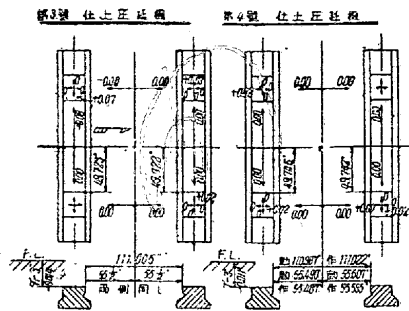
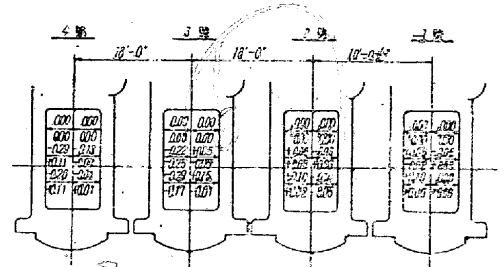


第 15 圖 (その1) 仕上壓延機ベ
ッドプレート水平度



第 15 圖 (その2) 仕上壓延機ベ
ッドプレート水平度



上部数字は動力側スタンド
下部数字は作業側スタンド
第 16 圖 仕上壓延機直立度

は中心にピアノ線を垂下し、それとウインドウ両側との間
隔を測定し、最上部の間隔を規準とし、これを±0とした
る場合の差を示せるものなり。

以上示せる如くベッドプレートの水平度は、各壓延機共
大體目的とせる水平度に近く据付得たるを認め得。尚各ス
タンドの直立度は、ここに示せる間隔はウインドウの工作
度に関する數値が含まれたるものなる故、直ちに直立度を
示すに非ざるも、これ等を考慮に入れて検討するに、相當
精度高く据付得たるものと思ふ。

VI 結 言

以上記述せる如く、當壓延工場の壓延機は、慎重に検討
されたる方法により、多大の勞力と日時とを費して据付け
られたるものにして、巨大にして精密を要する壓延機の据
付としては、十分なる据付状態に在るものと認め得。既に
作業開始後數ヶ月を經過せるも未だ据付の状態より來れる
如き影響を認めず順調に作業を繼續しつつあり。

八月中開催工業品規格統一調査會委員會名並に其の議題

第 1 部會

1. 第 1 委員會打合會 8, 24
 1. 薄鋼板及中鋼板の寸法及重量 (日本標準規格第 338 號)の
改正
 2. 薄鋼板及中鋼板の寸法及重量の公差 (日本標準規格第 339
號)の改正
 3. 炭素鋼輕軌條 (日本標準規格第 167 號)の改正
 4. 水道用亜鉛めつき鋼管 (日本標準規格第 271 號)の改正
 5. 臨時日本標準規格形鋼寸法一部追加の件
 6. 壓延鋼材寸法規格に追加並に取消の件

第 2 部會

2. 第 5 委員會 8, 12—8, 23 (2 回 2 日)
セメント及雜用セメント規格改正
3. 第 13 委員會 8, 16
塗料公價改正に伴ふ塗料規格全般に互る改正の内電氣絶緣塗料
及電氣絶緣混和物
4. 第 21 委員會小委員會 8, 4
測 色
5. 第 26 委員會 8, 2
 1. 高アルミナ質耐火物規格改正
 2. 光學ガラス屈折率測定法
 3. 電氣絶緣體用酸化チタンの成分限度と分析方法
6. 石油工業装置打合會 8, 6—8, 21 (2 回 2 日)

第 3 部會

7. 第 8 委員會 8, 4
低壓碍子クリート改正
低壓碍子ノツブ改正
8. 第 14 委員會 8, 12—8, 12 (2 回 2 日)
(11 日) 高壓可搬蓄電池 (電氣機械統制會提出)
(12 日) 映寫用整流器 (映畫機械協會提出)
9. 臨時第 1 委員會 8, 13
配電盤用小形指示電氣計器規格の改正 (臨時日本標準規格第
39 號)

第 4 部會

- 10 第 1 委員會 8, 9—8, 30 (2 回 2 日)
(6 日)
 1. 片口叩スパナ規格中改正
 2. わぢ外徑單純化
 3. 刻印に依るネジの表示方法
 4. 六角ナツトの高さ低減
 5. ボルト孔の寸法
- (30 日)
 1. 刻印に依るネジの表示方法
 2. ボルト, ナツトの高さ低減
 3. 片口叩スパナ規格中改正
 4. ボルト孔の寸法
 5. ネジ外徑單純化
11. 第 1 委員會第 1 小委員會 8, 19
 1. ねぢ用限界ゲージ
 2. メートル細目ネジの公差
12. 第 1 委員會 8, 3—8, 31 (2 回 2 日)
 1. フランジ規格中改正
 2. フランジと管との關係
13. 第 4 委員會第 2 小委員會 8, 4
 1. カウンターシンク
 2. カウンターボア
14. 第 9 委員會 8, 24
自 動 秤
15. 第 12 委員會 8, 27
 1. 自動車用スプライン接手
 2. 自動車用エニオン管接手
16. 臨時第 5 委員會 8, 9
冷凍機安全裝置關係品
17. 臨時第 6 委員會 8, 17
フィルタープレス