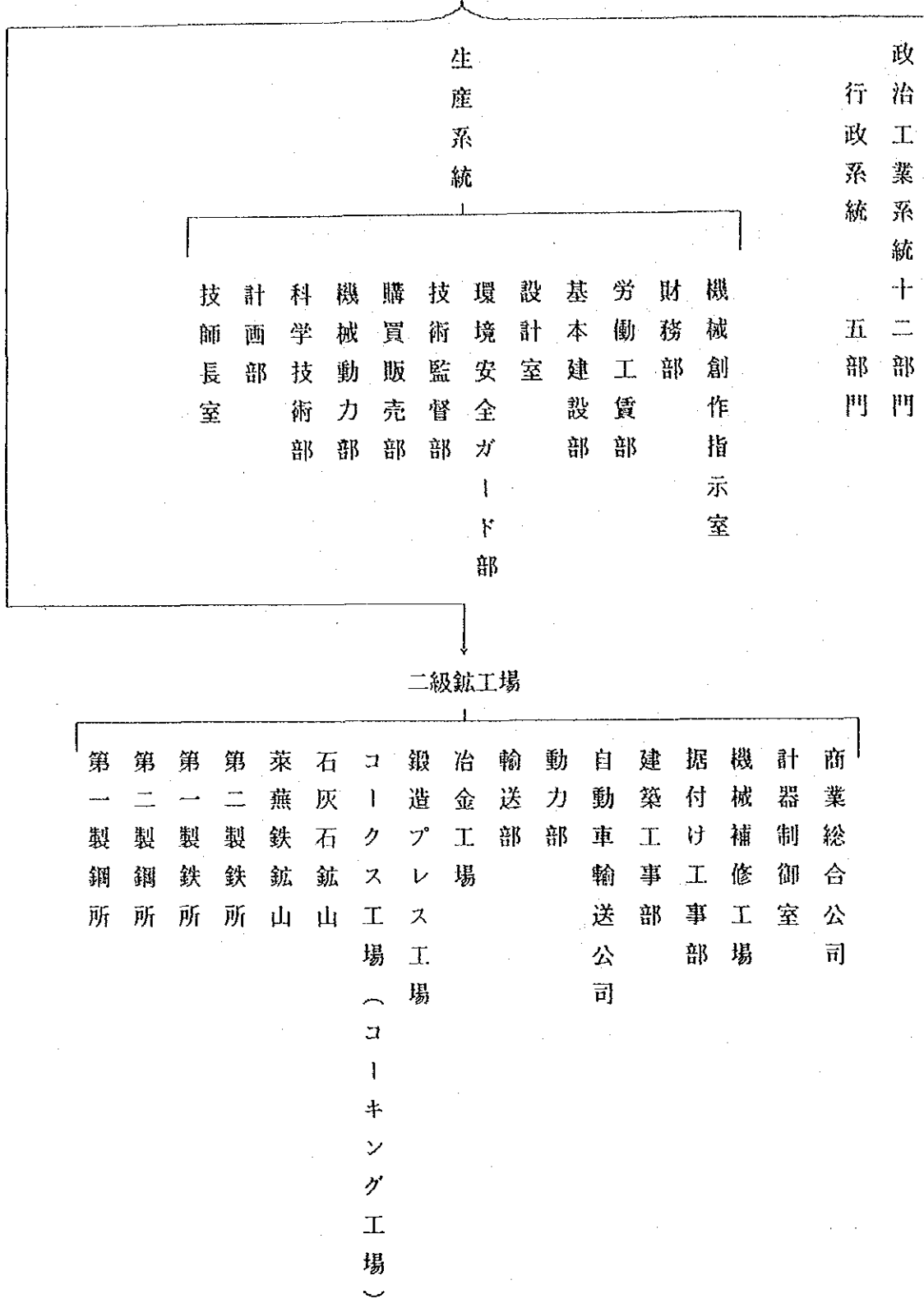
<p>・ 輸 入 の 主 な 内 容</p>	<p>・ 技 術 導 入 と 設 備</p> <p>製鉄：50㎡の焼結機を75㎡の焼結機に改造した後冷却ふるいを別に設ける，2×620M³ 高炉を2×750 m³高炉に改造し，必要な中古設備，溶鉄預備処理技術と機械設備を輸入する。</p> <p>製鋼：4×5 t電気炉，3×25 t転炉炉外精煉技術及び設備，連続鋳造機，6000 m³酸素発生機。</p> <p>圧延：年産30万トン 線材或は中小型延機，500 熱間圧延機，電動AGC 制御設備に電綫造管機，冷間圧延機（冷間ストリップ），冷間成形の圧延機を付設する。</p>
<p>・ 範 疇 と 目 標</p> <p>・ 企 業 診 断 と 技 術 改 善 の</p>	<p>1. 鉄鋼生産系統の合理的生産組織と規模。</p> <p>2. 企業経済を効率的利益的に高める管理と技術的措置。</p> <p>3. エネルギー節減と原材料消費の低減措置。</p> <p>4. 補助設備の付設と改善による高生産と品質を高め，消耗を抑え，多品種生産の製鋼所として必要な其の他の措置。</p> <p>熱間圧延機＝ホットストリップミル 冷間圧延機＝コールドストリップミル</p>

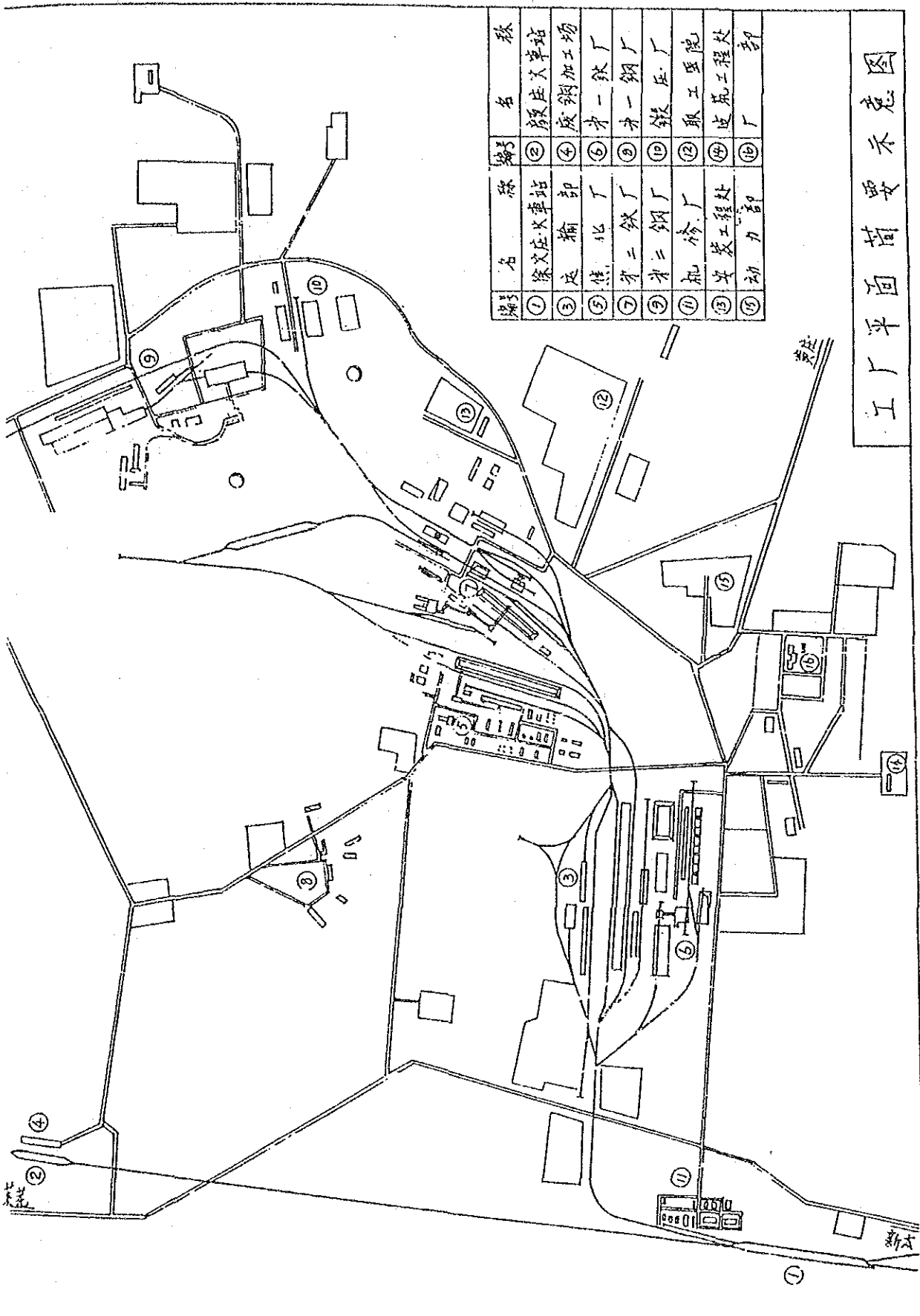
建設時期（貼付1）

第一鉄廠（第一製鉄工場）	4×100 M ³ 高炉	1971年
第二鉄廠（第二製鉄工場）	1×620 M ³ 高炉	1975年
第一鋼廠（第一製鋼工場）	4×5 T 電気炉	1971年
第二鋼廠（第二製鋼工場）	25 T純酸素上吹転炉（LD転炉）	1983年
萊蕪鉄鋇選鋇工場	40万トン 選鋇能力	1971年
石灰石鋇		1976年
焦化廠（コークス工場）	2×42孔コークス炉	1973年一基 1982年一基
鍛圧廠（鍛造プレス工場）	2500 T水圧機	1972年

企業組織機構図

山東萊蕪鋼鐵廠





编号	名称	名称	类别
①	深文庄火车站	深文庄火车站	站
②	运输部	废钢加工场	场
③	焦化厂	才一铁厂	厂
④	才二铁厂	才二铁厂	厂
⑤	才三铁厂	锻压厂	厂
⑥	机修厂	取工盛院	院
⑦	安装工程处	建筑工程处	处
⑧	动力部	厂部	部

工厂平面示意图

貼付4頁

中国語	日本語	英語	年生産量
鉄 矿 石	鉄 鉱 石	iron stone ore	20.74万トン
焦 炭	コークス	Cokes	△ 5.66 万トン
生 鉄	銑 鉄	Pig iron	△ 0.73 万トン
石 灰 石	石 灰 石	Limestone	16万トン
鉄 精 粉	精 鉄 粉	iron concentrate	20万トン
初 軋 坯	荒延べ 分塊 鋼片	bloom	10.9 万トン
転 炉 鋼	転 炉 鋼	Pure Oxygen top-blown converter steel	△ 13万トン
電 炉 鋼	電 気 炉 鋼	electric steel	7.5 万トン
鋼 材	鋼 材	rolled steel	71336 トン
電 解 銅	電 解 銅	cotho de copper	728 トン
大 鍛 件	大きな鍛造品	heavy forgings	3616 トン

诊断企业概况表

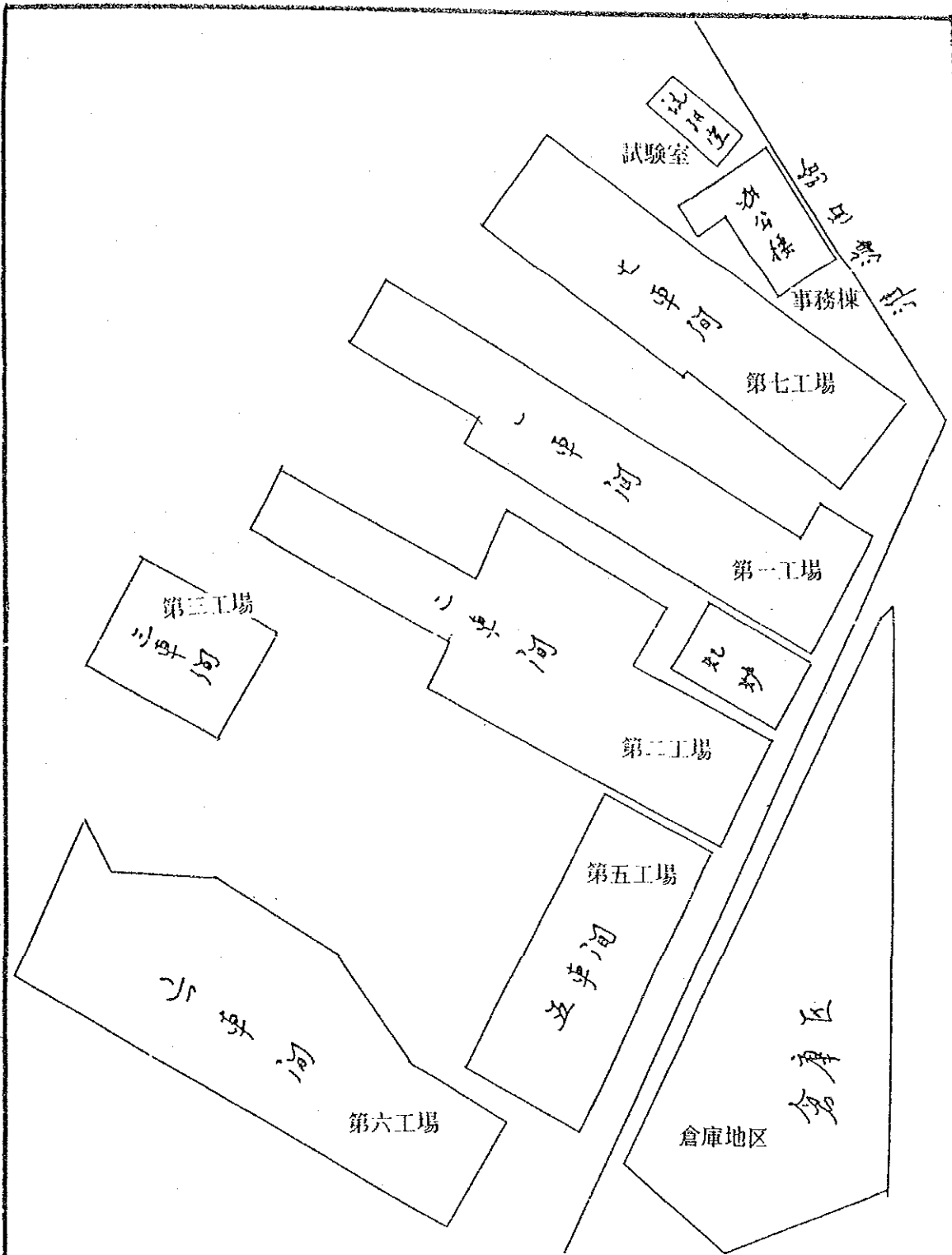
上海第十钢铁厂

一九八五年五月

診断企業概況表

企業名称	上海第十鋼鐵廠	住所電話	淮海西路 570 号 電話 522409			
工場長	張奇生	企業の所属	地方	設立時期	1956年	
工場改善の責任者	馮培徳	敷地面積	15.5 万㎡	建物面積	12.6 万㎡	
主要管理部門	中央省庁	冶金部	所有権	全国人民	従業員数	6500名
	省クラス(局)又は公司	上海冶金工業局	管理者員	480名	技術者数	270名
	地方市クラスの(局)		生産員	4111名	工員技術等級	3.5級
固定資産	6971万元	流動資産	3186万元	現行相場 の 年生産額	2.93億	
主な製品の名称 と年生産量	熱圧延狭帯鋼：50万トン 冷圧延帯鋼：10万トン 錫メッキブリキ板帯：1.2万トン 電綫鋼管：2.5万トン					
主な機械設備の 名称と数量	熱延機セット： φ450 / φ280 × 450 半連続圧延機セット 1組 φ420 × 2 / φ300 × 3 ブルーミング・ロールセット (分塊ロール) 1組 φ300 横列式帯鋼圧延機 2組 冷延機セット：三台座冷延機セット 3組 φ320 / φ120 × 300 五連続圧延セット 1組 一台座冷延機 約30台 連続錫メッキ機セット：700m/m, 350m/m 各1組 高周波溶接機セット：φ16~φ52 電綫造管機セット 合計6組					

<p>・ 主生産ラインに 断点図を 示す</p>	<p>・ 錫メッキ生産ライン・フロー：</p> <p>酸洗い → 冷延 → 脱脂 → 焼鈍（やきなまし） → 平にならず → 錫メッキ → 切断片選別</p>
<p>・ 企業組織機構図</p>	<p>工場長</p> <ul style="list-style-type: none"> — 生産副工場長 計画科, 生産販売科, 安全科, 供給運送科, 帯鋼分工場, 鋼管分工場及び生産工場。 — 技術副工場長 技術科, 技術監督科, 計量調整科, 試験研究室, 資料科, 教育科, 環境保護科 (廃棄物污水处理) — 建築機械副工場長 機械動力科, 問題解決措置科 — 人事行政副工場長 労働工賃科, 保健衛生科, 総務科, 衛生科, 社宅管理科 — 会計士長 財務科 — 工場事務室, 幹部科
<p>(工場、事務、補助部門を含む)</p>	<p>工場簡略平面図</p> <p style="text-align: center;">工場区平面図貼附</p>



厂區平面佈置圖 工場配置圖		材 質	重 量	公 斤
		日 期	更 改 內 容	簽 名 審 定
圖 号	比 例			
設 計	校 對	上海第十钢铁厂		
制 圖	設 計 人			
描 圖	審 定			

标准图框：4 图框面积：0.210 × 0.297 = 0.6237 M² 十钢81.4

<p>・技術導入と設備輸入の内容</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 950m/m立式連続酸洗い機セット 1組 2. 950m/mHC圧延機又は950cm圧延機と950m/m 四段ロール可逆式冷延機 1組 3. 連続脱脂機セット 1組 4. 電気加熱ガス焼鈍し炉 10組 5. ならし機セット 1組 6. 950m/m連続錫メッキ機セット 1組 7. 選別機セット 1組 8. 技術と製品品質が外国と同じレベルに達するもの。
<p>・企業の診断と技術改善の範囲及び目標</p>	<ol style="list-style-type: none"> 一、技術改善の範囲：錫メッキ板（ブリキ板）生産ライン工程，酸荒い，冷延，脱脂，やきなまし，錫メッキ，選別等を含む。 二、改善後の目標：年生産716 ×514m/m錫メッキ板（ブリキ板）3～5万トン，製品品質が外国製品と同じレベルに達し，技術が優れ，機械設備の性能が優秀であること。

VII - 3 質 問 状

石家庄鋼鉄廠質問状
(1984年ベースでご回答ください)

製鉄関係

1. 全体レイアウト図

建屋、主要設備が示され、各設備の寸法がわかる図面

2. 操業データ

2.1 高炉

- | | | | | |
|------|------------------------------------|----------------------|--------------|-------|
| (1) | 生産量 | t / 年、 t / 日 | 過去最高出鉄量 | t / 年 |
| (2) | 燃料比 | kg / t | | |
| (3) | コークス比 | kg / t | | |
| (4) | 送風温度 | °C | | |
| (5) | 炉頂圧 | kg / cm ² | | |
| (6) | 炉頂温度 | °C | | |
| (7) | 水蒸気添加量 | kg / t | | |
| (8) | 酸素添加量 | Nm ³ / t | | |
| (9) | 溶鉄温度 | °C | | |
| (10) | Ore / Coke | | | |
| (11) | 塊成鉄比 (sinter and pellets) | | % | |
| (12) | 鉄滓比 (slag ratio) | kg / t | | |
| (13) | 棚吊り、スリップ (slip) 回数 | | 回 / 日、 回 / 月 | |
| (14) | 溶鉄中 Si、S、 | | % | |
| (15) | 鉄滓中 Al ₂ O ₃ | | % | |
| (16) | 鉄滓中 MgO | | % | |
| (17) | 鉄滓中 CaO / SiO ₂ | | | |
| (18) | CO in top gas | | % | |
| (19) | CO in top gas | | % | |
| (20) | 稼働率 | | % | |
| (21) | 休風回数、休風延時間 | | | |

2.2 コークス

- (1) 生産量 t / 年、 t / 日
- (2) 総装入炭量 t / 年、 t / 日
- (3) 稼働率 (operation rate) %
- (4) コークス炉温度 °C
- (5) 乾留熱量 kcal / t - coal
- (6) 装入石炭品質
 - ① 水分 %
 - ② 揮発分 %
 - ③ 粒度 - 3 mm 以下 %
- (7) コークス品質
 - ① 灰分 %
 - ② 全硫黄 total sulphur %
 - ③ 粒度 - 25 mm %
 - ④ 平均粒度 mm
 - ⑤ 強度 DI 150-15

2.3 焼結

- (1) 生産量 t / 年、 t / 日
- (2) 生産率 t / m² / 日
- (3) 粉コークス原単位 kg / t
- (4) 電力原単位 Kwh / t
- (5) 焼結歩留 %
- (6) 原料品質
 - ① 平均粒度 mm
 - ② 粒度 - 125 ミクロン %
 - ③ 成分 Fe O % %
- (7) 焼結品質
 - ① 化学成分 Total Fe %
Fe O %
Si O₂ %
Ca O %
Al₂O₃ %

- | | | | |
|------|--------|---------|----|
| ② | 粒度 | 平均 | mm |
| | | - 5 mm | % |
| | | + 50 mm | % |
| ③ | 強度 | 常温強度 | |
| | | 還元後強度 | |
| (8) | 雑鉄源 | kg/t | |
| (9) | 石灰石 | kg/t | |
| (10) | その他副原料 | kg/t | |
| (11) | 返り鉱 | kg/t | |
| (12) | 点火剤 | 原単位、名称 | |

3. 設備関係

3. 1 高炉

- (1) 内容積
- (2) 羽口数
- (3) 出銑口数
- (4) 出滓口数
- (5) 炉頂装入方式
- (6) 熱風炉形式および基数
- (7) 設置年月日
- (8) 酸素吹込み装置の有無

3. 2 コークス

- (1) 門数
- (2) 炉内容積
- (3) 炉幅
- (4) 製造メーカー
- (5) 設置年月日

3.3 焼結

- (1) 有効面積
- (2) 焼結クーラーの有無
- (3) 製造メーカー
- (4) 排熱回収の有無
- (5) 集塵機能力
- (6) 設置年月日

製鋼関係

1. 全体レイアウト図

建屋、主要設備が示され、各設備の寸法がわかる図面

2. 操業データ

2.1 転炉

(1) 生産量 鋼種別

- ① リムド鋼、キルド鋼、セミキルド鋼別
- ② 炭素鋼、合金鋼別

(2) 能率

- ① 吹錬時間
- ② 非吹錬時間
- ③ 炉修理時間
- ④ 定期修理時間
- ⑤ その他休止時間
- ⑥ 1時間当り良塊生産量
- ⑦ 月間吹錬回数 (再吹錬回数)
- ⑧ 月間最高吹錬回数

(3) 操業

- ① 銑鉄配合率 (溶銑、冷銑、鉄くず)
- ② 溶鋼歩留
- ③ 良鋼歩留
- ④ 炉体維持回数

(4) 原単位

- ① 合金鉄
- ② 酸化剤 (鉄鉱石、スケール、鉱滓、その他)
- ③ 媒剤 (生石灰、石灰石、螢石、その他)
- ④ 耐火物 (耐火煉瓦、炉体スタンプ剤、熱間補修剤)
- ⑤ 鑄型、定盤
- ⑥ 酸素、電力、重油、石炭、コークス炉ガス
- ⑦ 用水
- ⑧ エネルギー回収、 蒸気、転炉ガス

2. 2 電気炉

- (1) 生産量 鋼種別
 - ① リムド鋼、キルド鋼、セミキルド鋼別
 - ② 炭素鋼、合金鋼別
- (2) 能率
 - ① 製鋼時間 (tap to tap)
 - ② 溶解時間 (装入時間を含む)
 - ③ 酸化精錬時間
 - ④ 還元精錬時間
 - ⑤ 定期修理時間
 - ⑥ その他休止時間
 - ⑦ 月間出鋼回数
 - ⑧ 月間最高出鋼回数
- (3) 操業
 - ① 鉄屑装入回数
 - ② 溶鋼歩留
 - ③ 良鋼歩留
 - ④ 耐火物寿命 (炉壁、炉床、炉蓋)
- (4) 原単位
 - ① 合金鉄 (Fe Si、Fe Mn、Si Mn、その他)
 - ② 媒溶剤 (生石灰、石灰石、螢石、その他)
 - ③ 耐火物 (耐火煉瓦、炉体スタンプ剤、炉蓋煉瓦、熱間補修剤)
 - ④ 電極
 - ⑤ 酸素、電力、重油、石炭、
 - ⑥ 用水

3. 設備関係

3.1 転炉

(1) 転炉

- ① 容量
- ② 耐火物内張内容積
- ③ ランス又は羽口型式と寸法
- ④ 傾動方法

(2) 原料設備

- ① 溶銑輸送方法
- ② 溶銑貯蔵方法
- ③ 溶銑装入鍋 (容量)
- ④ 鋼屑装入シュート
- ⑤ 揚重機 (許容荷重と基数)

(3) 排ガス処理設備

- ① 処理方式
- ② 吸引能力
- ③ エネルギー回収状況

(4) 造塊設備

- ① 定盤 (設備数)
- ② 鑄型 (種類)
- ③ 連続鑄造機 (鑄型サイズ、型式、垂直か湾曲か、ストランド数)
- ④ 取鍋 (容量)
- ⑤ 揚重機 (許容荷重と基数)

3.2 電気炉

(1) 電気炉

- ① 炉殻内径
- ② 変圧器容量 (二次最高電圧、電流値)
- ③ 電極径

(2) 付属設備

- ① 装入バケット (容量)
- ② 揚重機 (許容荷重と基数)

③ 鋼屑処理設備（貯蔵場所面積、鋼屑取り扱い揚重機）

④ 集塵設備（排出ガス吸引能力）

(3) 造塊設備

① 定盤（設備数）

② 鑄型（種類）

③ 連続鑄造機（鑄型サイズと型式、垂直か湾曲か、ストランド数）

④ 取鍋（容量）

⑤ 揚重機（許容荷重と基数）

圧延関係

1. 全体レイアウト図

建屋、主要設備が示され、各設備の寸法がわかる図面

2. 操業データ

- (1) 生産量 (1984年1月以降月別の生産量)
- (2) 製品構成 (寸法別、鋼種別、向け先用途別)
- (3) 材料(鋼片)の寸法、重量
- (4) 材料 鋼片の検査、手入れ(疵取り)方法
- (5) 製品の検査方法、検査試験設備
- (6) 設備の点検整備保全の基準、予備品の管理
- (7) 歩留(1984年以降月別)
- (8) 燃料原単位(ヶ)
- (9) ロール原単位(ヶ)
- (10) 稼働率、休止期間の内訳(理由)
- (11) 鋼片及び製品の不良率(廃却、格落)
- (12) 製品の品質レベル
- (13) 教育訓練の実態
- (14) 安全、公害防止の実態

3. 設備関係

3.1 加熱炉

- (1) 型式
- (2) 加熱能力
- (3) 炉内寸法
- (4) 使用燃料
- (5) レキュペレーター
- (6) 基数
- (7) 設置年月日

3. 2 圧延機

- (1) 型式
- (2) ロール寸法
- (3) 主電動機の容量
- (4) 圧延速度
- (5) ロールくみかえ方式
- (6) パススケジュール
- (7) ロール軸受の仕様
- (8) 設置年月日

3. 3 付帯設備

- (1) 切断機、冷却床、巻き取り機械、ロール旋盤、起重機の仕様
- (2) 設置年月日
- (3) 基数

1. 製造工程別

鋼種	形状	中小形	丸棒	その他	計
	寸法				
構造用炭素鋼					
構造用合金鋼					
特殊鋼					
計					

2. 炉設備別生産量

	転 炉		電 気 炉		計
	NO 1	NO 2	12t	40t	
構造用炭素鋼					
構造用合金鋼					
特殊鋼					
計					

(40ton 電気炉は 建設完了後の生産計画を示して下さい。)

3. 鋼塊形状別

(連続鑄造は実績値がなければ計画値)

	上注、下注別及び連続鑄造	計
構造用炭素鋼		
構造用合金鋼		
特殊鋼		
計		

上海第十鋼鐵廠質問状

(1984年ベースでご回答下さい)

1. 全体

- (1) 工場全体レイアウト
- (2) 工場管理組織並びに要員、勤務体制
(職種、学歴、工程別)
- (3) 主要設備リスト
(名称、能力、台数、製作年月日)
- (4) 年間主要製品生産量並びに販路 (用途)
- (5) 工場全体マテリアルフロー
- (6) Utilities (水、電力、燃料、蒸気、圧縮空気) の現在使用可能量並びに、将来の
可能使用計画量
- (7) 公害規制の現状並びに管理基準
- (8) 将来の拡張、合理化計画並びに製品構成計画
- (9) 教育訓練の実態及び年次計画

2. 熱圧延関係

- (1) 熱圧延工場レイアウト
- (2) 生産量
(設備、鋼種別生産量)
(鋼種、製品サイズ、用途 (又は次工程) 別生産量)
- (3) 熱圧延作業フロー図
- (4) 設備仕様
 - ① 素材受入設備
(鋼種別素材サイズ、単重、荷役設備、ヤード)
 - ② 加熱炉
(形式、台数、炉内巾、炉長、能力 t/h)
 - ③ 熱圧延機
(形式、台数、ロール径×巾、圧下力 ton、圧延速度 m/min、電動機出力)

- i) 半連続圧延機
- ii) 分塊圧延機
- iii) 帯鋼圧延機
- ④ 剪断機, 巻取機
(形式, 台数, 能力)

(5) 操業

- ① 素材手入れ
(鋼種別手入方式, 検査方式, 手入率%, 手入減量%)
- ② 加熱炉
 - i) 燃料種類, 使用量 Kcal/t
 - ii) 加熱曲線, 最終加熱温度
 - iii) 空気比, 炉圧, O₂濃度
- ③ 熱圧延機
 - i) 代表鋼種, 代表サイズ, 圧下スケジュール
 - ii) 板厚, 板巾公差
 - iii) 圧延歩留り (製品/素材)
 - iv) 稼働率 (計画稼働日/暦日, 実稼働時/計画稼働時)
 - v) ロール材質, ロール原単位 kg/ton
- ④ 計測, 検査, 熱管理関係の管理基準
- ⑤ 主要設備の点検基準
- ⑥ 要員配置と労働生産性の管理指標

3. 冷圧延関係

- (1) 冷圧延工場レイアウト
- (2) 生産量
(設備, 鋼種別, 生産量)
(鋼種, 製品サイズ, 用途 (又は次工程) 別生産量)
- (3) 冷圧延作業フロー図
- (4) 設備仕様
 - ① 素材受入設備

(鋼種別素材サイズ, 単重, 荷役設備, ヤード)

② 酸洗設備

- i) 形式, 台数, 能力 t/h, 酸洗速度 m/min
- ii) Scale breaker の有無, 形式
- iii) 酸洗槽サイズ (巾×深×長), 槽数
- iv) 後処理方式 (ブラッシング, 洗浄, 乾燥, 塗油)
- v) 廃酸処理方式 (形式, 能力, 最終廃棄物性状)

③ 冷圧延機 (形式, 台数, ロール径×巾, 圧下力, 圧延速度, 電動機出力)

- i) 三台座冷延機
- ii) 五連続圧延機
- iii) 一台座冷延機

④ 脱脂設備

- i) 形式, 台数, 能力 t/h, 脱脂速度
- ii) 脱脂剤種類, 脱脂槽サイズ (巾×深×長), 槽数
- iii) 後処理方式 (ブラッシング, 洗浄, 乾燥)

⑤ 焼鈍設備

- i) 形式, 台数, 被熱処理材形状並びに重量
- ii) 加熱, 冷却方式並びに能力 t/h

⑥ 調質圧延または矯正設備

- i) 形式, 台数, 能力 t/h, 速度 m/min

(5) 操業

① 酸洗

- i) 使用酸の種類, 濃度, 温度, 加熱方式
- ii) 酸使用量, 蒸気使用量
- iii) 酸洗液補給並びに更新方法

② 圧延

- i) 代表鋼種, 代表サイズ, 圧下スケジュール
- ii) 板厚測定法, 板厚公差
- iii) 圧延歩留り (製品/素材)
- iv) 稼働率 (計画稼働日/暦日, 実稼働時/計画稼働時)

- v) ロール材質, ロール原単位 kg/ton
- vi) ローリングオイル種類
- ③ 脱脂
 - i) 使用脱脂剤の濃度, 温度, 加熱方式
 - ii) 脱脂剤使用量, 蒸気使用量
 - iii) 脱脂剤補給並びに更新方法
- ④ 焼鈍
 - i) 燃料 (又は電力) 使用量 Kcal/t (又は kwh/t)
 - ii) 鋼種別加熱, 冷却曲線
 - iii) 雰囲気ガス成分, 使用量 Nm³/h
- ⑤ 調質または矯正
 - i) 鋼種別操業基準 (圧下率, 速度)
 - ii) ロール材質, 手入れ交換回数
- ⑥ 計測, 検査, 熱管理関係の管理基準
- ⑦ 主要設備の点検基準
- ⑧ 要員配置と労働生産性の管理指標

4. 錫メッキ, 選別関係

- (1) 錫メッキ, 選別工場レイアウト
- (2) 生産量
 - 鋼種 (調質度), メッキ附着量, サイズ別生産量並びに主要用途
- (3) メッキ作業フロー図
- (4) 連続メッキ設備仕様
 - ① 形式 (熱浸漬又は電気メッキ), 台数, 速度 m/min, 能力
 - ② 構成機器仕様
 - 熱浸漬 - 酸洗, メッキ, 脱脂, 研磨, 矯正, バイリングの各設備仕様
 - 電気メッキ - フェロスタン方式又はハロゲン方式
- (5) 操業
 - ① 製品構成並びに用途
 - ② サイズ, メッキ附着量別生産能力 t/h

- ③ メッキ付着量別錫比 (実際の錫量/理論計算の錫量)
- ④ 素材歩留り (製品素材重量/素材重量)
- ⑤ 稼働率 (計画稼働日/暦日, 実稼働時/計画稼働時)
- ⑥ 計測, 熱管理管理基準
- ⑦ 製品検査方式並びに管理基準
- ⑧ 主要設備の点検基準
- ⑨ 要員配置と労働生産性の管理指標

要求資料／情報リスト

1. 工場レイアウト（工場配置、工場内主要設備配置）
2. 工場管理組織並びに要員（職種、レベル、男女別）
3. 主要設備リスト（能力、容量、数、製作年月）
4. 年間又は月間主要製品生産量
5. 主要製品作業フロー図
6. 主要設備稼働率、故障率
7. 公害、計測、検査、熱管理関係の管理基準
8. Utilities（水、電力、酸素、空気）の可能使用量、現在の使用量、将来の可能使用計画、並びに主要設備別使用量
9. 教育訓練の実態及び年次計画（White、Blue）
10. 主要設備の点検整備基準
11. 将来の拡張、合理化計画並びに製品構成計画
12. 燃料、耐火物等の種類、品質、使用量、用途

VII - 4 当面の経済情勢と
経済体制の革命について

第三卷第一六号(通卷第一二〇号)

北平周报

別冊付録

文献 (3)

一九八五年四月二十三日

当面の経済情勢と 経済体制の改革について

(一九八五年三月二十七日、第六期全国人民
代表大会第三回会議における政府活動報告)

国务院総理 趙紫陽

当面の經濟情勢と 經濟体制の改革について

(一九八五年三月二十七日、第六期全國人民

代表大會第二回會議における政府活動報告)

國務院總理 趙紫陽

代表のみなさん

すぎさつた一九八四年は、わが國各民族人民が一九八〇年代から九〇年代にいたる三大任務(注)の達成に偉大な成果をおさめた年であり、全國の政治、經濟、文化など各分野の情勢がますますよくなった年である。

ここ一年、われわれは独立自主の外交政策をひきつづき堅持し、平和共存の五原則をふまえて世界各国との友好關係をさらに發展させ、覇權主義に反対し、世界平和を守り、わが國の國際的地位を新たに高めてきた。

ここ一年、われわれは「一國二制

度」というきわめて深い意義をもつ構想にもとづき、友好協力と相互理解の精神にのっとり、イギリス政府との平等な話し合いを経て、ついに香港問題の円満な解決をみた。こうして、われわれは祖國の平和統一という神聖な事業を大きく前進させ、中英兩國の友好關係を新たな段階へ發展させるとともに、また話し合いによる國際紛争の解決に新しい經驗を提供した。「一國二制度」の構想と香港問題の円満な解決は、台灣の祖國復帰という統一の大事業にとつても、重要な推進的役割を果たすに違いない。

ここ一年、わが國の社會主義經濟

建設は人民の喜びとする大きな成果をひきつづきおさめ、今世紀の三大任務達成に決定的意義をもつ問題で新たな進展をみた。いま、都市を重点とする經濟体制全般の改革をより順調かつ健全におしすすめ、わが國のすばらしい經濟情勢をさらに

(一) 經濟情勢について

一九八四年、全國各民族人民の共同努力によつて、わが國の工業生産は大幅に伸び、現代化建設はより速いテンポですすみ、人民の生活はひきつづき改善をみている。い

ま、わが國の經濟發展の全般的情勢

は固め、發展させるにはどうすべきか、これは全國人民がもつとも關心をよせている問題である。ここに、この問題を取りあげて、今大會に政府活動報告をおこない、審議をもつめることとする。

は非常にすばらしい。それも一年のみか、数年もつづいており、バランスのとれた持続的安定成長という新しい局面が現われている。國民經濟の良性循環の展望がすでにわれわれの前に開け始めているのである。

一九八四年、わが国の工業生産総額は一兆元を突破し、一九七九年から一九八三年までの年平均伸び率七・九%をふまえて、さらに前年より一四・二%も伸びた。各分野での経済効率も高まっている。国民所得と国の財政収入はともに前年より一二%増え、国の財政状況はひきつづき好転している。

一九八四年、わが国の農業はまたしても大豊作をおさめた。食糧生産高は四億七百余万トンに達して、前年より五・一%増え、綿花は六百八万トンに達して、三一・一%増えた。農村では多角経営がかなり発展して、商品経済がますます活況を呈し、かつてみないほど景気がよくなっている。多年らい、われわれは自力更生で人民大衆の衣食の問題を解決しようとしてきたが、これまで農業政策の誤りやその他の原因によって、食糧、綿花の生産高の成長は長期にわたって緩慢であった。ところが、農村の改革と新しい農業政策の実施にともなうて、ここ数年、農業生産は持続的かつ大幅に伸び、昨年

全国一人あたりの食糧は四百キロに近く、綿花も五キロを上回るように

なった。いまでは、わが国人民も、食の構成と衣の水準からみて、一般には衣食にゆとりがもてるようになってきている。経済発展が不均等であるため、全国には少数ながら、農民の生活がまだかなり困難なところも残っている。われわれは多くの措置をとってこの問題の解決にためてきたし、いまでもその努力をつづけている。見られるように、十億の人口を擁する大國が農業で今日のような成果をあげ得たこと——これはたしかに大きな勝利である。

一九八四年、わが国の工業生産はひきつづき全面的な成長をとげた。わけても喜ばしいのは、エネルギーの生産が計画を超過達成したことである。原炭生産量は七億七千余万トン、原油は一億一千四百余万トンに達して、いずれも前年より八%伸びている。冶金、化学、建材、機械、電子、軽工業、繊維、食品、医薬などの業種も新たな発展をみた。軍需産業部門では、民需生産の発展と民間産業への技術移転の面で新たな成果をあげた。交通運輸業でも、潜在力を掘りおこして、輸送量がかなり

大幅に伸びた。第六次五カ年計画に組みこまれた六十五種類の主要製品のうち、すでに四十三種の生産量については、一九八四年までに一九八五年の指標が繰りあげ達成されている。

一九八四年、わが国の重点建設は新たな進展をとげ、技術改造のテンポがいちじるしく速くなった。國が合理的な工期で建設をすすめている百二十三の大・中型プロジェクトの工事はわりに順調な進展をみた。炭鉱、発電所、油井、建材企業、鉄道新線など、多くの重点プロジェクトも完工して、すでに生産をはじめた。これは國民経済の弱い環を克服するための底力となっている。全国人民が関心をよせている宝山製鉄所の建設は、第一期工事の一部プロジェクトがすでに操業を開始しており、その他のプロジェクトも全面的なテストの段階に入って、コークス、製鉄、製鋼や分塊圧延も今年中にあいついで操業を開始できるものとみられる。科学研究、文化・教育、医療・衛生と都市建設などへの投資も前年よりいくらか増えている。施工中の

更新・改造プロジェクトは七万四千のほり、そのうち全部完工したのは三万九千をかぞえる。これは、生産の増加、品質の向上、品種の改良、エネルギーの節約に大きな役割を果たしている。

わが國では、ここ数年、生産、建設、人民生活の三者の關係がかなり合理的に処理された。生産・建設の持続的発展にともない、一九七九年から一九八四年に至るまで、さまざまなルートを通じて、四千二百余万人のほる都市部の労働力の就業問題が解決し、労働者・職員と農民の所得もひきつづき増えている。國家統計局のサンプル調査によれば、昨年、全國の都市部住民世帯の一人あたり可処分所得は六百八元に達し、物価上昇分を差し引いても、前年より一二・五%伸びた。農民の純収入は、全國で一人あたり三百五十五元に達し、前年より一四・七%伸びた。昨年の社会商品小売総額は前年より一七・八%増え、食品、衣料、日用品などの商品がひきつづき多品

種、中・高級品、多様化の方向へ発展している。都市・農村住民の住宅事情も一段と改善された。昨年、農

村部で建設された住宅は約六億平方メートル、都市部で建設された住宅もほぼ一億平方メートルに達し、またしても数多くの農民と一部の労働者・職員が新居に移っている。

代表のみなさん、数年にわたる調整と改革を経て、わが国の社会主義経済建設は、わが国のいまの国情に適した新しい道を歩みはじめている。ここ数年にわたる国民経済発展のおもな特徴といえば、一つには農業と工業、軽工業と重工業のバランスがわりあいよくとれて、国民経済の基本的産業構造が合理的になってきていること、二つには消費と蓄積のバランスがわりあいよくとれて、この両者が促進しあいながら、ともに成長していることである。これは、多年らい、われわれがその実現を望みながらも実現できなかったことで、それがいまようやく実現をみるにいたったのである。このことは、わが国経済の持続的発展にとって重要な役割を果たすことである。

工業の発展を促進してきた。一九七九年から一九八三年まで、農業生産の持続的な発展にうながされて急速に回復している。一九八二年、重工業生産総額は前年より九・八%増え、一九八三年には一二・四%増え、一九八四年には一四・二%増えた。重工業の製品構成と製品の品質にも、程度の差こそあれ改善がみられる。これらの事実が物語るように、農業、軽工業、重工業のバランスのとれた発展をはかる面で、われわれはすでにめざましい成果をあげた。これは、わが国の経済発展戦略のきわめて深い意義をもつ変化だと言えらる。

上述の特徴と緊密な関係があるが、ここ数年、わが国経済の成長は住民の所得、何よりもまず農民の所得の増加にうながされて実現したのである。消費需要の拡大が生産の発展を刺激し、生産の発展がまた人民生活をさらに改善する条件を生み出した。一九七九年以降、われわれは農業・副業生産物の買付価格を大幅に引きあげるとともに、都市部でも就業の機会を拡大し、労働者・職員に賃金と報奨金を増やし、こうして都市・農村人民の所得と住民の消費

水準をかなり引きあげた。一九七八年から一九八三年にかけて、都市・農村住民の一人あたりの消費水準は百七十五元から二百八十八元に増えたが、一九八四年には約三百二十元に達した。価格上昇分を差し引くと、その間の年平均伸び率は七・三%で、一九五三年から一九七八年までの二十六年間の年平均伸び率は二・二%をはるかに上回っている。生産の発展と国民所得のたえない増加にもない、資金の蓄積も次第に増えてきている。国民所得に占める蓄積の割合は、調整初期では、一九七八年の三六・五%から一九八二年の二八・五%に下がったが、一九八二年からやや上昇した。ここ数年、われわれは調整の過程で、もっぱら蓄積のみを強調して消費を無視する以前のやり方を改め、人民の消費の、生産を促進する積極的役割を正しく認識し、正しく発揚させたため、生産と建設が急速に発展し、人民の生活もいじろしく改善された。これは、わが国の経済発展戦略のきわめて深い意義をもつもう一つの変化である。

ここ数年、われわれは農業の強化から手をつけ、農業の発展によって軽工業の発展をはかり、すすんで重

展は大きな変化をとげ、大きな成果をおさめた。これは、調整・改革・整頓・向上の方針を断固実行したためであり、対内的には経済活性化、対外的には開放という政策を正しく実行したためである。わが国の経済体制は、長期にわたって形成された硬直的、閉鎖的なモデルをすでに突破しはじめた。都市と農村の経済はますます活況を呈しており、地区と地区、部門と部門の間に多経路、重層的、さまざまな形態をとる、経済・技術の横のつながりが日ましに増えるとともに、対外的な経済技術交流が健全な発展をとげている。これが当面の経済発展の主流である。

わが国の経済体制の改革は、まず農村ではじまり、世界の注目をあびる成果をからとった。一九七九年いらい、農村では、世帯単位の生産量運動請負責任制を中心とする一連の改革をすすめる、農業生産力の発展を束縛する旧い体制を根本的に改めた。党と国のすすめる諸般の農村政策は、国の強大、人民の富裕という歴史的要請にこたえるもので、勤勉に働いて富をきずくといういく億農民

の共通の願いにかなっている。広範な農村勤労者の生産意欲はこれまでになく高まり、農業生産のめざましい発展を促している。同時に、都市の改革でも、多くの実験と模索をかさねて、顕著な成果をおさめ、重要な経験を積んだ。一九八四年には、国と企業との関係、企業と従業員との関係を正しく解決することから手をつけ、国营企業で利潤上納を租税納付に全面的に切りかえ、企業の自主権をさらに拡大した。また、建設業体制、商業体制、対外貿易体制、金融体制、計画体制を改革し、都市部のさまざまな経済形態と経営方式をさらに発展させる面で一連の措置を講じたため、都市の経済に多年みられなかった活況があらわれはじめた。わけても、昨年十月に開かれた

中国共産党の十二期三中総では、経済体制の改革についての決定が採択されて、わが国経済体制の改革の方向が示され、その基本原則が確定された。この綱領的文書の採択とその公布・実施は、都市を重点とするわが国経済体制全般の改革が新たな歴史的阶段に入ったことを示している。国内経済の活性化に積極的に取り組むかたわら、われわれは対外開放政策を断固貫徹して、わが国の対外経済貿易、わけても外資利用と先進技術導入の進展をはかった。昨年の全国輸出入総額は千二百一億元にあり、前年よりも三九・七%伸びている。価格と為替レートの変動という要因を除いても、実質伸び率は一九・六%となり、工業生産総額と国民所得の伸び率を上回っている。昨年、認可した中外合資経営企業はあわせて七百四十一をかせえ、過去五年間の総和を上回った。さまざまな形態で実際に使用された国外資金は、全国で二十六億六千万ドルに達し、前年より三五・七%増えた。調印・成約済みの計画内技術導入項目は一千を超え、成約額も前年より大幅に増えている。

一九八四年、わが国の科学、教育、文化、医療、衛生、体育などの諸事業も新たな発展をみた。政權の建設と法体系の建設がさらに強化され、社会の治安と秩序もひきつづき好転している。各級政治協商会議、民主諸党派ならびに愛国人士は四つの現代化のため積極的に策を献じ、力を尽し、わが国の愛国統一戦線はいっそう拡大、発展している。中国人民解放軍も革命化・現代化・正規化をめざす建設で大きな成果をあげ、わが国の国防はいよいよ強固なものとなっている。全国人民は年ごとに好転する情勢を目にして、十

の不正の風潮がはびこったため、一部商品の価格の上昇をまねいたことである。初歩的な分析によると、一九八四年に増発した通貨のおもな部分は合理的なものだと見られる。それというのも、商品生産の発展と商品流通の拡大にともない、通貨の供給を増やす必要があったからであり、都市と農村の経済活性化をはかる過程で、生産・経営単位が増え、個人所得が増えるにつれ、これらの単位と個人の手持ち現金もそれに応じて増やす必要があったからであり、また、農業の発展にともない、多くの農業・副業生産物を国が買い付けなければならなかったからである。だが、増発した通貨のなかには、不合理な部分も含まれていて、正常な必要の範囲をはみ出して、それが主として融資があまりにも激増すぎたこと、貸金と報奨金があまりに急増すぎたことにあるとされている。一九八四年、銀行の各種融資総額は一九八三年よりも二八・九％増えたが、そのうち十二月の増加額だけで年間増加額の四八・四％を占めている。一九八四年の全国の労働者・職員賃金総額は前年よ

りも一九％増え、そのうち四・四半期には三八％増えている。このような問題の発生は、次に述べる状況と密接なかかわりがある。昨年の下半期に一九八五年の金融体制改革と企業の賃金改革の根まわしをするさい、各専門銀行が自主的に処理できる融資額については、一九八四年の貸付実績を基準として査定すること、また、企業の賃金総額を経済効果と連動させるさい、その賃金総額については、一九八四年の実績を基準として査定することが関係部門から提起された。その結果、一部の金融機関は融資の基準額を増やそうとして、大局を考えずに争って資金を貸し出した。また、一部の企業と行政・事業体は、自分の利益から出発して、賃金の基準額を増やすため、むやみに賃金を引き上げ、報奨金や諸手当を乱発した。そのために、銀行融資と消費基金が急激に増加したのである。事実が示しているように、総じて比較的重要な改革措置をとる場合には、起こりうるさまざまな反応を周密に考慮したうえで、改革の健全な進展を保障するしかるべき規定と方法を決めておかなければならない。これは深刻な教訓である。総じて、いま経済面にみられる問題は、前進の過程における問題である。それは支流ではあるが、重視すべき問題である。そのうちの一部分は、改革の過程で避けることは難しく、また改革してはじめて解決できるものである。もう一部は、われわれの事前の考慮が周到でないか、事後の点検が厳密でなかったためにもたらされたもので、教訓とすべきものである。昨年の第4・四半期、われわれは経済面に存在する問題に気づくと、いち早く検討し、一連の解決策を講じ、今年の二月に全国省長・自治区主席・直轄市市長会議を

ひらいて、一步すすんだ統一的な部署配置をおこなった。現在、全国各地ではこの省長会議の精神を真剣に貫徹しており、すでに顕著な効果をあげている。今年の春節以降、全国の通貨回収状況と財政収入状況はかなり良好である。全国が上から下まで認識を統一して、歩調をそろえ、立派に仕事をやりさえすれば、われわれには前進途上の問題を解決する確信と能力と方法があり、かならずや今年の社会主義経済建設をひきつづき健全におし進めることができると、実践はまたしてもこのことを立証しているのである。

(二) 経済体制の改革について

一九八五年は、党の十二期三中総の決定を貫徹する最初の年である。ここ数年、農村と都市の改革でおさめた大きな成果をふまえて、今年の改革活動をいっそう立派にすすめること——これは、当面のすばらしい経済情勢を強固にし、発展させるために必要なことであり、改革全般の

順調な進展と国民経済の持続的な安定成長を保障するカギでもある。全国人民は、経済体制の改革に関する党中央の決定を心から擁護し、改革に大きな関心を寄せ、改革を大いに支持している。いま、全国の安定・団結の政治的局面は日まじに強固になり、発展している。都市と農村の

生産は全面的に発展し、人民の生活はしだいに向上し、国民経済はかつてない活力にみちあふれている。いまは改革の絶好の時機である。われわれはさまざまな有利な要素を十分に生かし、積極的な進取の精神を發揚し、時機をのがさず、ひきつづき改革をおし進めなければならない。

いま、改革の指針とすべきは、確固として動揺せず、慎重に緒戦をたかひ、必ず勝利をからとることである。われわれの経済体制改革については、すでに正しい構想と政策の決定がある。改革の目標と方向の面では、確固として動揺せず、中国の特色をもつ社会主義経済体制の確立のためにたゆまぬ努力をつづけ、国の隆盛・発展と人民の富裕・幸福という根本目的を達成しなければならぬ。また、改革の方法と段どりの面では、慎重に事を運ばなければならない。今年の改革について言えば、ぜひとも慎重な態度で緒戦にぞむべきである。なぜなら、都市を重点とする経済体制全般の改革は、波及する範囲が広く、関係も複雑で、われわれはその面の経験に乏しいからであり、また、わが国は基礎

が弱くて、経済力と財政力に限度があり、各方面の受容能力も強くないからである。それはまた、通貨の発行量が多すぎたことなど、昨年の経済に発生した諸問題が当面の改革にある程度の困難をもたらしているからでもある。われわれは直面する問題と困難を十分に計算に入れ、起りうる危険を真剣に防がなければならない。もしも改革に積極的に取りくまず、あたら好機をのがして、経済関係をとのえることができないうようなら、民心を失うことになる。もしもあせりすぎて、軽率に事をなすべし、あたら好機をのがして、経済関係をとのえることができないうようなら、民心を失うことになる。もしもあせりすぎて、軽率に事をなすべし、あたら好機をのがして、経済関係をとのえることができないうようなら、民心を失うことになる。

マクロ経済にたいする効果的な統制と管理を確実に強化、改善し、今後改革のためにしっかりとした基礎をささずき、経済関係を一段ととのえるためのよりよい条件をつくりあげるべきである。経済体制の改革と密接なつながりをもつ科学技術体制、教育体制の改革は、わが国の現代化建設にとつて戦略的意義をもつ二大事業であり、今年もかかるべき指導のもとで計画的にすすめるべきである。

経済の活性化を一步すすめるため、農村ではひきつづき世帯単位の生産量運動請負責任制を整備し、農産物の統一買付・割当買付制度を改革し、産業構造の調整を積極的にすすめるなければならない。食糧の生産にひきつづき力を入れ、食糧の各種用途を開発しなければならない。市場の需要に応じて、畜産業と水産業を大いに発展させ、林木、果樹、菜

業・工業・商業・運輸の総合的経営による合理的産業構造を逐次うち立て、わが国の豊富な農業資源と農村労働力を合理的に利用すべきである。社会主義商品経済の発展に適應するため、農民が自由意思と相互利益の原則にもとづき、加工、販売、輸送などの分野で、さまざまな形態の協同経営と連合経営を發展させるよう奨励し、しだいに農村の協同経済を完全なものにしていく。都市と農村の商品交換を積極的に推進し、農業・副業生産物の卸売市場を広く開設し、貯蔵・輸送系統の強化に真剣にとりくみ、こうして、より多くの農業・副業生産物をより速く、都市で販売するのに適した商品に変え、人民の生活のたえず増大する需要に

を大いに発展させ、林木、果樹、菜の栽培業を大いに発展させ、飼料工業、農産物加工業、小型採掘業、小型水力発電、建設・建材工業と運輸業、商業、サービス業などの第三次産業を大いに発展させて、農業・林業・畜産業・漁業の全面的発展と農

都市では、ひきつづき小企業の活性化をはかるとともに、大・中型国营企業の活力増強の問題をとくに解決しなければならぬ。われわれの改革は、計画的に、段どりを追ってすすめられている。数年前、まず農村経済の活性化をはかり、ついで都市ではまず小企業により多くの自主権をあたえ、大・中型

企業には財政面の上納任務と指令的計画の生産任務を比較的多く担わせた。ある意味から言うと、ここ数年は、都市が農村の改革を支持し、大企業が小企業の改革を支持したのである。実践は、このような漸進的な改革の段どり、正しいことを立証している。いまは、経済の発展と国の財力の増強にともない、大・中堅基幹企業のよりいっそうの活性化をはかる問題をしだいに譲事日程へのほせるべきときである。そのため、国が定めた企業自主権拡大の諸規定を全面的に実行に移さなければならぬ。経営管理水準が高く、貢献度も大きいのに、留保利潤の少なすぎる少数の大型企業にたいしては、その調節税を逐次ひき下げ、指令的計画の任務を適宜減らすべきである。大企業自身について言えば、内部の潜在力の発掘に力を入れて、できるだけコストを引き下げ、消耗を減らし、自己改造と自己発展の能力を強めなければならない。企業内部の管理面では、それぞれの状況に応じ、さまざまな形態の経済責任制を

角経営をおこない、総合利用を積極的にすめ、業種間、地区間にまたがる各種形態の経済連合と協業を発展させなければならない。大・中堅国営企業は、人材、技術、資金、設備などの面で多くの有利な条件をそなえているが、経営管理の面に少なからぬ問題があり、浪費がはなはだしい。われわれは改革を通じて、その巨大な潜在力と強みをあますところなく発揮させなければならない。賃金制度と価格の改革に重要な一歩を踏み出すこと、これは今年の経済体制改革の二大任務である。わが国の現行賃金制度は、社会主義現代化建設と労働者・職員自身の隊列建設の要請にますます応えられなくなっており、技術の進歩と労働生産性の向上をはなはだしく妨げている。多くの商品の価格はいまなお価値も反映しなれば、需給関係も反映せず、企業の経営管理と経済効率の正しい評価、さらには商品生産と商品交換の発展に直接の悪影響をおよぼしている。この二つの面の改革、わけても価格体系の改革は、各分野の積極性をさらに発揮させ、各種の経済関係をとのえ、経済の良性循環

を促すうえでのカギとなっている。賃金制度と価格体系の改革は国民経済の全局にかかわるのみか、個々人の切実な利益にもかかわるので、各地方、各部門、各企業・事業体、そして全国人民は、上から下まで心を一つにして、認識を統一し、歩調をそろえ、規律を強めて、改革にしかるべき効果と成功をからとらせなければならない。

一九八五年の賃金改革の重点は、現行の不合理な賃金制度を改革して、賃金分配のなかの「大釜の飯を食う」という悪平等の積弊を食いに取りのぞき、労働に応じた分配の原則をかたよりよく具現した新たな賃金制度を初歩的に確立することにある。国家机关と事業体では、職務給を主とする賃金制度を実施して、労働者・職員の賃金を本人の職務、責任および実績と密接に結びつける。条件のある全人民所有制企業では、十分な準備を経たうえで、労働者・職員の賃金総額をその企業の経済効率に連動させる方法を逐次実行し、労働者・職員と経営者の賃金、報酬金をその所属企業の経済効率のよしあし、本人の貢献度の大小としかり結びつける。そうすれば、賃金の増加と生産の発展、労働生産性の向上とのあいだに必要な比率を保たせることができ、国が消費基金を合理的に抑制するにも有利である。さらに、条件のない企業では、これまでのやり方をつづけながら、その改善をはかる。改革を終えれば、賃金制度と賃金管理の仕事は新たな軌道にのることとなる。今後、生産の発展と国民所得の増大にともなって、わが国の労働者・職員の賃金は經常的かつ安定した成長をとげることとなり、これまでの賃金分配が長期にわたって変動しないか、またはみな「一歩調をそろえる」という局面が徹底的に変わることをなる。これは、労働に応じた分配という社会主義の原則を貫徹するうえでの大きな進歩となるだろう。

いま、賃金改革のための具体的な仕事が始まるとすめられている。新たな賃金制度の実施については、国家机关と事業体では今年の七月から計算し、高校・中学校・小学校の教員の場合は今年の一月から計算するものとする。今回の賃金改革で、わが国の労働者・職員の賃金が

準はある程度上がる。だが、あまりに高い要求をするのは無理であり、過去二十余年の賃金制度に累積されたすべての問題を一挙に解決するのは不可能である。それというのも、ある時期に労働者・職員の賃金をどこまで上げられるかは、客観的に社会の生産発展速度と経済効率のよしあしによってきびしく制約されるからである。ここ数年、わが国の労働者・職員の平均的な賃上げ幅は、すでに労働生産性と国民所得の増加幅を上回っており、今年もこの状況は変わらないであろう。マクロ経済のバランスという角度から見ると、われわれはすでに最大限の努力を払った。この時点で、これ以上の引き上げを要求するのは、あきらかに非現実的で、まったく無理であり、人民の長期的利益に合致しない。われわれはほりさげた、きめこまかい説得をすすめて、広範な労働者・職員に今回の賃金改革の目的、意義、展望をよく認識させ、改革の順調な進展を保障しなければならない。

賃金改革のさい、各地方、各部門、各企業・事業体は全局的な立場から、賃金改革についての諸規定を自覚的に守らなければならない。国、家機関と事業体は、編制の拡大、機構の増設、機構の格上げを断固とやりめ、各級の行政職、専門技術職の構成比率と定員をきちんと査定すべきで、国の下達した賃上げの統制指標を超えたり、地方の財力で限度額以上の賃上げをしたりすることは許されず、また、勝手に賃金基準を決めたり、自前の賃金改革をしたりすることも許されない。企業体は、賃金総額と経済効率指標（普通は上納する利潤と租税）の基準、ならびにこの両者の相関変動比率を査定し、昨年の賃金総額のなかからさまざまの不当な要素をきちんと取りのぞかなければならない。同時に、企業の留保利潤のなかで生産発展基金その他の基金にあてる割合を合理的に決め、賃金基金の支出ツクをきびしく規制しなければならず、銀行の貸付金、企業の生産発展基金その他の基金を報奨金、諸手当および現物の支給に流用することは許されない。その年の賃金総額の前年にたいする増加幅が国の規定した幅を上回った企業にたいしては、累進制の賃金調節税を徴収すべきである。これまでどおりの賃金、報奨制度をとっている企業にたいしては、限度額超過報酬金を徴収すべきである。また、所得が一定の水準を超えた労働者・職員とその他の社会構成員にたいしては、個人所得税を徴収するつもりである。国家機関と企業・事業体における労働者・職員の給与所得には、合理的な格差を認めるべきだが、その格差が開きすぎてはならない。

価格体系の改革については、多方面にわたる比較判断と慎重な推算のうえ、いまの国家財政の負担能力、企業の消化能力、大衆の受容能力を考慮に入れ、一九八五年には、価格の自由化と調整の結合、小さきみな前進という方針をとることにする。改革にあたっては、実情に応じて、価格が「上がりもすれば下がりもする」という原則を真刻に貫徹し、物価の全般的水準の基本的安定を維持するよう努めなければならない。今年の価格改革のおもな内容は次のとおりである。一、農村における食糧の買付・販売価格と棉花の買付価格を合理的に調整するとともに、契約による定置買付を実施し、その他の農業・副業生産物価格をしいに自由化して、市場メカニズムによる調整をおこない、農村商品経済の発展と農業生産構造の調整をおすすめる。二、鉄道の短距離輸送運賃を適宜に引き上げて、輸送構造の調整をはかり、道路輸送と水運の役割を十分に発揮させる。三、品質と地域による価格差を適宜に拡大して、高価で、質の劣る、市場の需要に適しない製品の減少または淘汰をはかり、良質のブランド製品の急速な成長をうながし、商品の合理的な流通を促進する。四、原材料、燃料などの重要な生産手段については、計画によって配給する部分の価格は基本的に動かさず、規定により企業が自家販売できる部分の価格は市場メカニズムによって調節し、生産手段の市場への流入をはかる。この改革案は積極的かつ穩当なもので、経済全局の安定を前提として合理的な価格体系を逐次確立するのに役だつた。このようにすれば、わりあい危険が少なく、成功の可能性も大きい。各地方、各部門は諸般の準備に万全を期し、力を集中して既定の改革をりっぱにすすめなければならない。

今年の価格改革は、昨年の通貨発行量が多すぎ、一部商品価格がやや上昇している状況のもとですすめられる。われわれは価格体系の改革に重要な一歩を踏み出すばかりでなく、物価の大幅な変動を断固ふせぐべきである。このため、通貨の発行量を断固抑制しなければならぬ。國務院は次のとおり決定した。

第一、消費基金の盲目的な増加をきびしく抑制し、いかなる部門または個人であれ、財務面でむやみやたらに金庫の扉をひらいて、賃金を引き上げ、報奨金、諸手当、現物を濫発することを厳禁する。一九八五年から賃金基金管理制度を復活させて、各企業・事業体と機関、団体の賃金は、みな銀行に口座を開き、先に預金してから、後で使用し、銀行が規定にもとづいて支払いを監督することとする。いま、多くの部門は、一方では客観的な条件を考えず、互いにせり合って、盲目的に消費基金を拡大しながら、他方では物価の上昇しないことを求めている。これは自家撞着であり、実行不可能なことである。第二、融資計画と金融政策を統一的に制定して、マクロ経済にたいする中国人民銀行の抑制・調節機能を強め、融資の全般的規模と現金供給をきびしく抑制する。銀行の預金金利を適宜引きあげて、貸付けの資金源を増やす。中央銀行は、各省、自治区、直轄市の所属分行と各専門銀行にたいし、通貨発行量の統制数字を統一的に定めるべきである。各専門銀行と各地の分行は、計画どおりに業務をおこない、このワウを越えてはならない。第三、固定資産投資、とくに予算外投資の規模をきびしく抑制する。限度をこえた投資については、重税を課すべきである。第四、行政費の支出を断固ひき締め、社会集団の購買力を抑える。今年の予算では、中央から地方にいたるまで、行政費を一律に一〇%削減し、集団の購買力を前年の実績から二〇%削減する。機関、団体が高級耐久消費財を購入する場合の審査・承認制度をきびしく実施する。第五、通貨の供給を断固抑制すると同時に、消費財工業の生産にいっそう力を入れ、売れ行きのよい製品や良質のブランド製品を積極的に増産し、市場への供給を増やし、第三次産業を大いに発展させ、通貨の回収を速める。いま、各地では、以上の措置を鋭意実行に移しつつある。各級人民代表大会とその常設機構が監督を強めて、これらの措置の貫徹を一〇〇%保証するよう、希望する。

わが国経済の現状を見るに、工業業生産の発展が非常に速く、大多数の商品供給がかなり増えている。人びとが買いあさりせず、必要に応じて買いさえすれば、供給の確保と価格の基本的安定は可能である。供給が需要に応じきれないごく一部の中・高級品、たとえばカラーテレビや冷蔵庫、有名ブランドの洗濯機などについては、すでに国が予約販売の方法をとって、直接、消費者に供給することとし、中間の投機取引を禁止し、絶対に価格を動かさないこととした。少数の農業・副業生産物、主として一部の生鮮食料品は、その価格を統制からはずしたあと、ある期間はいくらか値が上がることもあり得る。だが、一部の地方の経験によると、価格を自由化すれば、生産の急速な発展が促される。生産の増加にもよる、価格もしいに安定し、合理的なものになっていくのは必至である。この過程で、人民の生活と密接なかわりのある重要商品、たとえば都市部の住民の必要とする食糧と食用油については、これまでどおり定量供給をつづけ、その販売価格を変えないこととする。

また、食肉の価格については、これを自由化したあと、国が都市部の消費者に一定額の手当をあたえて、消費者の利益を保護することとする。各地方、各部門および各関係単位は、市場物価にたいする監督と管理を確実に強化するとともに、国家の規定にそむいて勝手に値上げの種類を増やしたり、値上げの幅を拡大したりすることをきびしく禁止し、とくに国営工業企業をやたらな値上げや形を変えた値上げを断固禁止しなければならぬ。国の物価政策と財政・経済規律にそむいて、ほしいままに値上げをし、物価をつり上げ、不法に転売し、暴利をむさばる者にはたいしては、これをきびしく処罰すべきである。各地、各部門は宣傳と説明の仕事をおろそかにせず、これで人びとの価格改革にたいする不安を取りのぞき、人心の動揺を避け、買いあさりの風潮を防ぐべきである。わが国は十億の人口と二億余

の世帯を擁し、市場の容量は非常に大きい。すべての人がどつと特定のものだけを買うなら、国家の備蓄がいくらあっても、たまつたものではない。これでは人為的に供給の逼迫をもたらすばかりか、不逞の徒につけこむスキをあたえ、国と消費者の利益をはなはだしく損なうことになる。

長期にわたる実践の経験が立証しているように、社会主義のもとでは、物価の基本的安定の政策をとる。物価の大幅な変動を避けなければならぬ。これは、経済の安定成長と社会の安定にとって非常に大切なことである。だが、物価の基本的安定を物価の凍結と見なし、いかなる物価の変動もかならず人民生活の實質的な低下をもたらすと思つてはならない。それというのも、製品の価格が生産コストと市場の需要の変化にともない、一定の範囲内で変動するのは、まったく正常なことだからである。ここ数年らしいのが国の実状から見ると、価格の合理的な調整と適宜な自由化をすすめて、価値法則の役割を發揮させるよう心がける

とともに、価格の変動と人民の所得増加との関係を適切に処理すること——これは経済の発展に役立つのみか、人民生活の改善にも役立つ、人民の根本的な利益にかなつていない。長期にわたつて価値法則にそむいたためにもたらされた価格の深刻な混乱を解決するため、ここ数年、われわれは価格にたいして局部的な調整をおこなつた。農業・副業生産物の価格の引き上げが農民に直接の利益をもたらし、都市の労働者・職員から見ると、生計費指数は確かに以前よりもやや上昇したが、就業者数が拡大し、平均賃金も上昇したので、たゞ物価上昇分を差し引いても、大多数の家庭の實質所得はやはり以前よりかなり増えている。近年、都市・農村住民の生活が著しく改善されたこと、これは広範な人民が身をもつて体験していることである。一九八五年、われわれは価格改革の重要な一歩を踏み出すので、労働者・職員

の生計費指数もいくらか上昇しよう。だが、同時に賃金改革をおこない、一部副食品の価格手当も支給するの

で、労働者・職員の實質的生活水準はやはりある程度の向上をみるものと思われ。要するに、価格改革の過程で、人民の實質的生活水準を下げないばかりか、生産の発展にともなつて、この水準をさらに向上させること、これはわれわれが是非ともやらねばならぬことであり、また、必ずやれることである。

ここできくに指摘しておかなければならないのは、国家機関や科学研究、文化・教育、医療・衛生などの事業体にとめる多くの幹部と知識分子は、近年、所得があまり増えていず、なかには、家庭の負担がわりに重く、生活がまだわりに困難な同志もいるということ、にもかかわらず、かれらは忠実に持場を守り、意欲的に仕事にとりくみ、社会主義現代化建設のために多くの貢献をしているということである。かれらは誠心誠意、人民に奉仕し、「天下の憂いに先だつて憂え、天下の樂しみに後れて樂しむ」という気高い思想と作風を示している。これは広範な大衆が目のあたりに見ていることであり、大いに表彰すべきである。もう

ろん、政府や関係部門としても、かれらの困難に真に関心を寄せ、かれらに援助をあたえて現実の問題を解決するとともに、国の経済発展と財力の増大にともない、この部分の労働者・職員の生活を逐次改善しなければならぬ。ここ数年、われわれの進めてきた経済改革では、まず社会

における生産の発展と企業労働者・職員および農民の所得増加の問題を先に解決し、そのあとで機関と事業体における労働者・職員の問題を解決することにしてきた。これは、わが国の財政収入と経済発展の實情から出発したことであり、社会の生産が發展し、国の経済的實力が増大すれば、機関と事業体の労働者・職員の所得をさらに増やす問題についても、解決の条件が生まれてくる。こうした状況については、われわれの広範な幹部と知識分子は十分に理解してくれるものと信じている。

今年の改革では、わが国の広範な労働者、農民、知識分子およびすべての幹部、とくに都市の広範な労働者・職員は、光栄かつ困難な任務を

担っている。都市と農村の経済のいっそうの活性化であれ、賃金制度と価格体系の改革であれ、その目的はすべて、社会主義生産を發展させ、人民の日ましに増大する物質的・文化的需要を満たすことにある。したがって、各地方、各部門および各企業、事業体はいずれも経営管理の改善、製品の品質向上、物資消耗の節減、労働生産性の向上、生産コストの低下に努め、これらの面に骨身をけずり、競って本領を發揮しなければならぬ。われわれ社会主義勤労者はすべて自己の勤勉な労働と効果のある仕事を通じて、多種多様な良質で廉価な製品と上質のサービスを社会に提供するため、また、社会主義の市場に活況をもたらす、物価の基本的安定を維持するために貢献しなければならぬ。収入を増やそうとして、おもな期待を植上げにかけるような考え方は、改革の目的にそむくもので、人民の根本的利益に合致しないのである。

代表のみなさん、いまの実際状況からみると、諸般の改革の健全かつ順調な進展と現代化建設の着実な前

進を保証するには、次のいくつかの重要問題について、人びとの認識をさらに統一しなければならぬ。

第一には、实事求是、着実前進の方針を堅持して、成長速度を盲目的に追求し、競いあう傾向を断固として防がなければならない。ここ数年、わが国経済の平均伸び率はかなり高くなっており、この發展速度をほぼ維持しさえすれば、今世紀末の工業生産額四倍増という壮大な目標は完全に達成することができる。いま、われわれがとくに強調すべきは、やはり社会的・経済的効果を大いに高めることであって、不適当な高成長を追求することではない。いま、一部の地方では、社会の必要と市場の需給をかえりみず、財力と物の可能性も考えず、財政・金融・物資・外貨収支のバランスを無視して、非現実的な高指標を一面的に追求し、たがいに伸び率を競いあっている。こうした傾向をいちはやく是正しなければ、ウソ八百、形式だけ、大ボラ吹き風の風潮を助長し、むやみやたらな資金あつめと無償徵発の風潮を助長するばかりか、経済生

活の各方面に緊張をもたらす、改革の順調な進展をさまたげることになる。ゆきすぎた高速度を追求すれば、あるとき、あるところでは何とやら、かやうなところでも、エネルギー、交通などの面のインフラ・ストラクチャーや原材料の供給が追いつかないため、長つづきせず、結局は国民経済全般に大きな悪影響をもたらすことになる。大都市は全国または地域の経済、政治、文化の中心であって、全国または地域の經濟建設を各方面から支援するという重要な任務をになつてゐる。したがって、大都市では、おもな注意力を工業生産額の増進にむけるべきでなく、産業構造の合理化により大きな注意力をそそぎ、生産の社会化と專業化を促進し、社会の技術進歩を推進し、商業、貿易、交通、郵便、電信・電話、観光、金融、保険、コンサルテイング、技術サービスおよびその他の社会サービスを含む第三次産業を大いに發展させるべきである。こうすれば、大都市の工業の伸び率はや

や低くなるかも知れないが、大都市の国民総生産の伸び率は低くはなら

ず、むしろやや高めになる可能性もあり、全国の社会主義建設に果たす役割もいっそう大きくなるであろう。したがって、国民総生産の増大をこそ、大都市の經濟發展を審査するおもな指標とすべきである。

第二には、經濟の活性化をはかるとともに、管理を強化しなければならない。いま、われわれがすすめているのは根本的な改革であって、一方ではひきつづき思想を解放し、開放と活性化を強調するが、他方では管理を強化し、制度を整備しなければならぬ。この両者は統一したものであって、たがいに補いあうものである。われわれの原則は依然として、小さな面では存分に自主性と融通性をもたせ、大きな面では確実かつ効果的に管理する、というものである。もちろん、管理を強調するのは、新しい状況、新しい問題に目をむけて、改革と開放に適した新しい管理制度と管理方法を確立すべきだということである。經濟管理諸部門、とくに經濟綜合部門と監督・検査部門は、マクロの經濟状況と經濟調節手段の研究をつよめて、必要な

活の各方面に緊張をもたらす、改革の順調な進展をさまたげることになる。ゆきすぎた高速度を追求すれば、あるとき、あるところでは何とやら、かやうなところでも、エネルギー、交通などの面のインフラ・ストラクチャーや原材料の供給が追いつかないため、長つづきせず、結局は国民経済全般に大きな悪影響をもたらすことになる。大都市は全国または地域の経済、政治、文化の中心であって、全国または地域の經濟建設を各方面から支援するという重要な任務をになつてゐる。したがって、大都市では、おもな注意力を工業生産額の増進にむけるべきでなく、産業構造の合理化により大きな注意力をそそぎ、生産の社会化と專業化を促進し、社会の技術進歩を推進し、商業、貿易、交通、郵便、電信・電話、観光、金融、保険、コンサルテイング、技術サービスおよびその他の社会サービスを含む第三次産業を大いに發展させるべきである。こうすれば、大都市の工業の伸び率はや

や低くなるかも知れないが、大都市の国民総生産の伸び率は低くはなら

バランスの調整と調節の仕事を取りつばになしとげ、重要な経済活動に働かざるを得なくなることを確実に防ぎ、経済改革に大きな偏向が生じないよう奮心し、いくらか偏向が生じてもすぐに是正できるようにしなければならぬ。財政、銀行、会計検査、税務、税関、物価、統計、工商行政などの諸部門はいずれもその職責の履行に万全を期すべきである。実際から出発して、必要な各種経済法規と規程・制度をひきつづき制定し、それを厳格かつ真剣に実行しなければならぬ。

第三には、全局的観点を強め、部門本位主義を克服すべきである。経済改革は、全国人民の根本的利益と経済発展の全局にかかわる大業である。改革に関する重要政策と重要措置については、中央が全般的に考慮し、統一的に配置しなければならぬ。各地方、各部門、各単位は中央の統一的な部署配置と政策にしたがうという前提のもとで、自己の主動性と積極性をあますところなく発揮すべきであるが、権限をこえて、勝手に事をはこんではならず、その部門

や小グループの利益だけを考へて、中央の統一的な政策決定と部署配置を攪乱し、全国の大局をそこねるようなことは、なおさら許されぬ。各地区、各部門で、全局にかかわる重大問題が生じた場合、もしも準拠すべき明確な規定がなければ、

いはやく上級に報告して指示を仰がなければならず、勝手な主張を唱えて、気ままに行動することは絶対に許されぬ。改革にあたっては、原則、将来の利益と目前の利益を結びつける原則をひきつづき堅持しなければならぬ。各級、各部門、各単位はすべて全局的観点を強め、お

よそ改革でとられる行動と措置については、マクロの面に起る反応を考慮し、社会全体の経済的効果を考慮すべきである。いま、一部の地方、部門、単位では改革ということとを曲解して、国と人民の利益を顧みず、自分の単位の利益をはかること、生産発展の長期的な利益を顧みず、目先の利益を求めること、大きな公共の利益を損ねて小さな公共の利益をはかること、はなはだしい場

合には公益を損ねて私腹を肥やすことだと考へている。これはまったく誤っており、断固是正しなければならぬ。

第四には、生産の発展をふまえて人民の生活をしだいに改善する方針をひきつづき堅持し、刻苦奮闘、勤儉建國の方針をひきつづき堅持しなければならぬ。生産の成長をふまえて、人民の生活水準をたえず向上させること、これは社会主義生産の目的であり、われわれの経済工作の基本原則でもある。人民の消費の社会的生産におよぼす促進作用を軽視し、人民の消費の正常に増大する需要を積極的に満たさぬのは誤りで

あるが、生産発展の可能性を考えず、わが国の国情から逸脱して、盲目的に高消費を追求するのも誤りで、目的に高消費を追求するの誤りである。企業、事業体は収益の分配における蓄積と消費の比率を正しく処理して、拡大再生産と諸事業の発展を促進しなければならない。生産基金を消費基金として、残らず分配し、消費してしまふような誤ったやり方には、断固反対すべきである。わが国人民の消費構造にはそれなりの特徴

があるべきは当然で、都市・農村住民の消費を正しく導かなければならぬ。ここ数年、わが国の経済はかなり発展したものの、総じて国の基礎はまだ非常に弱く、一人あたりの国民所得はまだ非常に低い。したがって、長期にわたり、刻苦奮闘、勤儉建國の方針を貫いてこそ、国の経済力をしだいに強めることができ、人民の生活の持続的改善に十分な物質的基礎をつくりだすことができるのである。

第五には、さまざまな不正の風潮をひきつづき是正し、改革への妨害を排除しなければならない。最近の時期には、報奨金や現物、諸手当を濫発する、ほしいままに物価をつりあげて、暴利をむさぼる、権力を利用して不足物資のやみ売り、やみ買いをする、さらには供応贈答や贈賄収賄をするなど、こうした不正の風潮がある程度はびこった。この新しい不正の風潮は、改革にとってきわめて大きな害がある。もしも断固として是正しないなら、改革の権威と声誉を傷つけ、改革の順調な進展を妨げるばかりか、社会主義の物質文

明と精神文明の建設をも破壊することになる。われわれは新しい不正の風潮防止についての党中央と國務院の諸規定を断固貫徹して、経済的、行政的、法的手段によって、このよこしまな風潮を食い止めるべきであり、法令があつても守らず、禁制が出て止めないという状況が二度と発生するのを断じて許してはならない。真に組織規律を強め、行政規律と法規を厳しくしなければならぬ。不正の風潮を是正するにあつては、正しい政策を実施すべきである。改革の際、経緯が乏しく、政策の限度が分からないため、誤りを犯した者に対しては、教育に重点を置いて、教訓を汲み取らせるべきである。所屬部門あるいは小グループのために不当な利益をはかった者に対しては、その不当な収入を没収し、情状のゆゆしい者には必要な処分を加えるべきである。改革の機につけて、法規に背き、不正を働き、私腹を肥やす者に対しては、姑息な態度で見逃すようなことがあつてはならず、徹底的に調査し、嚴重に処置しなければならぬ。すべて重大な経済犯罪分

子と刑事犯罪分子に対しては、ひきつづき厳しい打撃を与えなければならぬ。これと同時に、規律を守つて、仕事にはげむ、能力もあれば功績もある優秀な労働者・職員については、これを抜てきし、重用すべきである。また、大胆に不正の風潮を摘発する人びとについても、これをすべて保護し、表彰すべきである。最近、鄧小平同志も指摘しているが、われわれは全国人民を教育して、理想もあれば、道徳もあり、教養もあれば、規律もあるように導かなければならぬ。この四つのなかでは、理想と規律がとくに重要である。規律を守る最高の基準といへば、党と國の政策を心から支持し、断固実行し、國の法律を心から支持し、断固実行することである。われわれのすべての幹部と人民は、四つの現代化と中華振興の壮大な抱負を胸に、断固、党と國の政策、國の法律にもとづいて事をおこなうべきである。安定・團結、規律厳正という好ましい社会環境があつてこそ、われわれの改革は成功するのである。

な政策決定、部署配置と措置について、指導のもと、歴史の要請と人民の願望に上から下まで認識を統一し、歩調をそろえなければならぬ。われわれの改革は、断固不動の決意で、中央の定めた正しい方向に、計画的に、段どりを追つてすすめるべきであり、國と社会の受容能力を超えて、どつと押し寄せ、いっせいに取り組むようであつては断じてならない。われわれの改革は、マクロ経済に起こる反応を慎重に考慮すべきで、局部を見て、全体を見ず、目先を見て、将来を見ないようであつては断じてならない。われわれの改革は社会的生産力の発展を推進するものであつて、経済効果の向上に骨身をけずらなければならず、どの単位、どの個人であれ、國の利益を損ねて私腹を肥やし、消費者を損ねて私利をはかり、よこしまなやり方で不正な収入をかせぐよなことは、断じて許されない。これらの原則を断固として貫けば、正しい軌道にそつて改革を前進させることができる。

代表のみなさん
ここ数年、わが國は中國共產黨の指導のもと、歴史の要請と人民の願望にかなつた一連の正しい政策を実行して、勝利につぐ勝利をおさめてきた。國の富強と人民の富裕には、大いに希望がある。われわれが党の十一期三中総いらいの路線、方針にそつて、断固、前進をつづけ、全國の各民族人民と広範な幹部に依拠し、四つの基本原則を堅持し、謙虚でつつしみ深く、骨身をけずつて刻苦闘し、着実に仕事をすすめる限り、われわれの経済は必ず繁榮し、われわれの改革は必ず成功し、われわれの情勢は必ず日ごとによくなり、そして四つの現代化というわれわれの壮大な目標は必ず実現するであろう。われわれはそのことを確信している。

注
三大任務とは、社会主義現代化建設にはげむこと、台湾の祖國復帰、祖國統一の実現をはかること、覇権主義に反対し、世界平和を守ることである。

中華人民共和国工場（鉄鋼）近代化計画
事前調査報告書

昭和60年10月発行

編集兼発行者 国際協力事業団

新宿区西新宿2-1-1 新宿三井ビル内

電話番号 346-5298

郵便番号 160

JICA