

造船協會雜纂附錄

時報

第12號

目次

- 5 月中の各委員會の活動狀況
評議員選舉開票結果
第51期年度春季講演論文募集
參考圖書の斡旋について

營業品目

各種ウォーターポンプ・W3號ウエアー給水並重油噴燃ポンプ
W8號ウエアー給水並重油噴燃ポンプ・TL型ウエアー潤滑油ポンプ
B型ウエアー給水ポンプ・其他ウエアー式各種ポンプ
渦巻ポンプ及タービンポンプ・吸上雑用水ポンプ

株式會社

田中鐵工所

本社 東京都墨田區東兩國四ノ七 (商工會館内)

電話 深川 1459・1476・1479・1812

工場一埼玉・千住・本所 大阪營業所 大阪市福島區上福島二ノ五九
電話 土佐 堀 841・4164

昭和二十二年十一月廿五日發行

第三種郵便物

昭和二十二年十二月二十五日印刷
本行

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

東京都港区芝三田豊岡町六六
電話三田(45)1161-3・4823

煖房用バルブ・トラツプ一式

減壓弁・溫度調節弁・安全弁・伸縮接手

造船用バルブ一式

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 1507・1508・1509・3282

工場 森ヶ崎・矢幅・石鳥谷・名古屋
出張所 大阪・名古屋・盛岡



此の中に特許がかくれてゐる

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

小糸の船舶用照明器と電氣器具

船舶用探照燈・投光器・裝飾天井燈・天井燈二號二型
 點滅信號燈・天井燈二號一型・事業燈・卓上燈一型・手提燈
 隔壁燈・海圖臺燈・接栓接續座・ソケット・開閉器
 カーゴランプ・集魚燈・其他各種設計ニ應ズ



株式會社 小糸製作所

本社 東京都港区芝高輪南町二八 電話大崎 209・803・809
静岡工場・沼津工場・品川工場・京都出張所・名古屋出張所

5 月中の各委員会の活動状況

6 日(火) 電気溶接研究委員会第 4 分科会第 6 回會合

一 時及場所 午後 1 時半から 5 時半迄協會事務所に於て

一 出席者 福田委員長, 榑原主査, 福田(啓)吉識, 今井, 松本, 島田, 御鳴, 増淵各委員

一 議事

1. 前回今井委員から配布した中央横断面の縦強度比較表に就て各委員から計算値の一部訂正と追加計算の説明があつた。
2. 鉄構造船の縦強度計算に於て, 軍艦では鉄孔の reduction を行いが, 實船に於て鉄孔のある所と solid の所との中性軸が計算結果に現れるように急激に移動するとは考えられないので, 鉄孔の reduction を行わない商船式のやり方にも理由があるようである。本委員会の資料としても縦強度比較計算に鉄孔の reduction を行わない場合の計算を追加すること, 同時に縦材の断面積の比較を行つて見ることを申合せた。
3. 前回からの懸案であつた鉄孔附近の應力集中の影響に就て今井委員から従來の實驗結果を説明した。これに對する各委員の綜合意見としては, 實驗結果は試験片の大きさ, 形状, 鉄孔間隔等で異り, 106% (7.5d), 120% (4d) の範圍である。若しその影響を考慮するとすれば大體 10% 増程度であるが, 本委員会ではこの問題は一應保留して従來の慣例に従いその影響は考えないことに申合せた。
4. 島田委員から全溶接船の溶接組立順序に就て説明があつた。これに關聯する次の諸項は更に研究することに申合せた。
 - (1) 溶接ブロック相互の現場溶接の順序
 - (2) 艙口縁材の溶接組立方式
 - (3) 第二甲板と隔壁ブロックとの取付溶接の時期
 - (4) butt weld の裏溶接に對し裏ハツリを必要とすることになつていのかどうか

5. 島田委員の今回の説明に引續き圖面について溶接方式の詳細を檢討することを申合せた。

6. 全溶接船の溶接構造仕様書の原稿作製方を島田委員に委嘱することゝなつた。

7 日(水) 船舶工學術語改訂委員会第 4 回會合

一 時及場所 午後 1 時から 5 時迄協會事務所に於て

一 出席者 渡委員長, 重川, 瀧山, 板部, 井關代, 榑原, 南波, 濱田代, 松山, 鈴木, 各委員, 出淵, 佐藤各幹事

一 議事 前日に引續き B の部の一部を審議した。

8 日(木) 漁船研究委員会第 7 回會合

一 時及場所 午後 1 時半から 4 時迄協會事務所に於て

一 出席者 松本委員長, 高木, 熊嶽, 中村, 元良各委員, 出淵事務長

一 議事

1. 音響測深儀について久山多美男氏から話を聴くよう手配することを申合せた。
2. 南極から歸つた捕鯨船々長の話を聴く機会を作ることを高木委員に依頼した。
3. トロール船及底曳網船の機関回轉數の研究は水産研究會の議題として經費支出方依頼する豫定の旨高木委員から話があつた。
4. 熊嶽委員から大洋漁業第十一太平洋丸(240 トン)及日本水産 320 トン船とについて使用実績を調査した結果の報告があつた。調査事項は,
 - (1) 船型と操業の關係に就て
 - (2) 馬力と操業の關係に就て
 - (3) 艙裝の狀況に就て
 - (4) 使用狀況に就て
 の 4 項目で, その結果は次の通りである。
 - 1) 支障なし。船首が波を掬う缺點がある。
 - 2) 現在の範圍では十分 (水深 50m)
 - 3) トロール船の艙裝としては差支えない

(4) 支障ない。

日本水産

(1) 船が風下に落される缺點がある。そのためパラストを 40 トン積んだ。

(2) 差支えない。

(3) 工作は悪いがトロール機装としては支障ない。

(4) 大體宜しい。

又トローラーより手繰の方が有利であろうとの意見も補足してあつた。

尚回轉致に関し高木委員から蒸氣トローラーも石油問題を考へて置ける必要があるとの意見があつた。

5. 漁船の防熱法の参考資料として軍艦の防熱材の資料を適當な人から提供して貰うよう考へることを申合せた。

12日(月) 特殊研究集録委員会小委員会

一 時及場所 午後 1 時半から 3 時迄事務所に於て

一 出席者 福田(啓)、出淵、牧野各委員

一 議事 舊艦本四部關係の集録項目毎にその重要度と集録形式とにつき審議し一應成案を得た。これは曩に行つた五部關係のもの及び近く行ひ豫定の民間會社關係のものを濟せた上で一括して具體的に原稿を集める方法を考へることとする。

14日(水) 造船教育制度調査委員会第 1 回會合

一 時及場所 午後 2 時半から 5 時迄日本工業俱樂部に於て

一 出席者 山縣、加藤(弘)、常松、小野木、高木、小野、瀧山、村田、藤井、渡邊各委員

一 議事

1. 山縣主事挨拶

本委員会は會長の發意によつて設けたものであつて、戦後の混亂時期を経て最近漸く各方面共再建の途につき、學制改革も當局に於て議せられておるが、今後の海運界に即應して造船技術者の教育を如何にすべきか、この問題は當局に於て徹底的に考究し

ているとも思われないので諮問がある前に我々の手で諸般の事情を綜合して調査研究して置きたいという動機から本委員會を設けるに至つた所以を述べた。

2. 委員長互選の件

全委員一致して山縣委員を委員長に推し、同委員之を受諾した。

3. 幹事指名の件

委員長の指名により出淵、佐藤、土田の 3 君に幹事を委嘱することとなつた。

4. 審議事項

次の諸項をも審議の對象とすることを申合せた。

(1) 従來の造船技術者養成法の検討

(2) 造船所に於ける自家養成の續否如何

(3) 造船技術者の教育

(4) 造船技術振興體制

(5) 再教育機關

5. 資料蒐集等の件

差當り次の資料を整へることを申合せた。

(1) 今後の日本の造船量

(2) 中等學校、専門學校、大學各別に造船科と他の専門學科との學生生徒數の比率

(3) 學校卒業者の就職先

(4) 本日配布の「教育基本法・學校教育法」を精讀し次回に説明すること(土田幹事)

(5) 下記造船技術者需要先毎にその現在員を調査すること。

(イ) 研究機關(小野木委員)

(ロ) 監督官廳(海事官を含む)

(ハ) 造船所(昭和 18 年以前)(瀧山委員)

(ニ) 船舶會社

(ホ) 企業の外廓團體

(ヘ) 教育者

6. 委員追加の件

下記勤務者を委員に加へることを申合せた
海運總局船舶局造船課長 同造船課長
横濱工專造船科 日本海運協會
農林省水産局漁船課造船關係(伊藤 茂君)

7. 雜件

- (1) 各大学、専門学校、主要造船所等に本委員会の内容を申送り意見を徴するよう取計らうこと。
- (2) 當分毎月第 2 第 4 月曜日に委員会を開くこと。

15日(木) 電気溶接研究委員会第3分科會第6回會合

一 時及場所 午後 1 時半から 4 時迄協會事務所に於て

一 出席者 福田委員長、會田主査、今井、遠山、島田代、清水、増淵各委員

一 議事

1. 本日の主要議題は次の通りであつた。
外板ブロック、甲板、隔壁ブロックと一般配置圖との比較検討並に細目決定への打合
2. 決定事項は次の通りであつた。
 - (1) F54 C.B.H.D. を F53 に移動する、
 - (2) 船首上甲板は F58 までとする。
 - (3) 船首船倉(清水倉前方)はやめて、清水倉の上に外板のブロック接手をつくる。
 - (4) ice hold の大きさ及敷は議論の餘地あるも現状のまま進む。
 - (5) 釣臺下部は A.P. 迄鋼板張とする。
 - (6) 燃料油倉の隔壁は補機の都合により最も實際に近い設計とする。
3. 次回附議事項を次の通豫定する。
 - (1) ブロック圖面の整備(外板ブロックの再検討)
 - (2) 中央横截面圖の変更
 - (3) ブロック細部の溶接設計、工作法、符號等の決定

19日(月) 試験水槽委員会第29回會合

一 時及場所 午後 1 時から 5 時迄協會事務所に於て

一 出席者 青山委員長、八代、出淵、山縣、赤崎、研野各客員、鬼頭、重川、菅、乾、志波各委員、木下、谷口、土田各幹事

一 議事

1. 航海成績を調査し、水槽試験の成績と比

較検討を行つた。

2. 鬼頭委員から潜水艦推進器の鳴音とその防止法を實際に行つて成功したことに就て講話があつた。
3. 小型船の performance の悪い原因について検討し、谷口委員が解析した結果について報告があつた。

21日(水) 船舶工學術語改訂委員会第5回會合

一 時及場所 午後 1 時から 5 時迄協會事務所に於て

一 出席者 湊委員長、上野、重川、瀧山、板部、池田、榊原、松山、鈴木、井關代、濱田代、高木代、各委員、出淵、佐藤各幹事

一 議事

1. 前回懸案の術語の再審査を行つた。
2. B の部を終り、C の部の一部審議を終つた。

23日(金) 漁船研究委員会第8回會合

一 時及場所 正午から 3 時半迄丸ビル精養軒に於て

一 出席者 松本委員長、高木、木村、栗田、伊藤、熊凝、元良、中村各委員、出淵事務長、日本水産細萱船長、大洋漁業富永船長

一 議事

本日は先般兩極へ出動した兩船長を招き、捕鯨船の實用試験の結果及所見等を聴き、將來の捕鯨船設計の參考とすることとした。内容の大體は次の通である。

1. 船の大きに就て

細萱: 凌波性、曳鯨性、單行性を考へて 360 トン以上欲しい。又將來鯨が少くなり行動半徑が增すことも考へなくてはならない。

富永: 今度 310 トンを持つて行つたが、荒天時は 370 トンに比し能率が悪い、又幾ら安定な船でも曳鯨能力は排水量が大きくないと出て來ない、やはり 360 トン、380 トンという所が望ましい。

2. 船型に就て

細査: 長さをもう 3m 長くしたい。そして中央にもつと幅を持たせるとよい。

富永: 自分の所のはノルウェーのと同じで、トップヘビーの感がある。長さは 2m 位長くしたい。

細査: 一般に捕鯨船は GM が小さい、第三文丸は満載で 540 耗、軽荷で 180 耗、新船は満載で 670 耗、軽荷で 270 耗、漁撈状態で 420 耗である。

富永: ノルウェー船の特徴は短くて太いから旋回性能がよいこと、船体が軽いこと、船体の割合に継ぎが大きいこと、氷中を突切つても大丈夫であること等である。只油が無くなると危険を感じる。深い船は OG が小さくなる利点がある。

3. 機関及速力に就て

富永: 中速ディーゼル 300~270 r. p. m. が適當、低速機関では非常に低速の時不安定である。

4. 機装の電化、ドンキーボイラの可否

富永: 絶対に電氣とすべきである。ドンキーが 1/3 以上使われる。

細査: 日水のは主機と同じ位使ひ、steam up する時間が永い精と申す、極地は温度の變化が少く蒸気がなくとも暖房に困らない。ウインチの歯が凍りつくような事はない。それより先綱の方が先に駄目になる。極地の温度は -10° が最低で、 -120° では操業不可能、 -4° 以上が普通である。電氣ウインチは協力して作成すべきである。

5. リモートコントロールに就て

今は海軍の増速シグナルを用いている、船内電話も考慮中である。シグナル、傳聲管電話の三つあれば一番よい。

熊鷹委員: top に操舵輪を設けるのはどうか、又電氣操舵とする捕鯨船にテレメータは如何。

6. 馬力について

1800~2000、馬力は大きい程よい。

細査: 速力は 14 節以上ならよい、 $15\frac{1}{2}$

節出れば必ず追付く、max. はそれ程必要はなく、追跡速力が無理なく續くこと又危険回轉が max. と一致しないことが必要である。

7. 砲臺の高さに就て

第三文丸は 5.5m, 第五文丸は 5.3 m, 新船は 5.3m である。大體 5.3m あればよい。

8. 破條緩衝装置

どうしても必要である。一定の力が掛るとウインチが空轉するようなものもあるが、綱を扱つているものが危険である。

9. 電氣鉋

將來は電氣鉋とすべきである。現在は 220 V であるが 50 V, 30 A あれば鯨は死ぬ。

26日(月) 電氣熔接研究委員會第4分科會第7回會合

← 時及場所 午後 1 時半から 4 時迄協會事務所に於て

一 出席者 福田委員長、福田(啓)、今井、松本、御鳴、増淵各委員

一 議事

1. 今井委員擔當の中央横断面の強度比較

(AB rule による鉄構造船と熔接構造船との) 計算表と有孔板の強度曲線とについて説明があり、大要次のように意見が一致した。

(1) 強度計算によれば熔接船の scantling は AB rule によつて鉄船に對して要求せられているものと大差がないようである。

(2) 従つて熔接船の I, Z 及應力は鉄船の鉄孔を考慮しないものと大體同一であると見ることが出来る。

(3) 但し強度計算は全熔接船と鉄船との内底板高さが相違したものに就て比較してあるので内底板の高さの一致したものについての計算を今井委員に依頼すると。

(4) 強度計算の對象とした熔接船は損傷を

生じて補強した事案があるから補強したものに對する強度計算等を引續き今井委員に依頼すること。

2. 第4回委員會で増淵委員から各委員に配布した船の溶接に關する參考資料の目次中第五項(船の溶接順序)の説明があつた。
3. 船の溶接に關する參考資料の説明は次回も引續き増淵委員に依頼することを申合せた。

28日(水) 造船教育制度調査委員會第2回會合一時及場所 午後2時半から6時迄協會事務所に於て

出席者 井口會長、山縣委員長、伊藤、小野、小野木、加藤 弘、澤村、常松、原、松平、山中、吉識各委員、佐藤、土田各幹事

一 談事

1. 新委員紹介

委員長から伊藤、澤村、原、松平、土田各新委員の紹介があつた。

2. 本委員會の任務

造船教育制度の調査の外、これに關連のある造船業振興に關する研究も本委員會で審議し、成果については造船研究會と共同上申すること、したい旨委員長から提議一同了承した。

3. 教育基本法及學校教育法の説明

前回配布の上記資料について土田幹事からその概要の説明があつた。この新教育制度に就て種々意見の交換があつた。

- (1) 新制度の大學卒業者の技術的素養は舊制の專門學校卒業者程度で、前期の大學院出身者が始めて舊制の大學卒業者と同程度となるうとの結論に達した。
- (2) 従來國民學校高等科卒業者を備入れ、造船所で自家養成をしていた點が今後どうなるかに就ては、これは中等程度の養成機關が不十分であつたための變態的措置であつて、新制高等學校出をこの方面に使用出来れば理想的である。又自家養成は大造船所では可能であるが小造船所

では不可能である。

- (3) 現場技術者としては新制大學卒業者で宜しかろう。設計、教育、研究方面に進む者を大學院に入ればよい。しかし徒らに大學院志望者を増すことになるので十分考究の必要がある。

5. 教育制度研究の方針

各種段階の卒業者の大量就職先である造船所の需要量が先決問題である。それには今後の國內造船量が基礎となる。これに關連し委員長から其の著「海運再建と造船施策」(船舶・第19卷第10號)について説明、海運總局に於ける空氣にも鑑み一應年間造船量30萬總トンを基として考へて行きたい旨の提議があり種々意見開陳があつた後この方針で進むことに了承。

6. 報告事項

出淵幹事が文部省科學教育局と連絡した結果次回には視學官佐藤靜一氏が出席の上高等學校及大學の造船科案につき説明することとなつた旨報告あり、同案(本日配布)を次回迄に検討しておくこととなつた。

7. 資料調査蒐集の申合せ

本委員會の審議のため次の諸資料を蒐集することに申合せた。括弧内は擔當委員を示す。

- (1) 造船所に於ける各級技術者要員について立案のこと(造船所側委員)
- (2) 三菱各造船所に於ける従業員の學歷別員數(渡邊委員)
- (3) 造船所としての大學出と大學院出の使い方(小野・山中兩委員)
- (4) 造船技術研究體制に關する草案作製(小野木委員)
- (5) 漁船關係研究體制に關する草案作製(高木委員)
- (6) 100トン未満の漁船に對する技術者要員(高木・伊藤兩委員)
- (7) 造機關係要員(瀧山・伊藤兩委員)
- (8) 外國に於ける造船技術者養成體制(加藤弘委員)

29日(木) 電気溶接研究委員会第3回總會

一 時及場所 午後 1 時半から 3 時半まで協
會事務所に於て

一 出席者 福田委員長、會田、赤崎、今井、
榊原、島田、福田、御鳴、矢ヶ崎、増淵各委
員

一 議事

各分科會の経過報告を次の通り行つた。

第 1 分科會

(1) 進捗意にまかせず、試験片の製作、文
献の蒐集が思うように進んでいない。

(2) 6 月に開く予定であつた溶接學會溶接
研究委員会との連合委員会は更に進捗を
見るまで延期する。

第 2 分科會

(1) 資材不足のため進捗せず。

第 3 分科會

(1) 135 トン鰹船につき一般配置を決
定し、ブロックの区分を大體決定した。

(2) 外板、ビルヂキール、甲板、隔壁、機
械臺等の設計につき説明があつた。

(3) 次に溶接工作法の検討に入る予定であ
る。

(4) 出来るだけ早く結果を纏める方針で進
む。

第 4 分科會

(1) 實在する溶接船と規程の要求する銲接
船との構造の比較研究を行つたところそ
の慣性能率は兩者大體同じ様であつた。

(2) ブロック建造方式によるものと然らざ
るものとに就て溶接船の建造方法に関し
て島田委員から研究發表があり、現在隔

壁まですんだ。

30日(金) 電気溶接研究委員会第3分科會第 7
回會合

一 時及場所 午後 1 時半から 5 時迄協會事
務所に於て

一 出席者 福田委員長、今井、遠山、清水、
山口、高田、御鳴、島田各委員

一 議事

1. 外板ブロック未解決の部分

船首部清水倉は上部フラット、兩側外板を
1 ブロックとし其の後部隔壁は別個に組立
てるものとし、清水倉上部の外板は片舷夫
々 1 ブロックとして組立てることとする。

2. 縦隔壁、横隔壁との結合

縦隔壁を貫通させ、横隔壁を斷切すること
とし既に決定済であるが其の相互取合に関
し次のように決定を見た。

中央部各倉仕切、横隔壁に對し兩側の縦隔
壁に縦ストリップを溶接し、これを横隔壁
に銲着せしめること。但し縦隔壁のステイ
フナは餌料倉内に置く。これは side oil
tank も同様とする。

3. 御鳴委員から漁船の縦強度の點につき提
議あり、即ち從來の漁船の構造によれば大
部分銲接手なるも今回相當程度に溶接採用
の設計となれば板厚其他の點を考慮する要
なきや。若し銲構造と同様の板厚で溶接を
採用した場合、其の縦強度はどうかとの提
案あり、これに就ては一應漁船の縦強度を
確める必要があるので漁船協會に問合せ
ることとなつた。

會 告

評議員選舉開票結果について

去る 11 月 9 日開催の第 50 期年度通常總會の決議に基づき、12 月 1 日臨時理事會を開催して評議員選舉の開票を行いました所、次の方々が當選されました。

東京都及其の附近在住者

71票	山縣 昌夫君	70票	井口 常雄君
65 "	吉識 雅夫君	61 "	出淵 巽君
48 "	村田 義鑑君	64 "	小野木敏雄君
45 "	渡邊 賢介君	44 "	赤崎 繁君
41 "	高木 淳君	40 "	瀧山 敏夫君
40 "	大瀬 進君	40 "	加藤 弘君
39 "	榊原 鏡止君	35 "	上野喜一郎君
33 "	南波松太郎君	30 "	横山 涉君
29 "	福田 啓二君	29 "	甘利 昂一君
28 "	朝永研一郎君	28 "	古武 彌輔君

地方在住者

63票	渡邊 恵弘君	56票	和辻 春樹君
49 "	寺澤 一雄君	46 "	六岡 周三君
45 "	太田 友彌君	43 "	飯田 嘉六君
42 "	奥田 克己君	35 "	青山貞一郎君
29 "	佐藤 尚君	26 "	酒井 五郎君

第 51 期年度春季講演會

論文募集

下記要領により春季講演會で發表せらるゝ論文を募集します。奮つて御申込下さい。

論文募集要領

(1) 論文の長さ

用紙及印刷能力の関係上、論文原稿枚数を圖表共で 250 字詰原稿用紙 50 枚以内に納まるよう御執筆願います。

(2) 梗概

英文の梗概と、講演會當日配布するための 250 字詰原稿用紙四、五枚程度の和文の梗概を添附して下さい。

(3) 論文の種類

論文の種類に制限はありませんが、多數會員の希望もありますので、設計、工作法、作業に関する論文及び機關關係の論文を寄せられるよう切望いたします。

(4) 締切期日

(イ) 表題のみを昭和 23 年 1 月 30 日迄に御通知下さい。

(ロ) 全文論文(梗概共)を 2 月 20 日迄に御送附下さい。各種の準備の都合がありますので以上の期限は必ずお守り下さるよう御願います。

(5) 原稿用紙は御申込み次第送附いたします。

参考圖書の斡旋を致します

近時の出版情勢に依り、特に學生諸君が參考書の入手に困難を感じ、當協會へも入手斡旋依頼が度々参つております。就きましては一つの試みとして、次の要領で斡旋を致します。精々御利用下さい。

1. この斡旋の利用は當協會々員に限ります。
2. 譲りたい方、求める方はそれぞれ 8 及び 9 記載の要領で御申込下さい。右御申込に依り必要事項を時報に掲載廣告致します。
3. 譲渡廣告圖書に對し譲受希望申込が参りましたときは、その旨御通知致しますからその上で現品を當協會へ御寄託願います。代金は希望先との取引完了後速かに御送り致します。
4. 譲渡廣告圖書に對し譲受希望申込数が超過致しました場合は抽籤によつて決定致します。
5. 譲受希望廣告圖書に對し譲渡申込が参りましたときは、價格その他必要事項を御通知致しますから、御異存なければ御送金願います。譲渡申込者へは 3 の要項に準じて御連絡致します。
6. 譲受希望廣告圖書に對し譲渡申込数が超過致しましたときは、御申越の保存狀況(8 の(5)參照)を考慮し最低價格のものから御受けすることと致します。

7. この斡旋の広告料は申受けませんが、通信荷造及郵送費は賃費を申受けます。
8. 譲渡申込要領（広告申込と譲受希望広告に對する申込の兩方ともこの要領で願います）
- (1) 圖書名
 - (2) 著者名
 - (3) 出版年月日、あるいは版數
 - (4) 原版又は蘇刻版の別（兩種がある場合）
 - (5) 保存狀況（次の標準で御記載願います）
 - A: 新品同様
 - B: 稍汚損、多少書込のあるもの等
 - C: 相當汚損、装幀破損等
 - (6) 譲渡希望價格（市價より高く譲れ、市價より安く入手できることを目標と致します）
 - (7) 廣告に對する御申込の場合は、廣告掲載の時報號數及び扱番號を御附記願います。
 - (8) その他必要事項
9. 譲受希望廣告申込要領
- (1) 圖書名
 - (2) 著者名

- (3) 出版年月日あるいは版數
 - (4) 原版又は蘇刻版の別（兩種がある場合）
 - (5) 要すれば希望價格
 - (6) その他必要事項
10. 譲受廣告に對する御申込には、廣告掲載の時報號數、扱番號、圖書名及び著者名を御記載願います。
11. 廣告には譲渡、譲受とも御氏名は掲載せぬことに致します。

譲受きたい圖書

扱番號	編著者	圖書名
1.	大串 雅信	理論造船學
2.	菅 四郎 上野 喜一郎	基本造船學(上・下)
3.	倉田 音吉	船舶計算
4.	日本機械學會	機械工學便覽
5.	日本海事協會	鋼船構造規程
6.	造船協會	造船協會會報及雜誌の バックナンバー

昭和 22 年 12 月 20 日 印刷
昭和 22 年 12 月 25 日 發行

編輯兼
發行者
印刷所
發行所

東京都世田谷區代田2丁目784
出 淵 巽
東京都千代田區神田錦町3丁目1
大同印刷株式會社
東京都千代田區丸ノ内1の2
日本工業俱樂部2階
社 團 法 人 造 船 協 會
(發行代行所 日本出版協同株式會社)

———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

ダイカスト月産能力

1,000,000 個

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

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

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

化學工業用諸機械裝置

オートクレーヴ
(試驗用工業用在庫豊富)

反應釜・濃縮釜

眞空蒸發罐

眞空乾燥機

遠心分離機

フィルタープレス

製鹽機械裝置

飴・葡萄糖裝置

硫安機械裝置

製藥機械裝置

食用油機械裝置

合成樹脂製造裝置

株 式 會 社
東 京 製 作 所

東京都中央區京橋橫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

本誌上への廣告は

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

昭和二十二年十一月廿三日第三種郵便物認可
 昭和二十二年十一月廿日印刷納本(毎月一回二十五日發行)
 昭和二十二年十一月二十五日發行

能美式 (船舶安全法規定)
煙管式火災探知機・空氣管式火災警報裝置
 其他警防消火機一般・設計裝作施工
 日本防災通信工業改メ

能美防災工業株式會社

本社及工場 東京都北多摩郡三鷹町牟禮五八八 電話 吉祥寺 2558-3415
 銀座・事務所 東京都中央區銀座一ノ六皆川ビル 電話 京橋 (56) 2552

米第八軍用品指定工場

株式會社 **明電舍** 東京大崎
 MEIDENSHA CO., LTD.

—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) { 3151(9)0171(5)
 { 3161(4)(長)3150

—(營業品目)—

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

橫山工業株式會社

東京都中央區江戸橋一ノ二加賀ビル

各種 **變壓器** 專門製作

東京變壓器株式會社

東京都太田區本蒲田一ノ二〇
 電話蒲田(03)三四五五

トンボ印石綿製品
 電解用石綿布
 一般石綿紡績製品
 石棉制動帶・摩擦板
 アスベストジョイントシート
 各種保溫材料
 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
 支店 大阪市福島區下福五ノ一八
 電話此花二八三〇・二八七九
 出張所名古屋・福岡

專賣特許實用新案
超遠心噴霧乾燥裝置

特長 流狀物粉化・流狀物濃縮
 其の他の製品

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・鐵道車輛部分品製作

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) 2225・2215
 2989・3306

株式會社 **宇野澤組鐵工所**

—主要製品—

汽動唧筒 渦卷唧筒
 暖房用唧筒 タービン唧筒
 眞空唧筒 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

CRAFT 印

高 溫・高 壓 用
 耐酸・耐アルカリ

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

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