

地域企業・産業資料デジタルアーカイブについて

- (1) このデジタルアーカイブは、東京大学経済学図書館が所蔵する地域企業・産業資料のうち、印刷物および近代の文書類について順次デジタル化をすすめているものです。
- (2) このデジタルアーカイブの利用に際しては「[東京大学経済学図書館電子資料利用規則](#)」に同意したものとみなされます。
- (3) 印刷物など他媒体への使用については、東京大学経済学図書館までお問合せください。
- (4) 画像は白黒です。画像の撮影には文字が視認できるよう十分な注意を払っていますが、資料の欠損、変色、褪色等の劣化や、ノド部分の状態によっては、原本の文字が全て写っていないものがあります。これらについては資料の原形を保ちつつ、出来る限りの範囲で撮影したものとして了解下さい。写りの悪い資料については、東京大学経済学部資料室にて、所定の手続きにより原本の閲覧をお願いします。
- (5) 本アーカイブに関する質問等については、東京大学経済学部資料室までお問い合わせ下さい。
- (6) 本デジタルアーカイブの一部は、独立行政法人日本学術振興会平成 27 年度科学研究費補助金（研究成果公開促進費）課題番号 15HP8021 の交付を受けて作成しています。

製鐵作業會議ニ關スル打合事項

一、二、二八、監理部

(一)

骸炭、規格

(一) A. S. T. M.
(二) 八幡伊能技師案
(三) 監理部案
(四) 現行規格

(二)

骸炭爐擇業圖表及全一覽表調製

(三)

製鐵作業月報及期報

(一) 月報日報 貝本
(二) 監理部案 日報月報
(三) 瓦斯配給月報

(四)

骸炭爐瓦斯、利用狀況

(一) 九年度瓦斯配給表

作業所出席者

八幡

第一骸炭課長 伊能泰治

第一製鉄課長 安田勇治

輪西

作業部長 川口正名

釜石

第二課長 長崎博

兼浦

室業課長 山井直彦

廢炭規格

I 區分法

ノハ	播	大+及用途	砕	西	六+及用途	砕	石	大+及用途	兼二浦	大+及用途
塊炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭
塊炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭
塊炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭
塊炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭
塊炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭
塊炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭
塊炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭
塊炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭
塊炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭
塊炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭	炭

II 節分力法

ノハ	播	車輪	西	釜	石	兼二浦
ノハ	播	車輪	西	釜	石	兼二浦
ノハ	播	車輪	西	釜	石	兼二浦
ノハ	播	車輪	西	釜	石	兼二浦
ノハ	播	車輪	西	釜	石	兼二浦
ノハ	播	車輪	西	釜	石	兼二浦
ノハ	播	車輪	西	釜	石	兼二浦
ノハ	播	車輪	西	釜	石	兼二浦
ノハ	播	車輪	西	釜	石	兼二浦
ノハ	播	車輪	西	釜	石	兼二浦
ノハ	播	車輪	西	釜	石	兼二浦

III 化學的及物理的性質規格

ノハ	播	水分	灰分	揮發分	固定炭素	全硫素	燐(%)	渣裂強度	灰別率	發熱量
ノハ	播	水分	灰分	揮發分	固定炭素	全硫素	燐(%)	渣裂強度	灰別率	發熱量
ノハ	播	水分	灰分	揮發分	固定炭素	全硫素	燐(%)	渣裂強度	灰別率	發熱量
ノハ	播	水分	灰分	揮發分	固定炭素	全硫素	燐(%)	渣裂強度	灰別率	發熱量
ノハ	播	水分	灰分	揮發分	固定炭素	全硫素	燐(%)	渣裂強度	灰別率	發熱量
ノハ	播	水分	灰分	揮發分	固定炭素	全硫素	燐(%)	渣裂強度	灰別率	發熱量
ノハ	播	水分	灰分	揮發分	固定炭素	全硫素	燐(%)	渣裂強度	灰別率	發熱量
ノハ	播	水分	灰分	揮發分	固定炭素	全硫素	燐(%)	渣裂強度	灰別率	發熱量
ノハ	播	水分	灰分	揮發分	固定炭素	全硫素	燐(%)	渣裂強度	灰別率	發熱量
ノハ	播	水分	灰分	揮發分	固定炭素	全硫素	燐(%)	渣裂強度	灰別率	發熱量

潰裂強度試験法 (A) ドラムテスト

ノハ	播	方	法	ドラム径	ドラム長さ	回転数	指数決断時間	ドラム内部羽子数
ノハ	播	方	法	ドラム径	ドラム長さ	回転数	指数決断時間	ドラム内部羽子数
ノハ	播	方	法	ドラム径	ドラム長さ	回転数	指数決断時間	ドラム内部羽子数
ノハ	播	方	法	ドラム径	ドラム長さ	回転数	指数決断時間	ドラム内部羽子数
ノハ	播	方	法	ドラム径	ドラム長さ	回転数	指数決断時間	ドラム内部羽子数
ノハ	播	方	法	ドラム径	ドラム長さ	回転数	指数決断時間	ドラム内部羽子数
ノハ	播	方	法	ドラム径	ドラム長さ	回転数	指数決断時間	ドラム内部羽子数
ノハ	播	方	法	ドラム径	ドラム長さ	回転数	指数決断時間	ドラム内部羽子数
ノハ	播	方	法	ドラム径	ドラム長さ	回転数	指数決断時間	ドラム内部羽子数
ノハ	播	方	法	ドラム径	ドラム長さ	回転数	指数決断時間	ドラム内部羽子数

此外=A.S.T.M.及鉄鋼所式シヤターインデックス法アリ

炭炭潰裂試験規格(案) [A.S.T.M. D-571 参照]

炭炭ノ潰裂試験ハ本規格ノ定ムル「ドラム」試験法ニ依リ之ヲ行フモノトス。

試験機

(一) 「ドラム」ハ鋼板製ニシテ内径九四〇ミリ 長さ四五七ミリ 鋼板ノ厚六ミリ 羽子ハ六枚 トシ 五〇×五〇×六ミリノ等辺山形鋼ヲ「ドラム」ノ縦ノ方向ニ等距離ニ「ドラム」ニ固着セシムルモノトス。但シ山形鋼ノ固着シタル辺ガ「ドラム」ノ回転ノ方向ト反対ノ方向ニ向ハシメ炭炭ヲ掬ヒ上ケルニ支障トナラザル様ニスルコト。
 「ドラム」ハ水平ニ回転シ得ル様ニ水平軸ニ取付ケルモノトス。
 「ドラム」ノ外殻ニハ試験料ヲ取出シ又ハ装入スル爲孔ヲ設クベシ。此ノ孔ニハ作業中ニハ蓋ヲ施シ蓋及外殻ノ内面ノ接觸部ヲシテ平滑ナラシムル様堅ク締付ケ得ルモノトスベシ。

(二) 試験料ノ粒大ヲ定ムルニハ正味五〇ミリノ正味五〇ミリノ正味七五ミリノ網目篩ヲ用フベシ。

回転試験ヲ終リ炭炭ヲ篩分クルニハ次ノ五種ノ角網目篩ヲ用フベシ。

正味五〇ミリノ正味三〇ミリノ正味二六ミリノ正味一三ミリノ正味六五ミリノ網目

ノ公差ハ平均正味正負五％ 最大正負一五％トス。

篩ハ直径約六〇ミリノ枠ニ頑大ナル針金ヲダブルクリンプ (double crimp)

シタルモノヲ用フベシ。

試験料ノ採集

(三) 試験料ハ現存ノ儘ノ炭炭ヨリ之ヲ採集シ破碎セザルヲ原則トス。

大ヲ揃ヘル爲メニハ(二)ニ記載シタル七五ミリノ篩ヲ通過シ五〇ミリノ篩ニ残留スル

モノトス。細長キ試験料ハ之ヲ縦ニ置キ何レカノ方向ニ網目ヲ通過セ

サルヤ造ムベシ。

若シ資料ノ大部分ガ前記七五ミリノ篩ヲ通過セザル時ハ其ノ内ノ代表的ナル小塊ヲ選ビ之ヲ適當ノ大ニ破碎シタルモノニ付テ前記全様ノコトヲ行フベシ。

但シ破碎ニ際シテハ成ルベク粉末ノ生ゼザル様骸炭ノ亀裂目ヨリ螺子廻等ニテ静ニ分割ヲナスベシ。

(四) 採集個所ハ試験スベキ全量ニ付均等ノ試料ヲ得ル様適當ニ之ヲ選擇スルモトス。 試料ノ量ハ約一〇グラムトス。

試験方法

(五) 前記ノ方法ニテ大ヲ揃ヘタル試料約一〇グラム取り之ヲ摄氏一〇四度乃至二〇〇度ニ於テ乾燥シタル後精確ニ秤量シテドラムニ装入スベシ。然ル後ドラムノ蓋ヲ堅ク閉ゲテ一分間ニ二四回ノ速ニテ回転シ一四〇回ニ及ブベシ。

次ニ之ヲ全部取出シテ(二)ニ記載シタル篩ヲ用ヒテ大ナルモノヨリ順次ニ篩分クベシ。 篩分ニ際シテハ五〇粒篩ニ於テハ細長キモノハ縦ニ置キテ何レノ方向ニ於テモ通過スルコトナキ様造メ通過スルモノハ悉ク通

過セシムベシ。

之ヨリ後ノ篩ニ於テハ烈ク振ヒテ實際上如何ナル方向ニ於テモ之ヲ通過セザルモノナキニ至ラシメ順次小ナル篩ニ及ブベシ。

試験成績

(六) 篩分ノ結果ハ積算百分率ヲ以テ次ノ如ク表示スベシ。

篩別

積算百分率

五〇粒篩上

三八粒篩上

二六粒篩上

一三粒篩上

六五粒篩上

六五粒篩下

安定率

潰裂率