

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裝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。

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 %	矽素 Si %	マンガン Mn %	磷 P %	硫黃 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	0.098	0.720	0.023	0.023	0.118	0.026
2	0.609	0.098	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	0.603	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	0.023
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 日本標準規格種及測定分析方法

- 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 鐵及鋼矽素分析方法(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 鐵及鋼磷分析方法(昭和六年十月六日 商工省告示第47號)
(硫黃、銅及「ニッケル」分析方法規格ハ追ツテ官報ニテ告示セラレ、管ナリ)

分析者 (五十百順)

- 1 大阪工業試験所
- 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 東京工業試験所
- 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験所
- 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

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