

## 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。

銑鐵規格

銑鐵規格

日本標準規格 Jcs No. 7

鑄物銑

大正13年3月27日決定

一	二	三	四	炭素%	矽素%	硫黄%
一	二	三	四	3.0以下	2.5~3.5	0.04以下
				3.0以下	2.0~3.0	0.06以下
				2.8以下	1.5~2.5	0.08以下
				2.8以下	1.0~2.0	0.10以下
炭素%						
矽素%						
硫黄%						
A						
B						

銅分

銅分 = 付17.8之ヲ定メザルニテ 特ニ銅分 0.10%以下ヲ希望スル買手ニ対シテハ 前項等級ノ区別ニ從ヒ 其ノ價格ヲ以テ銅分少キ

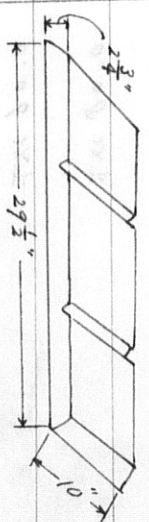
ニシテ買手ニ對シテハ 前項等級ノ區別ニ從ヒ 其ノ價格ヲ以テ銅分少キ

種類ノ鉄鉄ヲ供給スルモノトス

山下製鐵所

第一種特殊鉄鉄標準品位

成分	全炭素%	珪素%	硫黄%	燐%	満庵%
低	3.5以上	1.0以上	0.015以下	0.020以下	0.3以上
磷		0.7以上	0.020	0.025	
二号		0.5以上	0.025	0.030	
三号		0.2以上	0.055	0.040	0.1以上
四号		0.1以上	0.020	0.020	0.1以下
低磷白鉄一号		0.2以上	0.035	0.040	0.2以下
二号			0.030	約0.20	約0.2
金型白鉄			0.040		約0.5
少ルテ精物用鉄	約4.0	0.5-1.0	0.040		0.5以下
可鍛鑄物用鉄	3.2		0.040		約0.5
低炭素鉄	3.0	1.0-2.0			約0.5



八幡

鑄 鉄	甲 号 %	乙 号 %	丙 号	丁 号	特 号
硅 素	0.99以下	1.00-1.49	1.50以上	制限なし	
硫 黄	0.059以下	0.059以下	0.059以下	0.06以下	

型 鉄 成分 = 八幡係の略形状、整形状、金型鉄、砂型鉄

低 銅 鉄 銅分、低略形状、整形状、<sup>C</sup> <sup>Si</sup> <sup>Mn</sup> <sup>S</sup> <sup>Cu</sup>  
 +0.02% 1.0% 1.5%以上 0.05%以下 0.1%以下

高 銅 鉄 銅分高略形状、整形状、<sup>C</sup> <sup>Si</sup> <sup>Mn</sup> <sup>S</sup> <sup>Cu</sup>  
 +0.02% " " " 0.5%以下

鑄 物 鉄 型 状 整 形状、<sup>C</sup> <sup>Si</sup> <sup>Mn</sup> <sup>S</sup> <sup>P</sup>  
 3.5%以下 2.0%以下 1.0%以下 +0.02%以下

販 賣 鉄 販 賣 規 格 = 合 形状、<sup>C</sup> <sup>Si</sup> <sup>Mn</sup> <sup>S</sup> <sup>P</sup>  
 A. 3.5%以下 1.5%以下 1.0%以下 0.04%以下 0.35%以下  
 B. 3.0%以下 2.0%以下 1.0%以下 0.05%以下 0.40%以下



輪西 (受排表=ヨル)		C	SI	Mn	P	S	Cu
一 殊 鉄							
二 殊 鉄	< 3.0	24~28	0.7~1.2	0.4~0.6	< 0.02		(鉄鋼協議會)
三 殊 鉄							
四 殊 鉄	< 2.8	1.3~1.8	0.7~1.2	0.4~0.6	< 0.06		(鉄鋼協議會)
物 鉄							
荒 鉄							
場 鉄							
バーシツク鉄	<del>&lt; 0.4</del> <sup>4.0</sup>	< 1.2	> 1.5	< 0.3	< 0.03	< 0.02	(鉄鋼協議會)
バーシツク鉄							
別 = 共販 = ヨル							
A. 販賣鉄							
B. ,							
特一殊鉄							

14 524 524 47 100 100



第二浦

一	篩 鉄
二	" "
三	" "
工場用分類	特 = 篩 鉄
(第二浦用鉄=)	四 = 篩 鉄
	荒 鉄 甲
	荒 鉄 乙
	流 鉄 核 全 型
	A 篩 鉄
	D 篩 鉄
	鉄
	特 殊 鉄

鑄物鉄 No. 7 = 311

製鋼用鉄 (A. D.) 製鋼共同販賣會規約 = 311 (鉄鉄共同販賣會社規約 卜全樣)

特殊鉄 (各種) 別表 = 311

1914年製鉄業の発展



第二補

取引用分類	第二補鑄物用銑鉄標準品位					
形状、名別	C	Si	Mn	P	S	
砂型白	25以上	2.5~3.5	1.0~1.5	0.3以内	0.04以内	(S, Mn = 合計) (鉄研協議会)
青	25以上	2.0~3.0	1.0~1.5	0.3以内	0.04以内	( " )
布	25以上	1.5~2.5	1.0~1.5	0.3以内	0.04以内	( " )
大割銑	作爲記係り上記標準品位外0.1%以下含硫( " )					
荒銑甲						
荒銑						
特殊銑鉄 全型白銑						
特殊銑鉄 チル卜銑						
平炉銑 A.	共同規格 = 30%					
"	B					
(兼 = 補報 = 30%)						

14 2014 582 22 47 1000 1000