

## 雜 錄

**工業品規格統一調査會の経過其二** (八號の續き) 工作機械、船舶用機械および器具  
船舶用具、既に決定したる規格數 26・現在調査中の規格數 32。

本會において既に制定された規格は本會より商工大臣にこれを答申し、商工省は各省と打合せをしてから、商工省告示を以てこれを公告し、政府において製造し、若は購入し又は政府の注文する工事若は製品には、やむことを得ざる場合の外この規格を使用するものであつて、第二回總會において決定した、金屬材料抗張試験片および針金の徑、薄板の厚およびその稱呼に關しては、本年三月五日農商務省告示(各省大臣連署)として、公告したが、第三回總會において決定した 11 件も、前記同様の趣旨によつて告示するように目下各省に合議中であるから、近くその公告を見るであらうし、また民間に對しては、これを使用することを強要はしないが、官廳における規格の採用は、間接に一般におけるその普及を進めることであるし、なお適當の方法によつて、規格統一の利益のあることを理解させて、その普及を達成しようとする。(附記此11件九月十八日發表せられたり)

制定規格は日本標準規格と稱し、一定の形式を有する一枚刷の表として、關係各廳・學校・諸學會協會・主な工場又はその團體等に無料配付し、その普及を圖つている。

既に決定したる各規格中に定められた事項の大綱を記せば差の通りである。

一、金屬材料抗張試験片 各種鋼材非鐵金屬の棒、板等の抗張試験に用ゆる標準試験片五種の形狀及寸法を規定する。

二、針金の徑、薄板の厚およびその稱呼、針金の徑又は薄板の厚は 0.12 耗乃至 12 耗の 42 種としその稱呼は寸法により番號を用いないことを規定する。

三、寸法標準數 工業品の長・幅・徑等の寸法を表示するに、耗を用ゆる場合に於て技術上少しの大小が何れでもよいときはなるだけ一定の耗數を用ゆるを便とする、本規格はこのような場合の標準數を定めたものであつて、1 乃至 500 耗に互り、131 種の標準寸法を規定した。

四、等比標準數 寸法・馬力・廻轉數等を連続的に表示する場合においてその表示に用ゆべき標準數を定めたものであつて1より10まで、10より100までおよび100より1000までの數につきその表示を各5種、10種、20種または40種にしようとする場合に採擇する標準數を規定する。

五、鍛鋼品(六章二十五箇條) 種別・製造法・化學試験・抗張試験・屈曲試験・検査法等を規定する。

六、鑄鋼品(六章十六箇條) 種別・製造法・化學試験・抗張試験・屈曲試験・落下試験・槌打試験・検査法等を規定する。

- 七、鑄物用銑鐵（八箇條） 種別・分析・試料採取方法・塗裝法等を規定する。
- 八、普通煉瓦 標準寸法・種別・吸水率および耐壓力試験法等を規定する。
- 九、空洞煉瓦 種別・標準寸法・品等を規定する。
- 一〇、耐火煉瓦 標準寸法、耐火試験法を規定する。
- 一一、電氣用銅線 品質・径の公差・導電率・径の測定・抗張力及伸の試験、長測定の場合の密度等を規定する。
- 一二、電球用ねぢ型口金及承口 消費電力 100 ワット以下の電球に用ゆる普通のねぢ型口金及承口つきその形状寸法を規定する。
- 一三、第一號螺絲 航空機及自動車に用ゆる外徑 25 耗以下のメートル系螺絲並電氣機械器具、什器類等に用ゆる外徑 9 耗以下のメートル系螺絲に付ねぢ山の形、ピツコ等を規定する。
- 一四、橋梁建築及一般構造用壓延鋼材（十九箇條） 種別・製造法・抗張試験・常溫及燒入屈曲試験・鋸の試験・検査・寸法・重量の公差・記號等を規定する。
- 一五、造船用壓延鋼材（十八箇條） 同右
- 一六、汽罐用壓延鋼材（十八箇條） 右の外打展試験、化學分析試験を規定する。
- 一七、鐵道車輛用壓延鋼材（二十箇條） 右（打展試験を除く）の外鍛接試験・縱壓試験等を規定する。
- 一八、標準棒鋼及形鋼寸法表 九鋼・角鋼・八形鋼・等邊山形鋼・不等邊山形鋼・工形鋼・溝形鋼・丁形鋼・球山形鋼の寸法重量を規定する。
- 一九、鋼材の寸法及重量の公差 鋼材の寸法及重量に對する公差を規定する。
- 二〇、水管式汽罐用繼目無鋼管（十四箇條） 製造法・寸法公差・擴大試験・押擴け試験・扁平試験・燒入屈曲試験・抗張試験・水壓試験等を規定する。
- 二一、焰管式罐用繼目無鋼管（十四箇條） 同右（擴大試験・押擴け試験を除く）
- 二二、機關車罐用繼目無鋼管（十三箇條） 製法・寸法公差・擴大鏝出・燒入・屈曲・水壓の各試験を規定する。
- 二三、一般繼目無鋼管（十六箇條） 種別・製造法・寸法・公差並擴大・壓縮・扁平・燒入屈曲抗張及水壓の各試験を規定する。
- 二四、瓦斯管（八箇條） 製造法・寸法・公差・屈曲試験・水壓試験を規定す。
- 二五、木材規格（二十箇條） 種別・稱呼・基準寸法・品等を定むる標準・檢尺法・寸法及材積の單位・材積計算法・記號等を規定す。
- 二六、鑄 平・半丸・角・丸及三角の五種の鑄に付稱呼・寸法及目の種類を規定す。 （をわり）

**工業品規格決定** 商工省告示第九號乃至第十七號商工大臣外各大臣署名を以て九月十八日發表せられたり

## 耐火煉瓦規格

政府 = 於テ製造若ハ購入シ又ハ政府ノ註文スル工事若ハ製造品 = 使用スル耐火煉瓦ハ左ノ規格 = 依ル但シ已ムコトヲ得サル事由アル場合ハ此ノ限 = 在ラス

第一條 本規格ハ「ゼーゲル」錐 26 番以上ノ耐火度ヲ有スル煉瓦 = 適用ス

第二條 並型ノ標準寸法ハ次ノ通りトス

長 215mm      幅 105mm      厚 65mm

公差ハ長及幅 = 於テ ± 1.5 % 厚 = 於テ ± 2.5 % トス

第三條 耐火度試験法

- 一、試料ハ成ルヘク細粒トナササルコト = 注意シツツ每平方糎 = 付 400 孔ヲ有スル篩ヲ通過スル大サ = 粉碎スルモノトス此ノ場合 = 於ケル篩ノ針金ノ徑ハ 0.16mm ヲ標準トス
- 二、前項ノ試料 = 糊料ヲ混和シ小型「ゼーゲル」錐ト同一 = 成形シタルモノヲ試験錐トス
- 三、本試験 = ハ試験錐ト「ゼーゲル」錐ト併立シテ均一 = 加熱スルモノトス此ノ場合 = 於ケル加熱速度ハ約 800°C 以上 = 於テハ毎分 10°C 上昇セシムルコトヲ標準トス
- 四、耐火度ハ試験錐ノ尖端ノ曲リ始メテヨリ受臺 = 接觸スル迄ノ間 = 於テ之 = 最モ近似ノ變化ヲ示ス「ゼーゲル」錐ノ番號 = 依リ之ヲ判定ス。

**中華工程師學會々員招待** 日本鑛業會、日本鐵鋼協會、土木學會、火兵學會、煖房冷蔵協會、造船協會、建築學會、工業化學會、電氣學會、電信電話學會、機械學會、照明學會等十二の工業關係學會協會を會員とせる社団法人學會は日華兩國民相提携して工業の進歩發達を圖るを以て兩國の關係を一増親密ならしめ尙又東亞の産的開發の進歩を圖る上に於て必要なりとし中華民國の工學工業に關係ある有力者を以て會員とせる中華工程師學會々員を本邦に招待し視察懇談講演等の方法に依り相互に工業上の中日親善に付き意見を交換すると共に本邦主要工場及び工業施設の現狀を紹介し今後の聯絡提携を一増緊密ならしむる趣旨を以て先方と交渉し其結果九月十三日一行着京せり尙ほ一行は東京を始めとして約一ヶ月間に東海關西中國九州鮮滿各地の工業及び工業施設を親しく視察して歸る豫定なり本會よりは鐵と鋼第十一年九月號一部本會々員名簿一部日本鐵鋼協會要録一部等を送りたり。

中華工程師學會々員旅行日程並に招待委員下記プログラムの如し。

## 中華工程師學會々員旅行日程

- 九月十三日（東京）着京、工學會レセプション
- 十四日（同）理化學研究所其他視察、外務大臣茶話會、工學會晚饗會
- 十五日（同）東京帝大其他視察、東大工學部長午饗會、中日聯合講演會、鐵道大臣晚饗會
- 十六日（同）京濱地方視察、滿鐵招待歌舞伎座觀劇及晚饗會
- 十七日（同）市内外視察、帝國鐵道協會及東亞鐵道研究會午饗會、正金銀行晚饗會

- 十八日 (日立) 甲組-霞ヶ浦、助川(日立) 地方視察  
 十九日 (熱海) 乙組-熱海、横濱地方視察  
 二十日 (東京) 自由行動、中國公使館招待會  
 二十一日 (同) 自由行動、退京  
 二十二日 (名古屋) 名古屋着、視察、官民合同晚饗會  
 二十三日 (同) 大井視察、工政會工師會機械談話會晚饗會  
 二十四日 (同、京都) 名古屋發、京都着、視察  
 二十五日 (同、大阪) 視察、京大工學部長午饗會、大阪着  
 二十六日 (同、奈良) 視察、奈良着、神戸鐵道局長晚饗會  
 二十七日 (同、大阪) 奈良、大阪、寶塚見物、阪急電鐵晚饗會  
 二十八日 (大阪) 視察、工政會大阪工業會大阪府工業懇話會晚饗會  
 二十九日 (同、神戸) 同、神戸着  
 三十日 (神戸) 視察、川崎造船所晚饗會  
 十月一日 (同) 視察、神戸發  
 二日 (吳、嚴島) 吳視察、宮島着  
 三日 (同、下關) 宮島遊覽、下關着  
 四日 (關門) 關門地方視察  
 五日 (同) 同、工學會送別晚饗會

尙ほ一行はプログラムの外に往路又は歸途滿洲及び朝鮮の工業視察の豫定なり。

**全國工業家大會** 第一回は阪神、第二回は名古屋で開かれた全國工業家大會の第三回は來る十月十六日より三日間東京で左の如く催される事となつたが、大會は東大の新大講堂で行ひ、工業會議々題には

- 一、動力問題 (動力を豊富低廉ならしめる方策如何)
- 二、國產獎勵問題 (優良國產品の使用普及を助成する方策如何)
- 三、教育問題 (工業教育の改善並に工業智識普及の方策如何)

の三問題が上程される筈である、全國からの參加工業家は約1600名に上る可く、關西よりの申込者も約五百名に達して居ると云ふ。

**獨逸事業界の二計畫** 目下ドイツにおいて二つの會社合同計畫が行はれてをる、一は石油會社の合同で一は製鐵會社の合同である前者は有名なドイツエルデル會社がペトロリウム會社およびルートゲルスヴェルケ會社並にその關係事業を合併せんとするものでそはすでに決定しこのためドイツエルデル會社は 2400 萬馬克より 3500 萬馬克に増資するの案を有してをる、今一つの製鐵合同計畫は目下ライン、ウエストフアリアにおける五大製鐵會社間に進められてをる、この五大會

社とは、クルツプ、フェーニツクス、ラインスター、チツセン、ラインエルペ、ユニオンの五つであるが、合同成立後の新會社は資本金八億馬克の大會社になるであらうと、而し右五會社の鐵製産高は獨逸における全産額の半ば以上を占めてをるから合同成立の曉には獨逸製鐵界を支配するに至るであらうとみられてをる。

**印度製鐵保護** 製鐵保護の目的を以てタタ製鐵所に對し昨年十月一日より本年九月三十日に至る一ケ年に 500 萬ルーピー以内の補助金を下附したが、今回引續き本年十月一日より明後年即ち一九二七年三月末に至る18ヶ月間に 600 萬ルーピー以内の補助金を下附する決議案がインド參議院に廻附された尙毎年三月末を以て終る一ケ年のタタ製鐵所の鐵産額は左の通りである。(單位千トン)

		1924—25年	1923—24年
銑	鐵	552	442
鋼	塊	370	235
鋼	製品	284	168

**八幡製鐵所** 八月中の賣上高は 102,892 匁にて前月に比し 76,812 匁の激増を見本年に入り最高の賣上である之は鐵道省の軌條及び附屬品 5 萬匁に陸海軍其他官廳に相當需要があつた爲めで民間需要は依然増加しない同所販賣部では毎月 2,3 萬匁から一躍10萬匁を突破するに至つた、尙ほ目先は需要期を控へて居るので自然需要も漸次良好になる見込みである。

**八幡製鐵所** 12 月渡先物價格發表、其の全數量は、1 萬 7 千匁にて匁當、丸鋼100圓、角鋼102圓平鋼103圓等邊山形鋼 103 圓不等邊山形鋼107圓 I 形鋼 103 圓、溝形鋼105圓、鋼板112圓である但し板鋼は、2 分以上を超ゆるものは 8 圓引、丸鋼 2 分 5 厘エキストラ 9 圓増、2 分丸エキストラ13圓増の事となつた。

**川崎造船所薄板製出** 豫て薄鐵板 12.3 枚物の製造を開始されし事は斯界周知の所であるが在來十枚物迄の厚物に限られ發賣されてゐた所愈々九月一日より 12、13 枚物の薄鐵板並平浪板の發賣を開始された而して同所では薄鐵板工場第二回擴張を計劃し近日中に完成の運びに立至り生産噸數も倍加され尙第 3 回及、第 4 回の擴張をなし將來年産 20 萬噸の生産を行ふ計劃をされてゐると云ふ。

### 八幡製鐵所銑鐵生産高

	匁 匁
大正14年 6 月中	42,363.160
" 7 月中	42,342.130
" 8 月中	43,004.000.

### 米國の八月中銑鐵鋼塊生産高 (單位噸)

	銑 鐵	鋼 塊
1924年 8 月	1,887.145.	2,552.891.
1925同 7 月	2,664.024.	3,087.590.

1925同 8 月

2,704,500.

3,424,000.

本邦重要鑛山に於ける鑛産額

	本年七月中	昨年七月中比		本年七月中	昨年七月中比
金 (匁)	178,681.	18.2%増	石 炭 (噸)	2,404,815.	4.2%増
銀 (匁)	2,743,123.	24.3%増	石 油 (石)	127,867.	3.2%減
銅 (斤)	9,183,689.	12.%増	硫 黃 (噸)	4,537.	8.6%増
鐵 (匁)	4,554.	12.3%増			

米國に於ける各種の工業生産費

工業別	俸給及賃銀 %	主要原料材料費 %	燃料及動力購入費 %	税金及雜費 %
各種工業	16.7	77.5	2.1	3.5
鐵鋼工業	17.3	77.5	2.9	2.3
化學工業	5.4	90.5	2.5	1.6
鐵道以外 車輛工業	6.1	92.3	3.0	1.4
飲食物業	10.1	86.2	1.4	2.4
染色工業	27.0	63.1	1.3	8.5
製材工業	41.4	52.4	1.0	5.2
鐵鋼以外 金屬工業	21.7	61.9	1.8	4.6
皮革工業	20.7	75.2	0.8	3.3
鐵車輛工 道業	48.4	47.5	2.1	2.0
印刷工業	44.7	43.1	1.1	1.2
製紙工業	26.6	62.6	5.4	5.4
雜工業	29.9	56.9	5.2	7.1

△備考 右表は工場總經費を百として其の割合を示したものである。

前 號 正 誤

頁	行	誤	正
574	下7行(式)	$k^2$	$k_2$
575	14	供 試	共 析
〃	21	上	初