

雜 錄

鐵鋼需給統制規則

商工省令第 19 號

昭和 12 年法律第 92 號第 2 條及第 3 條ノ規定ニ依リ鐵鋼需給統制規則次ノ通定ム

昭和 15 年 3 月 30 日

商工大臣 藤原 銀次郎

鐵鋼需給統制規則

第 1 條 本則ニ於テ鐵鋼トハ別表甲號ニ掲ゲルモノヲ除クノ外鉄鐵、鑄鐵管、鋼塊、壓延鋼片、シートバー、ティンバー、スケルプ及壓延鋼材ヲ謂フ

第 2 條 鐵鋼ノ製造業者（以下製造業者ト稱ス）ノ組織スル團體ニシテ商工大臣ノ指定シタルモノ（以下生産統制機關ト稱ス）ハ製造業者ニ對シ豫メ商工大臣ノ承認ヲ受ケタル製造業者別ノ鐵鋼ノ種類別生産制當數量ヲ當該製造業者ニ指示スベシ

前項ノ指示ヲ受ケタル製造業者ハ其ノ指示ニ從ヒ鐵鋼ノ製造ヲ爲スベシ

第 3 條 製造業者ハ其ノ製造シタル鐵鋼ニシテ別表乙號ニ掲ゲルモノヲ商工大臣ノ指定シタル者（以下配給統制機關ト稱ス）以外ノ者ニ賣渡スコトヲ得ズ但シ特別ノ事情ニ依リ商工大臣ノ許可ヲ受ケタル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

第 4 條 配給統制機關以外ノ者ハ製造業者ヨリ其ノ製造シタル鐵鋼ニシテ別表乙號ニ掲ゲルモノヲ買受クルコトヲ得ズ但シ前條但書ノ許可ヲ受ケ賣渡ス鐵鋼ヲ買受クル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

第 5 條 製造業者ハ鐵鋼製造用ノ原料又ハ材料トシテ使用スル場合ヲ除クノ外生産統制機關ヨリ交付ヲ受ケタル鐵鋼使用承認書ニ定ムル鐵鋼ノ種類別數量ヲ超エ其ノ製造シタル鐵鋼ヲ使用スルコトヲ得ズ

第 6 條 生産統制機關ハ鐵鋼使用承認書ヲ發行シ之ヲ製造業者ニ交付スベシ

前項ノ鐵鋼使用承認書ハ商工大臣ノ定ムル鐵鋼ノ種類別數量ノ限度ヲ超エ之ヲ發行スルコトヲ得ズ

第 7 條 配給統制機關及鐵鋼ノ販賣業者（シャリング業者ヲ含ム以下販賣業者ト稱ス）ハ販賣（剪斷シテ爲ス場合ノ販賣ヲ含ム以下同ジ）ノ目的ヲ以テ買受ケタル鐵鋼ヲ販賣以外ノ用ニ供スルコトヲ得ズ

第 8 條 配給統制機關ハ商工大臣ノ承認ヲ受ケ販賣業者ニ對シ其ノ鐵鋼ノ販賣ニ關シ必要ナル事項ヲ指示スルコトヲ得

商工大臣ハ鐵鋼ノ配給ノ圓滑ヲ圖ル爲メ必要アリト認ムルトキハ販賣業者ニ對シ前項ノ指示ニ從フベキコトヲ命ズルコトアルベシ

第 9 條 鐵鋼ハ官廳ニ於テ又ハ商工大臣ノ指定シタル者若ハ團體（以下需要統制機關ト稱ス）ニ於テ發行シタル鐵鋼割當證明書ト引換フルニ非ザレバ之ヲ賣渡シ又ハ買受クルコトヲ得ズ但シ次ニ掲ゲル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

1 次ノ各號ノ一ニ該當スル鐵鋼ヲ賣渡シ又ハ買受クルトキ

イ 御料品

ロ 配給統制機關又ハ販賣業者（別表乙號ニ掲ゲル鐵鋼ニ在リ

テハ當該鐵鋼ニ付配給統制機關ノ指定シタル販賣業者ニ限ル）ガ販賣ノ目的ヲ以テ買受クル鐵鋼

2 特別ノ事情ニ依リ商工大臣ノ許可ヲ受ケタルトキ

3 天災事變其ノ他已ムラ得ザル事由アリタルニ因リ鐵鋼割當證明書ニ依ルコトヲ得ザルトキ

前項第 3 號ノ規定ニ依リ鐵鋼割當證明書ニ依ラズシテ鐵鋼ヲ賣渡シタル者ハ遲滞ナク其ノ事由ヲ具シ其ノ賣渡先別種類別數量ヲ記載シタル報告書ヲ商工大臣ニ提出スベシ

第 10 條 需要統制機關ハ商工大臣ノ定ムル鐵鋼ノ種類別數量ノ限度ヲ超エ鐵鋼割當證明書ヲ發行スルコトヲ得ズ

需要統制機關ニ於テ發行スル鐵鋼割當證明書ハ別記様式ニ依ルベシ

第 11 條 鐵鋼ヲ使用スル作業又ハ工事ヲ請負ヒタル者當該作業又ハ工事ニ使用スル鐵鋼ヲ買受クル爲メ註文者ヨリ鐵鋼割當證明書ノ交付ヲ受ケタルトキハ當該鐵鋼割當證明書ヲ自己ノ屬スル需要統制機關ニ提示シ之ニ其ノ證印ノ捺捺ヲ受クベシ

第 12 條 鐵鋼割當證明書ハ之ヲ他人ニ讓渡シ又ハ他人ヨリ讓受クルコトヲ得ズ但シ鐵鋼ヲ使用スル作業又ハ工事ヲ請負ヒタル者ガ當該作業又ハ工事ニ使用スル鐵鋼ヲ買受クル爲メ註文者ヨリ鐵鋼割當證明書ノ交付ヲ受クル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

第 13 條 鐵鋼割當證明書ト引換ヘ買受ケタル鐵鋼ハ之ヲ他人ニ讓渡シ又ハ他人ヨリ讓受クルコトヲ得ズ但シ特別ノ事情ニ依リ商工大臣ノ許可ヲ受ケタル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

第 14 條 鐵鋼割當證明書ト引換ヘ鐵鋼ヲ賣渡シタル者ハ遲滞ナク當該鐵鋼割當證明書ノ相當額ニ賣渡シタル鐵鋼ノ數量、賣渡ノ年月日並ニ自己ノ氏名名稱及住所ヲ記入スベシ

前項ノ規定ハ鐵鋼使用承認書ニ依リ鐵鋼ヲ使用シタル製造業者ニ之ヲ準用ス

第 15 條 鐵鋼割當證明書ト引換ヘ鐵鋼ヲ賣渡シタル者當該鐵鋼割當證明書ニ定ムル數量ノ全部ニ相當スル鐵鋼ヲ賣渡シタルトキハ其ノ翌月 15 日迄ニ當該鐵鋼割當證明書ヲ商工大臣ノ指定シタル配給統制機關ニ提出スベシ

配給統制機關ハ前項ノ鐵鋼割當證明書ヲ其ノ提出アリタル月ノ末日迄ニ生産統制機關ニ提出スベシ

製造業者鐵鋼使用承認書ニ定ムル鐵鋼ノ種類別數量ノ全部ニ相當スル鐵鋼ヲ使用シタルトキハ其ノ翌月 15 日迄ニ當該鐵鋼使用承認書ヲ生産統制機關ニ提出スベシ

第 16 條 製造業者ハ毎月末日迄ニ前月中ニ於ケル鐵鋼ノ種類別ノ生産數量、買受數量、賣渡數量及使用數量並ニ前月末ニ於ケル鐵鋼ノ種類別在庫數量ヲ記載シタル報告書ヲ生産統制機關ニ提出スベシ

第 17 條 販賣業者ハ毎月 15 日迄ニ前月中ニ於ケル鐵鋼ノ種類別ノ買受數量及賣渡數量並ニ前月末ニ於ケル鐵鋼ノ種類別在庫數量ヲ記載シタル報告書ヲ商工大臣ノ指定シタル配給統制機關ニ提出スベシ

第 18 條 需要統制機關ハ毎月 20 日迄ニ前月中ニ發行シタル鐵鋼割當證明書ニ定ムル鐵鋼ノ種類別數量ヲ記載シタル報告書ヲ生産統制機關ニ提出スベシ

第 19 條 配給統制機關ハ毎月 20 日迄ニ前月中ニ賣渡シタル鐵鋼ノ

賣渡先別種類別數量ヲ記載シタル報告書ヲ生産統制機關ニ提出スベシ

第20條 生産統制機關ハ毎月20日迄ニ第16條及前2條ノ規定ニ依リ前月中ニ提出アリタル報告書ノ概要ヲ商工大臣ニ報告スベシ

第21條 販賣業者ハ帳簿ヲ備ヘ次ニ掲グル事項ヲ記載スベシ

- 1 買受ケタル鐵鋼ノ種類別數量及價格、買受ノ年月日並ニ買受先ノ氏名名稱及住所
- 2 賣渡シタル鐵鋼ノ種類別數量及價格、鐵鋼割當證明書ノ發行者賣渡ノ年月日並ニ賣渡先ノ氏名名稱及住所
- 3 毎月末ニ於ケル鐵鋼ノ種類別在庫數量

第22條 商工大臣又ハ地方長官必要アリト認ムルトキハ當該官吏ヲシテ販賣業者又ハ需要統制機關ノ帳簿其ノ他ノ検査ヲ爲サシムルコトアルベシ

附 則

本則ハ昭和15年4月10日ヨリ之ヲ施行ス但シ第18條及第19條ノ規定ハ昭和15年5月1日ヨリ、第20條ノ規定ハ同年6月1日ヨリ之ヲ施行ス

鐵鋼配給統制規則ハ之ヲ廢止ス但シ本則施行前從前ノ罰則ヲ適用スベカリシ行爲ニ付テハ仍從前ノ例ニ依ル

本則施行前ニ發行シタル鐵鋼配給統制規則第2條ノ鐵鋼割當證明書ハ之ヲ本則ニ依リ鐵鋼割當證明書ト看做ス

第14條第1項ノ規定ハ前項ノ鐵鋼割當證明書ニハ之ヲ適用セズ 別表甲號

- 1 鑄ノ含有量1萬分ノ3以下ノ鉄鐵
- 2 電氣爐、坩堝爐又ハ酸性平爐ニ依リ製造シタル鋼ヲ材料トシテ製造シタル鋼塊、壓延鋼片、シートバー、ティンバー、スケルプ又ハ壓延鋼材ニシテ次ノ各號ノ一ニ該當スルモノ
- イ 炭素ノ含有量1,000分ノ6乃至1,000分ノ15ニシテ磷及硫黃ノ含有量各1萬分ノ3以下
- ロ 珪素又ハマンガノ含有量1,000分ノ8以上但シ珪素及マンガノ含有スル場合ハ其ノ合計含有量1,000分ノ15以上ハニツケル、クロム、銅又ハアルミニウムノ含有量1,000分ノ4以上
- ニ タングステン、モリブデン、ソナヂウム、コバルト、チタニウム、ジルコニウム、ニオブ、ベリウム、ウラニウム又ハタンタリウムノ含有量1,000分ノ2以上

別記

様式 日本標準規格A列5號

鐵鋼割當證明書 (印用券)

第 〇 號 (案內用) 昭和 〇 年 〇 月 〇 日發行 (發行官署又ハ製鐵所長官印)

(製造者) 〇 〇 市 〇 〇 町 〇 〇 番地 (製造者ノ氏名名稱及住所)

(使用地) 〇 〇 市 〇 〇 町 〇 〇 番地 (製造者ノ氏名名稱及住所)

用 途	種 類	數 量	備 考

(製造者ノ氏名名稱及住所) (製造者ノ氏名名稱及住所)

(製造地) 〇 〇 市 〇 〇 町 〇 〇 番地 (製造者ノ氏名名稱及住所)

(製造者ノ氏名名稱及住所)

ホ 前2號ニ掲グル元素(銅ヲ除ク)2以上ヲ含有シ其ノ合計含有量1,000分ノ4以上

別表乙號

- 1 鉄鐵、鋼塊、壓延鋼片、シートバー、ティンバー、スケルプ
- 2 棒鋼、形鋼、厚板、厚サ3耗超ノ中板、ユニバーサル鋼板、鋼板、線材
- 3 厚サ3耗以下ノ中板、薄板、仕上鋼板、珪素鋼板、硬鋼板、鉄力(鉄力原板及之ニ表面加工シタルモノヲ含ム)、帶鋼
- 4 鋼管

参照 昭和12年9月10日公布法律第92號は輸出入品等ニ關する臨時措置ニ關する件ナリ

米國製鋼能力過去10年間ノ變遷 ("Steel Fact" March, 1940)

1. 舊製鋼爐ノ技術的改善ニ依る増加 65%
新設製鋼爐ニ依る増加 35%
2. 昨年末現在能力 80,951,000t
1929 年末現在 70,636,000t
差 引 10,315,000tノ増加

(増加率ノ比較ノ少なきは多數舊式爐ノ廢業ニ依る)

1. 現在平爐鋼ノ生産高は製鋼高合計ノ % 〇 〇 を占む

1. 代表的平爐ノ出鋼回数、出鋼高其ノ他

過去10年間に於ける製鋼能力増加合計ノ内 65% は新設製鋼爐ノ能力で、35% は舊來ノ改善された製鋼爐ノ能率増加を指示するものである。

1929 年末以來、年産インゴット能力ノ増加は合計 13,400,000t (單位ネットト、~2,000t 以下同じ) に達した。此ノ内約 8,658,000t は新設製鋼爐ノもので、4,730,000t は技術的進歩ノ結果古い爐ノ生産能力が增加したるものである。然しながら斯業は過去10年間に於て年生産能力合計 3,073,000t に達する數多ノ舊式爐ヲ廢棄した。その結果斯業ノ鋼製能力は過去10年間に於て差引き僅に約 10,315,000t ノ増加を示したに過ぎない。而して 1939 年末現在ノ製鋼能力合計は10年前ノ 70,636,000t に比し 80,951,000t に達した。

新設爐 1929 年以來製鋼能力合計 8,658,000t に達する製鋼爐が新設された。この内新平爐ノ能力は 92% 以上を占め、新電氣爐と轉爐ノそれは各々約 4% に過ぎない。

又過去10年間に於て廢棄された製鋼設備能力合計ノ内約 51% が平爐、47% が轉爐、残りノ 2% が電氣爐と坩堝爐であつた。

全鋼塊生産高ノ約 % 〇 〇 を生産する平爐ノ設計と作業が最近年間に於て著しく改善されたのであつた。製鋼能力ノ増加したるは主として此ノ改善ニ依るものである。

代表爐4基ノ記録 是等ノ技術的改善が生産高に及ぼしたる影響は最高作業ノ2期(1929年及1939年)に於ける4基ノ代表平爐ノ生産記録に依て表示されて居るがその生産高ノ増加率は平均 31% である。即ちその間1回ノ公稱能力 225t ノ1基ノ平爐は 1929 年5月に於て1日平均 307t を生産した而して1日平均ノ出鋼回数は 1.4 回であつた。然るに10年間に於ける技術的進歩ノ結果として 1939 年に於ける同一爐ノ生産高は 1929 年當時に比し 22% を増加し而して昨年ノレコード月に於ける1日ノ生産高は平均 374t に増加し1日ノ出鋼回数は 1.6 回に達した。

又 170t 爐ノ日産高平均は 1929 年には 302t であつたが 1939 年には 395t に即ち 31% ノ増加を示し、一方1回ノ公稱能力 110t ノ小平爐ノ日産高は 1929 年ノ 186t から 1939 年には 43% 増ノ 265t に増加した。同様に 85t 爐ノ日産高平均は此ノ10年間に於て 133t

から 179t へ 35% を増加した。170t 爐の出鋼回数は此の 10 年間に於て 2.0 から 2.4 へ 110t 爐のそれは 1.7 から 2.2 へ 85t のそれは 1.7 から 1.9 回へそれぞれ増加した。

生産能力増加の要因 平爐生産能力増加の要因は (1) 原料として屑鐵の使用が増加したこと (2) 大量の原料を装入し得るやうに爐の設計に改變が加へられたこと等である。(3) 補助設備が改善されたこと等である。爐に屑鐵の装入割合が増加して銑鐵の割合が減じたことは装入物を一様なる高級鋼へ精煉する所要時間を減ずる。
(K. K. 生)

臨時日本標準規格 (5月2日官報彙報 2)

磷青銅板 (臨時日本標準規格第 25 號)

(本規格は時局に鑑み臨時的に制定したるものにして當分の内之に依るものとす)

第一章 總 則

第一條 本規格は磷青銅板に之を適用す。但特殊の用途に供するものに付ては此の限に在らず。

第二條 磷青銅板 (以下單に板と稱す) の種別及其の記號は次の通とす。

種 別	記 號	主なる用途
第一種	PB P1	ばね用, 雜用
第二種	PB P2	ばね用, 化學工業用

第三條 前條の各種は其の質の硬軟に依り之を次の 3 種に區分す。

1. 軟 質 2. 半硬質 3. 硬 質 主としてばね用

第二章 製 造 法

第四條 板の製造に使用する銅及錫は良質の新地金なることを要す但し經歷並に成分明瞭にして實用上差支なしと認めたる古地金は註文者又は其の指定したる検査員 (以下單に検査員と稱す) の承認を経て之を使用することを得。

第五條 板は其表面平滑にして割げ疵, 割れ, 縦疵其他有害なる缺點なきことを要す。

第三章 化 學 實 驗

第六條 板は第 1 表の成分を有することを要す, 但し 0.4% 以下の不純物を含有するを妨げず。

第 1 表

種 別	記 號	銅%	錫%	磷%
第一種	PB P1	殘 部	2~4	0.6 以下
第二種	PB P2	殘 部	5~8	0.6 以下

第七條 板の製造者は 1 鑄塊又は 1 熔解毎に分析成績を註文者又は検査員に提出するものとす。但し註文者又は検査員に於て必要なしと認めたるときは本試験を行はざることを得。註文者又は検査員に於て必要と認めたるときは指定の板より試料を採取し分析を爲すことを得。

第四章 寸法及重量の公差

第八條 板の寸法の公差は第 2 表に依る。

第 2 表

單位 mm

幅×長	300×600	365×1,200	450×1,200	幅の公差	長の公差
厚	の 公 差				
0.10	± 0.02				
0.16	± 0.03				
0.20	± 0.03				
0.23		± 0.04			

0.26		± 0.04		
0.29		± 0.04		
0.32		± 0.04		
0.35		± 0.05		
0.40		± 0.05		
0.45		± 0.05		
0.50		± 0.75		
(0.55)		± 0.75		
0.60		± 0.75	1,000mm 未滿	2,000 mm 未滿
0.65		± 0.75	のもの+5mm	のもの+10mm
0.7		± 0.75		
0.8		± 0.75		
0.9		± 0.75		
1.0		± 0.1		
1.2		± 0.1	± 0.1	
1.4		± 0.1	± 0.1	
1.6		± 0.1	± 0.1	
1.8		± 0.1		
2.0		± 0.15		
2.3		± 0.15	± 0.15	
2.6		± 0.15		
2.9		± 0.15		
3.0		± 0.2	± 0.2	
(3.5)		± 0.2		
4.0		± 0.2		
(4.5)		± 0.2		
5.0		± 0.2		
(5.5)		± 0.2		
6.0		± 0.2		

厚に括弧を附したるものは成るべく使用せざるを可とす。

第五章 抗張試験, 屈曲試験

第九條 抗張試験, 板の縦又は横方向より切取りたる標準抗張試験片第五號を用ひ第 3 表の規定に合格することを要す。但し厚 0.5 mm 未滿の板に在りては本試験を省略するものとす。

試験片は試験前之を加工又は焼鈍することを得ず。

第 3 表

種 別	第一種		第二種	
	抗張力 kg/mm ²	伸 %	抗張力 kg/mm ²	伸 %
軟 質	28 以上	40 以上	30 以上	50 以上
半硬質	35 以上	15 以上	50 以上	20 以上
硬 質	50 以上	3 以上	65 以上	7 以上

第十條 屈曲試験, 板の縦方向より適宜の長及幅の試験片を切取りたるまま之を焼鈍することなく第 4 表の規定に依り之を行ひ屈曲部に裂疵其他の缺點を生ぜざることを要す。

但厚 2mm を超ゆる板には之を行はず。

第 4 表

種 別	第一種		第二種	
	屈曲角度	内側半徑	屈曲角度	内側半徑
軟 質	180	密 着	180	密 着
半硬質	180	厚の12倍	180	厚の1倍
硬 質	180	厚の1倍	180	厚の2倍

第六章 検 査

第十一條 種別, 質別及厚を同じくする板 50 箇又は其の端数を 1 組と爲し各組より任意に 1 箇を取出し之に依り所要の試験全部を行ひ其の組の良否を決定す。若試験の成績が本規格に合せざる場合註文者又は検査員に於て必要と認めたるときは再試験を行ふことを得。前項の箇数は註文者の指定に依り適宜之を増減することを得。

第十二條 本規格に合格したる板には検査済證印, 種別, 質別及製造者名若は其の略號を刻印其他適當なる方法に依りて表示するものとす。

磷青銅棒 (臨時日本標準規格第 26 號)

本規格は時局に鑑み臨時的に制定したるものにして當分の内之に依るものとす。

第一章 總 則

第一條 本規格は一般用磷青銅棒に之を適用す。

第二章 種 別

第二條 磷青銅棒（以下單に棒と稱す）の種別及其の記號は次の通とす。

種 別	記 號	主なる用途
第一種	PB B1	一般機械用，化學工業用
第二種	PB B2	弁案内，一般齒車
第三種	PB B3	弁案内，一般齒車

第三章 製 造 法

第三條 棒は壓延法，鍛鍊法，押出法又は引拔法に依り製造することを要す。

第四條 棒の製造に使用する地金は良質の新地金なることを要す但し經歷並に成分明瞭にして質用上差支なしと認めたる古地金は註文者又は其の指定したる検査員（以下單に検査員と稱す）の承認を経て之を使用することを得。

第五條 棒は質用的真直，形狀正しく，表面平滑清淨にして，有害なる割げ疵，縦疵，割れ，振れ其他の缺點なく品質均一なることを要す。

第四章 寸法及公差

第六條 棒の徑又は對邊距離は附表に依るものとす。棒の長は指定に依るものとす。

第七條 棒の徑又は對邊距離の公差は± 1.5%とし公差の最小値は± 0.5mmとす。棒の長は指定寸法より短きことなく長きも 5mmを超えざるものとす。

第五章 化學試驗

第八條 棒は第1表の成分を有することを要す。但 0.4% 以下の不純物を含有するを妨げず。

第 1 表

種 別	記 號	銅 %	錫 %	磷 %
第一種	PB B1	殘部	1.5~4	0.6以下
第二種	PB B2	殘部	5~7	0.6以下
第三種	PB B3	殘部	8~10	0.6以下

第九條 棒の製造者は 1 鑄塊又は 1 熔解毎に分析成績を註文者又は検査員に提出するものとす。但註文者又は検査員に於て必要なしと認めたるときは本試験を行はざることを得。註文者又は検査員に於て必要と認めたるときは指定の棒より試料を採取し分析を爲すことを得。

第六章 抗張試験

第十條 棒の長の方向より切取りたる標準抗張試験片第四號を用ひ第2表の規定に合格することを要す。但徑又は對邊距離 6mm 未滿の棒に在りては本試験を省略することを得。徑又は對邊距離 35mm を超ゆる棒に在りては其の試験片は成るべく外面に近き部分より切取るものとす。

第 2 表

種 別	徑又は對邊距離 mm	抗張力 kg/mm ²	伸%
第一種	50 未滿	32 以上	15 以上
	50 以上 100 未滿	30 以上	15 以上
	100 以上	28 以上	15 以上
第二種	50 未滿	47 以上	15 以上
	50 以上 100 未滿	45 以上	15 以上
	100 以上	40 以上	15 以上
第三種	13 未滿	50 以上	10 以上
	13 以上 50 未滿	47 以上	15 以上
	50 以上 100 未滿	45 以上	15 以上
	100 以上	40 以上	15 以上

第十一條 供試材の採取，抗張試験に要する試験片の製作に必要な供試材の採取は第 3 表に依るものとす。但供試材 1 箇より抗張試験片 1 箇を作るものとす。

第 3 表

徑又は對邊距離 mm	一組ノ區分	供試材の數
13 未滿		50 箇又ハ其ノ端數
13 以上 25 未滿		25 箇又ハ其ノ端數
25 以上		10 箇又ハ其ノ端數

13 未滿	50 箇又ハ其ノ端數	1
13 以上 25 未滿	25 箇又ハ其ノ端數	1
25 以上	10 箇又ハ其ノ端數	1

第十二條 供試材は規定の處理の外熱處理，槌打其他材質を變更するが如き處理を施さざるものとす。

第十三條 抗張試験の成績が規格に合せざる場合註文者又は検査員が再試験の必要を認めたるときは更に同一組より 2 箇の試験片を採り試験を行ふことを得。此の場合に於ては試験片の全部が其の試験に合格することを要す。

第七章 檢 査

第十四條 試験片又は分析試料にして其の試験成績が本規格の一部若は全部に適合せざるときは其の代表する組を不合格とす。

第十五條 本規格に合格したる棒には検査済の證印，種別，記號及製造者名若は其の略號を刻印其他適當なる方法に依りて表示するものとす。

附 表

單位 mm

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

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。

磷青銅板磷青銅棒の説明

磷青銅板は機械用ばね工業用品等に又磷青銅棒は一般機械部分品化學工業用品等に用ひらるる重要なものなるが本邦に於ては從來標準となるべき規定なく多種類のもの製造せられ良品を求むること困難なる實情に在るを以て品種を整理統一して本品の製造業を發達せしむると共に種類の單純化に依て銅及錫の節約を図ることを急務と認め廣く製造及使用する状況を調査し，慎重審議の上決定したるものなり。

磷青銅板は銅及錫の量に依り 2 種に分け更に熱處理に依り夫々軟質半硬質，硬質，硬質に區分し，磷青銅棒は成分に依り 3 種に區分し何れも種別記號，製造法，化學試験，抗張試験，寸法及其の公差及検査方法に付規定し尙磷青銅板には屈曲試験をも行ふこととし之に付規定せり。

内外最近刊行誌参考記事目次

日本機械學會論文集 第6巻 第22號 昭和15年2月
 ○熔接罐胴の試験報告 山田 勝磨・藤元 章雄 (II-1)
電氣化學 第8巻 第3號 昭和15年3月
 ○誘導電氣爐 吉村 英文 (25)
神鋼 第3巻 第12號 昭和15年3月
 ○デュラルミンの固溶處理 (Solution Treatment) が鑄造組織並に加工性に及ぼす影響 若本洋之助 (147)
日本金屬學會誌 第4巻 第3號 昭和15年3月
 ○鐵合金の耐酸性 (第5報) Fe-Cr-Co 系及 Fe-Cr-Cu 系合金の耐酸性 佐藤 龍猪・村上武次郎 (65)
 ○導電用時効性銅合金の研究 岡本 正三 (69)
 ○軸承用 Cd 合金の凝固に依る收縮率 金子 秀夫・佐藤 知雄 (76)
 ○齒科代用合金の耐蝕性 茨木 正雄・多賀谷正義 (83)
工業雜誌 第76巻 第952號 昭和15年4月
 ○ニッケル製軸受に就て 松原 正良 (155)
水曜會誌 第10巻 第3號 昭和15年3月
 ○茂山鐵山に於ける磁気探鑛に就て 東中 秀雄・藤田 義象 (151)
工業化學雜誌 第43編 第3册 第505號 昭和15年3月
 ○輕合金に就て 山口 珪次 (212)
 ○ニッケル製煉に關する所見 小松原久治 (215)
燒料協會誌 第19巻 第210號 昭和15年3月
 ○保温材の基礎的性質 清水 定吉 (191)
 ○石炭の發熱量計算式に就て 香坂要三郎 (212)
全ハガネ商聯盟會報 第2巻 第4號 昭和15年3月
 ○特殊鋼協議會の規約改正 齋藤 正 (1)
 ○東京中間鋼配給會創立總會 (32)
 ○特殊鋼需給統制大懇談會議事録 (34)
 ○日本鐵鋼聯合會設立す (12)
 ○鋼材聯の改組批判 筑紫 太郎 (6)
鞍山鐵鋼會雜誌 (昭和製鋼)第71號 康徳6年(昭和14年)12月
 ○滿洲產耐火粘土及礬土頁岩の研究(第4) 滿洲產, 日本產及歐洲產各種粘土の加熱效果の比較 小畑政男・西田一雄・三田正揚 (1)
 ○窒素含有量より見たる骸炭瓦斯空氣混入割合に就て 齋藤 良司・丸山 智明 (28)
 ○回轉爐作業に於ける苦土耐火物の熔融, 鑄滓の作用及岩石學的研究 馬場 逸郎譯 (38)
造兵彙報 第18巻 第3號 昭和15年3月
 ○硬厚膜クロムメッキ法【特に實際作業の要領に就て】 精器製造所 (1)
 ○高速度鋼熔接棒に依る盛金バイトの研究 石塚 行夫 (73)
 ○フラッシュバット熔接機使用による特殊バイトの熔接に關する研究 小林 長市・宮野 二郎 (85)
 ○酸素, 水素ガス熔接法の研究 河村 鋼男 (89)
 ○不銹合金製部品の組立並熔接 佐久間雇員譯 (105)
 ○露國に於ける遠心鑄鋼法 彙報 掛 (111)
 ○精密ダイヤモンドバイト【切削角及推薦方法に關する概説】 佐久間雇員譯 (114)
金屬 第10巻 第4號 昭和15年4月
 ○各種ダウメタルの成分, 性質用途表 (408)
 ○不導體鍍金に就て 政田辰三郎 (409)
 ○加水製煉によるモネルメタルの再生 太田 鷲一 (413)
 ○電氣鐵板の話(II) 尾島 學二 (427)
 ○輕合金の歴延 P. Q. R. 生 (436)
 ○特殊鋼統制品値段表(2) (453)
地質調査所要報 (滿洲國)第11號 康徳7年2月
 ○安東省岫巖黃家堡子タンダステン鑛床並びに附近の地質, 特に遼河系變成岩に就いて 淺野 五郎 (1)

鑄物 第12巻 第2號 昭和15年2月
 ○鑄鐵の焼入硬化に就て(2) 岡本 幸治 (97)
 ○低周波無心誘電爐に就て 金田 義夫 (108)
工學と工業 第8巻 第3號 昭和15年3月
 ○本邦製鐵技術展望 吉川 晴十 (10)
 ○我が國の熔接界 仲 威雄 (13)
電氣製鋼 第16巻 第3號 昭和15年3月
 ○鑄鋼用鑄物砂に就て(其の3) 吉田 正夫 (111)
 ○Julian's Method に依る鐵鋼中のマンガンの定量に就て 與野 修 (122)
 ○炭素の X 線的研究とその X 線的試験法 松井 清 (134)
滿洲の技術 第17巻 第132號 昭和15年3月
 ○大型水壓鑄造機に就て 佐藤 正一・矢野 耕治 (99)
 ○或る Weir に就て 佐藤 常三 (115)
日立評論 第23巻 第4號 昭和15年4月
 ○高速度鋼工具の焼入れに就て 小柴 定雄 (241)
熔接協會誌 第10巻 第3號 昭和15年3月
 ○熔接罐胴の試験報告 二宮安三・丸山芳夫・氏家竹次郎 (85)
 ○鐵道工場に於ける熔接工の養成 福島 覺一 (92)
滿洲冶金學會報 (旅順)第2巻 第24號 昭和15年4月
 ○歐米に於ける製鐵鋼業視察談 井門 文三 (1)
 ○瓦斯壓力調節機に就て 福井 眞 (29)
鐵鋼聯盟調查報 第16號 昭和15年4月
 ○英國鐵鑛石の生産條件 森 茂樹 (2)
 ○鐵鋼需給と價格引下 ラオドル・イーンテマ (14)
 ○歐洲動亂下の國際粗鋼輸出カルテルの動向とその發展史概観 笠原 敏郎 (22)
採鑛冶金月報 第18年 第4報 昭和15年4月
 ○苛性曹達液中に於ける鉄力の電氣分解に就いて(III) 大山 高良・小松原久治 (111)
 ○選鑛場に於ける收塵の問題 金澤 一夫 (117)
 ○兵庫縣養父郡夏梅ニッケル鑛床附近の蛇紋岩に就て 金子 盈 (126)
 ○滿鐵式海綿鐵製造法大要及製鋼實績 (135)
電氣化學 第8巻 第4號 昭和15年4月
 ○鍍金の密着力試験に關する研究 村上 透 (1)
 ○電氣材料の熱的性質に關する總括的吟味 西藤 一郎・清水 定吉 (8)
日本化學會誌 第61帙 第3號 昭和15年3月
 ○酸性白土懸濁液の沈降速度と水素イオン濃度との關係(第2報) 柴田雄三郎 (239)
 ○ α -ニトロソ β -ナフトール(Co, Cu, Fe, V, Pd, U), モリブデン酸(Ca), ピクロロン酸(Ca, Pb, Th) 及び醋酸ウラニル亜鉛(Na) による諸金屬の定量と水素イオン濃度との關係に就て 池田 正・星宮 啓・谷井 潔 (269)
調査月報 (滿洲國實業部) 第2巻 第4號 康徳7年4月
 ○日滿鐵鋼業の趨勢 企畫課資料係 (1)
 ○動亂渦中の歐洲鐵鋼業概観 同 (47)
 ○窒素含有量より見たる骸炭瓦斯の空氣混合割合に就て 齋藤 良司 (51)
 ○電氣爐に就て 企畫課資料係 (73)
 ○平爐に於ける脱硫に就ての研究 同 (89)
 ○歐洲に於ける貧鑛處理の現況 同 (103)
 ○印度のマンガン鑛概況 同 (107)
 ○獨, 佛の鐵鋼石及石炭交易 同 (119)
 ○南アフリカの鐵鋼業 同 (123)
 ○滿洲に於ける鉄力板製造 同 (129)
全ハガネ商聯盟 第2巻 第5號 昭和15年4月
 ○新なる段階に立つ鐵鋼統制策の検討 内山 一郎 (2)
 ○鐵鋼需給統制規則解説 保科 治朗 (8)
 ○特殊鋼統制機構の解明 岡村 武 (6)
 ○開採炭鑛視察記 岡村 武 (32)