

造船協會雜纂附錄 時報

第13號

目次

新刊「熔接漁船の造り方」……發行豫告

6月中の各委員會の活動狀況

新入會者氏名

會告

昭和二十二年十一月廿五日發行

第三種郵便物認可

昭和二十三年一月二十五日印刷發行

蒸汽駆動ポンプ・渦巻タービンポンプ

各種形式ポンプ各種・ウォレントン式構置ポンプ各種

株式會社 田中鐵工所 工場—埼玉・千住・本所
本社 東京都墨田區東兩國四ノ七(商工會館内) 大阪營業所—大阪市福島區上鬮島二ノ五九
電話 深川 1456-1476-1479-1812 電話 土佐堀 841-4164

主 要 製 品

ポンプ・冷凍機・送風機・濾過機
壓縮機・ブローワー・水車

株 式 會 社

荏 原 製 作 所

本 社 神奈川縣川崎市北加瀬五〇 電話川崎 2611~4
事務所 東京都千代田區丸ノ内丸ビル八階 電話丸ノ内(23)221~2
大阪 市北區朝日ビル内、電話福島 2860~7
出張所 福岡市春吉高砂町五一
札幌市北二條西四丁目 電話札幌 5780

化 學 工 業 用 諸 機 械 裝 置

オートクレーヴ (試験用工業用在庫豊富) 遠心分離機 アルギン酸製造装置
反應釜・濃縮釜 フ・フィルタープレス 硬化油製造装置
眞空蒸發罐 製鹽機械装置 食用油機械装置
眞空乾燥機 飴・葡萄糖装置 合成樹脂製造装置

株 式 會 社

東 京 製 作 所

東京都中央區槇町一ノ五東京製作所ビル
(東京驛八重洲口下車3分)

電話京橋(56)2823・8281・8292・8293

本誌上への広告は 一手取扱 共榮通信社
假事務所 東京都品川區西品川四ノ九三二

新刊「船接漁船の造り方」発行録告

本協會では近く「船接漁船の造り方」を出版すべく目下原稿を取揃えています。

本書は造船協會電氣船接研究委員會第三分科會で審議中の135噸型輕船對する船接工作法を一應中小造船所で建造する場合を目標として取纏め上げたもので、正しい船接建造方式及び其の注意事項等を詳細に記述してこの種船接建造の一指針としたものである。

尙本書には135噸漁船として書かれてはあるものゝ一設小型漁船建造に廣く應用し得るものであり、又建造所の設備能力により適當に加減し得るよう考慮されてある。

因みに本書に書かれた目次と執筆者は次の通りである。

目 次

- 1 序
- 2 緒 言
- 3 漁船の一般配置、中央横断面、隔壁、甲板、外板展開等の概要説明及び其の圖面
- 4 船接工の技術及び船接棒
- 5 船接に關する一般注意事項
- 6 ブロック式組立船接工作法
- 7 完成検査諸試験方法

執 筆 者

主任 三菱重工業株式會社横濱造船所

幹事、同	上	會田長次郎
委員	日本海事振興會	島田 英男
	鐵道技術研究所	今井 信男
	浦賀船渠株式會社浦賀造船所	木下 共武
		清水 千春
	日本鋼管株式會社鶴見造船所	
		遠山 光一
	日本海事協會	御鳴 要
	石川島重工業株式會社第二工場	
		山口 重夏

6 月中の各委員會の活動狀況

4 日(水) 船舶工學術語改訂委員會第6回會合
一 時及び場所 午後1時より4時半迄協會事務所に於て

一 出席者 淡委員長 井關(代) 板部 上野 榊原 重川 鈴木 瀧山 南波 濱田 松山 横山 各委員 出淵 佐藤各幹事

一 議 事 術語Cの部の一部の審議を終つた。

4 日(水) 特殊研究集録委員會小委員會

一 時及び場所 午後2時半より5時迄
日本海事振興會に於て

一 出席者 小野委員長 常松 福田 渡邊 吉武各委員 出淵 嵩各幹事

一 議 事

- 1 民間各造船所から提出の特殊研究項目個々につき重要度と發表形式の區分を行つた。
- 2 未提出の研究機關、造船所等に對し再照會することを申合せた。

5, 6, 7 日。鋼船工作法研究委員會第5回會合

一 時及び場所

第1日午前10時より午後5時まで

第2日午前10時より午後7時半まで

第3日午前8時より午後3時まで

三菱長崎造船所に於て

一 出席者 吉識委員長 古賀顧問 長谷川 秋友各委員 古賀 松山 淺沼 狩野 藤田 山田 後藤 高岡 江田各委員代理

一 議 事

1. 機械、器具の改良に關する件
(1) 鋼材の電弧切斷に就て三井玉野川面君から説明があつた。先に異に於て研究發表せられたものと數學的に多少相異せる點はあるが結論的に異つた所はない。

尙長崎秋友君からも三菱長崎造船所に於て研究した data の發表もあつた。これ等を綜合して吳で總取纏めを行うことになつた。

(2) 酸素過給の燃焼に及ぼす影響に就て三井川面君から説明があつた。鑛鐵爐に使用する石炭の補給困難のため亞炭を使用したり、悪質炭を使用するため、必要溫度を得られない場合、酸素を過給することによつて好成績を得た實驗であつて將來は steam crane 等にも利用したいとのこと、その結果については次回に發表されることになつた。

(3) 其の他の問題に就ても各造船所に於て研究した結果を積極的に發表されるより委員長から希望があつた。

2. 工作法改良に關する件

(1) 輕速銲接に就て種々議論があつたが、現在の加工技術の程度からして理論的に輕速銲の優秀性を認めても實際上困難であろうという結論を得たので特に本問題に就ては委員會に於て取上げないことにした。

(2) 酸水素切斷に關する件
アセチレン發生量の低下に對する對策として酸水素切斷を三菱横濱で實施したものを次回發表する。

(3) 山水丸引揚に關する件
長崎秋友君から三菱造船所に於て船首尾 2 個の block に分けて船臺上に引揚げ改良工事を行おうとしている 3 T L 山水丸の引揚作業に就て説明があつた。

3. 工作法基準作製に關する件

(1) ビルツ外板の新式展開法に就て長崎三菱馬場技師から説明があつた。尙廣島佐藤君から基礎展開法の可能範圍に就て説明があつた。之等を取纏め現圖展開法の中に入れることにした。

(2) 鑄造工作法基準
三井川面君から三井に於て取纏めを行つた案に就て説明があつた。前回會合に於

て決定した如く、詳細事項を施工要領の章の中に入れる方針で作製されている爲非常に簡略化されて、すつきりしたものになつている。此の點に關し種々討議の結果、各章に當然記入し得る施工要領に就ては各章に於て記入し、何れの章に記入するか判断に困るものとか、數章に亘るもの等を施工要領の章に記入することに變更した。

(3) 鐵機工作法基準

川崎吉田君から川崎作製の原案に就て説明があつた。先ず記載順序等に就て検討し、各種機械能力等に就て各造船所の現狀を調査した。更に次回迄に總取纏めを川崎に於て行い、之に就て審議することになつた。尙鐵機工作法基準の目次を決定した。

(4) 水壓工作法基準

水壓工作を鐵機の中に入れるべきか、或は鑄造の中に入れるべきか種々意見の開陳があつたが、結局水壓工作法を獨立の章として前回迄審議擔當となつていたものを川崎擔當とした。尙水壓工作法基準の目次を決定した。

4. 其の他

(1) 苛性曹達回收の研究に就て長崎三菱造船所技師から實驗研究結果並に實際の回收裝置等に就て説明があつた。

(2) 電弧水中切斷に關し長崎三菱造船所岩井技師から簡単な説明があつた。

9 日(月) 造船技術教育調査委員會第 3 回會合

一時及び場所 午後 3 時より 5 時まで

日本工業俱樂部に於て

出席者 山縣委員長 小野木 澤村
高木 常松 原 山中各委員
出淵 佐藤 土田各幹事 文
部省視學官佐藤靜一氏

一 議 事

本日は専ら佐藤視學官から新學制の教育方針に就て聽くこととした。内容の大

體は次の通である。

1. 新學制 6・3・3・4 は従來の 6・4・3・3 と比較して大學卒業迄の年數は何れも 16 年で變りない。又新制度でも大學は最高學府であつて「帝大は大學院」という考えは當らない。
2. 従來の制度と特に異なる所は、新制度では「成るべく廣く多くの人により高い教育を與える」ことを主旨とした點である。即ち義務教育を 9 年、大學の數を多くする等は何れもこの主旨に則つたものである。
3. 新憲法により職業選擇の自由が廣く與えられるという建前から、子供の間から職業の概念を植えつける。即ち小學校 5 年生から「職業」という時間が入る。これが中學 3 年になる迄に漸次時間を増し中學校を終る迄には職業の種類と自分の職業を選擇する目安がつくように教育する。「職業」の時間には職業の概念を與えると共に實習を行う。従つて新制中學を卒業した者は程度の高い職業を判斷することが出来るようにするのが「職業」の時間の目標である。
4. 新高等學校は滿 15 歳で入學することになるが、これを大別すると次のようになる。

一般高等學校	{	第 1 種	大學へ進む準備過程のもの
		第 2 種	職業過程に入るためのもの

職業高等學校 職業教育の濃厚なもので、現在の工業學校、商業學校が轉換する高等學校
5. 一般高等學校の教科課程は「高等學校教科課程案」に示した通りである。この中「選擇教科」は必ずしも全部設けていないのであつて、學校が選ぶと共に生徒がその中から選ぶわけである。この場合例えば理科(物理、化學、生物、地學)の中二つは

必修となるが、學校として二つしか置かないことは望ましくない。

大學で入學資格の條件として生徒の履修科目を希望すること、最低單位數を決めることは差支えないが建前としては如何なる課程の高等學校を通つて來た者でも入學資格があることを認めさせる考えであるから大學があまり固く入學條件を決めることは望ましくない。

又新高等學校では舊高等學校の 2 年修了程度の學力はつけたいが語學が不足と思われる。殊に英語以外は教官の都合もあり履修の機會は少い

従來の實業、専門、大學各學校の指導目標が混同していた。新高等學校の實業系卒業者は現在よりもつと現場向にする。従つて實習を重視する。

現在の實業學校の古いところには相當設備が整つているが、戰災校や新しいものには設備の殆どないものがあるので新高等學校の設備の最低基準を目下立案中であるが大學に適用されるもの程はつきりしたものにすることは困難であるから、榮な基準とする方針である。

6. 大學に関しては目下大學基準設定委員會で基準を作りつつある。これは東京附近の大學の教官の中から 20 人乃至 30 人の委員を選んでやつている。未だ抽象的な所だけで具體案は出來ていない。
7. 現大學中一通り設備の出來ている大學を以て一つの association を作り、この association から 20 人乃至 30 人の委員を、又別に國家財政、國生計畫の方面、教育需要者、學會資本案、労働組合、衆參兩議院等から同數の委員を委嘱して大學設置委員會を作る。大學を新設する場合に

はこの委員会にかける。これで大學の配置、専門學校昇格の可否を審議し、各個別に大學とする學校を指定する。その結果により昭和24年度から大學を實現させたい希望である。

8. 現専門學校を大學にする今一つの難問題は職員組織である。大學では文科でも理科でも全単位の34~35%は教養科目を履修せねばならぬと規程している。例えば造船科に於てもその學科課程の三分の一乃至四分の一は3通りの教養科目(社會科學, 人文科學, 自然科學)の中2科目を修むべきことを規定する。現在の工業専門學校には語學の先生はいても地理歴史の先生はいない。これを今度は置かねばならない。又綜合大學に於ても工科の學生が哲學の講義を聴くにしても、哲學科の分化された哲學でなく教養科目としての概論的の哲學を修めるので一般教養のための教官を必要とする。この職員を得ることが難問題である。舊高等學校で多少こういう教養をつけていたが、それがなくなるので大學で行うわけである。
9. 現在の専門學校が大學になつても全部が大學院を持つことは困難で、結局従來の綜合大學におくことにならう。現在の専門學校でも設備や圖書を相當備えたものもあるが職員組織の點で現大學に相當劣る。
10. 現在大學の教官の任命は請負制度で、教授會が同意した上で學長又は總長がやるが、専門學校には教授會がないから教官の任用に際しては適格審査をやる。その判定は經歷、學會並に社會に對する活動、人格等から行う。
11. 専門學校の教官の再教育も考えている。新制中學以上の先生は新大學

卒業生でなければ資格がないことにする方針で、新大學卒業生が出るまでは再教育を行う。従つて専門學校の先生を一度に取換えることは不可能である。

12. 大學では最低120單位(1週1時間, 15週間で1單位, 4年間で1,800時間)修めれば學士になれる。今迄の3年間でもこれ以上の時間であるが、これは今までの習い放しだったので自分で勉強する時間を多く與えようというのである。

11日(水) 電氣溶接研究委員會第3分科會第8回會合

- 一時及び場所 午後1時半より5時迄、
協會事務所に於て
- 出席者 福田委員長 會田主査 今井
島田 清水、高田 遠山 御
嶋各委員

一 議 事

1. 前回迄で大體135トン漁船の溶接構造が決定したので、今回これが工作法基準として冊子編纂方法に就き協議した。尙参考資料として横濱造船所から持参した次のものを配布した。
- (1) 漁船建造に関する一般注意事項
(會田主査作製)
- (2) 上甲板工作法(島田幹事作成)
2. 冊子の内容を次の如く決定した。
- (1) 緒言
- (2) 漁船の一般配置, 中央横断面, 隔壁, 甲板外板展開等の概要説明及びその圖面
- (3) 溶接工の技倆及び溶接棒
- (4) 溶接に関する一般注意事項
- (5) 各ブロック溶接工作法
- (イ) キール及び外板(ブルワーク、
ビルジキール及び釣臺を含む)
- (ロ) 隔壁
- (ハ) 甲板

(ニ) 主操臺及び補操臺

(ホ) 其の他 (甲板機械臺, 舵, 上部構造物等)

(6) 各ブロック現場組立法

(5) 項と同様に(イ)(ロ)(ハ)(ニ)

(ホ)と分類, 各項の内容は(5)項と全く同一である。

(7) 完成検査諸試験方法

3. 以上の編纂要目に付各委員各々之を分擔して起草することとなり, これ等の各項に對し次の如く擔當者がきめられた。

(1) 今井委員 (2) 會田委員

(3) 御鳴委員 (4) 山口委員

(5)(イ)清水委員 (5)(ロ)遠山委員

(5)(ハ)島田委員 (5)(ニ)島田委員

(5)(ホ)清水委員

(6) (5) 項に同じ (7) 山口委員

4. 各擔當者は次回までに必ず原稿を作製し, 各委員に配布しうる數の刷物を持参して出席方を申合せた。

11日(水) 定期評議員會

一 時及び場所 午後3時半より6時迄

日本工業俱樂部に於て

一 出席者 井口會長 山縣 加藤 常松

各理事 福田 朝永各監事

赤崎 出淵 小野木 太田

菅 嗣原 鈴木 福山 南波

松本 横山各評議員

一 議 事

1. 4月23日定例理事會で決議處理した諸項の追認を行った。

2. 入退會者承認の件

別項記載の入會申込者及び退會申出者の承認を行った。

尙次の諸君の死亡通知があつた。一同讀んで弔意を表した。

正員 武田留五郎君 正員佐藤忠助君

正員 河東卓四郎君

3. 准員から正員への資格變更方照會の件
大學卒業後5年經過, 並に専門學校卒

業後7年を経過した准員合計153名に對し正員に推薦方照會することを決議した。

4. 創立五十周年記念式典, 第五十期年度通常總會及び秋季講演會開催の件

11月7日から4日間に亘り首題諸行事を行うことを決議した。

5. 會報第75號及び第76號掲載豫定論文中授賞論文審査の件

論文審査方を山縣, 常松, 吉識, 赤崎, 福田, 朝永の諸君に依頼することになつた。

6. 學術體制刷新委員會委員選定人選舉の件

學術體制刷新委員會委員は同委員會世話人の申出により過去5年間の役員及各種委員會委員を選舉人として選舉した結果, 次の諸君が當選したのでその旨世話人へ通知することに決つた。

50歳以上 井口常雄君 山縣昌夫君

40歳至 吉識雅夫君 寺澤一雄君

40歳未満 原田正道君 木原 博君

7. 科學試驗研究費の件

文部省から科學試驗研究費6萬圓を受けることになつた。

12日(木) 漁船研究委員會第8回會合

一 時及び場所 午後1時半より4時迄

協會事務所に於て

一 出席者 松本委員長 木村 伊藤 熊

凝 栗田 木下 元良 中村

各委員 出淵事務長

一 議 事

本日は久山多美男理學士を招いて音響測深儀の取付け位置に就いて懇談した。要點は次の通りである。

1. 取付け位置, 船型, 取付方法が非常に影響する。

2. 最も大きな障りは氣泡である。

3. 音波を出す面と船底外板乃至タンクの天井迄の距離を適當にしないと

反射波が干渉して感度が悪くなる。底又は天井迄の距離は音波の半波長 (15 k.c. で 5cm) の整数倍にならぬように注意する必要がある。

- 4. 吃水は大して影響しない。但し 50 cm 以下では悪くなる。
- 5. 送信波と反射波が受信器の所で干渉することがあるから發受信機は出来るだけ離す必要がある。
- 6. 沼津で行つた山水丸 (800 トン) の貨験では結論として 1/4L 前位がよい、又成可くキール附近がよい。
- 7. 速力が或大さに違つると聞えなくなり、又速力を増すと聞えるという様な場合もある。結局は氣泡と渦の問題である。
- 8. 木船については、木は多孔性であり、當然鐵船より悪いことが豫想される。タンクの下面を銅板とし、周圍と凹凸のない様にすること。
- 9. 機關、補機等が近いと雜音が入る。
- 10. 船底汚損は非常な悪影響を與える。
- 11. タンク下面の外板が 2cm 以上になると感度が悪くなる。
- 12. 底質の影響は少い。
- 13. Rise of floor は大して影響しない。

16日(月) 電氣熔接研究委員會第4分科會第8回會合

- 一 時及び場所 午後1時より4時迄
協會事務所にて
- 一 出席者 福田委員長 榑原主査 福田島田 今井 御囑各委員
- 一 議 事

前回今井委員に依頼した強度計算に對し、同委員から、Table of Strength Calculation for Liberty-type Vessel under Various Conditions”を提出説明の後討論した結果、全熔接船は鉸鉄船と大體同一に出來ているようである。

る。然し全熔接船の計畫が果してそれでよいかどうかの結論を得るためには更に次の研究を要するという事になつた。

- 1. 今迄全熔接船の比較の對象とした、鉸鉄船は A B Rule に依つたものであるが、B C Rule と比較したらどうなるか。
- 2. 全熔接船の就航後の實績はどうか

17日(火) 木船研究委員會第19回會合

- 一 時及び場所 午後2時より4時迄
協會事務所にて
- 一 出席者 吉識委員長 山縣 上村 小山 武原 渡邊(代) 金子 竹鼻各委員
- 一 議 事 科學試驗研究費受領につき文部省へ提出する書類を起草した。

18日(水) 船舶工學術語改訂委員會第7回會合

- 一 時及び場所 午後1時半より4時半まで
協會事務所にて
- 一 出席者 渡委員長 板部 榑原 重川 鈴木 瀧山 南波 濱田 松山 井關(代)各委員 出淵 佐藤各幹事
- 一 議 事

- 1. 委員長から去る 16 日文部省で開かれた機械部門に屬する學協會の術語選定擔任者連絡會に就て報告があつた。
- 2. 本協會擔當の實業學校用教科書使用術語の拔出方の分擔を決めた。
- 3. 全科技連案 C の部の審議を終つた。

23日(月) 造船技術教育制度調査委員會第4回會合

- 一 時及び場所 午後3時より5時半迄
日本工業俱樂部にて
- 一 出席者 井口顯間 山縣委員長 伊藤 小野木 澤村 常松 原 吉

識各委員 出淵 佐藤 土田
各幹事

熊谷 諒二	廣川 敏	飯島 進
水谷 六良	伊奈喜一郎	宮下 毅
猪飼 和雄	渡邊 卓郎	木村 太郎
江川 清	野津 鎮雄	成富 彰
和田 幸徳	森永 三夫	森田 了
本間 康之	福田 佳弘	藤枝 幸雄
橋本 知時	二宮 護	士井 進一
手塚 敏	坪倉 登	田中 克郎
鈴木 秀昭	相馬 宏二	佐々木 芳夫
佐々木 文夫	栗田 敏郎	熊野 道雄
桑山 守	北村 梯男	川島 好一
岡本 治郎	小田 道隆	飯沼 義彦
赤沼 明滋	淡近 健兒	市川 隆一
伊東 史郎	飯塚 國廣	上野陽一郎
大島 正直	尾花 浩	菊地 陽一
栗田 剛利	小金 芳弘	谷口 治正
角田 育男	中原 盛綱	中村 昭和
野崎 甚蔵	橋本恒太郎	渡邊 虎年
金山 美彦	平山 了也	

一 議 事

1. 造船技術の振興方策に関する件

小野木委員提出にかかる「造船技術の振興方策」は豫算編成の關係上早急に審議の上政府に建議する必要があるもので、先に審議を行つた。

2. 要員數調査の件

年産 30 萬總トンに要する人員を學力程度に區分して調査するため、別に定める要領で回答を求めるよう造船所關係の各委員宛照會することゝなつた。

新入會者氏名 (6月理事會で承認の分)

准員	鈴木 威丸	吉田 誠治	高野 英夫
	笠原 正雄	小熊 文雄	渡邊喜八郎
	長井 成一	藤田 國雄	高橋 榮治
	宮田 幸八	星野 久雄	鈴木 壽

會 告

去る 12 月 24 日開催の理事會に於て、理事互選の結果職務分擔が次の通り決りました。
會 長 渡邊賢介君 主 事 龍山敏夫君 主 計 南波松太郎君
編輯主任 高木 淳君 無任所 横山 涉君

會報第 87 號發行に就て

終戦後久しく會報の發行を見ませんでした。昭和 22 年春季講演會で發表された論文の約半數を掲載した會報第 78 號が漸く完成に近づきまして間もなくお手元に届くこと、と思います。今後會報は年四回發行し得る見込であります。

會報未掲載論文の別刷に就て

かねて豫約御申込を受けておりました會報未掲載論文の別刷は目下印刷中でありまして、出來上りましたものから順次頒布致します。次の 10 篇は 2 月中にお届けできる見込であります。

昭和 28 年秋講演の分 (會報第 73 號掲載豫定)

番號	題 目	著 者	頒布價格
1	船の旋回中の見掛の水の質量に就て	赤 崎 繁 君	20.70
2	不連続縦桁の縦通有効率と應力集中の問題	渡 邊 惠 弘 君	13.50
3	球の造波抵抗に對する淺水影響の計算	木 下 昌 雄 君	27.20
4	河川用木造舟の初期設計及び之に関する水槽試験報告	山 本 武 蔵 君	34.20
5	船舶に推進器を有する渡船の推進に就て	木 下 昌 雄 君	5.90
6	推進器翼截面形状に関する系統實驗	青 山 貞 一 郎 君	15.90
7	軸受白色合金裏付法に就て	近 藤 忠 夫 君	14.20
8	船體撓振動の固有振動數を求める簡易計算法	飯 島 正 君	未定
9	推進器附近外板厚決定に就ての一考察	吉 識 雅 夫 君	未定
10	構造用特殊鋼壓延鋼材の工作性試験成績に就て	松 本 喜 太 郎 君	未定
		湊 一 磨 君	未定

出來上りましたら御申込の各位にはその旨御通知致しますから今、暫くお待ち願います。

鑛山機械並 化學工業用諸機械

設計・製作

(最古ノ歴史・最新ノ技術)

株式
會社

大塚工場

東京都港區芝三田豐岡町六六

電話 三田(45)1161-4

暖房用バルブ・トラップ一式・減壓弁・溫度調節弁
安全弁・伸縮接手等

“INSTRUMENTS FOR HEATING EQUIPMENTS”

Radiator Valves, Traps, Reducing Valves Temperature
Regulators Relief Valves, Expansion Joints, etc.

願

株式
會社

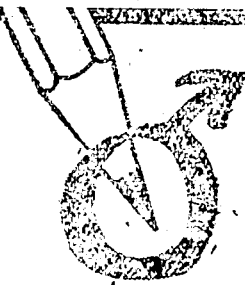
フシマン製作所

東京都大田區森ヶ崎町五五〇一

電話 大森 (06) 1507・1508・3282

Fushiman Works, Co.Ltd.

5501 Morigasaki-machi Ota-ku Tokyo-to Tels. Omori (06) 1507・1508・3282



此の中に特許がかかれてゐる

芯の中に含まれた特許化合物の働きで

- (1) なめらかに濃く紙に附着する
- (2) 烏口で引き直さなくともそのまま青寫眞の原圖になる

特許第 111938 號



三菱鉛筆

ダイカスト月産能力

1,000,000 個

愛知ダイカスト工業株式會社

東京都千代田區丸ノ内三菱仲三號館四號
電話丸ノ内(23)873-4・1949・2456・3878
工場 名古屋・大阪

一般化學機械並

高水壓ポンプ・プレス

空氣壓縮器・遠心分離機

株式會社

名機製作所

東京都千代田區丸ノ内三菱仲三號館四號
電話丸ノ内(23)873-4・1949・2456・3898
工場 名古屋・大阪

營業種目

銅合金熔解電氣爐・輕合金熔解電氣爐・燒入・燒鈍電氣爐
變壓器・抵抗器・自動溫度調節器・乾燥器他各種電氣爐設計製作

山崎電機製作所

營業所 東京都豐島區池袋二ノ一〇六〇

電話 大塚 (86) 1576

工場 東京都板橋區志村前野町一一八〇

本誌上への廣告は 取扱社 共榮通信社へ 假事務所 東京都品川區西品川四ノ九三二

タカサゴ

飛躍生産

放熱器

各種ラヂエーター
ボイラー

磨帶鋼

普通鋼帶・特殊鋼帶
帶鐵力・亞鉛鍍鋼帶

ポンプ

工場・鑛山・家庭用
各種揚水ポンプ

蝶番

各種鋸材・各種バネ
自轉車

高砂鐵工株式會社

本社

東京都港區芝今入町三
電話代表銀座(57)六六

大阪出張所

大阪市北區神明町六一
(共同ビル)

電話北(36)八〇五二

本邦最大ノ設備、最高ノ技術ヲ誇ル

ネームプレート

精密目盛板・轉寫マーク

東洋ネームプレート株式會社

東京都中央區銀座一ノ三 電話京橋 0448・2952

東京工場
大阪營業所
大阪工場

東京都世田谷區野澤町二丁目
大阪市北區角田町阪急ビル西館

大阪市城東區南中濱町二丁目

CRAFT 印

製鹽・硫安等凡ユル化學裝置ニ必要ナ
總テノ配管部品ノ責任アルメーカー

高 溫・高 壓 用
耐酸・耐アルカリ

バルブとコック

石田弁工業株式會社

東京都港區芝白金志田町 電話三田(45) 3448・3189



株式會社 明電舎、東京大崎

製 品

電動機・發電機・變壓器・配電盤・開閉制御機器・電氣ホキスト・電氣計器・其他電氣機器

電話大崎(49) 長 3150 3161(4) 3151(9) 0171(5)

主 要 製 品

渦卷唧筒・タービン唧筒・汽動唧筒
汚水唧筒・軸流唧筒・齒車唧筒

株式會社 酒井製作所

東京都大田區糞谷町四丁目
電話蒲田 2071-2477-3122 番

能美式 (船舶安全法制定)
SMOKE DETECTOR

CO₂ 瓦斯消火装置・空気管式自動火災警報装置・其他警報消火器機一般

—設計・製作・工事・保全—

能美防災工業株式會社

營業所 東京都中央區銀座一ノ六(皆川ビル) 電話京橋 (56)2552

工場 東京都北多摩郡三鷹幸禮五八八 電話武蔵野 2553・3415



熱電式 600
自動温度調節計

調節範圍
0~600°C
0~1200°C
0~1600°C

株式會社 千野製作所
東京都板橋區板橋町3の78 電話(96)285

トシボ印石綿製品
電解用石綿布
一般石綿紡織製品
石綿制動帶摩擦板
アスベストジョイントシート
各種保温材
保溫工事設計施工
日本アスベスト

株式會社

本社 東京都中央區銀座西六ノ三
業務部 電話銀座八一九一三
工作部 電話銀座八一九一七
支店 大阪市船場區下船場五ノ一八
電話此花二八三〇二八七
出張所 名古屋・福岡

專賣特許實用新案
T.K 超遠心噴霧乾燥裝置

特長 流狀物粉化・流狀物濃縮
—その他の製品—

超遠心液體清淨機・遠心油分離機
超遠心牛乳分離機・超遠心酵母分離機
壓力油濾過機

株式會社 大行社化機製作所
東京・大田區大森9 / 4822
電話大森(06)1275・2115
2989・3306

株式會社 宇野澤組鐵工所

—主要製品—

汽動 筒 渦 卷 筒
暖房用 筒 筒 タービン 筒
眞空 筒 筒 氣體壓縮機

本社及澁谷工場 東京都澁谷區山下町六二番地
玉川工場 東京都大田區矢口町九四五番地

—營業品目—

鑛山機械・製鐵機械・化學機械
横山水管式汽罐・各種製罐工事
各種鑄鋼鍛鋼製品

横山工業株式會社

東京都中央區日本橋吳服橋(清水組別館)

各種 變壓器 專門製作

東京變壓器株式會社

東京都大田區本蒲田一ノ二〇
電話蒲田(03)三四五五

N.K. タンマン電氣爐 新式改良型

最高溫度 2300°C 常用溫度 2000°C
タングステン・モリブデン白金其ノ他稀有
金屬熔解 分析研究用
溫度上昇敏速 2000°C 迄上昇ニ達スル時間 30分

[操作簡單・故障及ビ危険ナシ]

日本化工器製作所

東京都澁谷區代々木西原町九七五
電話 淀橋 745

本誌上への廣告は

共榮通信社
假事務所 東京都品川區西品川四ノ九三二

昭和23年1月20日印刷
昭和23年1月25日發行

東京都世田ヶ谷區代田二丁目七八四番地 東京都千代田區神田錦町三丁目一番地
編輯兼 發行人 出 淵 巽
印刷所 大同印刷株式會社
印刷者 井 關 好 彦
發行所 船 協 會
東京都千代田區丸ノ内二丁目六 俱樂部内

(發行代行所 日本出版協同株式會社)