

並春

雜 錄

日本標準規格 (官報昭和 13 年 9 月 16 日第 3513 號告示 2, 商工省告示別冊)

日本標準規格

ばね鋼

(日本標準規格第 337 號)

第一章 總 則

第一條 本規格ハ鋼塊ヨリ壓延又ハ鍛造シタルばね製作用鋼材 (以下單ニ鋼材ト稱ス)ニ適用ス

第二章 種 別

第二條 鋼材ハ次ノ 10 種トス

第一種 第二種 第三種 第四種 第五種
第六種 第七種 第八種 第九種 第十種

第三章 製 造 法

第三條 鋼塊ハ特ニ指定ナキ限り平爐, るつぼ爐又ハ電氣爐ニ依リ製造スルモノトス

第四條 鋼塊ハ其ノ上部, 下部ニ於テ註文者又ハ其ノ指定シタル検査員 (以下單ニ検査員ト稱ス)ノ指定シタル量又指定ナキ場合ニ於テハ製造者ノ適當ト認ムル量ヲ切取り有害部ヲ除去スルモノトス

第五條 鋼材ハ表面滑ニシテ有害ナル缺點ナク且ばね製造加工ニ適スルモノナルコトヲ要ス

第六條 鋼材ニハ特ニ指定ナキ限り熱處理ヲ施サザルモノトス

第四章 化 學 試 驗

第七條 鋼材ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 1 表

種 別	炭 素 %	珪 素 %	マンガン %	クロム %	燐 %	硫 黄 %
第一種	0.45~0.60	0.35 以下	0.30~0.60	—	0.040 以下	0.040 以下
第二種	0.60~0.75	0.35 "	0.30~0.60	—	0.040 "	0.040 "
第三種	0.75~0.95	0.35 "	0.30~0.60	—	0.040 "	0.040 "
第四種	0.80~0.95	0.35 "	0.30~0.60	—	0.030 "	0.030 "
第五種	0.90~1.10	0.35 "	0.30~0.60	—	0.040 "	0.040 "
第六種	0.55~0.65	1.00~1.30	0.70~1.00	—	0.030 "	0.030 "
第七種	0.60~0.70	1.50~1.80	0.65~0.95	—	0.040 "	0.040 "
第八種	0.55~0.65	1.80~2.20	0.60~0.90	—	0.040 "	0.040 "
第九種	0.55~0.65	1.00~1.30	0.30~0.60	0.80~1.00	0.030 "	0.030 "
第十種	0.45~0.55	0.35 以下	0.20~0.50	2.50~3.00	0.030 "	0.030 "

備 考

1. 鋼ノ含有量ハ 0.30% 以下トシ註文者ニ於テ檢定ノ必要無シト認メタルトキハ之ヲ省略スルコトヲ得
2. 第四種及第六種ニ在リテハ Cr, Ni 各 0.50% 以下ヲ, 第九種ニ在リテハ Ni 0.50% 以下ヲ含ムモ妨グズ

第八條 前條成分ノ檢定ハ 1 熔鋼每ニ採取セル試料ニ付製造所ニ於テ之ヲ行フモノトス

第九條 第七條ノ成分中燐, 硫黄ニ在リテハ第五章ニ規定セル試驗ノ成績良好ニシテ註文者又ハ検査員ニ於テ使用ノ目的ニ適スルモノト認メタルトキハ其ノ上限ニ於テ 1 割以內ヲ増スコトヲ得

第十條 註文者又ハ検査員ノ要求アリタルトキハ製造者ハ各熔鋼ニ

付第七條ニ規定スル成分以外ノ分析表ヲ提出スルモノトス

第五章 抗張試驗及硬度試驗

第十一條 抗張試驗ハ第十二條ノ試験片ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 2 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス 但シ標準抗張試験片ノ何レニ依ルカハ註文ノ際註文者ニ於テ之ヲ指定スルモノトス

第 2 表

熱 處 理 區 別	種 別	降 伏 點 kg/mm ²	抗 張 力 kg/mm ²	伸 %	
				標準抗張試験片 四號又ハ第七號	標準抗張試 験片第六號
焼 な ら し シ タル モノ	第一種	—	60 以上	18 以上	13 以上
	第二種	—	70 "	15 "	11 "
	第三種	—	75 "	11 "	8 "
	第四種	—	76 "	13 "	9 "
	第五種	—	82 "	8 "	6 "
	第六種	—	86 "	15 "	11 "
	第七種	—	85 "	15 "	11 "
	第八種	—	90 "	13 "	9 "
	第九種	—	90 "	13 "	9 "
	第十種	—	80 "	14 "	10 "
焼 入 焼 戻 シ タル モノ	第一種	85 以上	110 "	10 "	7 "
	第二種	90 "	115 "	9 "	6 "
	第三種	95 "	120 "	8 "	6 "
	第四種	100 "	130 "	9 "	6 "
	第五種	100 "	125 "	7 "	5 "
	第六種	125 "	145 "	9 "	6 "
	第七種	125 "	140 "	8 "	6 "
	第八種	130 "	145 "	8 "	6 "
	第九種	135 "	150 "	8 "	6 "
	第十種	125 "	140 "	8 "	6 "

備考 本表の數値は試験片を鍛造又は壓延方向に切取りたる場合に適用するものとす

第十二條 抗張試験片ハ註文者又ハ検査員ノ指定シタル鋼材ヨリ切取り標準抗張試験片ノ形狀寸法ニ仕上ゲタル後第十三條ニ依リ熱處理ヲ施スモノトス

第十三條 試験片ノ熱處理ハ註文ノ際焼ならし又ハ焼入焼戻ノ何レカラ指定スルモノトス

熱處理方法ハ第 3 表ニ依ルヲ普通トス

第 3 表

種 別	焼ならし		焼入焼戻		焼戻溫度
	加熱溫度	冷却方法	加熱溫度	冷却方法	
第一種	780~850°C	空氣中放冷	780~850°C	水中急冷又ハ油中急冷	400~475°C
第二種	780~850°C	"	780~850°C	油中急冷	400~475°C
第三種	780~850°C	"	780~850°C	"	400~475°C
第四種	780~850°C	"	780~850°C	"	350~475°C
第五種	780~850°C	"	780~850°C	"	400~475°C
第六種	800~860°C	"	800~870°C	"	400~520°C
第七種	800~860°C	"	800~870°C	"	450~520°C
第八種	800~860°C	"	800~870°C	"	450~520°C
第九種	800~860°C	"	800~870°C	"	450~520°C
第十種	800~860°C	"	800~870°C	"	450~520°C

第十四條 硬度試験ハぶりれる硬度計ニ依リ抗張試験片ノ一部ヲ用ヒテ必要ニ應ジ參考ノ爲之ヲ行フモノトス 其ノ硬度ノ標準ヲ第 4 表ニ示ス

並表

第 4 表

種 別	硬 度	
	焼ならしシタルモノ	焼入焼戻シタルモノ
第 一 種	170~250	300~390
第 二 種	190~270	320~410
第 三 種	210~300	330~430
第 四 種	210~300	360~460
第 五 種	220~310	360~460
第 六 種	230~320	390~490
第 七 種	230~320	380~480
第 八 種	240~330	390~490
第 九 種	240~330	400~500
第 十 種	220~310	380~480

第十五條 試験片ノ仕上不良ナルカ又ハ疵アルトキハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ試験前之ヲ廢却シ更ニ他ノ試験片ヲ以テ之ヲ代フルコトヲ得

第十六條 試験片ハ特ニ指定ナキ限り同一断面寸法ノ鋼材ニ付1熔鋼毎ニ1箇ヲ採ルモノトス 但シ壓延鋼材ニ在リテハ同一熔鋼ニ屬シ且ロールヨリ出デタルママノ鋼材ノ數50箇以上ナルトキハ50箇又ハ其ノ端數毎ニ1箇ヲ採ルモノトス

第十七條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標點間ノ中心ヨリ標點距離ノ1/4以外ニ於テ切斷シタルトキ又ハ試験片ノ熱處理ガ註文者又ハ

検査員ニ於テ適當ナラズト認メタルトキハ其ノ試験ヲ無効トシ更ニ最初ニ試験片ヲ採取セシ鋼材ニ付再試験ヲ行フコトヲ得

第十八條 抗張試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試験片各1箇ニ付更ニ2箇ノ試験片ヲ採取シ再試験ヲ行フコトヲ得

此ノ場合ニ於テ其ノ内1箇タリトモ合格セザルトキハ其ノ試験片ニ依リ代表セラルル鋼材ハ全部之ヲ不合格トス

第十九條 註文者ノ指定アリタルトキハ本章ノ抗張試験ヲ省略スルコトヲ得

第六章 寸法及重量ノ公差

第二十條 鋼材ノ寸法、重量及其ノ公差ハ別ニ定ムル處ニ依ル

第七章 檢 査

第二十一條 鋼材ハ其ノ質均一ニシテ有害ナル疵ナキコトヲ要ス

第二十二條 試験片又ハ分析試料ニシテ其ノ試験成績ガ本規格ノ一部若ハ全部ニ合セザルトキハ其ノ代表スル鋼材ヲ不合格トス

第二十三條 重要ナル鋼材ニハ其ノ材質並ニ原鋼塊ノ形狀等ノ調査ニ便ナラシムル爲見易キ箇所ニ製鋼番號ヲ刻スルモノトス

第二十四條 本規格ニ合格シタル鋼材ニハ種別、製造所名又ハ記號及検査済ノ證印ヲ刻シ且其ノ周圍ニ塗料ヲ施シ識別ニ便ナラシムルモノトス 但シ刻印ヲ施シ難キモノニハ適當ノ方法ニ依リ種別製造所又ハ其ノ記號及検査済ヲ表示スルモノトス

薄鋼板及中鋼板ノ寸法及重量ノ公差 (日本標準規格第 359 號)

種 別	厚 (番) mm	重 量 kg/m ²	厚 の 公 差 %			重 量 公 差 %				
			平均公差	最 大 公 差			1 枚 に 對 し	5 枚 に 對 し	1 束 (約 30kg) に 對 し	3 束以上 に 對 し
				幅 1300mm 未 滿	幅 1300~ 1800mm	幅 1800mmを 超ゆるもの				
薄 鋼 板	0.29 (31)	2.28				±10		±6	±3	
	0.32 (30)	2.51								
	0.35 (29)	2.75								
	0.40 (28)	3.14								
	0.45 (27)	3.53								
	0.50 (26)	3.93								
	0.55 (25)	4.32								
	0.60 (24)	4.71								
	0.65 (23)	5.10								
	0.70 (22)	5.50								
	0.80 (21)	6.28								
	0.90 (20)	7.07				±9		±6	±4	
中 鋼 板	1.00 (19)	7.85				±9		±6	±4	
	1.20 (18)	9.42				±9		±6	±4	
	1.40 (17)	11.0				±9	±6		±4	
	1.60 (16)	12.6				±9	±6		±4	
	1.80	14.1	±9	±10	±12					±4
	2.00	15.7								
	2.30	18.1								
	2.60	20.4								
	2.90	22.8								
	3.20	25.1	±9	±9	±10					±4
3.50	27.5									
4.00	31.4									
4.50	35.3									
5.00	39.3									
5.50	43.2	±9	±9	±10	±12		±6		±4	

幅ノ公差ハ指定寸法ニ對シ +10mm, 長ノ公差ハ指定寸法ニ對シ +20mm トス

- 備考
1. 本規格ハ一般用ノ薄鋼板及中鋼板ニ之ヲ適用ス
 2. 厚ハ寸法ニ依ルテ原則トスルモ必要アル場合ニハ括弧内ニ示ス番號ニ依ルコトヲ得
 3. 厚1.6mm以下ノ鋼板ニ在リテハ厚ノ寸法ヲ檢セザルモノトス
 4. 厚ヲ測定スル場合ノ測點ハ板ノ端ヨリ距離20mm以上トス
 5. 厚1.8mm以上ノ鋼板ノ厚ノ平均公差ハ板ノ各邊ノ中央及四隅ヲ測リ各邊中央ノ測定値ノ2倍ニ四隅ノ測定値ヲ加ヘ12ニテ除シタルモノト本表ノ厚トノ許容差(%)ヲ示ス
 6. 厚ノ最大公差ハ1枚ノ鋼板中最モ厚キ部分又ハ最モ薄キ部分ノ厚ト本表ノ厚トノ許容差(%)ヲ示ス
 7. 重量ハ1cm³ニ付7.85gトシテ計算シタルモノトス
 8. 重量ノ公差ハ指定寸法ニ對シ本表ニ依リ計算シタル重量ト實秤重量トノ許容差(%)ヲ示スモノトス
 9. 實秤重量ハ結束シタルモノニ付テハ結束帶ノ重量ヲ除キ箱入シ又ハ枠付ノモノニ付テハ箱又ハ枠等ノ重量ヲ除キタルモノトス

薄鋼板及中鋼板ノ寸法及重量 (日本標準規格第 338 號)

大サノ稱呼		標 準			慣 用		
		1000 × 2000	1250 × 2500	1500 × 3000	3×6	4×8	5×10
幅	mm	1000	1250	1500	915	1220	1525
長	mm	2000	2500	3000	1830	2440	3050
厚	mm (番)	重 量			kg		
薄 鋼 板	0.29 (31)	4.55			3.81		
	0.32 (30)	5.02			4.21		
	0.35 (29)	5.50			4.60		
	0.40 (28)	6.28			5.26		
	0.45 (27)	7.07			5.91		
	0.50 (26)	7.85			6.57		
	0.55 (25)	8.64			7.23		
	0.60 (24)	9.42			7.88		
	0.65 (23)	10.2			8.54		
	0.70 (22)	11.0			9.20		
中 鋼 板	1.00 (19)	15.7	24.5		13.1	23.4	
	1.20 (18)	18.8	29.4		15.8	28.0	
	1.40 (17)	22.0	34.3		18.4	32.7	
	1.60 (16)	25.1	39.3	56.5	21.0	37.4	58.4
	1.80	28.3	44.2	63.6	23.7	42.1	65.7
	2.00	31.4	49.1	70.7	26.3	46.7	73.0
	2.30	36.1	56.4	81.2	30.2	53.7	84.0
	2.60	40.8	63.8	91.8	34.2	60.8	94.9
	2.90	45.5	71.1	102	38.1	67.8	106
	3.20	50.2	78.5	113	42.1	74.8	117
鋼 板	3.50	55.0	85.9	124	46.0	81.3	128
	4.00	62.8	98.1	141	52.6	93.5	146
	4.50	70.7	110	159	59.1	105	164
	5.00	78.5	123	177	65.7	117	183
	5.50	86.4	135	194	72.3	129	201

- 備考 1. 本規則ハ一般用ノ薄鋼板及中鋼板ノ出來合品ニ之ヲ適用ス。但シ亜鉛めつき鋼板原板ノ寸法及重量ハ日本標準規格第 302 號亜鉛めつき鋼板ノ第四條ニ依ルモノトス。
2. 厚ハ寸法ニ依ルヲ原則トスルモ必要アル場合ニハ括弧内ニ示ス番號ニ依ルコトヲ得。
3. 重量ハ 1cm² = 付 7.85g トシテ算出シタルモノトス。
4. 寸法及重量ノ公差ハ日本標準規格第 339 號薄鋼板中鋼板ノ寸法及重量ノ公差ニ依ル。
5. 慣用ノモノハ從來廣ク用キラルル寸法ニ依リタルモノニシテ將來成ルベク標準ノモノヲ使用スルヲ可トス。

稱呼ハ名稱、厚×大サノ稱呼ニ依ル

(例) 薄鋼板 0.29×1,000×2,000
薄鋼板 31 番×3×6

銅棒及黃銅棒ノ寸法 (日本標準規格第 340 號)

本規格ハ一般用ノ銅棒及黃銅棒ノ寸法ニ之ヲ適用ス

單位 mm

丸徑 ○	四角 □	六角對邊距離 ○	丸徑 ○	四角 □	六角對邊距離 ○
6	42	6	(21)	21	21
(7)	44	7	22	—	—
8	46	8	(23)	23	23
(9)	48	9	24	—	—
10	50	10	25	—	—
(11)	55	—	26	26	26
12	60	12	28	—	—
13	65	—	30	29	29
14	70	14	32	—	—
15	75	—	34	—	—
16	80	—	(35)	—	35
(17)	85	17	36	—	—
18	90	—	38	—	38
19	95	19	40	—	41
20	100	—	—	—	—

備考 括弧を附したるものは成るべく使用せざるを可とす。

油井用繼目無鋼管 (日本標準規格第 350 號)

第一章 總 則

第一條 本規格ハ油井ノ掘鑿及採油等ニ使用スル繼目無鋼管 (以下

單ニ管ト稱ス) 及其ノ接手管ニ之ヲ適用ス

第二章 種類及種別

第二條 管ハ用途ニ依リ次ノ 5 種トシ更ニ材質ニ依リ次ノ通區分ス

管ノ種類	材質ニ依ル種別
ケーシング	第一種, 第二種, 第三種, 第四種
長ねぢケーシング	第三種, 第四種
ドリルパイプ	第二種, 第三種, 第四種
チュービング	第一種, 第二種, 第三種
アプセット, チューピング	第一種, 第二種, 第三種

備考 材質ニ依ル種別同一ナルモノハ管ノ種類ニ拘ラズ第一ノ材質ノモノトス。

第三章 製造法

第三條 管ハ良質ノ平爐鋼又ハ電爐鋼ヲ用ヒ繼目ナク製造シ質用的眞直且正圓ニシテ有害ナル缺點ナキコトヲ要ス

第四條 管ノ兩端ハ軸線ニ直角ニ切斷シ附表第 2 ノ 1 乃至 5 ノねぢヲ切ルモノトス

第四章 寸法重量及其ノ公差

第五條 管及接手管ノ寸法及重量ハ附表第 1 ノ 1 乃至 5 ニ依ルモノトス

管ノ長ハ 6m 及 9m ノ 2 種トス

第六條 ケーシング 及長ねぢケーシングニ在リテハ長 1.5m 以上ノ短管 2 箇ヲ 1 箇ノ接手管ニテ規定ノ長ニ接續シタル接ギ管ヲ混入スルコトヲ得 但シ其ノ數ハ管 100 箇ニ付 5 箇以內トス

第七條 管ノ外徑ノ公差ハ ±1% トス 但シアプセット, チューピングノアプセット部ハ +1.0mm, -0 トス
管ノ内徑ノ公差ハドリルパイプノアプセット部ニ對シ ±2.0mm トシ其ノ他ニ對シテハ規定セズ

第八條 管ノ第 1 表ノ通りゲージガ支障ナク通過シ得ルモノナルコトヲ要ス 但シアプセット, チューピングニ在リテハ外通りゲージ檢定ヲ, ドリルパイプニ在リテハ内通りゲージ檢査ヲ行ハズ

第 1 表 通りゲージノ寸法

種類	管		内及外通りゲージノ長 mm	
	外徑 mm	内徑 mm		
ケーシング及長ねぢケーシング	219.1 以下ノモノ	管ノ内徑 -3.2	管ノ外徑 +3.2	150
	244.5~298.5 ノモノ	管ノ内徑 -4.0	管ノ外徑 +4.0	300
	298.5 ヲ超ユルモノ	管ノ内徑 -4.7	管ノ外徑 +4.0	300
ドリルパイプ	219.1 以下ノモノ	...	管ノ外徑 +3.2	150
チューピング	73.1 以下ノモノ	管ノ内徑 -2.4	管ノ外徑 +2.4	600
	88.9 ノモノ	管ノ内徑 -3.2	管ノ外徑 +2.4	600
	88.9 ヲ超ユルモノ	管ノ内徑 -3.2	管ノ外徑 +3.2	600
アプセットチューピング	73.1 以下ノモノ	管ノ内徑 -2.4	...	600

第九條 管ノ長ノ公差ハドリルパイプニ在リテハ +7%, -3% 其ノ他ノ管ニ在リテハ +10%, -5% トス

第十條 管ノ厚ハ規定ノ寸法ヨリ薄キコト其ノ 12.5% ヲ超エザルコトヲ要ス

第十一條 接手管ノ外徑ノ公差ハ ±1% トシ長ノ公差ハ +3mm, -1.5mm トス

第十二條 管ノ重量ノ公差ハ +6.5%, -3.5% トス

第五章 試驗

第十三條 抗張試驗、管ヨリ縦ニ切取り常溫ニテ鋸打シテ平片ト爲シタル板狀試験片(標準抗張試験片第五號)ヲ用ヒ第2表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 2 表

種別	抗張力 kg/mm ²	伸%	種別	抗張力 kg/mm ²	伸%
第一種	38以上	30以上	第三種	67以上	18以上
第二種	53以上	20以上	第四種	77以上	16以上

第十四條 扁平試験、第三種及第四種ノ管ニ在リテハ長 65mm ノ管狀試験片ヲ切取り常溫ノママ2枚ノ平行板ノ間ニ挟ミ其ノ平行板ノ距離ガ第3表ノ規定ニ達スル迄壓縮スルモ屈曲部ニ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス

第一種及第二種ノ管ニ在リテハ本試験ヲ行ハズ

第 3 表

種別 平行板ノ距離

第三種 管ノ外径ノ70%但シ距離ノ最小限度ハ管ノ厚ノ9倍トス
第四種 管ノ外径ノ80%但シ距離ノ最小限度ハ管ノ厚ノ12倍トス

第十五條 水壓試験 管ハ1箇毎ニ其ノ一端ニ接手管ヲ附シ附表第1ノ1乃至5ノ水壓ヲ5秒間以上保持スルモ漏洩其ノ他ノ缺點ナキコトヲ要ス

第十六條 第十三條及第十四條ノ試験ハ外径 160mm 未滿ノ管ニ在リテハ管ノ種類、材質及寸法ヲ同ジクスルモノ 400 箇又ハ其ノ端數ヲ1組ト爲シ外径 160mm 以上ノ管ニ在リテハ管ノ種類、材質及寸法ヲ同ジクスルモノ 200 箇又ハ其ノ端數ヲ1組ト爲シ各組ヨリ任意ニ管1箇ヲ拔取り其ノ管ヨリ各試験毎ニ1箇ノ試験片ヲ採リ試験ヲ行ヒ其ノ組ノ良否ヲ決定ス、若シ試験ノ結果本規格ニ合セザルモノアルトキハ其ノ組ヨリ更ニ管2箇ヲ拔取り不合格トナリタル試験ニ對シ2箇ノ試験片ヲ作り再試験ヲ行フコトヲ得此ノ場合ニ於テ其ノ内1箇タリトモ合格セザルトキハ其ノ試験片ニ依リ代表セラルル組ハ全部之ヲ不合格トス

第六章 接 手 管

第十七條 接手管ハ管1箇毎ニ1箇ヲ附スモノトシ其ノ材質ハ管ト同種別ノモノニテ繼目ナク製造シ有害ナル缺點ナキコトヲ要ス

第十八條 接手管ハ其ノ兩端ヲ軸線ニ直角ニ切斷シ其ノ内側ニハ附表第2ノ1乃至5ノねぢヲ切ルモノトス

第十九條 接手管ノねぢハ亞鉛めつき又ハ他ノ適當ナルめつきヲ施スモノトス、但シ外径 75mm 以下ノチューピング及 アプセツトチューピング 用接手管ハめつきヲ施サザルモノトス

第二十條 接手管ノねぢハ其ノ外周ノ中心ヲ軸線トシテ内側ニ正確ニ切ルモノトス

ねぢノ軸線相互ノ扁差ハ接手管ノ一方ノねぢヲ旋盤ノ軸線ニ一致シテ取付ケ他方ノねぢニ試験棒ヲねぢ込ミ之ヲ回轉シテ検査スルモノトス、其ノ扁差ハ試験棒ノ附根ニ於テハ 0.7mm 以内トシ、其ノ附根ヨリ 300mm ノ點ニ於テハドリルパイプニ在リテハ 0.7mm 以内、其ノ他ノ管ニ在リテハ 1.0mm 以内ナルコトヲ要ス

第二十一條 前條ノ検査ハ 100 箇又ハ其ノ端數ヲ1組ト爲シ各組ヨリ任意ニ1箇ヲ採リテ之ヲ行フモノトス、若シ検査ノ結果不合格ノモノアリタルトキハ更ニ其ノ組ヨリ2箇ヲ採リテ再検査ヲ行フコトヲ得、此ノ場合ニ於テ其ノ内1箇タリトモ合格セザルトキハ之ニ依リ代表セラルル組ハ全部不合格トス、但シ製造者ノ希望アル

場合ニハ不合格ト決定シタル組ヲ1箇毎ニ検査シテ合格シタルモノノミヲ採用スルコトヲ得

第七章 ね ぢ

第二十二條 ねぢノ形式及寸法ハ附表第2ノ1乃至5ニ示スモノトシ管ヲ接手管ニねぢ込ミタル場合第十五條ノ水壓試験ニ耐フルモノタルコトヲ要ス

第二十三條 管ノ完全ねぢ山中ニハテーパ 1/16 ノモノニ在リテハ2山、テーパ 1/32 ノモノニ在リテハ5山ヲ超エ黒皮ノ存在スルコトヲ得ザルモノトス

第二十四條 ねぢ仕上ノ程度ハねぢニ適當ナル潤滑油ヲ塗りテ締付器具ニ依リ接手管ノ締付締戻ヲ各4回繰返シ行フモねぢ面ヲ損スルコトナキヲ要ス

前項ノ検査ハ管 100 箇又ハ其ノ端數ヲ1組トシ其ノ内ヨリ少クトモ1箇ヲ採リテ之ヲ行フモノトス

第二十五條 ねぢ部ノテーパハ第4表ノ範圍内ニ在ルコトヲ要ス

第 4 表

基本テーパ	最大テーパ	最小テーパ
1/32	1/28	1/36
1/16	1/15	1/17

第二十六條 ねぢノ公差ハ附表第3ノ栓「ゲージ」及環「ゲージ」ヲ使用シテ検査ヲ行ヒタル場合ニ於テねぢ山數8ノモノニ在リテハ其ノ基準線ヨリ±1山、ねぢ山數 10 及 11.5 ノモノニ在リテハ其ノ基準線ヨリ ±1.5 山トス

第二十七條 前條ノ栓「ゲージ」及環「ゲージ」ノ検査ハ第5表ノ公差ニ依ル検査用栓「ゲージ」及環「ゲージ」ヲ使用シテ之ヲ行フモノトス、栓「ゲージ」及環「ゲージ」ノ代リニ之ト同等以上ノ機能ヲ有スル他ノ種類ノ計器ヲ使用スルコトヲ得

第 5 表

		テーパ 1/32	テーパ 1/16
をねぢノ基本徑 Dノ位置ニ於ケル有效徑 dノ寸法差 mm		± 0.0127	± 0.0254
ピッチノ寸法差 mm	をねぢ	± 0.0076	± 0.0127
	めねぢ	± 0.0127	± 0.0203
テーパノ寸法差 mm	をねぢ	+ 0.0127 - 0.0000	+ 0.0254 - 0.0000
	めねぢ	- 0.0051 - 0.0305	- 0.0051 - 0.0305
山ノ半角ノ角度差 分	をねぢ	± 10	± 10
	めねぢ	± 15	± 15

備 考

1. ピッチノ寸法差ハ完全ねぢノ兩端各1山ヲ除キタル任意ノ2山ノ間ニ於テ測ルモノトス
2. テーパノ寸法差ハ完全ねぢノ兩端各1山ヲ除キタル長ノ兩端ニ於ケル有效徑ノ差ニ對スルモノトス

第八章 附 則

第二十八條 本規格ニ定ムル總テノ試験及検査ハ特ニ指定ナキ場合ハ製造工場ニ於テ註文者立會ノ上ニ之ヲ行フモノトス

第二十九條 本規格ニ合格シタル製品ニハ其ノ内外面ニ適當ナル防錆塗料ヲ塗布シ其ノ外面ニハ長ノ方向ニ沿ヒ次ノ様式ニ依リ製造者名及種別等ヲ表示スルモノトス

材質ノ種別ヲ表ハスニハ第一種ハ(1)、第二種ハ(2)、第三種ハ(3)第四種ハ(4)ニ依ル

第 6 表

表示法	表示位置	内 容	
ペンキ書	管ノ中央部	製造者名 例 A.B.Co	大サ稱呼 種別 種類 8%×32 (1) ケーシング
刻 印	管ノ接手管 付根ヨリ 500mm	製造者商標 例	大サ稱呼 種別 32 (1)
	接 手 管 中 央 部	製造者商標 例	種別 (1)

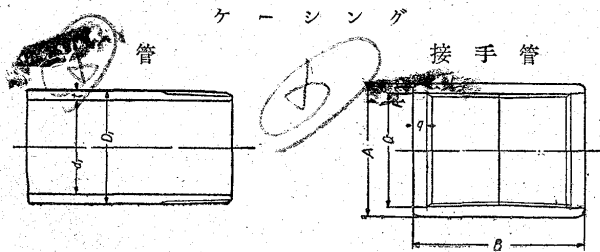
備考 チューピング及アブセットチューピングヲ除ク

第三十條 本規格=合格シタル管及接手管=ハ1箇年=鋼製ねぢ隠シテ附スルモノトス 但シ チューピング 及 アブセット、チューピング =在リテハ接手管用ねぢ隠シテ省略スルコトヲ得、又外徑 50mm 以下ノ管ねぢ他ノ適當ナル方法=依リ保護スルコトヲ得ルモノトス

管の稱呼は	種類,	大さ稱呼,	種別に依る
(例)	ケーシング	8%×32	(1)
	ドリルパイプ	4%×16.6	(2)
	チューピング	8×92	(3)

(掲外上の附表は省略せり)

附表第 1/1 油井管ノ寸法及重量



管ノ大サ	管				山 数 (25.4mm 二分)	接 手 管				試 験 水 圧 P					
	外 徑 mm	厚 mm	内 徑 mm	重量 kg/m		外 徑 mm	長 mm	スリーブ Q mm	支持面 R mm	重量 kg	第一種 kg/cm ²	第二種 kg/cm ²	第三種 kg/cm ²	第四種 kg/cm ²	
4%×18	120.7	8.5	103.7	23.5	10	137	189	124	16	6	4.76	136	175	200	200
5%×14	146.1	5.8	134.5	20.1	10	167	191	149	11	6	8.35	75	110	130	160
5%×17	146.1	7.1	131.9	24.3	10	167	181	149	11	6	8.50	90	135	165	185
5%×22.9	146.1	9.7	126.7	32.5	10	167	181	149	11	6	8.50	125	175	200	200
6%×24	168.3	8.9	150.5	28.2	10	183	194	171	16	6	9.19	100	145	175	200
6%×26	168.3	9.8	148.7	30.3	10	183	189	171	16	6	9.19	110	160	195	200
6%×28	168.3	10.6	147.1	31.9	10	183	189	171	16	6	9.19	120	175	200	200
7%×22	177.8	7.6	162.8	31.9	10	195	197	181	16	6	8.46	80	115	145	165
7%×26	177.8	9.2	159.4	33.3	10	195	194	181	16	6	8.46	100	140	175	200
7%×30	177.8	10.7	156.4	34.1	10	195	194	181	16	6	8.46	115	165	200	200
8%×28	219.1	7.7	208.7	40.1	8	244	207	222	18	7	16.8	85	95	115	135
8%×32	219.1	8.9	201.3	48.1	8	244	207	222	18	7	16.8	75	110	135	155
8%×38	219.1	10.8	197.5	58.1	8	244	207	222	18	7	16.8	65	135	165	185
8%×43	219.1	12.4	194.3	68.2	8	244	207	222	18	7	16.8	105	135	165	185
9%×36	244.5	8.9	225.7	51.7	8	270	207	247	16	7	19.1	70	100	120	140
9%×40	244.5	10.0	224.5	57.8	8	270	207	247	16	7	19.1	80	110	135	155
9%×43.8	244.5	11.0	222.5	63.5	8	270	207	247	16	7	19.1	85	125	150	175
10%×40.3	273.1	8.9	255.3	58.0	8	299	216	275	9	7	22.8	60	90	110	125
10%×45.8	273.1	10.2	252.7	68.1	8	299	216	275	9	7	22.8	70	105	125	145
10%×55.8	273.1	12.6	247.9	80.9	8	299	216	275	9	7	22.8	90	125	155	180
11%×47	298.5	9.5	279.5	67.7	8	327	207	301	16	7	25.6	60	85	105	120
11%×54	298.5	11.0	278.5	78.0	8	327	207	301	16	7	25.6	70	100	125	145
11%×60	298.5	12.4	273.7	87.5	8	327	207	301	16	7	25.6	80	115	140	160
13%×48	339.8	8.4	328.0	68.7	8	368	229	343	9	8	30.3	45	70	85	95
13%×54.8	339.8	9.7	320.4	78.0	8	368	229	343	9	8	30.3	55	80	95	110
13%×61	339.8	10.9	318.0	88.5	8	368	229	343	9	8	30.3	60	90	105	125
13%×68	339.8	12.2	315.4	98.0	8	368	229	343	9	8	30.3	70	100	120	140
16%×65	406.5	7.9	390.7	77.7	8	432	229	409	9	8	34.8	35	55	65	75
16%×65	406.5	9.5	387.5	93.0	8	432	229	409	9	8	34.8	45	65	80	90
16%×75	406.5	11.1	384.5	108	8	432	229	409	9	8	34.8	50	75	90	105
16%×84	406.5	12.6	381.3	122	8	432	229	409	9	8	34.8	60	85	105	120
18%×78	473.1	9.8	453.5	112	8	502	229	478	9	10	45.7	40	55	70	80
18%×87.8	473.1	11.0	451.1	126	8	502	229	478	9	10	45.7	45	60	80	90
18%×96.8	473.1	12.3	448.5	140	8	502	229	478	9	10	45.7	50	70	85	100
21%×92.5	545.2	10.0	528.3	132	8	575	229	548	9	10	52.6	35	50	60	70
21%×103	545.2	11.3	523.6	149	8	575	229	548	9	10	52.6	40	55	70	80
21%×114	545.2	12.6	521.0	166	8	575	229	548	9	10	52.6	45	60	75	90
24%×100.8	622.4	9.0	603.4	144	8	651	229	625	9	10	59.4	30	40	50	60
24%×113	622.4	10.8	605.3	163	8	651	229	625	9	10	59.4	35	50	60	70

備考 1. 表中試験水圧ハ次式=依リ算定シタルモノナリ 但シ其ノ最大値ヲ第二種=在リテハ175kg/cm²、第三種及第四種=在リテハ200kg/cm²トセリ

P = 25.4 / D

S = 許容内力 = 第十三条ノ抗張力

2. 重量=1m³ノ鋼ヲ7.85gトシテ計算シ上位ヨリ第四目ヲ四捨五入シテ算ス

鐵鋼配給統制規則中一部改正の件

商工省は9月12日附省令第78號を以て鐵鋼配給統制規則の一部を次の通り改正した。上は昭和13年6月30日現在の既契約未積出品を如何に處理するかに關シ重要な改正である。發令條文次の如し。

商工省令第84號 鐵鋼配給統制規則中次ノ通改正ス

昭和13年9月30日 商工大臣 池田 成彬

第一條 本則=於テ鐵鋼トハ銹鐵(磷ノ含有量1萬分ノ3以下ノモノヲ除ク)、鑄鐵管及壓延鋼材(別表=掲ゲルモノヲ除ク)ヲ謂フ 第二條中「(本則施行前=爲シタル契約=依リ引渡ヲ含ム以下同ジ)」ヲ「(昭和13年9月30日以前=爲シタル契約=依リ引渡ヲ含ム以下同ジ)」=改ム

附 則

本令ハ昭和13年10月1日ヨリ之ヲ施行ス

別表

電氣爐、坩堝爐又ハ酸性平爐=依リ製造シタル鋼ヲ壓延シタル鋼材=シテ次ノ各號ノ一=該當スルモノ

- 炭素ノ含有量 6/1,000 乃至 15/1,000 =シテ 磷及硫黃ノ含有量各1萬分ノ3以下
- 珪素又ハ マンガン ノ含有量 8/1,000 以上但シ珪素及マンガンヲ含有スル場合ハ其ノ合計含有量 15/1,000 以上
- ニッケル、クロム、銅又ハ アルミニウム ノ含有量 4/1,000 以上
- タンタム、モリブデン、ワナヂウム、コバルト、チタニウム、ジルコニウム、硼素、ベリリウム、ウラニウム 又ハ タンタリウム ノ含有量 2/1,000 以上
- 前2號=掲ゲル元素(鋼ヲ除ク) 2 以上ヲ含有シ其ノ合計含有量 4/1,000 以上

【參 照】

昭和13年6月20日商工省令第33號鐵鋼配給統制規則抄録

第一條 本則=於テ鐵鋼トハ普通銹鐵(鑄鐵管ヲ含ム)及普通壓延鋼材ヲ謂フ

第二條 鐵鋼ノ製造業者又ハ販賣業者(シャリング業者ヲ含ム以下同ジ)ハ官廳、公共團體又ハ商工大臣ノ指定シタル團體(以下統制團體ト稱ス)=於テ發行スル鐵鋼割當證明書ト引換フル=非ザレバ鐵鋼ヲ使用スル者=對シ鐵鋼ヲ販賣(本則施行前=爲シタル契約=依リ引渡ヲ含ム以下同ジ)スルコトヲ得ズ但シ次=掲ゲル場合ハ此ノ限=在ラズ

1 次ノ各號ノ一=該當スル鐵鋼ヲ販賣スルトキ

- 御料品
 - 官廳=於テ購入スルモノ
 - 公共團體=於テ購入スルモノ
- 製鐵用原料又ハ材料トシテ製鐵事業者=鐵鋼ヲ販賣スルトキ
 - 天災事變其ノ他已ムヲ得ザル事由アリタル=因リ鐵鋼割當證明書=依リコトヲ得ザルトキ

鐵鋼配給統制團體指定

商工省告示第290號 昭和13年6月商工省告示第169號次ノ通改正ス

昭和13年10月1日 商工大臣 池田 成彬

鐵鋼配給統制規則第9條ノ規定=依リ次ノ通會社及團體ヲ指定ス

- 銹鐵(磷ノ含有量1萬分ノ3以下ノモノヲ除ク)又ハ鑄鐵管=關スル鐵鋼割當證明書=付テハ日滿鐵鋼販賣株式會社
- 壓延鋼材(鐵鋼配給統制規則別表=掲ゲルモノヲ除ク)=關スル鐵鋼割當證明書=付テハ日本鋼材聯合會

燃料研究所官制改正

勅令第669號(10月17日公布)

燃料研究所官制中次ノ通改正ス

第一條第二項中「燃料ニ關スル試験」ノ下ニ「分析、鑑定及傳習」ヲ加フ

第二條第一項中「技師、專任 8 人」ヲ「技師專任 13 人」ニ、「技手、專任 12 人」ヲ「技手、專任 22 人」ニ改ム

附 則

本令ハ公布ノ日ヨリ之ヲ施行ス

燃料研究所手数料令

勅令第 670 號 (10 月 17 日公布)

燃料研究所手数料令

第一條 燃料研究所ニ試験又ハ分析ノ依頼ヲ爲ス者ハ次ノ區別ニ從ヒ手数料ヲ納ムベシ

1 燃料ノ性質試験

固體燃料ノ發熱量、比重、燃燒點、反應性、硬度又ハ灰ノ軟化點ノ試験 每 1 件 2 圓

液體燃料ノ發熱量、比重、分溜、引火點、燃燒點又ハ粘度ノ試験 每 1 件 2 圓

液體燃料ノ オクタン價又ハ セタン價ノ試験 每 1 件 30 圓

ガス體燃料ノ發熱量又ハ比重ノ試験 每 1 件 2 圓

2 燃料ノ汽罐燃燒試験 每 1 件 30 圓以上 100 圓以下

3 石炭類ノガス化試験 每 1 件 100 圓

4 石炭類ノ低溫乾溜試験 每 1 件 40 圓以上 100 圓以下

5 石炭類ノ コークス化簡易試験 每 1 件 30 圓

6 石炭類ノ液化簡易試験 每 1 件 50 圓以上 100 圓以下

7 燃燒器具ノ效率試験 每 1 件 40 圓

8 燃料ニ關スル計測器ノ機能試験 每 1 件 15 圓以上 50 圓以下

9 燃料ノ分析 每 1 件 1 成分 3 圓 1 成分ヲ増ス毎ニ 2 圓ヲ加フ

10 前各號ニ掲グルモノノ外燃料ニ關スル試験又ハ分析ニ關スル手数料ノ額ハ前各號ノ規定ニ準ジ燃料研究所長之ヲ定ム

第二條 燃料研究所ニ鑑定ノ依頼ヲ爲ス者ハ前條ノ規定ニ準ジ燃料研究所長ノ定ムル額ノ手数料ヲ納ムベシ

第三條 燃料研究所ニ試験、分析又ハ鑑定ヲ通常ノ依頼ニ先テ急速ニ施行スルコトヲ依頼スル者ハ前二條ノ規定ニ依ル額ノ 2 倍ノ手数料ヲ納ムベシ

第四條 燃料研究所ニ試験、分析又ハ鑑定ノ依頼ヲ爲ス者其ノ試験分析又ハ鑑定ノ報告書ノ複本ヲ請求スルトキハ紙數 1 枚毎ニ 20 錢、其ノ報告書ノ外國語ニ依ル複本ヲ請求スルトキハ 1 件毎ニ 50 錢以上 10 圓以下ノ手数料ヲ納ムベシ

第五條 手数料中最高及最低ノ限度ヲ定メタルモノニ付テハ燃料研究所長其ノ額ヲ定ム

第六條 手数料ハ收入印紙ヲ以テ之ヲ納ムベシ

附 則

本令ハ公布ノ日ヨリ之ヲ施行ス

燃料研究所試験分析及鑑定規則

商工省令第 87 號 燃料研究所試験、分析及鑑定規則次ノ通定ム 昭和 13 年 10 月 8 日 商工大臣 池田 成彬

燃料研究所試験、分析及鑑定規則

第一條 燃料研究所ニ試験、分析又ハ鑑定ノ依頼ヲ爲ス者ハ様式第一號又ハ様式第二號ノ依頼書ニ現品ヲ添ヘテ之ヲ差出スベシ

第二條 試験又ハ分析一件毎ニ差出スベキ現品ノ數量次ノ如シ

1 燃料ノ性質試験

固體燃料ノ發熱量、比重、燃燒點、反應性、硬度又ハ灰ノ軟化點ノ試験 2 疋

液體燃料ノ發熱量、比重、分溜、引火點、燃燒點又ハ粘度ノ試験 5 立

液體燃料ノ オクタン價又ハ セタン價ノ試験 5 立

ガス體燃料ノ發熱量又ハ比重ノ試験 10 立

2 燃料ノ汽罐燃燒試験

固體燃料 10 疋以上 30 疋以下

液體燃料 10 疋以上 30 疋以下

3 石炭類ノガス化試験 30 疋

4 石炭類ノ低溫乾溜試験 200 疋以上 30 疋以下

5 石炭類ノ コークス化簡易試験 100 疋

6 石炭類ノ液化簡易試験 100 疋

7 燃燒器具ノ效率試験 1 箇

8 燃料ニ關スル計測器ノ機能試験 1 箇

9 燃料ノ分析

固體燃料 2 疋

液體燃料 2 立

ガス體燃料 2 立

10 前各號ニ掲ゲザル試験又ハ分析ハ 前各號ノ規定ニ準ズ

前項ノ數量中最高及最低ノ限度ヲ定メタルモノニ付テハ燃料研究所長其ノ數量ヲ定ム

第三條 鑑定一件毎ニ差出スベキ現品ノ數量ハ燃料研究所長之ヲ指定ス

依頼書様式

様式第一號 試験(鑑定)依頼書

印紙入

貼附シタル收入印紙ノ額

一 品名

二 數量

三 產地(鑛山名、坑名及層)又ハ製造所

四 試驗(鑑定)ノ項目

右試驗(鑑定)及依頼候也

年 月 日

燃料研究所長宛

住所

依頼者 氏 名

様式第二號 分析依頼書

印紙入

貼附シタル收入印紙ノ額

一 品名

二 數量

三 產地(鑛山名、坑名及層)又ハ製造所

四 分析スベキ成分

右分析及依頼候也

年 月 日

燃料研究所長宛

住所

依頼者 氏 名

第四條 燃料研究所長必要アリト認ムルトキハ更ニ相當數量ノ現品ヲ差出サシムルコトヲ得

第五條 試験、分析又ハ鑑定ノ爲差出シタル現品ハ之ヲ還付セズ但シ燃料研究所長ニ於テ特別ノ事由アリト認ムルトキハ此ノ限ニ在ラズ

前項但書ノ場合ニ於テ現品還付ニ要スル費用ハ依頼者之ヲ負擔スベシ

第六條 燃料研究所ニ試験、分析又ハ鑑定ヲ通常ノ依頼ニ先チ急速ニ施行スルコトヲ依頼スル者ハ依頼書ニ其ノ旨ヲ明記スヘシ

第七條 燃料研究所長試験、分析又ハ鑑定ノ爲必要アリト認ムルトキハ依頼者ヲシテ器具、機械、材料又ハ勞務ヲ提供セシムルコトヲ得

第八條 當該官吏ハ貼附印紙ノ手数料金額ニ相當スルコトヲ確認シタル後書類ノ紙面ト印紙ノ彩紋トニ掛ケ黒肉ヲ用ヒ消印ヲ押捺スベシ

附 則

本則ハ公布ノ日ヨリ之ヲ施行ス

燃料研究所受託試験規則ハ之ヲ廢止ス

石炭配給統制規則中改正

商工省令第 85 號 石炭配給統制規則中次ノ通改正ス

昭和 13 年 10 月 5 日

商工大臣 池田 成彬

第一條ニ次ノ但書ヲ加フ

但シ下ニ掲グル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

- 1 次ノ各號ノ一ニ該當スル石炭ヲ販賣スルトキ
イ 御料品 ロ 官廳用品 ハ 軍用品 ニ 船舶用品
- 2 別表第 1 號ニ掲グル石炭ノ一ニ付販賣業者ニ對スル販賣契約數量ガ月當 250 噸、使用者ニ對スル販賣契約數量ガ工場、事業場其ノ他ノ使用場所毎ニ月當 250 噸ヲ超エザルトキ
- 3 天災事變其ノ他已ムヲ得ザル事由アリタルニ因リ許可ヲ受クルコト能ハザルトキ

第三條但書ヲ次ノ如ク改ム

但シ下ニ掲グル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

- 1 次ノ各號ノ一ニ該當スル石炭ヲ販賣スルトキ
イ 御料品 ロ 官廳用品 ハ 軍用品 ニ 船舶用品
ホ 製銑用若ハ銑鐵鑄物用コークス又ハ瓦斯ノ製造用原料トシテ適當ナラザルモノ
- 2 石炭ノ販賣契約數量ガ別表第 2 號ニ掲グル石炭ノ一ニ付工場事業場其ノ他ノ使用場所毎ニ月當 250 噸ヲ超エザルコト
- 3 天災事變其ノ他已ムヲ得ザル事由アリタルニ因リ許可ヲ受クルコト能ハザルトキ

附 則

本令ハ公布ノ日ヨリ之ヲ施行ス

[參照]

昭和 13 年 9 月 19 日商工省令第 80 號石炭配給統制規則抄錄

第一條 石炭ノ生産業者又ハ販賣業者ハ商工大臣ノ許可ヲ受クルニ非ザレバ別表第一號ニ掲グル石炭ヲ販賣（本則施行前ニ爲シタル

契約ニ依ル引渡ヲ含ム以下同ジ）スルコトヲ得ズ

第三條 石炭ノ生産業者又ハ販賣業者ハ商工大臣ノ指定スル者ノ發行スル石炭割當證明書ト引換フルニ非ザレバ石炭ヲ使用スル者ニ對シ別表第二號ニ掲グル石炭ヲ販賣スルコトヲ得ズ但シ下ニ掲グル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

1 次ノ各號ノ一ニ該當スル石炭ヲ販賣スルトキ

イ 御料品 ロ 軍用品

ハ 製銑用若ハ銑鐵鑄物用コークス又ハ瓦斯ノ製造用原料トシテ適當ナラザルモノ

2 天災事變其ノ他已ムヲ得ザル事由アリタルニ因リ石炭割當證明書ニ依ルコトヲ得ザルトキ

合衆國製鋼業ノ本年上半期 に於ける税金及び賃銀支拂高其他

（日本製鐵參考資料第 5 卷第 5 號）本年上半期に於て合衆國製鋼業が聯邦州及び地方政府に納入せる税金は約 46,000 弗に達した。之は亞米利加鐵鋼協會に於て全國鋼生産高の 90% を占むる製鋼會社の報告に基き集計せる數字である。是等製鋼會社は本年上半期に於て 18,400,000 弗の缺損を示した。此額は投資額に對し約 0.1% の損失に相當するが 1937 年には投資額に對し 6.2% の収益を舉げた。1932 年以來の製鋼會社の投資額に對する収益の平均は 2.2% となつて居る。

本年上期に於て發送せる鋼、鍊鐵及銑鐵の適當リ平均損失は 1.75 弗であるが 1937 年に於ては 5.7 弗の収益（配當前）であつた。

又發送された鋼材 1 噸當税金は本年上半期に於ては前年に比し 18% 増で、即ち 4.15 弗から 4.9 弗に増大した。

本年上半期に於ける是等製鋼會社の賃銀支拂高（鐵鋼を生産せざる或る附屬會社の分を含む）25,562,000 弗は約 504,000 人の従業員に支拂はれたものである。

尙本年上半期の配當支拂高は 25,562,000 弗である。これは 500,000 人の株主に配當せるものであつて賃銀支拂高各 1 弗に對し 7.5 仙に相當するが 1937 年に於ける配當は賃銀支拂高 1 弗の 13.5 仙に相當した。（Steel. Aug. 25, 1938）

尙賃銀支拂高に關し在紐育藤澤參事通信記事を次に掲ぐ（1938 年 9 月 1 日發信）

本年 7 月の製鋼業賃銀支拂高 本日亞米利加鐵鋼協會の發表に依れば製鋼業 7 月の傭役人員は平均 424,400 人にして同月の賃銀支拂高は 45,802,000 弗に達した。6 月の傭役人員は平均 424,700 人で賃銀支拂高は 90,550,000 弗であつた。

職工の時間當平均所得高は 7 月は 84.8 仙、6 月は 84.5 仙、前年 7 月は 86.2 仙であつた。又 1 週間の作業時間平均は 7 月は 24.3 時間、6 月は 25.6 時間、前年 7 月は 37.3 時間であつた。以上を表示すれば次の通りである。

	1938 年 7 月	1938 年 6 月	1937 年 7 月
傭役人員數	424,400 人	424,700 人	594,000 人
賃銀支拂高	45,802,000 弗	46,706,000 弗	90,550,000 弗
職工 1 人 平均所得	84.8 仙	84.5 仙	86.2 仙
1 週作業時間平均	24.3 時間	25.6 時間	37.6 時間

24

本邦肥料取締法施行規則を改正しトーマス燐肥追加 農林省では現下時局に鑑み国内肥料資源の利用増進を圖るため國産低度燐礦石利用獎勵並にトーマス製鋼法の副産物たるトーマス燐肥等の諸規定を追加するため肥料取締法施行規則を改正し 12 日付官報を以て公布し即日實行することになつた、改正の要點次の如し

1. トーマス燐肥製造開始に伴ふ諸規定を新に追加
2. 國內産特殊燐礦石の利用に便ならしむるため過燐酸石灰等の保證票記載事項中燐酸表示方法の改訂 (水溶性を可溶性に改む)

3. 有機質肥料につき保證票記載事項中加里全量の表示の追加
農林省令第 35 號

第十二條第一項第三號を次の如く改む

3. 硫酸アンモニア, 加里鹽類, トーマス燐肥

第十五條第二項を次の如く改む前項第三號の主成分量は次の區別に従ひ肥料に含有する 1/100 以上の主成分の最少量を記載すべし

1. アンモニア鹽類—アンモニア性窒素
2. 硝酸鹽類—硝酸性窒素
3. 過燐酸石灰, 重過燐酸石灰—可溶性燐酸
4. 沈澱燐酸石灰, トーマス燐肥—枸橼酸に溶解する燐酸
5. 前二號以外の燐酸鹽類—水溶性燐酸, 水に溶解せずして枸橼酸アンモニア液に溶解する燐酸
6. 加里鹽類—水溶性加里
7. 有機質肥料—窒素全量, 燐酸全量, 加里全量
8. 前各號以外の肥料—窒素全量, アンモニア性窒素, 硝酸性窒素, 燐酸全量, 可溶性燐酸 (又は水溶性燐酸, 水に溶解せずして枸橼酸アンモニア液に溶解する燐酸若しくは枸橼酸に溶解する燐酸), 加里全量, 水溶性加里

同條に次の一項を加ふ

前項に依る可溶性燐酸の記載は水溶性燐酸の量と水に溶解せずして枸橼酸アンモニア液に溶解する燐酸の量との合計量に付之を爲すべし

第十六條但書を削る

附 則

本令は公布の日より之を施行す但し保證票の記載事項に付ては第十五條第二項の改正規定に拘らず昭和 13 年 12 月 31 日迄仍従前の例に依ることを得 (東朝 10 月 13 日)

壓延鋼材の配給日本鐵鋼製品工業聯合會が擔當 商工省は鐵鋼配給統制規則によつて本年第 3-4 半期 7-9 月間の壓延鋼材は暫定措置として商工省から道府縣に割當て、道府縣がそれぞれ道府縣内の工業組合及び同聯合會に割當てて來たが、いよいよ鐵鋼製品工業組合の全國的統制機關として日本鐵鋼製品工業組合聯合會 (略稱—鐵工聯) が活動を開始したので第 4-4 半期 10-12 月間の割當は鐵工聯の手で一括配給させることとし 4 日附工務局長及び調整局第一部長より割當方針につき各道府縣知事及び鐵工聯宛通牒を發した、同通牒の骨子は

1. 第 4-4 半期割當は鐵工聯の手で割當てること (通牒要綱一)
1. 従來軍需向は一般民需分割當の中から捻出させてゐたが今後は鐵工聯の手で軍需向を優先的に天引保有させることとしたこと (通牒要綱六)
1. 荷造, 包装用等の帶鋼は従來道府縣の手を通じて割當てゐたが今後は日本鋼材聯合會の手を通じて行ふこと (通牒要綱八)

の 3 點にある

配 給 方 針 要 綱

4 日商工省から壓延鋼材の第 4-4 半期割當に關し通牒した方針要綱は次の如くである

1. 第 4-4 半期分工業組合關係に對する鐵鋼の割當は日本鐵鋼製品工業組合聯合會 (以下日本鐵工聯と稱す) を通じ各道府縣鐵鋼製品工業組合聯合會 (以下府縣工聯と稱す) に割當ること
2. 次項に掲ぐる製品種類別工業組合又は同聯合會及び二府縣(道)以上を地區とする工業組合に對しては日本鐵工聯より直接割當ること
3. 各府縣工聯は第一號に依り鐵鋼の割當を受けたときは所屬組合に對し割當を行ふものとし之が決定に付ては各地方廳の承認を受くこと
4. 第一號の割當額中には工業組合に加入し居らざる年消費量 1 吨未満の工業者に對する分を含む、府縣工聯に割當てたる數量の一割に相當する量を當省の要請に依る優先配給用として同工聯に保有せしめること、工業組合に加入し居らざる年消費量 1 吨未満の工業者に對しては之を工業組合員に準じて各地方廳の指示に基き府縣工聯をして割當證明書を發行せしむること (事情に依り従來通り府縣廳において發行するも差支なきこと)
5. 前項第二項の保有量に付ても各地方廳の指示に基き府縣工聯をして割當證明書を發行せしむること
6. 府縣工聯所屬組合員の引受けたる充足軍需 (優先配給要書) に對する鐵鋼割當證明書の發行は日本鐵工聯において之を行ふこと (7 は略)
8. 荷造, 包装及び洋樽締金用の帶鋼に付ては日本鋼材聯合會に一括して割當を行ひ個々の需要者に對しては豫め一定の割當をなさず需要者は必要の都度販賣業者を經由して日本鋼材聯合會に對し割當證明書の交付方を申出でしめること
9. 次項に掲げたる直接割當工業組合に對する割當額中には充足軍需用に充當すべき數量をも含むを以て第 6 號は之が適用なきこと (以下略)

△直接割當工業組合名簿

ドラム罐工聯, 日本珪瑯鐵器工聯, 日本亞鉛鐵板工組, 日本電解曹達工組, 日本アンモニア法曹達工組, 日本鋸刃工組, 薪炭瓦斯發生爐工組, 日本熔線工組, 日本高壓容器工組, 日本鑄鐵管工組, 日本サッシュ工聯, 日本度量衡器計量器工聯, 食料品罐詰製罐工組, 五ガロン罐工組, 日本王冠コルク工聯, 日本線材製品工聯, 日本磨帶鋼工聯, 日本硬鋼線材加工工組, 機械工業鐵鋼配給會 (東朝 10 月 5 日)

故銅規格・格差決定す 商工省は故銅統制のため曩に業者をして日本故銅統制會社 (資本金 300 萬圓, 拂込 1/2) を設立せしめたが、同會社は來月早々事業開始の段取りであるから、これに先立て當局は今回故銅の規格及び故銅格差を次の通り決定の上會社が指定商から故銅買取の際その規格及び價格に依らしむることとした。

なほ上記の故銅價格は最近の市價に對し引下げとなるのでこの結果故銅が統制會社の手に渡らず直接實需側に流れる恐れがあるため、統制會社の事業開始と前後して商工省は實需側が統制會社以外からの銅購入を禁止すべき配給統制の法令を公布の筈

故 銅 規 格 案

- 1) 1 號銅線層 直徑 1.3 mm 以上の銅線にして純良なるもの、但し腐蝕したるもの焼過ぎたるもの又は錫引したるものを除く

2) 2號銅線屑 直徑1.3mm未満の銅線(毛鬚線を除く)珪銅線又は燒白線(直徑1.3mm以上の錫引線を燒却したるもの)但し燒過ぎたるものを除く。

3) 上古銅 銅板、銅管及銅棒の手入せられたる屑又は新切屑但し燒過ぎたるもの、垢附のもの、ペイント附のもの、錫引したるもの、半田附のもの又は鐵附のものを除く。

4) 並古銅 銅板、銅管及び銅棒にして垢附のもの、ペイント附のもの又は燒過ぎたるもの、薄物(銅屋根板、船張板等)金網エナメル線、燒白線(直徑1.3mm未満の錫引線を燒却したるもの但し毛鬚線を除く)捺染ロール又は銅鑄物類但し錫引したるもの、半田附のもの又は鐵附のものを除く。

5) 下古銅 風呂釜、湯沸、銅其の他の古器物類にして錫引したるもの又は半田附のもの、毛鬚線、錫引線、電線繼手等但しラヂエーター又は眞鍮、鉛、鐵、タール、湯垢等の著しく附着せるものを除く。

6) 銅ラヂエーター屑 鐵を除去したるもの。

7) 銅削屑

8) 磷青銅 磷銅、丹銅、フレンジ及び製紙用磷青銅網の屑。

9) 藥莢屑 大、中、小の藥莢打殼及送彈子但し信管又は鉛附のもの、鐵附のもの、燒過ぎたるもの若くは酸化したるものを除く。

10) 眞鍮新屑 新板抜屑、新板管の切端、新眞鍮線斷屑等(1個の大きさ20cm以下、重量30kg以下にして且坩堝の熔解に適するものたることを要す)。

11) 上眞鍮屑 古板管切屑、ネーバル屑、火延棒、足袋コハゼ、延板より作られたる古器物、ハーセニカ板、時計地板、コンデンサーチューブ等但し錫引したるもの、半田附のもの、鉛附のもの、鐵附のもの、ニッケルメッキ、ペイント附のもの、雜眞鍮棒又は腐蝕したる板管を除く。

12) 眞鍮タービン翼屑 新品切屑及古屑にして半田、垢又は油の附着せざるもの。

13) 込眞鍮屑 主として薄物の各種雜多の眞鍮(錫引したるものまたはニッケルメッキしたるものを含む)但し時計機械または鐵、埃、掃寄せ、グリース等の混入せざるもの。

14) 黄口眞鍮屑 眞鍮鑄物(1個の大きさ20cm以下、重量30kg以下にして且坩堝の熔解に適するものたる事を要す、但しマンガン若くはアルミニウムを含有するもの、錫引のもの又は鐵附のものを除く)。

15) アルミニウム青銅及びマンガン青銅の屑 艦船取外しの推進翼、諸機械の部分品等にして銅、亜鉛、錫、アルミニウムまたはマンガン等の合金鑄物及び壓延棒屑等(1個の大きさ20cm以下、重量30kg以下にして且坩堝の熔解に適するものたることを要す)但し鉛、鐵、泥、グリース等の附着せざるもの。

16) シルジン青銅屑 艦船取外しのベアリング及び之に類似のもの並に諸機械の部分品にして銅、亜鉛、シリコン等の合金鑄物(1個の大きさ20cm以下、重量30kg以下にして且坩堝の熔解に適するものたることを要す)但し鐵、泥、グリース等の附着せざるもの。

17) 雜眞鍮屑 各種の鑄物バル、眞鍮佛具類其の他の雜鑄物(通稱臺灣眞鍮及び支那眞鍮を含む)但し鐵を除去したるもの。

18) 眞鍮ラヂエーター 鐵を除去したるもの。

19) 眞鍮削屑

20) 特砲金屑 軍艦取外しのバルブ、ベアリングメダル、諸機械の部分品等にして銅、錫、亜鉛の合金鑄物(1個の大きさ30cm以下、重量30kg以下のものたることを要す)但し鐵、泥、垢、グリース等の附着せざるもの。

21) 上砲金屑 船舶取外しのバルブ、ベアリングメダル、諸機械の部分品等にして銅、亜鉛、錫の合金鑄物(1個の大きさは坩堝の熔解に適するものたる事を要す)但し鉛を含有するもの及鐵附のものを除く。

22) 普砲金屑 一般諸施設に使用せられたる銅、錫、亜鉛又は鉛等の合金鑄物但しアルミニウム、マンガン若くはニッケルの合金鑄物黄口眞鍮又は鐵附のものを除く。

23) 砲金削屑

24) 屑唐金 銅、鉛の合金にして日本在來の古器物壹厘鏡、鏡。

25) 洋白屑 延地用及鑄物用に區分す。

26) ニッケル青銅屑

27) 銅子兒(小)屑 銅品位90%以上のもの(黄錢を除く)。

28) 銅子兒(大)屑 銅品位87%以上のもの(黄錢を除く)。

29) 黄口厘錢屑 黄錢 銅品位53%以上のもの。

30) 銅及銅合金のユルミ又は角丁 一切の流し替へたるものを含む。

31) 其他 前各項に該當せざるもの

故銅格差表案

番 號	規 格	統 制 故 銅 會 社 買 入 價 格	番 號	規 格	統 制 故 銅 會 社 買 入 價 格
1	1號銅線屑	99.20	17	雜眞鍮屑	54.50
2	2號銅線屑	94.70	18	眞鍮ラヂエーター	50.00
3	上古銅	96.70	19	眞鍮削屑	—
4	並古銅	91.70	20	特砲金	119.00
5	下古銅	86.20	21	上砲金	103.00
6	銅ラヂエーター	68.70	22	並砲金	88.50
7	銅削屑	—	23	砲金削屑	—
8	磷青銅、磷銅、丹銅、フレンジ及製紙用磷青銅網	—	24	唐金	67.00
9	藥莢屑	82.00	25	洋白屑	—
10	眞鍮新屑	77.50	26	ニッケル青銅屑	—
11	上眞鍮屑	73.00	27	銅子兒(小)屑	85.50
12	眞鍮タービン翼	78.50	28	銅子兒(大)屑	82.50
13	込眞鍮屑	65.00	29	黄口厘錢	46.00
14	黄口眞鍮	72.00	30	銅及銅合金のゆるみ又は角丁(一切の流し替へたるものを含む)	—
15	アルミニウム青銅屑及滿俺青銅屑	71.00	31	其他(前各項に該當せざるもの)	—
16	シルジン青銅屑	76.50			

(中外商業 10月13日)

鐵鋼聯盟參與制設置 鐵鋼聯盟では12日午後4時より東京會館に理事會を開催。

1. 新會員入會承認の件 1. 參與制設置の件
を付議、第1の新會員については10月1日平爐を設置せる小倉築港の入會を承認、第2の參與制については既報の如く關係官廳との連絡を密にして日滿を一體とする増産計畫の圓滑なる遂行を期してこれを設置することに決定、次の諸氏に委嘱するため交渉を開始することになった。

(商工省) 小金鑛山局長、阿部鐵鋼課長、足立調整局第一課長、
(大藏省) 大野理財局長、(企畫院) 植村産業部長三島調査官、
(對滿事務局) 未定、(滿洲國) 椎名鑛工司長。

(中外商業 10月12日)

北支製鐵事業計畫 北支における鐵鋼増産案並にその事業形態の決定については豫て現地各關係機關において慎重審議を進めてきたがこの程日鐵山縣取締役、日本鋼管松下常務等内地側代表が東京し現地側と意見交換の結果大要次の如く北支製鐵事業計畫の決定を見るに至た。即ち

北支製鐵事業は一業一社の形式により原礦石及び銑鐵一貫作業

の製鐵事業を包含するが原礦石採掘は宣化を主體とし製鐵事業は天津又は唐山兩地のうちいづれかに製鐵所を新設して主體とし石景山及び西北實業精鍊所(太原)の既設2工場を補助施設として原礦石採掘並に製鐵の増産に當らうとするもので、その大部分は北支及び中南支の地場消費として振當てられる方針であるが其のうち銑鐵については凡そ300,000tを對日輸出に當る事になつて居る尙事業資金は總額凡 240,000,000 圓で資本金 100,000,000 圓の製鐵會社を設置之が出資の内譯は會社側 50,000,000 圓、他の半額を日鐵、日本鋼管その他内地業者の出資に俟つ事になつて居る。

尙新製鐵會社の設置場所としては現地側としては初めの宣化案を變更し大體天津を希望して居るが日鐵その他内地業者の意向として港灣及び製鐵用炭の關係上唐山を希望して居るので今後更に兩者間において折衝を進めた上具體的決定を見る運びとなつた。

(東朝 9月27日)

佛印の鐵鑛禁輸に申入れ 佛領印度支那當局は最近印度支那から鐵鑛の對日輸出を禁止することとなり此程本國政府にこの旨具申し來つたので我駐佛大使館では11日フランス政府に對し申入れを行ひ善處方を要望した。(中外商業 10月12日)

九鋼、鋼管を除き鋼材限産撤廢 日本鋼材聯合會では23日郵船ビルで常務委員會を開き次期(10~12月)鋼材の生産割當に關し協議の結果、4~6月における生産割當を据置くことに決定した。即ち7~9月の生産割當は當初前期に比し平均1割6分6厘方の減産を斷行したがその後特殊向大型鋼材の需要活潑化し原料關係の輸入制限を緩和するのやむなきに至つたので結局全體として4~6月の生産割當に復歸せしめしかもすでに鋼塊組合は當初の減産率より2割方緩和實施するに至てゐる。現在次期生産割當は4~6月に据置くを妥當とするに意見一致を見たものである。従て次期においては實際減産を續行する品種は丸鋼の3割、鋼管の2割に過ぎず、その他は全部減産率の適用がなくなるわけである。

なほ當日は本年度に於る滿洲の内地向け半製品輸出豫定額 200,000tが今日に至るまで極めて少量の輸入を見たのみで今後の実績は相當不安視される状態にあるのでこの際日滿が一致協力もつて増産促進をはかるべき旨を申合せた。よつて今後滿洲側は極力豫定數量に達するよう増産する一方内地側も滿洲の内地向け不足額については過不足なきよう増産に邁進することとならう。(大毎 9月3日)

漢口陷落後の蔣政權經濟的基礎脆弱化 漢口陷落は愈々日睫に迫つたが、漢口陷落は政治上、軍事上支那事變に一時期を劃すると同時に、經濟的にも頗る重要な意味を有する。即ち親日政權は現在の察哈爾、綏遠、河北、山西、山東、江蘇、浙江、安徽の各省の上に、河南、湖北の兩省を傘下に加へ、人口は漢口陷落前の親日政權下 154,398,000 人(38%) 蔣政權下 252,887,000 人(62%)に對し、漢口陷落後には親日政權下 210,186,000 人(52%) 蔣政權下 197,098,000 人(48%)となり、石炭年産額は陷落前は親日政權下 13,070,000t(73%) 蔣政權下 4,940,000t(27%)であつたが、陷落後には親日政權下 15,390,000t(86%)蔣政權下 2,620,000t(14%)となり工場數は陷落前親日政權下 8,999(96%)蔣政權下 352(4%)のもの、陷落後は親日政權下 9,892(97%)蔣政權下 259(3%)となり、また鐵道は陷落前親日政權下 4,906km(66%) 蔣政權下 2,488km(34%)のもの、陷落後は親日政權下 6,492km(88%) 蔣政權下

902km(12%)となり、漢口陷落により蔣政權が經濟上にも如何に大きな打撃を受けるかを知ることが出来る。

而して漢口陷落後における親日政權と蔣政權との下における經濟力を比較すると次表の如く、農産物、主要鑛産資源、鑛産物、鐵道、貿易、國稅收入等に親日政權が壓倒的優位を占め、蔣政權は經濟的にも存立の基礎が頗る脆弱となる。(括弧内數字は%)

	親日政權下	蔣政權下
人口(千人)	210,186(52)	197,098(48)
面積(千平方公里)	1,718(38)	2,800(62)
耕地(百万畝)	665(65)	355(35)
◆農産物		
米(百万斤)	32,831(35)	63,393(65)
小麥(同)	29,710(76)	8,753(24)
高粱(同)	12,167(87)	1,841(13)
大豆(同)	11,065(76)	3,442(24)
棉花(同)	888(86)	137(14)
落花生(同)	3,306(82)	764(18)
煙草(同)	161(49)	166(51)
茶(同)	1,499(28)	3,955(72)
◆畜産資源		
牛(千頭)	7,188(38)	11,577(62)
羊(同)	9,464(47)	10,782(53)
豚(同)	37,076(46)	43,578(54)
鶏(百万羽)	120(40)	178(60)
◆鑛産資源		
無煙炭(百万噸)	37,659(84)	6,929(16)
瀝青炭(同)	93,139(51)	88,303(49)
褐炭(同)	2,695(95)	131(5)
鐵鑛(同)	222(86)	34(14)
マンガン鑛(千噸)	—	20,500(100)
タンゲステン鑛(噸)	—	948(100)
◆鑛産物		
石炭(千噸)	15,390(86)	2,620(14)
鐵鑛(同)	1,339(100)	—
石油(バレル)	1,925(73)	688(27)
アンチモニー鑛(千噸)	—	500(100)
タンゲステン鑛(噸)	—	9,708(100)
マンガン鑛(同)	—	60,200(100)
◆産鹽(千石)	13,518(53)	12,004(47)
◆工場數	9,892(97)	259(3)
◆鐵道(浬)	6,492(88)	902(12)
◆歳出入額(千元)	181,521(55)	157,405(45)
◆貿易額		
輸入(千元)	765,897(81)	178,616(19)
輸出(同)	572,611(80)	135,174(20)
合計(同)	1,338,509(81)	313,793(19)
◆國稅收入		
關稅(千元)	265,173(83)	54,751(17)
鹽稅(同)	110,527(66)	56,481(34)
統稅(同)	101,996(87)	14,960(13)
鑛稅(同)	2,025(96)	78(4)
印花稅(同)	6,387(85)	1,161(15)
合計(同)	486,120(79)	127,639(21)

【註】親日政權下には察哈爾、綏遠、河北、山西、山東、江蘇、浙江、安徽、河南、湖北の十省、蔣政權下には寧夏、甘肅、陝西、四川、湖南、江西、雲南、貴州、福建、廣西、廣東の十一省を含む。(中外商業 10月7日)

内外最近刊行誌参考記事目次

Metal Industry (London), June 17, 1938.

Non-Ferrous Metal Prices and Costs, O. W. Roskill, p.p. 617-620.

Elektron Magnesium Alloys, p.p. 621-622.

Casting of High Strength Brasses, J. E. Newson, p.p. 625-630.

Heat-Treatable Aluminium-Silicon Casting Alloys, G. G. Gauthier, p.p. 631-636.

June 24, 1938.

Extended Fields of Research Activity, p.p. 645-650.

Non-Ferrous Metal Prices and Costs, O. W. Roskill, p.p. 652-654.

Aluminium Casting Alloys, G. Gürtler, p.p. 656-658.

Indium, R. E. Lawrence and L. R. Westbrook, p.p. 659-660.

July 1, 1938.

Properties of Calcium, P. Bastien, p.p. 3-4.

The Base Metal Situation, p.p. 5-10.

Aluminium Casting Alloys, G. Gürtler, p.p. 11-13.

Non-Ferrous Foundry Symposium, p.p. 14-17.

July 8, 1938.

Gases in Metals and Their Influence, H. Lepp, p.p. 27-30.

The London Metal Exchange, p.p. 31-32.

Foundry Defects, p.p. 33-34.

July 15, 1938.

Non-Ferrous Foundry Practice, J. Laing and R. T. Rolfe, p.p. 51-54.

The Copper Industry of the U.S.S.R., p.p. 55-57.

Gases in Metals and Their Influence, H. Lepp, p.p. 59-63.

July 22, 1938.

Plant Organisation, W. I. McNeil, p.p. 75-77.

Relief of Internal Stress in Castings, L. E. Benson, p. 78.

Gases in Metals and Their Influence, H. Lepp, p.p. 79-83.

Zinc-Base Die-Castings, p. 84.

July 29, 1938.

All Aluminium Lorry Body, p.p. 99-101.

Machinability of Copper Alloys, F. G. Jenkins, p.p. 101-102.

X-Ray Examination of Castings, G. E. Stoll, and A. T. Ruppe, p. 102.

Gases in Metals and Their Influence, H. Lepp, p.p. 103-107.

Plating Zinc Alloy Die-Castings, E. A. Anderson, p.p. 111-113.

New Technique of Barrel Plating, p.p. 113-114.

Metal Industry (N.Y.), July, 1938.

A Simple Method of Plating Nickel on Stainless Steel, D. Wood, p.p. 330-331.

The Modern Electrotyping Industry, p.p. 332-335.

Technical Control of Electroplating Processes, S. C. Taormina, p.p. 336-338.

Plating to Specification, N. Hall, p.p. 339-341.

Aug., 1938.

Cost Reduction in the Plating Department, C. F. Scribner, p.p. 370-371.

Exposure Tests of Plating on the Non-Ferrous Metals, p.p. 372-373.

Technical Control of Electroplating Process, S. C. Taormina, p.p. 374-376.

Lacquering Methods, E. M. Stephenson, p.p. 380-381.

Gold on Lead Alloy, p. 381.

Methods of Joining Copper Alloy Products. Part 7: Sheets, I. T. Hook, p.p. 382-384.

Physical Properties and uses of Heavy Nickel Deposits, W. A. Wesley, p.p. 385-388.

Zeitschrift für Metallkunde, Juli, 1938.

Ueber Danermagnetlegierungen aus Kobalt, Kupfer und Nickel, W. Dannöhl u. H. Neumann, s. 217-231.

Beitrag zur Kenntnis des Systems Aluminium-Magnesium, F. Laves u. K. Moeller, s. 232-235.

Dynamische Festigkeitseigenschaften von Leichtmetall-Legierungen bei tiefen Temperaturen, K. Bungardt, s. 235-237.

Langsam aushärtende Leichtmetalle und ihre Anwendung als Nietwerkstoff, K. Matthaes, s. 238-244.

Versuche zur Feststellung der Festigkeit in Umwandlungspunkten, F. Roll, s. 244-245.

Stahl und Eisen, 23 Juni, 1938.

Aufgaben des Elektro- und Maschinenbetriebes eines Hüttenwerkes für den Vierjahresplan, N. Hoffmann, s. 665-667.

Betriebsmäßige Wanddickenmessung mit Röntgen-durchstrahlung und Zählrohr, A. Trost, s. 668-670.

30 Juni, 1938.

Kältverfahren zur Abscheidung von Benzol aus Koks-ofengas, J. Wucherer, s. 689-692.

Verformungen bei der Flickschweißung, E. Gerold u. H. Müller-Stock, s. 693-696.

7 Juli, 1938.

Aufbau und Betriebsergebnisse des Stahnröhren-Winderhitzers bei den Röchling'schen Eisen- und Stahlwerken, A. Holschn, s. 721-727.

Selbsttätige Schweißmaschinen, Gas-Schneidmaschinen und Gas-Härtmaschinen, F. Welter, s. 727-730.

Die verkehrswirtschaftliche Rückgliederung Oesterreichs, W. Ahrens, s. 730-733.

14 Juli, 1938.

Die Gewinnung von Vanadin aus deutschen Rohstoffen, H. Zieler, s. 749-756.

Die Beziehungen zwischen dem Röntgen-Grobgefügebild und der Zugwechselfestigkeit von geschwessenen Proben aus Stahl St. 37, M. Hempel, s. 756-760.

21 Juli, 1938.

Entschwefelung des Roheisens mit 'Soda, N. Theisen, s. 773-779.

Die Oberflächenempfindlichkeit von Stählen gegen bestimmte Heizgase, F. Nehl, s. 779-784.

28 Juli, 1938.

Die Maryland-Werke der Bethlehem Steel Co. in Sparrows Point, s. 798-805.

Einrichtung und Betrieb hochbeanspruchter steinerner Winderhitzer, J. Wittig, s. 805-807.

4 August, 1938.

Schmelzversuche mit einem kernlosen Netzfrequenzofen, G. Mars, s. 833-840.

Die Rostungsgeschwindigkeit von Stahl an Landluft im Verlauf sehr langer Zeiten, K. Daeves u. K. Mews, s. 841-842.

11 August, 1938.

Hochofentlastung durch wärmetechnische Möllervorbereitung, K. Guthmann, s. 857-865.

Schmelzversuche mit einem kernlosen Netzfrequenzofen, G. Mars, s. 865-868.

Iron Age, June 23, 1938.

Effect of Chromium on Growth of Commercial Cast Iron, R. H. Smith, p.p. 29-31.

Structural Welding Progress in Germany, D. O. Bondy, p.p. 32-36.

Correlating Engineering and Economic Factors in Belt Selection, F. Juraschek, p.p. 37-41.

June 30, 1938.

G-E Centralizes Manufacture of Air Conditioning Equipment, F. J. Oliver, p.p. 22-26.

Sheet Galvanizing, R. J. Wean, p.p. 27-29.

Mechanical Properties vs. Service Failures, L. W. Schuster, p.p. 30-33.

Controlled Atmosphere Electric Furnaces, E. B. Hanser, p.p. 34-35.

Factors in Low Cost Manufacture of Welded Products, E. W. P. Smith, p.p. 36-39.

July 7, 1938.

Nine Plants Cut Handling Costs 50% in 1937, H. Beattie, p.p. 30-35.

Structural Welding Progress in Germany, O. Bondy, p.p. 36-41.

An Appraisal of Cold Heading Practice, F. J. Oliver, p.p. 42-45.

Deep Drawing and Pressing Problems, J. D. Jevons, p.p. 51-53.

July 14, 1938.

Newer and Better Products of the Machine Tool Builders, F. J. Oliver, p.p. 44-48.

Magnaflex Inspection of Gas Cylinders, p. 49.

Factors in Low Cost Manufacture of Welded Products, E. W. P. Smith, p.p. 50-51.

July 21, 1938.

Getting the Most Out of Cold Heading Dies, F. R. Palmer, p.p. 30-32.

Die Castings Gain Ground in Hardware Production, H. Chase, p.p. 33-36.

Hard-Facing Problems of Today, C. C. Pendrell, p.p. 37-39.

Ford Casts Ring Gears in Centrifugal Molds, W. F. Sherman, p.p. 46-47.

July 28, 1938.

Molding Sands for Non-Ferrous Metals, S. Tour, p.p. 22-24.

Industrial Plant Mobilization for the Next War, H. A. Toulmin, p.p. 25-27.
 The Economics of the Pivoted Motor Base, F. Juraschek, p.p. 30-33.
 Recent Advances in Spot, Arc and Gas Welding and Cutting Equipment, F. J. Oliver, p.p. 34-38.

— Aug. 4, 1938.
 Lighting as an Aid to Industrial Safety, D. M. Warren, p.p. 24-27.

Screw Conveyors for Bulk Materials Handling, F. Juraschek, p.p. 28-32.

Production Methods for Composite Steels, p. 33.

Variable Speed Devices Predominate in Recent Power Drives, F. J. Oliver, p.p. 34-37.

Special Scrap Cutting Car Employed in Yards of Large Steel Mill, O. Trentham, p.p. 40-41.

Die Castings Gain Ground in Hardware Production, H. Chase, p.p. 42-44.

— Aug. 11, 1938.
 What the Executive should know about Inventory Control, E. Caldwell, p.p. 22-24.

Bethlehem Operates New Galvanizing Unit, F. S. Ehardt, p.p. 25-27.

Aluminium Saves 1680 lb. in White Bus Body, D. R. James, p.p. 28-31.

Further Extensions of Hydraulic Power to Machine Tool Designs, F. J. Oliver, p.p. 32-36.

Foundry, July, 1938.
 Design for Malleable Castings is Important, J. H. Lansing, p.p. 22-23.

Practices Close Cupola Control, M. J. Gregory, p.p. 24-27.

Melting; Nonferrous Metals, N. K. B. Patch, p. 28.

Refractory Service Increased through Study of Problem, S. M. Swain, p.p. 29-30.

Alloy Steels Designed for Specific Uses, V. T. Malcolm, p.p. 32-33.

— Aug. 1938.
 Trains Run on Chilled Car Wheels, P. Dwyer, p.p. 22-24.

How is Business? G. A. Pope, p. 25.

Alloy Steels Designed for Specific Uses, V. T. Malcolm, p. 28-29.

Nonferrous Melting, N. K. B. Patch, p. 31.

Catch Cupola Smoke, p. 32.

Blast Furnace and Steel Plant, July, 1938.
 Rod and Strip Mill Increase Output of Sparrows Point Plant, p.p. 677-678.

New Furnace at Appleby-Frodingham Steel Co., Ltd., will make Pig from Lean, Local Ores, Wm. A. Haven, p.p. 680-682.

American Hot-Dip Galvanizing Practice, W. G. Imhoff, p.p. 683-688.

The Peripheral Distribution of Gases in the Blast Furnace, H. W. Johnson, p.p. 689-693.

Microscopic and Petrographic Studies of Blast Furnace Materials, J. T. Whiting, p.p. 694-696.

Iron Quality as a Problem of the Steel Industry, H. W. Graham and H. K. Work, p.p. 697-699.

A Study of Blast Furnace Slags, R. S. McCaffery, p.p. 702-703.

Making Basic Open Hearth Steel for Many Purposes, R. P. Smith, p.p. 705-707.

日本化學會誌 第65巻 第8號 昭和13年8月
 ○分析化學に於ける基礎反應の研究(第1報) 岡好良 (791)

○金屬根と苛性曹達の反應
 ○チタンの定量分析法に就て 石橋雅義 品川睦明 (1027)

工業雜誌 第74巻 第933號 昭和13年9月
 ○鐵鋼防蝕劑フェルバ 吉田二郎 (387)

九州鑛山學會誌 第9巻 第5號 昭和13年9月
 ○北支石炭管見 伊能泰治 (353)

○銅熔鑄爐滓より銑鐵製造に關する研究(第1報) 齋藤大吉 松川達雄 (361)

外務省通商局日報 第205號 昭和13年9月3日
 ○印度に於ける工、鑛業生産高 (1065)

土木試驗所報告 第42號 昭和13年8月
 ○全熔接國道橋鶴川橋の設計並に熔接作業に就て 青木楠男 (105)

研究報告(八幡製鐵所) 第18巻 第1號 昭和13年8月
 ○鑛滓綿綿の他各種工業用斷熱材料の比較研究
 第2報保溫材數種の圓筒式方法に依る熱傳導率測定結果報告 田所芳秋 小田二郎

海外經濟事情 第17號 昭和13年9月
 ○西班牙北部海岸地方に於ける石炭鐵鑛産出及輸出 (116)

造兵彙報 第16巻 第8號 昭和13年9月
 ○引拔機に依る黃銅素棒の拉伸鍛鍊作業の研究 菅野一 田中彌三郎 (11)

○金屬疲勞の研究 五來茂 (15)

鑛物 第10巻 第9號 昭和13年9月
 ○工作機械のベッドの材質に就て(1) 紀伊壽次 大塚誠之 (355)

○小型鑄鋼品製造に對するタイムスタデーの一例に就て 吉田正夫 遠藤邦彦 (543)

石炭時報 第13巻 第9號 昭和13年9月

○現下に於ける石炭問題 小金義照 (3)

○石炭供給將來と石炭政策の確立に就て 水谷光太郎 (12)

○石炭供給の計畫 伊能泰治 (16)

○支那の石炭、石油及鐵資源に就て 山根新次 (19)

○コークス用原料炭の活用 大島義清 (48)

動力 第11巻 第5號 昭和13年9月

○支那に於ける石炭供給の現況に就て 吉田慶三 (9)

○金屬工業に於ける電氣爐 林達夫 (25)

○神戶瓦斯株式會社設置オート-式鼓炭爐に就て 森岡秀雄 (97)

採鑛冶金月報 第16年 第9報 昭和13年9月

○銅沈澱用鐵屑代用品としての紫鑛利用海綿鐵に就て(1) 小島鎮雄 (191)

鑛業 第15巻 第174號 昭和13年9月

○内地鐵鑛石の産地及び其製鍊法 遠周山人 (9)

神鋼 第2巻 第7號 昭和13年9月

○不銹鋼の熱處理に關する研究(2) 伊丹榮一郎 高尾善一郎 (103)

○起重機用直流電動機の制御 坂本忠久 (110)

日本金屬學會誌 第2巻 第9號 昭和13年9月

○時效現象の研究(第1報) コルソ合金の時效に及ぼす Al. Fe. Co. Cr. 等の影響に就て 岩瀬慶三 岡本正三 足立彰 鈴木一郎 (419)

○マンガンに依る熔鐵の脱酸平衡に就て 佐藤幸吉 (431)

○耐酸合金の研究(第5報)耐鹽酸ニッケル合金の研究(其2) 遠藤彦造 坂垣彰 (434)

○鋼の電弧熔接用電極棒心線の研究(第1報)心線中の諸元素が熔着鋼の健全性に及ぼす影響 關口春次郎 (444)

○純アルミニウムの電熔壓に就て(第1報) 五十嵐勇 小玉清一 (463)

○デユラルミン系合金結晶粒子の微細化に就て 五十嵐勇 (466)

○X線に依る超デユラルミン時效硬化の研究(第1報) 篠田軍治 (475)

外務省通商局日報

○佛印産鐵鑛及滿鐵鑛輸出禁止案 (1163)

電氣製鋼 第14巻 第9號 昭和13年9月

○特殊鋼の組織(其の4) 錦織清治 山出慎一 (419)

○珪素に依るセメンテーション 加瀬勉 (443)

日本鑛業會誌 第54巻 第641號 昭和13年9月

○X線に依る金屬材料内部歪に關する研究(第2報) 志村繁隆 一色貞文 (569)

金屬 第8巻 第10號 昭和13年10月

○工業用金屬材料の研究と其の方針 西村秀雄 (575)

○歐米に於ける機械工業の多量生産に貢獻せる鍛工業並に鑄物工業に就て 堀岡米吉 (593)

○ダイキャスト鑄物 西島至 (603)

鞍山鐵鋼會雜誌 第67號 昭和13年8月

○マグネシヤ煉瓦の物理的性質(3) 三田正揚 (710)

○平爐の熱勘定に就て 附豫備精煉爐の熱勘定に就て(第3報) 熱管理所 (715)

○粒鐵製造の一方方法(第3報) 鹽内富士雄 (697)

中島研究所報告 第3巻 第9號 昭和13年9月

○高Ni高Cr 兪用大洲田鋼の窒化に對する粉末塗附の影響 大坪龍夫 (77)

○カドミウム基軸承合金の研究(第3報) 高溫に於ける機械的諸性質に就て 渡邊榮 (93)

日立評論 第21巻 第10號 昭和13年10月

○鑄鐵の電氣爐熔解に就て 杉正道 (709)

○反射爐熔解の特性に就て 宮下格之助 (715)

○鋼材の鍛鍊と纖維狀組織並に機械的性質の關係 菊田多利男 森靖 (723)

化學機械 第2巻 第3號 昭和13年9月

○海水の各種硫化物物の浮選に及す影響に就て 山田賀一 (175)