

會 告

第七回講演大會開催及講演者募集廣告

來る昭和六年十月中旬、九州、八幡市に於て本會第七回講演大會開催の豫定に有之候間御差繰多數御出席相成度候、詳細のプログラムは決定次第大略は會告に又詳細は各位へ御通知申上べく候、猶同講演大會には可成多數講演者の御出席を切望致す次第に御座候

御出演希望の方は下記要項御覽の上期日迄に何卒本會宛御申込相成度此段謹告候也

應募講演者及演題

- 1) 耐酸鋼の探究 大阪工業大學助教授 工學士 多賀谷正義君
- 2) コットレル法に依る製鐵鑄鑛爐瓦斯除塵に就て
三井鑛山株式會社コットレル組合 理學士 志賀潔君
- 3) セメントタイトの構造 東京帝國大學工學部講師 工學士 志村繁隆君
- 4) 窒素硬化用鋼の炭素量と硬化現象との關係
三菱航空機株式會社名古屋製作所 工學士 石澤命知君
- 5) 砂鐵に含有するバナジウムの還元に就いて
三菱製鐵株式會社技師 向山幹夫君
- 6) 參兒バラスに就て 製鐵所化工部員 谷宗雄君
- 7) 參兒工場作業の變遷 " 蓮田道明君
- 8) 洞岡骸炭爐に就いて " 綾部先君
- 9) 鐵と耐火煉瓦 " 田口義完君
- 10) 骸炭爐瓦斯利用に就いて " 大野宏君
- 11) 未定 陸軍造兵廠大阪工廠鐵材製造所長 杉本正邦君
陸軍砲兵少佐 工學士
- 12) " " 東京工廠々員 銅金義一君
陸軍砲兵大尉 工學士
- 13) " 陸軍科學研究所附 石田四郎君
陸軍技師 工學士
- 14) " 住友製鋼所技師 理學士 高木弘君

社 團 法 人 日 本 鐵 鋼 協 會

要 項

- I 講演申込期日は昭和六年八月十日迄とし、同期日迄に演題並講演大要(二千五百字以内)を本會宛送附相成度候
- II 講演の詳細は本會々誌「鐵と鋼」に掲載可致も講演當日は大要のみ御講演相願度候、猶講演時間は最長 25 分以内とし何分御希望なるか御知らせ下され度候
- III 講演の詳細を記述せる論文は以上の期日前後に不關可成至急御送附相願度候
(上記期日前に詳細論文原稿御送附の方と雖も必ず二千五百字以内の大要は御添付被下度候)

會 告

商工省鑛山局編纂

製鐵業參考資料 (昭和六年六月調査)

內 容 參 考

前年の目次

○鐵鑛產出額調○銑鐵及合金鐵生產額調○鋼生產額調○鋼材生產額調○鐵鑛及鐵鋼材輸入表○鐵鑛輸移入國別表○銑鐵及合金鐵輸入國別表○鋼材輸入國別表○合金鐵輸入種類別表○鋼材輸入種類別表○鐵鋼製品輸入表○鐵鋼材輸出表○鐵鋼材再輸出表○鐵鋼材移出入表○內地鐵鑛需要額調○內地銑鐵需要額調○內地鋼材需要額調○主要鋼材品種別需要額調○普通鋼壓延鋼材消費數量調○普通鋼壓延鋼材用途別消費率調○普通鋼壓延鋼材品目別消費率調○銑鐵主要製鐵所別生產額調○合金鐵主要製鐵所別生產額調○鋼主要製鐵所別生產額調○鋼材主要製鐵所別生產額調○主要製鐵所原料消費高調○主要製鐵所設備調○世界ニ於ケル銑鐵產額表○世界ニ於ケル鋼產額表○主要鋼材輸入沖着價格調○八幡製鐵所主要鋼材販賣價格表○鐵鋼材市價調○各國銑鐵市價調○各國棒鋼市價調○各國鋼板市價調○英米ニ於ケル銑鐵及鋼材價格調○主要鐵鋼材國別關稅比較表○

以上の印刷物を最近刊の「鐵と鋼」に附録とし添綴して會員一般に配布となるべくも其れ以外に單冊として商工省鑛山局及本會必要數丈調製する事に相成居り候處一般需考の便宜を計り特に増刷して需應致すべく候に付き此際至急豫約申込相成度此段謹告

猶ほ全印刷部數は商工省の認可を得る必要有之に付き豫約以外は需應致し難く候但し添付の會誌は殘部ある限り需應可仕候

價 格 製鐵業參考資料 一部に付郵稅共 金三十五錢

鐵と鋼 (以上附録のもの) 一部に付郵稅共 金七十五錢

以 上

發 行 所 東京市丸ノ内三丁目二番地東七號館

日 本 鐵 鋼 協 會

會 告 日 本 鐵 鋼 協 會

日 本 標 準 規 格 私 費 印 刷 分 讓 の 件

1. 内容、形式、寸法共 商工省御編纂 のものと同一なり。
 2. 代金は 1 枚に付き 金壹錢也とす。
- 但し郵税は實費。第四種郵便にて 17 枚迄で 2 錢 18 以上 36 枚迄で 4 錢 其れ以上は 20 枚内毎 2 錢増しのこと。

本 會 の 發 行 日 本 標 準 規 格 目 次

規格 番號	類別 番號	名 稱	決 定 年 月 日	商 工 省 告 示 番 號	右 同 告 示 年 月 日	枚 數	規格 番號	類別 番號	名 稱	決 定 年 月 日	商 工 省 告 示 番 號	右 同 告 示 年 月 日	枚 數
第1號	B1	金属材料抗張試験片	11.10.19	43	14.3.5	2	40	H1	銅 板	15.6.23	30	2.10.22	3
2	B2	針金の徑、薄板の厚 及其の稱呼	〃	44	〃	1	41	H2	黃 銅 板	〃	31	〃	3
3	Z1	寸法標準數	13.3.27	17	14.9.18	1	42	H3	アルミニウム板	〃	32	〃	3
4	Z2	等比標準數	〃	〃	〃	1	43	H4	銅 棒	〃	33	〃	3
5	G1	鍛 鋼 品	〃	9	〃	4	44	H5	ネーバル黃銅棒	〃	34	〃	3
6	G2	鑄 鋼 品	〃	10	〃	4	45	H6	高力黃銅棒	〃	35	〃	3
7	G3	鑄物用銑鐵	〃	11	〃	1	46	H7	火延黃銅棒	〃	36	〃	3
15	G4	水管罐用繼目無鋼管	14.3.27	18	15.10.26	3	47	H8	挽物用黃銅棒	〃	37	〃	3
16	G5	圓罐用繼目無鋼管	〃	19	〃	3	48	H9	繼目無銅管	〃	38	〃	3
17	G6	機關車罐用繼目無鋼管	〃	20	〃	2	49	H10	機關車罐用繼目無 黃銅管	〃	39	〃	2
18	G7	一般用繼目無鋼管	〃	21	〃	3	50	H11	復水器用繼目無黃銅管	〃	40	〃	2
19	G8	瓦斯管	〃	22	〃	1	51	H12	復水器パツキン	〃	41	〃	2
20	G9	構造(橋梁、建築其 の他)用壓延鋼材	〃	23	〃	6	52	H13	抑用繼目無黃銅管	〃	42	〃	3
21	G10	造船用壓延鋼材	〃	24	〃	5	53	H14	銅 地 金	〃	43	〃	1
22	G11	罐用壓延鋼材	〃	25	〃	6	54	K1	銅地金分析方法	〃	18	昭和 3.5.23	12
23	G12	鐵道車輛用壓延鋼材	〃	26	〃	6	55	K2	鐵及鋼炭素分析方法	昭和 2.10.3	20	4.5.13	5
24	G13	壓延鋼材の寸法及 重量の公差	〃	27	〃	2	56	K3	鐵及鋼珪素分析方法	〃	〃	〃	5
25	G14	標準棒鋼	昭和 2.10.3	23	昭和 4.5.13	4	77	G18	罐用繼目無鋼管の寸法	3.10.18	32	5.6.2	1
26	G15	標準形鋼	〃	29	〃	16	78	G19	一般用繼目無鋼管 の寸法	〃	23	〃	2
36	B8	管用れど	大正 15.6.23	26	昭和 2.10.22	1	79	G20	可鍛鑄鐵品	〃	24	〃	3
37	B9	管接手れど	〃	27	〃	1	80	G21	水道用鑄鐵管	〃	25	〃	4
38	G16	瓦斯管の寸法	〃	28	〃	1	81	H15	水道用鉛管	〃	26	〃	3
39	G17	銑	〃	29	〃	9	82	H16	亞鉛地金	〃	27	〃	2
							83	K4	亞鉛地金分析方法	〃	—	—	10

以上の外設計上の参考及製作規格等本會に關係するも多々あれども追ふて發行するものとす。

實物寸法 157mm 四寸五分五厘

JES	日本標準規格	第55号
鐵及鋼炭素分析方法		類別 K2
		頁 1

第一章 總 則

第一条 本規格は鐵及鋼の炭素分析方法之ヲ適用ス

第二条 鐵及鋼炭素分析方法ハ次ノ3種トス

- 一、炭素鋼及鐵炭素分析方法
- 二、特殊鋼炭素分析方法
- 三、合金鐵炭素分析方法

第二章 炭素鋼及鐵炭素分析方法

第三条 本章ノ炭素分析方法ハ全炭素、遊離炭素及化合炭素ノ測定法トス

第四条 全炭素測定法ハ次ノ通りトス

一、要 旨

試料ヲ乾式燃焼法ニ依リ直接ニ酸素ノ汽流中ニ於テ強ク熱シ炭素ヲ完全ニ酸化シ
シテ炭酸瓦斯ト爲シ之ヲ普通石灰又ハ普通石鹼ヲ吸收セシメ其ノ増量ヨリ炭素
ヲ測定ス

二、設 置 (附圖参照)

(一) 炭素瓦斯淨化装置

本装置ハ瓦斯槽(a)ニ貯ヘタル炭素瓦斯ヲ其ノ中ニ含有スル炭酸瓦斯又ハ有
機性瓦斯等ヲ除去シ且淨化槽ニシテ「クロム」酸鹼和硫酸(硫酸比重1.82)
ヲシテ洗滌(b)、普通石灰又ハ普通石鹼ヲ填メタル管(c)及硫酸(比重
1.84)ヲシテ洗滌(d)ヲ順次通過シタルモノトス

(二) 燃焼炉

燃焼炉ハ内径約3cmノ管狀電炉(f)又ハ適當ノ瓦斯炉ニシテ電流又ハ瓦
斯ヲ制御シ「パイロメーター」ニ依リ其ノ中央部ニ於テ長約15cmヲ一定温度
ニ保持シ得ヘキモノトス

炉ニハ其ノ兩端ニ約15mm突出シ得ヘキ長ク有スル内径約2cmノ圓錐形
管(e)ヲ挿入ス又ハ管中ニハ挿入セラルヘキ磁製「ボート」ヲ位置シ後方約
10cmニ至ラテ白金石棉、「パラゲラム」石棉又ハ酸化鐵石棉ヲ填メタルモノ
トス

(三) 瓦斯吸收装置

本装置ハ燃焼後ヲシテ炭素ヲ吸收セシメル爲メ「クロム」酸鹼和硫酸(硫酸
比重1.82)ヲシテ洗滌(g)、五酸化磷ヲシテ洗滌(h)及普通石灰又ハ普通
石鹼ヲシテ洗滌約20cmノ厚ニ五酸化磷ヲ填メタル2箇ノ炭酸瓦斯吸收

昭和二年十月三日 決案 工業品規格統一調査會