

9. 集漁燈具及び集漁燈用電球に関する打合會 (21)
10. 鉛蓄電池式安全燈 (帽燈) に関する打合會 (23)
11. 漁業用標識燈及び蓄電池に関する打合會 (23)
12. 鐵クロム抵抗線に関する打合會 (2, 28) 2 回 2 日
13. 第 3 部會 (14)
1. 整理委員會に於て審議中の規格番號規格案第 5 條中に規定すべき電氣工業部門分類番號表 2 日本標準規格第 185 號圓形硬鋼電線規格中改正 (日本起重機製造工業組合提出) 3. 日本標準規格第 250 號配電盤規格中改正 (日本機械製造工業組合聯合會提出)
14. 第 4 部第 11 委員會 (8, 23) 2 回 2 日
1. 自轉車用ネヂ 2. スパン規格改正 3. 蝶形ボルト規格改正
15. 第 4 部第 1 委員會第 3 小委員會 (3, 22) 2 回 2 日
- ネヂゲージ
16. 第 4 部第 4 委員會第 2 小委員會 (1, 15, 31) 3 回 3 日
1. テーパピンリーマ 2. 丁形溝切フライス 3. 筒形フライス及び正面フライス用アーバ 4. 筒形底フライス用アーバ 5. 丁溝フライス 5. 摺割フライス 6. 摺割金鋸
17. 第 4 部第 12 委員會 (25)
1. ラヂエタキャップ 2. バネ座金 3. 舌付座金 4. ゴムホース止め
18. 第 4 部第 13 委員會 (17)
- 鋼材用電弧熔接棒
19. 第 4 部第 16 委員會 (29)
1. 工作機械部分品 2. 工作機械に使用するネヂ
20. 整理第 1 委員會 (3, 9, 17, 31) 4 回 4 日
1. 電氣通信用ジャック 2. 電信電話測定用真空管發振器 3. 足場釘 4. 船舶補助裝置用 1 號無線電信送信裝置 5. 磁石式共電式局所屬磁石式並に共電式私設電話交換機 (据置型) 6. ブラックテープ 7. 饋電線用ピン碍子 (大形) 8. 低壓枝碍子規格 9. 船舶用 B 型 1 號無線電信裝置 10. 船舶無線電信補助裝置用 1 號無線電信送信裝置 11. 電球用ネヂ形口金及び受金規格改正 12. 自動三輪車及び自動二輪車用蓄電池
21. 整理第 2 委員會 (2, 15) 2 回 2 日
1. 堅練亞鉛華, 黒, 赤, へんがら, 酸化鐵粉, 鳶色, 黄鉛, 綠, 紺青, 群青の各規格 2. 調合ペイント試驗方法規格 3. 白亞鉛, 黒, 赤, 赤錆色, 錆色, 鳶色, 黄鉛, 綠, 紺青, 群青の各ペイント規格

昭和 16 年 7 月中に發布された主要法令目次

號	事	項	日付	官報頁
勅 令 732	製鐵用輸入原料配給等統制令中改正		1	1
" 748	帝國石油株式會社法施行期日		12	397
" 749	帝國石油株式會社法施行令		12	397
商工省令 35	機械技術者檢定令施行規則		5	134
" 38	國民徵用令に依り管理工場に徵用せられたる者の旅費及管理工場の事業主の國庫に納入すべき旅費に関する件		31	993
朝鮮總督府令 121	タングステン鍍及水鉛鍍配給調整規則改正		29	932
厚生省訓令 9	國民勞務手帳及國民登録事務取扱規程		21	640
商工省告示 578	炭酸ソーダの最高販賣價格指定		2	37
" 581	普通壓延鋼材及其の半製品の最高販賣價格指定		2	告示 2
" 612	木節粘土及蛙目粘土の販賣價格指定の件中改正		14	430
" 615	鑄鐵管の最高販賣價格指定		14	430
" 616	銑鐵鑄物販賣價格指定の件中改正		14	431
" 658	可鍛鑄鐵の最高販賣價格指定		29	938

金屬の電解腐蝕法

(Iron Age, July 24, 1941 p. 47) Ghent 大學の Desy 教授及び Haemers 氏は金屬斷面の電解腐蝕・研磨法を詳細に Stahl u. Eisen 誌上に發表した。

この方法に於て P. Jacquet 氏は氷醋酸と過鹽素酸の濃溶液中で電解した。本法は機械研磨法に比して冷間加工表面層及び研磨痕の生成を防ぎ同時に介在物の境界をより丁寧に保存する利益がある。著者は Jacquet 法の促進法を研究し、金屬試片を 2~0 番研磨布で研磨後 110 V 以上の回路中に陽極として挿入し之を過鹽素酸と、エーテルを以て變性したアルコール混合液中に浸漬する腐蝕・研磨法の改良法を推舉した。この方法に依ると鋼材の研磨面は 2 mm 以内、アルミニウム及びその合金では 3 mm 以内で出来る。電流密度は金屬の性状に依つて異なる。

電解後の最終腐蝕は高合金鋼特に不銹鋼に於て奨められる。テキストには本方法に依つて作られた非常に美しい 16 の組織圖がある。更に細密な組織も極明瞭に現はされる。