

雑 録

日本標準規格告示(5月23日)

商工省告示第229號 工作機械用丁溝ナット, 工作機械用丁溝, 工作機械用センタ, 工作機械運動方向.

商工省告示第230號 洋紙試験方法, 筆記用紙 10, 送風機試験方法.

商工省告示第231號 水道用合金鉛管, 下水道用鉄筋コンクリート管.

商工省告示第232號 不銹鋼, 黃銅形材ノ寸法, アルミニウム棒ノ寸法.

商工省告示第233號 フェロマンガ, フェロシリコン, シリコマンガ, スピーゲル, シリコスピーゲル, フェロクロム, フェロタンクステン.

商工省告示第234號 亜鉛板, 鐵道車輛ばね用平鋼ノ寸法重量並ニ公差, ばね用黒皮丸鋼ノ寸法, 重量並ニ公差.

日本標準規格 不銹鋼, 合金鐵類, 送風機試験方法, 標準試驗節

JES 日本標準規格 第382号 不銹鋼 類別G44 頁1

第一章 總 則

第二章 類 別

第三章 製 造 法

第四章 化 学 試 験

第五章 統 統 試 験

種 別	炭素%	クロム%	ニッケル%	理 鉄%	マンガン%	硫 黄%	磷 素%
第一種	0.20 以下	12.0-15.0	1.0 以下				
第二種	0.20-0.30	12.0-15.0	1.0 以下				
第三種	0.30-0.40	12.0-15.0	1.0 以下				
第四種	0.40-0.50	12.0-15.0	1.0 以下	0.60 以下	0.50 以下	0.030 以下	0.030 以下
第五種	0.40 以下	17.0-20.0	1.0-10.0				
第六種	0.20 以下	17.0-20.0	1.0-15.0				
第七種	0.50-0.60	17.0-20.0	1.0-15.0				

昭和十二年十一月十五日 決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第382号 不銹鋼 類別G44 頁2

第2表

種 別	炭 素 %	鉄 素 %	ニッケル %		理 鉄 %
			最低限度	最高限度	
第一種	0.15 以上	63 以上	23 以上	15 以上	50 以上
第二種	0.15	75	17	10	40
第三種	0.15	80	12	7	50
第四種	0.15	63	10	6	25
第五種	0.15	45	55	40	60
第六種	0.15	60	30	35	55
第七種	0.15	70	45	30	50

備考

第3表

種 別	アイソット試験値ニ依ル場合 kg/cm ²		シャルピー試験値ニ依ル場合 kg/cm ²	
	炭素ハ厚さ30mm未満	炭素ハ厚さ30mm以上	炭素ハ厚さ30mm未満	炭素ハ厚さ30mm以上
第一種	9 以上	6 以上	13 以上	9 以上
第二種	4	3	6	4
第三種	3	2	4	3
第四種	1.5	1	2	1
第五種	12	10	17	14
第六種	11	9	15	13
第七種	11	9	15	13

昭和十二年十一月十五日 決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第382号 不銹鋼 類別G44 頁3

第4表

種 別	内 径 半 径
第一種	厚又へ径ノ1.0倍
第二種	厚又へ径ノ1.5倍
第三種	厚又へ径ノ2.0倍
第四種	厚又へ径ノ2.5倍
第五種	厚又へ径ノ0.5倍
第六種	厚又へ径ノ0.5倍
第七種	厚又へ径ノ1.0倍

第5表

種 別	硬 度
第一種	170 以上
第二種	200
第三種	230
第四種	250
第五種	140
第六種	150
第七種	170

第6表

種 別	厚 度	炭 素 %	鉄 素 %	ニッケル %	理 鉄 %	マンガン %	硫 黄 %	磷 素 %
2000 以上	0.05-0.10	12.0-15.0	1.0 以下					
500 以上	0.05-0.10	12.0-15.0	1.0 以下					
500 未満	0.05-0.10	12.0-15.0	1.0 以下					

昭和十二年十一月十五日 決定 工業品規格統一調査會

44x27=1188

JES	日本標準規格	第382号																								
不 銹 鋼		類別G44																								
		頁 4																								
<p>鍛造又は圧延用材料は對スル試験片へ底面積/平均断面積¹/₂以内へ鍛造又は圧延シタルモノヨリ鍛造又は圧延方向ニテ切取ルモノトス</p> <p>鍛造又は圧延以外ノ方向ニテ試験片ヲ切取ル必要ノ場合ハ後ノ註文者之ヲ指定スルモノトス</p> <p>第十八条 熱処理ヲ施シタル製品ノ試験片ハ製品ヨリ切取り又熱処理ヲ施サザル製品ノ試験片ハ切取りタル後熱処理ヲ行ヒ之ヲ仕上グルモノトス</p> <p>試験片ニテ熱処理ハ第7表ニ依ルベシトス</p> <p style="text-align: center;">第 7 表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種 別</th> <th>焼 入</th> <th>焼 戻</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>第一種</td> <td>約 950°C 油冷</td> <td>700°C-780°C 空冷</td> </tr> <tr> <td>第二種</td> <td>約 920°C 油冷</td> <td>620°C-720°C 空冷</td> </tr> <tr> <td>第三種</td> <td>約 900°C 油冷</td> <td>600°C-700°C 空冷</td> </tr> <tr> <td>第四種</td> <td>約 900°C 油冷</td> <td>600°C-700°C 空冷</td> </tr> <tr> <td>第五種</td> <td>約 1100°C 空冷</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>第六種</td> <td>約 1100°C 空冷</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>第七種</td> <td>約 1100°C 空冷</td> <td>.....</td> </tr> </tbody> </table> <p>第十九条 試験片ノ仕上不良ナルカ又ハ度アルトキハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ得テ試験前ニテ之ヲ磨削シ更ニ他ノ試験片ヲ以テ之ニ代フルコトヲ得</p> <p>第二十条 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離¹/₂以外ニテ切斷シタルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得</p> <p>第二十一条 抗張試験、衝擊試験、屈曲試験又ハ硬度試験ノ成績ガ規格ニ合セザル場合註文者又ハ検査員ニ於テ試験片ガ適當ニ材質ヲ代表セザルモノト認メタルトキハ其ノ試験片各1箇ニ付更ニ2箇ノ試験片ヲ製作シ再試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ合格シタルトキ其ノ試験片合格トス</p> <p>第二十二条 抗張試験、衝擊試験、屈曲試験又ハ硬度試験ノ成績ガ規格ニ合セザルトキハ更ニ熱処理ヲ施シ試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ更ニ抗張試験、衝擊試験、屈曲試験及硬度試験ノ全部ヲ行フモノトス</p> <p style="text-align: center;">第六 章 検 査</p> <p>第二十三条 製品ハ其ノ目出ニシテ有善ナルモノトシテ可キモノトス</p> <p>第二十四条 試験片又ハ分析試料ノ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製品ノ不合格トス</p> <p>第二十五条 重要ナル製品ニハ其ノ材質並ニ原形塊ノ性状等ノ調査ニ便ナラシムル為見易キ箇所ニ割斷番号ヲ刺スモノトス</p> <p>第二十六条 本規格ニ合格シタル製品ニハ種別、製造所名及検査済ノ印ヲ刺シ且其ノ周囲ニ原料ヲ示シ標別ニ容易ナラシムルモノトス 但シ割印ヲ施シ標キモノニテハ之ヲ適當ノ方法ニ依リ種別、製造所名又ハ其ノ記号及検査済ヲ表示スルモノトス</p>			種 別	焼 入	焼 戻	第一種	約 950°C 油冷	700°C-780°C 空冷	第二種	約 920°C 油冷	620°C-720°C 空冷	第三種	約 900°C 油冷	600°C-700°C 空冷	第四種	約 900°C 油冷	600°C-700°C 空冷	第五種	約 1100°C 空冷	第六種	約 1100°C 空冷	第七種	約 1100°C 空冷
種 別	焼 入	焼 戻																								
第一種	約 950°C 油冷	700°C-780°C 空冷																								
第二種	約 920°C 油冷	620°C-720°C 空冷																								
第三種	約 900°C 油冷	600°C-700°C 空冷																								
第四種	約 900°C 油冷	600°C-700°C 空冷																								
第五種	約 1100°C 空冷																								
第六種	約 1100°C 空冷																								
第七種	約 1100°C 空冷																								
昭和十二年十二月十五日決定	工業品規格統一調査會																									

JES	日本標準規格	第386号																					
フ エ ロ シ リ コ ン		類別G48																					
<p>第一条 本規格ハ「フエロシリコン」ニ之ヲ適用ス</p> <p>第二条 「フエロシリコン」ハ之ヲ次ノ4種トス</p> <p style="text-align: center;">一 号 二 号 三 号 四 号</p> <p>第三条 「フエロシリコン」ハ品位均等ノ塊状ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種 別</th> <th>硅 素 %</th> <th>炭 素 %</th> <th>マンガン %</th> <th>磷 %</th> <th>硫 黄 %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>一 号</td> <td>23-30</td> <td>0.30 以下</td> <td rowspan="4">1.0 以下</td> <td rowspan="4">0.10 以下</td> <td rowspan="4">0.10 以下</td> </tr> <tr> <td>二 号</td> <td>40-50</td> <td>0.20 "</td> </tr> <tr> <td>三 号</td> <td>75 以上</td> <td>0.10 "</td> </tr> <tr> <td>四 号</td> <td>75 以上</td> <td>0.50 "</td> </tr> </tbody> </table> <p>成分ノ検定ハ本表中ノ各最終数字ノ示ス單位未達ヲ切捨フルモノトス</p> <p>第四条 分析試料採取ノ方法ハ各標別、各記号毎ニ次ノ各号ニ依ル</p> <p>一、試料ノ採取 「フエロシリコン」5 塊又ハ其ノ總數毎ニ約 5kg ヲ標準トシテ適當ナル方法ニ依リ代表ノ試料ヲ採取スルモノトス 前項ノ數字ハ買買者ノ協定ニ依リ変更スルコトヲ得</p> <p>二、試料ノ縮分 前号ニ依リ採取シタル試料ヲ破砕機ヲ用ヒテ適當ニ破砕シ四分法ニ依リテ約 150g 迄縮分ス</p> <p>三、分析試料ノ調整 縮分シタル試料ヲ高「マンガン」鋼製乳鉢又ハ適當ナル鋼製乳鉢ニテ粉砕シ 0.15mm 以下ノ細粉トシ更ニ四分法ニ依リ約 30g 迄縮分シ分析試料トス</p> <p>四、破砕困難ナル試料ノ場合 一、ニ依リ採取シタル試料中 10 箇以上ノ塊毎ニ中央ニ近キ位置ニ於テ僅モカシ其ノ側面ヲ集メ適當ニ四分シテ約 30g ヲ採取シ分析試料トス</p> <p>第五条 分析試験ノ方法ハ日本標準規格第 56 号鉄及鋼ニ關スル分析方法、同第 55 号鉄及鋼ニ關スル分析方法、同第 86 号鉄及鋼ニ關スルマンガン分析方法、同第 87 号鉄及鋼ニ關スル分析及同第 108 号鉄及鋼ニ關スル分析方法ニ依ル</p> <p>第六条 分析試験ハ買買者ノ協定セル分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス</p> <p>第七条 試料ノ分析試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル「フエロシリコン」ノ全量ヲ不合格トス</p> <p>第八条 製造者ハ「フエロシリコン」ノ容器ニ製造所ノ記号又ハ製造所名ヲ附スルモノトス 製造者又ハ販買者ハ適當ナル方法ニ依リ種別ヲ表示スルモノトス</p>			種 別	硅 素 %	炭 素 %	マンガン %	磷 %	硫 黄 %	一 号	23-30	0.30 以下	1.0 以下	0.10 以下	0.10 以下	二 号	40-50	0.20 "	三 号	75 以上	0.10 "	四 号	75 以上	0.50 "
種 別	硅 素 %	炭 素 %	マンガン %	磷 %	硫 黄 %																		
一 号	23-30	0.30 以下	1.0 以下	0.10 以下	0.10 以下																		
二 号	40-50	0.20 "																					
三 号	75 以上	0.10 "																					
四 号	75 以上	0.50 "																					
昭和十二年十二月十五日決定	工業品規格統一調査會																						

JES	日本標準規格	第385号																																
フ エ ロ マ ン ガ ン		類別G47																																
<p>第一条 本規格ハ「フエロマンガン」ニ之ヲ適用ス</p> <p>第二条 「フエロマンガン」ハ之ヲ次ノ7種トス</p> <p style="text-align: center;">一 号 二 号 三 号 四 号 五 号 六 号 七 号</p> <p>第三条 「フエロマンガン」ハ品位均等ノ塊状ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種 別</th> <th>マンガン %</th> <th>炭 素 %</th> <th>硅 素 %</th> <th>磷 %</th> <th>硫 黄 %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>一 号</td> <td>70.0 以上</td> <td rowspan="7">7.0 以下</td> <td>5.0 以下</td> <td>0.50 以下</td> <td>0.10 以下</td> </tr> <tr> <td>二 号</td> <td rowspan="7">75.0 "</td> <td>3.0 "</td> <td>0.40 "</td> <td rowspan="7">0.05 "</td> </tr> <tr> <td>三 号</td> <td>2.0 "</td> <td>0.30 "</td> </tr> <tr> <td>四 号</td> <td>2.0 "</td> <td>0.20 "</td> </tr> <tr> <td>五 号</td> <td>1.0 "</td> <td>0.10 "</td> </tr> <tr> <td>六 号</td> <td>2.0 "</td> <td>0.30 "</td> </tr> <tr> <td>七 号</td> <td>1.0 "</td> <td>0.20 "</td> </tr> </tbody> </table> <p>成分ノ検定ハ本表中ノ各最終数字ノ示ス單位未達ヲ切捨フルモノトス</p> <p>第四条 分析試料採取ノ方法ハ各標別、各記号毎ニ次ノ各号ニ依ル</p> <p>一、試料ノ採取 「フエロマンガン」5 塊又ハ其ノ總數毎ニ約 5kg ヲ標準トシテ適當ナル方法ニ依リ代表ノ試料ヲ採取スルモノトス 前項ノ數字ハ買買者ノ協定ニ依リ変更スルコトヲ得</p> <p>二、試料ノ縮分 前号ニ依リ採取シタル試料ヲ破砕機ヲ用ヒテ適當ニ破砕シ四分法ニ依リテ約 150g 迄縮分ス</p> <p>三、分析試料ノ調整 縮分シタル試料ヲ高「マンガン」鋼製乳鉢又ハ適當ナル鋼製乳鉢ニテ粉砕シ 0.15mm 以下ノ細粉トシ更ニ四分法ニ依リ約 30g 迄縮分シ分析試料トス</p> <p>四、破砕困難ナル試料ノ場合 一、ニ依リ採取シタル試料中 10 箇以上ノ塊毎ニ中央ニ近キ位置ニ於テ僅モカシ其ノ側面ヲ集メ適當ニ四分シテ約 30g ヲ採取シ分析試料トス</p> <p>第五条 分析試験ノ方法ハ日本標準規格第 86 号鉄及鋼ニ關スルマンガン分析方法、同第 55 号鉄及鋼ニ關スル分析方法、同第 56 号鉄及鋼ニ關スルマンガン分析方法、同第 87 号鉄及鋼ニ關スル分析及同第 108 号鉄及鋼ニ關スル分析方法ニ依ル</p> <p>第六条 分析試験ハ買買者ノ協定セル分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス</p> <p>第七条 試料ノ分析試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル「フエロマンガン」ノ全量ヲ不合格トス</p> <p>第八条 製造者ハ「フエロマンガン」ノ容器ニ製造所ノ記号又ハ製造所名ヲ附スルモノトス 製造者又ハ販買者ハ適當ナル方法ニ依リ種別ヲ表示スルモノトス</p>			種 別	マンガン %	炭 素 %	硅 素 %	磷 %	硫 黄 %	一 号	70.0 以上	7.0 以下	5.0 以下	0.50 以下	0.10 以下	二 号	75.0 "	3.0 "	0.40 "	0.05 "	三 号	2.0 "	0.30 "	四 号	2.0 "	0.20 "	五 号	1.0 "	0.10 "	六 号	2.0 "	0.30 "	七 号	1.0 "	0.20 "
種 別	マンガン %	炭 素 %	硅 素 %	磷 %	硫 黄 %																													
一 号	70.0 以上	7.0 以下	5.0 以下	0.50 以下	0.10 以下																													
二 号	75.0 "		3.0 "	0.40 "	0.05 "																													
三 号			2.0 "	0.30 "																														
四 号			2.0 "	0.20 "																														
五 号			1.0 "	0.10 "																														
六 号			2.0 "	0.30 "																														
七 号			1.0 "	0.20 "																														
昭和十二年十二月十五日決定		工業品規格統一調査會																																

JES	日本標準規格	第387号										
シ リ コ マ ン ガ ン		類別G49										
<p>第一条 本規格ハ「シリコマンガン」ニ之ヲ適用ス</p> <p>第二条 「シリコマンガン」ハ品位均等ノ塊状ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>炭 素 %</th> <th>マンガン %</th> <th>炭 素 %</th> <th>磷 %</th> <th>硫 黄 %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15-25</td> <td>60-70</td> <td>2.0 以下</td> <td>0.25 以下</td> <td>0.05 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>成分ノ検定ハ本表中ノ各最終数字ノ示ス單位未達ヲ切捨フルモノトス</p> <p>第三条 分析試料採取ノ方法ハ各標別、各記号毎ニ次ノ各号ニ依ル</p> <p>一、試料ノ採取 「シリコマンガン」5 塊又ハ其ノ總數毎ニ約 5kg ヲ標準トシテ適當ナル方法ニ依リ代表ノ試料ヲ採取スルモノトス 前項ノ數字ハ買買者ノ協定ニ依リ変更スルコトヲ得</p> <p>二、試料ノ縮分 前号ニ依リ採取シタル試料ヲ破砕機ヲ用ヒテ適當ニ破砕シ四分法ニ依リテ約 150g 迄縮分ス</p> <p>三、分析試料ノ調整 縮分シタル試料ヲ高「マンガン」鋼製乳鉢又ハ適當ナル鋼製乳鉢ニテ粉砕シ 0.15mm 以下ノ細粉トシ更ニ四分法ニ依リ約 30g 迄縮分シ分析試料トス</p> <p>四、破砕困難ナル試料ノ場合 一、ニ依リ採取シタル試料中 10 箇以上ノ塊毎ニ中央ニ近キ位置ニ於テ僅モカシ其ノ側面ヲ集メ適當ニ四分シテ約 30g ヲ採取シ分析試料トス</p> <p>第四条 分析試験ノ方法ハ日本標準規格第 56 号鉄及鋼ニ關スル分析方法、同第 86 号鉄及鋼ニ關スルマンガン分析方法、同第 55 号鉄及鋼ニ關スルマンガン分析方法、同第 87 号鉄及鋼ニ關スル分析及同第 108 号鉄及鋼ニ關スル分析方法ニ依ル</p> <p>第五条 分析試験ハ買買者ノ協定セル分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス</p> <p>第六条 試料ノ分析試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル「シリコマンガン」ノ全量ヲ不合格トス</p> <p>第七条 製造者ハ「シリコマンガン」ノ容器ニ製造所ノ記号又ハ製造所名ヲ附スルモノトス</p>			炭 素 %	マンガン %	炭 素 %	磷 %	硫 黄 %	15-25	60-70	2.0 以下	0.25 以下	0.05 以下
炭 素 %	マンガン %	炭 素 %	磷 %	硫 黄 %								
15-25	60-70	2.0 以下	0.25 以下	0.05 以下								
昭和十二年十二月十五日決定	工業品規格統一調査會											

JES 日本標準規格 第388号

スビーゲル

類別G50

第一條 本規格ハ「スビーゲル」ニ之ヲ適用ス
 第二條 「スビーゲル」ハ品位均等ノ塊狀ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

マンガン%	炭素%	珪素%	磷%
20以上	3.5以上	3.0以下	0.30以下

成分ノ檢定ハ本表中ノ各最終數字ノ示ス單位未滿ヲ切捨ツルモノトス
 第三條 分析試料採取ノ方法ハ各記号毎ニ次ノ各号ニ依ル
 一、試料ノ採取
 「スビーゲル」1.5kg又ハ其ノ總數毎ニ約5kgヲ標準トシテ適當ナル方法ニ依リ代表試料ヲ採取スルモノトス
 前項ノ數字ハ賣買者ノ協定ニ依リ変更スルコトヲ得
 二、試料ノ粉分
 前号ニ依リ採取シタル試料ヲ磁碎機ヲ用ヒテ適當ニ破砕シ四分法ニ依リテ約150gニ過粉分ス
 三、分析試料ノ製法
 過粉分シタル試料ヲ高「マンガン」製煉乳鉄又ハ適當ナル製煉乳鉄ニテ粉砕シ0.15mm以下ノ粗粉ト爲シ更ニ四分法ニ依リ約30gニ過粉分シ分析試料トス
 四、破砕困難ナル試料ノ場合
 一、ニ依リ採取シタル試料中10箇以上ノ塊毎ニ中央ニ近キ位置ニ於テ體もみシ其ノ前項ノ第一ノ適當ニ過粉分シタル約30gヲ採取シ分析試料トス
 第四條 分析試料ノ方法ハ日本標準規格第86号鉄及鋼マンガン分析方法、同第55号鉄及鋼炭素分析方法、同第56号鉄及鋼珪素分析方法及同第87号鉄及鋼磷分析方法ニ依ル
 第五條 分析試料ニ賣買者ノ協定セル分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス
 第六條 試料ノ分析試料ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル「スビーゲル」ノ全量ヲ不合格トス
 第七條 製造者ハ「スビーゲル」ノ容器ニ製造所ノ記号又ハ製造所名ヲ附スルモノトス

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第390号

フェロクロム

類別G52

第一條 本規格ハ「フェロクロム」ニ之ヲ適用ス
 第二條 「フェロクロム」ハ品位均等ノ塊狀ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種別	クロム%	炭素%	珪素%	マンガン%	磷%	硫黄%
一、二、三、四、五、六号	60.0以上	8.0以下 6.0 6.0 1.0 0.20 0.10	1.0以下 3.0 1.0	1.0以下	0.05以下 0.05 0.04 0.05 0.04	0.05以下

成分ノ檢定ハ本表中ノ各最終數字ノ示ス單位未滿ヲ切捨ツルモノトス
 第三條 分析試料採取ノ方法ハ各記号毎ニ次ノ各号ニ依ル
 一、試料ノ採取
 「フェロクロム」1.5kg又ハ其ノ總數毎ニ約5kgヲ標準トシテ適當ナル方法ニ依リ代表試料ヲ採取スルモノトス
 前項ノ數字ハ賣買者ノ協定ニ依リ変更スルコトヲ得
 二、試料ノ粉分
 前号ニ依リ採取シタル試料ヲ磁碎機ヲ用ヒテ適當ニ破砕シ四分法ニ依リテ約150gニ過粉分ス
 三、分析試料ノ製法
 過粉分シタル試料ヲ高「マンガン」製煉乳鉄又ハ適當ナル製煉乳鉄ニテ粉砕シ0.15mm以下ノ粗粉ト爲シ更ニ四分法ニ依リ約30gニ過粉分シ分析試料トス
 四、破砕困難ナル試料ノ場合
 一、ニ依リ採取シタル試料中10箇以上ノ塊毎ニ中央ニ近キ位置ニ於テ體もみシ其ノ前項ノ第一ノ適當ニ過粉分シタル約30gヲ採取シ分析試料トス
 第五條 分析試料ノ方法ハ日本標準規格第140号鉄及鋼クロム分析方法、同第55号鉄及鋼炭素分析方法、同第56号鉄及鋼珪素分析方法、同第86号鉄及鋼マンガン分析方法、同第87号鉄及鋼磷分析方法及同第108号鉄及鋼硫黄分析方法ニ依ル
 第六條 分析試料ニ賣買者ノ協定セル分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス
 第七條 試料ノ分析試料ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル「フェロクロム」ノ全量ヲ不合格トス
 第八條 製造者ハ「フェロクロム」ノ容器ニ製造所ノ記号又ハ製造所名ヲ附スルモノトス
 製造者又ハ賣買者ハ適當ナル方法ニ依リ標明ヲ表示スルモノトス

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第389号

シリコスビーゲル

類別G51

第一條 本規格ハ「シリコスビーゲル」ニ之ヲ適用ス
 第二條 「シリコスビーゲル」ハ品位均等ノ塊狀ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

マンガン%	炭素%	珪素%	磷%
15以上	1.0以上	10以上	0.30以下

成分ノ檢定ハ本表中ノ各最終數字ノ示ス單位未滿ヲ切捨ツルモノトス
 第三條 分析試料採取ノ方法ハ各記号毎ニ次ノ各号ニ依ル
 一、試料ノ採取
 「シリコスビーゲル」1.5kg又ハ其ノ總數毎ニ約5kgヲ標準トシテ適當ナル方法ニ依リ代表試料ヲ採取スルモノトス
 前項ノ數字ハ賣買者ノ協定ニ依リ変更スルコトヲ得
 二、試料ノ粉分
 前号ニ依リ採取シタル試料ヲ磁碎機ヲ用ヒテ適當ニ破砕シ四分法ニ依リテ約150gニ過粉分ス
 三、分析試料ノ製法
 過粉分シタル試料ヲ高「マンガン」製煉乳鉄又ハ適當ナル製煉乳鉄ニテ粉砕シ0.15mm以下ノ粗粉ト爲シ更ニ四分法ニ依リ約30gニ過粉分シ分析試料トス
 四、破砕困難ナル試料ノ場合
 一、ニ依リ採取シタル試料中10箇以上ノ塊毎ニ中央ニ近キ位置ニ於テ體もみシ其ノ前項ノ第一ノ適當ニ過粉分シタル約30gヲ採取シ分析試料トス
 第四條 分析試料ノ方法ハ日本標準規格第86号鉄及鋼マンガン分析方法、同第55号鉄及鋼炭素分析方法、同第56号鉄及鋼珪素分析方法及同第87号鉄及鋼磷分析方法ニ依ル
 第五條 分析試料ニ賣買者ノ協定セル分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス
 第六條 試料ノ分析試料ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル「シリコスビーゲル」ノ全量ヲ不合格トス
 第七條 製造者ハ「シリコスビーゲル」ノ容器ニ製造所ノ記号又ハ製造所名ヲ附スルモノトス

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第391号

フェロタンングステン

類別G53

第一條 本規格ハ「フェロタンングステン」ニ之ヲ適用ス
 第二條 「フェロタンングステン」ハ品位均等ノ塊狀ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

タンングステン%	炭素%	珪素%	マンガン%	磷%	硫黄%
80.00以上	1.0以下	1.0以下	1.0以下	0.05以下	0.05以下

成分ノ檢定ハ本表中ノ各最終數字ノ示ス單位未滿ヲ切捨ツルモノトス
 第三條 分析試料採取ノ方法ハ各記号毎ニ次ノ各号ニ依ル
 「フェロタンングステン」50kg又ハ其ノ總數毎ニ約50kgヲ標準トシテ適當ナル方法ニ依リ代表試料ヲ採取スルモノトス
 前項ノ數字ハ賣買者ノ協定ニ依リ変更スルコトヲ得
 第四條 分析試料ノ方法ハ日本標準規格第141号鉄及鋼タンングステン分析方法、同第55号鉄及鋼炭素分析方法、同第56号鉄及鋼珪素分析方法、同第86号鉄及鋼マンガン分析方法、同第87号鉄及鋼磷分析方法及同第108号鉄及鋼硫黄分析方法ニ依ル
 第五條 分析試料ニ賣買者ノ協定セル分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス
 第六條 試料ノ分析試料ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル「フェロタンングステン」ノ全量ヲ不合格トス
 第七條 製造者ハ「フェロタンングステン」ノ容器ニ製造所ノ記号又ハ製造所名ヲ附スルモノトス

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES	日本標準規格	第358号
送風機試験方法		類別B77
		頁 1
<p>第一章 総則</p> <p>第一條 本規格は送風機性能の1/2以下に於て送風機及軸流送風機(以下「送風機」と称す)の性能試験に之を適用す</p> <p>特殊ノ状況ノ下ニ於テ又ハ特殊ノ[ガス]ニ使用セラルル送風機ノ試験ニ在リテハ製造者ト注文者ト協定ヲ行ヒ本規格ヲ適宜取捨ノ上適用スルモノトス</p> <p>第二條 送風機ノ性能試験ハ簡切状態ヨリ全吐出量程ノ間ノ5種以上ノ異ナル風量ニ於テ有効静圧、風量、空気密度、空気温度、回転数及軸動力ヲ測定スルヲ原則トス 注文者ト製造者ト協定シタル場合ニ在リテハ仕様書ニ指定セラルル取捨ノミヲ試験スルカ又ハ其ノ状態ニ適合スル付特ニ詳シク試験スルコトヲ得</p> <p>第三條 送風機ノ取扱フ[ガス]ハ特ニ明記ナキ場合ニ於テハ標準空気ト看做ス 標準空気1m³ノ重量ハ1.2kgトス</p> <p>備考 標準空気ハ温度20°C、絶対湿度水銀柱760mm、湿度75%ニ於ケル標準空気ニ等シ</p> <p>第四條 温度0°C乃至40°Cニ於テ水ノ比重ハ1ト看做シ水銀ノ比重ハ13.55ト看做ス</p> <p>第五條 壓力ノ絕對壓力ト明記シタル場合ノ外ハ壓力ハ表圧ト看做ス</p> <p>第六條 静壓 静壓(Ps)ト記スハ流レテ行ナル物体表面ニ[ガス]体ガ及ボス壓力ノシテ其ノ表面ニ垂直ナル孔ヲ面積Zトシテ測定スルモノトス</p> <p>第七條 動壓 動壓(Pa)ト記スハ式ニ依リテ表ハサル壓力トス</p> $P_a = \frac{\rho w^2}{2g} \text{ kg/m}^2 \text{ 又ハ水柱 mm} \dots (1)$ <p>Y = [ガス]ノ密度体積重量 kg/m³ w = 風速 m/秒 g = 9.80 m/秒²</p> <p>第八條 全壓 全壓(Pt)ト記スハ静壓ト動壓トノ代数和ヲ謂フ</p> $P_t = P_s + P_a \dots (2)$ <p>吸込管ヲ有セザル送風機ニ於ケル吸込口ノ全壓ハ吸込口ノ開口セル室内ノ[ガス]ノ静壓ニ等シト看做ス 又吐出管ヲ有セザル送風機ニ於ケル吐出口ノ全壓ハ吐出口ノ開口セル室内ノ[ガス]ノ静壓ト吐出[ガス]ノ体積及吐出面積ヨリ算出セル動壓トノ和ニ等シト看做ス</p> <p>第九條 有効全壓 有効全壓ハ送風機ニ依リテ異ナル全壓ノ増加量ニシテ送風機ノ吐出口ノ吸込口ニ於ケル全壓ノ差トシテ表ハスモノトス</p> <p>第十條 有効静壓 有効静壓トハ有効全壓ヨリ送風機ノ吐出口ニ於ケル動壓ヲ差引キタル静壓ヲ謂フ 風速ガ仕様書ニ指定セラルル場合ニ於テ有効静壓ハ試験ノ結果得タル風速ヲ指定風速ニ相當スル管路ノ風速ニ換算シテ算出シタル動壓ヨリ算出セルモノトス</p> <p>第十一條 送風機ノ風量 送風機ノ風量ハ特ニ指定スル場合ノ外送風機ノ吸込口ニ於ケル風量トス</p> <p>第十二條 送風機ノ軸動力 送風機ノ全壓及軸動力及静壓送風機ハ式ニ依リテ計算スルモノトス</p> $\text{全壓送風機ノ軸動力} = 0.0098V_1 \{ (P_{s1} - P_{s2}) \times (1 - \frac{P_{s2} - P_{s1}}{2kP_{s1}}) + (P_{a1} - P_{a2}) \} \text{ kW} \dots (3)$ $\text{静壓送風機ノ軸動力} = 0.0098V_1 \{ (P_{s1} - P_{s2}) \times (1 - \frac{P_{s2} - P_{s1}}{2kP_{s1}}) - P_{a1} \} \text{ kW} \dots (4)$ <p>V₁ = 送風機ノ吸込口ニ於ケル風速 m³/秒 P_{s1} = 静壓 kg/m² P_{s2} = 絕對静壓 kg/m² = P_{s1} + P_{a1} P_{a1} = 動壓 kg/m² P_{s2} = 送風機ノ吐出口ニ於ケル風速 kg/m² P_{s1} = 絕對静壓 kg/m² = P_{s2} + P_{a2} P_{a2} = 動壓 kg/m² P_k = 損失係數 k = 空気ノ摩擦係數 = 1.40</p>		
昭和十二年十二月十五日決定	工業品規格統一調査會	

JES	日本標準規格	第358号
送風機試験方法		類別B77
		頁 3
<p>5. 全壓測定スル鼻部先端ノ開口ノ内径ハ3mm以上1/2D₀以下トス</p> <p>6. 直径ニ於テD₀外徑D₀ノ百分ノ1以上14D₀以上トシ必要ニ應ジ任意ノ太サノ管ヲ使用スルコトヲ得 枝管ハ14D₀以内ノ箇所ニ設ケザルモノトス</p> <p>7. 鼻管ト主管ト直内ニ交又セシメテ接続セザルモノトス</p> <p>8. 材料ハ不錆性ノモノヲ使用スルモノトス</p> <p>9. 表面ノ仕上げ穴吹テ出ス程度ニ十分分ノ磨キモノトス</p> <p>10. 静壓測定孔ノ穿孔ハ側面等ノ特殊ノ材料ニ注意シ鼻管ノ半球形ト内筒部ト鼻口ハ段ノ付カザルモノトス</p> <p>第十九條 小形送風機ノ風量測定スルハ[オリフイス]又ハ[ノズル]ヲ使用スルヲ便トス</p> <p>第二十條 [オリフイス] [オリフイス]ハ円形管路ニ同心ニ設ケタル薄型孔ヲ使用シ其ノ主要寸法ハ第2圖ニ示ス 但シ管路ノ内径20mm以下ノ場合ニ於テハ第3圖ノモノヲ使用スルコトヲ得 第2圖ノモノノ厚トハ[オリフイス]ノ主要寸法ニ應ジテ決定スルコトヲ得</p>		
<p>第2圖 単位mm</p> <p>第3圖 単位mm</p> <p>[オリフイス]ノ径ハ十分正確ニ仕上げられカノ穴吹テモ残サザルモノトス [オリフイス]板ノ上表面ハ十分分ニ仕上げられ開口ノ内径dノ公差ハ±0.001dトス 壓力ハ[オリフイス]板ノ直前及直後ニ於テ測定シ第2圖ノ測定用環状開口ハ1mmトシ第3圖ノ測定孔ノ内径ハ0.03D(Dハ管路ノ内径)ヲ超セザルモノトス</p> <p>第十九條 [ノズル] [ノズル]ハ円形管路ニ同心ニ設ケタル孔トシ其ノ主要寸法ハ第4圖ノ通りトス [ノズル]ノ表面ハ十分分ニ仕上げられ開口ノ内径dノ公差ハ±0.001dトス 壓力測定孔ハ第4圖ニ示ス如ク[ノズル]ノ直前直後ニ設ケ其ノ内径ハ0.03Dヲ超セザルモノトス</p>		
<p>第三章 試験装置</p> <p>第二十條 試験装置ハ出来得ル限リ送風機ノ簡切状態ヨリ最大吐出量ノ全範圍ニ亙リテ試験シ得ル如ク装置スルモノトス</p> <p>第二十一條 試験装置ノ測定計器ノ種類ニ依リ送風機ノ試験管路ノ配置及測定位置ノ位置ヲ第5圖乃至第13圖中ニ適合スルモノニ依リテ示ス(图中Dハ管ノ内径トシ第十九條参照) 試験管路ハ使用状態ニ於テ吸込管ヲ有スル送風機ニ對シテ吐出ニ取付ケ又吐出管ヲ有スルモノニ對シテ吸込管ニ取付ケルコトヲ得</p>		
昭和十二年十二月十五日決定	工業品規格統一調査會	

JES	日本標準規格	第358号
送風機試験方法		類別B77
		頁 2
<p>送風機性能比 $\frac{P_{s2}}{P_{s1}}$ ガ1.03以下ノ場合ニ於テハ(3)式及(4)式中ノ $\frac{P_{s2} - P_{s1}}{2kP_{s1}}$ ノ省略シテ式ニ依ルコトヲ得</p> $\text{全壓送風機ノ軸動力} = 0.0098V_1 \{ (P_{s1} - P_{s2}) + (P_{a1} - P_{a2}) \} \text{ kW} \dots (5)$ $\text{静壓送風機ノ軸動力} = 0.0098V_1 \{ (P_{s1} - P_{s2}) - P_{a1} \} \text{ kW} \dots (6)$ <p>第十三條 軸動力 軸動力ハ送風機ノ軸動力ノ入力ヲ謂フ</p> <p>第十四條 送風機効率 送風機ノ全壓効率及静壓効率ハ式ニ依リテ計算スルモノトス</p> $\text{送風機全壓効率} = \frac{\text{全壓送風機ノ軸動力 (kW)}}{\text{軸動力 (kW)}} \dots (7)$ $\text{送風機静壓効率} = \frac{\text{静壓送風機ノ軸動力 (kW)}}{\text{軸動力 (kW)}} \dots (8)$ <p>第二章 主要計器</p> <p>第十五條 マノメータ 壓力ヲ測定スルハ[マノメータ]ヲ使用ス [マノメータ]ノ[ガス]管ノ内径ハ3mm乃至10mmトシ液柱50mm以下ノ低キ壓力ノ對シテハ補償管ヲ使用スルモノトス [マノメータ]ノ目盛ハ液柱ガ寸ノ程度マデ明瞭ニ記シ得ルモノトス</p> <p>液柱 50mm以下 0.25mm 50mmヲ超シ100mm以下 0.5mm 100mmヲ超スル場合 1mm</p> <p>使用液ノ比重ハ使用ノ都度之ヲ測定スルモノトス</p> <p>第十六條 トー管 静壓、動壓及全壓測定スルハ[ピトー]管ヲ使用ス [ピトー]管ノ構造ハ次ノ通りトス(第1圖参照)</p> <ol style="list-style-type: none"> [ピトー]管ノ鼻管及主管ノ外徑D₀ハ7mm乃至20mmトス 鼻管ノ長ハ静壓測定孔ノ半球形ノ先端ノ間ヲ6D₀、静壓測定孔ト主管トノ間ヲ6D₀トス 静壓測定孔ノ内径ハ外徑トシ其ノ長ハ[ピトー]管ノ外徑1mm毎ニ1箇トス 静壓測定孔ノ開口ハ主管ノ内側ニ穿テシメテ其ノ開口ノ内径ハ外徑トシ其ノ開口ノ内径ハ外徑トシ其ノ開口ノ内径ハ外徑トシ其ノ開口ノ内径ハ外徑トス <p>第1圖</p>		
昭和十二年十二月十五日決定	工業品規格統一調査會	

JES	日本標準規格	第358号
送風機試験方法		類別B77
		頁 4
<p>1. [ピトー]管ヲ使用スル場合、第5圖乃至第9圖</p> <p>第5圖</p> $P_{s1} = -hs_1 - d_1$ $P_{a1} = +hs_1$ $P_{t1} = -hs_1 - d_1 = -hs_1 - d_1 + hs_1$ <p>第6圖</p> $P_{s2} = +hs_2 + d_1$ $P_{a2} = +hs_2$ $P_{t2} = +hs_2 + d_1 = +hs_2 + d_1 + hs_2$ <p>第7圖</p> $P_{s3} = +hs_3 + d_1$ $P_{a3} = +hs_3$ $P_{t3} = +hs_3 + d_1 + hs_3$ <p>第8圖</p> $P_{s4} = +hs_4 + d_1$ $P_{a4} = +hs_4$ $P_{t4} = +hs_4 + d_1 + hs_4$ <p>第9圖</p> $P_{s5} = +hs_5 + d_1$ $P_{a5} = +hs_5$ $P_{t5} = +hs_5 + d_1 + hs_5$		
昭和十二年十二月十五日決定	工業品規格統一調査會	

JES 日本標準規格 第358号

送風機試験方法

類別B77 頁5

2. [オリアイス]又ハ[ノズル]ヲ使用スル場合 第10回乃至第13回

第10回

$$P_{S1} = -hs_1 - d_1$$

$$P_a - P_b = +h_a$$

第11回

$$P_{S1} = -hs_1 - d_1$$

$$P_a - P_b = +h_a$$

第12回

$$P_{S1} = +hs_1 + d_1$$

$$P_a - P_b = +h_a$$

第13回

$$P_{S1} = +hs_1 + d_1$$

$$P_a - P_b = +h_a$$

リハ管路ノ断面ハ四角ノ場合ハ其ノ径ヲ、扇形ノ場合ハ其ノ短半径ノ平均値ヲ使ハシ、§ハ第27条ノ整流格子ノ目ノ最大寸法ヲ使ハス

試験管路ノ長、整流格子ノ長及計器ノ位置ヲ示ス寸法ハ許容最小値ヲ示スモノトス

公式ニ付テハ第四條ヲ参照スルモノトス

第二十二條 使用状態ニ於テ吸込管及吐出管ヲ有スル送風機及此等ヲ有セザルモノノ試験ニ於テ前條ノ配置ニ依ルコトヲ得

第二十三條 羽根車外周ト過形室入口ノ間ニ多少ノ拘ヲ設テ有スル送風機ニ於テ過形室ノ終端ヨリ吐出口径ノ距離ハ吐出口径ノ1.2倍以上ニシテ壓縮率比1.05以上ナル場合ハ吐出口径ニ於テ静壓ヲ測定スルコトヲ得 此ノ場合測定孔ハ送風機軸ト平行ニシテ吐出管ノ径ノ方向ニ設ケルモノトス

前項ノ場合風量測定ニ関シテハ第二十一條ノ試験装置ヲ適宜変更シテ使用スルモノトス

第二十四條 送風装置ヲ構成スル電動機、[ベルト]車、軸受、各種等ニ付テハ先ノ流動ヲ妨グル虞アルモノハ吸込側、吐出側ノ何レニシテモモベク実際ニ使用セラルル位置ニ配置スルモノトス 又吸込口ハ吸込外ノ気流ニ依リテ影響ヲ受ケルモ注意スルコトヲ要ス

第二十五條 試験用管路 試験用管路中風壓及風速ノ測定ニ供スル部分(第5回乃至第13回ノL)ハ一様断面ノ有シ且直道ナルコトヲ要ス 測計器ノ挿入位置ノ附近ニ於テハ管路ノ内径ハ平均ニシテ突起等ノナキコトヲ要ス

試験管路ノ断面積ハ仕様書ニ指定セラレタル要求風速ヲ得ベク管路ノ断面積(風速が指定セラレザル場合ニ於テハ送風機ノ吸込口及吐出口ノ断面積)ノ0.7倍乃至1.3倍トス 此ノ範圍内ニ在リテハ試験管路ノ断面積ノ影響ハ全量ニ及バザルモノトシテ可シ

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第358号

送風機試験方法

類別B77 頁7

2. 第6回及第7回ニ示ス如ク吸込管ナキ場合(大気壓ヲ基準壓力トシテ)

吸込口ノ全壓 $P_{S1} = 0$ (吸込口ノ開口セル空間ノ静壓が大気壓ナル場合)

動壓 $P_{d1} = \frac{\gamma_1 w_1^2}{2g} = h_{d1}$

静壓 $P_{S1} = P_1 - P_0 = -h_1$

吐出口ノ静壓 $P_{S2} = h_2 + J_2$

動壓 $P_{d2} = h_{d2} = \frac{\gamma_2 w_2^2}{2g}$

全壓 $P_{S2} = h_2 + J_2 + h_{d2} = h_2 + d_2 + h_2$

有效全壓 $= P_{S2} - P_{S1} = h_2 + J_2 + h_{d2} + h_1$ (11)

有效静壓 $= h_2 + d_2$ (12)

第三十條 ビトー管ニ依リ測定(ビトー管ハ其ノ鼻管ヲ直ニ平行ナラシムルコトヲ要ス)

ビトー管ニ依リ測定ハ次の諸点ニ於テ之ヲ行フ

1. 円形管路ノ場合

測定点ハ五ノ箇角ナルビトー管ノ上ニ各6点以上即チ12点以上トシ之等ノ測定点ハ第19回ニ例示スル如ク管路ノ断面積ヲ同心円ヲ3箇以上ニ等分シ各面積内ニテ第13式ガ與フル半径上ニ通ズルモノトス

第19回

$$r = R \sqrt{\frac{i-1}{n}} \quad (13)$$

R = 管路ノ半径 m
i = 測定点ノ管路中心ヨリノ順位番号
r = 管路中心ヨリ i番目ノ測定点ノ位置ニ於ケル半径 m
n = 管路ノ断面積ヲ等分スル點數ニシテノ通ス
n = 3 R ≤ 0.150 mノトキ
= 4 ≤ 0.300 mノトキ
= 5 ≤ 0.500 mノトキ
= 6 ≤ 0.750 mノトキ

Rガ750mmヲ超過スルトキハ超過數値ノ250mm又ハ其ノ半輪數ニnノ値ヲ1増加スルモノトス

円形管路ヲ過形室ヲ有スル送風機ノ吐出管路ニ使用スル場合ハ同一円周上ニ於ケル測定点ヲ適當ニ増加スルモノトス

2. 矩形管路ノ場合

測定点ハ第20回ニ示ス如ク矩形断面ヲ16以上ノ等面積ニ分テ其ノ各中心點トス

測定点ノ數ハ等分セラルル矩形ノ辺ガ150mm以下ナル者ニ適當ニ定ムルモノトス 但シ64以上トスルコトヲ要セス

第20回

備考

- ビトー管ヲ管路ニ挿入スルニキ過形室内ニ付テ鼻管ノ位置ヲ定メ易クシ角度ヲ正確ナラシムル爲メ指示器ヲ取付クルヲ可トス
- ビトー管ヲ使用スルニ當リテハ先ツ管路ヲ全閉シ全壓ト靜壓トガ等シクナル者ヲ即チ靜壓ト測定孔ガ閉塞シ屋外コトナラシムルコトヲ要ス
- 第13式ノrノ値ヲ表示スレバ第1表ノ通トス

n	1	2	3	4	5	6
3	0.428R	0.707R	0.913R			
4	0.354R	0.612R	0.791R	0.939R		
5	0.316R	0.548R	0.707R	0.837R	0.949R	
6	0.289R	0.500R	0.645R	0.754R	0.856R	0.957R

第三十一條 ビトー管ニ依リ測定ヨリ風速ヲ計算スルハ次式ニ依ル

$$w = \sqrt{\frac{2g}{\gamma} P_d} \quad (14)$$

w = 風速 m/秒
γ = 空気ノ単位体積重量 kg/m³
g = 9.80 m/秒²
P_d = 動壓 kg/m²又ハ水柱 mm

風量ノ計算ハ次式ニ依ル

$$V = \pi R^2 \frac{1}{N} (w_1 + w_2 + \dots + w_N) \quad (15)$$

V = ab \frac{1}{N} (w_1 + w_2 + \dots + w_N) \quad (16)

V = 風量 m³/秒
N = 測定点ノ數
R = 円形管路ノ半径 m
w₁, w₂, ..., w_N = 各測定点ニ於ケル風速 m/秒
a, b = 矩形管路ノ辺ノ長 m

本条ノ風量ハ之ヲ吸込管ニ於テ計算スル上第11條及第12條ノ測定点ニ適用ス

備考 第14式ニ於テハビトー管ノ速度係數ヲ1トシテ可シ

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第358号

送風機試験方法

類別B77 頁6

第二十六條 ターバ管 [ターバ]管ノ管径ト軸径トノ間ノ角θハ第14回ノ如ク預ガリ管ノ場合ハ7°以内トシ第15回ノ如ク細マリ管ノ場合ハ15°以内トス

第14回

第15回

[ターバ]管ヲ吸込管路ニ使用シタル場合ハ[ターバ]管ノ入口ノ、又吐出管ニ使用シタル場合ハ[ターバ]管ノ出口ノ試験管路ノ直線部ノ端ト看做スモノトス

第二十七條 整流格子 管路ノ空気ノ流れヲ助ケルニ 整流スル必要アル場合ハ第16回ニ示ス整流格子ヲ使用スルモノトス 整流格子ノ軸方向ノ長ハ整流格子ノ目ノ最大寸法ノ2倍以上トス

第16回

第二十八條 風量測定装置 吐出管ニ於ケル風量ノ測定ハ管路ノ出口ノ風口、弁ノ他ノ絞り装置ヲ設ケテ之ヲ行ヒ吸込管ニ在リテハ吸込管ノ入口ニ第17回又ハ第18回ニ示ス如ク管路ノ断面形状ト相似ナル断面ヲ有スル筒形体又ハ平板ヲ管路ト相似ノ位置ニ於テ吸込管ノ入口ニ接近シセルモノトス

第17回

第18回

第四節 測定及計算

第二十九條 送風機ノ吸込口及吐出口ニ於ケル全壓ハ第二十一條ニ規定スル如ク試験管路ニ於テ測定シ其ノ測定点ニ測定位置ト送風機吸込口及吐出口トノ間ノ管路ノ摩擦損失水頭Δノ計算値ヲ加算シタルモノトス

Hヲ[メノメーター]ノ讀ミトシ、d、tヲノズル容積、重量及全壓ニ關スル記号トシ、2ヲ以テノズル吸込口及吐出口ノ静壓、動壓及全壓ハ次式ニ依リ表ハザルモノトス

1. 第5回ニ示ス如ク吐出管ナキ場合(大気壓ヲ基準壓力トシテ)

吸込口ノ静壓 $P_{S1} = -hs_1 - d_1$

動壓 $P_{d1} = h_{d1} = \frac{\gamma_1 w_1^2}{2g}$

全壓 $P_{S1} = P_1 - P_0 = -h_1 - d_1 + h_2$

吐出口ノ静壓 $P_{S2} = 0$ (吐出口ノ開口セル空間ノ静壓が大気壓ナル場合)

動壓 $P_{d2} = \frac{\gamma_2 w_2^2}{2g} = h_{d2}$

全壓 $P_{S2} = h_2$

有效全壓 $= P_{S2} - P_{S1} = h_2 + d_1 + (h_2 - h_1)$ (9)

有效静壓 $= h_2 + d_1 - h_1$ (10)

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第358号

送風機試験方法

類別B77 頁8

備考

- ビトー管ヲ管路ニ挿入スルニキ過形室内ニ付テ鼻管ノ位置ヲ定メ易クシ角度ヲ正確ナラシムル爲メ指示器ヲ取付クルヲ可トス
- ビトー管ヲ使用スルニ當リテハ先ツ管路ヲ全閉シ全壓ト靜壓トガ等シクナル者ヲ即チ靜壓ト測定孔ガ閉塞シ屋外コトナラシムルコトヲ要ス
- 第13式ノrノ値ヲ表示スレバ第1表ノ通トス

n	1	2	3	4	5	6
3	0.428R	0.707R	0.913R			
4	0.354R	0.612R	0.791R	0.939R		
5	0.316R	0.548R	0.707R	0.837R	0.949R	
6	0.289R	0.500R	0.645R	0.754R	0.856R	0.957R

第三十一條 ビトー管ニ依リ測定ヨリ風速ヲ計算スルハ次式ニ依ル

$$w = \sqrt{\frac{2g}{\gamma} P_d} \quad (14)$$

w = 風速 m/秒
γ = 空気ノ単位体積重量 kg/m³
g = 9.80 m/秒²
P_d = 動壓 kg/m²又ハ水柱 mm

風量ノ計算ハ次式ニ依ル

$$V = \pi R^2 \frac{1}{N} (w_1 + w_2 + \dots + w_N) \quad (15)$$

V = ab \frac{1}{N} (w_1 + w_2 + \dots + w_N) \quad (16)

V = 風量 m³/秒
N = 測定点ノ數
R = 円形管路ノ半径 m
w₁, w₂, ..., w_N = 各測定点ニ於ケル風速 m/秒
a, b = 矩形管路ノ辺ノ長 m

本条ノ風量ハ之ヲ吸込管ニ於テ計算スル上第11條及第12條ノ測定点ニ適用ス

備考 第14式ニ於テハビトー管ノ速度係數ヲ1トシテ可シ

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES	日本標準規格	第358号
送風機試験方法		類別B77
		頁 9

第三十二条 オリファイス又ハノズルニ依リ測定シテオリファイス又ハノズルニ依リ測定セヨ風量ヲ計算スルハ次式ニ依ル

$$V = C \cdot E \cdot A \cdot \sqrt{\frac{2g}{\gamma} (P_1 - P_2)} \quad (17)$$

V = オリファイス又ハノズルノ入口ノ流速ニ於ケル風量 $m^3/秒$
 C = 開口ノ面積 = $\frac{\pi}{4} d^2$ (d = オリファイス又ハノズルノ径) m^2
 E = 流量係数
 A = オリファイスノ断面ニ依リ修正係数
 γ = オリファイス又ハノズルノ直前ニ於ケルガスノ単位体積ノ重量 kg/m^3
 $P_1 - P_2$ = オリファイス又ハノズルノ直前直後ノ圧力差 kg/m^2 又ハ水柱 mm
 $g = 9.80 m/秒^2$

本条ノ風量ハ之ヲ吸込管ノ換算シタル上第四十一条及第四十二条ノ測定値ニ適用ス

第三十三条 前条ノ流量係数 C ハ次ノ如クトス

1. オリファイスノ場合 (オリファイスノ開口管路ト断面比0.7以下ノトキ管路ノ中間ニ取付ケタル場合) C_c 吸込管ノ入口ニ取付ケタル場合ヲ C_c 吐出管ノ出口ニ取付ケタル場合ヲ C_e トスレバ是等 C ノ数値ハ第21回ニ示ス (レイノルズノ数 Ro ノ限界以上ニ於テ第22回ノ通トス

第 21 回

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

日本標準規格A 4(210×297mm)

JES	日本標準規格	第358号
送風機試験方法		類別B77
		頁 11

第 24 回

備考 レイノルズノ数 Ro ハ次ノ如クトス

$$Ro = \frac{wD}{\nu} \times 10^6$$

w = 風速 $m/秒$
 D = 管路ノ内径 m
 ν = 運動粘性係数 $cm^2/秒$

第三十四条 第三十二条ノガスノ膨脹ニ依リ修正係数 E ハ次式ニ依ル

$$E = 1 - C \frac{P_1 - P_2}{P_1} \quad (18)$$

P_1, P_2 = オリファイス又ハノズルノ直前直後ニ於ケル絶対壓力
 C = 空気ノ場合第25回ニ依ル

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

日本標準規格A 4(210×297mm)

JES	日本標準規格	第358号
送風機試験方法		類別B77
		頁 10

第 22 回

2. ノズルノ場合 (ノズルノ開口管路ト断面比0.65以下ノトキ管路ノ中間ニ取付ケタル場合) C_c 吸込管ノ入口ニ取付ケタル場合ヲ C_c 吐出管ノ出口ニ取付ケタル場合ヲ C_e トスレバ是等 C ノ数値ハ第23回ニ示ス (レイノルズノ数 Ro ノ限界以上ニ於テ第24回ノ通トス

第 23 回

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

日本標準規格A 4(210×297mm)

JES	日本標準規格	第358号
送風機試験方法		類別B77
		頁 12

第 25 回

第三十五条 (オリファイス又ハノズル) ヲ使用スル試験ハ C_c 及 C_e ガ前二条ニ示ス値トナルベキ場合ニ於テ行フ可トス

第三十六条 吐出管ノ温度ハ吐出管ノ全長又ハ静壓ヲ測定スル箇所ニ近キ管路内ニ測ルモノトス

第三十七条 吸込管ノ壓力、温度及湿度ハ吸込管ノ直前ニ測定スルモノトス

第三十八条 送風機ノ効力ハ効力計ヲ以テ測定スルカ又ハ、試験セル効力機及母機ノ性能ヨリヲ算定スルモノトス

第三十九条 測定ノ適宜時間毎ニ回轉率ヲ七秒毎ニ状態時一定トシテ開始シ一風量測定中ハ回轉速度ノ変化セザル様注意スルコトヲ要ス

第四十条 特ニ指定セラルル場合ノ外試験ノ割合ニ依リ指定回轉率ヨリ $\pm 20\%$ 差違イタル回轉速度ヲ試験セルコトヲ得 製造者及社名者間ニ於テ協定ヲ為シタルキハ $\pm 20\%$ 以上回轉率ノ回轉速度ニテ試験セルコトヲ得

第四十一条 前條ニ依リ指定回轉率以外ノ速度ニテ試験シタル場合ハ各測定値ヲ指定回轉率ノ場合ニ換算スルモノトス
 前項ノ換算ニ當リテハ吐出管ノ回轉速度、有效管壁及有効管壁ノ回轉速度ノ2乗、給動力ハ全管壁ノ効力ニ比例スルモノト看做ス

第四十二条 指定セラルル吸込状態ト異ル状態ニ於テ試験シタル場合ハ各測定値ヲ指定状態ニ換算スルモノトス
 前項ノ換算ニ當リテハ同一送風機風量及回轉速度ノ下ニ於テハ有效管壁、有効管壁及給動力ノ吸込状態ノ1ガスノ単位体積ノ重量ニ比例スルモノトス 即チ相對濕度ニ比例シ相對湿度ニ逆比例スルモノトス

第四十三条 試験成績ヲ表ハス報告ハ1ヲ以テ始マル場合ハ4桁マデ他ノ場合ハ3桁マデ測定算出シ之ヲ四捨五入シテ有効数字ヲ夫々3桁及2桁トス

第 五 章 試験成績ノ表示

第四十四条 試験ニ依リテ得タル諸値ハ之ヲ表ニ記入スルモノトス 此ノ表ニハ送風機ノ製造者名、形式、製品番号、試験番号、注文者名、要求測定値及之ニ對スル試験成績、試験方法及装置、動力傳達法、試験管路ノ寸法、試験年月日、試験者名、試験ニ用ヒタル効力計又ハ効力機ニ關スル事項等ヲ明記スルモノトス

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

日本標準規格A 4(210×297mm)

JES 日本標準規格 第358号

類別B77 頁 13

送風機試験方法

第一條 適用ハビートルノ用アル場合、第一條規定乙(ホロフイス)ノ用アル場合、一ノアル(ノ用アル場合(ホロフイス)ノ場合ニ依ル

第四十五條 送風機ノ力及ノトルクハ之ヲ直接測定シテ測定スルコトヲ要ス

1. 測定位置ガ指定位置ヨリ高キトキ又ハ指定キキ場合ニ於テ開口ノ空気流量ヲ40°Cヲ標準トス

2. 開口面積ノ測定ハ開口ノ中心ニ於テ行フコトヲ要ス

3. 開口ノ面積ハ開口ノ中心ニ於テ測定スルコトヲ要ス

第四十六條 送風機ノ動力ハ直接測定スルコトヲ要ス

第四十七條 送風機ノ出力ハ直接測定スルコトヲ要ス

第四十八條 送風機ノ出力ハ直接測定スルコトヲ要ス

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第358号

類別B77 頁 15

送風機試験方法

第一條 適用(一)

送風機ノ力及ノトルクハ之ヲ直接測定シテ測定スルコトヲ要ス

1. 測定位置ガ指定位置ヨリ高キトキ又ハ指定キキ場合ニ於テ開口ノ空気流量ヲ40°Cヲ標準トス

2. 開口面積ノ測定ハ開口ノ中心ニ於テ行フコトヲ要ス

3. 開口ノ面積ハ開口ノ中心ニ於テ測定スルコトヲ要ス

第四十六條 送風機ノ動力ハ直接測定スルコトヲ要ス

第四十七條 送風機ノ出力ハ直接測定スルコトヲ要ス

第四十八條 送風機ノ出力ハ直接測定スルコトヲ要ス

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第358号

類別B77 頁 14

送風機試験方法

第一條 適用(一)

送風機ノ力及ノトルクハ之ヲ直接測定シテ測定スルコトヲ要ス

1. 測定位置ガ指定位置ヨリ高キトキ又ハ指定キキ場合ニ於テ開口ノ空気流量ヲ40°Cヲ標準トス

2. 開口面積ノ測定ハ開口ノ中心ニ於テ行フコトヲ要ス

3. 開口ノ面積ハ開口ノ中心ニ於テ測定スルコトヲ要ス

第四十六條 送風機ノ動力ハ直接測定スルコトヲ要ス

第四十七條 送風機ノ出力ハ直接測定スルコトヲ要ス

第四十八條 送風機ノ出力ハ直接測定スルコトヲ要ス

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第358号

類別B77 頁 16

送風機試験方法

第一條 適用(一)

送風機ノ力及ノトルクハ之ヲ直接測定シテ測定スルコトヲ要ス

1. 測定位置ガ指定位置ヨリ高キトキ又ハ指定キキ場合ニ於テ開口ノ空気流量ヲ40°Cヲ標準トス

2. 開口面積ノ測定ハ開口ノ中心ニ於テ行フコトヲ要ス

3. 開口ノ面積ハ開口ノ中心ニ於テ測定スルコトヲ要ス

第四十六條 送風機ノ動力ハ直接測定スルコトヲ要ス

第四十七條 送風機ノ出力ハ直接測定スルコトヲ要ス

第四十八條 送風機ノ出力ハ直接測定スルコトヲ要ス

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第358号

風機試験方法 類別B77 頁17

風機性能曲線図 (第二表)

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第408号

標準試驗篩 類別Z5 頁2

表1

篩目 / 篩徑	公差	篩目 / 篩徑	公差
0.04	±0.04	60	0.04
0.053	±0.04	60	0.04
0.063	±0.04	60	0.05
0.075	±0.04	50	0.05
0.088	±0.04	50	0.055
0.11	±0.04	50	0.07
0.13	±0.04	50	0.08
0.15	±0.04	40	0.10
0.18	±0.04	40	0.12
0.21	±0.04	40	0.14
0.25	±0.04	40	0.16
0.30	±0.04	30	0.18
0.35	±0.04	30	0.23
0.40	±0.04	30	0.26
0.50	±0.04	30	0.29
0.54	±0.04	30	0.29
0.60	±0.04	25	0.32
0.70	±0.04	25	0.35
0.85	±0.04	25	0.40
1.0	±0.04	25	0.50
1.2	±0.04	10	0.55
1.4	±0.04	10	0.60
1.7	±0.04	10	0.70
2.0	±0.04	10	0.80
2.5	±0.04	10	0.80
2.8	±0.04	10	0.90
3.4	±0.04	10	1.0
4.0	±0.04	10	1.2
4.8	±0.04	10	1.4
5.7	±0.04	10	1.6
6.8	±0.04	10	1.8
8.0	±0.04	10	2.0
9.5	±0.04	10	2.3

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第408号

標準試驗篩 類別Z5 頁1

第一條 本規格ハ化學製品、陶物其ノ他ノ特別試験ニ用アル金属製品用ニシテ(以下單ニ篩ト稱ス)ニシテ適用ス

第二條 篩ハ之ヲ水ノ2種トス

第三條 篩目ノ網ハ計金ヲ第1圖ニ示ス如ク直角ニ織リタルモノトシ篩目ノ間キ3.4mmヨリ大ナルモノニ在リテハ篩目ノ底ヲ防ガシ計金ニ織ルニシテ後縁ニコトヲ得 又篩目ノ間キ0.053mmヨリ小ナルモノニ在リテハ第2圖ニ示ス如ク織ルニシテスコトヲ得

第四條 板篩ノ板ハ金属板ニシテ直ニ内孔ヲ穿タルモノトシ内孔ノ中心ヲ第3圖ニ示ス如ク連続スル圓形ノ交又角度ハ60度トス

第五條 篩ノ製作ニ使用スル計金及板ノ材質ハ鋼、鋁、銅、鉛、錫、鉄、ニシテ特殊ノ場合ハ他ノ材質ヲ使用スルコトヲ得

第六條 篩目ノ寸法及公差ハ第1表ノ通りトス

第七條 板篩ノ板ノ寸法及公差ハ第2表ノ通りトス

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第408号

標準試驗篩 類別Z5 頁3

表2

篩目 / 篩徑	公差	篩目 / 篩徑	公差
5	±0.4	9	1.0
6	±0.4	10	1.5
7	±0.4	11	1.5
8	±0.4	12	1.6
9	±0.4	14	1.6
10	±0.4	15	1.6
12	±0.3	18	1.6
15	±0.3	23	1.6
18	±0.3	27	1.6
20	±0.3	30	1.6
25	±0.28	38	1.6
30	±0.27	45	1.6
40	±0.23	60	1.6
50	±0.2	65	3.3
60	±0.2	80	2.3
70	±0.2	93	2.3
80	±0.2	106	2.3
90	±0.2	120	2.3
100	±0.2	133	2.3

第八條 板篩ノ内孔トシテ金属板ヲ用ヒ篩目ハ圓形セルヲ製成シタルモノニシテ其ノ寸法ハ第3表ノ通りトス

表3

内	篩目			
	200	150	75	200
上端ヨリ篩底ノ厚	100	60	20	100
篩目ヨリ上ノ部分	約0.5	約0.5	約0.45	約0.5
篩目ヨリ下ノ部分	約1.0	約1.0	約0.7	約1.0

第九條 篩目ノ寸法及公差ハ第1表ノ通りトス

第十條 板篩ノ板ノ寸法及公差ハ第2表ノ通りトス

昭和十二年十二月十五日決定 工業品規格統一調査會

陸海軍土地工作物管理使用收用令施行規則

第一條 土地工作物管理使用收用令(以下令ト稱ス)ニ依ル軍機保護上其ノ他軍事上特ニ必要アル土地又ハ家屋其ノ他ノ工作物(以下工作物ト稱ス)ノ管理、使用又ハ收用ニ付テハ本令ノ定ムル所ニ依ル

第二條 令第六條ノ規定ニ依ル許可ノ申請ヲ爲サントスル者ハ次ノ事項ヲ記載シタル許可申請書ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ

一 當該土地又ハ工作物ノ表示

二 當該行爲ヲ爲スノ必要アル事由

三 當該行爲ノ程度又ハ内容

四 當該行爲ノ時期

五 其ノ他參考ト爲ルベキ事項

第三條 當該官吏令第十條ノ規定ニ依リ受領調書ヲ作成スル場合ニ於テハ已ムヲ得ザル場合ヲ除クノ外當該土地又ハ工作物ノ所有者又ハ占有者ヲシテ立會ハシムベシ

第四條 受領調書ハ之ヲ二通作成シ當該官吏及其ノ作成ニ立會ヒタル所有者又ハ占有者各通ニ記名捺印スベシ

土地ニ關スル受領調書ニハ次ノ事項ヲ記載スベシ

一 受領官廳名

二 當該土地所有者ノ住所及名

三 當該土地所在ノ郡、市、區、町村及字(外地ニ在リテハ之ニ準ズルモノノ名稱)並ニ土地ノ番號

四 當該工作物ノ種類、造作及構造ノ概要並ニ建物ニ在リテハ建坪數及延坪數、其ノ他ノ工作物ニ在リテハ面積又ハ規模

五 當該工作物ノ現況

六 調書ヲ作成シタル年月日

七 前各號ニ掲グル事項ノ外當該工作物ニ關シ陸軍大臣、海軍大臣又ハ令第二十一條ノ規定ニ依リ職權ヲ行フ官衙ノ長ニ於テ必要ト認ムル事項

第五條 損失ノ補償ヲ請求セントスル者ハ管理又ハ使用ノ場合ニ在リテハ其ノ期間満了シ又ハ之ヲ廢止シタル後、收用ノ場合ニ在リテハ收用アリタル後各六月以内ニ、令第七條第一項前段ノ場合ニ在リテハ其ノ處分アリタル後、令第十九條第一項ノ規定ニ依ル行爲ノ場合ニ在リテハ其ノ終了ノ後各三月以内ニ損失補償請求書ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ

管理又ハ使用ノ場合ニ於テ其ノ期間一年ヲ超ユルモノナルトキハ一年又ハ其ノ端數ノ期間毎ニ分割シテ損失補償請求書ヲ提出スルコトヲ得此ノ場合ニ於テハ請求書ハ當該期間満了ノ後三月以内ニ之ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ

令第十六條第一項ノ規定ニ依ル移轉ニ係ル補償ヲ請求セントスル者ハ當該物件ヲ移轉シタル後六月以内ニ損失補償請求書ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ但シ命令アリタル後移轉ノ時期前ニ於テ補償ノ請求ヲ爲スコトヲ妨グズ

第六條 損失補償請求書ニハ次ノ各項ノ區別ニ依リ必要事項ヲ記載スベシ

土地又ハ工作物ノ管理、使用又ハ收用ニ係ル損失補償請求書ニハ次ノ事項ヲ記載スベシ

一 當該土地又ハ工作物ノ表示

二 管理又ハ使用ノ場合ニ在リテハ管理又ハ使用ノ開始ノ時期、

損失ノ補償ヲ請求セントスル者ハ管理又ハ使用ノ場合ニ在リテハ其ノ期間満了シ又ハ之ヲ廢止シタル後、收用ノ場合ニ在リテハ收用アリタル後各六月以内ニ、令第七條第一項前段ノ場合ニ在リテハ其ノ處分アリタル後、令第十九條第一項ノ規定ニ依ル行爲ノ場合ニ在リテハ其ノ終了ノ後各三月以内ニ損失補償請求書ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ

管理又ハ使用ノ場合ニ於テ其ノ期間一年ヲ超ユルモノナルトキハ一年又ハ其ノ端數ノ期間毎ニ分割シテ損失補償請求書ヲ提出スルコトヲ得此ノ場合ニ於テハ請求書ハ當該期間満了ノ後三月以内ニ之ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ

令第十六條第一項ノ規定ニ依ル移轉ニ係ル補償ヲ請求セントスル者ハ當該物件ヲ移轉シタル後六月以内ニ損失補償請求書ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ但シ命令アリタル後移轉ノ時期前ニ於テ補償ノ請求ヲ爲スコトヲ妨グズ

第六條 損失補償請求書ニハ次ノ各項ノ區別ニ依リ必要事項ヲ記載スベシ

土地又ハ工作物ノ管理、使用又ハ收用ニ係ル損失補償請求書ニハ次ノ事項ヲ記載スベシ

一 當該土地又ハ工作物ノ表示

二 管理又ハ使用ノ場合ニ在リテハ管理又ハ使用ノ開始ノ時期、

04x30=13.2

官
除署名、捺印者
又ハ官衙印
氏
名

準ズルモノノ名稱)並ニ土地ノ番號、地目及面積

四 同一ノ番號ニ屬スル土地ノ一部ガ使用又ハ收用ノ目的タル場合ニ於テハ其ノ目的タル部分ノ表示

五 當該土地ノ現況

六 調書ヲ作成シタル年月日

七 前各號ニ掲グル事項ノ外當該土地ニ關シ陸軍大臣、海軍大臣又ハ令第二十一條ノ規定ニ依リ職權ヲ行フ官衙ノ長ニ於テ必要ト認ムル事項

工作物ニ關スル受領調書ニハ次ノ事項ヲ記載スベシ

一 受領官廳名

二 當該工作物所有者ノ住所及名

三 當該工作物所在ノ郡、市、區、町村及字(外地ニ在リテハ之ニ準ズルモノノ名稱)並ニ土地ノ番號

四 當該工作物ノ種類、造作及構造ノ概要並ニ建物ニ在リテハ建坪數及延坪數、其ノ他ノ工作物ニ在リテハ面積又ハ規模

五 當該工作物ノ現況

六 調書ヲ作成シタル年月日

七 前各號ニ掲グル事項ノ外當該工作物ニ關シ陸軍大臣、海軍大臣又ハ令第二十一條ノ規定ニ依リ職權ヲ行フ官衙ノ長ニ於テ必要ト認ムル事項

第五條 損失ノ補償ヲ請求セントスル者ハ管理又ハ使用ノ場合ニ在リテハ其ノ期間満了シ又ハ之ヲ廢止シタル後、收用ノ場合ニ在リテハ收用アリタル後各六月以内ニ、令第七條第一項前段ノ場合ニ在リテハ其ノ處分アリタル後、令第十九條第一項ノ規定ニ依ル行爲ノ場合ニ在リテハ其ノ終了ノ後各三月以内ニ損失補償請求書ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ

管理又ハ使用ノ場合ニ於テ其ノ期間一年ヲ超ユルモノナルトキハ一年又ハ其ノ端數ノ期間毎ニ分割シテ損失補償請求書ヲ提出スルコトヲ得此ノ場合ニ於テハ請求書ハ當該期間満了ノ後三月以内ニ之ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ

令第十六條第一項ノ規定ニ依ル移轉ニ係ル補償ヲ請求セントスル者ハ當該物件ヲ移轉シタル後六月以内ニ損失補償請求書ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ但シ命令アリタル後移轉ノ時期前ニ於テ補償ノ請求ヲ爲スコトヲ妨グズ

陸海軍土地工作物管理使用收用令施行規則

第一條 土地工作物管理使用收用令(以下令ト稱ス)ニ依ル軍機保護上其ノ他軍事上特ニ必要アル土地又ハ家屋其ノ他ノ工作物(以下工作物ト稱ス)ノ管理、使用又ハ收用ニ付テハ本令ノ定ムル所ニ依ル

第二條 令第六條ノ規定ニ依ル許可ノ申請ヲ爲サントスル者ハ次ノ事項ヲ記載シタル許可申請書ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ

一 當該土地又ハ工作物ノ表示

二 當該行爲ヲ爲スノ必要アル事由

三 當該行爲ノ程度又ハ内容

四 當該行爲ノ時期

五 其ノ他參考ト爲ルベキ事項

第三條 當該官吏令第十條ノ規定ニ依リ受領調書ヲ作成スル場合ニ於テハ已ムヲ得ザル場合ヲ除クノ外當該土地又ハ工作物ノ所有者又ハ占有者ヲシテ立會ハシムベシ

第四條 受領調書ハ之ヲ二通作成シ當該官吏及其ノ作成ニ立會ヒタル所有者又ハ占有者各通ニ記名捺印スベシ

土地ニ關スル受領調書ニハ次ノ事項ヲ記載スベシ

一 受領官廳名

二 當該土地所有者ノ住所及名

三 當該土地所在ノ郡、市、區、町村及字(外地ニ在リテハ之ニ準ズルモノノ名稱)並ニ土地ノ番號

四 當該工作物ノ種類、造作及構造ノ概要並ニ建物ニ在リテハ建坪數及延坪數、其ノ他ノ工作物ニ在リテハ面積又ハ規模

五 當該工作物ノ現況

六 調書ヲ作成シタル年月日

七 前各號ニ掲グル事項ノ外當該工作物ニ關シ陸軍大臣、海軍大臣又ハ令第二十一條ノ規定ニ依リ職權ヲ行フ官衙ノ長ニ於テ必要ト認ムル事項

第五條 損失ノ補償ヲ請求セントスル者ハ管理又ハ使用ノ場合ニ在リテハ其ノ期間満了シ又ハ之ヲ廢止シタル後、收用ノ場合ニ在リテハ收用アリタル後各六月以内ニ、令第七條第一項前段ノ場合ニ在リテハ其ノ處分アリタル後、令第十九條第一項ノ規定ニ依ル行爲ノ場合ニ在リテハ其ノ終了ノ後各三月以内ニ損失補償請求書ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ

管理又ハ使用ノ場合ニ於テ其ノ期間一年ヲ超ユルモノナルトキハ一年又ハ其ノ端數ノ期間毎ニ分割シテ損失補償請求書ヲ提出スルコトヲ得此ノ場合ニ於テハ請求書ハ當該期間満了ノ後三月以内ニ之ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ

令第十六條第一項ノ規定ニ依ル移轉ニ係ル補償ヲ請求セントスル者ハ當該物件ヲ移轉シタル後六月以内ニ損失補償請求書ヲ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベシ但シ命令アリタル後移轉ノ時期前ニ於テ補償ノ請求ヲ爲スコトヲ妨グズ

第六條 損失補償請求書ニハ次ノ各項ノ區別ニ依リ必要事項ヲ記載スベシ

土地又ハ工作物ノ管理、使用又ハ收用ニ係ル損失補償請求書ニハ次ノ事項ヲ記載スベシ

一 當該土地又ハ工作物ノ表示

二 管理又ハ使用ノ場合ニ在リテハ管理又ハ使用ノ開始ノ時期、

管理又ハ使用ノ期間及請求ノ基礎ト爲リタル期間、收用ノ場合
ニ在リテハ收用ノ時期

三 補償請求ノ事由

四 補償請求額

五 其ノ他必要ト認ムル事項

令第七條第一項前段ノ場合又ハ令第十九條第一項ノ規定ニ依ル行
爲ニ係ル損失補償請求書ニハ次ノ事項ヲ記載スベシ

一 當該土地又ハ工作物ノ表示 二 補償請求ノ事由 三 補償
請求額 四 其ノ他必要ト認ムル事項

令第十六條第一項ノ規定ニ依ル移轉ニ係ル補償請求書ニハ次ノ事
項ヲ記載スベシ

一 當該物件ノ表示 二 當該物件ノ移轉ノ時期及場所 三 補
償請求ノ事由 四 補償請求額 五 其ノ他必要ト認ムル事項

第七條 損失補償請求書ニハ損失補償額算出明細書ヲ添附スベシ受
領調書ノ交付又ハ其ノ謄本ノ送付ヲ受ケタル場合ナルトキハ尙其
ノ寫ヲ添附スルコトヲ要ス

前項ノ添附書類ノ外陸軍大臣又ハ海軍大臣ハ領收證其ノ他必要ト
認ムル書類ノ提出ヲ求ムルコトアルベシ

第八條 令第十五條ノ規定ニ依ル收用ノ請求ハ殘部ヲ從來用ヒタル
目的ニ供スルコト能ハザル事由ヲ具シ遅クモ收用ノ時期ヨリ起
算シ一月以内ニ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ之ヲ爲スベシ

前項ノ請求ハ殘部ニ係ル損失ニ付補償ノ請求ヲ爲シタルトキハ之
ヲ爲スコトヲ得ズ

第九條 令第十六條第二項ノ規定ニ依ル收用ノ請求ハ當該物件ヲ移
轉スルニ因リテ從來用ヒタル目的ニ供スルコト能ハザル事由ヲ具
シ同條第一項ノ命令アリタル後遲滞ナク陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ
之ヲ爲スベシ

前項ノ請求ハ當該物件ノ移轉ニ係ル補償ノ請求ヲ爲シタルトキハ
之ヲ爲スコトヲ得ズ

第十條 令第十七條ノ規定ニ依ル收用ノ請求ハ令第三條ノ送達又ハ
公告アリタル後遅クモ一月以内ニ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ之ヲ
爲スベシ

土地又ハ工作物ノ管理又ハ使用ニ因リ從來用ヒタル目的ニ供スル
コト著シク困難ナルニ至ルノ事由ニ因リ前項ノ請求ヲ爲ス場合ニ
於テハ其困難ナルニ至ルノ事由ヲ具スベシ

第十一條 次ニ掲グルモノハ其ノ所掌ニ係ル土地又ハ工作物ニ付令
第二十一條ノ規定ニ依リ令第六條、第九條、第十九條及第二十條
ニ規定スル職權ヲ行フコトヲ得

一 陸軍ニ在リテハ陸軍經理部令ニ依ル陸軍經理部長、陸軍航空
本部第三部長、陸軍兵器本部長、陸軍製絨廠長又ハ陸軍築城部
本部長

二 海軍ニ在リテハ鎮守府司令長官又ハ要港部司令官

第十二條 令及本令ノ規定ニ依ル報告、届出及請求並ニ許可ノ申請
ニシテ陸軍大臣又ハ海軍大臣ニ提出スベキモノハ前條ニ掲グルモ
ノノ所掌ニ係ル土地又ハ工作物ニ付テハ之ヲ經由シテ爲スベシ

第十三條 令第二十二條ノ規定ニ依ル證票ハ引渡ヲ受クルニ付携帯
セシムベキモノニ在リテハ別記第一號様式ニ、立入測量検査又ハ
臨檢検査ニ付携帯セシムベキモノニ在リテハ別記第二號様式ニ依
ル

附 則

本令ハ公布ノ日ヨリ之ヲ施行ス

學校卒業生使用制限令施行規則

●厚生省令第二十五號

學校卒業生使用制限令施行規則中次ノ通改正ス

昭和十五年六月十四日

厚生大臣 吉 田 茂

第一條中「六月末日」ヲ「七月末日」ニ改ム

第三條中「以下同ジ」ヲ削ル

様式第一號ヲ別記ノ如ク改ム

附 則

本令ハ公布ノ日ヨリ之ヲ施行ス

申請書作成上ノ注意

1 本申請書ノ用紙ノ大サハ國定規格A 4判(210mm×297mm)トス
ルコト

2 本申請書ハ學校卒業生ヲ使用スベキ工場、事業場、事務所毎ニ作
成スルコト尙工場、事業場ニシテ研究施設ヲ特設スルモノニ付テ
モ別ニ申請書ヲ作成スルコト

3 本申請書ニハ副本二通ヲ作成添附スルコト

4 工場管理人、鑛業代理人等ニ於テ申請スルトキハ「申請人」ノ欄
(1)中「氏名又ハ名稱」ノ欄ニハ何々會社何々工場工場管理人、何
々會社何々鑛業所鑛業代理人ノ如ク工場管理人又ハ鑛業代理人ナ
ルコトヲ明カニシテ其ノ氏名ヲ記載シ「住所又ハ所在地」欄ニハ其
ノ工場、鑛山等ノ所在地ヲ記載スルコト

5 「申請年月日」ノ欄(2)ニハ申請書ヲ提出スル年月日、郵送スル場
合ハ發信ノ年月日ヲ記載スルコト

6 「使用場所」ノ欄(3)中「名稱」ハ何々會社何々工場、何々會社何々
鑛業所等正確ニ記載シ「事業ノ種類」ハ別表事業分類表ノ小分類ニ
依リ記載スルコト

7 學校程度ハ次ノ例ニ依リ區分シ記載スルコト

大學—大學ノ工學部及理工學部、旅順工科大学專門學校

(イ)工業ニ關スル專門學校、東京物理學校、朝鮮及臺灣ノ工業ニ
關スル專門學校、南滿洲工業專門學校

(ロ)專門學校ニ非ザル私立學校ニシテ中學校卒業程度ヲ入學資格
トシ且修業年限ヲ三年以上トスルモノ及之ト同等ノモノ
實業學校

(イ)工業學校(大正十年文部省令第五號二種以上ノ實業學校ノ學
科ヲ置ク學校ニ關スル規程第一條ノ規定ニ依リ設ケタル實業學
校ニシテ工業學校ノ學科ヲ置クモノヲ含ム)並ニ朝鮮及臺灣ノ
工業學校(大正十一年朝鮮總督府令第九號實業學校規程第四條
ノ規定ニ依リ設ケタル實業學校ニシテ工業學校ノ學科ヲ置クモ
ノヲ含ム)ニシテ次記各號ノ一ニ該當スルモノ

1 尋常小學校卒業程度ヲ入學資格トスモノニシテ修業年限ヲ
五年以上トスルモノ

2 高等小學校卒業程度ヲ入學資格トスルモノニシテ修業年限ヲ
三年(夜間授業ノモノニ在リテハ四年)以上トスルモノ

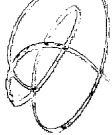
3 前二號ト同等ノモノ

4 工業學校規程第十一條ノ二又ハ臺灣公立工業學校規則第四條
ノ規定ニ依リ設ケタル第二部

(ロ)大連工業學校及撫順工業學校

(ハ)實業學校及專門學校ニ非ザル私立學校ニシテ中學校卒業程度
ヲ入學資格トシ且修業年限ヲ一年以上三年未滿トスルモノ並ニ
之ト同等ノモノ

大學ノ研究科(大学院)ヲ卒業シタル者(所定ノ年限在學シテ研究
ヲ終了シタル者)ヲ使用セントスルトキハ其ノ使用セントスル者
ノ氏名、在學大學名、研究題目、之ヲ使用セントスル業務等ヲ



(裏面)

號 昭 和 年 月 日 支 付

官 員 氏 名
又ハ官衙印

國家總動員法第三十三條第三項 政府ハ戰時ニ際シ國家總動員上必要アルトキハ勅令ノ基ニ於テ
 一 依リ總動員事務ニ必要ナル土地又ハ家屋其ノ他ノ建物ヲ管理使用又ハ收用スルコトヲ得
 二 國家總動員事務第三十一條 政府ハ國家總動員上必要アルトキハ勅令ノ基ニ依リ報告ヲ
 檢シ又ハ管理官吏ヲシテ必要ナル場所ニ監視シ業務ノ狀況若ハ運送書類其ノ他ノ物件ヲ檢
 査セシムルコトヲ得
 國家總動員法第三十三條 左ノ各款ノ一ニ該當スル者ハ三年以下ノ懲役又ハ五千圓以下ノ罰
 金ニ處ス
 五 第三十三條ノ規定ニ依ル監視ノ事項若ハ工作物ノ管理使用若ハ收用又ハ從業者ノ供用ヲ
 拒ミ妨グ又ハ忌避シタル者
 國家總動員法第四十二條 第三十一條ノ規定ニ依リ當該官吏ノ検査ヲ拒ミ、妨グ又ハ忌避シ
 タル者ハ六月以下ノ懲役又ハ五百圓以下ノ罰金ニ處ス
 土地工作物管理使用收用令第十九條第一項 管理使用又ハ收用ノ準備ノ爲ニ必要アルトキハ
 土地大臣ハ當該官吏ヲシテ土地又ハ工作物ニ立入り調査又ハ検査ヲ爲サシムルコトヲ得
 土地工作物管理使用收用令第二十二條 主務大臣ハ管理使用又ハ收用ニ係ル土地又ハ工作物
 ニ關シ國家總動員法第三十一條ノ規定ニ依リ報告ヲ檢シ又ハ當該官吏ヲシテ管理使用若
 ハ收用ニ係ル土地若ハ工作物其ノ他必要ナル場所ニ監視シ其ノ土地若ハ工作物ニ關スル帳
 簿書類其ノ他ノ物件ヲ検査セシムルコトヲ得
 土地工作物管理使用收用令第二十一條 主務大臣必要アリト認ムルトキハ其ノ所轄スル官衙ノ
 長又ハ地方官ヲシテ第六條第九條 第十九條又ハ前條ニ規定スル職權ノ一部ヲ行ハシム
 ルコトヲ得
 土地工作物管理使用收用令第二十二條 本令ニ依リ當該官吏ヲシテ引渡ヲ受ケシメ又ハ立入
 調査検査若ハ監視検査ヲ爲サシムル場合ニ於テハ其ノ身分ヲ示ス證票ヲ携帯セシムベシ
 陸海軍土地工作物管理使用收用令施行規則第十一條 左ニ掲グルモノハ其ノ所轄ニ係ル土地
 又ハ工作物ニ付令第二十一條ノ規定ニ依リ令第六條 第九條 第十九條及第二十條ニ規定ス
 ル職權ヲ行フコトヲ得
 一 陸軍ニ在リテハ陸軍經理部令ニ依ル陸軍經理部長 陸軍航空本部第三部長 陸軍兵隊本
 部長 陸軍軍醫部長 又ハ陸軍城防部部長
 二 海軍ニ在リテハ海軍守府司令官 又ハ海軍部司令官
 陸海軍土地工作物管理使用收用令第十三條 令第二十二條ノ規定ニ依リ證票ハ引渡
 フ受クルニ付携帯セシムベキモノニ在リテハ別記第一號式ニ、立入調査検査又ハ陸檢檢
 査ニ付携帯セシムベキモノニ在リテハ別記第二號式ニ依ル

8x35=203

備考 陸軍大臣又ハ海軍大臣ノ發行スル證票ニ在リテハ記載事項中土地工作物管理使用收用令第
 二十一條及陸海軍土地工作物管理使用收用令施行規則第十一條ノ規定ヲ削除スルコト

陸軍部 陸軍經理部 陸軍航空本部 陸軍兵隊本部 陸軍軍醫部 陸軍城防部

陸海軍土地工作物管理使用收用令施行規則

品名	單位	數量	備註
1. 大田草	束		
2. 大田草	束		
3. 大田草	束		
4. 大田草	束		
5. 大田草	束		
6. 大田草	束		
7. 大田草	束		
8. 大田草	束		
9. 大田草	束		
10. 大田草	束		
11. 大田草	束		
計			

陸軍部 陸軍經理部 陸軍航空本部 陸軍兵隊本部 陸軍軍醫部 陸軍城防部

陸海軍土地工作物管理使用收用令施行規則

品名	單位	數量	備註
1. 大田草	束		
2. 大田草	束		
3. 大田草	束		
4. 大田草	束		
5. 大田草	束		
6. 大田草	束		
7. 大田草	束		
8. 大田草	束		
9. 大田草	束		
10. 大田草	束		
11. 大田草	束		
計			

42x28=1176

27x41=1107

「備考」ノ欄ニ記載スルコト

8 學科ハ次ノ例ニ依リ區分スルコト

機械—機械工學科, 鑛山機械科, 航空學科ノ航空發動機分科, 計器科, 原動機科, 化學機械科, 紡織機械科, 木型科, 鑄工科, 鍛工科, 金屬工藝科, 板金科, 仕上科其ノ他之ニ準ズベキ學科

造兵, 精密(應用物理)—造兵學科, 精密機械科, 精密工學科, 應用物理學科, 應用理化學科ノ應用物理分科其ノ他之ニ準ズベキ學科

造船—造船學科, 船舶工學科(航空分科ハ之ヲ除ク)

航空—航空學科其ノ他之ニ準ズベキ學科(航空發動機分科ハ之ヲ除キ造船學科ノ航空分科ヲ含ム)

冶金—冶金學科, 金屬工學科, 應用金屬學科其ノ他之ニ準ズベキ學科及採鑛冶金科其ノ他之ニ準ズベキ學科ノ冶金分科

電氣—電氣工學科, 電機科, 電氣機械科其ノ他之ニ準ズベキ學科
應用化學—應用化學科, 電氣化學科, 化學工業科, 工業化學科, 應用理化學科ノ應用化學分科其ノ他之ニ準ズベキ學科

色染—染料學科, 染色學科, 色染科, 色染仕上科其ノ他之ニ準ズベキ學科(染織科ノ色染分科又ハ色染專修ノモノヲ含ム)

窯業—窯業學科其ノ他之ニ準ズベキ學科

燃料—燃料學科其ノ他之ニ準ズベキ學科

火藥—火藥學科

採鑛—採鑛學科, 鑛山工學科, 採炭工學科其ノ他之ニ準ズベキ學科及採鑛冶金科其ノ他之ニ準ズベキ學科ノ採鑛又ハ鑛山分科

大學卒業者ニ付前記ノ分類ニ依ル學科中特ニ専門ノ事項ヲ攻メタル者ヲ希望スル場合ハ其ノ希望スル專攻ノ事項ニ依ル分類ヲ以テ前記ノ分類ニ依ル員數ノ内譯ヲ明カニシタル書類ヲ別紙添附スルコトヲ得ルコト

9「申請ノ年迄ノ卒業生使用認可員數」ノ欄(5)ニハ申請ノ年迄(昭和十四年以後申請ノ年迄)ニ指定學科ヲ卒業シタル者ニ付當該工場, 事業場, 事務所ニ於ケル使用ヲ認可セラタル員數ヲ通算シテ記載スルコト

10「申請ノ年迄ノ卒業生使用員數」ノ欄(6)ニハ指定學校ニ於テ指定學科ヲ修メ其ノ學校ヲ本令施行後申請ノ年迄(昭和十四年以後申請ノ年迄)ノ間ニ卒業シタル者ノ申請ノ年ノ五月一日現在ニ於ケル使用員數ヲ通算シテ記載スルコト

11「在勤者中申請ノ年ノ翌年夜間授業ノ指定學校ヲ卒業スベキ者ニシテ申請人ニ於テ引續キ使用ヲ希望スルモノ」ノ欄(7)ニハ現ニ當該工場, 事業場ニ於テ勤務中ノモノニシテ夜間授業ノ指定學校ニ於テ指定學科ヲ修メ申請ノ年ノ翌年其ノ學校ヲ卒業スベキモノノ中卒業後引續キ其ノ工場, 事業場ニ於テ使用セントスルモノニ付記載スルコト

12「申請ノ年五月一日現在ノ狀況」ノ欄(8)中「其ノ他ノ學科」ノ欄ニハ指定學校卒業者タル技術者ニシテ指定外ノ學科ヲ修メタルモノノ員數ヲ, 「學校卒業生ニ非ザル技術者ノ員數」ノ欄ニハ指定學校卒業生ニ非ザル技術者ノ員數ヲ, 「技術者及學校卒業生ノ員數合計」ノ欄ニハ「合計」ノ欄ノ員數ト「學校卒業生ニ非ザル技術者ノ員數」ノ欄ノ員數トノ和ヲ, 「技術者及學校卒業生ヲ除ク從業者(但シ工場ハ職工, 鑛山ハ鑛夫)ノ員數」ノ欄ニハ工場, 鑛山ニ付テハ職工, 鑛夫數, 其ノ他ノ事業ニ付テハ指定學校卒業生及技術者ヲ含マザル從業者數ヲ夫々記載スルコト

13「申請ノ年五月一日現在ニ於ケル技術者不足ノ狀況」ノ欄(9)ニハ申請ノ年五月一日現在ノ設備及勞務者ノ狀況ニ於ケル技術者ノ不足ノ狀況ヲ記載スルコト尙右ハ其ノ必要ノ最小限度ニ止ムルコト

14「擴張等ニ依リ新規ニ要スル員數」ノ欄(10)ニハ具備ノ確定シ居リ申請ノ年ノ翌年九月末頃迄ニ計畫實施進捗ノ限度ニ於ケル擴張ニ依リ新規ニ要スル員數ヲ記載スルコト尙交替制採用ニ付テハ等ノ數ヲモ合マシメ記載スルコト軍需ノ増加ニ依ルモノニ付テハ陸, 海ノ區別ヲ爲シ其ノ旨ヲ, 生産力擴充計畫ニ付テハ其ノ旨ヲ「申請ノ理由」ノ欄ニ於テ明カニスルコト

15「創立」ノ欄(11)ニハ當該工場, 事業場, 事務所等ノ創立年月ヲ記載スルコト合併ニ依リ創立セラレタルモノナルトキハ其ノ合併前ノ工場ノ創立年月ト合併年月トヲ記載スルコト

16「利用狀況」ノ欄(12)ニハ申請ノ年ノ前年十月一日ヨリ申請ノ年ノ三月末日ニ至ル六ヶ月間ニ於ケル生産金額ニ依ル百分比ヲ記載シ其ノ「軍需」ノ欄ニハ軍ニ直接納入シタルモノノ其ノ他軍ノ用ニ供セラレタルコト明カナルモノ, 「官需」ノ欄ニハ軍ヲ除ク官廳ニ直接納入シタルモノニ付記載スルコト尙鑛業, 製鐵事業等原料素材製造業ニ在リテハ本欄ノ記載ヲ要セザルコト

17「初任給」ノ欄(13)ニハ俸給, 給料等ノ基本額ヲ日給, 月給等ノ區別ヲ明カニシテ記載スルコト, 加俸諸手当等ハ之ヲ基本給ト區別シテ記載スルハ差支ナキコト

18「主要販賣生産品目及其ノ額」ノ欄(14)ノ記載ニ付テハ次ニ依ルコト

(イ)販賣ノミヲ爲シ生産ヲ爲サザル事業ニ在リテハ「生産」ノ文字ヲ, 生産ノ事業ヲ爲ス事業ニ在リテハ「販賣」ノ文字ヲ削ルコト

(ロ)「生産品目」ハ昭和十四年十二月二十三日商工省告示第三百七十三號ノ生産品名及主要事業分類ノ生産品目名ニ依リ成ルベク具體的ニ記載スルコト

(ハ)陸海軍ヨリ直接受註ノモノニシテ生産額ノ記載困難ナルトキハ之ヲ記載セザルヲ得ルコト但シ生産品目名ハ(ロ)ニ依リ必ズ之ヲ記載スルコト

(ニ)生産數量ノ單位ハ任意トスルモ全記載ヲ通ジ統一スルコト

(ホ)各品目毎ニ生産額ノ内輸出ニ向ケタル額ヲ朱書併記スルコト

(ヘ)生産金額ニ付テハ各品目別ノ生産金額ノ總生産金額ニ對スル百分比ヲ各生産金額ノコノ欄ニ記載スルコト

19申請ノ前年六月ヨリ申請ノ年五月迄ノ間ニ入營(應召ヲ含ム)シタル者アルトキハ「申請ノ年五月末ニ至ル一年間ニ入營(應召ヲ含ム)シタル學校卒業生」ノ欄(15)ニ其ノ氏名, 出身學校及學科名卒業ノ年, 入營(應召)ノ年月ヲ記載スルコト

20朝鮮, 臺灣, 樺太, 南洋群島, 關東州, 滿洲國及中華民國ニ轉出シタル者アルトキハ「申請ノ年五月末ニ至ル一年間ニ外地外國ニ轉出シタル學校卒業生」ノ欄(16)ニ其ノ氏名, 出身學校及學科名卒業ノ年, 轉出先(朝鮮, 臺灣, 樺太, 南洋群島, 關東州, 滿洲國, 中華民國ノ區別及轉出先工場名ヲ明カニスルコト)ヲ記載スルコト

前號及本號ニ記載スル者ハ指定學校, 指定學科ノ卒業生(昭和十三年以前ノ卒業生ヲモ含ム)トスルコト

21「申請ノ理由」ノ欄(17)ニハ現在ニ於ケル技術者ノ不足トナリタル事情及之ニ付支障ノ狀況, 今後ニ於ケル生産施設擴充計畫, 交替制採用計畫ノ大要, 擴張計畫ニ付臨時資金調整法ニ依ル認許可アリタルモノハ其ノ認許可ノ年月日, 番號及認許可アリタル事項使用セントスル卒業生及從前ヨリ使用スル技術者配置ノ豫定其ノ

4127 = 1107

1107

一、	二、	三、	四、	五、	六、	七、	八、	九、	十、	十一、	十二、	十三、	十四、	十五、	十六、	十七、	十八、	十九、	二十、	二十一、	二十二、	二十三、	二十四、	二十五、	二十六、	二十七、	二十八、	二十九、	三十、	三十一、	三十二、	三十三、	三十四、	三十五、	三十六、	三十七、	三十八、	三十九、	四十、	四十一、	四十二、	四十三、	四十四、	四十五、	四十六、	四十七、	四十八、	四十九、	五十、	五十一、	五十二、	五十三、	五十四、	五十五、	五十六、	五十七、	五十八、	五十九、	六十、	六十一、	六十二、	六十三、	六十四、	六十五、	六十六、	六十七、	六十八、	六十九、	七十、	七十一、	七十二、	七十三、	七十四、	七十五、	七十六、	七十七、	七十八、	七十九、	八十、	八十一、	八十二、	八十三、	八十四、	八十五、	八十六、	八十七、	八十八、	八十九、	九十、	九十一、	九十二、	九十三、	九十四、	九十五、	九十六、	九十七、	九十八、	九十九、	一百、
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----

一、	二、	三、	四、	五、	六、	七、	八、	九、	十、	十一、	十二、	十三、	十四、	十五、	十六、	十七、	十八、	十九、	二十、	二十一、	二十二、	二十三、	二十四、	二十五、	二十六、	二十七、	二十八、	二十九、	三十、	三十一、	三十二、	三十三、	三十四、	三十五、	三十六、	三十七、	三十八、	三十九、	四十、	四十一、	四十二、	四十三、	四十四、	四十五、	四十六、	四十七、	四十八、	四十九、	五十、	五十一、	五十二、	五十三、	五十四、	五十五、	五十六、	五十七、	五十八、	五十九、	六十、	六十一、	六十二、	六十三、	六十四、	六十五、	六十六、	六十七、	六十八、	六十九、	七十、	七十一、	七十二、	七十三、	七十四、	七十五、	七十六、	七十七、	七十八、	七十九、	八十、	八十一、	八十二、	八十三、	八十四、	八十五、	八十六、	八十七、	八十八、	八十九、	九十、	九十一、	九十二、	九十三、	九十四、	九十五、	九十六、	九十七、	九十八、	九十九、	一百、
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----

別表様式

勞務動態調査票

昭和 年 月 日現在調

※ 職業紹介所記入欄

大分類 中分類 勞務動員産業種別

※ 調査員記入欄

交付番號 調査員檢印

事業種別 一 雇主ノ職業	別 別務者ノ職業種別	四 現在雇員人員		七 過去六ヶ月間ノ雇入解雇人員												九 後六ヶ月間ノ雇入人員			
		男	女	1 雇入	2 解雇	3 雇入	4 解雇	5 雇入	6 解雇	7 雇入	8 解雇	9 雇入	10 解雇	11 雇入	12 解雇	13 雇入	14 解雇		
1 事務従事者	別務者ノ職業種別	12-10-20-29 30-59 19-20-50	19-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50	12-19-20-29 30-59 12-19-20-50		
2 技芸員																			
3 一般勞務者																			
				八 過去六ヶ月間ニ雇入レタル勞務者ノ前職															
				1 事務従事者	2 技芸員	3 一般勞務者	4 農林業	5 商業	6 運輸業	7 建設業	8 製造業	9 鉱業	10 漁業	11 自営業	12 無業	13 不明	14 他		
				男	女	男	女	男	女	男	女	男	女	男	女	男	女		
				前職アル者	前職ナキ者	前職アル者	前職ナキ者	前職アル者	前職ナキ者	前職アル者	前職ナキ者	前職アル者	前職ナキ者	前職アル者	前職ナキ者	前職アル者	前職ナキ者		

50x37 = 21.46

1 ※ 印ハ報告者ヘ記入シナイコト
2 数字ハ1,2,3...ノ如ク記入スルコト

他参考事項ヲ記載スルコト、研究所、研究施設等ノ申請ナルトキ又ハ其ノ設ケアルモノナルトキ其ノ他特ニ技術者ヲ多ク要スル事情アルトキハ其ノ事情及研究所等ニ付テハ研究事項ノ大要ヲ記載スルコト但シ軍關係ノ研究ニシテ記載シ難キモノニ付テハ其ノ旨記載シテ研究事項ノ記載ヲ省略スルモ支障ナキコト

22 將來會社ノ理事者タラシムル目的ヲ以テ其ノ會社ノ理事者ノ子弟等ヲ使用セントスル場合、特ニ技術者ノ減少著シク其ノ補充ノ要緊切ナル場合其ノ他特ニ斟酌スベキ事情ノ存スル場合ハ其ノ大要ヲ「特ニ斟酌スベキ事情」ノ欄(18)ニ記載スルコト

23 工場、事業場以外ノ場所ニ勤務セシムベキ卒業生ニ付申請スル場合ニ於テ關係工場、事業場アルトキハ各工場、事業場別ニ申請書様式中(4)、(7)、(13)、(15)及(16)ヲ除ク各欄ニ其ノ狀況ニ付記載シタル書類ヲ作成添附スルコト此ノ場合當該關係工場、事業場ニ所屬セシムベキ者ニ付別途申請スルトキハ其ノ旨備考欄(19)ニ記載シタル書類ノ添附ヲ要セザルコト

24 添附書類アルトキハ其ノ名稱及枚數ヲ「添附書類」ノ欄(20)ニ記載スルコト

25 ※印ノアル欄ニハ申請人ニ於テハ記載ヲ爲サザルコト

26 本申請書ハ軍需品ヲ生産スル工場、事業場等ニ付テハ左肩ニ「軍資秘」、其ノ他ニ付テハ「極秘」ノ印ヲ押捺スルコト

27 本申請書ハ卒業生ヲ使用セントスル工場、事業場又ハ事務所所在地ノ所轄地方長官(鑛業法又ハ砂鑛法ノ適用ヲ受クル事業ニ付テハ鑛山監督局長)宛親展扱トシ其ノ封皮ノ表ニハ「學卒申請」ト朱書スルコト
〔参照〕

昭和十四年十一月二十一日厚生省令第三十八號勞務動態調査規則抄錄
第一條 常時勞務者ヲ僱用スル者(以下僱主ト稱ス)ハ勞務者使用ノ場所毎ニ毎年二月六月及十二月各月末現在ヲ以テ勞務者ノ雇入、解雇、雇入豫定數其ノ他勞務動態ニ關スル事項ニ付勞務者使用ノ場所ヲ管轄スル地方長官ニ報告ヲ爲スベシ

第十七條 第二條、第五條、第六條及第十條ニ於テ市町村又ハ市町村長トアルハ東京市、京都市、大阪市、名古屋市、横浜市及神戸市ニ在リテハ區又ハ區長トス

製鐵事業法施行規則中改正(商工省令第44號6月17日)

第六條中「及營業收益稅」ヲ「又ハ所得ニ對スル法人稅及營業稅」ニ改ム

第十一條中「及營業收益稅」ヲ「若クハ所得ニ對スル法人稅及營業稅」ニ改ム

第二十五條中「及營業收益稅」ヲ「又ハ所得ニ對スル法人稅及營業稅」ニ改ム

附則

本令ハ公布ノ日ヨリ之ヲ施行ス

〔参照〕

昭和十二年九月三十日商工省令第二十號製鐵事業法施行規則抄錄

第五條 製鐵事業法第十條及同法施行令第一條第六號ノ鐵鑛ハ次ニ掲グルモノトス

(次記略ス)

第六條 製鐵事業法第十一條ノ規定ニ依リ所得稅及營業收益稅ノ免除ヲ受クルコトヲ得ベキ製鐵事業ハ製鐵ニ付砂鑛又ハ前條ノ鐵鑛ヲ重量百分ノ十以上ノ割合ヲ以テ配合スルモノニ限ル

第十一條 製鐵事業法第十一條ノ規定ニ依リ所得稅及營業收益稅ノ免除又ハ同法第十四條ノ獎勵金ノ交付ヲ受ケ又ハ受ケントスル者ハ原料及燃料ノ取得及消費、製品ノ製造及販賣又ハ引渡其ノ他作業ノ狀況ヲ明ニスベキ帳簿書類ヲ其ノ工場ニ備ヘ置クベシ

第二十五條 製鐵事業者ハ毎年二月末日迄ニ次ニ掲グル事項ヲ記載シタル前年ノ事業年報ヲ商工大臣ニ提出スベシ

三 設備ノ概要

(一)敷地面積

(二)工場建物ノ棟數及建坪

(三)銑鐵、鑄鐵、鋼材其ノ他ノ鐵鋼ノ製造ノ設備及能力

(四)其ノ他主要設備

製鐵事業者所得稅及營業收益稅ノ免除ヲ受クルコトヲ得ベキ製鐵事業ト其ノ他ノ製鐵事業トヲ營ム場合ニ於テハ前項第三號ニ掲グル事項ニ付テハ其ノ區別ヲ明ニスベシ

第二十六條 製鐵事業者ハ法人ニ在リテハ每事業年度經過後遲滞ナク財産目録、貸借對照表、損益計算書及利益ノ處分ニ關スル書類ヲ添附シ製鐵事業ニ關スル當該事業年度ノ收支決算並ニ當該事業年度末ノ事業資本ノ總額及其ノ内譯ヲ記載シタル書類ヲ、個人ニ在リテハ毎年二月末日迄ニ製鐵事業ニ關スル前年ノ收支決算並ニ前年末ノ事業資本ノ總額及其ノ内譯ヲ記載シタル書類ヲ商工大臣ニ提出スベシ

製鐵事業者所得稅及營業收益稅ノ免除ヲ受クルコトヲ得ベキ製鐵事業ト其ノ他ノ製鐵事業トヲ營ム場合ニ於テハ前項ノ收支決算並ニ事業資本ノ總額及其ノ内譯ニ付テハ其ノ區別ヲ明ニスベシ

銅、錫、鉛、亞鉛、アンチモン地金販賣價格制定

價格等統制令第七條ノ規定ニ依リ銅地金、錫地金、鉛地金、亞鉛地金及アンチモン地金ノ販賣價格次ノ通指定ス

昭和十五年六月十四日

商工大臣 藤原銀次郎

商工省令第二百七十八號

一 銅地金

(一)日本銅統制組合又ハ指定問屋販賣價格

銅地金 百匁ニ付 一三五圓

(イ)本表ノ銅地金トハ電氣分銅及上型銅ヲ謂フ

(ロ)本表價格ハ日本銅統制組合ノ指定場所渡價格トス

(ハ)日本銅統制組合又ハ指定問屋ヨリ銅地金ヲ買受ケタル者ガ其ノ銅地金ヲ販賣スル場合ハ本表價格ニ依ルモノトス

(二)製鍊業者又ハ再生製鍊業者販賣價格

銅地金 百匁ニ付 一四〇圓

(イ)本表ノ銅地金トハ電氣分銅及上型銅ヲ謂フ

(ロ)本表價格ハ日本銅統制組合ノ指定場所渡價格トス

(ハ)本表價格ハ國產鑛石類ヨリ製鍊又ハ再生製鍊シタル銅地金ヲ日本銅統制組合ニ販賣スル場合ノ價格トス

二 錫地金

(單位 百匁)
錫統制組合又ハ指定問屋販賣價格

一號錫(品位九九・八%以上ノモノ) 四六〇

二號錫(品位九九・八%未滿九九%以上ノモノ) 四四〇

三號錫(品位九九%未滿九八%以上ノモノ) 四二〇

(イ)品位九八%未滿ノ錫地金ノ販賣價格ハ三號錫ノ販賣價格ニ其ノ品位ヲ乘ジテ算出シタル額トス

(ロ)本表價格ハ錫統制組合ノ指定場所渡價格トス

(ハ)錫統制組合又ハ指定問屋ヨリ錫地金ヲ買受ケタル者ガ其ノ錫地金ヲ販賣スル場合ハ本表價格ニ依ルモノトス

三 鉛地金、亞鉛地金及アンチモン地金

(單位 百匁)

種 別 日本鉛亞鉛アンチモン統制組合
指定問屋又ハ特約問屋販賣價格

鉛地金 四八

高度亞鉛地金(電氣亞鉛又ハ精鑛亞鉛) 六一

並亞鉛地金(蒸餾亞鉛) 五四

アンチモン地金 一六〇

(イ)本表價格ハ日本鉛亞鉛アンチモン統制組合ノ指定場所渡價格トス

(ロ)日本鉛亞鉛アンチモン統制組合、指定問屋又ハ特約問屋ヨリ鉛地金、亞鉛地金又ハアンチモン地金ヲ買受ケタル者ガ其ノ鉛地金、亞鉛地金又ハアンチモン地金ヲ販賣スル場合ハ本表價格ニ依ルモノトス

内外最近刊行誌参考記事目次

- Aircraft Engineering, Mar. 1940, Vol. 12, No. 133.**
Welding Technique in Aircraft Construction. (3). By Kurt Queitsch. pp. 87-88.
- Aluminum and the Non-Ferrous Review, Jan.-Feb. 1940, Vol. 5, Nos. 1 and 2.**
The First Italian Aluminum and Magnesium Conference, Milan, Oct. 20-22, 1939. pp. 3-12.
- Arcos, Janvier 1940, No. 95.**
Le mécanisme de la deformation plastique et le phénomène de l'écroutissage. Par Georges A. Homès. pp. 2195-2222.
Tabliers soudés pour voies de chemin de fer a la nouvelle gar du Midi à Bruxelles. Par M. Lièvre. pp. 2223-2234.
Le nouveau pont sur la Meuse à Ougrée. p. 2234.
Transformation des Malles SS. "Léopoldville" et "Albertville" de la Compagnie Maritime Belge. Par M. Schenck. pp. 2235-2238.
- ASTM Bulletin, Mar. 1940, No. 103.**
The Use of Radiography in the Development of Castings for Mass Production. By Don M. McCutcheon. pp. 13-16.
Symposium on Significance of the Tension Test of Metals in Relation to Design. pp. 17-20.
Burst Test Data on Laminated Glass. By W. R. Koch and E. J. Wyrostek. pp. 21-25.
Specifications in Shipbuilding. By Paul Efield. pp. 25-26.
Comparative Study of Quick Methods of Determining Silicon Dioxide, Calcium Oxide, and Magnesium Oxide in Portland Cement. By W. C. Hanna, L. N. Bryant and T. A. Hicks. pp. 29-33.
An Electric Furnace for the Determination of the Softening Temperature of Coal Ash. By H. L. Brunjes. pp. 35-37.
- Automobile Engineer, Feb. 1940, Vol. 30, No. 394.**
Cylinders and Pistons, Refinements in Production at Morris Motors, Ltd. p. 44.
- News Edition, Chemical and Chemical Engineering News, Mar. 25, 1940.**
Improved Heat-Hardenable Coatings and New Methods of Applying Them. pp. 241-245.
- Chemistry and Industry, Mar. 2, 1940, Vol. 50, No. 9.**
The Oxidation of Ferrous Iron in Iron Gall Ink. By Henry T. F. Rhodes. pp. 143-145.
- Archiv für das Eisenhüttenwesen, Feb. 1940, 13. Jahrg. Heft 8.**
Aufbau der Schlacken beim basischen Siemens-Martin-Verfahren. Von W. Bischof. SS. 325-332.
Verfahren zur photometrischen Bestimmung des Kobalts in Stählen. Von Hans Piensl. SS. 333-336.
Ein oder zwei Vanadinkarbid im Stahl? Von Eduard Maurer. SS. 337-343.
Das Abkühlungsvermögen von Stahl-Abschreckmitteln. Von Adolf Rose. SS. 345-354.
Anwendbarkeit des Oxydabdruckverfahrens nach M. Niessner. Von F. Neuwirth und R. Mitsche. SS. 355-358.
Betriebsstatistik und zwischenbetrieblicher Vergleich. (Betriebsvergleich) in Walzwerken. Von Hans Euler. SS. 359-367.
- März 1940, 13. Jahrg., Heft 9.
Mangangleichgewichte bei der Stahlerzeugung vom Standpunkte der elektrochemischen Theorie. Von P. Herasymenko. SS. 369-374.
Unterlagen und Erleichterungen für die Messung von Gas- und Luftmengen mit Blenden. Von G. Neumann. SS. 375-386.
Prüfung von Stählen auf Versprödung bei höheren Temperaturen. Von E. Siebel und K. Wellinger. SS. 387-396.
Mathematische Behandlung der Dauerstandkurven. Von A. Eichinger. SS. 397-402.
Das Zustandsschaubild Eisen-Silizium-Vanadin. Von R. Vogel und C. Jentzsch-Uschinski. SS. 403-408.
Betriebsstatistik und zwischenbetrieblicher Vergleich (Betriebsvergleich) in Walzwerken. 2. Teil. Von H. Euler. SS. 409-418.
- The Monthly Review of the American Electroplaters' Society, Feb. 1940.**
A Talk to the Plater on Solution Analysis, also Complete Analysis of Nickel Solution. By O. T. Towner. pp. 91-106.
Metal Finishing Problems. By L. C. Butterworth. pp. 107-112.
- Mitteilungen aus dem Kaiser-Wilhelm-Institut für Eisenforschung zu Düsseldorf, 1939, Band 21, Lieferung 22.**
Spektralanalytische Bestimmung von Elementen im Funken durch unmittelbare photoelektrische Messung von Linienintensitäten. Von Gustav Thanheiser und Josef Heyes. Abhandlung 389. SS. 327-334.
- Band 21, Lieferung 23.
Die Umsetzung des Eisensulfides mit Oxygen, Karbonaten, Silikaten und Phosphaten in Gegenwart von Kohlenstoff bei der Erhitzung der pulverförmigen Gemenge. Von Willy Olsen und Helmut Maetz. Abhandlung 390. SS. 335-351.
- Band 21, Lieferung 392.
Ueber die Umwandlungen der Manganstähle. Von Franz Wever und Karl Mathieu. Abhandlung 392. SS. 9-18.
- 1940, Band 22, Lieferung 1.
Untersuchungen einer schmiedeeisernen Steinbüchse aus dem 15. Jahrhundert. Von Anton Pomp und Ferdinand Soies. Abhandlung 391. SS. 1-8.
- Band 22, Lieferung 3.
Tiefziehversuche an Blechen und Bändern aus legierten Stählen. Von Anton Pomp und Alfred Krisch. Abhandlung 393. SS. 19-34.
- Band 22, Lieferung 4.
Ueber die Dauerhaltbarkeit von Schraubenfedern mit und ohne Oberflächenverletzungen. Von Anton Pomp und Max Hempel. Abhandlung 394. SS. 35-56.
- Band 22, Lieferung 5.
Die Grundlagen der bildsamen Verformung. Von Friedrich Körber. Abhandlung 395. SS. 57-80.
- The Engineer, Mar. 8, 1940, Vol. 160, No. 4391.**
Some Observations on Metallic Arc Fluxes. By W. Andrews. pp. 224-226.
- Mar. 22, 1940, Vol. 160, No. 4393.
The Mechanism of Magnetization (1). By T. F. Wall. pp. 273-276.
- Mar. 29, 1940, Vol. 160, No. 4394.
The Mechanism of Magnetization (2). By T. F. Wall. pp. 294-297.
- Monthly Review of the American Electroplaters' Society Mar. 1940, Vol. 27, No. 3.**
Alkaline Cleaning and Copper Blistering. By E. A. Anderson and C. E. Reinhard. pp. 175-183.
Ventilation and Automatic Buffing. By John F. Harper. pp. 184-189.
A Discussion of the Common Metal Cyanides in Cyanide Plating Solutions. By Albert G. Tracy. pp. 195-201.
- American Foundryman, Mar. 1940.**
Merchandising Jobbing Castings. By H. S. Washburn. pp. 5-7.
Foundry Exhibits at Museum to Educate Public about Casting of Metals. pp. 9-11.
- Die Giesserei, 9 Feb. 1940, 27 Jahrg. Heft 3.**
Der Elektroofen in der Graugießerei. Von Th. Klingenstein. SS. 41-47.
Beiträge zur Frage des Einflusses von Pfannenzusätzen auf die Eigenschaften von Gusseisen. Von E. Piwowarsky. SS. 47-52.
- 8 März 1940, 27. Jahrg. Heft 5.
Der Abbrand beim Schmelzen im Kupolofen. Von R. Gerisch. SS. 77-81.
Die Einwirkung von Vanadium-Pfannenzusätzen auf Gusseisen. Von J. Wissner. SS. 81-83.
Werbung für die Giessereiberufe. Von F. Dellwig. SS. 83-85.
- 22. März 1940, 27. Jahrg. Nr. 6.
Unfallursachen beim Ziehen von Giesserei-Schachtöfen und deren Verhütung. Von E. Zwilling. SS. 98-99.
Giesspfannen mit Schlackenabscheider. Von Joh. Mehrrens. SS. 100-102.
Kernverlagerungen und Kernsicherungen. Von H. Hollweg. SS. 102-106.
- 8. März 1940, 27. Jahrg. Heft 5.
Der Abend beim Schmelzen im Kuolofen. Von R. Gerisch. SS. 77-81.
Die Einwirkung von Vanadium-Pfannenzusätzen auf Gusseisen. Von J. Wissner. SS. 81-83.
Werbung für die Giessereiberufe. Von F. Dellwig. SS. 83-85.
- Heat Treating and Forging, Feb. 1940, Vol. 26, No. 2.**
Heat Treating and Forging in a Typical Railroad Shop. By C. Cleveland. pp. 61-67.

- Some Factors Affecting Carburization. By T. A. Frischman. pp. 65-67.
- Develops Improved Process for Integrally Bonding Steels of Different Compositions. By H. G. Batcheller. pp. 68-72.
- A Survey of the More Recently Developed Cutting Materials (2). By H. W. Pinder. pp. 73-77.
- Progress in Steel Metallurgy During the Past Ten Years. By W. H. Hatfield. pp. 78-81.
- Design and Use of Gas-Fired Convention Furnaces. By A. H. Koch. pp. 89-90.
- Sprung-Arch Roofs of High Temperature Furnaces. By J. S. McDowell. pp. 91-99.
- **Mar. 1940, Vol. 26, No. 3.**
- Canadian Forge Plant Has Efficient Handling System. pp. 115-116.
- Characteristics of Thermit Welds on Large Forgings. By J. H. Deppler. pp. 117-120.
- Notes on Stainless Alloys. By V. N. Krivobok. pp. 121-122.
- Manganese in Carbon Steels. By Bernard Thomas. pp. 124-127.
- Introductory Study of Fatigue in Steels. By A. F. Cotton, F. M. Mathews and N. C. Fraser. pp. 130-135.
- Practical Annealing. By E. G. de Coriolis. pp. 141-146.
- British Developments in Light Alloy Heat Treating Furnaces. pp. 147-148.
- Journal of Research of the National Bureau of Standards, Jan. 1940, Vol. 24, No. 1.**
- Thermal Expansion of Some Chromium-Vanadium Steels. By Peter Hidnert. pp. 25-30.
- Korrosion und Metallschutz, Januar/Februar 1940, 16 Jahrg. Heft 1/2.**
- Zur Theorie der Korrosionserscheinungen. XVIII, Ueber die Grundtatsachen der elektrochemischen Deutung von Korrosionsvorgängen durch Lokalelemente. Von W. J. Müller. SS. 1-10.
- Ueber Aktivierungs- und Passivierungspotentiale bei Passivitätserscheinungen. Von V. Cupr. SS. 10-17.
- Ungleichmäßige Verteilung des gelosten Sauerstoffes in Kupfer, nachgewiesen durch elektrolytisches Polieren. Von C. Benedicks und B. Ljunggren. SS. 17-21.
- Die Entstehung der wasserstoffüberspannung. Von St. v. Naray-Szabo. SS. 22-27.
- Das Potentiale des Zn-Cd-Eutektikums. Von M. Straumanis und N. Brakas. SS. 27-33.
- Korrosionsuntersuchungen an Thallium. Von E. Plank und A. Urmanczy. SS. 33-38.
- Die Untersuchung von Böden in Beziehung zum Korrosionsschutz von Rohren gegen Aussenkorrosion. Von C. M. Tiemersma-Wichers. SS. 39-44.
- Beziehungen zwischen werkstoffstärke und Korrosion. Von E. Zurbrügg. SS. 44-49.
- Machinery (New York), Mar. 1940, Vol. 40, No. 7.**
- Latest Practice in Forging Shells. By Charles O. Herb. pp. 89-92.
- Low Melting Point Alloy Used in Work-Holding Device. p. 92.
- Gear Materials and Their Heat Treatment. By Edward J. Wellauer. pp. 103-105.
- New Air-Hardening Tool and Die Steel. pp. 136-137. (C 1; Mn 2; Cr 2; Mo 1%).
- Mechanical Engineering, Mar. 1940, Vol. 62, No. 3.**
- Lead and Silver in Steel, A Review. pp. 237-238.
- Metals and Alloys, Feb. 1940, Vol. 11, No. 2 (T).**
- Magnesium Alloys for Photoengraving. By Robert T. Wood. pp. 33-41.
- Pinhole Corrosion in Galvanized Watering Tanks. By W. M. Pierce and G. C. Bartells. pp. 42-43.
- Stainless Steel in a Hollywood Film Processing Laboratory. pp. 45-49.
- Metallurgical Control in the Foudrinier Wire Industry (I). By D. C. Dilley. pp. 50-55.
- The Mercury Cathode in Metallurgical Analysis. By A. E. Pavlish and John D. Sullivan. pp. 56-59.
- 18 and 8 and Related Stainless Steels (II). By Walter M. Mitchell.
- **Mar. 1940, Vol. 11, No. 3.**
- Metals and Alloys in Home Washing Machines. By Herbert Chase. pp. 65-68.
- A Machine for Testing Bearings. By E. A. Ryder. pp. 69-74.
- A Lead-Tin-Arsenic Wiping Solder. By E. E. Schumacher and G. S. Phipps. pp. 75-76.
- Metallurgical Control in the Foudrinier Wire Industry (2). By D. C. Dilley. pp. 77-81.
- Some Oxygen-Free Copper—Annealing and Drawing Characteristics. By S. Rolle and H. M. Schleicher. pp. 82-87.
- 18 and 8 and Related Stainless Steels (3). By Walter M. Mitchell. pp. 88-93.
- Metal Progress, Feb. 1940, Vol. 37, No. 2 (T).**
- Tin Plate in the Canning Industry. By Brue W. Gonsér. pp. 135-141.
- Devising a Smaller Auto Transmission. By G. L. Rothrock. pp. 144-145.
- Metallographic Grinding with Abrasives Fixed in Lead Disks. By Kurt Amberg. pp. 146-149.
- Modern Die Casting for Modern Cars. By R. L. Wilcox. pp. 150-155.
- The Cold Working of Metals. By Dana W. Smith. pp. 156-158.
- Magnesium Alloys, Data Sheet. By H. S. Jerabek. pp. 159-160.
- Plural Compositions from a New Melting Process. By Vere Brown and Harry S. Blumberg. pp. 163-167.
- Protective Alloys for Magnesium Alloys. By T. P. Hoar. p. 168.
- Machining of Aluminum Alloys, Cast or Wrought. By Walter A. Dean. pp. 169-173.
- **Mar. 1940, Vol. 37, No. 3.**
- 20 Years of Growth 249-272.
- Special Page Articles, Then (1915) and Now (1940) in Furnaces, Non-Ferrous Metals, Steels and Irons, Heat Treating, Metallurgical Processes and Machinery. pp. 284-318.
- Metal Industry (U.S.A.), Feb. 1940, Vol. 38, No. 2 (T).**
- Chromium Plating of Motor Cylinders. By Hendrik Van der Horst. pp. 76-78.
- Glycerine in Metal Processing. By G. Leffingwell and M. A. Lesser. pp. 79-81.
- Plating on Baby Shoes. By Andrew V. Re. pp. 82-83.
- Repair Welding, Brazing and Soldering of Light Metals. By Edmund R. Thews. pp. 84-86.
- Drying Methods in Electroplating. By Phillip J. Lopresti. pp. 87-90.
- Dropping Tests for Measuring the Thickness of Zinc and Cadmium Coatings on Steel. By Dr. Abner Brenner. pp. 91-95.
- **Mar. 1940, Vol. 38, No. 3.**
- Finishing Band Instruments. By F. K. Savage. pp. 132-136.
- The Electrodeposition of Nickel from Nickel Chloride Solutions. By W. A. Wesley and J. W. Carey. pp. 137-147.
- A Handy Horizontal Tank Chart. By W. F. Schaphorst. p. 148.
- Repair Welding, Brazing and Soldering of Light Metal Castings. By E. R. Thews. pp. 149-153.
- Metallurgia, Feb. 1940, Vol. 21, No. 124.**
- A Note on the Absorption of Graphite in Hardening and Tempering Cast Iron. By J. E. Hurst. p. 94.
- The Structural Changes in Copper Effected by Cold-Rolling and Annealing. p. 94.
- The Manufacture of Pig Iron in America. By W. A. Haven. pp. 97-101.
- Hypersilid—A High-Silicon Acid-Resisting Alloy. p. 102.
- Low Lead-Silver Alloys for Bearings. pp. 103-104.
- Aluminum Industry, A Practical Review of Working and Fabricating Aluminum and Its Alloys. pp. 105-128.
- Refractory Materials for Reverberatory Furnaces. By A. B. Searle. pp. 129-131.
- Temperature Control and Superheating of Cast Iron. p. 132.
- Copper-Zirconium-Cadmium Bronze. pp. 133-134.
- The Structure and the Mechanical Properties of Special Cast Irons. p. 134.
- **Mar. 1940, Vol. 21, No. 125.**
- Bells and Cannon. By E. Morris. pp. 137-138.
- Creep of Some Chromium-Molybdenum Steel. p. 138.
- Instrument Unit-Springs. By R. Saxton. p. 139.
- A Modern Cast Iron-Mechanite. p. 140.
- The British Machine Tool Industry. pp. 141-142.
- The Brittle Phase in High Chromium Steels. By J. H. G. Monypenny. pp. 143-148.
- Anti-Piping and Their Influence on Major Segregation

- in Steel Ingots. By E. Gregory. pp. 149-151.
- The Plastic Flow of Metals. By H. D. Mallon. pp. 151-152.
- The Fatigue Endurance of Killed and Rimmed Steels. p. 153.
- Spreading of the Material When Rolling Flat High-Carbon Steel Wire. p. 154.
- Progress of the British Machine Tool Industry. pp. 155-160.
- A Metallurgical Survey of Machine Cutting Tools. By H. W. Pindar. pp. 160-162.
- The Oxygen-Hydrogen-Molten Iron System. By Henry Lepp. pp. 163-165.
- The Evaluation of Time-Elongation Curves according to Various Methods for the Determination of the Creep Strength, and a Comparison of the Results with Those of Long-Time Tests. By A. Pomp and A. Krisch (abstract).
- United States Aluminum Industry in 1939. p. 166.
- La Metallurgia Italiana, Feb. 1940, Anno 32, No. 2.**
- Fabbricazione di ghise al forno ad induzione a.f. Per G. Guzzoni e A. Sabatini. pp. 37-46.
- Struttura di una fase di segregazione in lega ternaria Cu-Mg-Be. Per C. Gorla e G. Venturello. pp. 47-53.
- Metals Technology, Feb. 1940, Vol. 7, No. 2.**
- An Electron Diffraction Study of Anodic Films. By R. A. Harrington and H. R. Nelson. T.P. 1158, 14 pp.
- A Metallographic Study of Internal Oxidation in the Alpha Solid Solution of Copper. By F. N. Rhines. T.P. 1162, 41 pp.
- Equilibria in Liquid Iron with Carbon and Silicon. By L. S. Darken. T.P. 1163, 18 pp.
- Slag-Metal Relationships in the Basic Open-Hearth Furnace. By K. L. Feters and J. Chipman. T.P. 1164, 29 pp.
- Recovery and Recrystallization in Long-Time Annealing of 70-30 Brass. By S. E. Maddigan and A. I. Blank. T.P. 1166, 21 pp.
- Effect of Cold-Work upon Hardness and Recrystallizing Behavior of Pure Platinum. By E. M. Wise and R. F. Vines. T.P. 1167, 8 pp.
- Changes in Damping Capacity during Annealing of Alpha Brass. By J. T. Norton. T.P. 1170, 10 pp.
- The Cobalt-Nickel-Silicon System between 0 and 20% Silicon. By A. C. Forsyth and R. L. Dowdell. T.P. 1170, 14 pp.
- Crystal Orientation in Silicon-Iron Sheet. By J. T. Burwell. By J. T. Burwell. T.P. 1178, 4 pp.
- The Canadian Mining and Metallurgical Bulletin, Jan. 1940, No. 333.**
- Canada's Mining Industry and The War. By S. G. Blaylock. 6 pp.
- Transactions of the American Society for Metals, Mar. 1940, Vol. 28, No. 1.**
- Impact Properties of Some Low Alloy Nickel Steels at Temperatures down to—200 Degrees Fahr. By T. N. Armstrong and A. P. Gagnebin. pp. 1-24.
- Stress Corrosion Cracking of the Austenitic Chromium-Nickel Steels and Its Industrial Implications. By James C. Hodge and John L. Miller. pp. 25-32.
- Hardness Characteristics of Some Medium Carbon S.A.E. Steels. By P. Klain and C. H. Lorig. pp. 33-127.
- The Effect of Hardness and of Temperature on the Strength, Ductility, and Toughness of a Heat Treated Carbon Steel. By S. W. Lyon. pp. 128-142.
- The Accelerating Effect of Certain Metallic Elements on Graphitization. By H. A. Schwartz, V. Fiordalis, J. L. Fisher, J. F. Shumar and M. T. Trinter.
- Hardnability Variations in Alloy Steels—Some Investigations with the End-Quench Test. By Gordon T. Williams. pp. 157-185.
- An Analysis of Machinability Data from Cold Finished and Heat Treated S.A.E. 1045 Steel. By O. W. Boston and W. W. Gilbert. pp. 186-208.
- Time Quenching. By J. L. Burns and Victor Brown. pp. 209-237.
- The Fatigue Resistance of Steel as Affected by Acid Pickling. By G. L. Kehl and C. M. Offenbauer. pp. 238-256.
- S.A.E. Journal, March 1940, Vol. 46, No. 3.**
- The Wear of Crankshafts with Lead-Bronze Bearings. By C. G. Williams and H. Ludicke. pp. 93-99.
- Steel, Feb. 12, 1940, Vol. 106, No. 7.**
- Completely Controlled Conditions Feature New Aircraft Engine Plant. pp. 42-46.
- New Die Steel Developed for Short-Run Work. pp. 48-50.
- Closer Process Control. By G. I. Burton. pp. 51-52.
- Plural Melting Process. By H. G. Batcheller. pp. 54-56.
- Industrial Illuminations (4). By D. M. Warren and A. R. Finley. pp. 59-61.
- Portable Fly-Ash Handling. By N. W. Elmer. pp. 64-65.
- Joining Fine Wire Screens. By C. C. Notebaert.
- **Feb. 19, 1940, Vol. 106, No. 8.**
- Folded Sheet-Steel Roofs. By R. Sherman. pp. 49-52.
- Sling Chains. By H. A. Delano. pp. 54-56.
- Flame-Strengthening. By J. H. Zimmerman. pp. 60-62.
- Excess Ash in Coke. By J. P. Dovel. pp. 70-72.
- **Feb. 26, 1939, Vol. 106, No. 9.**
- Magnesium Alloy Flame Jig. pp. 38-39.
- Welding High Sulphur Steels. By J. H. Hruska. pp. 40-43.
- Cylinder Microstructure Studied. pp. 44-47.
- Continuous Weighing Permits Accurate Blending of Ores to Blast Furnaces. By J. A. Flint. pp. 48-51 and 71.
- Strain-Bearing Panel System. By E. Schaffer. pp. 52-54.
- **Mar. 4, 1940, Vol. 106, No. 10.**
- Reducing Creep in Alloy Steel Bolting Materials. By J. J. Kanter. pp. 44-48 and 72.
- New Structural System. pp. 50-52 and 83.
- Hack Saw Blades. By R. D. Hawkins. pp. 54-57 and 82.
- **Mar. 11, 1940, Vol. 106, No. 11.**
- Modern Sheel Production Methods. By G. W. Birdsall. pp. 38-41 and 74.
- Complicated One-Piece Parts Made by Die-Casting. pp. 42-43.
- Carbon Determination. pp. 44-48.
- Tubes Electrically Welded. By J. B. Borgat. pp. 52-54 and 79.
- Monorails for Aircraft. pp. 56-58 and 78.
- Shaping Edges for Welding. By H. E. Rockefeller. pp. 60-66.
- **Mar. 18, 1940, Vol. 106, No. 12.**
- How to Anneal for Superior Drawing Qualities. By J. N. Crombie. pp. 44-47.
- New Slabber-Edger Setup. pp. 48-49 and 76.
- Platinum-Clad Metals for Sheet, Screen, Tubing and Wire. By F. E. Carter. pp. 54-55 and 83.
- Hi-Tensile Steel Ships. By I. G. deRooy and P. Schoenmaker. pp. 56-58 and 83.
- Building Up Wear Resistance. pp. 60-63.
- **Mar. 25, 1940, Vol. 106, No. 13.**
- Developing Special Properties by Heat Treating the Malleable Irons. By R. J. Cowan. pp. 44-47 and 72.
- Stainless Steel at LaGuardia Field. pp. 48-49.
- Waste-Heat Boilers. By T. A. Lewis. pp. 62-64 and 79.
- Enameling Irons. By A. S. Hawtin. pp. 66-67.
- Hi-Tensile Steel Ships (2). By I. G. deRoy and P. Schoenmaker. pp. 68-71 and 75.
- V D I, Zeitschrift des Vereines Deutscher Ingenieure, 2. März 1940, Bd. 84, Nr. 9.**
- Autogene Härten von Gusseisen und Temperguss. Von G. Kritzler. SS. 148-150.
- **9 März 1940, Bd. 84, Nr. 10.**
- Schweissen von korrosion- und hitzbeständigen Stählen-Ferritische Stähle. Von H. Corneliuss. SS. 173-177.
- **23. März 1940, Bd. 84, Nr. 11.**
- Wirkung von Aluminium im unlegierten Stahl. Von E. Hourdemont und H. Schrader. SS. 207-208.
- Welding Engineer, Feb. 1940, Vol. 25, No. 2.**
- Storage Tanks and Vessels. pp. 17-20.
- Acronograph Records Are an Aid in Training Welders. By J. S. Thompson. pp. 20-21.
- Machine Flame-Cutting. By E. Isgren and W. J. Brooking. pp. 22-25.
- Approval of Electrodes for Welding Unfired Pressure Vessels. pp. 25-26.
- Welders!—Look to Your Cables and Cable Connection. By R. L. Townsend. p. 26.
- Hard-Facing Technique. By T. B. Jefferson. pp. 27-29.
- Welding of Cast Iron. By R. J. Franklin. pp. 30-33.
- Aluminum Brazed Joints. pp. 34-36.
- Carbon-Molybdenum Plate Has Stainless Steel Cladding. pp. 36-37.
- **Mar. 1940, Vol. 25, No. 3.**
- Welded Low-Alloy Steels. By H. L. Miller. pp. 17-19.
- Machine Flame Cutting (3). By E. E. Isgren and W. J.

- Brooking. pp. 20-22.
 Hard-Facing Technique (4). By T. B. Jefferson. pp. 23-25.
 Welded Heat Exchanger. By J. H. Pollard. p. 26.
 Flame-Gouging Process. pp. 29-32.
 Surface Flame-Conditioning. By J. G. Magrath. pp. 33-36.
 Welded Sialboat of Aluminum Alloy Weighs Only Half of a Wooden Boat. pp. 36-37.
 Mobile X-Ray Machine Aids Welded Production in Shop. By L. D. Jennings. pp. 37-40.
- Welding Journal, January 1940, Vol. 19, No. 1.**
 Plate Edge Preparation for Welding. By H. E. Rockefeller. pp. 5-11.
 Method of Vertical Welding. By Wm. H. T. Svano. pp. 11-12.
 Highspeed Welding Assemblies. By E. W. Forkner. pp. 12-13.
 Some Applications of the Resistance Welding Process. By C. L. Pfeiffer. pp. 14-19.
 Joining Wire Mesh. By C. C. Notebaert. pp. 20-21.
 The Mechanical and Physical Properties of Weld Metal. By W. D. Walcott. pp. 21-24.
 Atomic-Hydrogen Arc Welding Solves Difficult Problems. By W. E. Wilson. pp. 25-29.
 Discussion of S. T. Smetter's Paper on Shrinking of Steel. By C. R. Whittemore. pp. 29-30.
 Design of Welded Rigid Frames. By Martin P. Korn. pp. 30-35.
 The Fabrication of Large Diameter Pressure Vessels. By J. F. Bechtle. pp. 36-39.
 Flame Hardening of Way Surfaces of Machine Tools. By F. C. Dull. pp. 39-41.
 Air Circuit Breakers for Resistance Welding Machine. By Wayman A. Holland. pp. 41-42.
 Production Brazing and Welding of Light Gage Materials. By L. Ayers. pp. 43-44.
 Welding Structures under the Bureau of Yards and Docks Navy Department. By Commander C. A. Tixel. pp. 45-50.
 Hard-Facing by Fusion Welding. By T. B. Jefferson. pp. 51-53.
 Flow of Materials in Production Welding. By Walter W. Petry. pp. 53-54.
 Welding Metallurgy. By O. H. Henry and G. E. Claussen. pp. 55-56.
 Welding of Copper. By A. P. Young. 1S-8S.
 Strength of a Welded Steel Rigid Frame. By Ambrose H. Stang and Martin Greenspan. pp. 9S-12S.
 Strength of Welds in Aluminum-Manganese Alloy Plate. By G. O. Høglund. pp. 12S-13S.
 Report of Short Time Creep Tests on Arc Welded Low Carbon Steel. By N. F. Ward. pp. 14S-20S.
 The Value of the Faying Flange in Welded Construction. By W. A. Ramshaw and R. D. Bradway. pp. 21S-24S.
 The Effect of Hydrogen, Arsenic, Titanium and Miscellaneous Elements on the Welding of Steel. A Review of the Literature to July 1, 1938. By W. Spraragen and G. E. Claussen. pp. 24S-30S.
 Characteristics of the Deposits of Some Hard-Facing Welding Electrodes. By H. B. Crockett and M. L. Begeman. pp. 31S-36S.
 Weld Inspection by Means of Tempered Plugs. By Wm. T. Tiffin. pp. 37S-40S.
- February 1940, Vol. 19, No. 2.**
 Oxyacetylene Sprocket-Cutting Machine of New Design Eliminates Variation in Pitch and Other Errors. By Arthur B. Jones. pp. 93-94.
 Pulsation Welding Broadens the Field for Resistance Welding. By H. C. Cogan and Ralph S. Pelton. pp. 95-97.
 Combine Thermit and Arc Welding in Fabricating Mill Pinion Housing. By M. L. Smith. p. 97.
 Shear Tests of Plug and Slot Welds. By C. E. Loos and F. H. Dill. pp. 98-103.
 Flame-Treating. By J. H. Zimmerman. pp. 104-110.
 High Spots in Ship Welding. By E. D. Debes. pp. 110-112.
 Fundamentals of Resistance Welding. By S. M. Humphrey. pp. 112-113.
 Automatic Welding in the Construction of Diesel-Electric Locomotives. By John H. Hruska. pp. 114-118.
 Welded Nozzles and Their Reinforcement. By F. C. Fantz and W. G. Hooper. pp. 119-125.
 Discussion of Paper on Welded Nozzles and Their Reinforcement. By Arthur McCutchan. pp. 125-126.
 The Modernization of A Structural Shop for Welding. By Geo. F. Wolfe and Paul G. Strohl. pp. 127-134.
 Welding Metallurgy. By O. H. Henry and G. E. Claussen. pp. 134-138.
 Notes Regarding Spectrographic and X-Ray Tests of Metals Used in Modern Industrial Welding Practice. By Willi M. Cohn. pp. 138-141.
 Extension of Fusion Welding in Special Pipe and Pipe Fitting Applications. By E. Hall Taylor. pp. 142-145.
 The Role of Temperature Control and Measurement in the Welding of Oil Well Casing. By L. R. Hodell. pp. 41s-50s.
 Welds in Mauretania Steel. By B. P. Haigh. p. 50s.
 Flame Cutting Non-Ferrous Metals and Non-Metallic Materials and Oxidation of Metals at Elevated Temperatures. By W. Spraragen and G. E. Claussen. 51s-60s.
 Investigation of the Fatigue Strength of Weld Metal and Welded Butt Joints in the As-Welded and Stress-Relieved Conditions. By L. B. Durant and J. F. Ennis. pp. 61s-65s.
 Spot Welders Utilizing Condensers. By Marcel Mathieu. p. 65s.
 Rigidity of Welded Beam-Column Connections. By J. D. Goshorn, F. C. Toy and M. D. Stepath. pp. 66s-71s.
 Torsional Fatigue Strength of Fillet Welds. By A. Thum and A. Erker. pp. 71s-73s.
 Discussion of Paper on Manganese in Rutile Type Coated Steel Electrodes. By R. David Thomas, Jr. p. 73s.
 Failure of Aluminum Subjected to Combined Stresses. By Joseph Marin and R. L. Stanley. pp. 74s-80s.
- March 1940, Vol. 19, No. 3.**
 Use of Steel Castings and Rolled Steel Plate in Welded Fabrication. By H. J. Shiffli and E. L. Krejci. pp. 173-178.
 How to Repair White-Metal Grilles. By H. H. Moss. pp. 178-181.
 Welding Metallurgy. By O. H. Henry and G. E. Claussen. pp. 181-184.
 All Welded Hull for 25-Ton Floating Diesel Electric Crane. By J. F. Smith. pp. 184-185.
 Latest Development in Resistance Welding. By R. T. Gillette. pp. 186-191.
 Industrial Uses of Propane. By Clary, Sheely and Fyke. pp. 192-194.
 Welding Propeller Shaft Tubing for the Automotive Industry. By G. C. Gridley. pp. 195-200.
 Tentative Standard Methods for Mechanical Testing of Welds. Prepared by Committee on Standard Tests for Welds—American Welding Society. Approved by Executive Committee January 18, 1940. pp. 201-211.
 The Application of Projection Welding. By L. H. Fröst. pp. 212-214.
 Resistance Welding Current Measurement. By E. W. Clark. pp. 215-218.
 Underwater Cutting, Arc Cutting, the Oxygen Lance, and Oxygen Deseaming and Machining. A Review of the Literature to January 1, 1939. By W. Spraragen and G. E. Claussen. pp. 81s-96s.
 Quality of Radiographed, Welded Pressure Piping. By M. Ros and E. Brandenberger. pp. 97s-98s.
 Austenitic Grain Size of Covered Electrode Deposits. By Herman Granberry. pp. 98s-99s.
 Fatigue Tests of Welded Joints in Structural Plates. By W. M. Wilson and A. B. Wilder. pp. 100s-108s.
 Discussion of Paper on Reactions in Arc Welding. By R. W. Emerson. pp. 108s-109s.
 Arc Welding in Controlled Atmospheres. By G. E. Doan and M. C. Smith. pp. 110s-116s.
 Cold Rolling Testing of Welded Steel Structures. By R. L. Dowdell and T. P. Hughes. pp. 116s-118s.
 Tests of the Capacity for Deformation of Multi-Layer Welds in Mild Steel. By K. K. Zeyen. pp. 118s-120s. (T).
- Foundry, Jan., 1940.**
 New Foundry, International Truck Engines, P. Dwyer, pp. 23-27.
 Cast Steel Gears, J. A. Shuffstall, pp. 28-30.
 Producing Cast Iron for Enameling, T. G. Johnson, p. 34.
 Avoiding Defects in the Nonferrous Foundry, N. K. B. Patch, p. 35.
- Feb., 1940.**

Fundamentals of Core Blowing, R. F. Lincoln, pp. 22-24.
 Avoiding Defects in the Nonferrous Foundry, N. K. B. Patch, p. 29.
 Cast Steel Tractor Parts, R. H. McCarroll & E. C. Jeter, pp. 30-33.

— Mar., 1940.
 New Foundry Builds Truck Engines, P. Dwyer, pp. 24-27.
 The Foundry Industry and Army Ordnance, N. F. Ramsey, pp. 28-29.
 Avoiding Defects in the Nonferrous Foundry, N. K. B. Patch, p. 33.
 Fundamentals of Core Blowing, R. F. Lincoln, pp. 35-36.
 Modernizing Your Foundry, A. J. Tuscany, p. 37.

— Apr., 1940.
 The Foundry Industry and Army Ordnance, N. F. Ramsey, pp. 28-29.
 Fundamentals of Cupola Practice, D. J. Reese, pp. 30-32.
 Avoiding Defects in the Nonferrous Foundry, N.K.B. Patch, p. 33.
 New Foundry Builds Truck Engines, P. Dwyer, pp. 34-37.

Iron Age, Mar. 28, 1940.
 Rolling of Sheet and Strip, G. Sachs, pp. 25-27.
 Metal Finishing Costs, A. Bregman, pp. 28-31.
 Modern Gaging Problems, N. Swenson, pp. 32-34.
 Butt Welding Pipe Continuously, J. Hopkins & T. C. Campbell, pp. 35-39.
 Broaching of Rifle Parts, pp. 40-41.
 Weld-Fabrication Essentials, L. S. McPhee, pp. 42-44.

— Apr. 4, 1940.
 Continuous Casting, T. W. Lippert, pp. 31-39.
 Percussive Welding, F. J. Oliver, pp. 40-43.
 Metal Finishing Costs, A. Bregman, pp. 44-47.
 Rolling of Sheet and Strip, G. Sachs, pp. 48-51.
 Using Lamps for Industrial Heating, H. Haynes, pp. 52-53.
 Temper Cracks in High Speed Steels, pp. 54-55.

— Apr. 11, 1940.
 Comments on Electrolytic Polishing of Metals, H. Pray & C. L. Faust, pp. 33-37.
 Straight-Line Sheet Galvanizing, D. A. McArthur & R. A. Gender, pp. 38-41.
 Machine Gas Cutting of Stainless-Clad Plates, W. Lyon & M. G. Wicker, pp. 42-43.
 Continuous Casting, T. W. Lippert, pp. 44-47.

— Apr. 18, 1940.
 How Alloying Elements Affect High Alloy Steels, P. Payson, pp. 31-35.
 Cadmium Plating, A. Bregman, pp. 36-40.
 Spot Welding Aluminium By Hi-Wave Welder, pp. 42-45.
 Production Control-How to Keep Delivery Promises, E. Caldwell, pp. 46-48.
 Grinding of Hardened Gears, J. C. Dixon, pp. 49-52.

Metal Industry (London), Mar. 29, 1940.
 Early English Brass Making, C. S. Smith, pp. 285-287.
 Heat-Treatment of Aluminium Alloys, L. W. Kempe, pp. 288-290.
 Melting Operations in the Non-Ferrous Foundry, F. Hudson, pp. 291-294.
 Research on Tin and its Alloys, pp. 295-296.

Stahl u. Eisen, 28 März, 1940.
 Drei Jahre Verhüttung von zinkhaltigen deutschen Rohstoffen im Hochofen, H. Klein, s. 263-268.
 — 4 April, 1940.
 Penderfallhärte-Prüfgerät, H. Cornelius u. W. Trossen, s. 293-294.
 Beitrag zur Beeinflussung der Einschlüsse des im basischen Siemens-Martin-Ofen erschmolzenen Stahles, E. Maurer u. G. Voigt, s. 295-305. (川合)

調査月報 第2巻 第5號 康徳7年5月1日
 ○歐洲動亂に刺戟された世界鐵鋼業最近の躍進
 ○ソ聯邦の鐵鋼業
 企畫課資料係 (7)
 企畫課資料係 (17)
 航空研究所彙報 第188號 昭和15年4月
 ○鐵, ニツケル, アルミニウム三元平衡状態圖
 木内 修一 (79)
 ○ニツケルを含まざる肌燒鋼の研究
 石田 四郎 東村 三郎 (123)

燃料研究所報告 第41號
 ○石炭液化の研究(其四)水素ガス反應による水素の製造
 燃料研究所 (全)
 東京工業大學 學報 第9巻 第1號
 ○燒鐵爐内硫化鐵の燃燒状態
 松井元太郎 (15)
 熔接協會誌 第10巻 第1號
 ○14年に於ける電氣熔接界の回顧と將來への希望

○赤崎式電弧熔接方法の應用 松繩 信太 (1)
 ○軟鋼用熔接棒心線の適宜な化學成分 赤崎 繁 (9)

元森 信夫 森口 勳 (14)
 電氣製鋼 第16巻 第5號 昭和15年5月25日
 ○砂鐵の還元に関する基礎的研究(1) 小林 正美 (197)
 ○電位差計に依る特殊鋼の分析法(11) 野田 一六 (229)
 ○鐵鋼中の硫黃分析法(1) 野田 一六 (243)

日立評論 第23巻 第6號 昭和15年5月27日
 ○永久礎石に関する二三の考察 辻田 正一 (18)
 ○高速度鋼工具の燒戻に就て 小柴 定雄 (37)
 滿洲の技術 第17巻 第134號 昭和15年5月
 ○滿洲農業の機械化に就て 外山徳治郎 (191)
 ○金屬材料の疲勞(2) 淺川 勇吉 (195)

日本金屬學會誌 第4巻 第5號 昭和15年5月
 ○各種エレクトロンの新防蝕法の研究(第3報) 遠藤 彦造 板垣 彰 (127)
 ○金屬セメンテーション(第15報) 加瀬 勉 (135)
 ○滿飽を含む耐蝕性マグネシウム合金 大日方一司 林 茂寺 (146)
 ○Al-Si 合金の燒戻硬化と内部摩擦とに就て 木谷 要一 山本彌一郎 (152)

金屬 第10巻 第6號 昭和15年6月1日
 ○鉄不足はドライ粉で補給せよ 伊藤 孝吉 (517)
 ○最近發達の著しい強靱鋼 芥川 武 (527)
 全ハガネ商聯盟會報 第2巻 第6號 昭和15年5月25日
 ○鐵鋼需給統制規則圖解 日本鐵鋼聯合會 (14)
 ○日本鐵鋼聯合會の部會, 事務局組織の全貌 (38)
 ○東北帝大金屬材料研究所論 世界に誇る「金研」の特殊鋼研究の成果 田子 哲 (6)

工業雜誌 第76巻 第954號 昭和15年6月1日
 ○高クロム不銹鋼の孔洞蝕とその防止に就て 遠藤彦造 (242)
 ○鉛鍍製車軸受金脱炭の研究 中山 作平 (261)
 燃料協會誌 第19巻 第212號 昭和15年5月
 ○時局下石炭需給の實情に就て 澤田 慎一 (384)
 ○北支の石炭と其對日供給の見透し 島山 藏六 (393)
 ○石炭増産の勞務管理 深川 正夫 (401)
 ○石炭の増産對策と配給統制 酒井 喜四 (416)
 ○滿洲炭の對日輸出と滿炭の近況 高瀬 伊造 (428)
 ○第75帝國議會に反映せる石炭問題 燃料協會編輯 (435)
 ○燃料界展望(29)日本石炭株式會社の使命 松本健次郎 (470)

朝鮮鑛業會誌 第23巻 第5號 昭和15年5月
 ○襄陽鐵山に於ける磁力探鑛に就て 藤田 義象 (1)
 ○燐及燐鑛 山成不二磨 (12)
 三菱名古屋發動機製作所 研究報告 第3巻 第6號 昭和15年5月
 ○Kelmet 軸承の糊狀組織に就て (259)
 ○高クロム不銹鋼(140L)窒化層の耐蝕性に就て (287)
 ○窒化溫度と窒化層 (297)

日本鑛業會誌 第6巻 第661號 昭和15年5月
 ○昭和14年本邦鑛業の趨勢(日本鑛業會第55次通常總會に於ける會長の辭) 今井喜代志 (243)
 東京工業大學學報 第9巻 第5號 昭和15年5月
 ○Zn-Al-Cu 三元系状態圖の研究 松浦 梁作 (188)
 エンチニアリング 第28巻 第6號 昭和15年6月
 ○火造品の材量見積りに對する目安 竹谷 勢一 (316)
 ○電氣製鋼法に於ける増産方法 安達 徳藏 (322)
 ○金屬の基礎的生質に就て(4) 雨宮 秀吉 (325)

鐵鋼聯盟調査月報 第18號 昭和15年6月
 ○脱基性轉爐製鋼法の開始に就て 今泉嘉一郎 (2)
 ○鐵鋼業に於ける燃料經濟と其費用計算 (21)
 日本機械學會誌 第43巻 第279號 昭和15年6月
 ○鐵の切削性能に就て 佐々木外喜雄 藤岡 武夫 河崎 忠雄 (301)

鑄物 第12巻 第4號 昭和15年4月
 ○大型鑄鋼品の湯口に就て 長内孝之助 (217)
 ○歐洲に於ける電氣爐鑄鐵の瞥見 瀬戸 静夫 (222)
 ○硬質鑄物と鑄物工場用機械類 梶田 秀次 (230)
 ○油中子(7) 久保田金五 (235)

研究報告 第4巻 第1號
 ○時効硬化性鋼合金に於ける Rückbildung 現象 山田 史郎 (1)
 ○輕合金用鑄物砂の研究 油砂の研究 五十嵐 勇 金丸 武夫 (8)
 ○純 Al の電溶壓に就て(第2報) 五十嵐 勇 小玉 清一 (16)
 ○分光光度計に依る鋼中非金属介在物各成分の比色定量法(第1報) 柳澤 七郎 三井 三郎 柳澤 三郎 (22)
 ○Cr-Mo 鋼並びに Ni-Cr 鋼に對する Cb の影響 大倉 幸雄 大森 仁平 (37)
 ○異種金屬接合腐蝕に関する研究 大倉 幸雄 (62)
 ○弧光電氣爐配置一私案 絹川武良司 (78)