

八幡製鐵所製日本鐵鋼標準試料頒布

鐵鋼の標準試料が現代分析に従事する者に取りて貴重なる事は多言を要せざる所にして既に英米獨に於ても之を製作して汎く國內に頒布し之に依て分析の誤差を是正し且分析方法の可否を判定するの用に供せらる。然るに本邦に於ては未だ其企なかりし爲高價なる標準試料を海外よりの輸入に待てり。

八幡製鐵所は茲に見る所あり多大の犠牲を拂ひて之を作製し廣く官民分析所の便に供せんことを期し目下外國品に比し半額に足らざる廉價を以て之を頒布せらるることとなり特に其權威を保持せんが爲め鐵鋼學術並に技術の振興機關たる本會に對し其一手頒布權を分與せられたり。今其標準試料の特色を擧ぐれば

1. 最も周到なる注意と煩瑣なる手数を拂ひて完全なる平均試料を採取し且つ試料粒の均整を期したること
2. 分析方法は日本標準分析規格を採用し權威ある官民分析所 11ヶ所に依頼し各所別並に其平均分析を表示したる證明書を添附せること
其一例を示せば右表の如し
3. 試料壘は之を密封して酸化變質を防止し其外装紙筒には平均分析を記入せること（其外觀は寫眞に示す如し）
目下作製せられたる試料及價格は次の6種なるも今後他の試料をも順次作製せらるる豫定なり。

品名	一壘の容量	價格	備考
第一號 C=0.1%	150瓦	8.00	代金の外に送料を要す。
第二號 C=0.2	150"	8.00	
第三號 C=0.4	150"	8.00	
第四號 C=0.6	150"	8.00	
第五號 C=0.8	150"	8.00	
第六號鼠銑鐵C=2.8	150"	10.00	

本會は常に相當の在庫品を準備してあるを以て各所の注文に應じ速に發送し得る用意有之候間何卒御注文あらんことを希望仕候

日本鐵鋼標準試料 分析成績

第四號 炭素鋼 (C=0.6% 鹽基性平爐鋼)

分析成分	炭素 C %	珪素 Si %	マンガン Mn %	燐 P %	硫黄 S %	銅 Cu %	ニッケル Ni %
標準値	0.61	0.099	0.73	0.023	0.023	0.12	0.028
分析者							
1	0.605	0.093	0.720	0.023	0.023	0.118	0.026
2	0.609	0.093	0.730	0.021	0.022	0.123	0.030
3	0.607	0.099	0.728	0.024	0.023	0.117	0.030
4	0.605	0.101	0.731	0.023	0.023	0.117	0.029
5	0.608	0.102	0.731	0.022	0.021	0.117	0.025
6	0.603	0.102	0.732	0.024	0.022	0.117	0.028
7	0.606	0.102	0.730	0.023	0.023	0.117	0.032
8	0.614	0.100	0.726	0.023	0.022	0.118	0.029
9	0.611	0.099	0.722	0.022	0.024	0.112	0.025
10	0.600	0.105	0.736	0.022	0.023	0.127	0.031
11	0.603	0.093	0.710	0.022	0.024	0.113	0.027
平均値	0.606	0.099	0.727	0.023	0.023	0.118	0.028

分析方法 日本標準規格及鋼分析方法
 日本標準規格 第55號 鐵及鋼炭素分析方法 (昭和四年五月十三日 商工省告示第20號)
 日本標準規格 第56號 鐵及鋼珪素分析方法 (昭和四年五月十三日 商工省告示第20號)
 日本標準規格 第86號 鐵及鋼「マンガン」分析方法 (昭和六年十月六日 商工省告示第47號)
 日本標準規格 第87號 鐵及鋼燐分析方法 (昭和六年十月六日 商工省告示第47號)
 (硫黄、銅及「ニッケル」分析方法規格ハ追ツテ官報ニテ告示セラル、當ナリ)

分析者 (五十番順)
 1 大阪工業試驗所
 2 海軍技術研究所
 3 商工省鐵山局
 4 製鐵所
 5 鐵道大臣官房研究所
 6 東京工業試驗所
 7 東京帝國大學工學部 (工業分析化學研究室)
 8 東京帝國大學工學部 (冶金學研究室)
 9 三井鐵山株式會社目黒試驗所
 10 財團法人理化學研究所
 11 陸軍科學研究所

昭和七年二月 製鐵所



會

告

日本鐵鋼協會發行

日本標準規格 私費印刷分讓の件

1. 内容、形式、寸法共 商工省御編纂 のものと同一なり。
2. 代金は 1 枚に付き 金壹錢也とす。
但し郵税は實費。第四種郵便にて 17 枚迄で 2 錢 18 以上 36 枚迄で 4 錢 其れ以上は 20 枚内毎 2 錢増しのこと。

本會の發行 日本標準規格目次

規格 番號	類別 番號	名 稱	決 定 年月日	商工省 告示 番號	右同告示 年月日	枚 數	規格 番號	類別 番號	名 稱	決 定 年月日	商工省 告示 番號	右同告示 年月日	枚 數
第1號	B1	金属材料抗張試驗片	11.10.19	43	14. 3. 5	2	39	G17	鋅	15. 6.23	29	2.10.22	9
2	B2	針金の徑、薄板の厚及其の 稱呼	〃	44	〃	1	40	H1	銅 板	〃	30	〃	3
3	Z1	寸法標準數	13. 3. 27	17	14. 9.18	1	41	H2	黃 銅 板	〃	31	〃	3
4	Z2	等比標準數	〃	〃	〃	1	42	H3	アルミニウム板	〃	32	〃	3
5	G1	鍛 鋼 品	〃	9	〃	4	43	H4	銅 棒	〃	33	〃	3
6	G2	鑄 鋼 品	〃	10	〃	4	44	H5	ネーバル黃銅棒	〃	34	〃	3
7	G3	鑄物用銑鐵	〃	11	〃	1	45	H6	高力黃銅棒	〃	35	〃	3
15	G4	水管罐用繼目無銅管	14. 3.27	18	15.10.26	3	46	H7	火延黃銅棒	〃	36	〃	3
16	G5	圓罐用繼目無銅管	〃	19	〃	3	47	H8	挽物用黃銅棒	〃	37	〃	2
17	G6	機關車罐用繼目無銅管	〃	20	〃	2	48	H9	繼目無銅管	〃	38	〃	3
18	G7	一般用繼目無銅管	〃	21	〃	3	49	H10	機關車罐用繼目無黃銅管	〃	39	〃	2
19	G8	瓦 斯 管	〃	22	〃	1	50	H11	復水器用繼目無黃銅管	〃	40	〃	2
20	G9	構造(橋梁、建築其の他) 用壓延鋼材	〃	23	〃	6	51	H12	無黃銅管	〃	41	〃	2
21	G10	造船用壓延鋼材	〃	24	〃	5	52	H13	一般用繼目無黃銅管	〃	42	〃	3
22	G11	罐用壓延鋼材	〃	25	〃	6	53	H14	銅 地 金	〃	43	〃	1
23	G12	鐵道車輛用壓延鋼材	〃	26	〃	6	54	K1	銅地金分析方法	〃	18	昭和 3.5.23	12
24	G13	壓延鋼材の寸法及重量の公 差	〃	27	〃	2	55	K2	鐵及鋼炭素分析方法	昭和 2.10.3	20	4.5.13	5
25	G14	標準棒鋼	昭和 2.10	3	28	4. 5.13	4	56	K3	鐵及鋼珪素分析方法	〃	〃	5
26	G15	標準形鋼	〃	29	〃	16	77	G18	罐用繼目無銅管の寸法	3.10.18	32	5.6.2	1
36	B8	管用れむ	大正 15. 6.23	26	2.10.22	1	78	G19	一般用繼目無銅管の寸法	〃	23	〃	23
37	B9	管接手れむ	〃	27	〃	1	79	G20	可鍛鑄鐵品	〃	24	〃	4
38	G16	瓦斯管の寸法	〃	28	〃	1	80	G21	水道用鑄鐵管	〃	25	〃	3
							81	H15	水道用鉛管	〃	26	〃	2
							82	H16	亞鉛地金	〃	27	〃	0
							83	K4	亞鉛地金分析方法	〃	—	—	1

以上の外設計上の参考及製作規格等本會に關係するも多々あれども追ふて發行するものとす。

