

目 次

電気的見地よりなされた亜鉛製錬工場に於ける二三の改善	(1)
は し が き	(1)
1. 亜鉛電解槽の電流能率の改善対策	(1)
2. 酸化亜鉛粉末の回収能率の改善対策	(1)
3. 沈降槽浮遊コロイドの除去対策	(2)
各電力会社に於ける配電損失軽減対策の現況	(3)
1. 昭和 26 年度中の配電損失軽減工事実績	(4)
イ). 電線張替工事	(4)
ロ). 電力用蓄電器の設置工事	(5)
ハ). 高圧配電線の昇圧工事	(7)
ニ). 単相三線式工事	(8)
ホ). 其の他の配電損失軽減のための工事	(9)
(附) 配電損失軽減工事五ヶ年計画	(9)
2. その後の技術的進歩	(9)
東 京 電 力	
{ 1). 配電線損失軽減の工事方法	(9)
{ 2). 電力損失測定法	(12)
{ 3). 配電損失軽減の理論	(12)
中 部 電 力	
{ 1). 配電損失軽減の理論	(12)
{ 2). 配電損失の測定方法	(14)
{ 3). 配電損失軽減の工事方法	(14)
北 陸 電 力	
分 散 係 数	(14)
関 西 電 力	
{ 1). 需要設備面よりの考察	(15)
{ 2). 電圧上昇より見た考察	(16)
{ 3). 結 び	(17)
中 国 電 力	
配電損失測定中間報告	(17)
(附 録)	
海 津 氏——三相配電線の不平衡に就いて	(19)
海 津 氏——配電幹線の不等率に就いて	(22)