

特 269

63

購買物品檢査規格

印刷代贈寫



始



458

#269
63



購買物品檢查規格

昭和五年七月改版

海軍艦政本部



(野島好文堂納)

購買物品検査規格正誤表

類別目次	訂正箇所
同	一七頁 第五行目
同	二三頁 第二行目
同	二四頁 第五行目
同	二四頁 第一〇行目
同	三九頁 第七行目
同	四一頁 第一二行目
同	四一頁 第五行目
同	六一頁 第四行目
同	六一頁 最後ノ行
第二類	三七頁第二項 表中硫黄ノ欄
同	四〇頁第二行目
第二類	五一頁表中二號ノ項亞鉛ノ欄
同	一八四頁 第四行目
同	二一七頁 最後ヨリ三行目
同	二二七頁 最後ヨリ二行目
第五類	二四九頁 第一行目
同	二五一頁 第一行目
第六類	二九一頁 第三行目
第九類	三二八頁 第二行目
第十二類	四七七頁 第一行目
第十六類	五五九頁 第一行目
第十七類	五九五頁 第一行目

正

綾木綿
 白鉛粉(唐ノ土)
 胡粉(面胡粉、白亞)
 コーバルワニス
 鐵鎚
 聯成計
 金剛砂布「カーボランダム」砂布
 珪
 鑄出スルモノトス
 ○〇・二以下
 ○〇・五以下
 ……セシメザル様注意…
 ○、〇五以下
 ……夏季ハ一二時…
 ……攝氏一七五度以下
 ……二、〇〇〇秒以下
 ……蜜蠟
 (蜜蠟代用)
 ……現品ノ儘…
 ……之ヲ定ム…
 燒「マグネサイト」
 ……中止期間中…
 砂糖蜜

誤

木綿
 白鉛粉(唐ノ土)
 胡粉(面胡粉白亞)
 コーバルワニス
 鐵鎚
 聯成計
 金剛砂布「カーボランダム」砂布
 珪
 鑄出 スルモノトス
 ○〇・二以下
 ○〇・五以下
 ……セシメザル様注意…
 ○、〇五以下
 ……夏季ハ十二時…
 ……攝氏一五度以下
 ……二、〇〇〇秒以下
 ……蜜蠟
 (蜜蠟代用)
 ……現在ノ儘…
 ……之ヲ定ム…
 燒「マグネサイト」
 ……中止期間中…
 砂糖蜜

類別目次

第一類	銑鐵、鐵合金及鐵鑄類	一
第二類	金屬地金類	三
第三類	金屬材料類	五
第四類	油脂類	九
第五類	蠟類	一三
第六類	絲、紐類	一五
第七類	布氈類	一七
第八類	革、護膜類	一九
第九類	燃料類	二一
第一〇類	塗料及其ノ原料類	二三
第一一類	藥品類	二七
第一二類	セメント類	三一
第一三類	煉瓦類	三三

第一四類 石、土及砂類
 第一五類 硝子類
 第一六類 器具類
 第一七類 雜品類

三五
 三七
 三九
 四一

四

第一類 銑鐵、鐵合金及鐵鑛類

銑鐵及鐵合金類ノ検査ニ關スル通則
 本邦産純銑鐵
 本邦産銑鐵
 東大陸産銑鐵
 英國産銑鐵
 塩基性爐用銑鐵
 瑞典銑鐵
 庖丁鐵、鋸鐵、玉鋼、頃鋼
 白銑鐵
 フェロマンガニース
 フェロシリコン
 シリコスビーゲル
 スビーゲル

一
 三
 五
 七
 九
 一一
 一三
 一五
 一七
 一九
 二一
 二三
 二五

フエロクローム
 フエロタンクステン
 フエロモリブデナム
 滿俺礦石
 赤鐵礦

二七
 二九
 三一
 三三
 三五

第二類 金屬地金類

「ニッケル」地金
 「アルミニウム」地金
 「アンチモン」地金
 錫地金
 電氣分銅
 銅地金
 亞鉛地金
 鉛地金
 「カドミウム」地金
 蒼鉛地金
 銀地金
 「コバルト」地金
 「マグネシウム」地金

三七
 三九
 四一
 四三
 四五
 四七
 四九
 五一
 五三
 五五
 五七
 五九
 六一

粉末「マグネシウム」地金
 「シリコ、コツバー」
 滿俺銅
 燐銅
 燐錫
 金屬タングステン
 フェロチタニウム
 粉末硫化アンチモニー
 輕合金用「ナトリウム」
 同 「金屬性シリコン」
 金屬マンガ

六三
 六五
 六七
 六九
 七一
 七三
 七五
 七七
 八一
 八三
 八七

第三類 金屬材料類

普通亞鉛板
 保護亞鉛板、保護亞鉛體
 鉛板
 白銅板
 白金板及線
 純銀板
 亞鉛鍍鋼板(雜用)亞鉛鍍波形鋼板(雜用)
 プリキ板
 銅線(雜用)眞鍮線(雜用)
 軟鋼線(雜用)鐵線(雜用)
 鉛線

九五
 九七
 九九
 一〇三
 一〇五
 一〇七
 一〇九
 一一一
 一一三
 一一五
 一一七

鋼螺釘(雜用)
 頭丸鐵木螺、頭平鐵木螺
 頭丸鐵螺鈔、頭平鐵螺鈔
 眞鍮螺釘
 頭丸眞鍮木螺、頭平眞鍮木螺
 頭丸眞鍮螺鈔、頭平眞鍮螺鈔
 鐵丸釘
 銅丸釘、銅小鈔
 白 鐵
 銀 鐵
 眞鍮鐵
 軌條及附屬品
 軸承用鋼球
 球入軸承

一一九
 一一一
 一一三
 一一五
 一一七
 一二九
 一三一
 一三三
 一三五
 一三七
 一三九
 一四一
 一四七
 一五一

「キングホーン」弁用板
 「モネルメタル」鑄物、打物及延物
 電氣用銅線
 發條用「ピアノ」線
 軟鋼熔接用鐵線

一六一
 一六三
 一六五
 一七二ノ一
 一七二ノ五

第四類 油脂類

- 揮發油〔ガソリン〕〔ペトルル〕〔ナフサ〕等ヲ含ム〕 一七三
- 〔モビール、オイル〕 一七五
- 礦油(白絞油代用) 一七七
- 同 (内部用) 一七九
- 〔スピンドル〕油 一八一
- 生亞麻仁油。生荏油。 一八三
- 塗料溶解油(煮亞麻仁油、煮荏油)〔ボイルド〕油) 一八五
- 塗料用〔ターペンタイン〕油(テレメン油、ターペンチン油、松精油、松根油) 一八七
- 雜用〔ターペンタイン〕油(テレメン油、ターペンチン油、松精油、松根油) 一八九
- 特製〔グリース〕 一九一
- 〔モーター、グリース〕 一九三
- グリース(豚脂) 一九五
- 防銹油 一九七

「グリセリン」(甘油)	一九九
「パラフィン」油	二〇一
木「タール」	二〇三
「ワセリン」	二〇五
航空一號揮發油	二〇七
同 二號同	二〇九
同 三號同	二一一
同 四號同	二一三
普通揮發油	二一五
「ベンゾール」	二一七
灯油	二一九
一號石油	二二一
二號 同	二二三
輕油	二二五
重油	二二七

一號内部礦油	二二九
二號同	二三一
一號外部礦油	二三三
二號同	二三五
三號同	二三七
「カストル」油	二三九
白絞油	二四一
種子油	二四三

第五類 蠟 類

洋蠟燭
生 蠟
蜜 蠟
蠟(蜜蠟代用)
石 蠟

二四五
二四七
二四九
二五一
二五三

第六類 糸、紐類

帆縫糸、帆耳縫糸

二五五

毛糸組紐

二五七

白麻「シキスレツド」

二五九

「テール」麻「シキスレツド」。三子撚「ネツツルスタッフ」。二子撚「スパンヤーン」。

二六一

第七類 布、氈類

麻帆布	二六三
麻	二六五
生木綿	二六七
木綿	二六九
「フランネル」	二七一
「フェルト」	二七三
瀝青氈	二七五
木綿調帯	二七七
白羅紗	二八三
葛城織	二八五
雲齋織、真岡木綿、紺木綿	二八七
藥囊用材料	二八九

木綿漉布

二九二

一八

第八類 革、護謨類

調帶

二九五

「クロム」鞣革

二九七

牛革、犢革、茶象皮、漉象皮、古象皮、白滑皮、「セーム」皮

二九九

油革

三〇一

綴革

三〇三

耐水壓術帶用革

三〇五

耐壓耐熱術帶用革

三〇九

革齒車用革

三一三

ゴム調帶

三一四ノ一

一九

第九類 燃料類

石炭ノ試験検査ニ關スル通則

三一五

石炭

三二三

木炭及松炭

三二五

骸炭

三二七

第一〇類 塗料及其ノ原料類

白鉛粉(唐ノ土)	三二九
白亞鉛粉(亞鉛華)	三三一
赤鉛(光明丹)	三三三
胡粉(面胡粉白亞)	三三五
バライト(重晶石粉)	三三七
酸化鐵粉	三三九
松煙(油煙)	三四一
辨柄粉(鐵丹)	三四三
紺青粉(プルシャンブルー)	三四五
黄土粉	三四七
生黃粉(クロム、イエロー「黃鉛、金黃粉」)	三四九
朱ノ粉(銀朱)	三五一
「リサーチ」(一酸化鉛)	三五三

堅練白鉛塗具

堅練白亜鉛塗具

堅練黃塗具(黃土塗具)。堅練生黃塗具(金黃塗具、「コロソミヤール」)

堅練紺青塗具。堅練綠塗具。堅練錆塗具。堅練黒塗具。金色塗具、銀色塗具

防水塗料

「ドライヤー」

赤「セルラック」(赤「ゴムラック」)

白「セルラック」(白「ゴムラック」)

白「ワニス」(白「ダムマー、ワニス」)

「コーバル、パニッシュ」(「ベルニー、コーバル」「コーバルワニス」)

「ゴールドサイズ」(金箔、假漆「サイズ」洋漆)

「フレンチ、ポリシユ」(護膜花没藥液、酒精洋漆)

「ピチユマスチツク、ソリユーション」

「ピチユマスチツク、シンナー」

「ピチユマスチツク、エナメル」

三五五

三五七

三五九

三六一

三六三

三六五

三六七

三六九

三七一

三七三

三七五

三七七

三七九

三八一

三八三

「ピチユマスチツク、カパーリング」

「ピチユマスチツク、セメント」

三八五

三八七

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」。
 硼砂(「クロール、アンモニウム」)。純「アルコール」。「アムモニヤ」水。硼砂。枸橼酸。[「アムモニウム」]
 水銀。沃度(「ヨード」)。石炭酸

三八九

工業用硝酸

三九一

同 掇酸

三九三

同 硫酸

三九五

同 苛性曹達

三九七

同 曹達

三九九

同 重炭酸曹達

四〇一

同 硼砂

四〇三

同 硼砂、鹽化「アンモニウム」。「サルアンモニア」

四〇五

黃色血硼鹽(「ブルシャート、ポッターズ」)

四〇七

鹽化「カルシウム」

四〇九

「カルシウム、カーバイト」 四一
「メチル、アルコール」 四一三
無水「メチル、アルコール」 四一五
次亜硫酸曹達 四一七
焦性磷酸曹達 四一九
磷化石灰 四二一
工業用青化加里 四二三
工業用青化曹達 四二五
「アセトン」 四二七
赤 磷 四二九
第一塩化錫 四三一
硫酸「ニッケル、アムモニヤ」 四三三
硫化鐵 四三五
炭酸「マグネシウム」 四三七
粒狀過酸化滿俺 四三九

粉末同

粉末「アラビヤゴム」 四四一
壓搾酸素 四四三
炭酸瓦斯 四四五
水素瓦斯 四四七
「アムモニア、アンハイドロス」 四四九
粉末「マグネシウム」 四五三
塩素酸「バリウム」 四五五

第一二類 セメント類

「ポルトランドセメント」
粉石灰
生石灰
焼石膏
罐用耐火「モルタル」
白土粉
煉瓦石粉
焼「マグネサイト」

四五七
四六五
四六七
四六九
四七一
四七三
四七五
四七七

第一三類 煉瓦類

「シリカ」煉瓦
「マグネサイト」煉瓦
「クローム」煉瓦
罐用普通耐火煉瓦
瓦
陶管
罐用特殊耐火煉瓦
普通煉瓦
空洞煉瓦

四七九
四八一
四八二ノ一
四八三
四八五
四八七
四八四ノ五
四八四ノ七
四八四ノ一

第一四類 石、土及砂類

石灰石	四九三
生粘土	四九五
耐火粘土	四九七
鑄物砂	四九九
銀砂	五〇一
「チャイナ、クレー」	五〇三
「ガニスター」	五〇五
鶏冠石	五〇七
硝酸重土	五〇九
ドロマイド	五一一
螢石	五一三
石材	五一五

第一五類 硝子類

- 低壓「タンク」水面計用硝子板
- 水面計用硝子管
- 高壓水面計用硝子板
- 硝子板
- 舷窓硝子。厚板硝子

- 五一九
- 五二一
- 五二三
- 五二五
- 五二七

第十六類 器具類

坩 鍋	五二九
鐵絞轆(威氏鐵滑車「ウエストン、ブロック」)	五三一
鏡	五三三
塗具筆	五三九
塗刷毛	五四一
鐵 鏈	五四三
十 能	五四五
木 槌	五四七
寒暖計	五四九
金剛砂砥石	五五一
壓力計、聯感計、真空計	五五三
內火艇發動機用高壓磁石發電機(マグネット)	五五七
內火艇發動機用發火栓	五六一

内火艇發動機用高壓電纜
小型單相油入變壓器
酸素、水素炭酸瓦斯容器

四〇

五六三
五六五
五七五

第十七類 雜品類

「レトルトカーボン」
粉末黑鉛(若ハ黑鉛末)
填隙用「ビッチ」
金剛砂布「カーボランダム」砂布
金剛砂末
硝子紙
指壓圖紙
生澁
膠
砂糖蜜
石鹼
加里石鹼
唧筒用「グラファイト」衝帶環材料

四一

五七七
五七九
五八一
五八三
五八五
五八七
五八九
五九一
五九三
五九五
五九七
五九九
六〇一

石棉保溫材料
電氣爐用人造黑鉛電極

六〇三
六〇五

四二

第一類 銑鐵、鐵合金及鐵鑛類

○銑鐵及鐵合金類ノ検査ニ關スル通則

銑鐵及鐵合金類ノ検査ニ關シテハ特ニ定ムル場合ノ外左記ニ依ル

一、分析試料ノ採取方法ヲ次ノ通トス

(イ) 銑鐵ニ在リテハ數量三〇疋其ノ他ニ在リテハ數量一疋乃至五疋又ハ各其ノ端數ヲ一組トシ各組毎ニ一試料ヲ採取スルモノトス

(ロ) 各組ニ就キ試料採取用塊ノ數ハ其ノ組全塊數ノ〇・五%以上タルヲ要ス但シ三塊ヲ下ラザルモノトス

(ハ) 試料採取用塊ハ其ノ外面ニ附着セル砂礫滓等ヲ完全ニ除去シ每塊一箇所中央ニ近キ位置ニ於テ其ノ厚面ニ對シ垂直ニ貫通セル孔ヲ錐採ミシ其ノ削屑ヲ完全ニ採取シ各塊ニ對スル削屑ヲ集メ能ク混合シ適當ニ分割シテ一試料ト爲スモノトス

二、右一試料ニ就キ分析試験二回以上ノ數字ノ平均値ヲ以テ分析成績トス

三、分析試験ハ海軍工作廳又ハ官ノ指定若ハ承認セル場所ニ於テ之ヲ行フモノトス

四、試料ノ分析成績ガ規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル組ノ全量ヲ不合格トス

五、不合格組數ガ全組數ノ四割以上ナル場合ニハ全組ヲ廢却スルコトヲ得

○本邦産純銑鐵

- 一、本銑鐵ハ本邦若ハ南滿洲ニ於テ製造シ其ノ品質均一ナルコトヲ要ス
- 二、本銑鐵ハ其ノ製法ニ依リ之ヲ次ノ四種ニ區分ス
但シ何レノ場合ニ在リテモ古鐵銅地金又ハ鐵滓ヲ使用セザルモノトス
 - イ) 木炭ヲ用キ高爐ニ依リ製造シタルモノ
 - ロ) 木炭及骸炭ヲ混用シ高爐ニヨリ製造シタルモノ
 - ハ) 骸炭ヲ用キ高爐ニ依リ製造シタルモノ
 - ニ) 電氣爐ニ依リ製造シタルモノ

三、前項ノ各種銑鐵ハ更ニ其ノ成分ニ應ジ之ヲ次ノ四種ニ區分シ左ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

名	稱	全炭素%	硅素%	滿侖%	磷%	硫黃%	銅%
一號純銑鐵		三・〇〇以上	〇・七〇以上	〇・三〇以上	〇・〇二五以下	〇・〇一五以下	〇・〇三以下
二號純銑鐵		三・〇〇以上	〇・七〇以上	〇・三〇以上	〇・〇二五以下	〇・〇二以下	〇・〇三以下
三號純銑鐵		三・〇〇以上	〇・七〇以上	〇・三〇以上	〇・〇三以下	〇・〇三以下	〇・〇四以下
四號純銑鐵		三・〇〇以上	〇・七〇以上	〇・三〇以上	〇・〇三以下	〇・〇三以下	〇・〇五以下

四、分析試験ノ結果燐、硫黄及銅ノ中何レノ元素ニ對シテモ其ノ含有量前項ノ規格ヲ超過スル場合ニ於テハ夫々其ノ含有量ニ相當スル品位ニ下スモノトス

五、製造者ハ銑鐵ノ每塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出スルカ又ハ他ノ適當ナル方法ニ依リ之ヲ證明スルモノトス

○本邦産銑鐵

一、特ニ産地ヲ指定セザル一般銑鐵ハ之ヲ次ノ四種ニ區分ス

- 一 號 銑 鐵
- 二 號 銑 鐵
- 三 號 銑 鐵
- 四 號 銑 鐵

(イ) 本銑鐵ハ其ノ品質均一ニシテ左ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

名	稱	全炭素 %	硅素 %	硫黄 %
一號	銑鐵	三・〇以上	二・五—三・五	〇・〇四以下
二號	銑鐵	三・〇以上	二・〇—三・〇	〇・〇六以下
三號	銑鐵	二・八以上	一・五—二・五	〇・〇八以下
四號	銑鐵	二・八以上	一・〇—二・〇	〇・一〇以下

(ロ) 備考 右表以外ノ含有量ヲ必要トスル場合ハ特ニ之ヲ指定スルコトヲ得
製造者ハ銑鐵ノ每塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出シ且次ノ塗裝ヲ施シテ其ノ種別ヲ表示スルモノトス

- 一號 銑鐵 白
- 二號 銑鐵 青

三號銑鐵 赤
四號銑鐵 黒

二、特ニ製造所ヲ指定シ購買スル銑鐵ハ次ノ規格ニ依ル
イ) 本銑鐵ハ其ノ品質均一ニシテ其ノ製造所及種別ニ應ジ左ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

名 稱	全炭素%	硅素%	滿 儼%	燐%	硫 黃%
釜ノ數炭製 一號銑鐵	三・三以上	二・五以上	〇・三〇以上	〇・二五以下	〇・〇四以下
二號銑鐵	三・〇以上	一・八以上	〇・三〇以上	〇・二五以下	〇・〇八以下
三號銑鐵	二・七以上	一・〇以上	〇・三〇以上	〇・二四以下	〇・一五以下
釜石木炭製 一號銑鐵	三・〇以上	一・七以上	〇・三〇以上	〇・二五以下	〇・〇三以下
二號銑鐵	二・七以上	一・二以上	〇・三〇以上	〇・二五以下	〇・〇六以下
三號銑鐵	二・五以上	〇・八以上	〇・三〇以上	〇・二四以下	〇・一二以下
再製 一號銑鐵	三・〇以上	〇・九以上	〇・八〇以上	〇・二三以下	〇・〇三以下
木炭 一號銑鐵	三五乃至四三	一・〇乃至二・〇	〇・二五以上	〇・一二以下	〇・〇四以下
仙台山 一號銑鐵	二・六以上	二・五乃至四・五	〇・二〇以下	〇・〇七以下	〇・〇五以下
二號銑鐵	二・六以上	二・五未滿	〇・二〇以下	〇・〇七以下	〇・〇五以下

備考 右表以外ノ製造所若ハ種別ヲ必要トスル場合ハ特ニ之ヲ指定スルコトヲ得
(ロ) 製造者ハ銑鐵ノ每塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出 スルモノトス

○東大陸産銑鐵

一、本銑鐵ハ東大陸ニ於テ製造シ其ノ品質均一ナルコトヲ要ス
二、本銑鐵ハ其ノ種別ニ應ジ左記ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

名 稱	全炭素%	硅素%	滿 儼%	燐%	硫 黃%	銅%	記事
東大陸産一號銑鐵	三・〇以上	二・〇以上	〇・五以上	〇・二五以下	〇・〇六以下	—	漢陽
同 二號銑鐵	二・八以上	一・五以上	〇・五以上	〇・三〇以下	〇・〇七以下	—	或ハ
同 三號銑鐵	二・八以上	一・〇以上	〇・五以上	〇・三〇以下	〇・〇七以下	—	印度
漢陽マーチン銑鐵	—	一・五以上	—	〇・三〇以下	〇・〇四以下	〇・〇三以下	産

備考 右表以外ノ種別ヲ必要トスル場合ハ特ニ之ヲ指定スルコトヲ得
三、製造者ハ銑鐵ノ每塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出スルカ又ハ他ノ適當ナル方法ニ依リ之ヲ證明スルモノトス

○英國産銑鐵

- 一、本銑鐵ハ英國ニ於テ製造シ其ノ品質均一ナルコトヲ要ス
- 二、本銑鐵ハ其ノ種別ニ應ジ左ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

名	稱	全炭素%	硅素%	滿俺%	磷%	硫黃%	記	事
一	レツドガ 號銑鐵	三・〇以上	二・〇以上	〇・四以上	二・〇—二・〇	〇・〇八以下	グリーブランド銑	
三	同 號銑鐵	三・〇以上	一・三以上	〇・四以上	二・〇—二・〇	〇・二〇以下	鐵モ本規格ニ準ズ	
一	ガートセリ 號銑鐵	二・八以上	二・〇以上	〇・九以上	一・五—〇・四	〇・〇三以下	スコットランド銑	
三	同 號銑鐵	二・八以上	一・五以上	〇・九以上	一・五—〇・四	〇・〇五以下	鐵モ本規格ニ準ズ	
ヘ	マタイト銑鐵	三・〇以上	三・五以上	—	〇・二五以下	〇・〇三以下		

- 備考 右表以外ノ種別ヲ必要トスル場合ハ特ニ之ヲ指定スルコトヲ得
- 三、製造者ハ銑鐵ノ每塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出スルカ又ハ他ノ適當ナル方法ニ依リ之ヲ證明スルモノトス

○ 鹽基性爐用銑鐵

一、本銑鐵ハ鹽基性爐用ニ適シ其ノ品質均一ナルコトヲ要ス
 二、特ニ產地ヲ指定セザル本銑鐵ハ硅素以下ノ含有量左表ノ通ナルヲ要ス

硅素 %	磷 %	硫黃 %	銅 %
一・五以下	〇・五以下	〇・〇五以下	〇・〇二以下

三、製造者ハ銑鐵ノ每塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出スルカ又ハ他ノ適當ナル方法ニ依リ之ヲ證明スルモノトス

○瑞典銑鐵

一、本銑鐵ハ瑞典國ニ於テ木炭高爐ニ依リ製造シ酸性平爐用ニ適スルモノニシテ其ノ品質均一ナルコトヲ要ス

二、本銑鐵ハ其ノ不純物ノ含有量左表ノ通ナルヲ要ス

磷 %	硫 黃 %
〇・〇二五以下	〇・〇一五以下

三、製造者ハ銑鐵ノ每塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出スルカ又ハ他ノ適當ナル方法ニ依リ之ヲ證明スルモノトス

○庖丁鐵、鉚鐵、玉鋼、頃鋼 (一四、三改正)

一、品質一定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

名稱	含有量 %			
	炭素	磷	硫黃	銅及砒素
玉鋼、鉚鐵、頃鋼	一、〇乃至一、五	〇、〇三以下	〇、〇一以下	痕跡
庖丁鐵	〇、二以下	〇、〇三以下	〇、〇一以下	全右

二、玉鋼、鉚鐵、頃鋼ニ在リテハ一塊ノ重量略一盃五〇〇瓦以下ナルヲ要ス
 三、庖丁鐵ニ在リテハ寸法略幅一〇〇耗以内厚サ二〇耗以内ナルヲ要ス

○白鉄

一、品質一定ニシテ炭素以下ノ含有量左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

含 有 量		%	
全炭素	硅素	磷	硫黄
二、八以上	一、〇以下	〇、二以下	〇、〇六以下

○フェロマンガニース (一四、三改正)

一、品質一定ノ塊状ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

種別	含有量 %		
	滿 俺	磷	硫 黄
一 號	七七以上	〇、一以下	〇、一以下
二 號	六六以上	〇、三以下	〇、二以下

二、試料ヲ「ピーカー」中ニ入レ之ニ冷水ヲ注キテ二十四時間ヲ經過スルモ瓦斯ヲ發生セス又自然崩壊ノ形跡及徴候ヲモ示ササルモノナルヲ要ス

○ フェロ、シリコン

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

種別	含有量 %			
	硅素	滿俺	磷	硫黄炭素
一號	七五以上	一、〇以下	〇、一以下	〇、〇三以下
二號	四〇以上	—	〇、二以下	〇、二以下
三號	二三乃至三一	—	〇、二以下	〇、二以下

○シリコ、スビーゲル

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

満 俺 %	硅 素 %	磷 %
一五—二〇	一〇—一五	〇・三以下

○スピーゲル (一四、三改正)

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

種別	含有量 %	
	滿	掩
一號	二〇以上 三五以下	〇、一以下
二號	二〇以上 三五以下	〇、三以下

○フェロクロム

(昭和十年五月改正)

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

種 別	含 有 量 %				
	クロミウム	炭 素	珪 素	磷	硫 黄
一般用フェロクロム	五六以上	六以下	三以下	〇・〇五以下	—
低炭素フェロクロム	六〇以上	〇・一〇以下	一・〇以下	〇・〇四以下	〇・〇四以下

○フエロ、タングステン

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス但シ他ノ含有物ヲ制限スル必要アルトキ
又ハ本規定ニ據ル能ハサル場合ニハ適宜之ヲ規定スルモノトス

純「タングステン」含有量%

六 五 以 上

○フエロ、モリブデナム

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス但シ他ノ含有物ヲ制限スル必要アルトキ
又ハ本規定ニ據ル能ハサル場合ニハ適宜之ヲ規定スルモノトス

純「モリブデナム」含有量%

六 五 以 上

○満俺礦石

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

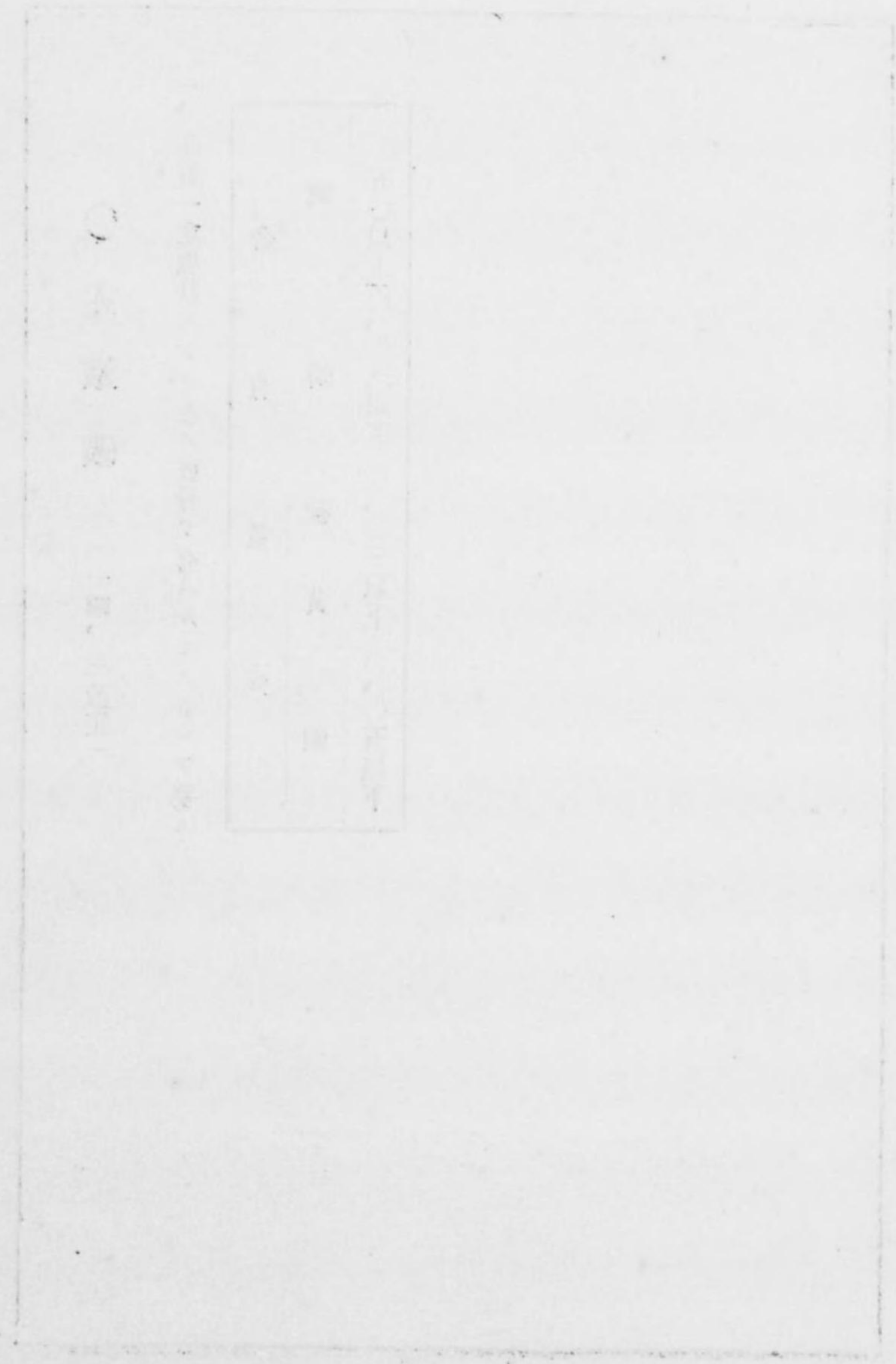
含有量		%		備考
満俺	硅素	燐	銅	
五〇以上	一五以下	〇、五以下	〇、二以下	但シ水分ヲ控除シタルモノ、分析結果ニコル

○ 赤 鐵 礦 (一四、三改正)

一、品質一定塊狀ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

含 有 量 %	
鐵	五〇以上
磷	〇、〇三以下
硫 黃	〇、〇三以下
銅	〇、〇五以下

第二類 金屬地金類



○ニッケル地金 (JIS 第 137 號採用) (昭和十年八月改正)

一、本規格ニ於テ規定スル「ニッケル」地金ハ之ヲ次ノ四種トス

- 特號「ニッケル」
- 一號「ニッケル」
- 二號「ニッケル」
- 三號「ニッケル」

二、各地金ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種 別	ニッケル %	硫 黄 %	炭 素 %	鐵 %
特號ニッケル	九九・五以上	〇〇・二以下	〇・一〇以下	〇・二五以下
一號ニッケル	九九・〇以上	〇〇・五以下	〇・二五以下	〇・六〇以下
二號ニッケル	九八・五以上
三號ニッケル	九七・五以上

成分ノ檢定ニハ本表中ノ各最終數字ノ示ス單位未滿ヲ切捨ツルモノトス
官ニ於テ必要ト認メタルトキハ硫黄、炭素及鐵以外ノ不純物ニ對スル制限ヲ追加スルコトヲ得

- 三、地金中ノ「コバルト」ハ總テ「ニツケル」トシテ計算スルモノトス
- 四、分析試料採取ノ方法ハ各種別、各記號毎ニ次ノ各號ニ依ル
 - 一、地金一〇〇〇瓦又ハ其ノ端數毎ニ一試料ヲ調製スルモノトス
 - 二、一試料ハ一〇〇瓦トス
 - 三、板狀又ハ型狀地金ニ在リテハ五箇以上ノ地金ヲ選出シ其ノ各地金ノ最大ナル一面ノ二對角線上ニ於テ略同間隔ニ多數ノ錐モミヲ爲シ他面ニ貫通セシメ合計四〇〇瓦以上ノ削屑ヲ採取シ之ヲ能ク混和シ分割シテ一試料ト爲スモノトス
 - 四、錐モミシ得ル程度ノ小塊地金ニ在リテハ二〇〇箇以上ノ地金ヲ選出シ其ノ各地金ニ一箇所錐モミシ他面ニ貫通セシメ合計四〇〇瓦以上ノ削屑ヲ採取シ之ヲ能ク混和シ分割シテ一試料ト爲スモノトス
 - 五、錐モミシ得ザル程度ノ小塊狀地金ニ在リテハ一瓦以上ノ地金ヲ選出シ之ヲ能ク混和シ分割シテ一試料ト爲スモノトス
 - 六、粉狀地金ニ在リテハ四〇〇瓦以上ノ地金ヲ選出シ之ヲ能ク混和シ分割シテ一試料ト爲スモノト
 - 七、代表的試料ヲ採取シ難キ地金ニ在リテハ當事者ニ於テ協定ノ上適當ナル處理ニ依リ一試料

ヲ採取スルモノトス

- 八、試料採取ニハ工具ヲ豫メ「アルコール」ヲ浸シタル布ニテ拭ヒ油類其ノ他減摩劑ヲ使用スルコトナク且適當ノ方法ニ依リ削屑ヲ酸化セシメザル様又之ニ鐵ヲ混入セシメザル様注意スルコトヲ要ス
- 九、採取セル試料ハ共口ノ「ガラス」瓶ニ入レ密閉シテ分析所ニ送付スルモノトス
- 五、分析試験ノ方法ハ日本標準規格第一三八號「ニツケル」地金分析方法ニ依ル
- 六、試料ノ分析試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル地金ノ全量ヲ不合格トス
- 七、製造者ハ地金又ハ其ノ容器ニ製造所ノ記號又ハ製造所名ヲ記スモノトス
製造者又ハ販賣者ハ塗裝其ノ他ノ方法ニ依リ地金ノ種別ヲ表示スルモノトス

○「アルミニウム」地金 (JIS 第110號採用) (昭和十年九月改正)

一、本規格ニ於テ規定スル「アルミニウム」地金ハ之ヲ次ノ四種トス

- 特 號
- 一 號
- 二 號
- 三 號

二、各地金ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種 別	アルミニウム%	硅 素%	鐵 %	銅 %
特 號	九九・三以上	〇・三〇以下	〇・三〇以下	〇・〇五以下
一 號	九九・〇以上	〇・三〇以下	〇・五〇以下	〇・二〇以下
二 號	九八・〇以上	〇・七〇以下	〇・八〇以下	〇・五〇以下
三 號	九七・〇以上	—	—	—

成分ノ檢定ニハ其ノ百分率ニ於テ特號一號及二號ニ在リテハ「アルミニウム」ハ小數第二位以下ヲ不純物ハ小數第三位以下ヲ切捨テ三號ニ在リテハ「アルミニウム」ハ小數ヲ切捨ツル

モノトス

官ニ於テ必要ト認メタルトキハ硅素、鐵及銅以外ノ不純物ノ制限ヲ追加スルコトヲ得

三、前條ノ「アルミニウム」ノ純分ハ硅素、鐵、銅、亞鉛及前條第三項ニ依リ追加セラレタル不純物ノ百分率總計ヲ一〇〇ヨリ引去リタル殘部トス

特號、一號及二號ノ亞鉛ノ百分率算定ニハ前條第二項ノ不純物ノ規定ヲ適用シ三號ノ不純物ノ百分率算定ニハ小數第二位以下ヲ切捨ツルモノトス

四、分析試料採取ノ方法ハ各種別各記號毎ニ次ノ各號ニ依ル

一、地金二、〇〇〇底又ハ其ノ端數毎ニ一試料ヲ調製スルモノトス

二、一試料ハ五箇以上ノ鑄塊ヨリ採取スルモノトス

三、各鑄塊ヨリ其ノ平均品質ヲ表スヘキ試料ヲ得ル爲メ數箇所ニ於テ削屑ヲ採取シ之ヲ能ク混和シ分割シテ一試料ト爲スモノトス

削屑ノ總量及一試料ハ次表ノ通りトス

種別	削屑採取總量瓦	一試料瓦
特號	五〇〇以上	二五〇
一號		

二號	二〇〇以上	一〇〇
三號		

四、試料採取ニハ工具ヲ豫メ「アルコール」ヲ浸シタ布ニテ拭ヒ油類其ノ他ノ減摩劑ヲ使用

スルコトナク且削屑ヲ酸化セシメサル權注意スルコトヲ要ス

五、採取セル試料ハ其口ノ硝子瓶ニ入レ密閉シ分析所ニ送附スルモノトス

五、分析試験ノ方法ハ日本標準規格第一一號「アルミニウム」地金分析方法ニ依ル

六、分析試験ハ海軍工作廳又ハ官ノ指定セル場所ニ於テ之ヲ行フモノトス

七、試料ノ分析試験ノ成績カ本規格ニ合セサルトキハ其ノ試料ノ代表スル地金ノ全量ヲ不合格トス

八、製造者ハ各鑄塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出スルモノトス、製造者又ハ販賣者ハ塗裝其ノ他ノ方法ニ依リテ「アルミニウム」地金ノ種別ヲ表示スルモノトス

○アンチモン地金 (JIS 第 309 號採用) (昭和十年十一月改正)

- 一、本規格ニ於テ規定スル「アンチモン」地金ハ之ヲ左ノ三種トス
 特 號「アンチモン」
 一 號「アンチモン」
 二 號「アンチモン」
- 二、地金ハ左ノ純分ヲ有スルコトヲ要ス

種 別	アンチモン%
特 號	九九・五以上
一 號	九九・〇以上
二 號	九八・〇以上

- 純分ハ其ノ百分率ニ於テ小數第二位以下ヲ切捨ツルモノトス
- 三、「アンチモン」ノ純分ハ蒼鉛、鉛、銅、鐵、亞鉛、錫、砒素、硫黃及註文者ニ於テ特ニ必要ト認メ追加シタル其ノ他ノ不純物ノ百分率總計ヲ一〇〇ヨリ引去リタル殘部トス

不純物ハ其ノ百分率ニ於テ小數第三位以下ヲ切捨ツルモノトス
官ニ於テ必要アルトキハ各不純物ニ就キ制限ヲ設クルコトヲ得

四 分析試料採取ノ方法ハ種別及記號毎ニ次ノ各號ニ依リ處理スルモノトス

(一) 地金一〇〇〇庇又ハ其ノ端數毎ニ一試料ヲ調製ス

(二) 一試料ハ五箇以上ノ鑄塊ヨリ採取ス

(三) 各鑄塊ノ適當ノ部分ヨリ略等量ノ削屑ヲ採取シ之ヲ能ク混和シ分割シテ一試料ト爲ス
モノトス削屑ノ總量及一試料ハ左表ノ通トス

削屑採取總量 (瓦)	五〇〇以上
一試料 (瓦)	二〇〇

(四) 試料採取ニハ工具ヲ豫メ「アルコール」ヲ浸シタル布ニテ拭ヒ油類其ノ他ノ減摩劑ヲ使
用スルコトナク且削屑ヲ酸化セシメザル様注意スルコトヲ要ス

(五) 採取セル試料ハ其口ノ「ガラス」瓶ニ入レ密封シテ分析所ニ送付ス

五 分析試験ノ方法ハ日本標準規格第三一〇號「アンチモン」地金分析方法ニ依ルモノトス

六 分析試験ハ海軍工作廳又ハ官ノ指定セル場所ニ於テ之ヲ行フモノトス

七 試料ノ分析試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル地金ノ全量ヲ不合格
トス

八 製造者ハ各鑄塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出スルモノトス

製造者又ハ販賣者ハ塗裝其ノ他ノ方法ニ依リ地金ノ種別ヲ表示スルモノトス

○錫地金 (JIS 第84號採用)

(昭和十年八月改正)

一、本規格ニ於テ規定スル錫地金ハ之ヲ次ノ四種トス

特號錫 一號錫 二號錫 三號錫

二、各地金ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

官ニ於テ必要ト認メタルトキハ鉛、「アンチモン」、砒素、銅及鐵以外ノ不純物ニ對スル制限ヲ追加スルコトヲ得

種別	錫 %	鉛 %	アンチモン %	砒素 %	銅 %	鐵 %
特號錫	九九・五以上	〇・〇一〇以下	〇・〇一〇以下	〇・〇一〇以下	〇・〇三〇以下	〇・〇二〇以下
一號錫	九九・八以上	〇・〇五〇以下	〇・〇五〇以下	〇・〇五〇以下	〇・〇五〇以下	〇・〇三〇以下
二號錫	九九・五以上
三號錫	九九・〇以上

成分ノ檢定ニハ其ノ百分率ニ於テ特號錫及一號錫ニ在リテハ錫ハ小數第三位以下ヲ、不純物ハ小數第四位以下ヲ切捨テ、二號錫及三號錫ニ在リテハ錫ハ小數第二位以下ヲ切捨ツルモノトス
三、前條ノ錫ノ純分ハ鉛、「アンチモン」、砒素、銅、鐵及蒼鉛並前條第二項ニ依リ追加セラレタ

ル不純物ノ百分率總計ヲ一〇〇ヨリ引去リタル殘部トス
 特號錫及一號錫ノ蒼鉛ノ百分率算定ニハ前條第三項ノ不純物ノ規定ヲ適用シ二號錫及三號錫ノ
 不純物ノ百分率算定ニハ小數第三位以下ヲ切捨ツルモノトス

四、分析試料採取ノ方法ハ各種別、各記號毎ニ次ノ各號ニ依ル

一、地金一〇〇〇瓦又ハ其ノ端數毎ニ一試料ヲ調製スルモノトス

二、一試料ハ五箇以上ノ鑄塊ヨリ採取スルモノトス

三、各鑄塊ノ適當ノ部分ヨリ螺錐、「バイト」等ヲ用ヒテ削屑ヲ採取シ之ヲ能ク混和シ分割シテ

一試料ト爲スモノトス

削屑ノ總量及一試料ハ次表ノ通りトス

種別	削屑採取總量(瓦)	一試料(瓦)
持號錫	二〇〇〇以上	一〇〇〇
一號錫	一〇〇〇〇以上	五〇〇
二號錫		
三號錫		

四、試料採取ニハ工具ヲ豫メ「アルコール」ヲ浸シタル布ニテ拭ヒ油類其ノ他ノ減摩劑ヲ使用ス

ルコトナク且削屑ヲ酸化セシメザル様注意スルコトヲ要ス

五、採取セル試料ハ共口ノ「ガラス」瓶ニ入レ密閉シ分析所ニ送付スルモノトス

五、分析試験ノ方法ハ日本標準規格第八五號錫地金分析方法ニ依ル

六、試料ノ分析試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル地金ノ全量ヲ不合格ト

ス

七、製造者ハ各鑄塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出スルモノトス

製造者又ハ販賣者ハ塗裝其ノ他ノ方法ニ依リ錫地金ノ種別ヲ表示スルモノトス

○電気分銅

銅地金中ニアリ 本項削除ス

○銅地金 JES 第 53 號採用)

(昭和十年八月改正)

- 一、本規格ニ於テ規定スル銅地金ハ之ヲ次ノ四種トス
 電氣分銅 (電氣分解ニ依リ得タルママノ銅地金)
 電氣型銅 (電氣分銅ヲ溶解シ型銅ト爲シタル銅地金ヲ普通トス)
 上型銅 (乾式法ニ依リ精製シ型銅ト爲シタル銅地金ヲ普通トス)
 並型銅 (屑地金ヨリ再製シ型銅ト爲シタル銅地金ヲ普通トス)
- 二、各地金ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種別	銅 %	砒素 %	アンチモン %	蒼鉛 %	鉛 %	硫黄 %	鐵 %
電氣分銅	九九・九四以上	〇・〇〇三以下	〇・〇二以下	〇・〇〇五以下	〇・〇〇五以下	〇・〇一五以下	〇・〇二以下
電氣型銅	九九・五以上	〇・〇〇三以下	〇・〇一以下	〇・〇〇五以下	〇・〇〇五以下	〇・〇一五以下	〇・〇二以下
上型銅	九九・六以上	〇・〇三以下	〇・〇三以下	〇・〇一以下	〇・〇二以下	〇・〇一五以下	〇・〇三以下
並型銅	九九・三以上						

成分ノ檢定ニハ本表中ノ各最終數字ノ示ス單位未滿ヲ切捨ツルモノトス

三、前條ノ銅ノ純分ハ電氣分析法ニ依リ之ヲ定量ス 此ノ場合ニ於ケル銀ハ銅トシテ取扱フモノ

- トス
- 四、分析試料採取ノ方法ハ各種別、各記號毎ニ次ノ各號ニ依ル
 - 一、地金五〇〇〇底又ハ其ノ端數毎ニ一試料ヲ調製スルモノトス
 - 二、一試料ハ五箇以上ノ鑄塊又ハ板ヨリ採取スルモノトス
 - 三、各鑄塊又ハ板ノ適當ニ相隔リタル位置ニ於テ少クトモ三箇ノ貫通セル孔ヲ錐モミシ各鑄塊又ハ板ヨリ略同量ノ削屑ヲ採取シ合計四底以上ヲ集メテ能ク混和シ二底ヲ分割シテ一試料ト爲スモノトス
 - 四、螺錐ハ豫メ「アルコール」ヲ浸シタル布ニテ拭ヒ錐モミニ際シ油類其ノ他ノ減摩劑ヲ使用スルコトナク且削屑ヲ酸化セシメザル様注意スルコトヲ要ス
 - 五、採取セル試料ハ其ノ硝子瓶ニ入レ密閉シ分析所ニ送付スルモノトス
 - 六、分析試験ノ方法ハ日本標準規格第五四號銅地金分析方法ニ依ル
 - 七、試料ノ分析試験ノ成績ガ本規格ニ合セザル時ハ其ノ試料ノ代表スル地金ノ全量ヲ不合格トス
 - 七、製造者ハ型銅ニハ製造所ノ記號ヲ鑄出シ電氣分銅ニハ之ヲ塗裝其ノ他ノ方法ニ依リテ表示スルモノトス
 - 製造者又ハ販賣者ハ型銅ニ其ノ種別ヲ塗裝其ノ他ノ方法ニ依リテ表示スルモノトス

○亞鉛地金 (JIS第82號採用) (昭和五年九月改正)

- 一、本規格ニ於テ規定スル亞鉛地金ハ之ヲ次ノ六種トス
- 電氣亞鉛
 - 一號 (電氣分解ニ依リ得タル亞鉛ヲ鎔解シ型亞鉛ト爲シタル亞鉛地金)
 - 二號
- 上亞鉛
 - 一號
 - 二號
- 並亞鉛
 - 一號
 - 二號
- 二、各地金ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス
- 官ニ於 必要ト認メタルトキハ鉛、鐵及「カドミウム」以外ノ不純物ニ對スル制限ヲ追加スルコトヲ得

電氣亞鉛	種別		亞鉛 %	鉛 %	鐵 %	カドミウム %
	一號	二號	九九・九五以上	〇・〇二〇以下	〇・〇二〇以下	〇・〇三〇以下
	二號	九九・九〇以上	〇・〇三五以下	〇・〇二〇以下	〇・〇七〇以下	

土亞鉛		並亞鉛	
一號	九九・五 以上	二號	九八・〇 以上
二號	九九・〇 以上	一號	九八・五 以上
	〇・二〇 以下	二號	一・八〇 以下
	〇・〇三 以下	一號	一・三〇 以下
	〇・五〇 以下	二號	〇・〇八 以下
	〇・〇六 以下	一號	〇・〇八 以下
	〇・五〇 以下	二號	〇・一〇 以下
	〇・五〇 以下	一號	〇・五〇 以下

成分ノ檢定ニハ其ノ百分率ニ於テ電氣亞鉛ニ在リテハ亞鉛ハ小數第三位以下ヲ、不純物ハ小數第四位以下ヲ切捨テ上亞鉛及並亞鉛ニ在リテハ亞鉛ハ小數第二位以下ヲ不純物ハ小數第三位以下ヲ切捨ツルモノトス

- 三、前條ノ亞鉛ノ純分ハ前條ニ規定スル不純物及銅ノ百分率總計ヲ百ヨリ引去リタル殘部トス前項ノ銅ノ百分率算定ニハ前條第三項ノ不純物ノ規定ヲ適用スルモノトス
- 四、分析試料採取ノ方法ハ各種別各記號毎ニ次ノ各項ニ依ル
 - 一、地金二五〇〇疋又ハ其ノ端數毎ニ一試料ヲ調製スルモノトス
 - 二、一試料ハ五箇以上ノ鑄塊ヨリ採取スルモノトス
 - 三、各鑄塊上面ノ對角線ノ一ニ於テ其ノ兩端、中央及兩端ヨリ四分ノ一ノ五箇所ニ厚ノ半ニ達スル迄錐モミシ又反對面ノ他ノ對角線ニ付テモ同様ニ錐モミヲ行ヒ各孔ヨリ略同量ノ削屑ヲ採取シテ之ヲ能ク混和シ分割シテ一試料ト爲スモノトス

各孔ヨリ採取スル削屑ノ總量及一試料ノ分量ハ次表ノ通りトス

種別	削屑採取總量瓦	一試料瓦
電氣亞鉛	二〇〇〇以上	一〇〇〇
上亞鉛	六〇〇以上	三〇〇
並亞鉛	四〇〇以上	二〇〇

- 四、螺錐ハ像メ「アルコホル」ヲ浸シタル布ニテ拭ヒ錐モミニ際シ油類其ノ他ノ減摩劑ヲ使用スルコトナク且削屑ヲ酸化セシメザル様注意スルコトヲ要ス
- 五、採取セル試料ハ其口ノ硝子瓶ニ入レ密閉シ分析所ニ送付スルモノトス
- 五、分析試驗ノ方法ハ別ニ定ムル處ニ依ル
- 六、分析試驗ハ海軍工作廳又ハ官ノ指定セル場所ニ於テ之ヲ行フモノトス
- 七、試料ノ分析試驗ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル地金ノ全量ヲ不合格トス
- 八、製造者ハ各鑄塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出スルモノトス
- 製造者又ハ販賣者ハ塗裝其ノ他ノ方法ニ依リ亞鉛地金ノ種別ヲ表示スルモノトス

○鉛地金

一、本規ニ於テ規定スル鉛地金ハ之ヲ次ノ五種トス

- 特 號
- 一 號
- 二 號
- 三 號
- 四 號

二、各地金ハ次ノ化學成分ヲ有スルコトヲ要ス

種別	鉛 %	銀 %	銅 %	砒素 %	アンチモ ニ	錫 %	亞鉛 %	鐵 %	著鉛 % 痕跡
特號	九、七以上	〇、一〇以下	〇、一〇以下	〇、〇〇五以下	—	—	〇、〇〇五以下	〇、〇〇五以下	—
一號	九、七以上	〇、一〇以下	〇、一〇以下	〇、一〇以下	—	—	〇、一〇以下	〇、一〇以下	〇、一〇以下
二號	九、七以上	〇、一〇以下	〇、一〇以下	〇、一〇以下	〇、一〇以下	—	〇、一〇以下	〇、一〇以下	〇、一〇以下
三號	九、七以上	—	—	—	—	—	—	—	—
四號	九、七以上	—	—	—	—	—	—	—	—

前項ノ成分中銀以下ノ不純物ハ用途ニ應シ適宜其ノ量ヲ變更スルコトヲ得

本表中成分ハ各最終數字ノ示ス單位未滿ヲ切捨ツルモノトス

三、前條ノ鉛ノ純分ハ特號、一號及二號ニ在リテハ前表ノ不純物ヲ引去リタル殘部トシ三號及四號ニ在リテハ直接之ヲ定量スルモノトス

四、分析試料採取ノ方法ハ各種別各記號毎ニ次ノ各號ニ依ル

一、地金一〇〇〇〇貯又ハ其端數毎ニ一試料ヲ作製スルモノトス但シ特ニ指定サレタル場合ハ此ノ限リニ在ラス

二、一試料ハ五個以上ノ鑄塊ヨリ採取スルモノトス

三、各鑄塊ノ上面長軸上ニ於テ兩端部ヨリ各一箇所及中央部ヨリ二箇所等距離ニ貫通セル鑽孔ヲ行ヒ各孔ヨリ略同重量ノ削屑ヲ採取シ合計二貯五〇〇以上ノ削屑ヲ集メ適當ニ細斷ノ上能ク攪拌混和シ之ヲ稀鹽酸中ニテ加温シ表面附着ノ鐵類ヲ除去シタル後水洗乾燥シタルモノヲ適當量ニ分割シテ一試料ト爲スモノトス

五、試料ノ分析試驗ノ成績カ本規格ニ合セサルトキハ其ノ試料ノ代表スル地金ノ全量ヲ不合格トス

六、製造者ハ每塊ニ製造所ノ記號ヲ鑄出シ且製造者又ハ販賣者ハ塗裝其ノ他ノ方法ニ依リ其ノ種別ヲ表示スルモノトス

○「カドミウム」地金

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

純「カドミウム」含有量%

九九、七以上

○蒼鉛地金

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

純蒼鉛含有量%

九九、八以上

○銀地金

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

純銀含有量%

九九、八以上

○「コバルト」地金

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

純「コバルト」含有量%

九九、五以上

○「マグネシウム」地金

一、品質一定ニシテ板又ハ棒状若クハ立方體ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

含 有 量		%
「マグネシウム」	素	
九九、七以上	〇、〇五以下	〇、〇五以下
		銅「アルミニウム」 其ノ他ノ不純物
		殘 分

○粉末「マグネシウム」地金

一、白色ノ光澤ヲ有スル粉末ニシテ粉末程度篩目一耗ニ付三乃至五ノ間ニ止ルモノトス
 二、成分ハ左ノ通ナルヲ要ス

含 有 量		%	
「マグネシウム」	硅 素	「アルミニウム」	其ノ他
九九〇以上	〇・五以下	〇・五以下	〇・三以下

○「シリコ、コツバー」

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

成分		%
元素		
シリコ	銅	
鉛		
一〇以上	痕跡ヲモ許サス	

○滿 俺 銅

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

成	分	%
滿 俺 銅	鐵	其ノ他ノ 不純物
二〇以上 殘 分	三 以 下	〇・五 以 下

○ 燐 銅

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

成 分		%
燐	銅	
一五以上	〇・〇五以下	
殘	分	
	不純物	

○燐 錫

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

成	分	%
燐	錫	不純物
六以上	殘分	〇・二〇以下

○金屬タングステン (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

含有量 %	炭素	タングステン
九七以上	一以下	

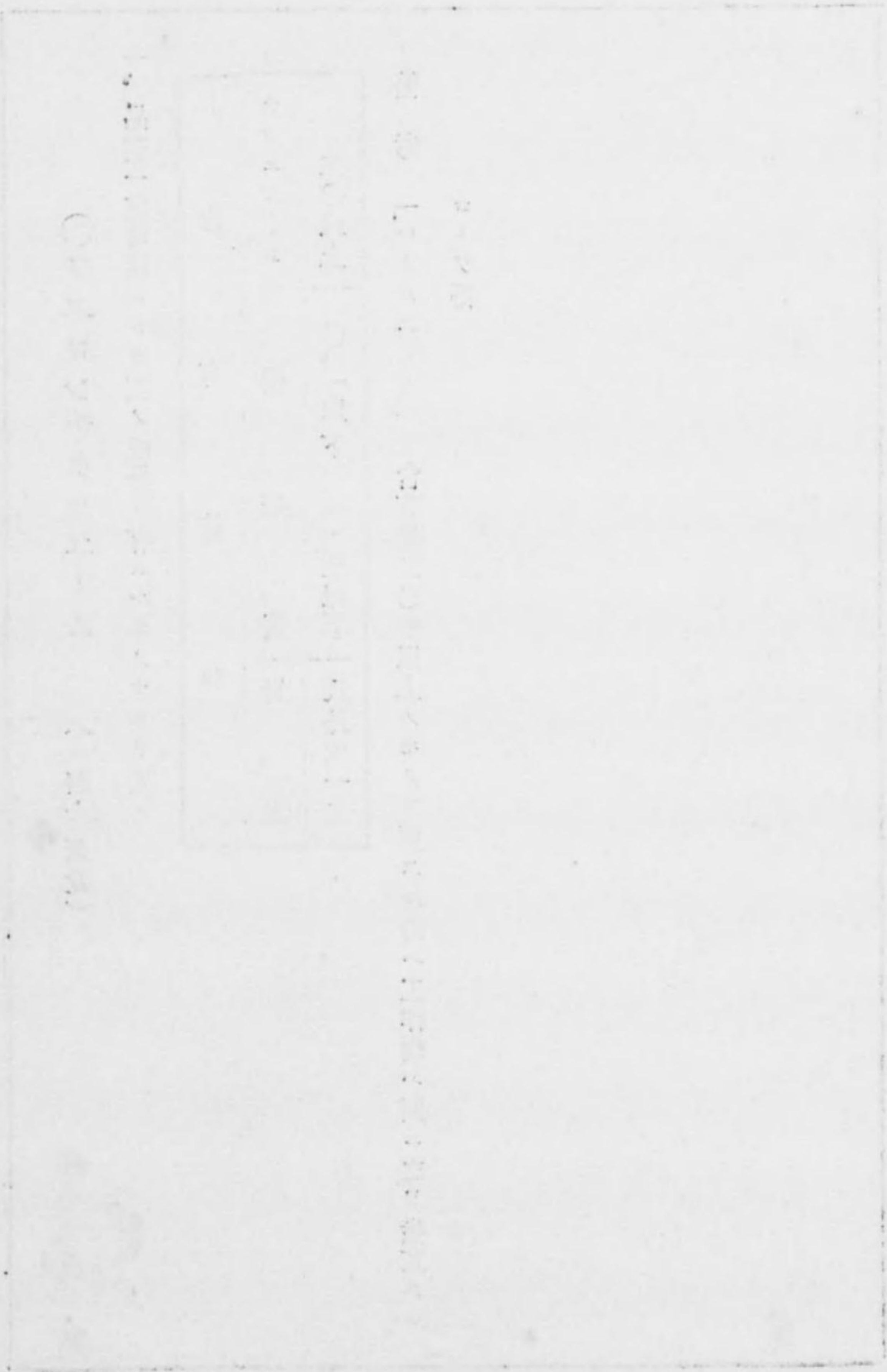


○フエロレチタニウム (一四三新設)

一、品質一定塊状ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

含有量 %			
チタニウム	燐	硫	黄炭素
二〇以上	〇、一以下	〇、三以下	八乃至一二

備考 「チタニウム」ノ含有量二〇%以上ノモノヲ要スル時ハ工作廳ハ別ニ之ヲ指定スルコトヲ得



○粉末硫化アンチモニー (一四・三新設)

- 一、粉末程度見本ノ通
- 二、成分ハ左ノ通ナルヲ要ス

九〇、〇以上	九〇、〇以上	九〇、〇以上	九〇、〇以上
硫化アンチモニー	水分	反	應
$(S_2^{sb}_2)$			
含有量	%		

○輕合金用「ナトリウム」

- 一、純度九九%以上ヲ有スル金屬性「ナトリウム」ニシテ其ノ品質均一且輕合金改良劑ニ適スルモノナルヲ要ス
- 二、酸化、風化等ノ懼ナキ様完全ナル方法ニ依リ容器ニ格納スルモノトス

○金屬性「シリコン」

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

種別	含有量%	
	硅素	鐵
一號	九八以上	〇・六以下
二號	九七以上	一・五以下

○金屬マンガ

一、品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

(昭和九年二月制定)

種別	含有量 %		
	滿俺	珪素	鐵
一號	九七・〇以上	〇・五以下	一・五以下
二號	九六・〇以上	一・五以下	二・〇以下

炭素、燐、銅其他ノ不純物ハ何レモ微量ナルヲ要ス

第三類 金屬材料類

○普通亞鉛板

一、指定ノ寸法ヲ有シ厚サ齊一、表面平滑ニシテ罅裂缺損等ナク左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

純亞鉛含有量%
九六以上

二、任意ノ試験材ヲ取り直角ニ屈折スルモ割疵等ヲ生スルコトナキヲ要ス

○保護亞鉛板

○保護亞鉛棒

一、厭延セルモノニシテ指定ノ寸法ニ切斷シ表面平滑ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

成		分	
純	鉛	鉛	鐵
亞	鉛		
九八・五以上	一・三〇以下	〇・〇八以下	

二、分析試料ハ同一寸法ノ板或ハ棒五〇箇若クハ其ノ端數ヲ一組トシ各組ヨリ一個ヲ採取スルモノトス各組ノ内分析試験成績不良ナルモノアルトキハ該組ヨリ更ニ一個ノ試料ヲ取り再試験ヲ施行シ其ノ結果不良ナルトキハ其ノ試料ノ屬スル組ヲ不合格トス不合格ト決シタル組數全組數ノ四割以上ニ及フトキハ其ノ註文全數ヲ廢却スルコトヲ得

○鉛板

一、指定ノ寸法ヲ有シ厚サ齊一、表面平滑ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

純鉛含有量%
九八以上

○白銅板

(十四年九月改正)

一、指定ノ寸度ヲ有シ厚サ齊一表面平滑ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

純「ニッケル」含有量%

一八以上

○白金板及線

(十四年九月制定)

- 一、指定ノ寸度ヲ有シ品質一定ニシテ左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス
- (一) 比 重 二一以上
- (二) 三〇分間白熱シテ表面ニ變化ヲ呈セサルモノ
- 二、必要ナル場合ハ分析試験ヲ施行スルコトアルヘシ此ノ場合純分量九九、九%以上ナルヲ要ス

○純銀板

一、指定ノ寸法ヲ有シ品質一定ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

純銀含有量%
九九、八以上

104

104

○亞鉛鍍鋼板 (雜用)

(十四年九月改正)

○亞鉛鍍波形鋼板 (雜用)

- 一、指定ノ寸法ヲ有シ完全ニ亞鉛鍍セラレ剝離等缺損ナキモノナルヲ要ス
- 二、幅五〇耗長二五〇耗ノ試験片ヲ取り常溫ノ儘屈折シ其ノ間隙ヲ厚サノ一倍半ニ至ラシムルモ鋼板ニ割疵等ヲ生スルコトナキヲ要ス

○「ブリキ」板

- 一、指定ノ寸法ヲ有シ表面平滑ニシテ有害ナル疵等ナク完全ニ錫鍍セラレタルモノナルヲ要ス
- 二、常温ノ儘板ノ全幅ヲ兩面相接スル迄二重ニ屈接スルモ割疵等ヲ生ズルコトナキヲ要ス

○銅 線 (雜用)

(十四年九月改正)

○眞 鍮 線 (雜用)

一、指定ノ徑ヲ有シ各部齊一ニシテ有害ナル疵ナク且左記試験ニ適合スルモノナルヲ要ス

(一) 適宜ノ試験材ヲ採リ其ノ一端ヲ二重ニ密接スル迄屈曲スルモ割疵等ヲ生セサルモノナルヲ要ス

(二) 他端ヲ薄ク扁平ニ打延スモ割疵ヲ生セサルモノナルヲ要ス但シ試験前焼戻スルコトヲ得

○軟鋼線 (雜用)

(十四年九月改正)

○鐵線 (雜用)

一、指定ノ徑ヲ有シ各部齊一ニシテ有害ナル錆蝕及疵等ナキモノナルヲ要ス

二、試験材ヲ濃紅色ニ熱シ之ヲ急ニ華氏約八〇度ノ水中ニ投シ冷却セシメ左記試験ヲ行ヒ之ニ適合スルモノナルヲ要ス

(一) 適宜ノ試験材ヲ採リ其ノ一端ヲ二重ニ密接スル迄屈曲スルモ割疵等ヲ生セサルモノナルヲ要ス

(二) 他端ヲ薄ク扁平ニ打延スモ割疵等ヲ生セサルモノナルヲ要ス

○鉛線

一、指定ノ徑ヲ有シ各部齊一ニシテ疵ナク左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

純鉛含有量%

九八以上

○鋼 螺 釘 (雜用)

(十四年九月改正)

一、品質形狀見本ノ通ニシテ指定ノ寸法ヲ有シ銲接セル部分ナク能ク使用ノ目的ニ適シ尙左ノ諸項ニ適合スルモノナルヲ要ス

- (一) 螺糸及螺釘ノ頭部母螺ハ特ニ指定ナキ限リ「ウキツトウオース」式ナルヲ要ス
(二) 母螺及螺釘ノ側面ハ螺釘ノ中心ニ平行ニシテ且其ノ取付面ハ之レニ直角ナルヲ要ス
(三) 母螺及螺釘牝螺ハ充分ニ嵌合シ圓滑ニシテ緩ミナク且疵ナキヲ要ス
(四) 任意ノ螺釘ヲ選出シ側面ニ切疵ヲ付シ常溫ノ儘之ヲ曲ケ其ノ切斷面齊等ナルヲ要ス
(五) 母螺ハ必要ト認ムル時ハ任意ニ選出シ打込器ニヨリ押擴試驗ヲ行フモノトス

○頭丸鐵木螺

○頭平鐵木螺

- 一、品質、形狀、寸法見本又ハ指定ノ通ニシテ銹蝕ナキモノナルヲ要ス
- 二、螺絲ノ長サハ木螺ノ全長ノ約三分二ナルヲ要ス
- 三、常溫ノ儘頭部ヲ木螺ノ幹ニ等シキ厚サニ至ル迄側面ヨリ鈍打シ又他端ヲ扁平ニ打延スモ割疵ヲ生ゼザルモノナルヲ要ス

○頭丸鐵螺鉚

(十四年九月改正)

○頭平鐵螺鉚

- 一、品質、形狀、寸法見本又ハ指定ノ通ニシテ銹蝕ナキモノナルヲ要ス
- 二、螺絲ハ「ウキツトウオース」式ニシテ完全ニ螺切サレタルモノナルヲ要ス
- 三、頭部下面又ハ上面ハ螺心ニ直角ナルヲ要ス
- 四、任意ノ螺鉚ヲ選出シ側面ニ切疵ヲ付シ常溫ノ儘之ヲ曲ケ其ノ切斷面齊等ナルヲ要ス

○眞鍮螺釘

(十四年九月改正)

- 一、品質形狀見本ノ通壓延或ハ鍛造セル材料ヨリ切出シ製造セルモノニシテ指定ノ寸法ヲ有シ能ク使用ノ目的ニ適シ尙左ノ諸項ニ適合スルモノナルヲ要ス
- (一) 螺糸及螺釘ノ頭部母螺ハ特ニ指定ナキ限り「ウキツトウオース」式ナルヲ要ス
- (二) 母螺及螺釘ノ側面ハ螺釘ノ中心ニ平行ニシテ且其ノ取付面ハ之レト直角ナルヲ要ス
- (三) 母螺及螺釘ノ牝牡螺ハ充分ニ嵌合シ圓滑ニシテ緩ミナク且疵ナキヲ要ス
- (四) 必要ト認ムル時ハ適宜ノ螺釘、母螺ヲ選出シ断面検査ヲ行ヒ其ノ材質ヲ検査スルモノトス

○頭丸眞鍮木螺

○頭平眞鍮木螺

- 一、品質、形状、寸法見本又ハ指定ノ通ナルヲ要ス
- 二、螺絲ノ長サハ木螺ノ全長ノ約三分二ナルヲ要ス
- 三、常溫ノ儘頭部ヲ木螺ノ幹ニ等シキ厚サニ至ル迄側面ヨリ鈍打シ又他端ヲ赤熱シ打延スモ割疵ヲ生セサルモノナルヲ要ス

○頭丸眞鍮螺鈔

○頭平眞鍮螺鈔

(十四年九月改正)

- 一、品質形状寸法見本又ハ指定ノ通ナルヲ要ス
- 二、螺糸ハ「ウキットウオース」式ニシテ完全ニ螺切サレタルモノナルヲ要ス
- 三、頭部上面又ハ下面ハ螺心ニ直角ナルヲ要ス
- 四、常温ノ儘頭部ヲ螺鈔ノ幹ニ等シキ厚ニ至ル迄側面ヨリ鍍打シ又他端ヲ赤熱シ打延スモ割疵ヲ生セサルモノナルヲ要ス

○鐵丸釘

- 一、品質、形狀、寸法見本又ハ指定ノ通ニシテ著シキ銹蝕ナキモノナルヲ要ス
- 二、釘身ヲ二重ニ屈曲シ兩邊ヲ密接セシムルモ折損セサルモノナルヲ要ス

○銅丸釘

○銅小鋸

- 一、品質、形状、寸法見本又ハ指定ノ通ナルヲ要ス
- 二、幹ノ部ヲ二重ニ屈曲シ兩邊ヲ密接セシムルモ折損セサルモノナルヲ要ス

○白 鐵

一、特ニ指定アル外左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

五	錫	成 分 %	備 考
〇	鉛		
五			
〇			
各成分共一%以下ノ増減ヲ許スモノトス			

但シ良否ノ決定ハ實地試用ノ結果ニヨルモノトス

○銀 鐵

(十四年十月改正)

一、指定ノ帶狀ニ展ヘタルモノニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

銀 鐵	成 分				備 考
	銀	銅	亞鉛	鐵	
四九以上 五一以下	三三以上 三六以下	一三以上 一七以下	〇、一以下	〇、一以下	上記以外ノ不純物ハ最微量ナルコト

二、熔解溫度ハ攝氏七二〇度以下ナルコト

三、抗張力ハ每平方耗ニ付二〇斤以上ナルコト

右試験ハ試験片トシテ七、三真鍮材ヲ使用シニツノ試験片ヲ長サニ沿フテ一直線上ニ置キニ片間ニ約二耗ノ間隙ヲ保タシメ其ノ間隙部ヲ鐵付シタル後所定ノ大サニ仕上ケ牽引ス

四、實地鐵付試験ヲ行ヒ鐵ノ熔流狀態良好ナルヲ要ス



○眞鍮 鐵

一、眞鍮鐵ヲ分チテ二種トシ粒狀見本ノ通りニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

種別	成分 %	
	銅	亞鉛
一號	五〇—五二	五〇—四八
二號	五八—六〇	四二—四〇

但シ良否ノ決定ハ實地試用ノ結果ニヨルモノトス

○軌條及附屬品

一、軌條

イ、軌條ハ鋼製ニシテ正確ニ指定ノ断面ニ壓延シ高サ及幅重量等ノ公差ハ左ノ範圍内ナルヲ要ス

(一) 高サ及幅、高サニ於テ $\frac{3}{4}$ 吋幅ニ於テ $\frac{1}{16}$ 吋以上ノ増減ヲ許サス

但シ繼目板ノ接觸部ハ常ニ正確ニ適合スルヲ要ス

(二) 重量、指定ノ重量ニ對シ「ヤード」ニ付一噸以上ノ過不足ヲ許サス又全注文ニ對シ 1% 以上ノ増減ヲ許サル、モノトス

但シ軌條ノ平均重量ハ注文數量ノ一割ヲ選出秤量シ之ヲ定ムルモノトス

(三) 長サ、特ニ指定アル外 $3\frac{3}{4}$ 呎ヲ以テ標準トシ $4\frac{1}{4}$ 吋以上ノ増減ヲ許サス

但シ全注文ノ $7\% \pm 3\text{〇}$ 呎、 2八 呎、 2六 呎、 2四 呎、 2二 呎、 1八 呎ノ

長サニテ納入スルコトヲ得ルモノトス

ロ、軌條ハ堅牢ニシテ有害ナル缺點ナク表面平滑ナルヲ要ス兩端ハ軸ニ直角ニ切斷シ指定ノ位置ニ指定ノ直徑ヲ有スル繼目板取付用ノ穴ヲ鑽錐スヘシ穴ノ位置並ニ徑ハ指定ノ寸法ニ比

シ三分一以上ノ増減ヲ許サス

機械仕上ノ際生シタル軌條ノ兩端及穴ノ尖片ハ注意シテ之ヲ除去スヘシ

ハ、百本或ハ其ノ端數ヲ一組トシ其ノ内ヨリ一本ヲ選出シ左ノ試験ヲ施行シ之ニ適合スルモノナルヲ要ス

(一) 選出セル軌條ヨリ適當ノ長サヲ切り取り常溫ノ儘内側ノ半徑四吋ニテ九〇度迄打曲ルモ裂疵ヲ生セサルモノナルヲ要ス

(二) 同一軌條ヨリ五呎以内ノ試験材ヲ採リ三呎ヲ隔テタル堅キ支柱上ニ頭部ヲ上方ニ置キ五吋以内ノ半徑ノ突端ヲ有スル二、〇〇〇听ノ重量ヲ高處ヨリ支柱ノ中間軌條上ニ落下スルモ破碎スルコトナク且四吋ニ對スル復舊セサル變形二吋ヲ超過セサルモノナルヲ要ス

但シ重量ヲ落下スヘキ高サハ六〇听軌條ニアリテハ一五呎七听軌條ニアリテハ一七呎トシ其ノ他ハ之ニ準シ定ムルモノトス尙支柱ハ少クトモ二〇、〇〇〇听ノ重量ヲ有スル鐵床ニ確實ニ取付ルヲ要ス

(三) 以上試験ノ何レカニ合格セザルトキハ更ニ同一組中ヨリ一本ヲ選出シ同様ノ試験ヲ施行シ尙不合格ナルモノアルトキハ其ノ屬セル組ヲ不合格トス

二、繼目板

イ、繼目板ハ鋼製ニシテ指定ノ寸法ヲ有シ軌條ニ接スル部ハ充分平滑ナラシメ兩端ハ正確ニ切斷シタル上注意シテ尖片ヲ除去スヘシ

ロ、重量、指定ノ重量ニ對シ二%以上ノ過不足ヲ許サス、重量ハ正確ナル断面及長サヲ有スル迄仕上ケタル上全註文數ノ一%ヲ秤量シ之ヲ定ムルモノトス

ハ、繼目板ハ平滑眞直ニシテ屈曲ナク能ク軌條ニ適合シ堅實ニシテ有害ナル缺點ナキモノナルヲ要ス

ニ、繼目板ハ何レモ指定ノ位置ニ指定ノ大サヲ有スル橢圓形ノ穴ヲ穿テ且軌釘用ノ凹處ヲ作ルヘシ但穴及凹處ノ位置ハ指定ノ寸法ニ比シ三分一吋以上ノ變更ヲ許サル、モノトスホ、任意ノ試験片ヲ採リ緊張力試験ヲ行ヒ左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

最高緊張力(一平方吋ニ付噸)	長サ八吋ニ對スル伸%
二四乃至二八	一二三以上

ヘ、前項ノ外穴ヲ穿タサル繼目板ヲ取り其ノ儘一八〇度迄屈曲セシムルモ裂疵ヲ生セサルモノナルヲ要ス