

○耐水壓衛帶用革 (昭和四年十二月改正)

水壓機械、砲塔旋廻機、揚彈機、水壓「ハンマー」機械等ノ水壓關係部ニ使用スル衛帶ハ本規格ニ依ルヘシ

一、鑛物糝一浴及油ノ結合糝法ヲ以テ製セラレ品質見本ノ通ニシテ各部厚薄及疵ナク且蛇蜂及鎌傷其ノ他使用上有害ナル缺點ナキモノナルヲ要ス但シ「バビラ」層ヲ損セサル様毛剃法ニ依リ除毛シ永ク放置スルモ柔軟ニシテ硬化スルコトナキヲ要ス

二、任意ノ部分ヨリ左記ノ如キ試験材ヲ採リ抗張試験ヲ施行シ左ノ規格ニ合格スルモノナルヲ要ス

抗張力 (每平方耗ニ付近)	伸 (一・五延平方耗ノ荷重ニ對シ%)
二・〇以上	三〇—六〇

三、特ニ指定ナキ限り一枚ノ革ハ左ノ寸法ニ適合スルモノナルヲ要ス

寸	法 (耗)	
主要部厚	幅 (中央)	長 (中央)
四乃至七	一、二〇〇以上	一、五〇〇以上

四、化學的試驗

項目	試驗ノ方法	規格
1 酸分	試験片ヲ小片トシ蒸溜水中ニ一週間室温ニ於テ浸シ其浸漬液ニツキ試験ス	中性
2 塩分	前記ノ浸漬液ニツキ試験ス	痕跡
3 水ニ可溶性物質	前記ノ浸漬液ヲ蒸發乾涸シ其残渣ニツキ試験ス	微量
4 皮質物	乾燥試験ニ對シ「ケルダ」氏法ニヨリ窒素量ヲ計測ス	一四%以上
5 灰分	試験片ヲ燃燒ス	一三%以下

備考 3、4、5項ハ必要ニ應シ行フモノトス

五、屈曲試験

任意ノ部分ヨリ幅五〇耗長二〇〇耗ナル試験片ヲ採リ一枚ヲ二枚ニ折リ更ニ其レヲ折レ目ニ直角ニ折疊ムモ龜裂ヲ生セス原形ニ復スルコトヲ要ス
但シ屈曲部内方半徑ハ第一回ヲ原厚以內トシ第二回ヲ原厚ノ五倍以內トス

六、耐熱試験

任意ノ部分ヨリ幅五〇耗長二〇〇耗ナル試験片ヲ採リ攝氏一〇〇度ノ熱湯中ニ一分間投入

七、耐水試験

シタル後引出スモ變質、軟化セス本來ノ弾力性（之ヲ折リ曲ケテ放置スレハ直ニ原形ニ復歸ス）ヲ失ハサルモノヲ要ス

左記液中ニ二四時間放置スルモ變質、軟化セス本來ノ弾力性ヲ失ハサルハ勿論液ニ化學作用ヲ起サス又甚シク變色スルコトナキモノタルヘシ
水、機械油、「グリセリン」及石灰飽和液ノ等量混合液

○耐壓耐熱衛帶用革

(昭和四年十二月改正)

空氣壓搾唧筒、製氷機械、冷却機械、發射管「テレモーター」等ノ氣壓、油壓關係部ニ使用スル衛帶ハ本規格ニ依ルヘシ

- 一、鑄物鞣二浴及油ノ結合様法ヲ以テ製セラレ品質見本ノ通ニシテ各部厚薄及疵ナク且蛇、蜂及鎌傷其ノ他使用上有害ナル缺點ナキモノナルヲ要ス
- 二、任意ノ部分ヨリ左記ノ如キ試驗材ヲ採リ抗張試驗ヲ施行シ左ノ規格ニ合格スルモノナルヲ要ス

抗張力 (每平方耗ニ付延)	伸 (一・五延平方耗ノ荷重ニ對シ)
二、〇以上	三〇—六〇

- 三、特ニ指定ナキ限り一枚ノ革ハ左ノ寸法ニ適合スルモノナルヲ要ス

寸法 (耗)	
主要部厚	幅 (中央)
四乃至七	一、二〇〇以上
	長 (中央)
	一、五〇〇以上

四、化學的試驗

項目	試驗ノ方法	規格
1 酸分	試験片ヲ小片トシ蒸溜水中ニ一週間室温ニ於テ浸シ其浸漬液ニツキ試験ス	中性
2 塩分	前記ノ浸漬液ニツキ試験ス	痕跡
3 水ニ可溶性物質	前記ノ浸漬液ヲ蒸發乾涸シ其残渣ニツキ試験ス	微量
4 皮質物	乾燥試料ニ對シ「ケルダ」氏法ニヨリ窒素量ヲ計測ス	一四%以上
5 灰分	試験片ヲ燃燒ス	一三%以下

備考 3、4、5項ハ必要ニ應シ行フモノトス

五、屈曲試験

任意ノ部分ヨリ幅五〇耗長二〇〇耗ナル試験片ヲ採リ一枚ヲ二枚ニ折リ更ニ其レヲ折レ目ニ直角ニ折疊ムモ龜裂ヲ生セス原形ニ復スルコトヲ要ス

但シ屈曲部内方半徑ハ第一回ヲ原厚以内トシ第二回ヲ原厚ノ五倍以内トス

六、耐熱試験

任意ノ部分ヨリ幅五〇耗長二〇〇耗ナル試験片ヲ採リ攝氏一一〇度ノ熱湯中ニ一時間放置スルモ收縮、軟化其ノ他衛帶トシテ有害ナル變質ヲ起ササルモノナルヲ要ス

七、耐水試験

左記液中ニ二四時間放置スルモ變質、軟化セス本來ノ弾力性ヲ失ハサルハ勿論液ニ化學作用ヲ起サス又甚シク變色スルコトナキモノタルヘシ
水、機械油、「グリセリン」及石灰飽和液ノ等量混合液

○革齒車用革

(昭和四年十二月制定)

一、革ノ厚ハ一。五耗乃至三耗、長ハ一。五米以上、幅ハ一。二米以上ニシテ各部ノ厚均一且齒車用革トシテ有害ナル疵ナキモノナルヲ要ス

二、任意ノ部分ヨリ左記ノ如キ試験材ヲ採リ抗張試験ヲ施行シ左ノ規格ニ合格スルモノナルヲ要ス

試験材寸法(耗)			抗張力 (每平方糎ニ付迄)	伸 %
幅	厚	標點間距離		
指定	通原厚	三〇〇	七〇〇以上	四五以下

三、任意ノ部分ヲ折リ曲ケ内側ノ半徑ヲ其ノ厚ニ等シカラシムルモ裂疵ヲ生セサルヲ要ス

○ゴム調帯 (JIS 第 96 號採用)

一、本規格ハ動力傳導用ゴム調帯ニ之ヲ適用ス、但シ特殊品ニ付テハ此ノ限ニ在ラス
 二、ゴム調帯ハ其ノ品質ニ依リ之ヲ次ノ二種ニ區分ス

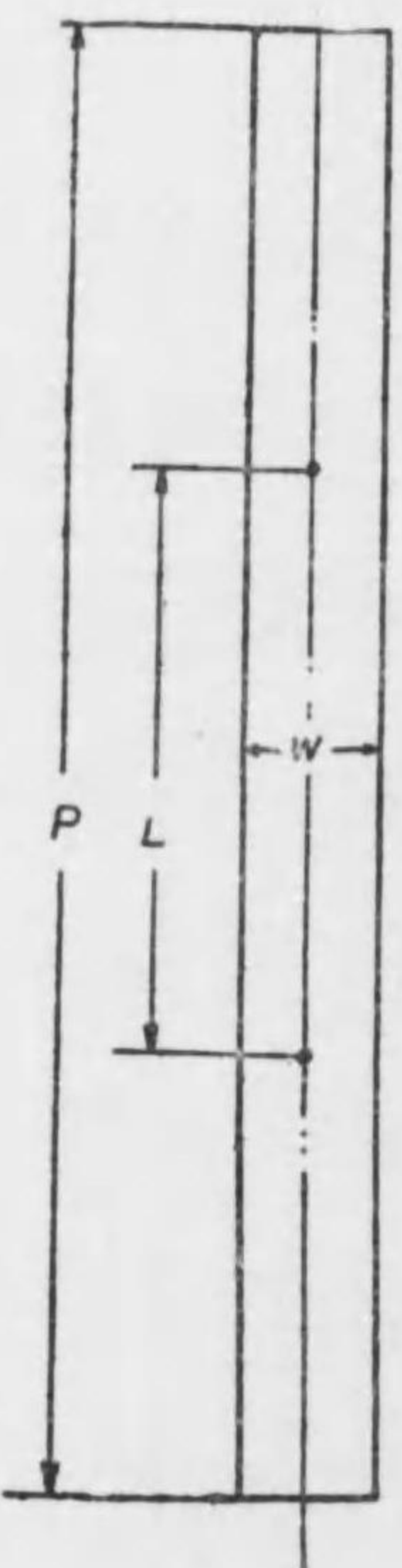
第一種

第二種

三、ゴム調帯ハ優良ナル綿布ト良質ゴムヲ主成分トスル貼劑トヲ合セ厭搾加硫シテ製造シ幅及厚
 ニ不同ナク疵其ノ他有害ナル缺點ナキコトヲ要ス

四、抗張試驗 次圖ニ示ス試験片ヲ用キ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

種 別	抗 張 力 <small>ニ平方耗 ニ付</small>	伸 %
第一種	四、〇以上	一平方耗ニ付三、五疋ノ荷重ニ對シ一六以下
第二種	五、五以上	一平方耗ニ付五、〇疋ノ荷重ニ對シ一八以下

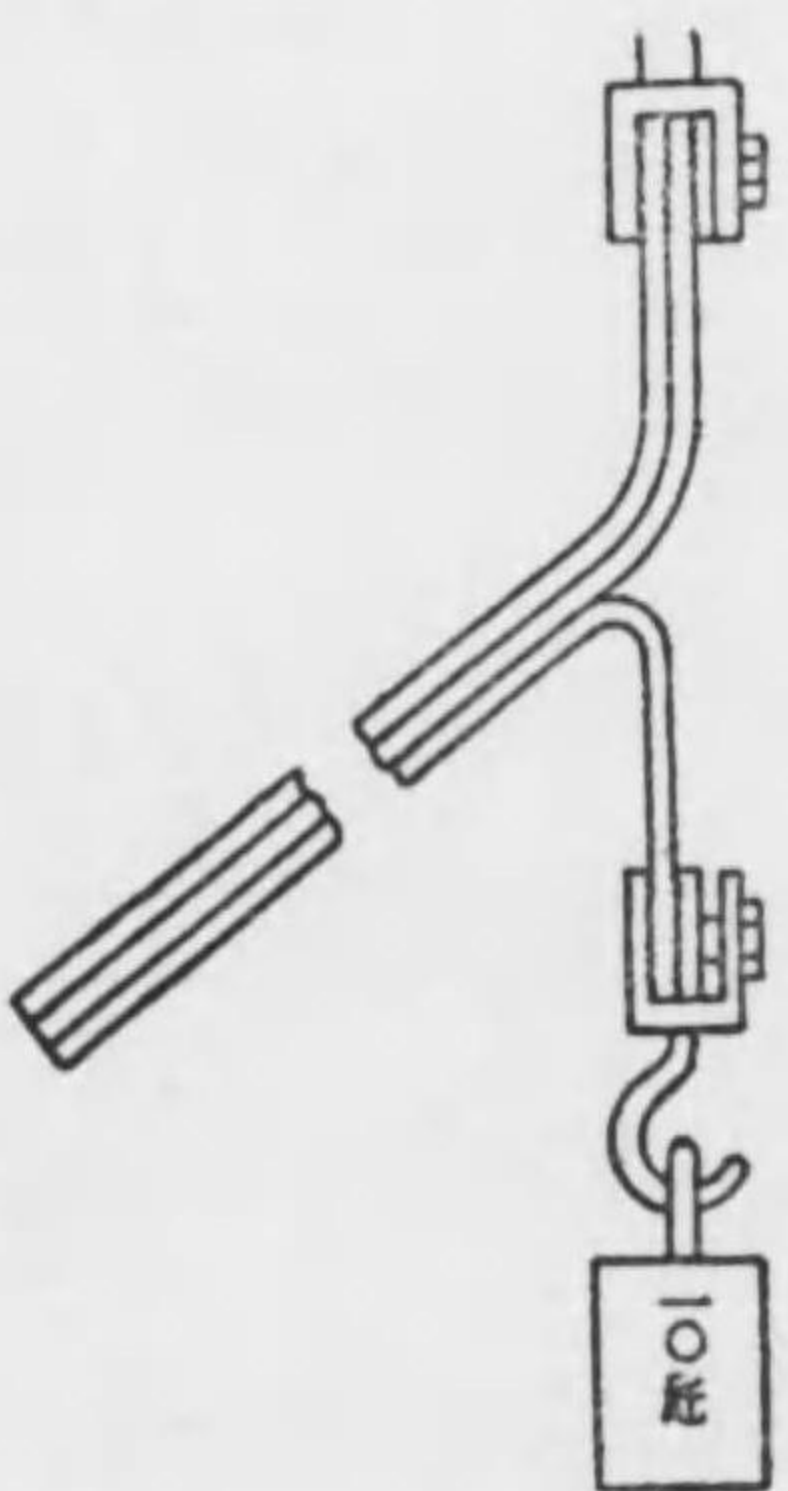


標點距離 L—二〇〇耗
全長 P—約五〇〇耗
幅 W—

五、彈性試験 前項ノ試験片ヲ用キ之ヲ引張り一平方耗ニ付〇、七疋ノ内方ヲ起サシメタル後無荷重ト爲ス斯クスルコトヲ五回繰返シタル後五分時以内ニ其ノ伸ヲ檢シ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

種別	伸%
第一種	四以下
第二種	三以下

六、密接試験 幅二五耗長約二〇〇耗ノ試験片ヲ採リ其ノ一端ニ於テ布層ヲ縦ニ剝キ次圖ニ示ス如ク一方ヲ掴ミ他方ニ一〇疋ノ荷重ヲ吊シテ一分時ノ後二五耗以上剝カレサルコトヲ要ス



本試験片ノ試験面ニハ布ノ縦ノ織目ヲ含マシメサルモノトス
幅二五耗ノ試験片ヲ採リ得サルモノニ在リテハ適當ノ幅ノ試験片ヲ以テ試験シ幅ノ割合ニ依リテ荷重ヲ定ムルモノトス

七、ゴム調帯ノ幅及布層數ノ標準ハ次表ノ通りトス
ゴム調帯ノ厚ハ布層一枚ニ付一、二〇耗以上ナルコトヲ要ス

第九類 燃料類

八、ゴム調帯ニハ約五米毎ニ製造者ノ記號ヲ刻印スルモノトス、

幅 耗位單															布層數						
														七 五	六 五	五 五	四 五	三 五	三 〇	二 五	三
																					四
																					五
																					六
																					七
																					八
																					九

○石炭ノ試験検査ニ關スル通則

石炭ノ試験、検査ハ左記ニヨリ處理スルヲ例トス

一、納 入

- (一) 石炭ハ納入ノ際必ス其ノ品位數量及ヒ出坑ノ年月日ヲ明記シタル坑主ノ證明書ヲ提出スルモノトス
- (二) 但シ出坑後一ヶ年以上ヲ經過セルモノハ採用セサルヲ例トス
納入スヘキ石炭ハ指定ノ場所ニ陸揚スヘシ、但シ一山ノ數量ハ其ノ都度之ヲ指定スルモノトス
- (三) 運炭船ヨリ陸揚中ハ便宜ノ場所ニ臺秤ヲ備エ一荷ノ斤量ニ對シ權衡ヲ一定シ置キ一荷毎ニ必ズ之レヲ秤量シ過不足ヲ調査加減スルモノトス
- (四) 但シ場合ニヨリ十荷ニ付約一荷ノ割合ニテ適宜秤量シ其ノ平均ニヨリ一荷ノ數量ヲ定ムルコトヲ得ルモノトス
運搬ニ使用スル籠、箆等ノ器具ハ陸揚ノ當日午前午後各一回陸揚開始前豫メ運搬ニ要スル半數以上ノ重量ヲ計測シ一個ニ對スル平均ノ風袋量ヲ定メ置クモノトス
- (五) 石炭濕潤セルトキハ其ノ水分ノ量ヲ計測シ納入數量中ヨリ控除スルモノトス又陸揚中降

雨其ノ他ノ事故ニヨリ風袋量ニ差違ヲ生セル場合ニハ適宜之ニ相當スル量ヲ引キ去ルモノトス

- (六) 臺秤一臺毎ニ必要ナル検査員ヲ配置シ之レカ監督ヲナサシムルモノトス
- (七) 荷數ノ計算ハ每一荷ニ對スル計數票竝ニ計數器ニ依ルモノトス
- (八) 検査員ノ受領セル計數票ハ直ニ計數票函ニ納メ陸揚終了後納入者立會ノ上之ヲ調査シ其ノ陸上數量ヲ定ムルモノトス
- (九) 臺秤ハ毎日陸揚開始前ニ必ス其ノ正否ヲ檢シ調整玉ニハ検査員ノ封印ヲ施スヘシ尙秤量臺ハ計量毎ニ必ス之ヲ掃除スルモノトス

二、諸試験及検査

(一) 試験用炭ノ選出

- (イ) 試験用炭ハ約一五〇〇噸毎ニ左記ノ數量ヲ陸揚中毎船ヨリ適宜選出スルカ又ハ陸上炭一山(約一五〇〇噸以下)毎ニ任意ノ箇所ヨリ適宜採取スルモノトス

蒸發試験用

一、〇〇〇斤

分析試験用

一〇〇斤(五〇斤宛二回分)

- (ロ) 試験用炭ハ石炭袋ニ入レ検査員ノ封印ヲ施スモノトス
- (ハ) 試験ニ供シタル石炭ハ納入者ノ負擔トス
- (二) 水分検査、陸揚中ノ石炭船一隻毎ニ毎日約一〇斤ヲ任意ノ場所ヨリ採取シテ之ヲ混合シ更ニ其ノ内ヨリ約三〇斤ヲ採取シ金網ノ蓋ヲ有スル適當ナル金屬製ノ函ニ入レ封鎖シ約一〇時間以上天日又ハ指定ノ乾燥室ニテ乾燥シタル上之ヲ計量シ其ノ減量ニ依リ含有水分ノ量ヲ算定スルモノトス

(三) 粉炭検査

- (イ) 粉炭検査ハ全部ニ之ヲ施行スルモノトス
但シ場合ニヨリ午前午後各二回以上一回ニ五荷乃至一〇荷ヲ指定シ之ヲ行フコトアルモノトス
- (ロ) 粉炭量規格ヲ超過スルトキハ其ノ陸揚ヲ中止スルモノトス但シ場合ニヨリテハ納入者ヲシテ更ニ選炭セシメタル上陸揚ヲ行ハシムルコトアルモノトス
- (ハ) 粉炭ノ検査ニ使用スル篩ハ六分縦目長六尺トシ傾斜角度ハ四五度トス

(四) 蒸發試験

- (イ) 蒸發試験ハ規定ノ罐ニテ豫メ定量ヲ袋詰トセル試験用炭ヲ焚燒シ蒸發セル淡水ノ

量ヲ計測シテ之ヲ檢定スルモノトス

試驗開始前罐管、罐燃燒室等ノ掃除ヲ行ヒ且火床等ヲ整備スルモノトス

火床ノ棧ノ間隙ハ二分ノ一時トス

(ニ)(ハ)(ロ) 試驗ヲ施行スルニ當リ罐水溜濁シ其ノ成績ニ影響スルモノアリト認ムルトキハ之ヲ取換ヘ罐ノ内部掃除ヲ施行スルモノトス但シ試驗回数五回毎ニ之ヲ取換フルヲ例トス

(ホ) 試驗ハ自然通風ヲ以テ之レヲ行フモノトス

但シ第二種炭ノ場合ニハ送風機又ハ蒸氣噴射ニヨリ通風ヲ良好ナラシムルヲ例トス

(ハ) 燃燒度ハ約十斤トシテ成ヘク定律焚火法ニヨリ定時隔ニ定量ヲ給炭スルモノトス

但シ未タ規定罐ヲ裝備セス他ノ罐ニテ試焚ヲ行フモノハ此ノ限ニアラス

(ト) 試驗中ハ罐ノ塞止弁開度ヲ加減シ蒸氣壓力ヲ每平方吋四〇英斤ニ保持シ且水準ハ常ニ水面計ノ中央ニ保ツモノトス

(チ) 試驗開始前火層等ヲ整備シ試驗中ト同一状態ニ於テ凡ソ二十分間開放汽シ火勢ヲ一定スルモノトス

(リ) 試驗開始ト共ニ試驗用炭ヲ投入スヘシ

(ス)(ル) 點火汽釀炭ハ二〇〇乃至三〇〇斤試驗炭ハ五〇〇斤ヲ例トス

試驗中火床上ハ成ルヘク攪亂セサルヲ要ス、但シ通風著シク不良ナルトキハ火床棧ノ間隙ニ下部ヨリ火鎌ヲ入レ通風ヲ良好ナラシムルコトヲ得ルモノトス

灰落内ニ落下セル未燃燒炭ハ再ヒ焚燒セサルモノトス

試驗終了時ノ決定ハ最後ノ投入ヲ終リタル時刻ニ時隔秒時ヲ加ヘタルモノトス

試驗終了時ノ罐ノ水準、火層及火勢ノ狀況ハ試驗開始ノ時ト同様ナルヲ要ス

試驗終了後ハ石炭ノ全ク燃燒シ終ル迄其ノ儘之ヲ放置スルモノトス

蒸發水量ノ算定ハ次ノ式ニヨルモノトス

$$\text{蒸發水量} = \frac{\text{給水量} \times (H - (t - 32))}{\text{石炭量} \times 966}$$

但シ H ハ試驗中罐ノ絕對壓力ニ對スル單位重量ノ蒸氣ノ有スル全英熱量

t ハ試驗中ノ給水溫度(華氏)トス

(レ) 灰及ヒ「クリンカー」ハ石炭ノ全ク燃燒シ終ハルヲ待チ點火、汽釀及試驗中ノ全量ニヨリ計算スルモノトス

(ソ) 灰及ヒ「クリンカー」ハ火床上ニ殘留セルモノノ内ヨリ大ナル「クリンカー」ハ手ニテ小ナルモノハ六分目篩ニテ撰別スルモノトス

(ツ) 灰落内ニ落下セル未燃燒炭ハ灰燼ト見做シ計算スルモノトス
 (ネ) 蒸發試驗成績表ハ別表ニ依ルヲ例トス

蒸發試驗成績表

石炭ノ種類及產地	試驗施行年月日	點火汽釀用炭量	點火ヨリ蒸發發生迄ノ時間	試驗炭量	試驗時間	蒸發總水量	蒸氣壓力	給水溫度 (平均)	點火ノ難易	火焰ノ長短	發煙ノ多少、色	通風ノ良否、壓力	火床ノ炭層	燃燒度	「クリンカー」ノ性状 粒又ハ塊	石炭一坩ノ蒸發水量 (華氏二二二度ニ於テ)	灰及「クリンカー」ノ總量%

點火前罐水溫度

「クリンカー」ノ量%

記事

(五) 分析試驗

- (イ) 試驗用炭ヲ大凡ソ等塊ニ碎キ均一層ノ正方形ニ擴ケ對角線ヲ劃シテ相對スル四分ノ一宛ノ石炭ヲ集メ更ニ第二ノ正方形トナシテ前回ト同様ニ相對スル四分ノ一宛ノ石炭ヲ集メ更ニ第三ノ正方形トナシテ相對スル四分ノ一宛ヲ採取ス斯ノ如ク繰リ返シテ遂ニ約五斤ヲ集メ得タル時ハ此ノ内ヨリ二斤ヲ適宜撰出シ大氣中ニテ充分乾燥セシメタル後之ヲ粗碎シ有栓硝子壺ニ入レ爾後ノ試驗ニ對スル試料トシ更ニ微細粉トナシ分析試驗ヲ行フモノトス
- (ロ) 水分、五乃至一〇瓦ノ試料ヲ精密ニ秤量シ時計皿ニ入レ乾燥器中ニテ攝氏一〇五乃至一一〇度ノ溫度ニテ約二時間乾燥シ除濕器中ニテ冷却セシメタル後之ヲ秤量シ其ノ減量ニ依リ算定スルモノトス
- (ハ) 固定炭素及灰分、約三瓦ノ乾燥セル試料ヲ約五〇立方耗容量ノ白金坩堝又ハ磁製

坩堝ニ入レ蓋ヲナシ直接燈火ニテ加熱スルコト四乃至五分間ノ後「プラスト」ラ
 シテ約三乃至四分間強熱シ揮發物ヲ除キ蓋ヲ去リ秤量シタル後少シク傾斜
 シテ大氣ヲ流入シ易カラシメ更ニ直接燈火ニテ徐々ニ加熱シ炭素分ヲ悉ク燃焼セ
 シメタル後除濕器中ニテ冷却シ更ニ之ヲ秤量シ其ノ減量並ニ殘留物ノ量ニ依リ算
 定スルモノトス

(ニ)
 硫黃、二瓦ノ試料ヲ採リ純酸化「マグネシウム」二瓦ト無水炭酸曹達一瓦ト共ニ滑
 澤紙上ニテ能ク混合シテ前蓋ノ白金坩堝ニ入レ炭素分ノ全ク消失スル(黑色物ノ
 殘留セサル程度)迄灼熱シ次ニ之ヲ冷却シ殘留物ヲ熱湯ニテ「ピーカー」ニ洗ヒ入
 レ臭素水ヲ加ヘ煮沸シタル後濾過洗滌シ濾液ニ稀鹽酸ヲ加ヘ更ニ沸騰シテ臭素ヲ
 除キ之ニ鹽化「バリウム」溶液ヲ稍々過量ニ加ヘテ數分間煮沸シタル後少シク冷
 却セシメ生成セル硫酸「バリウム」ヲ別チ充分洗滌シタル上乾燥シ次ニ白金坩堝
 中ニテ灼熱シ之ヲ秤量シ之ニ〇、一三七三ヲ乘シテ全硫黃量ヲ算定スルモノトス

○石 炭

一、左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

炭種名稱	用途	成 分				粉炭量 %
		固定炭素 %	灰 分 %	水 分 %	硫 黃 %	
第二種 和炭(塊)	火爐用	八〇以上	四、五以下	三、五以下	二、〇以下	一八以下
第三種 和炭(塊)	製鋼用	規定ノ灼熱試験ニ適合スルモノナルヲ要ス	五、〇以上	三、五以下	〇、五以下	〇
第三種 和炭(塊)	火爐、工場基汽機用	七、五以上	五、〇以下	三、五以下	二、〇以下	二〇以下
第三種 和炭(切込)	工場基汽機用	七、五以上	五、〇以下	四、〇以下	三、〇以下	三〇以下
第三種 和炭(粉)	工場基汽機用	七、五以上	五、〇以下	三、五以下	二、〇以下	三〇以下
第四種 和炭(甲)	雜用	六、五以上	五、五以下	四、〇以下	三、〇以下	三〇以下
第四種 和炭(乙)	雜用	六、〇以上	七、五以下	四、〇以下	三、〇以下	三〇以下
第三種 池粉炭	鍛冶用	規定ノ實用試験ニ適合スルモノナルヲ要ス	四、〇以上	八、〇以下	四、〇以下	〇、〇以下

二、分析試験ハ試禁又ハ實用試験ヲ施行シ難キ場合或ハ必要ト認ムル時之ヲ施行スルモノトス
 三、灼熱試験及實用試験ノ方法ハ各工廠適宜之レヲ規定スルモノトス
 四、艦船用ハ昭和六年五月達第七五號ニヨルモノトス

○木炭及松炭

(十四年九月改正)

- 一、品質見本ノ通ニシテ毎俵ノ容量ハ可成一様ナルヲ要ス且持込ニ際シテハ検査擔當者ノ臨檢ニ便スル爲メ數區域ニ分置スルモノトス但容量不同ナルモノアルトキハ同量ノモノノミヲ積載シ置キ決シテ彼是混同スヘカラス
 - 二、検査擔當者ハ持込場所ニ臨場シ各區域ヨリ若干俵ヲ摘出シ見本ト對照シテ良否ヲ決ス
 - 三、納入炭ニシテ見本品ニ相當スルモノト認ムルトキハ検査擔當者ハ各區域ヨリ任意ニ約五十俵ニツキ一俵ノ割合ヲ以テ見本ヲ採取シ充分乾燥セシメタル後検査擔當者立會ノ上左ノ方法ニヨリ正味重量ヲ秤定シ其ノ平均數ヲ以テ各區域一俵ノ單位重量トシ各區域全俵數ニ乗シタルモノヲ累計シテ全納入額トス
- (二)(一) 容俵、雜物及燃燼ハ除キテ塊炭及粉炭(六分目篩ニ留ラサルモノ)ヲ各別ニ秤定ス
- (イ) 木炭ニアリテハ粉炭ハ右秤定塊炭量ノ一割五分迄ハ納入重量ニ計算シ一割五分ヲ超ユルモノハ二割迄ハ其ノ超過部分ヲ控除シテ納入重量トス、但二割ヲ超ユルモノハ不合格トス
 - (ロ) 松炭ニアリテハ粉炭ハ右秤定塊炭量ノ一割二分迄ハ納入重量ニ計算シ一割二分ヲ超ユルモノハ一割五分迄ハ其ノ超過部分ヲ控除シテ納入重量トス、但一割五分ヲ超ユルモノハ不合格トス
- 四、良品ト決シタルモノハ更ニ指定ノ炭庫ニ持込ムヘキモノトス

○骸 炭

(昭和五年九月改正)

一、左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

性 状	殘粉骸炭量	灰 分	全 硫 黄 量	一 號	二 號	三 號
響鳴性ヲ有シ其ノ破壞面鋼鐵ノ如ク鼠色ニシテ光澤ヲ有シ分子齊一ナルヲ要ス	一〇・〇%以下	八・〇%以下	〇・七%以下			
響鳴性ヲ有シ甚シク脆弱ナラザルヲ要ス	一〇・〇%以下	一三・〇%以下	一・〇%以下			
		一八・〇%以下	一・五%以下			
	一五・〇%以下					

但シ熔銑爐用骸炭ニ在リテハ一號規格ニ合格スルノ外耐壓度二五耗平方ニ付六五〇斤以上ナルコトヲ要ス

二、水分ハ骸炭ノ重量ヲ秤量スル當日内ニ同一品種ノ内水分ノ含有量略ボ同一ト認ムル骸炭積層中ヨリ必要ナル量ヲ採取シ検査擔當者ノ適當ト認ムル溫度ヲ保テ乾燥室内ニテ充分乾燥セシメ計量シ之ニヨリ其ノ骸炭積層ノ含有水量ヲ定メ之ヲ扣除シ納入量ヲ算定スルモノトス

- 三、粉骸炭量ハ二四耗目ノ篩ヲ以テ選別シ落下セルモノヲ秤量シ之ヲ定ムルモノトス
但シ熔銑爐用ノモノニ在リテハ一〇〇耗目ノ篩ヲ以テ選別シ落下セルモノヲ秤量シ之ヲ定ム
ルモノトス
- 四、粉骸炭ノ量ハ同一品種ノ骸炭ニ付キ検査擔當者ニ於テ粉炭ノ混合量略ボ同一ト認ムス部分ヨ
リ必要ノ量ヲ前項ニヨリ選別秤量シ其ノ平均ニ依リ之ヲ算定スルモノトス
- 五、全硫黃及灰分ハ分析試験ノミ施行ス、但シ必要ニ應ジ實地試験ヲ施行シ第一項以外ノ事項ヲ
檢定スルコト在ルベシ
- 六、耐壓度試験材ハ検査擔當者ガ採取セル骸炭ヨリ製作シ其ノ寸度ヲ二五耗立方體トシ耐壓ノ荷
重ハ六五〇斤以上ナルヲ要ス
- 七、以上ノ検査ハ同一品種骸炭五〇斤若クハ其ノ端數毎ニ一回施行シ五〇題以上ナルトキハ其ノ
平均成績ニ依リ良否ヲ決定ス

第一〇類 塗料及其ノ原料類

○白鉛粉 (唐ノ土) (十四年九月改正)

一、色合粉狀見本ノ通白色細密ノ粉末ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

成 分		%	
酸 化 鉛	炭 酸 瓦 斯	遊 離 水 分	夾 雜 物
八五、〇—八七、〇	一〇、〇—一二、〇	一、〇以下	一、〇以下

二、重量ニ於テ試験品五六、煮亞麻仁油四四ノ割合ニテ混合スルトキハ變色セサル塗料ヲ得ルモノニシテ之ヲ清淨ナル硝子板ニ薄ク平滑ニ塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ一二時間冬季ハ二四時間内外ニテ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○白亞鉛粉 (亞鉛華)

(十四年九月改正)

一、色合粉狀見本ノ通純白細密ノ粉末ニシテ左ノ成分ヲ有シ充分乾燥セルモノナルヲ要ス

酸化亞鉛 %
九九以上

一、重量ニ於テ試験品四〇「ラレメン」油四五、煮亞麻仁油七、白「ワニス」六、「ドライヤー」二ヲ混シ艶消白色塗料ヲ作り之ヲ清淨ナル硝子板ニ薄ク平滑ニ塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ四時間冬季ハ八時間内外ニテ乾燥シ光澤ナク塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○赤 鉛 (光明丹)

(十四年九月改正)

一、色合粉狀見本ノ通橙赤色細密ノ粉末ニシテ左ノ成分ヲ有シ染料等ヲ混セサルモノナルヲ要ス

成 分		%	
四三酸化鉛	遊離一酸化鉛	水	分 夾 雜 物
七五、〇以上	二五、〇以下	〇、五以下	一、〇以下

二、重量ニ於テ試験品八〇、煮亞麻仁油二〇ノ割合ニ混合スルトキハ適度ノ塗料ヲ得ルモノニシテ之ヲ清淨ナル硝子板ニ平滑ニ塗抹シ水平面ヨリ六〇度ニ傾斜シ乾燥セシムルニ室内ニテ夏季ハ九時間冬季ハ一八時間内外ニテ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

三、一瓦ノ試料ヲ採リ之ニ硝酸規定液一五C,Cヲ加ヘ湯煎上ニテ温メ試料ノ全部黒褐色ニ變スルヲ待チN10 砒酸規定液五C,Cヲ加エ再ヒ湯煎上ニテ熱シ過酸化鉛ノ過半白色ノ砒酸鉛ト化シタルトキ稀硫酸(約5N)一五C,Cヲ注加シ黒褐粉末ヲ全部消失セシメタル後N10 過滿俺酸加里規定液ニテ過剩ノ砒酸ヲ滴定シ所定ノ砒酸量ヨリ四三酸化鉛ノ量ヲ定ムルモノトス

○胡

粉

(面粉、白亞)

(十四年九月改正)

- 一、色台粉狀見本ノ通炭酸石灰ヨリ成ル白色細密ノ粉末ニシテ充分乾燥セルモノナルヲ要ス
- 二、少許ノ試料ヲ採リ之ヲ稀鹽酸(鹽酸一、水三)ニ投スルトキハ泡起シ溶解シテ透明ナル液トナリ沈澱物ノ量二、〇%以内ナルヲ要ス
- 三、重量ニ於テ試験品六六、白鉛粉二二、煮亞麻仁油一二ノ割合ニ混合シ良質ノ「バテ」ヲ作り得ルモノナルヲ要ス

○バライト (重晶石粉)

- 一、品質見本ノ通硫酸「バリウム」ヨリ成ル白色細密ノ粉末ニシテ充分乾燥セルモノナルヲ要ス
- 二、試験品ヲ煮亞麻仁油ノ適量ト混合シ之ヲ清淨ナル硝子板ニ平滑ニ塗抹スルニ乾燥時間、塗覆力、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○酸化鐵粉

(十四年九月改正)

一、色合粉狀見本ノ通帶黒赤色細密ノ粉末ニシテ左ノ成分ヲ有シ鋼及鐵ニ有害ナル混合物及染料等ヲ混セサルモノナルヲ要ス

成 分		%
二三酸化鐵	水	分 夾 雜 物
八五、〇以上	一、〇以下	殘 分

二、重量ニ於テ試驗品五八煮亞麻仁油四〇「ドライヤー」ニノ割合ニ混和シ之ヲ清淨ナル硝子板ニ薄ク平滑ニ塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ二十四時間冬季ハ二十八時間内外ニテ乾燥シ塗覆力、塗面、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○松 煙 (油煙)

(十四年九月改正)

- 一、色合粉狀見本ノ通純黑色細微ノ粉末ニシテ「タール」様油質ノ含有量一五%以下ニ止リ充分乾燥セルモノナルヲ要ス
- 二、少許ノ試料ヲ白金若ハ磁製坩堝ニ入レ大氣中ニテ灼熱スルトキハ全ク燃燒シ殘留スル灰分量二、〇%以内ナルヲ要ス
- 三、重量ニ於テ試験品一五、煮亞麻仁油八〇、「ドライヤー」五ヲ混スルトキハ不變色ノ滑ナル黑色塗料ヲ得ルモノニシテ之ヲ清淨ナル硝子板ニ出來得ル限り薄ク塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ一八時間、冬季ハ三六時間内外ニテ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○辨 柄 粉 (鐵丹)

(十四年九月改正)

- 一、色合粉狀見本ノ通赤褐色細密ノ粉末ニシテ充分乾燥シ染料等ヲ混セサルモノナルヲ要ス
- 二、重量ニ於テ試験品五三、煮亞麻仁油四五、「ドライヤー」ニヲ混シ之ヲ清淨ナル硝子板ニ薄ク平滑ニ塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ一二時間冬季ハ二四時間内外ニテ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○紺青粉 (ブルシヤシ、ブルー)

(十四年九月改正)

- 一、色合見本ノ通帯紫濃青色細密ノ粉末若ハ細塊ニシテ染料等ヲ混セス且水分ノ含有量七%以内ノモノナルヲ要ス
- 二、少許ノ試料ヲ採リ之ヲ濃鹽酸ニ投シ煮沸スルニ溶解シテ茶褐色ノ透明ナル液トナリ沈澱物ノ量二%以内ナルヲ要ス
- 三、重量ニ於テ試験品一、生黃粉五五、煮亞麻仁油三二、「ドライヤー」二ノ割合ニテ綠色塗料ヲ作り之ヲ清淨ナル硝子板ニ平滑ニ塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ九時間、冬季ハ一八時間内外ニテ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○黄 土 粉

(十四年九月改正)

- 一、色合粉状見本ノ通酸化鐵礬土硅酸等ヨリ成ル赤黄色細密ノ粉末ニシテ充分乾燥シ染料等ヲ混セサルモノナルヲ要ス
- 二、重量ニ於テ試験品五一、煮亞麻仁油四六、「ドライヤー」三ヲ混スルトキハ適度ノ塗料ヲ得ルモノニシテ之ヲ清淨ナル硝子板ニ薄ク平滑ニ塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ二〇時間、冬季ハ四〇時間内外ニテ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○生 黄 粉 (「クロム、イエロー」黄鉛、金黄粉)

(十四年九月改正)

- 一、色合見本ノ通黄色細密ノ粉狀若ハ細塊ニシテ「クロム」酸鉛及硫酸鉛ヨリ成リ他ノ成分ヲ混入セサルモノナルヲ要ス
- 二、少許ノ試料ヲ採リ之ヲ濃鹽酸ニ投シ煮沸スルトキハ溶解シテ透明ナル暗綠色ノ液トナリ沈澱物微量ナルヲ要ス
- 三、重量ニ於テ試験品五五、紺青粉一一、煮亞麻仁油三二「ドライヤー」二ノ割合ニテ綠色塗料ヲ作り之ヲ清淨ナル硝子板ニ平滑ニ塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ一〇時間、冬季ハ二〇時間内外ニテ乾燥シ塗覆力、塗面、光澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○朱ノ粉（銀朱）（十四年九月改正）

- 一、色合粉狀見本ノ通紅血色細密ナル粉末ナル硫化水銀ニシテ染料等ヲ混セサルモノナルヲ要ス
- 二、少許ノ試料ヲ白金或ハ磁製坩堝ニ入レ大氣中ニテ灼熱スルトキハ完全ニ燃燒シ殘留物ノ量
○、五%以内ナルヲ要ス

三、重量ニ於テ試験品五八、煮亞麻仁油四〇、「ドライヤー」ニノ割合ニ混合スルトキハ變色セサル滑ナル塗料ヲ得ルモノニシテ之ヲ清淨ナル硝子板ニ薄ク塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ八時間冬季ハ一六時間内外ニテ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○「リサージ」(二酸化鉛)

(十四年九月改正)

- 一、色合粉狀見本ノ通ニシテ混和物ナキモノナルヲ要ス
- 二、重量ニ於テ試験品三、生亞麻仁油一五〇ヲ混シ攝氏一二〇度ニテ約八時間加熱シ塗料油ヲ作り左ノ試験ヲ行ヒ之ニ適合スルモノナルヲ要ス
 - (一) 重量ニ於テ塗料油二〇、赤鉛八〇ヲ混シ之ヲ清淨ナル硝子板ニ塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ五時間冬季ハ一〇時間内外ニ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス
 - (二) 重量ニ於テ塗料油五〇、白亞鉛粉五〇ヲ混シ之ヲ清淨ナル硝子板ニ塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ一二時間冬季ハ二四時間内外ニ乾燥シ其ノ後引續キ七日間以上日光ノ直射セサル室内ニ放置スルモ變色スルコトナク且塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○堅練白鉛塗具 (十四年九月改正)

一、品質見本ノ通白色緻密ノ糊狀體ニシテ略ホ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

成分 %	備考
油 白鉛粉	
七—九 殘 分	油ハ生亞麻仁油 或ハ生荏油トス

二、重量ニ於テ試驗品七五、煮亞麻仁油二五ヲ混シ之ヲ清淨ナル硝子板ニ薄ク平滑ニ塗抹スルニ
室内ニテ夏季ハ一八時間冬季ハ三六時間内外ニ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤。固着力見本ト同
等以上ノモノナルヲ要ス

○堅練白亞鉛塗具

(十四年九月改正)

一、品質見本ノ通白色緻密ノ糊狀體ニシテ略ホ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

成分	備考
油	
白亞鉛粉	
一二—五 殘分	油ハ生亞麻仁油 或ハ生荏油トス

二、重量ニ於テ試験品六七、「テレメン」油二七、白「ワニス」六ノ割合ニテ艶消白色塗料ヲ作リ之ヲ清淨ナル硝子板ニ薄ク平滑ニ塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ五時間、冬季ハ一〇時間内外ニテ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

- 堅練黃塗具 (黃土塗具)
- 堅練生黃塗具 (金黃塗具、「コロシヤール」)
- 堅練紺青塗具
- 堅練綠塗具
- 堅練鍍塗具
- 堅練黑塗具

一、品質見本ノ通ニシテ左ノ配合ヲ有シ染料等ヲ混セサルモノナルヲ要ス

名	稱	着	色	顔	料	體	質	油
黃	塗	具	生	黃	粉及酸化鐵	「パライト」及胡粉	右	右
<small>煮亞麻仁油又ハ煮荳油ニシテ他ノ油ノ存在ヲ許サス</small>								
生	黃	塗	具	生	黃	粉	同	右
紺	青	塗	具	紺	青	粉	同	右
綠	塗	具	紺	青	粉及生黃粉	同	同	右
鍍	塗	具	酸	化	鐵	粉	同	右
黑	塗	具	松		煙	同	同	右

- 二、試験品ヲ煮亞麻仁油ノ適量ト混シ之ヲ清淨ナル硝子板ニ平滑ニ塗抹スルニ乾燥時間、塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス
- 三、試験品ヲ其ノ重量ノ一〇倍ニ相當スル白塗具ト練合スニ其ノ着色力見本ニ劣ラサルモノナルヲ要ス

○ 金色塗具
○ 銀色塗具

- 一、金色塗具ハ黃色金屬粉ヲ、銀色塗具ハ「アルミニウム」粉ヲ「ダンマー、パニッシュ」ト混合セルモノニシテ之ヲ鐵板上ニ塗抹スルニ乾燥時間、色澤、固着力等見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス
- 二、引火點ハ攝氏二八度以上ナルヲ要ス
- 三、試験品ヨリ「ターペンタイン」ニヨリ金屬粉ヲ抽出スルニ其ノ量左ノ範圍ナルヲ要ス

種 別	金屬粉ノ量 %
金色塗具ニ在テハ	五〇—六〇
銀色塗具ニ在テハ	二〇—二七

○防水塗料

- 一、品質見本ノ通ニシテ適宜ノ試験品ヲ採リ直接帆布ニ塗抹スルニ變質スルコトナク且容易ニ乾燥スルモノナルヲ要ス
- 二、乾燥後帆布ハ屈伸自在ニシテ防水其ノ他ノ成績見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○「ドライヤー」

- 一、品質見本ノ通ニシテ緻密ナル糊狀體ノモノナルヲ要ス
- 二、重量ニ於テ試験品ニ、白亞鉛粉五〇、煮亞麻仁油五〇ノ割合ニテ白色塗料ヲ作り之ヲ清淨ナル硝子板ニ平滑ニ塗抹スルニ夏季ハ六時間冬季ハ一二時間内外ニ乾燥シ光澤、固着力、並七日間後ニ於ケル變色ノ程度見本ニ劣ラサルモノナルヲ要ス

○赤「セルラツク」(赤ゴムラツク)

(十四年九月改正)

一、茶褐色ニシテ透明ニ近ク容易ニ「アルコール」ニ溶解シ沈澱物ノ量見本ヨリ多カラサルモノナルヲ要ス

二、重量ニ於テ試験品一六ヲ四〇度ノ純「アルコール」一〇〇ニ溶解シ木板ニ塗抹スルニ乾燥時間色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○白「セルラツク」 「白ゴムラツク」

- 一、無色ニシテ透明ニ近ク（淡黄色ニ變質シ居ラザルモノナルヲ要ス）容易ニ「アルコホル」ニ溶解シテ沈澱物ヲ留メザルモノナルヲ要ス
- 二、重量ニ於テ試験品一六ヲ四五度ノ純「アルコホル」一〇〇ニ溶解シ木板ニ塗抹スルニ光澤、固着力、乾燥度見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○「白ワニス」 (白ダムマー、ワニス) (十四年九月改正)

- 一、純良ナル白「ダムマー」樹脂ヲ「ターペンタイン」油ト加熱融合シ他ノ揮發性油ヲ混入セサルモノニシテ「ゴム」質ト油ト完全ニ融合シ色合淡ク潤濁ナキモノナルヲ要ス
- 二、引火點ハ攝氏二八度以上ナルヲ要ス
- 三、試験品ヲ清淨ナル硝子板ニ薄ク塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ三時間冬季ハ五時間以内ニテ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス
- 四、試験品一〇瓦ト白亞鉛粉一〇瓦トヲ練合セ一時間放置スルモ稠度著シク變化シ流動性ヲ失フコトナキモノナルヲ要ス

○「コーバル、バニツシユ」 (「ベルニ、コーバル」
「コーバルワニス」)

- 一、硬質「コーバル」ニ純良ナル亞麻仁油及乾燥劑ヲ加ヘ熱シタル後「ターペンタイン」ニテ稀釋シ他ノ揮發性油ヲ混有セサルモノニシテ「ゴム」質ト油ト完全ニ融合シ漏濁ナキモノナルヲ要ス
- 二、引火點ハ攝氏三〇度以上ナルヲ要ス
- 三、試験品ヲ清淨ナル硝子板ニ薄ク塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ五時間以内冬季ハ一〇時間以内ニ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス
- 四、乾燥後水ヲ浸シタル海綿ニテ引續キ一二時間被覆スルモ異狀ヲ呈セサルモノナルヲ要ス但シ一日變色スルコトアルモ少時ノ後完全ニ復舊スルモノハ之ヲ採用スルコトアルモノトス
- 五、試験品三C.C.ヲ試験管ニ入レ之ニ日本藥局方石油「ベンジン」二〇C.C.ヲ少量宛加ヘ振盪スルモ漏濁ヲ生セサルモノナルヲ要ス

○「ゴールド、サイズ」 (金箔假漆「サイズ」洋漆) (十四年九月改正)

- 一、硬質「コーバル」ニ純良ナル亞麻仁油及乾燥劑ヲ加ヘ熱シタル後「ターペンタイン」ニヨリ稀釋シ他ノ揮發性油ヲ混有セサルモノニシテ「ゴム」質ト完全ニ融合シ潤濁ナキモノナルヲ要ス
- 二、引火點ハ攝氏二八度以上ナルヲ要ス
- 三、試験品ヲ清淨ナル硝子板ニ薄ク塗抹スルニ室内ニテ夏季ハ二時間冬季ハ四時間以内ニ乾燥シ塗覆力、塗面、色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス
- 四、試験品一〇C.C.ヲ試験管ニ入レ之ニ日本藥局方石油「ベンジン」一五C.C.ヲ少量宛加ヘ振盪スルモ潤濁ヲ生セサルモノナルヲ要ス

○「フレンチ、ポリシユ」 (護謨花沒藥液、酒精洋漆)

- 一、「シエラック」ヲ酒精ニ溶解シタル濃厚液ニシテ之ヲ木板ニ數回塗抹スルニ乾燥時間色澤、固着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス
- 二、試験品一立方糎ヲ時計皿ニ入レ攝氏一〇〇度ニテ三時間乾燥シテ得タル「シエラック」ノ量〇・一五瓦以上ナルヲ要ス

○「ビチユマスチツク、ソリユーシヨン」(十四年九月改正)

- 一、品質見本ノ通ニシテ「ビチユマスチツク、カバールリソグ」若ハ「ビチユマスチツク、セメント」ノ適宜ノ量ニ其四%ニ相當スル重量ノ「ビチユマスチツク、シンナー」ヲ混シ溶解セシメタル試験品ヲ塗抹セル鋼板ニ厚サ約一二、七耗ニ塗リ其ノ成績見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス但シ乾燥程度夏季三時間、冬季四時間ニシテ乾燥シ得ルモノナルヲ要ス
- 二、適宜ノ試験品ヲ採リ之ヲ其ノ儘鋼板ニ塗抹スルニ其ノ成績見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○「ビチユマスチツク、シンナー」

一、品質見本ノ通ニシテ「ビチユマスチツク、カバールリング」若ハ「ビチユマスチツク、セメント」ノ適宜ノ量ニ其ノ四%ニ相當スル重量ノ試験品ヲ混シ熔融セシメ之ヲ「ビチユマスチツク、ソリユーション」ヲ塗抹セル鋼板ニ厚サ約二分ノ一時ニ塗り其成績見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○「ビチユマスチツク、エナメル」

- 一、品質見本ノ通ニシテ適宜ノ試験品ヲ硝子板上ニ置き攝氏四五度ノ溫度ニテ一時間加熱スルモ著シク原形ヲ變ゼザルモノナルヲ要ス
- 二、更ニ加熱シ全ク熔融セシムルモ沈澱物及浮揚物ヲ留メザルモノナルヲ要ス
- 三、適宜ノ試験品ニ其ノ二・五%ニ相當スル重量ノ「ビチユマスチツク、シンナー」ヲ混ジ熔融セシメ之ヲ「ビチユマスチツク、ソリユーション」ヲ塗抹セル鋼板ニ厚サ約八分ノ一時ニ塗り其ノ成績見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○「ビチユマスチツク、カバールینگ」

○「ビチユマスチツク、セメント」

- 一、品質見本ノ通ニシテ適宜ノ試験品ヲ採リ硝子板上ニ置キ攝氏五〇度ノ溫度ニテ一時間加熱スルモ著シク原形ヲ變ゼザルヲ要ス
- 二、更ニ加熱シ全ク熔融セシムルニ沈澱物及浮揚物少量ナルヲ要ス
- 三、適宜ノ試験品ニ其ノ四%ニ相當スル量ノ「ビチユマスチツク、シンナー」ヲ混ジ熔融セシメ之ヲ「ビチユマスチツク、ソリユーション」ヲ塗抹セル鋼板ニ厚サ約二分ノ一時ニ塗り其ノ成績見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○「リノリウム」用糊

- 一、品質見本ノ通ニシテ適宜ノ試験品ヲ採リ「リノリウム」ヲ鋼板ニ張り付ケ一ニ〇時間ヲ經過シタル後之ヲ剝離スルニ其ノ粘着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス
- 二、張り付ケ後一ニ〇時間ヲ經過セル後更ニ之ヲ水中ニ浸スコト四八時間ニシテ其ノ粘着力見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

第一類藥品類

- 「エーテル」
- 硝 酸
- 發烟硝 酸
- 硫 酸
- 鹽 酸
- 醋 酸
- 硼 酸
- 苛性曹達 (苛性「ナトロン」)
- 炭酸曹達 (炭酸「ナトリウム」)
- 重炭酸曹達 (重炭酸「ナトリウム」)
- 苛性加里 (苛性「カリ」)
- 沃度加里 (「ヨード、カリウム」)

○鹽酸加里

(「クロール」酸「カリウム」)

○礮砂

(「クロール、アンモニウム」)

○純アルコール

○アムモニア水

○礪砂

(「アムモニウム」)

○狗糞酸鐵

○水銀

○沃度

(「ヨード」)

○石炭酸

○鹽化亞鉛

一、日本藥局方ニ適合スルモノナルヲ要ス

但シ必要ノ場合ニハ特ニ規格ヲ定ムルモノトス

備考、日本藥局方トハ購買當時現行ノ日本藥局方ヲ云フ

○工業用硝酸

一、無色或ハ淡黄色ノ透明ナル液ニシテ左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

(一) 比重(攝氏一五度ニ於テ)

一・三二二三以上

(二) 硫酸含有量

微量ニ止マルヲ要ス

○工業用鹽酸

- 一、無色若クハ淡黄色ノ透明ナル液ニシテ左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス
- | | | |
|-----|--------------|--------|
| (一) | 比重(攝氏一五度ニ於テ) | 一・一五以上 |
| (二) | 硫酸含有量 | 二・五%以下 |
| (三) | 蒸發殘滓 | ○・四%以下 |

○工業用硫酸

一、無色或ハ淡褐色ノ透明ナル液ニシテ左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

(一) 比重(攝氏一五度ニ於テ) 一・八一以上

(二) 夾雜物(硫酸鹽類、硫酸鉛等) 微量ニ止マルヲ要ス

○工業用苛性曹達

一、白色ノ塊ニシテ左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

(一) 純苛性曹達 九〇・〇%以上

(二) 夾雜物(炭酸鈣、硫酸鉛、
鹽化物等) 微量ニ止マルヲ要ス

(三) 容器ハ約二〇庇入ノ鉞力罐

○工業用曹達

一、左ノ規格ニ適合シ水ニ全ク溶解スルモノナルヲ要ス

(一) 純無水炭酸曹達

三六〇%以上

(二) 夾雜物(硫酸鹽、硫化物等)

微量ニ止マルヲ要ス

○工業用重碳酸曹達

- 一、白色細微ノ粉末ニシテ不純物ノ含有量左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス
- | | |
|-----------------|-----------|
| (一) 重金屬及石灰等 | 微量ニ止マルヲ要ス |
| (二) 硫酸鹽及格魯兒鹽等 | 微量ニ止マルヲ要ス |
| (三) 炭酸曹達及次亞硫酸曹達 | 五%以内 |

○工業用硼砂

- 一、無色若ハ白色ノ塊ニシテ水ニ投スルニ殆ント全部溶解シテ無色透明ノ液トナルモノナルヲ要ス
- 二、食鹽明礬等ノ夾雜物ハ微量ニ止マルヲ要ス

○工業用礫砂 (鹽化「アンモニウム」,「サルアンモニア」)

一、白色結晶ノ粉末ニシテ著シク不純物ヲ含有セザルモノナルヲ要ス
備考、竹又ハ木ノ糞ヲ用ヒタル完全ナル樽ニ五〇盃宛納ムルヲ要ス

○黄色血礬鹽

(「フルシャート、ポッターズ」)

- 一、狗糞黄色乃至橙黄色ノ結晶セル塊ニシテ著シク不純物ヲ含有セザルモノナルヲ要ス
- 二、鋼材ヲ濃紅色ニ熱シ、試験品ヲ塗抹スルニ能ク熔解附着スルモノナルヲ要ス
- 三、前項ノ鋼材ヲ水中ニ投ズルニ表面焼入ノ状態ヲ呈シ鈍磨シ得ザル程度ノモノナルヲ要ス

○鹽化「カルシウム」

- 一、製氷機械及冷却機械用トシテ特製セル無色ノ塊ニシテ純鹽化「カルシウム」ノ含有量六〇・〇%以上ノモノナルヲ要ス
- 二、能ク水ニ溶解シ他ノ鹽類若ハ其ノ他ノ不純物ノ含有量僅少ナルモノナルヲ要ス

○「カーバイド」

(昭和七年五月改正)

一、瓦斯發生量並ニ發生速度

(イ) 發生量 一疔ニ付瓦斯發生量 二五〇立以上

(ロ) 發生速度 約一〇粒狀ノ試料適量ヲ採リ之ニ十分ナル水ヲ與ヘタルトキ一疔ニ付最初

ノ一〇分間ニ二〇〇立以上次ノ二〇分間以内ニ前項規定ニ對スル殘量ヲ發生スルヲ要ス

備考、絶對壓力七六〇耗、氣温攝氏一五度、乾燥狀態ニ換算スルモノトス

二、燐火水素並ニ硫化水素ノ含有量

發生瓦斯ニ對シ容積ニテ各〇・〇三八%以下

三、粉狀「カーバイド」ノ量

六耗「メツシュ」篩ヲ通過スル粉狀「カーバイド」ノ量ハ五・〇%以下

四、撒水發火試験

一箇二〇〇瓦以上ノ塊約一疔ヲ採リ約一〇耗ノ粒ニ碎キ直チニ之ニ撒水シタル際絶對ニ發火セザルコト

五、「カーバイド」ハ「ブリキ」罐ニ入レ完全ニ密閉スルコトヲ要ス

○「メチル、アルコホル」

一、左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

(一) 比重(攝氏一五度ニ於テ)

○・八一〇乃至○・八一五

(二) 反應

中性

(三) 色澤

無色清澄ナルヲ要ス

二、試験品ニ點火スルニ煤烟ヲ發セズ又蒸餾水ニ溶解セシムルニ毫モ濁濁ヲ生ゼザルモノナルヲ要ス

○無 水「メチル、アルコホル」

一、左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

- | | | |
|-----|---------------|-----------|
| (一) | 比重 (攝氏一五度ニ於テ) | ○・八〇以下 |
| (二) | 沸騰點 (攝氏) | 六三乃至六五度 |
| (三) | 反應 | 中性 |
| (四) | 色澤 | 無色清澄ナルヲ要ス |

○次亞硫酸曹達

一、純次亞硫酸曹達ノ含有量九五・〇%以上ノモノナルヲ要ス

○焦性磷酸曹達

一、化學的純粹ノモノニシテ特ニ鉛分ノ微量ヲモ含有セザルモノナルヲ要ス

○磷化石灰

- 一、試験品一二〇瓦ヲ裝藥シ規定ノ發光器ニ裝填シタル上深サ一呎半ノ海水中ニ投ジ一時間以上著シキ間斷ナク發光シ且一時間ノ終ニ於テ甚シク光力ノ衰弱セザルモノナルヲ要ス
- 二、粒ノ大サハ約一立方糎ニシテ細粒ヲ混ゼザルモノ一盞宛硝子瓶ニ入レ「バラフキン」若ハ封蠟ニテ封ジタル上鉢力罐ニ納ムベシ但シ鉢力罐ハ検査結了後之ヲ密閉スルモノトス

○工業用青化加里

一、「サイヤノゼン」(CN)ノ含有量一二・〇%以上ノモノナルヲ要ス

○工業用青化曹達

(十四年九月制定)

一、「サイヤノゼン」(CN)ノ含有量四二、〇%以上ノモノナルヲ要ス

○(アセトン)

(十四年九月改正)

一般用

- (一) 蒸留水ニ全ク溶解シ左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス
比重(攝氏一五度ニ於テ) ○、八以下
- (二) 蒸留残滓(攝氏五八度以下ニテ) 無
- 二、過滿俺酸加里○、一液C.C.ヲ一〇C.C.中ニ加フルニ三〇分間以上其ノ色ヲ保持スルヲ要ス

飛行機用

- 一、純良ニシテ左記規格ニ適合スルモノナルヲ要ス
- (一) 無色清麗外觀透明ニシテ不純物ヲ含有セサルコトヲ要ス
比重(攝氏一五度ニ於テ) ○、七九六乃至○、八〇
- (二) 「アセトン」一〇〇C.C.ヲ每秒二滴ノ割合ニテ攝氏五五度乃至六〇度、氣壓七六〇耗ニテ蒸
留シ九五C.C.以上ヲ蒸留シ得ルモノナルヲ要ス
- (三) 攝氏一〇〇度ニテ一時間加熱スルモ残滓ノ量ハ(重量ニテ)〇、〇一%ヲ超エサルヲ要ス
- (四) 醋酸トシテ計算シタル遊離酸ノ量ハ〇、〇一%(重量ニテ)以下ナルヲ要ス
- (五) 苛性曹達トシテ計算シタル遊離鹽基ノ量ハ〇、〇一%(重量ニテ)以下ナルヲ要ス
- (六)

- (七) 「アセトン」 100C.C. ヲ攝氏一五度ニ於テ二硫化炭素 40C.C. ニ加フルモ乳光ヲ呈セサルコトヲ要ス
- (八) 純「アセトン」ノ含有量九七%以上ナルヲ要ス

○赤 燐

- 一、無機質夾雜物ノ含有量 0.3% 以下ノモノナルヲ要ス

○第一鹽化錫

一、化學的純粹ノモノニシテ特ニ鉛分ノ微量ヲモ含有セザルモノナルヲ要ス

○硫酸（ニッケル、アムモニヤ）

一、他金屬酸類（殊ニ銅鐵）等ノ含有量微量ニ止マルモノナルヲ要ス

○硫化鐵

(十四年九月改正)

一、硫黃分ノ含有量二〇%以上ニシテ且良ク硫化水素瓦斯ヲ發生スルモノナルヲ要ス

○炭酸(マグネシウム)

一、炭酸「マグネシウム」ノ含有量八五・〇%以上ノモノナルヲ要ス

○粒狀過酸化滿俺

(十四年九月改正)

一、粒ノ大サ一乃至二耗ニシテ過酸化滿俺ノ含有量七〇、〇%以上ノモノナルヲ要ス

○粉末過酸化滿俺

(十四年九月制定)

一、黒褐色ノ粉末ニシテ過酸化滿俺ノ含有量七〇、〇%以上燐及硫黄ハ殆ト含有スヘカラス

○粉末「アラビヤゴム」

- 一、無色或ハ微黄色ノ粉末ニシテ二倍ノ水ニ投ズルトキハ徐々ニ全ク溶解シテ無色或ハ淡黄色ノ粘液トナルモノナルヲ要ス
- 二、試験品ヲ灰化スルニ固有物ノ残留量三・〇%以下ナルヲ要ス但シ用途ニ依リテハ之ヲ三・五%以下トスルコトヲ得ルモノトス

○ 壓搾酸素

- 一、左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス
- (一) 遊離酸素ノ量 九〇・〇%以上
- (二) 平均壓力 (攝氏一五度ニ於テ) 一四〇氣壓以上
- 二、納入品ノ平均壓力一四〇氣壓以下ナルトキハ全部ヲ不合格トス、但シ平均壓力一四〇氣壓以上ノ場合ニ於テモ各容器ノ壓力一三五以下若ハ一六〇以上ノモノアルトキハ其ノモノヲ不合格トス

○炭酸瓦斯

(十四年九月改正)

一、檢定ノ容器内ニ指定ノ重量ヲ壓搾シタルモノニシテ炭酸瓦斯ノ含有量九五、〇%以上ナルヲ要ス

備考

容器ハ二年毎ニ一平方耗ニ付二、一〇九疳以上ノ水壓試験ヲ施行スルヲ要ス

○水素瓦斯

(十四年九月制定)

一、左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

- | | | |
|-----|----------------|---|
| (一) | 純度 | 九八、〇%以上 |
| (二) | 酸素 | 〇、五%以下 |
| (三) | 鹽素 | ナシ |
| (四) | 鹽素酸「ナトリウム」 | ナシ |
| (五) | 瓦斯容量 | 五、〇〇〇乃至六、〇〇〇 立入鋼製圓筒ニシテ完全ナル弁及
安全裝置ヲ附シタルモノ |
| (六) | 平均壓力(攝氏一五度ニ於テ) | 一五〇氣壓 |

○「アムモニヤ、アンハイドロース」

一、指定ノ容器内ニ指定ノ重量ヲ壓搾シ大氣壓力ノ下ニ攝氏一五度ニ於テ一〇〇立方糎中「アムモニヤ」瓦斯(NH₃)九九〇%以上ヲ含有シ製氷機用トシテ適良ノモノナルヲ要ス

○粉末「マグネシウム」 (一四、三新設)

一、白色ノ光澤ヲ有スル粉末ニシテ粉末程度ハ篩目一寸ニ付一〇〇及一五〇ノ間ニ止マルモノトス

二、成分ハ左ノ通ナルヲ要ス

含 有 量		%	
マグネシウム	硅 酸	アルミニウム	其ノ他ノモノ
九九、〇以上	〇、五以下	〇、五以下	〇、三以下

○鹽素酸「バリウム」

(十四年九月制定)

- 一、左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス
- (一) 白色或ハ淡黄色
- (二) 無臭
- (三) 性分 $\text{Ba}(\text{ClO}_3)_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ トシテ九九、〇%以上ヲ含ムコト
- (四) 「ナトリウム」「カルシウム」等ノ不純物含有量〇、五%以下トス
- (五) 有機物ヲ含有スヘカラス
- (六) 遊離酸並「アルカリ」ヲ含有スヘカラス

第一二類
セ
メ
ン
ト
類

○ポルトランドセメント (JIS 第28號採用) (昭和十年八月改正)

第一章 製造法

第一條 「ポルトランドセメント」ハ主成分トシテ珪酸、礬土、酸化鐵及石灰ヲ含有スル原料ヲ適當ノ割合ニテ十分ニ混和シ之ヲ殆ト熔融セムトスル迄灼熱シタル後粉碎シテ粉末ト爲シタルモノトス
「ポルトランドセメント」(以下單ニ「セメント」ト稱ス)ニハ他ノ物質ヲ混和スルコトヲ得ズ但シ其重量ノ三%以下ノ石膏ヲ混和スルハ此ノ限ニ在ラズ

第二章 試験法

比重

第二條 「セメント」ノ比重ハ三、〇五以上ナルコトヲ要ス但シ三、〇五ニ達セザル場合ニハ試料ヲ暗赤色ニ熱シタル後更ニ試験スルモノトス

粉末ノ程度

第三條 「セメント」ハ一平方糎ニ付四九〇〇孔ヲ有スル篩ヲ以テ篩ヒ別ケ其ノ殘滓量一二%ヲ超エザルコトヲ要ス篩ノ針金ノ徑ハ〇、〇五五耗トス
殘滓量ハ次ノ方法ニ依リ二回以上之ヲ測定シ其ノ平均値ヲ以テ定ムルモノトス
毎回五〇瓦ノ試料ヲ篩ニ採リ之ヲ輕クタタキツツ水平動、上下動ヲ與ヘ粉末ノ凝集セルモノハ指ニテ杵ニ輕クスリツケテ潰ス程度ニ處理シ篩ヒ別ケヲ行ヒ一分間ノ通過量〇、一瓦以下トナ

リタルトキ篩内ノ殘分ヲ秤リテ殘滓量ヲ定ム

凝 結

條四條 普通ノ用途ニ供スル「セメント」ハ攝氏一五度乃至攝氏二五度ニ於テ注水ヨリ一時間以後ニ凝結ヲ始メ一〇時間以内ニ凝結ヲ終ルコトヲ要ス

本試験ニ於ケル注水量ハ「セメント」四〇〇瓦ヲ採リ適宜ノ水ヲ加ヘ注水ヨリ約三分間捏ネ混ゼテ稍固キ糊狀體ト爲シ硝子板ノ如キ水ヲ吸收セザルモノノ上ニ置キタル稠度針ヲ圓筒ニ充タシ剩餘ハ之ヲ除キ標準棒(「テトマイヤー」型)ヲ指針ガ四〇耗ノ目盛ヲ指ス處ヨリ徐々ニ糊狀體中ニ降下セシメ六耗ノ目盛ニ止ルトキニ相當スル水量トス 此ノ場合ニ於ケル糊狀「セメント」ヲ標準稠度ノ糊狀「セメント」ト稱ス

凝結ノ始發ヲ試験スルニハ稠度計ノ標準棒ヲ始發用標準針(「ヅキカー」針)ニ換ヘ本標準針及之ト共ニ降下スベキモノノ全重量ヲ三〇〇瓦ト爲シ圓筒ニ充タシタル標準稠度ノ糊狀「セメント」ノ中ニ該標準針ヲ徐々ニ降下セシメ指針ガ凡ソ一耗ノ目盛ニ止ルニ至リタルトキヲ以テ凝結ノ始發トス

凝結ノ終結ヲ試験スルニハ前項ノ始發用標準針ヲ終結用標準針ニ換ヘ前項ノ糊狀「セメント」ノ表面ニ徐々ニ降下セシメ其ノ表面ニ針頭ノ痕跡ヲ止ムルモ附屬小片ニ依ル痕跡ヲ殘サザルニ至リタルトキヲ以テ凝結ノ終結トス

本試験ニ用フル稠度計及標準針ハ次ノ通りトス

稠度計ハ指針ヲ有スル滑リ棒長五糎徑一糎ノ標準棒(「テトマイヤー」型)、耗ノ目盛ヲ有スル計尺及水ヲ吸收セザル高四糎徑八糎ノ圓筒ヲ備ヘタルモノニシテ標準棒及之ト共ニ降下スベキモノノ全重量ヲ三〇〇瓦トス

始發用標準針ハ長四、五糎斷面一平方糎(徑一、一三糎)ノ金屬針ニシテ其ノ頭ヲ平ニ切リタルモノトシ終結用標準針ハ始發用標準針ト等シキ徑ニシテ其ノ先端ニ徑五糎ノ環狀ノ下端ヲ有スル附屬小片ヲ取り付ケ針頭ハ附屬小片ノ環狀下端ヨリ〇、三糎突出セシメタルモノニシテ其ノ全重量ハ始發用標準針ト等シキモノトス

膨 脹 性 龜 裂

第五條 「セメント」ハ次ノ試験ニ於テ膨脹性龜裂(歪曲ヲ含ム以下同シ)ヲ生ゼザルコトヲ要ス

膨脹性龜裂ヲ試験スルニハ浸水法ニ依ルモノトス但シ浸水法ニ依ル試験時日ヲ有セザル場合ハ沸煮法ニ依ルコトヲ得

浸水法 饅頭形體二箇ヲ成形後凡ソ二四時間ヲ經テ水中ニ浸シ二七日間ニ於テ膨脹性龜裂ノ有無ヲ檢スルモノトス此ノ期間ニ於ケル水ノ溫度攝氏五度以下ニ降ラシメザルコトヲ要ス

沸煮法 饅頭形體二箇ヲ成形後凡ソ二四時間ヲ經タル後水ヲ充タセル鍋中ニ沈メ徐々ニ熱シテ凡ソ一時間三〇分沸騰セシメ漸次之ヲ冷却シタル後膨脹性龜裂ノ有無ヲ檢スルモノトス

本試験ニ用ウル饅頭形體ハ「セメント」約一〇〇瓦ニ適量ノ水ヲ加ヘ能ク捏ネ混セテ糊狀體ト爲シ之ヲ硝子板上ニ展ハシ徑約一〇種中央厚約一・五種周圍ニ於テ稍薄キ饅頭形ト爲シタルモノトス

前項ノ糊狀體ヲ作ルニ用ウル水量ハ「セメント」ノ重量ニ對シ約二五%乃至二七%トシ糊狀體ヲ載セタル硝子板ヲ輕クタタクトキ漸ク周圍ニ流出スルヲ適度トス

饅頭形體ハ成形後試験ヲ行フ迄濕氣アル箱ニ入レ若ハ濕布ヲ以テ覆ヒ空氣ノ流通及日光ノ直射ヲ避ケテ之ヲ保存スルモノトス

前項ノ箱内ノ溫度若ハ室内ノ溫度ハ攝氏一五度以下ニ降ラシメザルコトヲ要ス

饅頭形體ハ其ノ浸水前ニ於テ乾キ過グルトキハ收縮ノ爲ニひびわれヲ生ズルコトアリ此ノひびわれハ膨脹性龜裂ト見誤ラルルノ虞アルヲ以テ注意スルコトヲ要ス

強 度

第六條 「セメント」ノ強度ハ第七條乃至第十條ニ依リ製作シタル供試體ヲ用キ耐壓試験ニ依リ之ヲ定ムルモノトス 但シ抗張試験ヲ以テ之ニ代ウルコトヲ得

耐壓試験及抗張試験ハ成形後七日(空氣中二四時間、水中六日間)及二八日(空氣中二四時間水中二七日間)ヲ經タル供試體ニ付之ヲ行ヒ次表ノ規定ニ合格シ且二八日ノ力ハ七日ノ力ヨリ大ナルコトヲ要ス

成形後ノ日數	七 日	二 八 日
耐壓力 kg/cm^2	一一〇以上	三〇〇以上
抗張力 kg/cm^2	二〇以上	二五以上

試驗ハ各六箇ノ供試體ニ付之ヲ行ヒ平均値ヲ以テ其ノ成績ヲ表ハスモノトス

第七條 耐壓試験ニ用ウル供試體ハ立方體ニシテ其ノ各面ノ面積ハ五〇平方糎トス

抗張試験ニ用ウル供試體ノ中央部ニ於ケル最小斷面積ハ五平方糎トシ試験機ハ二重槓杆式ノモノヲ以テ標準トス

第八條 耐壓試験及抗張試験ニ用ウル供試體ハ次ニ示ス方法ニ依リ作ルモノトス

「セメント」一分ト標準砂三分(重量ニ依ル)トヲ略混和セル後標準混合機(「スタインブリツクシユメルツアー」型)ノ皿内ニ配布シ混合機ヲ二〇回轉セシメタル後適量ノ水ヲ加ヘ更ニ二〇回轉セシメテ十分捏ネ混セ之ヲ成形型(内面ニ少シク礦油ヲ塗リタルモノ)ノ中ニ充タシ鐵心ヲ嵌メ標準鐵鏈機(「ベーママルテンス」型)ヲ以テ一五〇回之ヲタタキ型上ノ過剩分ヲ削リ去リ其ノ上面ヲ平滑ニスルモノトス標準混合機ノ二〇回轉並標準鐵鏈機ノ一五〇回打ニ要スル時間ハ各約二分三〇秒トス

供試體ヲ作ルニ要スル水ノ分量ハ鐵鏈ヲ以テタタタコト一〇〇回乃至一一〇回ニシテ供試

體ノ裏面ニ少シク水分ノ滲ミ出スヲ以テ適度トス

第九條 前條ノ捏ネ混セ及型詰ハ常ニ室内ニ於テ行ヒ作業中日光ノ直射ヲ避ケ乾燥ヲ防ギ成形ノ後ハ之ヲ濕氣アル箱内ニ置キ蓋ヲ以テ蔽ヒ溫度ノ變化及空氣ノ流通ヲ防ギ二〇時間以上ヲ經テ丁寧ニ型ヨリ取外スモノトス 但シ抗張試験ニ用ウル供試體ニ在リテハ適當ノ裝置ヲ用キ成形後直ニ型ヨリ取外スモ妨ナシ

型ヨリ取外シタル供試體ハ濕氣アル箱内ニ保存シ成形後二四時間ヲ經テ水槽ニ入レ全ク水中ニ浸スモノトス

型詰ヨリ浸水ニ至ル間ノ室内ノ溫度及水槽ノ水ノ溫度ハ攝氏一五度以下ニ降ラシメザルコトヲ要ス

第十條 標準砂ハ福島縣相馬郡産ノ天然色英砂ヨリ成ルベク石英砂粒ヲ損セザル様夾雜物ヲ除去シ十分ニ洗ヒタル後之ヲ乾燥シ一號篩及二號篩ヲ以テ順次ニ篩ヒ別ケ二號篩ノ底ニ殘留セルモノニシテ次ノ各號ニ合格スルコトヲ要ス

一、二回以上毎回一〇〇瓦ノ試料ヲ採リ一號篩及二號篩ヲ以テ篩ヒ別ケヲ行ヒ一分間各篩ノ通過量一瓦以下トナリタルトキ篩ヒ方ヲ止メ二號篩ノ底ニ殘留スル量平均九〇%以上ナルコト

二、夾雜物ハ重量ニ於テ二、五%以下ナルコト
一號篩ハ一〇平方耗ニ付六四孔、二號篩ハ一四四孔ヲ有スルモノトス篩ノ針金ノ徑ハ一號篩ニ在リテハ〇、四耗二號篩ニ在リテハ〇、二九耗トス

第十一條 第六條ニ依ル試験ヲ行フ時日ナキ場合ニハ第七條乃至第十條ニ依リ製作シタル供試體ニ付成形後三日(空氣中二四時間、水中二日間)及七日(空氣中二四時間水中六日間)ヲ經タル後耐壓試験ヲ行ヒ強度ヲ定ムルコトヲ得 其ノ耐壓力ハ次表ノ規定ニ合格シ且七日ノ力ハ三日ノ力ヨリ大ナルコトヲ要ス

成形後ノ日數	三 日	七 日
耐壓力 kg/cm^2	一五〇以上	二二〇以上

試験ハ各六箇ノ供試體ニ付之ヲ行ヒ平均値ヲ以テ其ノ成績ヲ表ハスモノトス

苦土、硫酸及灼熱減量

第十二條 「セメント」中ニ含有スル苦土ハ三%、硫酸(%)ハ二%ヲ超エザルコトヲ要ス
「セメント」ノ灼熱ニ依ル重量ノ減少ハ四%ヲ超エザルコトヲ要ス

試験用水

第十三條 「セメント」ノ試験ニ用ウル水ハ淡水トス 但シ海水工事ニ用ウルモノニ付テハ之ヲ海水トス

第三章 試料及受渡

試料

第十四條 「セメント」ノ試料ハ五〇匁又ハ其ノ端數毎ニ其ノ平均品質ヲ表ハス様五箇ノ包裝ヨリ

之ヲ採リ能ク混和シタルモノトス

包装及重量

第十五條 「セメント」ノ受渡ニ用ウル重量ノ單位ハ吨トス

第十六條 「セメント」ハ袋入トスル場合ニハ正味五〇砵樽入トスル場合ニハ正味一七〇砵トス

第十七條 袋又ハ樽ノ外面ニ於テ「ポルトランドセメント」タルコトヲ明ニシ且正味重量ト製造所名トヲ明記スルモノトス

附 録

本規格ニ掲クル稠度計、標準針、耐壓力及抗張力ノ供試體成形型、抗張試験機、標準鐵錘機及篩ノ形狀及寸法等ニ付テハ昭和四年二月十九日商工省告示第四號ニ依ルモノトス

○粉 石 灰

一、汚穢物又ハ土塊ヲ混セズニ厘目篩ヲ通ジタルモノニシテ三倍量ノ水ニ攪和スルトキハ全質均等ノ濃液トナルモノナルヲ要ス

二、純酸化「カルシウム」トシテ七〇・〇%ヲ有シ硝酸ニ對スル不溶分五・〇%以下ナルヲ要ス

○生 石 灰

- 一、白色堅實ナル塊ニシテ水ヲ注グバ發熱シテ漸次崩壞シ白色ノ粉末トナリ土塊ヲ殘留セザルモノナルヲ要ス
- 二、三倍量ノ水ニ攪和スルトキハ全質均等ノ稠粥トナリ且硝酸ニ對スル不溶分五、〇%以下ナルヲ要ス

○燒石膏

一、品質見本ノ通ニシテ半量ノ水ト和シ五分間以内ニ於テ全ク固結セル塊トナルモノナルヲ要ス

○罐用耐火「モルタル」

(昭和六年十二月改正)

一、種別、罐用耐火「モルタル」ヲ次ノ二種ニ區分ス

一號

二號

二、品質、「シヤモット」質(攝氏一三二〇度以上ノ温度ニテ一〇時間以上燒キタル「シヤモット」ノ適量ヲ含有スルモノ)タルヲ要ス

三、耐火度、耐火度ハ次ノ規定ニ合格ノモノタルベシ

一號 S・K 三三番以上

二號 S・K 二六番以上

四、粒度、每平方糎ニ付一〇〇孔ヲ有スル篩ヲ通過スルモノトス
但シ篩ノ針金ノ經ハ〇・一六糎ヲ標準トス

五、灼熱試験、五種立方體ノ試験片ヲ作り次ノ温度ニテ一時間灼熱シ其ノ減量一〇〇分ノ五ヲ超過セザルモノタルヲ要ス

一號 S・K 三三番以上

二號 S・K 二六番以上
 六、粘着力、水ニテ練リ合ストキハ適當ノ粘着力ヲ有シ目地トシテ使用シ次ノ温度ニテ一時間
 灼熱後ノ燒締リノ状態良好ナルヲ要ス

- 一號 S・K 三三番以上
- 二號 S・K 二六番以上

罐用耐火「モルタル」用途別摘要

一號	底面煉瓦ノ一部其ノ他特ニ指定セル個所
二號	底面煉瓦以外ノ各面ノ耐火煉瓦目地

○白土粉

- 一、品質見本ト同等以上ニシテ罐燃室内耐火煉瓦ヲ接着スルニ適スルモノナルヲ要ス
- 二、適量ノ水ニ混ジ煉瓦石粉ノ適量ヲ加エ二吋立方體ノ試験品ヲ作り乾燥シタル後「ゼーゲル、
 コーン」二六番ニ相當スル火熱ニテ六時間引續キ灼熱スルニ變形又ハ罅裂ヲ生ゼザルモノ
 ナルヲ要ス

備考 容器ハ完全ナル紙敷ノ木箱ヲ用フルヲ要ス

○煉瓦石粉

- 一、品質見本ト同等以上ニシテ罐燃室内耐火煉瓦ヲ接着スルニ適スルモノナルヲ要ス
 - 二、適量ノ水ニ混ジ白土粉ノ適量ヲ加エ二吋立方體ヲ作り乾燥シタル後「ゼーゲル、コーン」ニ六番ニ相當スル火熱ニテ六時間引續キ灼熱スルニ變形又ハ罅裂ヲ生ゼザルモノナルヲ要ス
- 備考 容器ハ完全ナル紙敷ノ木箱ヲ用フルヲ要ス

○焼「マグネサイト」

(一四、三新設)

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

マグネシヤ含有量%

八〇以上

第一三類
煉
瓦
類

○「シリカ」煉瓦

(昭和八年十月改正)

一、形状寸法、指定ノ形状寸法ヲ有シ寸法ノ公差ハ次ノ通トス

長及幅 正負二・〇%

厚 正負二・五%

異形ノモノニ對スル公差ハ右ニ準ズ

二、品質製造、品質均等ニシテ焼疵、凹凸等ノ缺點ナク焼成適當ナルヲ要ス

三、耐火度試験、耐火度ハ「ゼーゲル」錐三三番以上トシ試験用試料及試験方法ハ日本標準規格

第一〇號耐火煉瓦ニ依ル

四、灼熱試験、「マグネサイト」煉瓦ニ準ズ

五、實用試験、「マグネサイト」煉瓦ニ準ズ

○「マグネサイト」煉瓦

(昭和八年九月改正)

- 一、形状寸法、指定ノ形状寸法ヲ有シ寸法ノ公差ハ次ノ通トス
長、幅及厚 正負二・五%
異形ノモノニ對スル公差ハ右ニ準ズ
- 二、品質製造、品質緻密均等ニシテ燒疵凹凸等ノ缺點ナク燒成充分ナルヲ要ス
- 三、耐火度試験、耐火度ハ「ゼーゲル」錐三四番以上トシ試験用試料及試験方法ハ日本標準規格第一〇號耐火煉瓦ニ依ル
- 四、灼熱試験、長二一五耗、幅一〇五耗、厚六五耗程度ノ試料ヲ電氣爐又ハ瓦斯爐ニ於テ「ゼーゲル」錐二七番以上ノ溫度ニテ六時間加熱シ爐中ニテ自然冷却シタル場合有害ナル變形又ハ龜裂ヲ生セザルモノナルヲ要ス
- 五、實用試験、塩基性製鋼爐ノ扉口内側ニ置キテ實地試験ヲ行ヒ使用上缺點ナキモノナルヲ要ス

○「クローム」煉瓦
「マグネサイト」煉瓦規格ヲ準用ス

(昭和八年十月制定)

○罐用普通耐火煉瓦

(昭和六年十二月改正)

一、種別、罐用普通耐火煉瓦ヲ次ノ三種ニ區分ス

- 一號
- 二號
- 三號

二、形狀寸法、指定ノ寸法、形狀ヲ有シ寸法ノ公差ハ左記規定以內タルヲ要ス

長及幅
正負一・五%
厚
正負二・五%

但シ異形ノモノハ之ニ準ズ

三、品質製造、煉瓦ノ原料ニハ豫メ左記溫度ニテ燒成セル粘土ヲ八〇%以上含有セシメ製造スルモノトス

種別	加熱溫度 (S.K)	加熱繼續時間
一號	一六	一〇
二號	一四	一〇
三號	一〇	一〇

四、耐火度試験

- (一) 耐火度ハ次ノ規定ニ合格ノモノタルベシ
 - 一 號 S・K 三六番以上
 - 二 號 S・K 三四番以上
 - 三 號 S・K 二六番以上
- (二) 耐火度試験用試料及試験方法等ハ次ノ如シ
 - (イ) 試料ハナルベク細粒トナサザルコトニ注意シツツ每平方糎ニ付四〇〇孔ヲ有スル篩ヲ通過スル大ニ粉碎スルモノトス此ノ場合リ於ケル篩ノ針金ノ徑ハ〇・一六耗ヲ標準トス
 - (ハ)(ロ) 前項ノ試料ニ糊料ヲ混和シ小型「ゼイゲル」錐ト同一ニ成形シタルモノヲ試験錐トス本試験ニハ試験錐ト「ゼイゲル」錐トヲ併立シテ均一ニ加熱スルモノトス此ノ場合ニ於ケル加熱速度ハ攝氏約八〇〇度以上ニ於テハ毎分攝氏一〇度上昇セシムルコトヲ標準トス
 - (ニ) 耐火度ハ試験錐ノ尖端ノ曲リ始メテヨリ受臺ニ接觸スル迄ノ間ニ於テ之ニ最モ近似ノ

變化ヲ示ス「ゼイゲル」錐ノ番號ニ依リ之ヲ判定ス

- 五、灼熱試験、灼熱試験ハ次ノ規定ニ合格ノモノタルベシ
 - (一) 標準寸法(長二三〇耗幅二三〇耗厚四〇耗乃至一〇〇耗)ノ試料ヲ電氣爐又ハ瓦斯爐ニ於テ次ノ溫度ニテ六時間灼熱シタル場合變形又ハ龜裂ヲ生ゼズ且減量及收縮次表ノ範圍ナルヲ要ス

種別	灼熱溫度(S.K)	減量%	收縮%
一號	三四	二・五以下	三・〇以下
二號	三一	二・〇以下	二・五以下
三號	—	—	—

但シ膨脹ハ許容セズ

- (二) 方四〇耗長二二五耗ノ試験材ヲ作り支點間ノ距離ヲ一七五耗トシ切削セザル面ヲ下方トシ水平ニ支ヘ電氣爐又ハ瓦斯爐ニ於テ凡ソ一時間ニ攝氏三〇〇度ノ割合ニテ加熱溫度ヲ上昇シ次表ノ溫度ニ於テ六時間灼熱シタル場合龜裂ヲ生ゼズ且彎曲度ハ何レモ一〇度以下ナルヲ要ス

種別	灼熱温度
一號	三四番
二號	三一番
三號	

六、重量、一立方粉ノ重量ハ次ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

一號 二・五斤以下

二號 二・一五斤以下

三號 二・一五斤以下

七、試験品ノ採擇及廢却

第二、四、五及六項ノ試験ハ同一種類中同一寸法ノモノ一〇〇個若ハ其ノ端敷ヲ一組トシ各組ヨリ一個ヲ選出シ之ヲ行フモノトス而シテ其ノ成績不良ナルトキハ該組ヨリ更ニ一個ヲ選出シ再試験ヲ施行シ其ノ結果不良ナルトキハ其ノ屬スル組ヲ不合格トス

不合格ト決定シタル組ガ全組數ノ四割以上ニ及ブトキハ其ノ註文全數ヲ廢却スルコトヲ得

用途別摘要表

罐用普通耐火煉瓦		
一號	空氣豫熱裝置附罐底面煉瓦ノ特ニ指定セル個所	
二號	空氣豫熱裝置附罐用爐壁 一般重油專燒罐底面上部及前部面後部面下半部	
三號	混燒罐、石炭專燒罐爐壁	