

輸出高 35 萬 5 千噸である。併し 1940 年度に於ては可成り變調を呈した。即ち製鐵事業の擴張と共に國內需要を増加したが、他方に於ては輸出の半額を占めて居た獨逸の大得意先を失つて、従つて今期の産額は 35 萬噸にて前期より 1 萬 2 千噸を減じ、輸出高は 252,046 噸にて前期より 30,137 噸を減少した。併し獨逸市場にて失つた所は米國市場に補ひつゝある趨勢である。

今輸出狀況を表示せば第 4 表の如し。

第 4 表 マンガン鑛輸出品

國名	1939 年 1 月 ~9 月		1940 年 1 月 ~9 月	
	數量 米噸	價額 £	數量 米噸	價額 £
米國	17,782	20,898	204,402	309,692
英國	24,528	20,933	—	—
佛國	20,065	26,049	35,839	29,282
獨逸	165,628	227,502	—	—
其他共合計	282,183	374,336	252,046	353,434

南阿に於ける産地はケープ、トランスバール、ナタル各州にあるも、最も有名なるはケープ州の西北部ポストマスバーグ村（キンバレーの西北西 108 哩；ダーバン迄鐵路 739 哩）の鑛床にて、之を東部、西部の兩鑛脈に分つ。其西部のものは約 38 哩に亙るガマガラ山脈全體を通じて産するが、ガマガラ・ループ以北最終の 45 哩間にはマンガン鑛少く鐵鑛が主となつて居る。西部鑛床は白雲岩を被つて居る。ガマガラ系の基底礫岩及び泥板岩と混つた層狀鑛床である。東部の鑛脈は白雲岩平地に斷續的に隆起する一連の丘又は山地にありて、マンガン鑛は之等山中にありては白雲岩層と之が上層をなす珪質のプリンクリップ角礫岩との接觸層にマンガン鑛石を有して居る。

東西兩脈何れも塊狀又は結晶質として産し、鑛山により塊又は結晶質と判然別個に産するも、時に兩者を混合産出するものがある。其塊狀のものは硬マンガン鑛と性質及び組成を同らし、結晶鑛は多くはマンガン鑛物 2, 3 種を混合せるものにて褐マンガン鑛、水マンガン鑛、Sitaparite が主なるものである。

輸出向の鑛石の等級は 5 等に分ち下の標準によつて居る。

- 1 等最低 50% Mn, 5~9 Fe
- 4 等最低 38% Mn, 13~24 Fe
- 2 等 " 46% Mn, 11~14 Fe
- 5 等 " 29% Mn, 20~32 Fe
- 3 等 " 43% Mn, 13~17 Fe

其他クルマン地方にてはポストマンスバーグの北 100 哩、鐵路終點ロハスラより 88 哩にてガマガラ河とクルマン河との合流地點に産し、埋藏量 5,60 萬噸、純分 53%, Fe 6% と注されて居る。

ケープ州のカレドンには埋藏量約 30 萬噸、純分 40%, Fe 15% SiO₂ 5% のものを産す。

其他トランスバール州のクルーガースドルフ地方及びジーラスト附近にも産出す。

マンガン鑛生産者次の如し。 Associated Manganeses Mines of S. A. Ltd. South African Manganese Ltd. New Union Manganese Mines & Minerals Ltd.

7. 鑛石

鑛石の産地は西部トランスバールのマリコ地方、中部トランスバールのウオムバス附近、ゾールランドのフラビサ附近であつて、今期中 5,562 噸を産し、此中 3,262 噸を輸出して居る。前期に比し夫々 3,126 噸及び 2,722 噸の減退である。國內販賣高は 1,761 噸にて之亦 158 噸の減退である。(中略)

採掘會社 Flourite Minerals (pty) Ltd.

8. 鋼 玉 (略)

9. タングステン

タングステンの採鑛は 1916 年以後のことにて同年レーズドルフ附近にて 2 噸餘の露出シーライドを發見輸出せるが、其鑛源は判明しない。其の後處々に産出するも、多くは錫鑛山の副産として産する。

オレンジ河に沿へるアウグラビース瀧及びフィオールス・ドリフト地域にはタングステン鑛の産出を以て有望視せられ、此地方のウォルフラマイトは沖積土又はリーフ中に産す。リーフは多く花崗岩と舊岩石との接觸個所附近にある。此舊岩石は普通花崗岩が進入して變成作用を起しペグマタイトと混生し石英を有して居る。此地方にて採鑛せられたのはゴールドニアのボックス・パツツ・ネーチブ・レザーブに於けるコリングスコップ鑛山及びゲンハード附近一部丈である。

沖積土中のものは脈狀鑛床附近に多く産し、目下小企模にて採掘し居るは砂礫鑛床に屬するものである。スタインスコップ・ネーチブ・レザーブのアムガブには廣範圍に亙り低品位のリーフが發見されて居る。

其他ミユチュエ・ファイツ・スタボレン錫鑛山にはジーライトを産し、マーチソン山脈にありては錫と共にジーライトを産し、ナタル州メルモス附近にはウォルフラマイトの産出が知られて居る。

今期中の産出額は 76.37 噸にて前年同期より 16 噸増加し、輸出額は 77.96 噸 14,167 £ に達して居る。

生産者の主なるもの次の如し。 S. A. Tungsten (pty) Ltd. Ad-derley St, Port Elizabeth, Clifton Mining Syndicate, Kakamas.

10. 錫 (略)

(海外經濟事情 昭 16, 11 號 129~144 頁抄)

工業品規格統一調査會に於ける 7 月中 開催の委員會名竝に議題

1. 第 1 部第 1 委員會第 2 小委員會 (10)
 1. 雜用工具用炭素鋼
 2. 雜用肌燒鋼
 3. 刃物用肌燒鋼
 4. 雜用肌燒鋼
 5. 打刃物鋼
 6. クロムモリブデン鋼追加
2. 第 2 部第 23 委員會 (4)

木材試験法
3. 第 3 部第 4 委員會 (15)

電氣通信用亜鉛メッキ鐵線
4. 第 3 部第 16 委員會 (8, 29) 2 回 2 日

ワニスクロス
5. 第 3 部臨時第 1 委員會 (7)

第 1 部に於て審議中の永久磁石鋼及び合金に對する意見を取纏むる件
6. 第 3 部臨時第 2 委員會 (25)
 1. フェノールレジン積層板並にその試験方法
 2. フェノールレジン成型材料並にその試験方法
7. フェノールレジンに關する打合會 (10, 11, 24, 25) 4 回 4 日

議題 6 と同じ
8. 自動車用電線に關する打合會 (16)

9. 集漁燈具及び集漁燈用電球に関する打合會 (21)
10. 鉛蓄電池式安全燈 (帽燈) に関する打合會 (23)
11. 漁業用標識燈及び蓄電池に関する打合會 (23)
12. 鐵クロム抵抗線に関する打合會 (2, 28) 2 回 2 日
13. 第 3 部會 (14)
1. 整理委員會に於て審議中の規格番號規格案第 5 條中に規定すべき電氣工業部門分類番號表 2 日本標準規格第 185 號圓形硬鋼電線規格中改正 (日本起重機製造工業組合提出) 3. 日本標準規格第 250 號配電盤規格中改正 (日本機械製造工業組合聯合會提出)
14. 第 4 部第 11 委員會 (8, 23) 2 回 2 日
1. 自轉車用ネヂ 2. スパン規格改正 3. 蝶形ボルト規格改正
15. 第 4 部第 1 委員會第 3 小委員會 (3, 22) 2 回 2 日
- ネヂゲージ
16. 第 4 部第 4 委員會第 2 小委員會 (1, 15, 31) 3 回 3 日
1. テーパピンリーマ 2. 丁形溝切フライス 3. 筒形フライス及び正面フライス用アーバ 4. 筒形底フライス用アーバ 5. 丁溝フライス 5. 摺割フライス 6. 摺割金鋸
17. 第 4 部第 12 委員會 (25)
1. ラヂエタキャップ 2. バネ座金 3. 舌付座金 4. ゴムホース止め
18. 第 4 部第 13 委員會 (17)
- 鋼材用電弧熔接棒
19. 第 4 部第 16 委員會 (29)
1. 工作機械部分品 2. 工作機械に使用するネヂ
20. 整理第 1 委員會 (3, 9, 17, 31) 4 回 4 日
1. 電氣通信用ジャック 2. 電信電話測定用真空管發振器 3. 足場釘 4. 船舶補助裝置用 1 號無線電信送信裝置 5. 磁石式共電式局所屬磁石式並に共電式私設電話交換機 (据置型) 6. ブラックテープ 7. 饋電線用ピン碍子 (大形) 8. 低壓枝碍子規格 9. 船舶用 B 型 1 號無線電信裝置 10. 船舶無線電信補助裝置用 1 號無線電信送信裝置 11. 電球用ネヂ形口金及び受金規格改正 12. 自動三輪車及び自動二輪車用蓄電池
21. 整理第 2 委員會 (2, 15) 2 回 2 日
1. 堅練亞鉛華, 黒, 赤, へんがら, 酸化鐵粉, 鳶色, 黄鉛, 綠, 紺青, 群青の各規格 2. 調合ペイント試驗方法規格 3. 白亞鉛, 黒, 赤, 赤錆色, 錆色, 鳶色, 黄鉛, 綠, 紺青, 群青の各ペイント規格

昭和 16 年 7 月中に發布された主要法令目次

號	事	項	日付	官報頁
勅 令 732	製鐵用輸入原料配給等統制令中改正		1	1
" 748	帝國石油株式會社法施行期日		12	397
" 749	帝國石油株式會社法施行令		12	397
商 工 省 令 35	機械技術者檢定令施行規則		5	134
" 38	國民徵用令に依り管理工場に徵用せられたる者の旅費及管理工場の事業主の國庫に納入すべき旅費に関する件		31	993
朝鮮總督府令 121	タングステン鍍及水鉛鍍配給調整規則改正		29	932
厚生省訓令 9	國民勞務手帳及國民登録事務取扱規程		21	640
商 工 省 告 示 578	炭酸ソーダの最高販賣價格指定		2	37
" 581	普通壓延鋼材及其の半製品の最高販賣價格指定		2	告示 2
" 612	木節粘土及蛙目粘土の販賣價格指定の件中改正		14	430
" 615	鑄鐵管の最高販賣價格指定		14	430
" 616	銑鐵鑄物販賣價格指定の件中改正		14	431
" 658	可鍛鑄鐵の最高販賣價格指定		29	938

金屬の電解腐蝕法

(Iron Age, July 24, 1941 p. 47) Ghent 大學の Desy 教授及び Haemers 氏は金屬斷面の電解腐蝕・研磨法を詳細に Stahl u. Eisen 誌上に發表した。

この方法に於て P. Jacquet 氏は氷醋酸と過鹽素酸の濃溶液中で電解した。本法は機械研磨法に比して冷間加工表面層及び研磨痕の生成を防ぎ同時に介在物の境界をより丁寧に保存する利益がある。著者は Jacquet 法の促進法を研究し、金屬試片を 2~0 番研磨布で研磨後 110 V 以上の回路中に陽極として挿入し之を過鹽素酸と、エーテルを以て變性したアルコール混合液中に浸漬する腐蝕・研磨法の改良法を推舉した。この方法に依ると鋼材の研磨面は 2 mm 以内、アルミニウム及びその合金では 3 mm 以内で出来る。電流密度は金屬の性状に依つて異なる。

電解後の最終腐蝕は高合金鋼特に不銹鋼に於て奨められる。テキストには本方法に依つて作られた非常に美しい 16 の組織圖がある。更に細密な組織も極明瞭に現はされる。