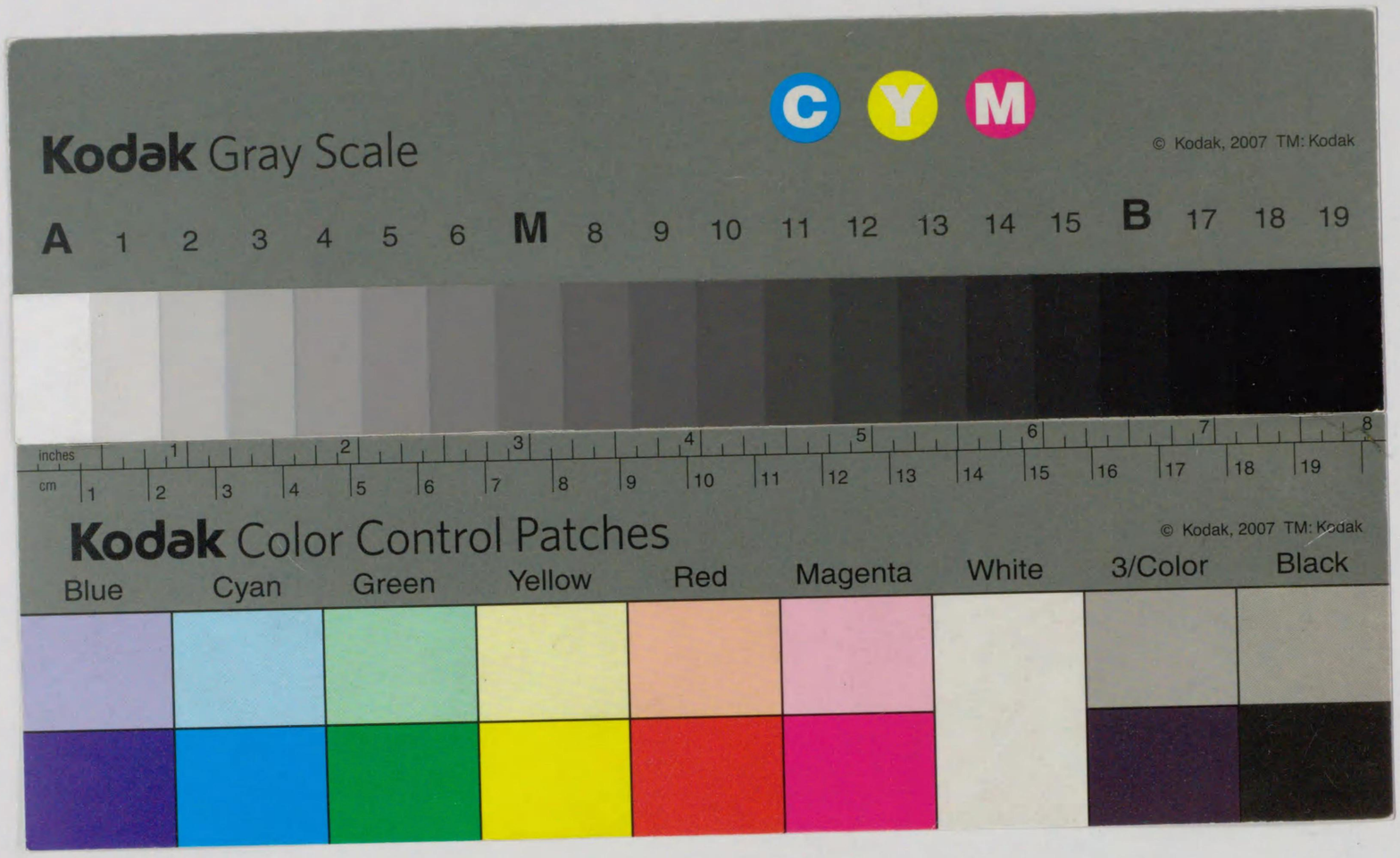


588-78
12005015249 36
88
78

588
78

大阪市産業叢書第五輯

大阪の鈕釦工業

大阪市役所産業部

588-78

目次

第一章　沿革……一
（一）貝釦　（二）金屬釦　（三）アイボリナット釦　（四）水牛釦　（五）カラー●カウス釦
（六）磁釦　（七）骨釦　（八）硝子釦　（九）革釦

第二章　生産狀況……二五
第一節　製造戸數と職工數……二五
第二節　製品の種類と生産額……三

第三章　原料の需給……三六

第四章　生産工程……五五
（一）貝釦　（二）金屬釦　（三）アイボリナット釦　（四）水牛釦　（五）カラー●カウス釦
（六）磁釦　（七）骨釦　（八）硝子釦　（九）革釦

第五章　生産組織……八八

發行所寄贈本

(一)貝釦　(二)金屬釦　(三)アイボリナツト釦　(四)水牛釦　(五)カラー●カウス釦
(六)磁釦　(七)骨釦　(八)硝子釦　(九)革釦

第六章　取引……一〇一
第一節　販路……一〇一
第二節　取引徑路とその方法……一〇二
第三節　取引の單位……一〇三
第四節　需要の時期……一三九
第五節　決濟……一三〇
第六節　荷造……一三一
第七節　最近の商況……一三三
第七章　海外市場に於ける本邦品……一三四
一　哈爾賓
第一節　本邦品と外國品との競爭……一四〇
第二節　需給並に取引……一四二
第三節　需要者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點……一四三
二　奉天
第一節　本邦品と外國品との競爭……一四四
第二節　需給並に取引……一四四
第三節　品質及取引上の缺點……一四九
第四節　支那側の嗜好と改善策……一五〇
三　大連
第一節　本邦品と外國品との競爭……一五三
第二節　需給並に取引……一五四
第三節　品質及取引上留意すべき點……一五六
四　天津
第一節　本邦品と外國品との競爭……一五七

發行所寄贈本

第二節　需給並に取引……一五九
第三節　天津に於ける鈕釦工業……一六三

五　漢　口

第一節　本邦品と外國品との競爭……一六四
第二節　需給並に取引……一六八
第三節　品質及取引上留意すべき點……一六九
第四節　漢口に於ける鈕釦工業……一七〇

六　上　海

第一節　本邦品と外國品との競爭……一七〇
第二節　需給並に取引……一七二
第三節　本邦品の缺點とその改善策……一七七
第四節　需要者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點……一七九
第五節　本邦品の將來……一七九
第六節　上海に於ける鈕釦工業……一八〇

七　爪　哇

第一節　輸入狀況……一八二
第二節　本邦品の需給……一八四

八　新　嘉　坡

第一節　本邦品と外國品との競爭……一九五
第二節　需給並に取引……一九七
第三節　品質及取引上の缺點とその改善策……二〇二
第四節　需要者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點……二〇三
第五節　本邦品の將來……二〇四
第六節　新嘉坡に於ける鈕釦工業……二〇四

九　暹　羅

第一節　本邦品と外國品との競爭……二〇六

第二節　需給並に取引……二〇六
第三節　品質及取引上の缺點とその改善策……二〇八

一〇　印度

第一節　本邦品と外國品との競爭……二〇九
第二節　需給並に取引……二一一
第三節　品質及取引上の缺點とその改善策……二一三
第四節　需要者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點……二一五

一一　亞爾然丁

第一節　本邦品と外國品との競爭……二一五
第二節　需給並に取引……二一八
第三節　本邦品の缺點とその改善策……二二〇
第四節　本邦品の將來……二二一

一二　和蘭

第一節　本邦品と外國品との競爭……二二二
第二節　需給並に取引……二二三
第三節　本邦品の缺點とその改善策……二二三
第四節　本邦品の將來……二二四

一三　英國

第一節　輸入狀況……二二五
第二節　需給並に取引……二二二
第三節　本邦品の缺點とその改善策……二二二
第八章　資金及金融……二二四
第九章　同業者團體……二四六
第十章　斯業の將來とその改善策……二五一

附錄

主なる製造販賣業者……二六一

大阪の鈕釦工業

第一章　沿革

釦の起源は舊く、名稱の出所は審かでないが、傳ふるところによるとラテン語のボタール（Bottare）より出で古代佛語のボトン（Boton）となり、近代佛語のヴートン（Bouton）即ち英語のバツン（Butten）と變形したるものゝ如く、西暦千三、四百年頃既に南ヨーロッパ諸國に釦の使用法が知られてゐたと云ふことである。昔は衣類の合せ目に糸を貫通する穴をあけ、紐にて結びたるものにして釦を附するも最初は單に一種の飾りに過ぎなかつたものである。極く最近に於ても亞細亞洲の後進國民の内には多數の釦を帽子或は衣服の各所に無數に縫ひ列ねて飾りとしつゝある例があり、又歐米に於ても婦人の服裝に必要の飾として使用せられて居り、洋裝の流行旺盛となつた本邦に於ても、女學生及子供の洋服には可成之等の意味を持つ釦を縫ひ付けられてゐるのを目睹する處である。

本邦に於ける鈕釦製造の端は遠く明治維新前に發せられたと云はれてゐるが、その漸く發達せしは明治十年以後の事に屬する。最初は凡て輸入釦に模し、極めて家族的に製造し、而も技術幼稚なるため貝釦の如きも自然の光澤ある貝殼を撰び、之を手先にて一個づゝ釦に作り上げし程で、各種鈕釦共何れも今日に比べて隔世の觀がある。以下順を

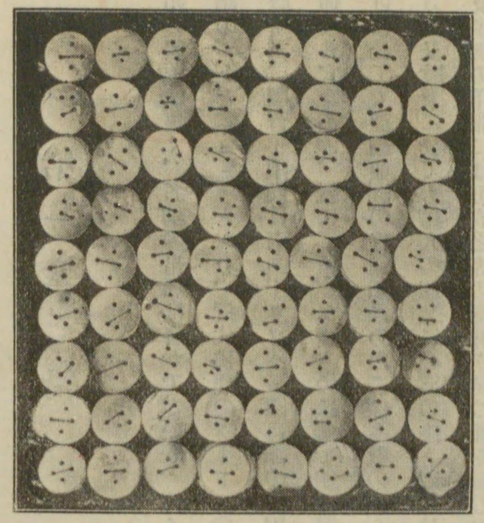
逐ふて發達の過程を記さう。

（一）貝釦

我國に於て貝類を以て、釦とか裝身具等に作るために研究し始めたのは、一說では慶應年間であると云はれてゐるが、併し裝身具としての貝類使用はその以前にも既に行はれてゐたやうで、現在骨董品としては貝類使用のものが、可成り古い由緒を有してゐるものが殘されてゐるのより見るも疑ふの餘地はない。

併し釦類については現在の如く完全なる形態を備ふるものなく元祿時代に既に陣羽織の止めなどに煙草の緒締のやうなもので、糸穴を作つてそれに嵌め込んで、襟を止めるものはあつたやうで、現に殘つてゐる紀念の陣羽織などにはこの種のものが殘されてゐる。若しこれ等を一口に釦と云ふことが出來得れば我が國の貝釦の淵源は實に古き過去にあると云はねばならぬ。

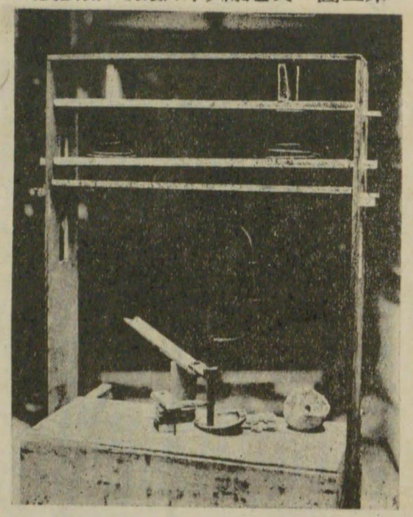
第一圖　日本最初の貝釦



而して貝殼としては明治三年頃既に鮑とか摺貝とかを採集して當時長崎市に居住してゐた獨逸人經營の四番館ボレンボレンス氏とまた同じ獨逸人商館の二三の手を經て輸出し、相當の收益を得たとのことであるが、之を貝釦の製品と

して取引さるゝに至つたのは明治十年前後のことであらう。當初釦の原料として使用されたものは眞珠貝であると云はれてゐるが、これは中村儀助商店所藏（第一圖參照）本邦最初の貝釦として市場に顯はれたものから見ても、又其他の事情を綜合して見ても、その說が最も眞であるやうである。最初之に從事した人々は東區安土町四丁目中村儀助（先代）、有田隣平等の諸氏で、中村氏はその後販路開拓に特に力を注がれた。有田氏は元居留地である大阪川口にて當時唯一の交通機關として知られてゐた人力車業に從事されてゐたが、寄る年波と宿痾の足痛から大阪市內西區新町に於て珠玉の製作に轉じ、後輸入釦に模倣して眞珠貝を以て之が製作に成功したと云はれてゐる。明治十六年に至つては東區和泉町二丁目に於て牛骨を以て擬珊瑚珠の製造をなせし繩田久太郎氏は斯業の有望なるに着眼し、眞珠貝、內地ドブ貝を原料として釦の製造に從事された。製造法は今から見ると極めて幼稚で、極く最初は貝殼を鑢で所要の大さに切拔き、この切拔いたものを鑢、金剛砂などで丸味を付け、釦に仕上げたこともあつた。されば原料も薄生地を撰ぶの要があり、この意味に於て眞珠貝は最も之に適した素質を有してゐたとのことである。かくの如き搖籃時代には技術の研究が各所に行はれ、間もなく製造法に劃一的規畫が現はれ、先づ貝殼を平板上にのせて貝の緣が動かぬやうに釘などを以て板に打ちつけ次

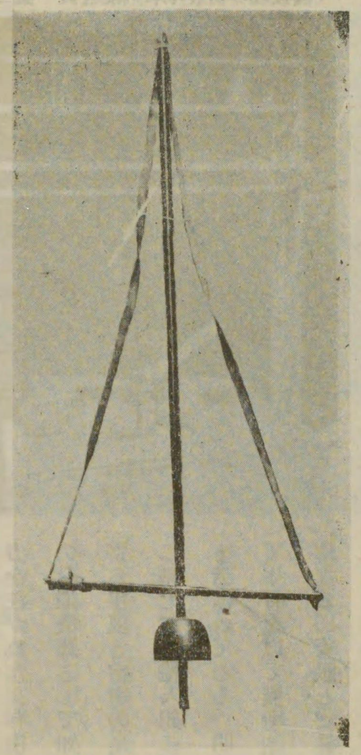
第二圖　貫透線（本邦最初の繰拔機）



で現在一般の下駄屋が使用してゐる穴明け錐を用ひ、之を自ら胸にあて中央をくる〳〵まわして一個づゝ繰抜いたものであるが、之が次第に進歩して俗に云ふ貫透線（第二圖參照）であり、更に釦を抜くために錐先を別に鐵工所に製作せしむるやうになつた。

その當時の錐先と云ふのは鋼鐵のボールトの一端に、釦となる寸法を定めてその中心を旋盤で繰抜き、現在のやうな錐の齒先を付けたものである。かくして釦に抜いたものを平板の上に膠又は「チャン」の如きもので動かぬやうに張付け、それを舞錐（第三圖參照）にて穴を明け、之を板からはずして生灰と共に少量の水を加へて煮沸し、膠又は「チャン」の氣を去り、梅花油を入れて攪拌し、洗滌したるものを乾燥し、製品となつたものを紙袋に入れて販賣したものである。製品は凡て内地向の平物釦で、賣買單位は千個（先覺者の内には當時既に一桝千七百二十八個を以て取引の單位とされてゐたと云ふ者もある）幾らと云ふことになつてゐたが、明治二十五年頃外國に輸出さるゝに至つてから千七百二十八個を以て一桝とし總ての單位として勘定するやうになつた。千個の袋入で販賣する當時は徑三分四厘一六ラインもので一圓五十錢から二圓位で取引

第三圖　舞錐（本邦最初の穿孔機）



が行はれたと云ふ。而して最初の釦の表面には何等の型を施してゐなかつたが明治二十五、六年頃になつてから窪め臺と云ふものを作つて窪みや筋を入れるやうになつた。その型は盥型、皿型、丸型等で、後スリバチ型、チョク型光輪型、一棒型、段筋一棒型等の數種が顯はれ、それが貿易品となつてから、神戸の居留地百番館邊りでそんな呼び惡い名稱を廢して便宜上番號を附して從來の名稱に代へることゝなつた。その結果從來稱呼し來つた盥型が十七番型スリバチ型が八番型、丸型が十六番型、チョク型筋入が二番型、光輪型が後九番型と稱するに至つた。かくして同二十七年頃にはその種類は五十種以上に上り、翌二十八年には白蝶貝を以て初めて裏穴釦を製造さるゝやうになり、製品の形狀、加工方法共に漸次進歩したが、明治三十七年までは漂白法が發見されず、半製品のまゝで輸出され、外國人によつて漂白が行はれてゐた。されば本邦當業者としては一刻も早くこの方法を知得せんとしたるも當然のことであるが、當時一般に化學的思想に乏しく之が研究に沒頭するものがなかつた。然るに明治三十七年に至り、本市の同業者西原又左衞門氏は高瀨貝釦に對し化學的によつて漂白する方法の研究に從事せしところ、遂に之を完成し公知公用として一般にこの使用が普及したので、久しく外國人によつて利益を壟斷されてゐた本品は爾後完成品として世界の市場に顯はるゝやうになつたのである。同三十九年には從來難事とされてゐた染色法も考案されしを以て、本邦品の需要は大いに增加し、明治二十年前後に僅かに數名に過きなかつた製造者は二十余名を算するに至つた。かく製造者の增加は漸く粗製濫造に陷り折角かち得た聲價を失墜せんとするに至つたので、同年七月には同業者間に同業組合を設立するの議が起り種々之に力を盡せし結果、同四十五年一月に至り大阪府、兵庫縣、岡山縣を地區としたる日本貝

釦同業組合の設立認可を得たのであつた。

かくて大正三年に至りては歐洲大戰の開始により交戰各國の生產工業が休止の狀態にあつた爲、本邦貝釦は海外市場に於て愈々その聲價を高め、大正七年には六百七十二萬圓の輸出額を示し、今や三十餘ヶ國、四十餘市場に販路を開拓し、且つ操作に當つても繰揚機は穴明け錐から貫透線、足踏のボール盤となり、更に大正十二、三年頃からは之に動力を利用し現在は動力と足踏とは相半ばし、貫透線を使用せし時代に比し能力は共に約倍加し、其他摺場、挽場、穿孔等も最初は何れも手先によつてゐたものが後足踏みとなり、現在は摺場、挽場は全部、穿孔は約半數を動力化し、一日平均繰場五千個、摺場三萬五千個、挽場一萬二千個、穿孔(動力利用)一萬六、七千個を仕上げ、又明治三十八年頃に四十九萬圓の府下販賣高は昭和三年には八百七十萬圓以上に達したことは時勢の進歩とは云へ、又以て當業者の絕えざる努力の賜ものと云はねばならぬ。而して昨四年十一月には大阪府の支那產ドブ貝を以て製造する同業者は重要輸出品工業組合法に基く工業組合の設立に奔走し、目下認可申請中にして、認可の上は斯業發展に謁すところ大なるものあると信ずる。(東洋釦新聞記事一部參考)

(二) 金屬釦

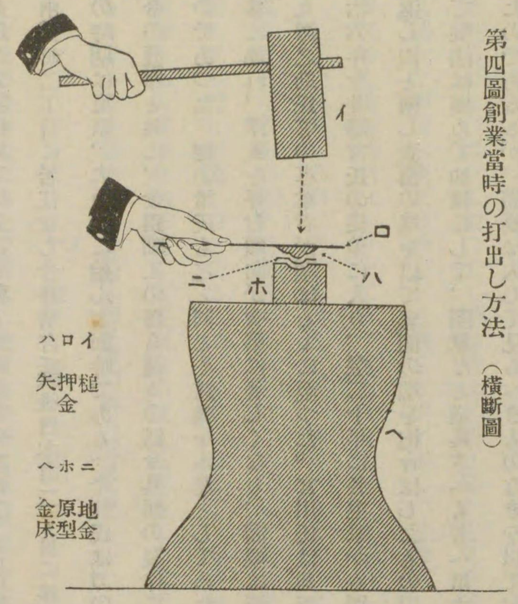
金屬釦の使用は古く、幕末に於て幕府庸員の服裝に德川氏の紋章を附せる金屬釦を用ひてゐたとのことであつたが、この釦は輸入品で當時は尙本邦に於て製造するものはなかつたのである。本邦に於て之を始めて製造せしは陸海軍の制度漸くなりたる明治七年頃の事で、當時の釦は模樣のない軍服用無地の釦であつて、將校用の外套釦の如き印

の入つたものは獨逸から輸入を仰いだと云はれてゐる。

本邦最初の製造者として知らるゝ人々には、東京に於ては主として官署の御用を勤め釦及雜品の納入をなせし小柳某氏、大阪に於ては銅嘉と稱し當時東區內本町二丁目に居住せし松林嘉吉氏(現在氏の遺族はない)及金晴と稱し東區兩替町二丁目に居住せし今井晴吉氏(後內本町二丁目に移り、現在の內本町郵便局長今井晴吉氏先代)等にして、開業の時期は東京、大阪共に殆んど同時である。今井氏は刀の銅師とし舊幕時代から刀劍の附屬金具の製造に從ひ、廢刀令の發布と共に、金銀細工の傍ら種々の銅金具類の製作に轉じ、後サーベル及各種官署の帽章、釦類の製造を兼ねたのであつた。他の諸氏も之と同じく銅職を本業としてゐたので、約十年間の生產額は極めて少なかつたが、時代の推移に連れ、洋風を好む傾向が次第に著しくなり、需要は漸次增加せしを以て、明治二十年前後に始めて宮川男也、金丸澤之助氏等の專業者が顯はるゝに至つた。宮川氏は前記松林氏の職場にあつて、明治十九年に獨立し又金丸氏は明治六年今井晴吉氏の徒弟に入り、翌二十年に各主家から別家したものである。最初の製品は殆んど陸海軍用で、通常返し釦と稱し表面の端を以て裏面の端を抱合はしたもので、當時は全部この種の釦と云ふも過言ではなかつた。而して製法は極めて幼稚にして、簡單なる道具さへも考へ出すものなく、只槌、鋏、鑢を用ひ、熟練せる手先仕事によつたのであるが、需要は大して見るべきものなきを以て、徒らに能率の高き機械器具を使用して價格を低落せしめ、收入を著しく減少することは親方としては耐え得ぬことで、隨つて依然として舊套を守るも蓋し止むを得ぬ事であつたであらう。今その方法を見るに、(一)先づ地金を洗滌展延する。當時の地金は現今と異なり槌を以つて扁平にしたも

ので、厚みが一樣でないのみでなく表面が粗雜で處々に瑕疵があつてその儘使用が出來ぬ故、購入後梅酢で洗滌し、後水洗し、更に木槌で再び扁平にする等極めて手間の入つた方法であつた。(二)次に切斷する。鐵板を釦體の表裏共に所要の大さよりも二分大位に眞四角に切斷する、即ち七分の釦なれば九分角にするのである。鐵板は普通幅一寸八分から三寸位、長さは約六尺位(別段定まつてゐない)厚みは一寸平方に付き何匁或は何分と云ふ即ち九分地金と云へば一寸角、九分の重量、一二地金と稱せば一寸角、一匁二分の重量である。(三)打出しする。表面の模樣打出しには先づ數枚づゝ切斷せる地金を重ねて鉛矢で打つて荒出しをなし、之を火にてなまし、次に酸にて洗滌したる後乾燥して上圖の如き方法(明治十六七年頃の)によつて打出すのであるが若しそれで模樣が出ぬ時は之を反覆作業する。裏面も亦表面と同樣の方法で行ふが、模樣なく灣曲の度少きものは一回にて打出せば足る。

第四圖創業當時の打出し方法（横斷圖）



打出しに使用さるゝ原型は鋼鐵製で、金屬調刻師の手によつて製造され、釦と正反對の調刻を施したものである。大さは所要の釦により異なれども、約五割大の丸型で厚さは約一寸乃至一寸五分位である。

矢は原型そのまゝの形になつて材料によつて鉛矢、眞鍮矢、鋼矢とに分れ、往時は總べて鉛矢を用ひしが現今は普通眞鍮矢を、中には多量製產の時鋼矢を使用する事もある。

押へ金は巾一寸五分位、長さ七寸位の薄い鐵板にして鉛矢をそのまゝ金槌で打てば鉛矢が飛び出し又は壓力が全部に加はらぬから之を完全にするために使用せらる。

金槌は普通七百匁から一貫二百匁位のものあつて、當時は重要な器具の一つであつた。

之等を使用して製作する方法を手打と云ひ、之に對して機械打と稱する方法がある。この手打によるものは現在上等品の製造の時に限られ東京に於ては多少存するも、大阪に於ては殆んどない。

(四)模樣打出しをした地金は所要の形に鋏で切抜き、切抜いた部分を鑢にて摺る。裏面は更に脚を付けるためにタガネで穴を抜く。(五)脚を付けて半田付とし。(六)鍍金をする。鍍金は現今の並鍍金と稱するもので下地を硝酸洗淨（ハヂキ）後直ちに鍍金をなし、表面は普通一個若くは二個づゝ括つて之を行ふた。(七)鍍金した表面は鋼鐵ヘラを以て磨いて後乾燥する。乾燥が終れば一個づゝ表面を重ね木槌でたゝいて接合し、之を五十個づゝ臺紙付とし、十枚を紙箱に納む。

斯くの如く極めて幼稚の製造方法なりし爲、一日百個位出來上れば先づよい方で、價格は現今一個一錢内外のものは約三錢五厘に販賣せられ、隨つて職工は現時の五圓位收入ある程の生活をしてゐたと云はれてゐる。併しこの方法

を何時までも守つてゐては需要の増加に連れて到底間に合はぬ故、明治二十四、五年頃に至つては打出し、切抜き、脚穴拔き等を各別に行はずして一度になす裏面製造機(キエセンプレス)、脚部製造機、脚部取付器具等の考案が相次いで行はれた。

製品は叙上の如くその初めは返し釦と稱するものであつたが新規製造業者の増加に伴ひ、返しの仕上が劣惡となり、加ふるに返し釦は表裏兩面各別に鍍金をなすを要し且つ研磨仕上後に接合をなすを以て、十分の注意をするにあらざれば清淨を保ち難く、折角の光澤も減じ又は容易に錆びる等の缺點があるので、明治二十四、五年頃から裏穴又は蠟付釦と稱する共裏釦となつたのである。接合部の堅牢にして生産能率が上り且つ仕上げの優美なる點に於て漸次需要を増し我國獨特の釦として現在は大部分この種の釦を使用さる。表裏の熔接は最初は半田付けとしてゐたが現時は眞鍮蠟を以てしてゐる。而して共裏釦の裏面に二個の穴を設けあるは、鍍金をなすに當り、釦の内部に藥液が浸透し仕上後如何にするもその藥液が出ず、隨つて使用の際赤錆が出る等の缺點かあるを以て、この藥液の排出を便ならしむる爲である。併しこの共裏釦の缺點とする所は、熔接に於て比較的多くの生産費を要し且又作業上屑が多く生ずる等の缺點あるを以て、之を除くために返し釦にして裏穴のあるものが案出せられた。尤もこの釦は接合部が特に見分け易く、一時すたれしも大正十年頃から一般に學生服の賣行増加と共に低廉なる櫻釦(櫻の印の入りしもの)にこの式を應用し改良式と稱し下級品に用ひられ、久しく以上の各種釦が使用されてゐたが、昭和二年に至りて堅牢式釦と稱するものが考案された。この釦は返し釦、共裏釦、改良式釦の缺點を除くために生れたもので、漸次この式の釦に

よるもの多く、現在では櫻釦の上級品は殆んど之れである。即ち脚は眞鍮蠟付をなし、裏面の生地を以て表面を抱き合せるため優美で且つ表面を加熱せぬため約三割の耐久力を有し居れば、それ丈け地金を節約し得るを以て一般にこの種釦の需要は増加するの傾向がある。

かくの如く製造方法の進歩並種類の變遷と共に需要は漸次増加し殊に近年從來の學生服に使用さる水牛釦、骨釦に代り、學生服の普及によつて賣行は漸次増加しつゝある。而して本品は既に述べた如く初期にあつては内地向のみに使用され、明治十年頃には漸く一部分は輸入品を防壓したといへども、未だ以て之を海外に輸出するが如き事はなかつたが、二十七、八年頃に至つては本邦雜貨の支那進出となり、我が金屬釦もこの中に見出だされた。

その製品としては當時ランプ口金の製造者として知られてゐた三平株式會社の婦人飾釦あり、又金丸氏の登錄錨釦、龍釦等があつて、在留支那商人を經て輸出された。三十五年頃には僅少ではあるが、海軍用釦として露西亞へ、又續いて制服釦として西比利亞地方へ輸出され、當時三平會社製品は相當の勢力を占めてゐたが、同國革命後需要は減退し、現今は僅かにその殘骸として哈爾賓地方に露西亞釦と稱するものが少量輸出されるのみである。

支那は第一次革命後軍閥の勢力が増大すると共に一躍して陸軍國となり、隨つて之れに使用する制服用の金釦の需要は増大し、これ等の供給は凡べて大阪商人の獨占する所となつた。

その後同國の陸軍及警察用釦は眞鍮釦と稱し、最も低廉なる釦が輸出され、この製造者は府下に四、五戸もあつたが、現在にては支那に於ける陸軍服制改革と共に需要は激減し、隨つて製造者は少年服用櫻釦に轉業してゐる狀態で

ある。

（三）アイボリナット釦

本邦に於けるアイボリナット釦製造業の發達は最近のことに屬するも、その萠芽は既に明治四十二、三年前後に釀され水牛釦又は金屬釦製造業者によつて研究されてゐたが、當時は性質が一般に理解されず、製造方法も極めて幼稚であつたから、製品は優良でないのみでなく、獨逸品一哥組一圓三十錢のものは二圓位もすると云ふ狀態なので到底引合ひ難く、研究すること僅かにして何れも之を中止したと云はれ、大正三年頃までは大阪は勿論、本邦各地に於て專心之に從ふものなく、主として獨逸、伊太利、澳地利匈牙利製品を使用し、大正元年の輸入額は二萬二千斤、七萬九千圓、更に同二年には二萬七千斤、十萬圓となり、年と共に益々增加の傾向あるを以て、之が防遏の目的にて翌三年に至つては先づ永松淸氏は横濱市南吉田町に、續いて大正四、五年頃には山田由吉氏は東京市淺草に、又新開喜一郎氏は山田氏と殆んど時を同じくし堺市北半町に夫々工場を設けて、專業的に製造を開始し、何れも斯業の發展に力を注いだ。

最初の製品は永松氏のは徑五分から一寸位の洋服釦、新開、山田兩氏のは徑三分から五分までの手袋釦であつたが、新開氏は間もなく洋服釦をも製造した。其後金屬釦製造者の金丸澤之助氏は東區內本町二丁目に於て金屬釦と兼ね、洋服釦の製造に從はれた。氏は明治四十三年頃に獨逸から態々製造機を取寄せて之が製法を研究されたが、意の如くならず、加ふるに金屬釦の製造に追はれこの機械を專ら水牛、骨釦の製造に使用したと云はれてゐる。かくて大正七

年頃には釦のまゝで英國方面に輸出の途が開かれ、殊に歐洲戰亂の開始により外國品の缺乏に乘じ、本邦品の需要は內外共に著しく增加せしを以て製造者は各地に顯はれ同十年には大阪に十七戸、東京に三戸、横濱に二戸を算するに至つた。翌十一年には從來裏繰と繰拔とを各別に行ひしものを前記山田氏の輸入せる機械に模しこの二工程を同時に行ひ得る裏繰機械を完成するや、能率大に增し、其他に於ても著しく改善され、最初洋服釦を一人にて一日平均三哥製造せしものは現在にては二十哥を優に製出し得るに至つた。翌十二年には關東の震災によつて大正九年個人經營から資本金百萬圓（內三十七萬圓拂込濟）の株式組織に改め、大々的生產に努めし永松氏、自動式機械を輸入し、機械的に生產せし山田氏及其他關東の諸氏は殆んど工場を烏有に歸し、操業を閉鎖するに至りしかば、大阪製品の需要は一時に增大し殊に昭和二年頃からは支那方面の輸出頓に增加せしを以て、製造業者續出し、現在は大阪府下のみにても水牛釦の兼業者をも合せて約五十戸を算するに至つた。かく製造者の增加は粗製濫造と價格の競爭をなすに至りしを以てこの弊を除き併せて斯業發展を圖る目的にて大阪同業者間に組合設立の議起り其の計畫を進められつゝあるは機宜の處置と云ふべきである。

茲に特筆すべきは艶出法の事にして、艶出は大正九年以前は完全な方法が判明せず充分なる目的が達せられざりしを以て、關西の同業者は種々研究し、その結果當時水牛釦の艶出に試みた方法に倣ひ、粗にアモールを浸透させ之を釦と共に化車槽の中に入れてなしたところ、意外の好成績を博し爾來一般にこの方法にて行ふてゐたが、之は既に横濱の岡崎カウと云ふ人が專賣特許を得、大正八、九年頃には永松氏がその權利の讓渡を受けてゐたから、氏は關西に

て行ふてゐる艶出法は、明かに特許を浸害せるものとなし訴訟を提起した。然るに關西の同業者はこの方法は既に關西方面に使用され、新案のものにあらざるものなりとの理由にて、之に對して無効の審判を請求した。係爭すること約二年にして同業者間に斯業の發展上之が不利なる事を自覺され、大正十年遂に組合の共同事業として行ふ條件の下に兩者間に和解なり、茲に關西、關東の同業者を一丸とする日本アイボリナット製造業組合なるものが生れた。この組合は大阪、東京、横濱の二府一縣を地區とし、組合員は大阪十三戸、東京、横濱各二戸計十七戸、組長には永松清氏が就任した。而してこの組合員以外のもの(大阪四戸、東京一戸)に對しては一定の使用料を徴し、以て組合の事業を有意義ならしめんとし、之が實行に努めつゝあつたが、大正十二年の震災に遇ふてこの計畫は遂に頓挫を來し一方永松氏もその後右特許權を繼續せざりしを以て現在は全く公知公用のものとなり、隨つて組合存續の機能は全く失はるゝに至つた。

註　アイボリナット釦を單にナット釦とし以下之に倣ふ。

(四)　水牛釦

本邦の水牛釦は既に慶應年間中村儀助氏(先代)によつて家族的に製造したと云はれてゐるが、其漸く盛んになつたのは明治十五年清水虎吉氏が北區上福島に職場を設け、水牛甲馳釦の傍ら之を製造してからの事であらう。當時の釦は凡て內地向で黑色を帶び、主に軍隊や巡査のズボンの前釦とか外套用釦とかで、大さはズボンの前釦は徑五分、ズボン釦は六分、外套釦は八分、形狀は丸型、一名新型と云ふ陳笠型、繩目型等で丸型はズボンの前釦と

ズボン釦に、陳笠型は巡査の外套に、繩目型は軍隊の外套に用ひられ、共に中村、內藤商店等を經て販賣された。原料は主に輸入の牛蹄で、角は價額高く余り用ひられなかつた。

製造方法は現在に比し極めて幼稚にして原料の牛蹄を延ばすには二枚の鐵板を燒きその間に原料を狹みて地燒臺に入れ矢を打込みて之を行ひ、釦の表及裏面を挽くには足踏の轆轤を、又穿孔には舞錐を、其他荒磨には椋の葉、艶出には鹿皮を用ひ、何れも手工的に作業されてゐた。されば能率は一日十時間働いて地燒七、八百枚、表裏の面挽五六千個、穿孔三、四千個位にして、今日の地燒一千七八百枚、表裏の面挽八、九千個、穿孔二萬五千個乃至三萬個に比して驚くべき懸隔があつた。併し當時の水牛釦は價格比較的安く、千個につき五十錢位、而も製造能力が擧がらぬので賣行よく、明治二十年前後には久武保馬氏は市內上福島にて、又同二十五年頃には島田定次郎氏は前記清水氏から獨立して、南區南綿屋町にて共に清水氏から拔生地の供給を受け製造を開始した。同三十年頃からは支那、南洋方面への輸出の途が開け、同三十七、八年には府下の製造者約二十戸を算するに至つた。而してその頃からは軍隊の外套用として繩目型の外に太輪ものが顯はれ、又馬の爪を原料とした海軍の外套用釦が一時盛んに製造された。尤も馬の蹄は牛の蹄よりも價格高く且つ艶出が容易でないため、普通は之を使用されぬが、この釦は裏に穴を明け表に錨印を入れるので、牛蹄の如く小さくして薄きものは加工が困難であつたから殆んど馬蹄を使用したと云ふことである。四十年に至つては從來の黑色釦の外に茶、鼠等の色物が製造され、需要は遂年著しく增加し、殊に大正三年歐洲戰亂開始以來ナット釦の輸入杜絕によつて同五年頃から十一、二年までは之が代用品として水牛の角を原料とした上級釦の

賣行が頓に增加し、大正八、九年には年產額七十萬圓に達し、製造戸數五、六十戸を示した。かくて數年間は戰時好況の余映尙去らず、各製造者は之に全力を傾注してゐたが、戰後ナット釦の躍進と當業者の族出による價格の競爭とによつて漸く不振となりしを以て、大正十二年五月遂に大阪市、河內の同業者四十名は工賃の統一と販賣價格の協定とを圖る目的にて水牛骨釦製造業組合を組織し、組長に石田長次氏、副組長に上田卯之助、西川市太郎の兩氏が就任したが、其後大和、大阪の拔生地原料商の間に組合が成立されたので更に團結を鞏固ならしむる要を生じ、同十四年七月に組織を改め日本水牛釦業組合と改稱し、組長に松田音松氏が就任し相當の業蹟を擧げた。然るに昭和四年二、三月頃に右原料商組合は或る事情で解散せしを以て、この組合もその機能を失ひ、現在は自然消滅の狀態にある。

かくの如く斯業の振興に關し種々なる施設が行はれたが不況は益々度を加へ一時は轉業又は廢業するものも少なくなかつた、併し最近に至り技術大に進み安物釦は再びナット釦を壓倒せんとするの傾向漸く著しくなりつゝある。

（五）カラー・カウス釦

本邦に於ける金屬性のカラー・カウス釦は明治十九年頃久保田吉之助（後名を五郎平と改む）氏が、その義弟松田虎造氏と共に當時北區北安治川に職場を設けて製造を開始したのが嚆矢である。久保田氏は傳來の刀金具の製造を家業としてゐたが、維新後この使用が一般に廢止となりしを以て、後ランプ金具の製造に轉じ、續いて煙草入金具の製造に移つた。性來思考力に富んでゐた氏はカラー・カウス釦の有望なることに着眼し、市內一流の雜貨商にある外國品を取寄せて之に模し、製造を企てたのであつた。當時は洋服を着用するもの少なく、隨つて賣行は良好でなかつた

が、利益は可成多く、一日五時間勞働して三人にてカウス釦を五打乃至十打位を仕上げ、之を一打三圓から七、八圓に販賣して、原料其他の經費を差引いて純益が二、三十圓位もあつたと云ふ。されば製造は極めて秘密を守られ、之を知るものは殆んどなかつたが、間もなく近藤梅太郎氏は家業とする金銀細工の傍ら之が製造を開始したのであつた。當時の形狀は胸釦（カラー釦）は表が「兩カエリ」となつてゐたがこれは足と表との接目があき過ぎ、使用の際かたづいて見榮えがよくないので間もなく「片カエリ」と云ふものが製造され、この弊が漸く除かれた。脊釦は現在と殆んど變化のないものであるが、唯表が長く六、七分もあつた。カウス釦は丸カウス（之を手釦とも云ふ）と稱し、表、裏共に丸形の裏カエリとなつてゐるもの又は足が少し曲り俗に「ブットーシ」と稱するものであつた。而して製品は近藤氏のものは錐貨商筒井商店、久保田氏のものは南久寶寺町二丁目貴金屬商山岡藤次郎氏によつて販賣され、後一年位してから、久保田氏の製品は心齋橋の雜貨商藤井吉平氏を經てその一部は橫濱の雜貨輸入商によつて舶來品の如き洋風の裝飾を施され、大阪、東京邊で販賣されてゐたと云ふことである。

製造者は初め久保田、近藤兩氏のみであつたが、時代の進展に伴ひ需要は漸次增加せしを以て、兩氏の職場で習得せるものは各自獨立するに至つた。先づ近藤氏に屬するものでは小原梅吉、郡林五郎氏等、又郡氏にゐた甘利繁太郎氏は明治四十年獨立して開業し、久保田氏に屬するものでは三十三年には松田虎造氏、三十七、八年には川口榮治郎氏、四十年には小野興一郎氏、大正七年には中村常次郎氏等の諸氏相亞いで開業した。かくて年と共に製造の方法並に製品の形狀は進步し、殊に明治四十二年前後に至つては海外に販路開け、同四十四年の如きは支那の革命によつて

斷髪が行はれ、洋服の着用者が多くなつたので、需要は一時に增大し、極力製造するも尙足らざるの狀態を呈した。爾後數年間は輸出極めて不振を示せしも、大正六年頃に至り再び增加し、漸次好轉しつゝあつたが、最近安價なる歐洲品が顯はれしを以て、その額は著しく減少した。併し本邦品は品質の點では決して彼れに劣るものでないから價格の低廉を圖るに於ては將來益々有望なること疑を容れない。

（六）磁釦

本邦に於ける磁釦製造業の創始は詳かでないが、明治二十七、八年頃東區淡路町四丁目吉川專助商店によつて、始めて輸入せられてから程經ぬ時であらう。最初は輸入品に模し製造したもので先づ之に着眼せしは杉浦某氏である。氏は製造に着手してから約二年間殆んど毎日の如く圖書館にて窯業に關する洋書を漁り、之を基礎として製法を會得し、後型の專賣特許を得たのであるが、製造方法は極めて幼稚で、成形の如き型一個で一回僅か七、八個位出來ず、加ふるに販路も內地向のみであつたので、需要も捗しからず、經營意の如くならざりしを以て、經營主體は間もなく後藤某、次に箕浦某、那須與三郎、小松某、堅木某、高田某、福井金治の諸氏に轉々し、この間之に投ぜられし費用は實に三萬餘圓に上つたと云はれ、その苦心の跡見るべきものがある。明治四十一、二年頃に至つては前記福井氏及太田宗助、吉川專助、鈴木淸三郎の諸氏は大月涉太郎氏を工場長となし、鋭意之が改善に努め、匿名組合日本釦製造所を設立し共同事業として經營の任に當つてゐた內、四十四年には福井氏はその持分を三氏に讓り之を脫退した。然るに從前は殆んど研究中に屬し製品を市場に出す事能はざりしが三氏は更に巨費を投じてその完成に努めた結果漸次

生產能力上り、殊に大正三年に至つて歐洲戰亂の勃發するや本邦內地のみを販路とした本品は歐洲品の供給杜絕によつて印度、南洋、支那の需要は著しく增加し、六、七年には輸出最も旺盛を極め、溶解爐二基を以て晝夜交代にて製造するも尙足らざるの盛況招來し、大正八年には組合組織を資本金一百萬圓（內二十五萬圓拂込濟）の株式組織に改め太田宗助氏を專務として着々業務の擴張を圖りつゝあるが、何分斯業發展の日尙淺く、製品を改良すべき餘地頗る多く歐洲品に比し遜色著しきものあるを以て、大正十三年には會社は當時の大學敎授某氏に依囑して獨逸の磁釦工場を實施に調査をなさしめたこともあつたが、外國の工場は秘密を守り何等得るところなかりしを以て、愈獨創的研究によるの外なきを認め、鋭意之が改善に努めし結果、製造方法大に進み現在にては型一個で一回に三百四、五十個を製造し得ることゝなり、且つ價格の安價なる點に於て歐洲品と比肩し得、戰後は一時不況を傳へられしも、近來注文再び殺到し益々有望の製品となりつゝある。

（七）骨釦

骨釦もその端は水牛釦と同じく甲馳に發し、甲馳から轉じて今日の如き釦となつたやうである。この釦の製造が開始せられたのは相當に古く、明治十一、二年頃には旣に磯邊駒吉と云ふ人が之を試みてゐたとの事で、氏は初め牛骨を以て當時南區上汐町に於て甲馳の製造をしてゐたが、牛骨製は價格高く上等の足袋にのみ使用され、而も水牛製に壓倒されてゐたので之を廢し、釦の製造に轉じたと云はれてゐる。併し當時の製品は蜿目型と稱し、品質固より優良でなく、隨つて賣行も良好でなかつたが、五、六年を經てから、學生のケートル用としてこの蜿目型に改良を加へ

た、「改正」と云ふものが製造され、其他新規のものが次第に顯はるゝやうになつたので、需要は漸く增加し、明治十八年には高村竹次郎氏は前記磯邊氏の附近に職場を設けて開業し、同二十二年には同じく磯邊氏の職場にゐた澤田捨吉氏(當時は大道性であつた)は獨立し、農業の傍ら今の東成區西今里町に、又之に續いて森田國藏氏も中本町に夫々職場を設けて製造に從事した。最初の製造方法は極めて幼稚で、今その方法を見ると先づ(一)牛骨を鋸にて堅に挽き割り、(二)之を包丁にてハツ、て扁平にし、(三)この表面をクリにて釦の形をつけ、(四)舞錐にて一個づゝ穴をあけ、(五)釦の表面に型をつけてある部分を更に裏から繰つて釦體に拔き、(六)裏は鮫の皮をあてゝ緣を摺りとり、(七)表は椋の葉で磨き、(八)鍋の中に三四時間入れて湯煮をして附着せる脂肪分をとり、(九)陽光で之を乾燥し、(十)最後にイボタ蠟を以て艶出して製品を完成したもので、三人位從事し一日十時間働いて一千五、六百個から二千個位仕上り、內地向とし千個につき七十錢位で中村、太田、原商店を經て販賣せられた。明治二十七、八年には軍需品としての注文が激增したので、製造者は何れも工場を擴張し、澤田氏の如きは當時百人內外の職工を使用したと云はれてゐる。かくて需要は年と共に增加し、從來の製造方法にては間に合はぬやうになつたので、同三十年に至つては穿孔には足踏の機械を用ひて一度にあけ、又同三十二、三年に至つては從來の陽光による晒方法を改め藥品を用ひ之を行ふて、油又は赤味のとれぬ缺點を除去し、現在は各方面に亘り改善を加へられたから、二三人にて一日一萬個を裕に製造し得るやうになり、當初に比し生產能率は約十倍となつた。明治四十年頃よりは支那、南洋方面へも輸出さるゝに至り、內地需要增加と相俟つて大正五、六年から七、八年頃までは最も活況時とし年產額三十萬圓以上に達したが、戰後歐洲品の出廻

りと支那ドブ貝釦の發達とによつて賣行は漸減し、不況は益々深刻となりしを以て、大正十四年十一月には製品の價格を協定し値下りによつて經營の困難なる工場を救濟し、併せて品質を改善して優良品を販賣すると云ふ目的の下に日本骨釦製造業組合が生れた。この組合は大阪を地區とし會員四十名を有し、組長に澤田捨吉氏、副組長に森田國松氏を選任し規約を設けて完成に努めつゝあつたが、當業者の結束亂れ遂にその目的を達せずして止んだのである。併し斯業の不況は最近に至り殊に甚だしいのみでなく、農家の副業とせば安い工賃にて製造し得る關係にて、製造の中心が大阪から離れ、大和地方へ移轉する傾向が次第に顯著となりつゝあり、最盛時に半製品製造者を合せて七、八十人を有せし府下の製造者も現在では十餘戶を算するやうになつた事實は明かに前途の趨勢を語るものにして、今にして之に對する相當の改善策を講せざらんか、かく發展せし府下の斯業は衰微その極に達するの外なきに至らざるかを懸念さる。

(八) 硝子釦

大阪の硝子釦は可成古くから研究が行はれてゐたやうであるが、その漸く發達し初めたのは大正元年頃當市北口久吉氏によつて製造が試みられてからのことである。氏は明治三十四年當市に於て人造寶石、カウス釦の石(部分品)、硝子笄類、トツバス(ダイヤ擬類)等の製造をしてゐた小林吉平氏の職場に入りその技術を習得し、同四十年獨立して東區玉造黑門町に於て之等の製造を企てゝゐたが、偶々大正元年當市柴山商店は獨逸より輸入せる硝子釦を示し、之を見本として製造することを北口氏に依賴せしを以て、氏は前記の製品と兼業的に製作を試みたところ、數ヶ月に至

り漸く之と類似のものが製造された。その製造せられたものは、裏鐶釦の白色及び黑色を帶びてゐる二種であるが、技術幼稚なるが故に鐶を付けるにも、先づ型の中に鐶を入れ、之に溶解せる硝子生地を流し込み、急に冷却してゐた關係で、釦體と鐶との收縮力が異なり、之が爲め鐶の付いてゐる釦體が割れると云ふ缺點があつた。さればこの缺點を除くために、次に釦體の裏に穴をあけ、この穴の中に鐶を入れ、之がぬけない樣に釦體に這つてゐる鐶を擴張して、付き具合を見たが、之も鐶がゆるげ且つぬけ易くしてボンス三臺に六人位かゝつて十一時間勞働して一日完全なものは五、六百個位しか出來ず、收支相償はないので結局不成功に終つた。然れども氏は何んとかしてこの接ぐ方法を完成せんと研究怠らなかつたが、漸くにして最初の接ぎ方法によるも、冷却を除々にせば釦體は決して割れぬことに想到し、生地溶融窯の周圍に冷却室を設け、その冷却室の中に十二時間位釦を入れ、溶融窯の餘熱を利用して除々に冷却せしところ、成績以外に良好にして、その結果製造能率も漸次增加し一日同じく六人位で一萬四千餘個（約百哥）を仕上ぐるに至り、現在の如き盛大を招く端緒を得たのであつた。而して翌二年には柴山商店はこの製造方法の專賣特許を得、製品は凡て同商店を經て支那、南洋方面へ輸出せられてゐたが、僅か一年位にして右特許權は北口氏に讓渡され、しばらく氏の名義によつて營業を繼續されてゐたが、大正三年の末この特許權は更に堺市の鉛市兵衞氏に讓られ、大正十五年までは北口氏の製造せしものは凡て鉛氏の名義にて販賣せられてゐた。併しこの間歐洲戰亂開始され外國品の品薄に乘じて本品の販路は大に擴張せられ、製品の種類も初め裏鐶の一種であつたものが、大正七年には四ッ穴、二ッ穴、一ッ穴の平物、又同年には田中榮太郎氏は築港に於て裏鐶釦の傍ら裏穴釦の製造を開始し、

尙裏鐶釦も初め表面がスミレ、キク等の彫刻を施されてゐたものが數十種となり、又稻臼、「ブットーシ」の變形ものが顯はるゝに至り、生產額も三、四萬圓に達するの盛況に至つた。大正十二年頃には小野菊男氏は電球製造の傍ら之が製造の有望なることに着眼し、種々研究の結果同十五年三月にはその生地である眞珠光澤硝子製造の專賣特許を得、これを原料としてブロッチ、平物釦（チョッキ釦）カウス釦の石等の製造を試み昭和二年六月には裏鐶釦の金具及釦の成型裝置の實用新案特許權を得た。その裝置は從來の裏鐶は丸鐶と稱し穴が二ッしかなかつたが、この釦は穴が四ッになつてゐるために、洋服などに付けた際に前に垂れぬので體裁が甚だよいと云ふことである。而して裏穴釦は初め技術が劣り穴が鋸の齒のやうになつてゐて糸が切れると云ふことであつたが、昭和二年頃小野、北口氏等によつて製法が研究され之等の比難は除去された、翌三年二、三月頃からは小野氏の職場にゐた垂水榮藏氏は獨立して開業され其他之に從事するもの漸く增加し、その進境特に見るべきものあり、殊に最近は裏穴釦で小供、婦人帽子、洋服の裝飾用として數十種の色彩を帶ぶる飾釦が盛んに製造せらるゝに至り、昭和四年の生產額は十萬圓以上に上るだらうと云はれてゐる。

（九）革釦

本邦の革釦の製造は大正八年頃に始まり：市內浪速區新川三丁目の戶田富藏氏によつて製造せられたとのことである。氏は初め下駄の妻革の製造を本業としてゐたが、革を以て釦を製造することに創意し、東京の陸軍被服廠より拂下げを受けた屑革を原料とし、外國品を模し苦心の結果製法を研究し漸く之が完成を遂げ、同十一年四月釦付工程に

ついて實用新案特許(第四五五六三號)を受けた。當時の製品は內地向の巴形となつてゐる裏鐶釦の一種で今その製法を見るに、(一)先づタガネで革を釦體に抜き、(二)次に釦體の裏に座金を嵌め、ボンスにて型を壓搾して模樣を付く。型はオン型とメン型との二個よりなり、メン型には巴形を彫刻してあるのである。(三)座金の穴に釦を入れボンスにて押し之がとれぬ樣に足をひろげる。(四)ニスを塗り陽光にて乾燥し製品を完成したのである。凡て手工により四、五人にて一日三十哥の能率があり、技術が幼稚であつたから、品質は固より優良とは稱し難きも、賣行は可成良好であつて、當時の價格は一哥三四ラインで一圓四十五錢位であつた。大正十三年からは軍隊用として支那へ輸出さるゝに至つてより、內地向は轉じて大部分輸出向となつたのである。併し從來の裏鐶釦は鐶付けの部分が尙不十分であるのみでなく、昭和三年で特許期間が滿了し、公知公用となつたのを機とし、更に完全なものにせんがため、服部鶴太郎氏及び前記の戸田富藏氏は之が研究に努めた結果、鐶の釦體に附せる個所を一本の金屬線條を用ひ、カスガイ止めとなし之に對し昭和四年三月實用新案權を出願して同年八月に公告となり、又昭和四年五月には釦體に二個の紐穴を穿ち之に一本の金屬線條の兩端を釦體の表面より押通し、その金屬線條を釦體の裏面中心部に於て撚合したる上、その兩先端を鎔接して釦を形成せしめたものを考案して、同年十月公告となつた釦がある。之等の釦は從來のものに比して堅牢で而も薄き皮革を用ひて製造し得るを以て經濟的であるのである。同年七月には裏穴釦、次いで四ッ穴平物釦の製法を研究し、四ッ穴釦は目下實用新案特許出願中である。又同年には從來染色にニスを用ひてゐたがこのニス塗では色が一定せぬので之を廢し、タガネで革を釦體に抜いてから染料を溫湯で溶かして行ふことゝし、又仕上も改良せ

られて艶出機を用ひ之をなすことゝなつた。かくの如く製品は品質向上し、技術又大いに進み、殊に比較的重量が輕くて衣服等に付けて生地を害ふ憂がないのみでなく、原料は凡て國產品であるから、爲替相場にて價格高下することなく一定の取引が出來ると云ふ點に於て長所あり需要は益々增加するものとされてゐる。

第二章　生產狀況

第一節　製造戶數と職工數

製造戶數　釦の製造は極めて家族的に行はるゝもの多く、隨つて販賣か、製造かその區別の判明し難きものあるも今各種釦に分ちこの概數を示すと左の如くである。

(一)貝釦　昭和四年末現在大阪府下に約百四十戶ある。之を使用せる貝殼別に見ると

高瀨貝釦を主とするもの	約	七四戶
ドブ貝釦　同		四六
玉貝釦　同		一二
蝶貝釦　同		三
廣瀨貝釦　同		四
內地ドブ貝釦　同		一

生產狀況

計	一四〇

にして、この外夜光貝釦の製造者は五、六戸あるも、原料收得の關係にて年中絶えず製造をなし得ぬため蝶貝、高瀬貝、玉貝釦の製造を兼ね、又大平ドブ貝釦の製造者も四、五戸あるが之亦夜光貝釦の製造と同じく高瀬貝其他の釦の製造を兼ねてゐる。而して大阪府に於ける該製品は内地向を專とす。貝釦は生産組織に於て述べし如く、分業的に製造し、同一の經營の下に行ふものは極めて稀であるから、この外に多數の專業者があることを忘れてはならぬ。この專業者は昨四年末現在大凡二百十四戸を算し、之を業種別に見ると、

繰場を專業とするもの	八五戸内外
摺場同	一五
挽場同	四〇
穿孔同	五〇
黑屋同	二
鑢付同	六
鹽取同	六
彫刻同	三
染色同	一
臺紙付同	六
計	二一四

にして、この内摺場と挽場とは互に之を兼ねてゐるものもある。

同業者は毎年漸次增加しつゝある。今、日本貝釦同業組合員の數から見ると左の如く昭和二年三月末に商工合せて二百二十二戸を有せしものは同四年三月末には三百七戸となり僅か三ヶ年間に八十五戸の增加を示してゐる。この增加は職工の獨立と大和地方から大阪に轉住するもの多きに由るとのことである。

大阪府下貝釦同業者數

（三月末現在）

營業別	昭和四年	昭和三年	昭和二年
第一部（工）	一九六	一七〇	一二六
第二部（商）	一一一	一〇九	九六
計	三〇七	二七九	二二二

この一部には製造者、加工業者を含み、又の二部中には更に製造を兼ぬるものもある。昭和四年末現在に於て之を行政區別に見ると左表の如く商工共に天王寺區最も多く總數の約四割を占め東成區、港區、浪速區等之に亞いでゐる

行政區別同業者數

行政區別	工	商	計	行政區別	工	商	計
天王寺區	四八	七八	一二六	東成區	七三	一〇	八三

港區	二六	二	二八	住吉區	七
浪速區	一一	—	一一	西淀川區	一
東區	三	六	九	堺市	一
南區	一	五	六	中河内郡	三〇
西成區	六	—	六	南河内郡	二一
西區	一	五	六	泉北郡	二
北區	一	—	一	泉南郡	一
計	二三三	一〇六	三三九		

貝釦は使用する貝殼によつて種類多きも（原料の項參照）、本調査は現に大阪に於て製造しつゝある前記八種を範圍とす。而して眞珠貝釦は長崎、螺螺、鮑貝、大平ドブ貝釦は共に紀州田邊地方を主産地とし、南光貝釦は貝殼に虫の入つたものが多い爲、採算上引合ひ難く殆んど製造されぬ。

(二)金屬釦　下請業者を併せて約三十六戸を有し、内釦のみを專業とするもの三十三戸、美錠、自轉車のマーク等の製造を兼ぬるもの約三戸ある。大部分東區に散在し、その數約十七戸を算し東成區、南區等之に亞いでゐる。

(三)ナット釦　府下に約四十五戸を有し、大部分東成區に存在し、中河内郡、天王寺區、堺市等之に亞ぐ。斯業の製造は水牛釦の夫れと稍類似し、隨つて小經營者の内には商況如何によつてこの製造に轉ずるものも少くない。今職工人

員別によつて製造戸數を見ると、

三十五人内外の職工を使用するもの		一戸
二十人　同		一
十　人　同		二
三　人　同		四一
計		四五

尤も之れは不況時に於ける使用職工數にして、盛況時には前記三十五人内外の職工を有するものは五十人内外に上るのである。

(四)水牛釦　約四十五、六戸を有し、内下請業者約二十戸ある。何れも中河内郡に最も多く、東成區、天王寺區之に亞ぐでいる。

(五)カラー・カウス釦　正確に判明せぬが、約十五、六戸にして、この外商況如何によつて金屬細工其他に轉ずる下請業者約四、五十戸位ある。

(六)磁釦　特許の關係で製造者は一戸である。

(七)骨釦　約十五、六戸を有す。その内四戸は半製品を購入して仕上のみを行ひ、他は半製品の製造を專業とするものと半製品を製造し、商況如何によつて之を仕上げて販賣するものとで、この外荒挽を專業とするもの十五戸、晒を專

業とするもの三戸ある。何れも大部分東成區に散在するも、近年製造者は著しく減少しつゝある。

(八)硝子釦　三戸を有し東成區、西成區、豊能郡に各一戸ある。

(九)革釦　二戸にして共に浪速區にある。

職工數　作業が大部分家族的に行はれてゐるため、使用する職工數は判然とせぬものが多く、正確に示し難きも、今各種釦に分ちその概數を見ると、

(一)貝釦　製造者が直接作業に使用する職工數は比較的大經營の下に行ひつゝある廣瀬貝釦の如きは多忙時には六十人位、普通三十人位を使用せるが、之等は僅か一戸にして各種貝釦を通じて大部分は加工を夫々專業者に委託し、自己の職場内には一、二人の職工を雇入れ又は職工を全く使用せず主人自ら作業する極めて家族的のものであるから、一戸當りの使用職工數を平均すると四、五人位であらう。今この平均數によつて職工總數を見ると約六、七百人に上つてゐる。而して斯業は作業の關係上男工が大部分で女工約二割位である。

加工專業者の使用する職工數は一千人以上を算するが、之は極く大體の數字で、臺紙付及裏穴釦の穿孔内職者を合すと實際は餘程多數に上るであらう。

(二)金屬釦　大なる製造者は三十人位の職工を使用するも、普通平均七、八人位、總數二百七十人を算す。大部分は男工にして、女工は約二割に過ぎぬ。

(三)ナット釦　總數約三百人を有す。大なるものは三十五人内外の職工を使用するも、多くは五人乃至三人にて作業す

る小經營者である。從業職工は女工極めて少なく約一割に過ぎぬ。

(四)水牛釦　總數約三百人で、大なるものは十人位を使用するも、平均六、七人である。

(五)カラー・カウス釦　製造者の使用する職工總數は百人内外で、大なるものは六十人位を有す。而して下請業者の使用職工數は大約三百人前後、大なるものは二十五人位を有するも、普通五、六人で作業してゐる。職工は女工比較的多く全體の約五割を占む。

(六)磁釦　約百人あつて内八割は男工である。

(七)骨釦　製造者は大部分穿孔と仕上のみを行ふ關係で使用する職工總數は僅かに十人内外に過ぎぬが、半製品製造者はハツリから穿孔までの工程を行ふ以て、大なるものは七、八人、普通は三、四人を使用する。多くは男工にして女工は三割位である。

(八)硝子釦　約七十人を算し、大なるものは三十人内外を有す、内二割は女工である。

(九)革釦　約二十五人、内十三人は女工。

大阪府の調査によれば昭和三年末の鈕釦製造戸數は三百八十六戸で、之に從事せる職工數は男工一千九十七名、女工五百十四名計一千六百十一名、前年に比し製造戸數は二戸の減少を示せるが、職工數は男工九名の減少に對し女工は六十三名を增し、結局五十四名の增加を示してゐる。

大正十三年以降各年の製造戸數職工數を示せば左の如くである。

年別	製造戸數	職工數 男	職工數 女	職工數 計
大正十三年	三三〇	一、〇六三	四九八	一、五六一
同十四年	二九三	一、〇〇六	五三二	一、五三八
昭和元年	二七三	九六三	四一九	一、三八二
同二年	二七八	一、一〇六	四五一	一、五五七
同三年	二八六	一、〇九七	五一四	一、六一一
大阪市	一七四	六五五	三六四	一、〇一九
堺市	八	五一	二一	七二
豐能郡	一	三	五	八
泉北郡	五	一三	一〇	二三
南河內郡	三五	一三三	四六	一六九
中河內郡	六三	二五二	六八	三二〇

第二節　製品の種類と生産額

製品の種類　鈕釦の種類は極めて多岐に亘るのみでなく、種々新しきものが年々考案製造さるゝを以て、時代によつて多少異なるも、先づ之を使用せる原料から區別して見ると、

貝釦、金屬釦、ナット釦、骨釦、水牛釦、革釦、硝子釦、磁釦、セルロイド釦、包釦、カラー●カウス釦等でナット釦は四、五年前まではその性質が判明せず一般に鍊釦と稱し、磁釦は一名瀨戸物又は石釦とも云はれてゐる。而して右の內府下に於て最も多く製造さるゝものは貝釦、金屬釦、ナット釦、骨釦、水牛釦、革釦、硝子釦、磁釦、カラー●カウス釦等にして包釦、セルロイド釦は殆んど云ふに足らぬ、殊にセルロイド釦は數年前までは婦人服流行に伴ひ、相當の輸入額を示し、隨つて本邦に於ても多少製造されてゐたが、近來不撚性のガラリット等に代り現在の製造は極めて少ない。されば本調査の範圍を前記九種の釦に止めたるは全くこの事情に基くものである。而してカラー●カウス釦は貝製のもの、カラー釦は牛骨製のものもあるが、大部分は金屬製のものであるから茲には特に金屬製のみを切離して述ぶることゝした。

次に之を形狀から區別して見ると、貝釦、ナット釦、水牛釦、革釦は平物、裏穴、裏鐶の三種で、骨釦、磁釦は平物のみである。金屬釦は共裏釦（一名裏穴釦又は蠟付釦）返し釦、改良式釦（返し釦で裏に穴を有するもの）堅牢式釦（地金が裏面から表面に返つてゐるもの）（以上沿革參照）等、カラーの脊釦は天カエリの一種、同胸釦はツュ、ヒキヌキ、ネヂ等、又カウス釦は足がバネ式となつてゐるもの、鎖式となつてゐるもの、及スナップ式となつてゐるもの等に分れてゐる。右の內金屬釦は共裏釦が全體の約六割、胸釦はツュが約六、七割、カウス釦は鎖式が約七割、貝釦、ナット釦、水牛釦、革釦は平物が七割乃至八割を占む。

更に之をサイズから見ると、全體通じては徑三分八厘、四分二厘、の小釦が大部分を占むるも、由來釦は種類によ

つて用途を異にせるため、隨つてサイズも之に伴ふて一樣でない。現在製造されつゝあるもの及最も多く需要されるものを種類別に示すと左の如くである。

	現在製造されつゝあるサイズ	最も多く需要さるゝサイズ
貝釦	一八、二三、二六、三〇、三四、三八、四二、四六、五〇、五四、五八、六二、六六、七〇、七四、七八、八二、九〇、寸、寸二、寸五	三四、三八、四二、四六、五〇、五四、五八、六二
金屬釦	四八、五〇、五五、六〇、六三、六五、六八、七〇、七二、七五、八〇、九〇、寸	五〇、七〇、
ナツト釦	三〇、三四、三八、四二、四六、五〇、五四、五八、六二、六六、七〇、七二、七五、八〇、九〇、寸、寸二、寸三、寸五、三寸	五〇、六六、七〇、八〇、九〇、寸
水牛釦	四六、四八、五四、六五、七五、八五、九五、寸、寸二、寸三	四八、六五
磁釦	三〇、三四、三八、四二、四六、五〇、五四、五八、六二	三四、三八、五〇、五八
骨釦	四三、四六、五〇、五四、五八、六二、六六、七四、八二、九〇、寸、寸二	四二、五〇
硝子釦	二五、三〇、四二、五〇、六〇、八〇、寸、寸二、寸七	三〇、四二、六〇
革釦	二四、三四、四〇、四五、五〇、五五	二四、三四

備考 本表中例へば二八と稱するは徑二分八厘、寸と稱するは徑一寸のことである。

而して各種釦とも表面に種々の型や模樣が附せられてゐるが、この型模樣は近年著しく增加し、釦によつては百餘種に上るものがある。今貝釦について主なるものを列記すれば

一番、二番、三番、五番、八番、九番、十六番、十七番、二十五番、三十七番、六十四番、百番、蛇ノ目、丸一棒、劍一棒、繩目一棒、二筋一棒、カツプ、輪カツプ、陣笠

等である。その內最も多き普通型は一番、八番、九番、十七番等である。又之を色の方面から見ると貝釦、アイボリナツト釦、水牛釦、革釦、硝子釦、磁釦は需要向によつて數十種に分れ又金屬釦、カラー●カウス釦は金、銀、ニツケル、クローム等の鍍金を施さる。骨釦は生地が染色に適せぬから之を行ふ場合は極めて少ない。

生産額 鈕釦の內で貝釦は同業組合があるので、毎年の生産額は大體判明せるが、其他の釦は組合が存在せず隨つて據るべき資料に乏しきも、當業者の稱するところを綜合して最近一ヶ年の生産額を見ると大約左の如くである。

貝釦	八、〇四一、〇〇〇圓（昭和三年中）
ナツト釦	一、六〇〇、〇〇〇
金屬釦	八〇〇、〇〇〇
カラー●カウス釦	四八〇、〇〇〇
水牛釦	四五〇、〇〇〇
磁釦	二五二、〇〇〇
骨釦	一八〇、〇〇〇
革釦	二一、〇〇〇
硝子釦	二〇、〇〇〇
計	一一、八四四、〇〇〇

即ち生産額の大部分は貝釦で全體の約七割を占め、ナツト釦、金屬釦、水牛釦、カラーカウス釦、磁釦等之に亞ぐ

而して水牛釦は近年ナット釦の進出により又骨釦は外國品の出廻りと支那ドブ貝釦の發達とによつて生産額は漸減せるが貝釦、アイボリナット釦、金屬釦、磁釦、カラー●カウス釦、革釦、硝子釦等の需要は大體毎年增加し、就中硝子釦の如きは昭和四年は前年に比し五十割の增加率を示してゐる。

第三章　原料の需給

鈕釦の原料は製品の種類の異なるに從ひ其の種類も極めて多く今之を貝釦、金屬釦、ナット釦、水牛釦、カラー●カウス釦、磁釦、骨釦、硝子釦、革釦に分ちて見るに左の如くである。

（一）貝釦

貝釦の原料としては白蝶貝、黑蝶貝、眞珠貝、廣瀨貝、高瀨貝、螺螺、夜光貝、南光貝、玉貝、鮑貝、ドブ貝、內地ドブ貝等であるが、その內最も多く使用せらるゝものは高瀨貝、ドブ貝にして鮑貝、廣瀨貝、玉貝等之に亞ぎ、眞珠貝は近時ドブ貝に壓倒され現今殆んど用ひられない。

今貝釦に使用せらるゝ貝殼の種類と產地とを示せば左の如くである。

貝釦の原料貝殼

種類	產地
白蝶貝	南洋、南米、濠洲
黑蝶貝	南洋、濠洲、沖繩
眞珠貝	琉球、四國、九州
廣瀨貝	臺灣、沖繩
高瀨貝	南洋、濠洲、沖繩
螺螺	日本各地
夜光貝	濠洲、南洋、沖繩
南光貝	南洋、沖繩
玉貝	沖繩以南
鮑貝	日本海、伊豆、相模、安房、上總、九州五島、朝鮮濟洲島其他日本各地
ドブ貝	支那
大平ドブ貝	支那
內地ドブ貝	茨城、千葉

貝釦の原料として最初に使用されたのは、眞珠貝、鮑貝の外珠、櫛、笄等の細工に使はれた貝殼の殘りでその周圍の極く薄き部分であつた。後徐々ではあるが種類は漸次增加し玉貝、內地ドブ貝、螺螺、唐貝（蝶貝）も之に數へられたが、技工と使用工具の點から廣瀨貝、高瀨貝などは業界から疎ぜられる傾向があつた。當初は技術元より幼稚で釦

の形體を作り之に磨を加へたのみであつたから、隨つて自然の光澤のあるものが一般に歡迎せられてゐた。明治二十五年頃には貝釦の販路は內地から國外へと開拓せられしを以て、原料貝殼の消化力は漸次增加し、日淸戰前後には遠く印度及濠洲方面にまでその輸入を仰ぐに至つた。

「原料取扱商の鼻祖とも云ふべきは先づ立賣堀の赤松商店、三休橋の山本商店、沖繩物產の移入商として知られてゐる西長堀の古賀商店、南洋方面から輸入する順慶町の乙宗商店、中之島の川原商店等にして、この外神戶に支那商館のあつたと云ふことを忘れてはならぬ。而して沖繩產は西南戰前後、南洋產は日淸戰直後、支那產は日露戰爭から程經た明治四十二年頃に輸入せられ、何れも戰爭と關係してその途が開かれたのは奇とすると共に貝釦としての對外貿易の消長を最もよく語るものである。ドブ貝輸入の端は神戶のウキツトコスキー商會が北米ミシシッピー河產淡水貝の輸入から發せられたもので現在は高瀨貝に次ぐ產額を有してゐる。次に大阪に於て現在原料として使用さるゝ貝殼の取引狀況に就て見るに」

(一)高瀨貝　高瀨貝は貝殼中釦の原料として最も多く使用せらるゝものである。形は云ふ迄もなく螺施形の圓垂體にして有らゆる形狀の釦として製造し得る天然の素質と、貝としての光彩に於ても申分なき色層を保有し、最も有効に製品化するときは五十餘個の釦に仕上するを得るは稀でないから、釦の原料としての本質を具備し極めて尊重すべきものである。

而して高瀨貝は產地によつて名稱と品質を異にするもので、現今使用せらるゝ高瀨貝の名稱は木曜島、マカサ、ソ

ロモンバラオ、ヤツプ(東京とも云ふ)ラボール、新嘉坡マカサ、ニューギニア、ニューカレドニア、タンスビール、パプア、フイジー及バタン、アンダマン等に產するハイカラ等である、最も多く使用せらるゝは木曜島、マカサ、ソロモン、フイジー等でその內マカサは品質最もよく製品にして光澤がある。

採集は採集業者が土人を使用して風雨少なき頃を見計ひ、海中にて一個又は數個づゝを拾ひ集む。その時期は年中殆んど間斷なきもバラオ、ヤツプの南洋廳直轄のものは蕃殖を助長するため五、六の二ケ月に限られてゐる。採集せられたものは木曜島、タンスビールは木曜島、フイジー、バプア、ニューギニア、ニューカレドニア、ソロモン、ラボールはシドニー、マカサはマカサ、新嘉坡マカサ、ハイカラは新嘉坡を集散地として輸出せらる。

買付は大體(一)採集業者から直接に購入するものと、(二)入札によつて輸出入商から購入するものと、(三)代理店又は取引先をして買付をなさしむるものとに分れてゐる。(一)の採集業者は主に在住英國又は支那商にして輸出をも兼ね、採集せる數量が相當に上れば數量、名稱を示し電報にて本邦內地の輸入商に賣込むもので、(二)は採集業者によつて採集せられしものは輸出入商に委託され、委託を受けた輸出入商は需要國の輸入商に數量、品名、競賣期日を示し入札せしめ賣込み、(三)は自己の代理店又は取引先をして買付をなさしむ、この內代理店の買付は豫め一定の資金の共託を受け、その管轄內にてなすものと品物が出廻ると同時に買手から必要の資金の供給を受けてなすものとがある。

この買付方法は固より輸入商の營業方針と產地に於ける原料の取得狀況とによつて異なり、一定せざるも現在最も多く行はれてゐるのは(二)の場合である。而してヤツプ、パラオは以上の買付方法と多少異なり南洋廳が採集せしものを

指名入札によつて南洋產業、南洋貿易の兩會社に賣却し、本邦輸入商はその入札者から購入してゐる。されば大阪の輸入商は原料需給の圓滑を圖るため、この仲介者を省き南洋廳との直接取引を希望し、昭和三年六月頃當局に對し交渉するところがあつたが、何等の効果を收むるに至らなかつたと云ふことである。

購入は輸入商の見越によるものと、繰生地業者の注文によるものとがあるも、現在は後者が多い。輸入商の見越によるものは、內外の商況と產地の狀況とを參斟して、數量を定め注文後絕えず繰生地業者へ賣込を努むるものとす。

繰生地業者の注文も亦製造者の注文によるものと、見越によるものとがあること輸入商の注文と同一である。繰生地業者が輸入商に注文を發するには豫め賣買契約書を相互に取替はすを常とす。その契約書には品名、數量値段、受渡場所、代金支拂方法、手附金額等が記載されてゐる。かくして契約したるものは注文してから三、四十日後小口なれば一時に、大口なれば數回に入荷さるゝも、長きは注文後三ヶ月位もかゝるものがあると云ふ。受渡は輸入商の注文の時は神戸、大阪港沖又は產地積出港で、繰生地業者の注文の時は大阪、神戸の稅關上家又は現品の在庫場所である。單位は產地輸出商と輸入業者との取引には擔、斤、繰生地業者に販賣の時は百斤とし、麻袋を以て荷造さる。

代金決濟は輸入品の海外輸出商に對しては信用狀付荷爲替で、繰生地業者の輸入商に對しては注文の時代金總額の約二割を手附金として前渡し、到着後現物引換と同時に殘部を支拂はれ、又在庫品を買ふ場合にも現物引換の現金拂である。決濟は大正九年までは凡て六十日サイトの手形拂であつたが、業界の不況によつて數年を經て半濟拂となり現在は殆んど現金拂である。而して大正二年には阪神地方の高瀨貝釦原料商は貝釦原料同盟會を組織し、價格の統一と

濫賣の防止とを圖り又一面製造業者として不渡手形を發行せしものに對しては取引の中止をなすことを申合せ、以てその發達向上に努め、會員二十名を有したりしが、大正九年の財界變動以來自然消滅の狀況にある。

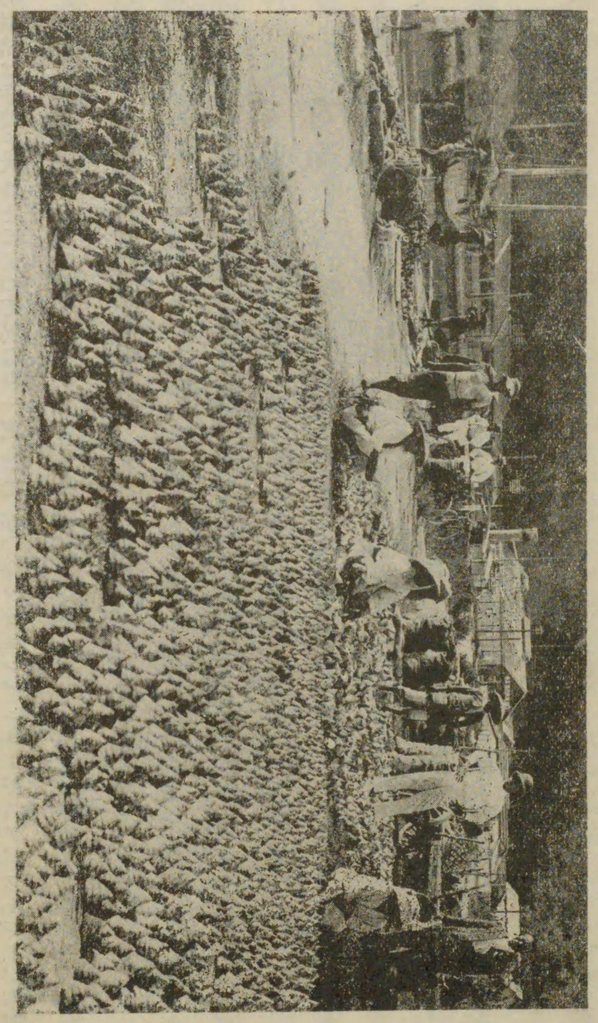
高瀨貝の價格は產地と大さとによつて異なり一定しないが、今ソロモン、ニューギニア、フイジー、木曜島、タンスビール、マカサに就て標準相場を見ると左の如くである。

高瀨貝釦原料標準相場表

		昭和四年末 圓		昭和四年末 (百斤)
ソロモン	小貝	五一、五〇	木曜島 中小貝	五七
	中貝	四二、五〇	木曜島 大貝	三一
	大貝	三三	タンスビール 中小貝	五二
ニューギニア	小貝	五一、五〇	タンスビール 大貝	三〇
	中貝	四二、五〇	マカサ 小貝	五五
	大貝	三三	マカサ 中貝	四七
フイジー	小貝	五五	マカサ 大貝	三五
	中貝	四四		
	大貝	三三		

大戰以來貝釦工業の活況に伴ひて原料の價格は著しく高騰し、大正八年はソロモン小貝百斤に付七十五圓に上つたが、現在は約三割の下落を示してゐる。

第五圖　原料採集狀況



而して繰生地も産地と釦の大さ及び拔き箇所とによつて價格を異にす。之をソロモンに付いてみるに昭和四年末は一天の一六ラインは一千個に付二圓六十錢、同一八ラインは三圓、同二〇ラインは三圓五十錢にして最高時の大正八

年に比し各ライン何れも約四、五割の下落を示してゐる。

高瀨貝釦繰生地標準相場表

一天繰生地　（一千個）

ライン	經	昭和四年末		一横繰生地		
一六（三四）	一六（三四）分厘	二、六〇円	三〇（六二）	一六（三四）	二、七〇	七、七〇
一八（三八）	一八（三八）	三、〇〇	三二（六六）	一八（三八）	三、一〇	九、〇〇
二〇（四二）	二〇（四二）	三、五〇	三四（七〇）			一〇、三〇
二二（四六）	二二（四六）	四、〇〇	三六（七四）			一一、五〇
二四（五〇）	二四（五〇）	四、七〇	四〇（八二）			一四、五〇
二六（五四）	二六（五四）	五、三〇				
二八（五八）	二八（五八）	六、二〇	二〇（四二）			三、六〇

（二）ドブ貝　ドブ貝の形體は扁平にして高瀨貝に比しては形狀、素質、體積の諸點に於て遜色あるも其の他の貝類よりは優れるものありと稱すべきであらう。外部に近き薄き層の部分は俗に垢と云ふ褐色の染みを有しこの部分から製造された釦は下等品であるが、數年前から之を除去する方法が考察され（生産工程參照）內部の良質の箇所より製造した釦と殆んど大差なき迄に成功し、現在共同仕上場を設置（生産組織參照）して之を行はるゝに及んで釦化の範圍を

擴むるに至つた。

ドブ貝は湖南、湖北、九江、浙江等の揚子江支流の沼地に產する。品質はサーフ產(湖北)が最もよく九江(十割品)湖南產等之に亞ぐ。而して現今最も多く使用さるゝものは湖南產で、全體の約六割を占め九江、サーフ產之に亞ぎ、湖北產(サーフ以外のもの)はサーフ、湖南、九江產の品薄のときに使用さるゝに止まる。採集期は浙江產は每年五月から十月頃他の地方が增水して採集の出來ぬときにして、その他は十二月から翌年四月末頃までの減水期とす。採集せられたるものは漢口、九江、上海等に在留せる原料商が買集む。この原料商は多くは輸出入商にして貝殼のみを專業とせず一般の支那物產を取扱ふ。かくして採集せられしものは一部は貝殼のまゝで輸出され他の一部は上海、蘇州、九江方面に仕向けられ其の地に在住する繰生地業者によつて繰生地とされ、之を輸出商が買集めて輸出するのである本邦に輸入する繰生地は一六ラインから二〇ラインまでの小釦原料で二四ライン以上は支那に於て貝釦に加工されてゐる。買付は多くは輸入商の思惑による。注文は信用狀付荷爲替によつて先物又は現物により、着荷は普通注文してから三十日後位である。受渡は輸入商の注文のときは大阪沖で、製造者へは大阪稅關上家、大阪沖又は製造者の港とし取引は貝殼は百斤、繰生地は千個を單位とし共に麻袋入である。

代金の支拂は製造者から輸入商へは月二回(十五日、月末)の現金拂と現物引換と同時に三十日乃至六十日サイトの手形で支拂ふ場合と現金拂とがあるも、近時現金取引が漸次增加しつゝある。

從來ドブ貝は全部貝殼のみで輸入され內地に於て繰生地とされてゐたが、大正十二、三年以降、支那に於て之をなして本邦に輸出さるゝものが漸次增加し現在は相半ばするに至つた。而して現在大阪に於て使用さるゝ繰生地は支那繰生地六割、淡路、紀州にて繰生地とされたるもの三割、大阪に於て繰生地とされたるもの一割見當である。

價格は高瀨貝と同じく產地に於て異なるが、今百斤に對する貝殼の相場を見るにサーフ產は平均六圓五、六十錢、湖南產は上等品四圓五十錢、普通四圓、湖北產(サーフ產を除く)は三圓五十錢、九江產は六圓、浙江產は五圓見當で、九江產は眞珠玉の原料たる栗貝を撰出するために全部を撰別した所謂十割品であるから隨つて價格は比較的高い。

(三)內地ドブ貝　茨城縣行方郡地方と千葉縣佐原町產との二種ある。現在は全體の約八割は前者を使用する。

形狀はドブ貝に類似せるが、品質脆くして安物釦の原料である。大正八、九年までは貝殼を購入し大阪に於て繰生地としてゐたが、大阪は加工賃が高きため引合ひ難いのみでなく、無用の運賃を要するので現在は產地に於て繰生地とせるものを直接契約して購入し、代金は現物引換と同時に現金にて支拂はる。取引は薄くして黑いものは百目、其他は百斤を以て標準として行はれてゐる。

(四)玉貝　玉貝は沖繩に產す。製造者は始め凡て市內の原料商を經て購入してゐたが、昭和二年七月頃から產地と直接取引を開始し、現在之を行ふもの一戶ある。

近時原料は產地品薄のために高價になりつゝあるので、大阪、和歌山の同業者十四名は原料貝殼の共同購入、共同配給及生產調節等をなし斯業の發展を圖る目的を以て、大正十五年八月日本玉貝釦產業組合を組織し、その實行方法として一定の基本金(一ヶ月百斤の原料を使用するものに付き三圓)を據出せしむ。而して組合は原料商から原料を購

入し、之を右據出せる基本金の額に應じて分配せしものにしてこの方法を確實ならしむるために、原料商は組合以外のものには原料を販賣せざると共に組合員も原料を組合以外から購入しないと云ふことの規約を定め、相當の成績を擧げてゐたが暫くしてその結束緩み、昭和二年遂に解散するの止むなきに至つた。かくして原料の昂騰は幾分とも緩和してゐたが、解散後原料難は再び顯はれ當業者は大に之に惱まされつゝある。

原料商への決濟は月一回又は二回勘定の現金拂である。昭和四年末の價格は百斤に付最高十八圓五十錢、最低十五圓五十錢位で前年末の最高十五圓、最低十二圓に比し約三圓五十錢方の昂騰を示してゐる。

(五)廣瀬貝　廣瀬貝は沖繩、南洋等に產し、その內沖繩產は價格最も高きも光澤に富み、全體の約九割を使用する。市內の原料商を經て購入し、代金は現物引換と同時に現金又は六十サイトの手形拂を常とするも現今は月數回に小口にて產地から送荷さるゝこと多きを以て、この方法は行はれずして相當の額に上つてから隨時に支拂はる。近時沖繩產の原料は產地品薄のため價格は漸騰し、當業者間に原料難を唱へられつゝある。昭和四年末の價格は百斤に付二十六、七圓にして、前年末に比し約一割の昂騰を示してゐる。

(六)蝶貝　白蝶貝と黑蝶貝とに分れる。白蝶貝は眞珠母貝と稱せられ、眞珠層のため光澤よく、釦として最も高級品であるが、黑蝶貝は黑色を帶び白蝶貝の如く光澤なく隨つて價格も安い。產地は上記の如くであるが、內最も多く使用さるゝは新嘉坡から積み出さるゝものにして、濠洲產は品質最も優良であるが多く歐洲に仕向けられ本邦には余り輸入されない。輸入商を經て之を購入し、價格は新嘉坡もので白蝶貝百斤に付六十圓から六十五圓、黑蝶貝三十圓位で

ある。

(七)大平ドブ貝　產地は前記ドブ貝と同じく揚子江流域にして凡て支那に於て繰生地とせるものを輸入し、之を加工するのである。購入は自ら產地輸出商と契約して行ふを常とし、代金の支拂、取引單位等はドブ貝と同一である。

(八)夜光貝　濠洲、南洋、沖繩等に產す、內沖繩產は品質最もよいが品少なく殆んど濠洲、南洋產を使用する。本品は外國に於て家具、裝身具に使用さるゝため輸入量多からず。而して高瀨貝よりも一般に光澤あるも稍青味を帶ぶるの欠點がある。

總じて貝殼は支那より輸入するもの最も多く、昭和三年の阪神兩港の輸入額は十五萬二千擔、百三十八萬圓に上り價額に於て全體の四割二分を占め、濠太利、蘭領印度等之に亞ぐ。而して貝殼は阪神兩港より輸入さるゝもの大部分を占め全國の總輸入額に對し九割九分に當つてゐる。即ち左表の如くである。

大阪、神戸兩港貝殼國別輸入額

國別	昭和三年 數量	昭和三年 價額	昭和二年 數量	昭和二年 價額	昭和元年 數量	昭和元年 價額
	担	円	担	円	担	円
支那	一五二、六四五	一、三八四、七六三	三九、一〇七	一、三三、四五三	八八、八一四	一、〇四一、二八六
英領印度	二四九	一三、四六九	三〇三	一三、四九二	三七七	二〇、六一四
英領海峽殖民地	二、二三七	八三、九一三	八、〇五一	三一四、二四〇	七、七七四	四二八、三六八

蘭領印度	一四、一八四	五六、三六	一六、五七一	七三七、五七〇	一五、四三三	九三、一七三
比律賓諸島	二、五〇九	二七、三七八	二、一五二	二一、九〇八	四、八三五	七八、三七三
濠太剌利	二七、一七一	一、一七九、二七三	二七、八八二	一、一七五、九七三	三〇、七九〇	一、五三三、九一四
其他	一、七二三	三七、〇八〇	二、四二四	六七、二五九	二、三八八	一四二、〇八七
計	二〇〇、七〇七	三、二九二、一九二	一八六、四八九	三、四五三、八九五	一五〇、四一一	四、一六六、三六四
全國輸入額	三二五、〇二八	三、三二五、四九四	一九二、六六三	三、四六〇、三八〇	一五五、〇三二	四、一七七、九七二

（二）金屬釦

金屬釦の原料は眞鍮、銅、洋白の伸板及鍼力板であるが、内眞鍮は最も多くその約七割を占めてゐる。釦原料としての眞鍮伸板は大體（一）先づ銅塊と、亞鉛塊とを適當の割合に溶解し、（二）溶解したる溶液を糠型に流し込み、（三）荒金ロールにて表面を扁平にし（四）中通しロールにて伸延し（五）更に仕上げロールにて注文主の要求せる厚さに應じて伸延し（六）磨ロールにて艶出し、かくて釦製造者に供給せらるゝのである。（一）から（五）までの工程を經たるもの黑伸板と云ひ、（一）から（六）までの工程を經たるものをロール磨板と云ふ。釦に使用せらるゝものは後者に屬する。銅、洋白も亦伸板業者の規模如何により異なるも大體叙上の如き順序を經るのである。

眞鍮、銅の製板業者は兩者を兼ね、大阪に五、六戸、京都に十五、六戸位ある。大阪に於て消費せらるゝ伸板は大部分大阪の伸板業者の伸板にかゝるものである。而して伸板を取扱ふ問屋は市内に二十五、六戸を有し釦製造者は之

等の問屋を經て購入するを常とし、問屋と製造者の間に介在せる仲買人を經るものは極めて少なく、又製造者にして右伸板業者から直接購入するものは全くない。

釦製造者から問屋への代金支拂は信用のないものは現物引換とするが、多くは月一回（月末）の勘定にて現金又は手形拂、手形は三十日乃至六十日サイトである。

洋白は銅、亞鉛、ニツケル塊を適當に調合せるものにして、洋白の製板業者は大阪市内には極めて少なく、多くは東京に於て製板せらるものを大阪の問屋を經て購入する。右製板の原塊は銅は内地又は米國産で多くは内地産、亞鉛は内地及英、米、ニツケルは英、米産である。

取引の標準は小口のときは貫を以てし、大口のときは斤を以てするも多くは貫である。

（三）アイボリナツト釦

アイボリナツトは熱帶地方に産する椰子の一種に屬する樹の果核にして、恰も象牙の如き質を有するを以て俗に象牙椰子とも云ふ。一年を通じて收穫せられ、産地に依り品質及び名稱を異にす、今本邦同業者が俗に稱する種類について見ると

（イ）一號ナツト　中米及南米に産し品質最もよく隨つて價格も最高位にありて、大正八年の最好時には百斤二十四圓臺を示したが現時は十圓から十五圓位である。このナツトは栗の如き形狀を有し一名栗ナツトとも云ふ。

（ロ）二號ナツト　原産地の原名を「ドヴムナツト」と稱し亞弗利加西北部に産し形狀の大なるものなきのみならず、品

質一號に及ばず主としてズボン釦に使用され、價格は八圓から十一圓位。形狀は恰も桐の實の如く一名之を桐ナットとも云ふ。

(ハ)三號ナット　南洋のソロモン群島を中心として產し、本邦に於て最も多く消費さるゝものなるも、製品は一號原料を以て製造せしものに及ばず、隨つて高級品には一號を使用するを可とす。價格は十圓から十三圓位。形狀は梨の如く一名梨ナットとも云ふ。

この外フイリツピン群島に產する「ブリナット」印度に產する「バームナット」等あるも、之等は他の細工用に主として使用され釦には極めて少量である。又ヤツプ、マーシヤル群島に三號梨ナットに類し、月約五屯位產するも品質は優良でない。

購入は凡て輸入商の手を經、價格は本國の相場又は入札によつて定めらる。注文は輸入商と製造者との間に介在する原料商之をなし、現物を貯藏して製造者に分割、賣捌をなすものなるも、中には輸入商と製造者との間に直接取引が行はるゝことがある。併し各特徵のあるものを一輸入商にて全部を有利に取引すること能はざるのみでなく、金融及信用狀態にも多少關するところがあつて後者の取引は僅少である。麻袋入にして製造者へは百斤を以て取引さる。

ナットは濠洲より輸入するもの最も高く、昭和三年の阪神兩港の輸入額は百二十五萬五千斤、十五萬九千圓に上り全體の價額に於て四割七分を占め、埃及、英吉利、英領印度等之に亞ぐ。

即ち左表の如くである。

大阪、神戸兩港アイボリナット（ドヴムナット其他類似の鈕釦製造用核子を含む）國別輸入額

國別	昭和三年 數量	昭和三年 價額	昭和二年 數量	昭和二年 價額	昭和元年 數量	昭和元年 價額
	斤	円	斤	円	斤	円
英領印度	九三、九六一	二〇、八六八	三三、八六八	二、五六九	一、六六六	三一〇
比律賓諸島	一四九、八八三	九、九九一	一〇三、三六五	四、一二四	三六、九七九	三、四九三
英吉利	二三一、三三八	二七、九四〇	四七、四二三	四、五八〇	二五、〇四一	一、九六五
北米合衆國	一三四、一五四	一五、八一七	八七、六三二	一〇、五八四	—	—
埃及	四六七、三六三	五〇、九五九	三四三、五三三	二七、〇三八	三五八、〇八四	四一、五七四
濠太剌利	一、二五五、九八六	一五九、四九五	九七一、四二八	一一一、八六八	一、一〇三、七四九	三一〇、四三七
南米諸國	九〇、七〇二	一〇、六七八	二三四、四八〇	二三、五九三	二一〇、五〇〇	一四、三六六
其他	二四一、七三四	二〇、三九七	五六、八七六	五、二四一	一〇七、八六二	一四、一四二
計	二、六五五、一三九	三六、一四八	一、八七八、五九三	一八九、五九七	一、七五三、八八一	一九六、一九七

（四）水牛釦

水牛釦と稱するも牛の角を原料とするものと牛の蹄を原料とするものとがある。目下多く使用せらるゝは蹄で、角

は之に比べて價格高く而も堅くして作業が困難であるので全體の一割五分位である。

角は多くは支那産で香港から輸入さる。蹄は濠洲、南米、北米、内地産等で、内濠洲産は質細かくして粘着力に富み釦材料として最も適當であるが、品薄で隨つて價格高きを以て多くは南米、北米産にして、南米は薄物に、北米産は厚物に使用さる。

輸入商から直接又は原料商を經て購入し、代金は殆んど現金拂で、取引は百斤を標準とせらる。

（五）カラー・カウス釦

原料は丹銅、眞鍮、洋白、ニツケル亞鉛、プラチノーン等の板線にして、その内最も多く使用せらるゝは眞鍮板である。何れも殆んど内地産とし、月末一回現金拂で、原料商から購入するを常とするも、大經營者中には半ヶ年分を一時に現物引換の現金拂にて見越買をなすものもある。

寶石類は獨逸又は内地品であるが、獨逸品は上等品に、普通は内地殊に大阪に於て製造せられたものを用ふ。

（六）磁釦

長石、硅石及特種の藥品で、長石、硅石は主に北河内郡田原村の日本釦株式會社所有の山から産出するものである。

藥品は市内の工業藥品商から、又主なるものは輸入商に依賴して英國から直接購入するものである。

（七）骨釦

骨釦の原料である牛骨は英國、南米、濠洲、支那、内地産等あるも、内南米産が最も多く使用せらる。産地によつて性質を異にし、英國産は品質最も優良なるも價格高く、南米は若い牛を殺すために生地が粗にして而も軟かく細工が容易である。濠洲産は内地産より軟かいが油が多く隨つて目方が重いから重量で購入するに當つては不經濟で、支那産は殺牛後の手入れが悪いためか、晒難く、内地産は最も堅く原料として適當でないとのことである。

原料として使用さるゝは牛の前足と後足とにして、輸入品は産地に於て之を長さ五、六寸から一尺位に切斷してあるから、直ちに加工をなし得るも、内地産は（一）先づ株落と稱して關節のところから鋸にて切斷し、（二）包丁にて骨の中の蠟を採り、（三）一週間位水に浸して附着せる肉を落し、（四）沸騰せる苛性曹達液に入れて附着せる脂肪分を除去した後加工せらるゝものである。

而して内地産のものは西濱邊から輸入品は鶴橋方面の原料商から荒挽屋が購入し、荒挽屋は自己の職場にて荒挽する。（生産組織參照）、釦製造者は大なるものはこの荒挽屋から直接に、小なるものは荒挽屋と製造者との間に介在する寄屋と稱するものから購入するを常とす。寄屋は釦製造者に原料を賣込むと共に釦の屑を買取るもので、原料代金は賣却した屑を差引き勘定し、月末に現金にて支拂はれ、この屑は原料價格の二割もあるとのことである。製造者が荒挽屋から直接に購入せしときの決濟は現物引換の現金を以て支拂はる。前足から取られるものをネヂ、四ツ、平子と云ひ、後足から取られるものを丸子、長、駒と云ふ。釦原料としてはこの内の平子とネヂとが最も多いが、近時品

薄のため大阪の製造者はカラー釦を除いては大部分は刷子の屑を使用してゐる。取引は原料商對荒挽屋は百斤荒挽屋對製造者は貫を以て標準とする。

（八）硝子釦

原料は石粉、曹達灰、硼砂、石灰、着色材等にして、石粉は多くは美濃、尾張、三河産である。

曹達灰は大戰前は英國品を使用し居りしが、戰時中輸入困難となり、而も曹達灰の需要は激增せしを以て米國品の輸入を促し又一面内地の生産をも促進せしが、戰後一時米國品の輸入は絶え本邦産も亦微々として振はず再び英國品の獨占に歸した。英國品はブランナーモンド會社とマガチ曹達會社製品と相競爭せしが、マガチ會社は經營困難となりしを以て全くブランナーモンド會社の獨占する處となつた。併し現在は英國品の外に本邦品、米國品、その他種々あるも多くは英國品を使用する。購入は大阪府硝子製造同業組合の共同購入品よりするものと窯業原料商よりするものとがある。代金は前者は現品引換と同時に、後者は月末現金拂である。

硼砂は主として米國産を、石灰は内地産を使用する。着色材としてはセレニユーム、カドニユーム、銅、コバルト、重クロム酸、クレオライト等である。

（九）革釦

革釦に使用さるゝ原料は東京の陸軍被服廠よりの拂下品にして、東京の皮革商から直接に購入す、代金は現物引換の現金拂である。

第四章　生産工程

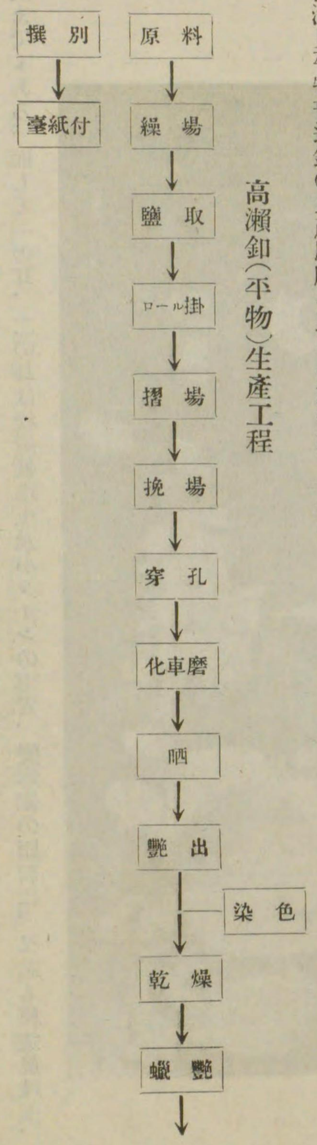
（一）貝釦

貝釦の工程は使用せる原料と釦の形狀とによつて多少異なる。今（一）高瀨貝釦（二）ドブ貝釦（三）其他の釦とに分ちて示さう。

（イ）高瀨貝釦

高瀨貝平物普通釦の生産順序を見るに左の如くである。

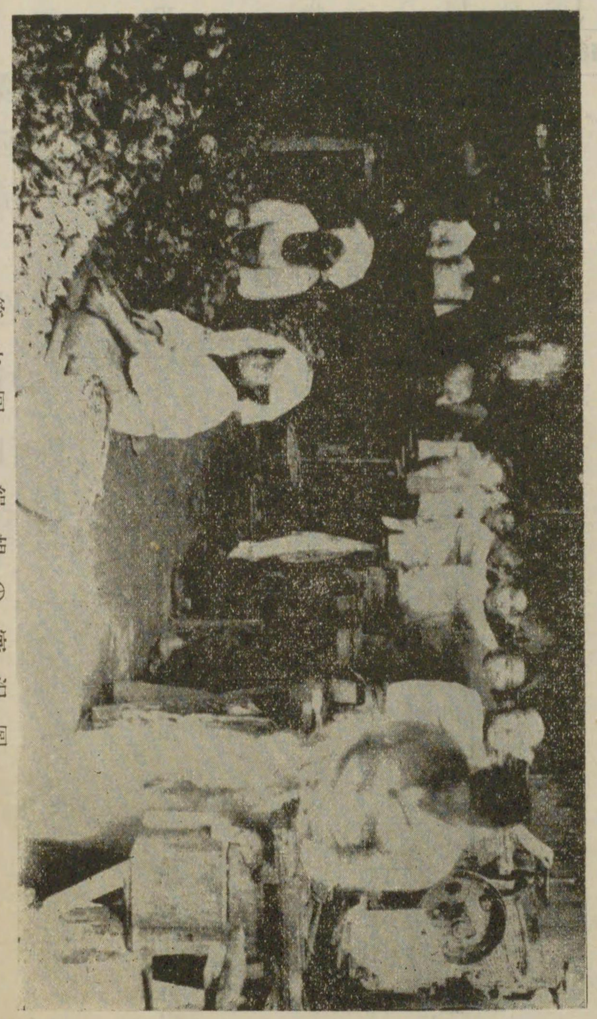
高瀨釦（平物）生産工程



購入せし原料は

（一）繰場　ボール盤にて釦體に拔く。拔くには先づ一天を一ぱいに頭から一行に拔くのが普通である。一天を拔き終れ

ば金槌にて芯をはずして一の横を抜き、一の横を抜き終れば耳を金槌にてはずして二天を抜き、かくして二の横、三天、三の横、四天、四の横と云ふ順序に抜くのであるが、四天、四の横は大貝、中貝の時に限られ、小貝は殆んど三の横までゝある。而して一の耳、二の耳は模造眞珠玉及小ラインの裏穴、變形釦の原料に、又芯も模造眞珠玉、一六



第六圖　繰場の實況圖

ライン以上二八ライン位までの釦の原料として用ふ。

以上の一行抜きは普通の抜き方で、中には注文によつては一天及一の横は二行に、又一天、稀に一の横、二天、二の横は歩落しと稱し、大釦に抜き得るものを殊更に肉厚き釦を抜くために棒抜きとすることもある。

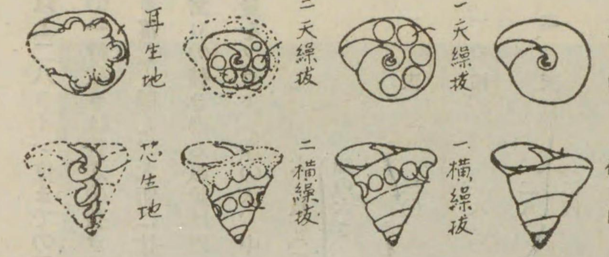
一貝當りの抜き得る數量は固より貝の大さと釦の大さと注文の如何によりて異なり正確に示し難いが、今當業者の抜く數量をソロモン産の大、中、小貝に分ちて見るに

大貝（三吋半以上）	釦の大さ	抜く數量	中貝（三吋内外）	釦の大さ	抜く數量	小貝（二吋半以下）	釦の大さ	抜く數量
一天	三〇ライン	一〇個	一天	二八ライン	九個	一天	二八ライン	四個
一の横	一八	二〇	一の横	一八	一七	一の横	一八	一三
二天	二八～二四	五	二天	二四～二〇	四	二天	二八～二二	二
二の横	一八	一〇	二の横	一八	九	二の横	一八	八
三天	一八	五	三天	一八	五	三天	一八	六
三の横	一八	六	三の横	一八	六	三の横	一六	五
四天	一六	四	四天	一六	四	四天	一六	四

四の横	一六	五	六〇	一六	四二
計	六六				

にして大貝にては大釦を、小貝になるにつれて小釦を拔くのを常とするが、百斤の貝では大貝九千個から一萬個、中貝一萬一、二千個、小貝二萬個位を拔く事が出來ると云ふ。

第七圖　高瀬貝釦繰拔方法



上圖その繰り拔き方法を示せるものである。

(二)鹽取　木蠟とパラピンとを三と七との割合に混合し、マシン油にて焚いてよく練り深さ一寸、巾一尺二寸、長さ一尺五寸位の木箱に三分厚みに並べ、その中に鹽の附着せる釦體の表面を上にし表面だけ出して埋め、之に鹽酸を一回又は二回注ぎ、約三十分にして鹽の取れし頃を見計ひ、その鹽酸を傍らに置いてある壺の中にあけ、針にて一個づゝ起して容器より取出し、その取り出したものを鍋の中に入れ煮沸し、裏面に附着せる蠟を除去するものにして、この作業は一天及一の横を除く外殆んど行ふのである。

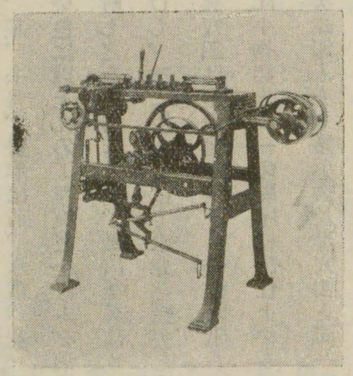
(三)ロール掛　繰拔いた生地は厚さが統一せず、かくては摺を行ふ事が困難であるから、ロールにて厚、中厚、薄、極薄の四種に撰別する。

(四)摺場　ロール掛せしものは表面に凸凹があるから、之を金剛砥石にて扁平にする。作業は先づ表面から之を行ふも、生地によつては裏を先きにし、表面に及ぶ

ものもある。

(五)挽場　面削機にて表面に型入をする、型は一番、二番、三番、五番、八番、九番、十六番、十七番、十九番、二十五番、三十七番、六十四番、百番等種類極めて多く百餘種に上る。

第八圖　穿孔機



(六)穿孔　二本又は四本の針を各自相當の速力に回轉し穿孔をする。

(七)化車磨　釦面を滑かにするために桶の中に水と房州砂と釦とを入れ、三時間乃至五時間攪拌回轉する。尤も中には砂を用ひず釦と水とを入れ四五時間位回轉してから生ずる泡を除去するため糠を投入して之をなすものもある。

(八)晒　過酸化曹達、硫酸、硅酸、舍利鹽を適度に配合し入れてある容器に釦を入れ、更にこの容器を水の充滿せる風呂樣の桶に入れ、之を密閉して蒸氣又はコークスにて加熱し、約四十八時間を經て取り出すのであるが、中には風呂樣桶の代りに古石油罐を、又蒸氣又はコークスの代りにタドンを用ひるものもある。

(九)艶出　桶の中に釦を入れて水を注ぎ、回轉しつゝ上方から少量の稀鹽酸を落し、附着せる藥品を除去せし後、水を取り出し之に熱湯を注ぎ、上方から艶出藥と鹽酸とを適當の割合に混合したる溶液を落しつゝ十分乃至十五分間回轉して湯を捨て又之に冷水を注いで冷却したる後オガクズを入れて回轉し附着せる藥品を除去するのである。

(十)乾燥　オガクズの中に入れ又は脫水機を用ひて之をなす。

(十一)蠟艶　イボタ蠟の浸潤せるオガクズと釦とを桶の中に入れ十分間位攪拌回轉する。

(十二)撰別　かくして出來上つた釦は割れ、厚さ等によつて七、八種に撰別する。

(十三)臺紙付　二打、三打又は一哥づゝを紙付とする。

彫刻、變形の加工は穿孔後に之をなすを常とするも、中には挽場後穿孔前に行ふものもある。而して化車磨は行ふものと然らざるものとあつて一定せぬが、之を行ふものは彫刻、變形前になすのである。種類は彫刻にあつては縄目月、星、糸月、變形は菊、水雷、菱、三角等にして共に百餘種に及ぶ。

又染色は以上(九)の工程後之を行ふを常とし、色は時、水、紫、海老茶、黄、紺、綠、茶、鼠等で鹽基性染料を水にて融解し之を容器に入れ、風呂釜又はカンテキにかけ加熱せしものゝ中に釦を投入して行ひ、適當に染上りしものは水洗ひし、次に脱水機にて水分を除去し蠟艶をするのである。

裏穴釦は厚生地を撰び　(一)金剛砥石にて表摺をなし、(二)裏摺して足を付け、(三)穿孔をする。かくて穿孔せしものは前記平物釦と同一の順序にて仕上するのである。

裏鐶釦も亦大體平物及裏穴釦と同一の方法にて製造され鐶付は仕上後專業者によつて行はる。

工程中ロール掛、摺揚、挽場、化車磨、艶出、蠟艶等には凡て動力を使用し繰場、穿孔、乾燥には動力、足踏又は手工によれるが近時動力を使用するもの漸次增加つゝある。

加工賃は多くは出來高拂にて千個を標準とする。今加工賃と職工一日(十時間勞働)の能力を示せば左の如くである。

(イ)鹽取加工賃

(一千個ニ付)

釦の大さ	加工賃
一六ライン(三四分厘)	一二錢
一八(三八)	一四
二〇(四二)	一六
二二(四六)	一八
二四(五〇)	二〇
二六(五四)	二二
二八(五八)	二四
三〇(六二)	

(ロ)繰場加工賃及能力

釦の大さ	加工賃	一日の能力
一、二天生地		
一六ライン(三四分厘)	四五錢	四、〇〇〇個
一八(三八)	四七	
二〇(四二)	五一	
二二(四六)	五六	
二四(五〇)	六二	
一、二の横生地		
二五	五、〇〇〇個乃至六、〇〇〇	
二六		
二〇		
二二	四、〇〇〇乃至五、〇〇〇	
二四		
棒ぬき(一天生地)		
二六		
二八		
三〇		

生産工程

二六	（五四）	七〇	五五	三、〇〇〇乃至四、〇〇〇個	大貝一、二五（一、七〇〇乃至一、八〇〇）錢
二八	（五八）	八二	六四		中貝一、〇〇（二、〇〇〇乃至一、五〇〇乃至一、六〇〇乃至一、八〇〇）
三〇	（六二）	九五	七〇	三、〇〇〇	大貝一、三〇（一、五〇〇乃至一、六〇〇乃至一、七〇〇乃至一、八〇〇）
三三	（六六）	一、二三			中貝一、一〇（一、七〇〇乃至一、八〇〇）
三四	（七〇）	一、三七			
三六	（七四）	一、五〇〇			
三八	（七八）	二、一〇			
四〇	（八二）	二、一〇			
四四	（九〇）	三、〇〇	七〇〇乃至八〇〇		
四九	（寸）	五、〇〇	六〇〇		
五〇	（寸二）	六、〇〇	五〇〇		

（八）摺場加工賃及能力

釦の大さ	一六ライン（三四分厘）	天生地 加工賃	一二錢	
	一八（三八）	一日の能力	一三	一六、〇〇〇個
	二〇（四二）		一五	
	二二（四六）		一七	

		横生地 加工賃	八錢	
		一日の能力	八	三五、〇〇〇個
			一〇	
			一二	二八、〇〇〇

二四	（五〇）	二〇	一三、〇〇〇	一四
二六	（五四）	二三		一六
二八	（五八）	二八		一八
三〇	（六二）	三五	一二、〇〇〇	二三、〇〇〇
三二	（六六）			
三四	（七〇）	四五		
三六	（七四）	五五	八、〇〇〇	
三八	（七八）	六五	七、〇〇〇	
四〇	（八二）			
四四	（九〇）	一、〇〇	五、五〇〇	
四九	（寸）	一、五〇	四、〇〇〇	
五〇	（寸二）	二、〇〇		

（二）挽場加工賃及能力

釦の大さ	一六ライン（三四分厘）	加工賃	二〇錢
	一八（三八）		
	二〇（四二）		二三

一日の能力	一〇、〇〇〇乃至一二、〇〇〇	
	一一〇、〇〇〇	

生産工程

二二	（四六）	二五	一
二四	（五〇）	二七	九、〇〇〇
二六	（五四）	三〇	八、〇〇〇
二八	（五八）	三三	七、五〇〇
三〇	（六二）	三八	七、〇〇〇
三二	（六六）	四五	六、五〇〇
三四	（七〇）	五〇	六、〇〇〇
三六	（七四）	五五	五、〇〇〇
三八	（七八）	七〇	四、〇〇〇
四〇	（八二）	九〇	三、五〇〇
四四	（九〇）	一、二〇	二、八〇〇
四九	（寸）	二、〇〇	
五〇	（寸二）	二、五〇	

（ホ）穿孔加工賃及能力

釦の大さ		加工賃	一日の能力
一六ライン	（三四分厘）	一三錢	一五、〇〇〇乃至二〇、〇〇〇個
一八	（三八）		

二〇	（四二）	一四	一七、〇〇〇
二二	（四六）	一六	
二四	（五〇）	一八	一〇、〇〇〇
二六	（五四）	二〇	
二八	（五八）	二二	
三〇	（六二）	二五	七、〇〇〇乃至八、〇〇〇
三二	（六六）	三〇	
三四	（七〇）	三三	
三六	（七四）	三六	
三八	（七八）	四〇	
四〇	（八二）	四五	
四四	（九〇）	六五	五、〇〇〇乃至六、〇〇〇
四九	（寸）	一、二〇	
五〇	（寸二）	一、五〇	

職工の收入は固より加工の難易、作業時間の長短、技術の熟不熟、釦の大小等によつて異なるも、今一日十時間働くものとし、平均一日の實收入を見ると繰場、挽場、穿孔は男工で各最高二圓、最低一圓二、三十錢、摺場は女工で最高一圓、最底八十錢位である。鹽取、臺紙付は時間に制限なく家族の内職として行はるゝ故、隨つてその收入は一

定せぬが一人で普通鹽取は一圓二、三十錢、臺紙付は三十錢位である。

（ロ）ドブ貝釦

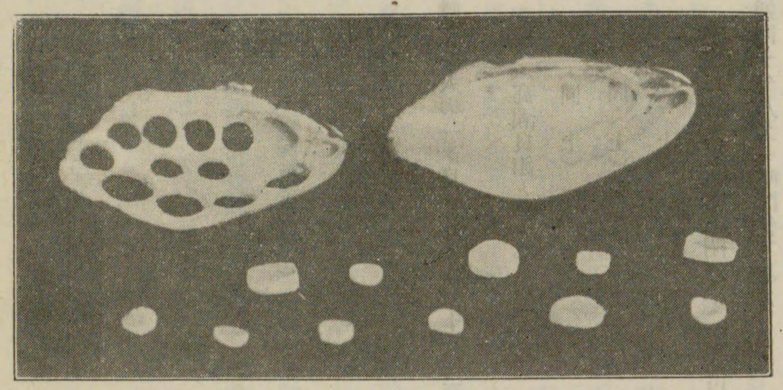
ドブ貝平物普通釦の生産工程を示さば左の如くである。

ドブ貝釦（平物）生産工程

原料 → 繰場 → ロール掛 → 摺場 → 挽場 → 穿孔 → 垢拔 → 化車磨 → 晒 → 艷出（染色） → 乾燥 → 蝦艷 → 撰別 → 臺紙付

（一）繰場　ボール盤にて左圖の如く先づ裏面の頭の方から、大釦を二、三個、次に小釦を一行楕圓形に、更に大貝は最中を一個又は二個を抜く。この抜く數量は貝と釦との大さ又は注文の如何により一定しないが、普通に抜く數量を見るに

第九圖　ドブ貝とその繰抜



貝種	釦の大さ	個數	計
大貝（長三吋 巾二吋半）	三〇、二八（ライン）	二、三（個）	六、七
	一八	一、二	九個乃至一二個
中貝（長二吋 巾一吋半）	二四、二〇	二	五、六個
	一六	三、四	
小貝（長一吋半 巾一吋）	二〇、一八	二	三、四個
	一六	一、二	

にして、今百斤の貝を全部抜くとせば二八及三〇ラインを千五百乃至二千個、二〇及二四ラインを三千乃至四千個、一六及一八ラインを五千個計八、九千個乃至一萬三千個位で、普通一萬個位である。

加工賃は高瀬貝釦と同じく千個を標準とする。今その賃銀と出來高とを示せば左の如くである。

ドブ貝釦繰場加工賃とその能率

釦の大さ	加工賃	一日の能率
一六ライン	三五錢	四、〇〇〇乃至五、〇〇〇個
一八	四〇	
二〇	四五	三、〇〇〇乃至三、五〇〇
二二	五〇	
二四	六〇	
二六	七〇	二、五〇〇乃至三、〇〇〇
二八	七五	
三〇	九〇	二、〇〇〇

にして職工一人の一ヶ月の收入は四十圓乃至五十圓位である。

(二)ロール掛　(高瀬貝釦と殆んど同一)

(三)摺場　(同　上)

(四)挽場　(同　上)

(五)穿孔　(同　上)

(六)垢拔　蒸釜に釦を入れて密閉し、二十度以上の蒸氣を之に送入して行ふ。この蒸氣送入時間は釦の種類により異なるも普通四十分乃至一時間位である。

ドブ貝は淡水に棲息する關係で他の貝と異なり垢拔をなすの要がある。この垢拔は最初トオシ又はホーラクの中に釦を入れ、之を火にて恰も豆をいるが如くに二、三十分間いつて行ふてゐたが、一八ラインで二千個乃至三千個位しか出來ず、注文殺到の時は到底間に合はぬので、次に石油と釦とを鍋に入れ、之を木炭又は石炭にて百四十度位の温度迄加熱して行ひしも、石油にては製品が石油の色を帶びるのみならず引火力強く危險が多いので、次に小石又は砂を加熱して之に釦を入れ二、三十分間も交ぜて行ふた。之は石油の如く危險性はないものゝ能率が上らぬので大正十二、三年頃から遂に現在の如く蒸氣を利用した垢拔法に改良されたものにして、之によると一時間以内に四、五十萬個を仕上げ得るやうになつた。

(七)化車磨　裏面の黑き荒皮を除くために槽の中に湯と少量の苛性曹達と釦とを入れ約十分間攪拌回轉したる後湯を捨て、更に槽の中に水と釦と少量の糠とを入れて一時間乃至二時間これを回轉して行ふのであるが、中には垢拔後高さ一尺五寸徑一尺の圓筒形眞鍮製金網の中に釦を入れ、この網を更に苛性曹達溶液の充滿せる陶器製壺の中に入れ、この容器に五分間乃至七分間蒸氣を通じて加熱してから取出し、後之を水と糠とを投入せる槽の中に入れ一時間乃至二時間攪拌回轉して之を行ふものもある。

(八)晒　晒も高瀬貝釦と同一であるが、藥品に浸投する時間は之よりも短く普通八時間乃至十二時間位である。

(九)艶出　(高瀬貝釦と同一)

(十)乾燥　(同　上)

(十一)蠟艶　(同　上)
(十二)撰別　(同　上)
(十三)臺紙付　(同　上)

而して彫刻、變型、染色順序は大體前記高瀬貝釦と同樣である。

裏穴、裏鐶釦の製造順序は高瀬貝釦と殆んど同樣であるが、生地に厚物を使用するために平物の如く垢少なく一割にも達せぬので垢抜きは蠟艶撰別した後垢のない部分のみを行ふを常とする。

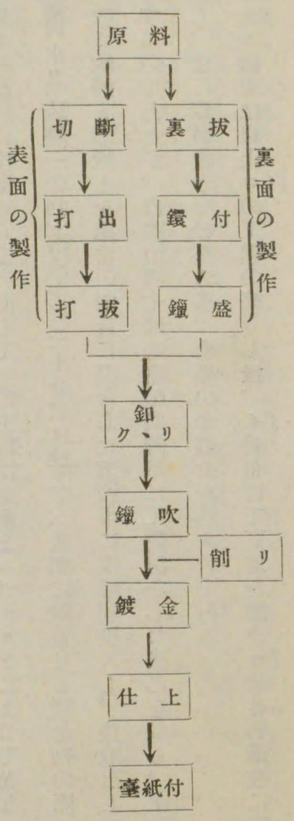
(ハ)其他の貝釦

其他の貝釦とは廣瀬貝、内地産ドブ貝玉、貝、夜光貝、蝶貝の釦である。内地産ドブ貝釦は前記ドブ貝釦と大體同一であるが、ドブ貝釦の如く摺、垢抜きの作業なく、凡ての點に於て簡單にして、殊に安物は型入、晒も全く行はない廣瀬貝、玉貝、夜光貝、蝶貝釦は高瀬貝釦と大同小異である。

(二)金屬釦

金屬釦の工程は種類によつて多少の差異がある。今現在最も多く使用せらるゝ共裏釦について示さう。

共裏釦生産工程



にして、先づ表面と裏面とを製作し、之をくゝり合せて仕上し製品を完成するのである。

(一)表面の製作　表面は(イ)地金を截斷機にて釦の大さに切斷する　切斷の寸法については(沿革參照)(ロ)切斷したものは製造數量少なき時は眞鍮矢、多き時はプレスにて模樣の打出をする。プレスは手動式又は自動式の二種にして、その能率は一日(十時間勞働)自動式にあつては平均一萬個、手動式にあつては八千個位で、熟練工の中には打出のみで一萬個に付一圓六十錢、切斷と打出とを合せて二圓五十錢位である。(ハ)打出したものは手動式のストンで打拔をなす。この能率は一日平均一萬個位。

(二)裏面の製作　(イ)地金をエキセンで釦體に拔く。この能率は一日平均二萬個、(ロ)鐶付は裏面に脚を附する作業で、之は東京と大阪とによつて異なる。大阪は一つの穴に足の先端を入れ、之を兩方に曲げてたゝき付けるのであるが、東京は二個の穴に脚の一端を入れヤットコにて留めるとのことである。舶來品は自動式の機械で之をなすも本邦品の如

き蠟付釦にあつては手先仕事で足り、而も仕上數量は寧ろ彼に優つてゐる。(ハ)鑞盛　裏面の内部接合部及脚をカシメた部分に眞鍮鑞と硼砂末とを水にて混合したものを炭火で乾燥して固附せしむ。

(三)釦ク、リ　鐵製の針金で表面と鑞盛をした裏面とを固く十文字にく、り之を約八寸の長さに連續せしむ。

この能率一日一人にて約七千個。

(四)鑞吹　前記の如くにく、つたものは約六本づゝを縦にならべ瓦斯火で足踏フイゴを以て白熱して熔接する。

一日約一萬個。

(五)削り　上等であるなれば熔接の部分をロクロにて削る。

(六)鍍金　鍍金の種類は金、銀、銅、ニツケル等とし、内銅は上消用間接鍍金にのみ使用せらる。普通硫酸銅液にて内部電流法により行はれて居るが、鍍金液の割合及濃度相適すれば外部電流法に比し極めて有利で各自の研究と努力とにより最も經濟的に作業せらる。而してその工程は金銀とニツケルとによつて異なつてゐる。金銀鍍金は先づ(イ)下地を稀硫酸(水九、硫酸一の割)溶液中に三十分間位投入し、表面に附着せる酸化物の除去せらるゝを待ちて取出し水洗する。(ロ)次に硫酸と硝酸とを適當の割合に混合した溶液中に瞬時間投入し、後取出して水洗し、(ハ)かくして槽に入れて鍍金をするのであるが、内並消鍍金は適當の腐蝕劑にて艶消をした後之をなし、上消鍍金は銅下鍍金とも稱し先づ銅鍍金をし、之に銀鍍金を行ひ然る後、所要の金鍍金を施すのである。

ニツケル鍍金は以上(ロ)の工程の終りし後、(イ)羽布にて下地を磨き(ロ)苛性曹達液にて脂肪分を除去し、(ハ)水洗　(ニ)鍍

金槽に投入　(ホ)水洗　(ヘ)オガクズにて水分を取り　(ト)羽布にて仕上磨を行ふ。而して現在の鍍金は並鍍金が最も多い。

(七)仕上　上級品は紙付をした後ザボンエナメルを塗布し鍍金の變色及錆を防ぐ。

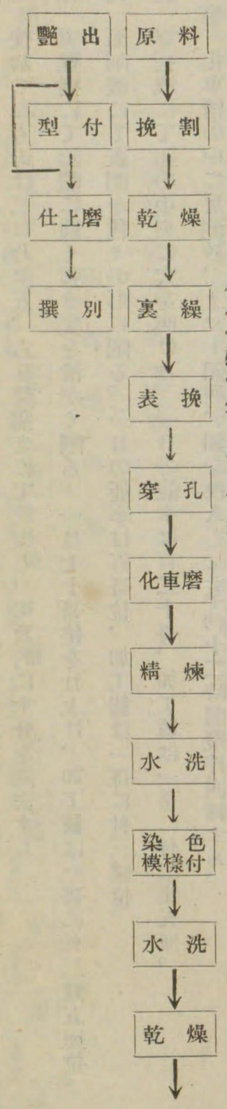
作業には約八割は男工を使用し、女工の手によるものは足割、鑞盛、打拔、包裝等である。

賃銀は日給と請取との二種とし、請取は千個を標準として定めらる。工程中請取によるものは切斷、打出、鑞盛、釦く、り、鑞吹等なるも、現今の如き數物少なき時はこの方法にては餘り多く行はれないが、數量の多き時は率を定めて請取とすることもある。常傭工一日の賃金は男工にて平均一圓八十錢、女工にて一圓、通勤の少年工にて五十錢から一圓位である。

(三)　アイボリナット釦

ナット釦は平物、裏穴、ホツク釦等に分るゝも、其工程は大體同一で、今平物釦に就て之を見るに左の如くである。

ナット釦(平物)生産工程



(一)挽割　フライス鋸にて釦に製作し得る程度に(△)(□)(||)形に挽割らる。その數量は釦と原料との大さによつて一定せぬ

一日の能率は熟練工にては五百斤位仕上げ得るも、普通は二、三百斤位、加工賃は百斤に付平均一圓位である。

(二)乾燥　挽割つたものは二日乃至五、六日間陽光にて乾燥し、可及的に水分を除去する。

(三)裏繰　裏繰機にて釦體に圓く抜き裏を滑かく削る。一日七十哥位を仕上げ、加工賃は一哥に付二錢五厘位。

(四)表挽　面削機にて表面を種々の形に削る。一日の能率は百哥位、加工賃は一哥に付三錢位。

(五)穿孔　穿孔機にて釦の中央に穴を明ける。一日の能率は百二十哥、加工賃は一哥に付二錢五厘。

(六)化車磨　化車槽の中に房洲砂、ナット釦屑、釦を投入し之を約十二時間攪拌回轉する。

(七)精煉　サルファイト又はブランキットの水溶液にて精煉する。

(八)水洗　精煉せしものは水又は湯にて洗滌し附着せる藥品を除去する。

(九)染色　本品は貝釦骨釦等と異なり殆んど染色さるゝが、その方法は壺の中に沸騰せる湯を注ぎ、之に染料を混じ三十分乃至一時間釦を入れてなす一度染めと、湯にて適當なる藥品を溶解させ、之に三十分乃至一時間釦を入れ、下染して置いた後發色劑を加へてなす二度染めとである。色は極めて多種であるが、黑、茶、鼠等が最も多い。

而して模樣付とするときは捺染又は印刷法によつて之をなす。染色、模樣付共に製造者各自獨特の技を用ひ、大規模經營者は專問の擔任者を置いて行ふてゐる。

(十)水洗　染色又は模樣付が終れば水洗し。

(十一)乾燥　陽光又は火力にて之を乾燥し原形に戻す。

(十二)艶出　竹の片れ又は籾（米の原料）にアモールを加へて化車槽に入れ、約十二時間攪拌回轉して光澤を出す。

(十三)型付　型付するものはボンスにて之を行ふ。

(十四)仕上磨　化車槽にメリヤス切れ又は籾と共に入れ約六時間攪拌回轉して仕上磨を行ふ。

(十五)撰別　かくして一、二等品に撰別され。

支那向一部を除く外紙函に入れ、製品は販賣せらるのである。

賃銀は挽割、裏繰、表挽、穿孔は仕上高により、挽割は百斤を、裏繰、表挽、穿孔は千個を標準とし、その他は月給又は日給にて支拂はれ、工程中挽別、包裝等を除いては男工による。

(四)水牛釦

水牛釦の加工は抜生地の蹄と角とを問はず大同小異であるが、その抜生地の製造は多少異なるものがある。

今、蹄を原料とする水牛釦(色物)の生産工程を示せば左の如くである。

水牛釦生産工程

生産工程

原料 → 水浸 → 湯煮 → クリ → 湯煮 → 皮取 → 乾燥 → 水浸 → 矯め → 地燒 → 抜き → 水浸 → 裏挽 →

抜生地の製作

穿孔 → 表挽 → 化車磨 → 下磨 → 染色 → 焼付 → 洗滌 → 乾燥 → 下磨 → 型付 模様付 → 上艶 → 撰別 → 臺紙付

(一)抜生地の製造順序

一、水浸　蹄は極めて堅きを以て、徑四尺から六尺位の桶の中に十五日乃至二十日間位浸して柔かくする。

二、湯煮　次に鍋の中に入れて三十分乃至一時間湯煮をなし。

三、クリ　之を一個づゝ取出して包丁にて爪と底とを別々に繰り離す、この爪と底とは共に釦の原料に使用せらるゝも底は蹄よりも粘着力強く、上等の原料に使用せらる。

四、湯煮　爪と底とは別々に鍋の中に入れ再び湯煮をなす。

五、皮取　爪は表面荒く、このまゝにて釦に加工せば疵を生ずるを以て、鍋から取出して包丁にて皮取をする。

六、乾燥　爪は七日間底は十五日間位陽光にて乾燥する。

七、水浸　爪と底とは各一日位水の中に浸して柔かくする。

八、矯め　爪は先づ曲つてゐるから長さ一間、巾二、三寸位の板の間に狹み先の矯めをす。

九、地焼　地焼きは厚さ七分、一尺二寸四方位の鐵板二枚を焼きマシン油をつけて生地を狹み地焼機によつて一分乃至二分位の厚さに引延ばす。一日の能率千枚乃至千七、八百枚。

十、抜き　タガネにて釦製造者の注文によつて適當の大さに打抜く。一日の能率は大さによつて異なるも、徑五分

ものでは三萬乃至四萬個。

作業は(九)を除いては凡て手工により、賃銀は(九)と(十)とは仕上高によつて支拂はる。從業職工は抜きには男女共に之に當るが、他は凡て男工である。

(二)釦の製造順序

この抜生地は各專業者によつて製作され、個又は目方を單位とし、釦製造者に供給せらる。供給を受けた製造者は次ぎの如き方法にて加工するが、その加工は平物と裏穴と又色の如何によつて多少異なるものである。先づ色物、平物釦について之を見るに、

一、水浸　一時間位水の中に浸して柔かくし、

二、裏挽　面削機にて裏を削り、

三、穿孔　穿孔機にて穴をあけ、

四、表挽　面削機にて表面を削り、

五、化車磨　化車槽に房州粉と水と共に釦を入れ三時間乃至五時間攪伴回轉して荒磨をする。

六、下磨　化車槽にアモールの浸透せる綿實と釦とを入れ六、七時間攪伴回轉する。

七、染色　色は種々あるも鼠、茶が最も多い。染色は所要の染料と鉛糖とを鍋にて煮沸し、之に釦を入れて半時間位煮る。

八、焼付　染料のはけぬ樣に鹽酸で焼付をする。

九、洗滌　水にて洗滌し、

十、乾燥　半日位陽光にて乾燥する。

十一、下磨　前記の下磨と同じ方法にて十時間乃至十二時間攪伴回轉して艶出する。

十二、型付又は模樣付　型付はボンスにて之をなし、模樣付は繪具と藥品とを適當に調和し、壓搾空氣によつて吹込む。

十三、上艶　艶出槽に蠟及綿實と共に入れ、約半時間攪伴回轉して艶出する。

十四、撰別　内地向と支那向下等品を除く外は之を行ひ、普通一、二等の二種に區別する。

十五、臺紙付　臺紙付にするものは二打づゝ紙付とし、バラのものは紙函に入れる。

裏穴釦は前記平物釦と大體同樣であるが、唯穿孔を表、裏挽をしてから行はるゝのが異なるのみ。

作業中裏挽、穿孔、表挽、化車磨、下磨、上艶、型付、模樣付等は動力を利用するが、内上等品の型付は手押によることがある。而して作業は多くは男工之に當り女工は全體の三割に過ぎない。

賃銀は表挽、穿孔、裏挽は出來高にて支拂はれ、その能率は熟練工にて一日表挽では安物一萬五千個、上物一萬個穿孔では平物釦二萬五千乃至三萬個、裏穴釦一萬乃至一萬三千個、表挽では安物一萬三千個、上物八千個位である。

而して黑色釦の工程は以上色物釦と大體同樣であるが、之と異なるは染色する方法と、染色後燒付をせないこと及

模樣付のない事である。

次に角の拔生地を原料とする釦の生産工程を見るに、先づ拔生地は

一、株切　鋸にて角を根元八、先二、の割合に切斷する。根元を株と云ひ、次ぎの方法によつて板狀にし、釦體に打ち拔くが、先は二分五厘厚位に横斷しそのまゝ釦の原料とし最先端は印材として使用する。之によつて製造された釦は黑先釦と稱し、天然の目あり上等品として賞用せらる。

二、水浸　切斷した株は水に約一晝夜浸して柔かくする。

三、ハツリ　ションノと云ふ庖丁にて周圍の突出せる部分をハツル。

四、口あけ　鋸にて角の内側を切り口あけする。

五、燗め　口あけしたものは無煙炭にて加熱して燗めをなし、

六、締臺かけ　一尺五寸位の角板の間に之を狹んで板狀にし、

七、水浸　一晝夜水の中に浸して柔かくする。

八、地燒　（蹄の項參照）

九、拔き　（同　上）

作業には凡て常庸の男工之に當り、（一）と（四）とは動力を利用する。

この拔生地も蹄と同じく各專業者によつて製作され、個又は目方を單位として釦製造者に供給せられるが、加工に

當つては蹄の抜生地よりも堅きを以て、先づ半時間位湯煮をなし、次に表挽、裏挽、穿孔の順序にて加工せられ、化車磨以後は前記蹄の抜生地の夫れと同一であるが、蹄の如く模様を付けしものゝないのはその趣を異にしてゐる。

(五) カラー● カウス釦

カウス釦の生産工程は上物と安物とにより又加工の難易とによりて多少異なるのである。今上物のカウス釦に就いて大要を示せば左の如くである。

カウス釦生産工程

原料 → 截斷 → 打抜き → 模様付 → 鍍金 → 組立 → 仕上 → 臺紙付

にして原料は種類によつて大さを異にし、眞鍮板は巾一尺二寸、長さ四尺（この寸法を當業者は定尺と云ふ）洋白板は巾六寸、長さ四尺、亞鉛板は巾一尺五寸、長さ一尺七寸（普通もの）であるが加工するに當つては、

(一)截斷　釦の大さに截斷機で短棚形に横斷する。而してこの作業は加工上極めて重要で切斷の寸法如何によつては製品の市價に影響を及ぼすから熟練工が之に當つてゐる。尤もこの截斷の前又は截斷してから加工を容易ならしむるために三十分間位爐で一回又は數回なまして質を軟かく且つ粘くすることもある。

(二)打抜き　エキセンプレスにて盆形とか皿形とか或は船形とかに一個づゝ打抜く。この打抜きは大部分女工之に當り

各部分により分業によつて作業せらる。而してエキセンプレスは多くは手動力によるものであるが、中には多量に製造する時には動力を利用してゐる。

(三)模様付　打抜いたものは模様付する。模様付は普通品は一個づゝ型に入れプレスにて壓搾して之を行ひ、上等品は一個づゝタガネ又は彫刻機によつて手彫とするもの、或は七寶、又は象嵌を應用して之を行ふものとがある。上等品の彫刻は熟練を要し何れも專門工の作業に屬する。

(四)鍍金　鍍金は金、銀、ニツケル、クローム等の別があり、その方法は多少異なるが(イ)先づ打抜いた部分に附着せる酸化物を除去するために酸洗ひをする。この酸は硫酸と硝酸とを適當の割合に配合したもので、その割合と濃度とは各製造者によつて異なる。(ロ)羽布又は化車槽にて研磨する。羽布にてするものは皿とか盆とかで比較的目方の輕く且つ作業上よく磨かねばならぬものである。(ハ)沸騰せる苛性曹達の溶液に浸して附着せる脂肪分を除去する。(ニ)水洗し(ホ)稀硫酸の溶液にてあくだきの際に附着せる錆を洗滌し、(ヘ)之を再び水洗ひし、(ト)鍍金溶液中に投じて鍍金をなし、(チ)最後に上物は羽布、安物は化車槽にて磨をするのである。

(五)組立　鍍金が終れば組立作業をする。組立はカシメ、フセ込み等にして女工の分業により粗立て一個の製品と完成するのである。而して製品の中で寶石、貝類の篏め込み等の裝飾を施すものはこの時に行ふのである。

(六)仕上　ルージを以て鍍金のくもり等を仕上拭し最後に金、銀、鍍金ものは無色のニス又はザボンエナメル類を以て變色を防ぎ錆止めをする。

(七)臺紙付　かくして出來上りし製品は檢査をなし一組(二個)を臺紙付とする。

安物にあつては打抜いてから直ちに組立をなし鍍金をなすもの又は打抜いてから酸洗ひをなし組立て後磨いて鍍金をするものもあつて必ずしも一樣でない。

加工賃は千個を標準とし大部分出來高によつて支拂はる。

カラー釦の生産順序は大體カフス釦のそれと同一であるから説明を省略した。

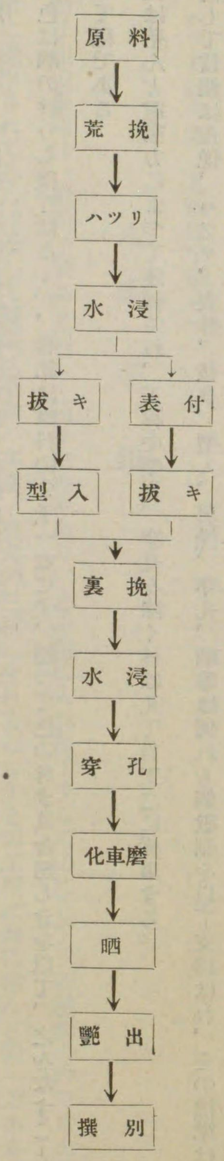
(六)磁釦

先づ原料を粉碎して調合し、之を水壓成形機で釦體に成形し、次にワグネル氏式熔解爐で燒成し、出來上つたものを撰工し、然る後包裝して出荷するのである。

(七)骨釦

骨釦の工程を示せば左の如くである。

骨釦生産工程



(一)荒挽　荒挽機を以て牛骨を堅に切斷する。骨一個當り切斷さるゝ數量は骨の大さによつて異なるも、普通三四本から七本位である。この荒挽されたるものは大部分刷子柄に使用せられ、釦原料としては之に用ひ得ぬ屑である。一日の能率五千本位。

(二)ハツリ　荒挽したものは凸凹がありそのまゝ釦體に抜かれぬから庖丁にて兩面を扁平にする。作業は全く手工で極めて熟練を要し、一日の能率一千四、五百本。

(三)水浸　加工を容易ならしむるため一晝夜位水の中に入れ生地を柔かくする。

(四)表付　表付機を以て所要の釦大に原料表の面に型を付ける。表付は「ギリ」ものと稱し、生地薄く安物釦の製造に限り行はるゝもので、この「ギリ」ものに對するものを俗に無地ものと云ふ。

(五)抜き　ロクロにてギリもの及無地ものを釦體に抜く。一日の能率はギリもの八千個から一萬五千個、無地もの八千個から一萬個位。

(六)型入　面削機にて表面を摺つて型を入れる。一日の能率は一萬個から一萬二千個。前記ギリものは既に(四)の工程にて之を行ひ居れるを以てこの作業を行はぬ。

(七)裏挽　面削機にて裏釦する。この能率一日一萬五千個位。

(八)水浸　(三)と同樣)

(九)穿孔　穿孔機にて穿孔する。一日の能率一萬五千個から二萬個。

(十)化車磨　化車槽の中に穿孔した釦と水と房州粉とを入れて約五時間攪伴回轉して荒磨をなし、

(十一)晒　先づ(イ)揮發油の中に之を入れて附着せる脂肪分を除去し、(ロ)次に二三時間湯煮をなし、(ハ)可酸化曹達と硫酸と水とを適當の割合に調合し、七十度位の温度に加熱したる溶液中に十時間位浸し、(ニ)化車槽の中に水と共に之を入れて晒磨をなし、(ホ)湯釜に入るゝこと瞬時間にして之を出し乾燥する。

(十二)艶出　槽の中にて晒した釦とイボタ蠟とを入れて二時間乃至五時間攪伴回轉して艶出する。

(十三)撰別　かくして出來上つた釦は撰別し布袋又は紙函に入れて包裝する。

染色は晒の終りし後行はるゝが、骨釦は原料の分子一定せず、隨つて色の付き具合悪しきを以て、之をなすことは極めて稀である。

機械は殆んど電動力によつて運轉され、工程中型入、穿孔を除く外は凡て男工之に從事する。

而して賃銀は荒挽、ハツリ、表付、抜き、型入、裏挽、穿孔、晒等は何れも個數制を以て支拂はれ、その標準は荒

挽、ハツリは千本、其他は千個とす。

(八)硝子釦

硝子釦の製造は一般硝子製品と同じく硝子生地を造り、之を型に入れ加工するものにして、各種釦の内でも比較的簡單に操作されてゐる。而して製品は平物、裏鑞、裏穴の三種に分れてゐるがその工程は共に殆んど同一である。

硝子釦生産工程

生地の製作

原料 → 計量 → 調合 → 投入 → 溶解 → 清淨 → 掻出 → 冷却

加工

溶解 → 成形 → 冷却 → 仕上 → 臺紙付

先づ原料は秤量調合し、次に之を人工にて攪伴して、坩堝に投入す。坩堝は直火式とし、原料投入後十時間乃至十五六時間を經て完全に溶融するのを待つて鐵製の杓子を以て十能に掻き出し、鐵板上に列べて冷却す、この冷却されたるものを餅生地と稱し塊狀になつてゐるものである。而して棒生地となすには熔融したる生地を竿管に卷き付け之を延ばして棒狀となし冷却するを待つて二尺位に切斷する。かくして出來上つた生地を釦に加工するのであるが、その方法は、

(一)溶解　餅生地を溶融窯に入れ、コークス又は石炭にて溶解する。

(二)成形　プレスにて成形する、成形の順序は先づ溶解せる生地を竿管に捲取り之を鐵型に入れ、プレスを運轉し生地を壓搾成形し、鐵型から取り出して冷却するもので、鐵型はプレス一臺に付き一個とす、而して平物及裏鐶釦の穿孔並に裏鐶釦の鐶付は成形と同時にこれをなす裝置となつてゐる。作業は二人を以て一組（一人を助手）となすものと一人にて作業するものとがある。男工之に當り一日の能力は製品によつて多少異なるが平物で平均二十哥位である。

(三)冷却　成形が終れば冷却室に入れて冷却する。最初は冷却室を設けず自然の冷却に任せてゐたが、この方法によると冷却が急であるために裏鐶釦にあつては釦體が割れ鐶がゆるげ又はぬける缺點があり又其他の釦も表面の光澤が好くないので、現在すべて冷却室に入れ溶融室の餘熱を利用して除々に冷却してゐる。而して冷却室に入れて置く時間は釦によつて多少異なるが五、六時間乃至十二時間位を常とする。この作業は極めて重要にしてその成績如何は製品に及ぼす影響は大である。

(四)仕上　仕上は緣摺と純金の燒付又は金粉付である。緣摺機によつて周圍の緣を摺るものとこれによらずして瓦斯火力にてなすものとがある。瓦斯火力による緣摺は成形（二工程）後そのはみ出し部分を鋏にて切斷したときに用ひらるゝもので多くは緣摺機によつて作業せらる。緣摺機の運轉は動力により男工之に當る。

純金の燒付又は金粉付は表面に裝飾を施す作業にして主に女工之に當る。

(五)臺紙付　かくして出來上つた製品は半打又は一打づゝを臺紙付とするも中には一打又は半哥をそのまゝ紙函に入れることがある。

生地の溶融は窯の中に入れてなすものと瓦斯火によりてするものとがある。前者は餅生地を用ひ大物釦、後者は棒生地を用ひ、小物の飾釦、カウス釦の飾石の製造に際しなさるゝもので瓦斯による製造方法は窯によるよりも比較的簡單である。

（九）革　釦

革釦の工程は裏鐶、裏穴、平物によつて多少異なる。今、裏鐶に就て之を見るに左の如くである。

革釦生産工程

原料 ― 抜き ― 染色 ― 型付 ― 鐶付 ― 仕上

(一)抜き　タガネにて釦體に打抜く、全く手工にて一日熟練工にては五千個位抜くものもあるが平均三千四五百個位、

(二)染色　色は鼠、黑、茶、赤等にして、染料を温湯に溶かして釦體を之に入れる。

(三)型付　染色して乾燥せぬ内に型に入れボンスにて壓搾し模樣付を行ふ。機械の運轉は動力を利用し、一日の能率一萬個位、

(四)鐶付　裏に座金を嵌めてから、その座金の孔に針金を入れ、ボンスにて足のとれぬ樣に壓搾する。能率は型付と同樣。

(五)仕上　化車槽の中にイボタ蠟の滲めるモミと釦とを入れて二時間位廻轉して艶付をする。

かくて一哥づゝを紙函に入れて包裝をするのである。

作業は(一)(二)(三)(四)は凡て男工之に當る、而して賃金は日給にて支拂はれ、一日男工二圓二十錢最低一圓、女工八十錢位である。

第五章　生産組織

(一)貝釦

貝釦の生産組織は種類によつて異なり、今高瀬貝釦、ドブ貝釦、其他貝釦に分ちて見るに左の如くである。

(イ)高瀬貝釦

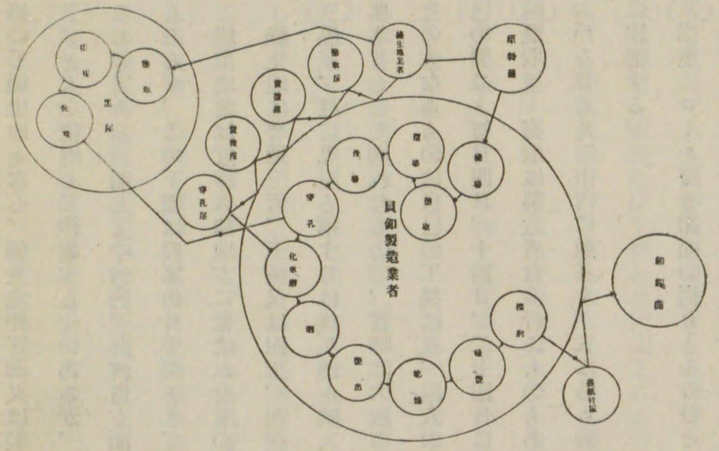
高瀬貝釦の製造業者は普通繰生地業者又は繰生地仲買商から繰生地を購入して之を加工し仕上、撰別、包裝して販賣するもので、その生産組織を大別すると、

(一)臺紙付を除く全工程を同一の經營にて行ふもの、

(二)繰生地を購入して摺、挽、穿孔、及仕上、撰別を同一の經營にて行ふもの

(三)自巳の職場内にては仕上、撰別のみを行ふもの、

第十圖　高瀬貝釦生産組織



とであるが、(二)の内には穿孔のみは專業者に委託するものもある。最も多きは(三)にして其數三、四十戸を算し、(二)は之に亞ぎ(一)は多く市外に居住するものにしてその數極めて少ない。

製造者の大なるものは十五、六人の職工と動力五、六馬力を使用し操作せるものあるも、多くは二、三人の職工を雇入れ家族と共に作業するものである。

今生産組織を圖表に示し、その分業關係を見ると上の如くである。

(一)繰生地仲買商　仲買商は生地の需給を圓滑ならしむるために、大正五年頃に生れたもので現在府下に十餘戸を有し、多くは天王寺方面に居住する。製造者よりの注文によつて繰生地業者から繰生地を購入し、之を販賣するを業となすものにして、内三戸は原料を自ら購入し自巳の職場にて繰生地となしてゐる。製造者の使用する繰生地は多くは之等仲買商より供給せられその額七、八割に上る。

(二)繰生地業者　府下に約五、六十戸を有し天王寺附近の十八戸最も多く中河内(稻田)南河内(大市附近)等之に亞ぐ。原料を購入し自巳の職

場にて繰生地となし、繰生地仲買商又は製造者に供給するものにして、中にはボール盤十一、二臺を設備し、職工十二、三人を使用して作業するものあるが、その數僅か四、五戸位、普通は五六臺のボール盤と五、六人の職工を有するものである。而して中河内、南河内方面の繰生地業者は自巳の職場以外に三、四戸の下職を使用して作業するものもあるが、この下職は農家の片手間として之を行ひその數は判明せぬ。

繰生地業は近時大和地方に奪はれ府下の戸數は四、五年以前に比し約三分の一に減じた。

繰生地は普通三天、三横又は四天、四横生地、耳生地、芯生地は各專業者によつて繰生地に製造されてゐる。

(三)黑屋、茲に黑屋と稱するは繰生地を購入してロール掛、摺揚、挽場の三工程を行ふもので、大正十二、三年頃から專業者として顯れたもので、當時は大阪市内にも居住せしが、現在は大部分大和地方にあつてその數五、六戸を有すその大なるものは自巳の工場に三、四人の職工と工場外に五、六戸の下職とを有するものもある。これ等の黑屋は自巳の製品と毎月四日、十四日、二十四日に開かるゝ耀市にて製品を購入し、大阪の製造業者に賣込むものである。

(四)鹽取屋　鹽取は製造者自ら行ふものもあるが、大阪市内の製造者は之を專業者に委託するを常とする。その數五、六戸を算し凡て市内に散在す。大なるものは七、八人の職工を使用せるものあるも普通は二、三人を雇入れて家族的に作業する。

(五)摺屋　ロール掛と釦面の摺りとを行ひその數約十五戸を有す。市内に多く大部分生野、天王寺、泉尾、三軒家方面に散在する。

ドブ貝釦の賃摺を兼ぬるものが多く、大なるものは動力六、七馬力を設備し、職工十二、三人を有するものあるも、多くは五、六人の職工を使用するものである。

(六)賃挽屋　賃挽屋は平物と裏穴釦とによつて專業者を異にし、天王寺、生野、泉尾、三軒家、南河内郡柏原方面にある。その數約四十戸を算し大なるものは職工十人内外を有するも、多くは五、六人の職工を有し、一馬力位の動力を設備するものである。比較的小資本で作業し得るが、技術を要すること切に大である。

(七)穿孔屋　穿孔も平物と裏穴釦とによつて專業者を異にする。平物釦の穿孔屋は大部分天王寺、生野方面に居住し約二十五戸ある。大なるは十人内外、小なるは二、三人、普通五、六人の職工を雇入れて操作に從ふ。裏穴釦の穿孔屋は多くは南河内郡柏原方面にあつて、その數二十五戸を算し、毎日釦製造者を訪問して挽場の終つた釦を集め之に穿孔するもので、自己の工場内にて十人内外の職工を雇入れをなすものもあるが、多く附近の婦女子の内職として行はしめ、大なるものは三十人位の内職者を有す。この内職者は穿孔機械を穿孔屋から借受け、出來高によつて農業の片手間に作業するものにして、正確なる數を示し難きも、約二百人内外に上ると云ふ。

(八)彫刻屋　彫刻と變形とは多く之を兼ね市内に二戸、市外に一戸ある、動力一馬力乃至五馬力を設備し、毎年二、三月の盛況時には十人位の職工を使用するものあるも普通は四、五人である。

(九)染色屋　之を專業とするもの市内に約一戸あるも、染色の簡單なるものは製造者自ら行ふを以て、之を專業とするものは極めて少ない。

(十)鐶付屋　鐶付屋は市内に五、六戸を有し、多くは附近の内職者に委託して作業する。鐶は鐶付屋之を購入し、加工賃と差引いて支拂を受く。

(十一)臺紙付屋　之を專業とするもの六戸あり、製造者より委託を受けて之を附近の婦女子の内職とし作業せしむるのであるが、臺紙付は多くは臺紙付屋を經ずして製造者より直接に附近の内職者に委託す。製造者一戸當りの紙付内職者の數は商況如何によつて異なり一定せぬが、多忙なるときは十數人位を使用するものもある。臺紙と釦の供給を受け出來高によりて作業し、糸は普通内職者持ちである。

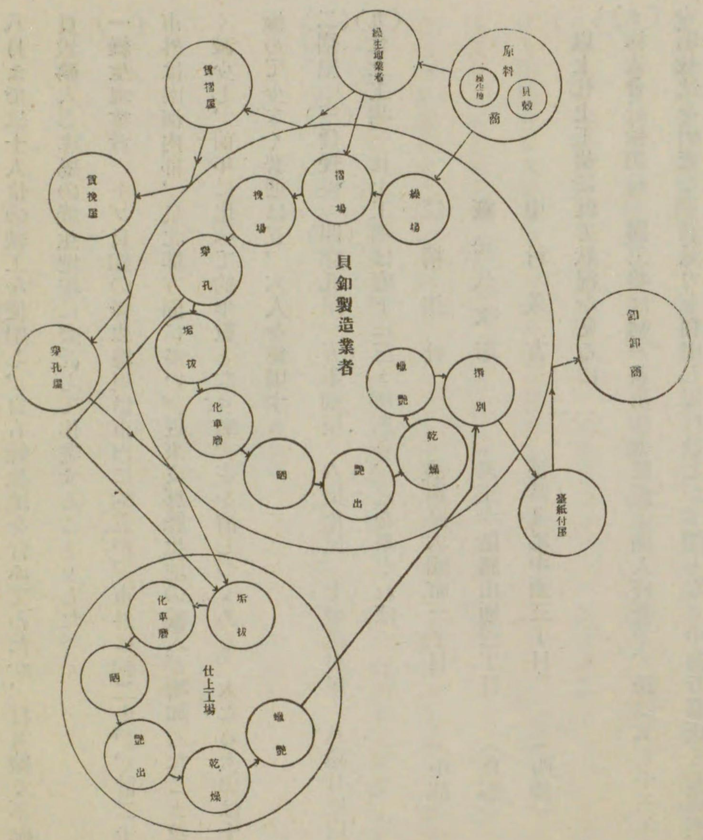
(ロ)ドブ貝釦

ドブ貝釦の製造には高瀬貝釦と異なり垢拔作業を行ふ。この作業をするに當つてはボイラー設置に多額の費用と複雜なる手續きを要するを以て、垢拔から蠟艶までの仕上作業を行ふものは極めて少なく、之を專業とする仕上工場に委託するを常とす。

製造者の生産態樣を大體左の四種に分つことを得、即ち

(一)臺紙付を除く全工程を同一の經營で行ふもの。
(二)摺場、挽場、穿孔、撰別の四工程を行ふもの。
(三)挽場と撰別の二工程を行ふもの。
(四)撰別のみを行ひ其他の行程を他に委託するもの

第十一圖　ドブ貝釦生産組織



とにして最も普通とするは(三)である。而して撰別は各製造者とも凡て之を行ひ、挽場は仕向地により型が異なつてゐるから、之を行ふものが多い。今ドブ貝釦の生産組織を表示せば上の如くである。

ドブ貝釦の繰生地は四、五年以前までは支那の繰生地が輸入せられぬため、高瀬貝釦の如く繰生地屋から直接又は仲買商を經て製造者に供給せられてゐたが、支那の繰生地が盛んに輸入せらるゝに及んでからは仲買商は殆んど影を潜め、現在にては内地にて行ひし繰生地を取扱ふもの一戸に過ぎぬ。この仲買商は昭和三年

八月までは十人位の職工を使用し、自ら繰生地を行ふてゐたが、打ち續く不況によつて遂に之を他に讓り、現在では貝殼購入し專屬の繰生地屋に委託して作業することゝした。

(一)繰生地業者　ドブ貝釦の繰生地屋は市内に約五戸、市外に約二十戸、計二十五戸にして市内は天王寺、生野方面、市外は南河内郡、泉北郡方面に多い。近來支那繰生地の輸入が增加したこと及商況の不振によつて繰生地業者は著しく減少し、前年に比べて約半數となり漸次影を消しつゝある。大なるものは十人位の職工を使用するも、その戸數は極めて少なく普通は五、六人を使用する

(二)摺屋　(三)賃挽屋　(四)穿孔屋　(五)彫刻屋　(六)染色屋　(七)臺紙付屋　(八)鐶付屋以上高瀨貝釦參照。

(九)仕上工場　仕上工場は府下に三ヶ所あり、之を擧ぐれば

株式會社精釦社　浪速區大國町三丁目　(中部)

藏元久次郎　天王寺區勝山通三丁目　(東部)

中村佐吉　港區泉尾中通三丁目　(西部)

以上仕上工場に就て狀況を見るに

(イ)株式會社精釦社　同工場は初め荻田作太郎氏の個人經營で、氏は大正十三年十月南高岸町に於てドブ貝の製造の傍ら垢拔法を研究し、蒸氣力を利用して行ひしが、間もなく中島音藏氏と共同經營し、昭和三年三月には增田宇三郎氏、同四年七月には前記の外に櫻井助太郎、佐々木彌太郎氏等之に參加し個人經營を資本金五千圓の株式會社（全額拂

込濟）に改み荻田氏社長となり一切の業務を掌握し、主として右株主の仕上作業を行ふ。同工場の設備は化車機七臺、艶出機六臺、蠟艶機二臺、脫水機一臺、蒸釜（蒸壓五〇ポンド）一個、晒風呂一個、電力三馬力にして、從業職工五人を有し、十時間勞働して百四、五十萬個の能力ありと云ふ。

(ロ)藏元久次郎工場　大正十二年十月、蒸壓二十ポンドの蒸釜を設けて、ドブ貝釦製造の傍ら自己又は他人の委託を受けて垢拔及仕上作業をしてゐたが、翌年十月擴張して三十ポンドの蒸壓とし、從來個人經營であつたものを組合組織に改め、之を同志會と稱して、會員は山内末勝、大阪榮太郎、石川茂吉、須天五十二、辻本彌太郎、北見鶴吉の七氏一口の出資額は二百五十圓にして、之等會員の仕上の外一般に委託を受け作業してゐたが、同十五年蒸壓を五十ポンドに擴張すると共に組合組織を再び個人經營に改めた。同工場の受託賃銀は釦の種類により異るが、今平物について之を示せば左の如くである。

釦の大さ	仕上全部（垢拔から蠟艶まで）（千個に付き）	垢拔のみ
一六ライン	七錢	二錢
一八	八	三
二〇	一〇	四
二二	一二	〃
二四	一五	〃

二六　一八
二八　二一　〜六
三〇　二五　七

同工場の設備は蒸釜一個、晒風呂一個、化車機四臺、艶出機三臺、蠟艶機二臺、脱水機一臺、電力二馬力にして之に従業する人は仕上に三人、配達に二人、計五人で一日の能力約七十萬個である。職工賃銀は凡て月給として最高五十圓、最低三十五圓である。

(ハ)中村佐吉工場　同工場は大正十三年頃から之を行ふ。従來は多少の委託品を有せしも、現在は多く自家製品の仕上を行ふてゐる。設備は化車機三臺、艶出機二臺、蠟艶機一臺、蒸釜（蒸壓三〇ポンド）一個、晒風呂一個、脱水機一臺、電力五馬力（加工兼用）にして従業者は一人、一日の能力二、三十萬個位である。

かくの如くドブ貝釦は仕上のみは三戸の工場にて行はれてゐるが、この施設は個人經營で加工賃の不統一其他多少の弊害は免れぬから、之を除去し併せて原料の購入及製品の販賣方法を統一し、斯業發展の百年の基を樹立せんがため大阪府下の同業者は、兼ねてより議を重ねし結果茲に愈々日本ドブ貝釦工業組合を創立し、昭和四年十二月認可の申請を了せしを以て近く認可さるゝに至るべく、事業開始の上は品質生産組織と共に期せずして漸次改善さるゝであらう。

(ハ)其他の貝釦

内地ドブ貝釦は産地に於て繰生地とせしものを購入し、之を加工するものにして、挽場、穿孔を除く外はすべて自己の工場内にて行ひ、廣瀬貝は繰生地から仕上、撰別に至るまでの全工程を同一の經營にて行ふを常とするも、穿孔と臺紙付とは時に工場外の專業者に委託することがある。白蝶貝釦、黑蝶貝釦、玉貝釦、夜光貝釦は大體前記高瀬貝釦と同一の組織によつて加工せらるゝが、繰生地は蝶貝釦は自己の工場にて、玉貝釦、夜光貝釦は繰生地屋に委託して行ふてゐる。而して大平ドブ貝釦は産地より繰生地を購入し挽場、仕上、撰別のみを自己の工場で行ふのである。

(二)金　屬　釦

大規模經營の下にて行ふときは能率を增進し、生産費を低廉ならしむるを以て、産業の合理化に最も適する樣であるが、現時の如き不況時に際しては家内手工業的に時間や手間賃を度外視して作業する小規模經營の方が機械的に大規模に經營するよりも有利なるものゝ如く、彼の某大會社が數年前からこの製造を廢止せるより見るも明かである。されば比較的大なる製造者は全く同一工場にて全部を製造することなく、一部極めて低廉なる品又は一定の品種を限つて專屬の下請者をして各自に之を請負しめ、直營工場にては比較的利益多きもの、又は自己製品の聲價を維持する必要あるものに限り製造するを常とす。尤も注文が輻輳し、直營工場にては所定の期限内にて應じ難きときは夫々下請者にその數量を按配し又は下地として半製品を製造せしめて自己工場にては仕上をなすこともある。而して製造者は作業が家族的にて何人にもなし得るもの又は比較的設備を要するものに限り之を工場外の專業者に委託してゐる。今之等分業關係について見るに左の如くである。

(一)下請業者　下請業者は多くは東成區、東區に存在し、製造者から原料の供給を受けて製造に從ふもので專屬と非專屬との別がある、大なるは十人内外の職工を使用せるものもあるが、多くは五、六人から七人位の職工と共に自ら作業するを常とす。而して下請者は鍍金までの工程の終れる半製品を製造するもの又はこの半製品を仕上げて完成品となすものもあつて一定せぬが、共に代金は個數を標準とし原料代を差引きて支拂を受く。

(二)鐶付屋　打抜いた地金と釦とを製造業者から受け取りて地金に鐶付けをなすもので之を專業となすもの二、三戸あり。之等は自己の職場にて作業する外その引受けた部分を附近の内職者に委託することがある、又製造者中には鐶付屋を經ず直ちに附近の内職者に委託するものもある。

(三)鍍金屋　ニツケル鍍金は製造者自ら行ふものなく、すべて專業者に委託するも、金銀鍍金は並鍍金にありては製造者中約半數、上消、並消鍍金にあつては五、六戸之を行ふてゐる。

鍍金屋は釦の鍍金のみを行ふものなく自轉車部分品其他各種雜品の鍍金をも兼ぬ。何れも東區、東成區に存在し、加工賃は小物は目方、その他は千個を標準として支拂を受く。

(四)臺紙付屋　之を專業とするものなく工場附近の内職である。

(三)　アイボリナット釦

製造は殆んど同一の經營の下にて行はれ、下職に委託する場合は形狀の一定せるズボン釦の製造をなすときに限らる。下職は製造者から原料の供給を受けて挽割から化車磨までの工程を行ふものにして、その數僅かに二戸位である

斯業は貝釦の如く製造數量少なきのみならず、流行が刻々變化するを以て、之を分業となすは不得策であるとのことである。

(四)　水牛釦

水牛釦の生産組織は蹄を原料とするものと角を原料とするものとによつて異なる。先づ蹄を原料とするものに付いて見るに、抜生地から仕上に至る全工程を同一の經營の下に行ふは極めて少なく僅かに一戸で、抜生地を購入して加工、仕上を行ふもの最も多く、半製品（抜生地の水浸から穿孔、又は染色迄のもの）を購入して仕上をするもの之に亞ぐ。七八年以前は製造者で抜生地の製造を併せ行ふもの三、四戸あつたが現在は著しく減少してゐる。

而して其の分業關係は

(一)蹄の抜生地製造者　市内に約十戸ある。大なるは職工十二、三人を使用するも、多くは五、六人で作業してゐる。

(二)下請業者　釦製造者より抜生地の供給を受け、之を加工し又は仕上を行ふもので、その數約二十五、六戸あるが、この内には場合によつては自ら抜生地を購入し仕上をなして販賣するものもある、大なるものは十人位の職工を使用するも普通は五、六人で小經營の下に作業し、工賃は原料代と差引いて支拂を受く。

次に角を原料とする製造者は抜生地を購入して自己の工場内にて加工、仕上を行ふもので蹄の如き下請業者を有せぬ。

角の抜生地製造者は市内に三、四戸あり、何れも職工四、五人を使用するものである。

（五）カラー●カウス釦

全工程を同一の經營の下に作業するものは極めて少く、鍍金は多く之を專業とするものに委託す。鍍金をなすに當つて酸洗ひを自己の職場にてなしてから磨き及鍍金を夫々別の專業者に委託するものもあるが、かくては手數を要するので酸洗以下鍍金作業はすべて同一の專業者に委託するのが最も普通である。而して下請業者は原料を自己の計算に於て購入するもの、問屋から供給を受くるもの、又は一ッの問屋に專屬するもの、或は數戸の問屋に屬するもの等種々の組織によつて製造してゐるが、製品は多くは臺紙付を行はずしてバラのまゝで問屋に納入し、問屋に於て臺紙付、函入、荷造するのである。

（六）磁釦

作業は殆んど一工場内にてなさるゝも、包裝の内臺紙付は多くの人手を要するを以て、五戸の下請者に請負はしむ。

（七）骨釦

大正十年頃までは全工程を同一の經營の下に行ふてゐたが現今は大和地方の三、四戸を除いては裏挽又は穿孔までの工程が終れる半製品を購入して加工するのである。製造者中荒挽と晒とを除いた爾餘の工程を自己の工場にて行ふものあるも、この製造は多くは注文が殺到し製造するも應じ能はぬときにのみに行はるゝものである。

第十二圖　骨釦生産組織

今生産組織を表示せば上の如くである。

次に分業關係を見ると

（一）荒挽屋　刷子柄の荒挽を兼ぬ、荒挽屋は市内に十五戸あつて、多くは鶴橋方面に散在す。普通は二、三人の職工と共に主人自ら作業し、大なるもので五、六人の職工を有するに過ぎぬ。原料は自己の計算に於て購入するを常とし、貫又は斤を以て販賣さる。

（二）晒業者　晒業者は刷子柄の晒をも兼ね、工賃を得て之に從事する。大阪市内の晒は多くは東成區鶴橋旭骨晒株式會社に委託し、加工賃は貫を標準とし定めらる。

（三）半製品製造者　約十戸を算し多くは今里、深江、中本方面に散在する。大なるものは七、八人の職工を有するも、多くは二、三人で作業す。荒挽したる原料を購入し、加工して製造販賣業者に供給するものであるが、中には之を仕上げ自己の製品として販賣するものもある。千個を標準として取引さる。

（八）硝子釦

生地の製作から加工、仕上、包裝に至るまで同一經營の下に行ふを常とするも、臺紙付は多忙時に際しては附近の婦女子の內職として委託することがある。

（九）革釦

作業は凡て同一工場內にて行はる。

第六章　取引

第一節　販路

鈕釦の販路は種類によつて異なり、內地向を主とするものと輸出向を主とするものとがある。又仕向先も內地向にあつては都鄙の別なく殆んど各地であるが、輸出向にあつては東洋市場に限らるものと歐米各國を主とし、三十餘ヶ國に及んでゐるものとがあり一樣でないので各種に分ちて之を示さう。

（一）貝釦

貝釦は輸出向を主とし、昭和三年にはその仕向額一千五百二十七萬五千哥、六百二萬七千圓を示し、全產額の數量に於て七割三分、價額に於て七割五分を占む。今最近三ヶ年の生產額を仕向地別に示すと左の如くである。

仕向地別生產額

年別	內地向 數量	內地向 價額	輸出向 數量	輸出向 價額	計 數量	計 價額
昭和元年	二、〇八二、九四五 哥	六九四、〇三〇 円	六、九四三、一五〇 哥	三、六一〇、三六〇 円	九、〇二六、〇九五 哥	四、三〇四、三九〇 円
同　二年	三、二四二、六五〇	七一七、七一〇	七、六三四、五〇〇	四、〇四三、八〇〇	九、八七七、一五〇	四、七六一、五一〇
同　三年	五、六一〇、七六四	二、〇一四、三六五	一五、二七五、九四四	六、〇三七、〇七一	二〇、八八六、七〇八	八、〇四一、四三六

內地向は大阪市內にて消費さるゝものは全體の約四割で、多くは地方へ仕向けらる。地方向は東京を主とし名古屋京都等は之に亞ぐ。東京、名古屋等に仕向けられたものは更に各地の釦卸商又は莫大小製造者に販賣さるゝものが少くないが、內地向は大阪市內と地方向とを問はず莫大小のシャツ、ズボン等に附着して輸出さるゝものをも含むのである。

輸出向は英國を主とし、昭和三年の阪神兩港の仕向額は三百四十萬哥、百二十二萬圓に上り、全體の價額に於て約二割を占め、亞爾然丁、獨逸、和蘭、濠太剌利等之に亞いでゐる。

大正十一年までは米國を主たる販路としてゐたが、同十一年九月二十一日自國工業保護の目的にて同月二十二日午前一時から米國に輸入さるゝ釦に一ライン一グロスに付一仙四分の三、從價稅二割五分を課すことゝなりしを以て、爾

後同國への輸出は激減し、又英國も米國と同樣に昭和三年三月從價三割三分三の一を課稅し、輸入を阻止せしため、昭和三年は前年に比し著しき減少を示した。

本品は需要地によつて多少大さを異にし、支那へは二四ラインから三〇ラインまでのもので就中二八ラインは全體の約五割を占め、南洋方面へは一六ラインから二六ラインまでのもの、印度方面へは一六ライン、濠洲へは一八ラインのものを主とする。歐洲方面へは一六ラインから三六ラインまでのものが最も多いが、同方面は他に比し比較的大釦が輸出され、中には四〇、四四ラインの如きものもある。

以上は貝釦全體についての販路の狀況であるが、之を種類別に見ると高瀨貝釦は全體の約九割は輸出向にして、ドフ貝釦は色彩が歐洲人の嗜好に適せぬこと及近年製品が著しく改善されたることゝによつて四、五割は內地向に使用さる。其他內地ドフ貝釦、玉貝釦、廣瀨貝釦、黑蝶貝釦は殆んど輸出向で、夜光貝、白蝶貝釦は約七八割は輸出向安大平ドブ貝釦は府下に於て製造さるゝものは上等品のみで凡て內地向である。近時海外殊に支那、南洋、印度方面は物を使用する傾向顯著となり、隨つてドブ貝釦の輸出は漸次增加しつゝある。

(二) 金屬釦

本品は大部分內地向で輸出向は僅かに一割位にして、內地向は大阪市內四、地方六の割合で消費さる。大阪品は金澤、岐阜及名古屋以西を、東京品は名古屋以東を主たる販路とし、朝鮮、臺灣は兩者共有の勢力範圍とするも、近年東京品の九州、中國、大阪方面、大阪品の樺太、北海道に於ける進出は侮り難きものがある。

かくの如く需要地は東京及大阪製品は地理的關係にて殆んど區別さるゝやうであるが、震災以前に於ては大阪製品は主として輸出向又は大口の需要向に限られ、隨つて並物は大阪品、上物は東京品と云ふ風であり、之を取扱ふ卸商も亦夫々分野を決めるのが有利であつたが、震災によつてこの狀況を異にし、同業者は互に製品の向上に努めしを以て、現在に於てはかくの如き區別なく、東京、大阪共に上物及安物を竝び製造するに至つた。

輸出向は支那、哈爾賓等を主たる販路とするが、近時支那は自國斯業の發展と軍服の改正とによつて需要は漸減してゐる。支那向製品は普通眞鍮釦と稱する最下級品にして表面は磨いた眞鍮板、裏面はニス塗鐵力板を原料とす。而して哈爾賓地方に仕向けらるゝ釦は露西亞釦と稱し、厚さ約八厘の一枚地金に金銀鍍金を施し、研磨して模樣付をなしたもので、大戰以前に西比利亞地方に輸出されたが其後歐洲製品のために壓倒され、大正十年頃までは大した需要を見なかつたが、爾後數年ならずして彼の製品を市場より驅逐するを得たのである。現在はこの種釦は同地方のみに輸出されてゐる。

(三) アイボリナツト釦

內地向を主とし、輸出向は僅か二、三割位に過ぎぬ。內地は大阪市內四、地方六の割合で、地方は東京向約七、八割を占む。

輸出先は支那、印度、東洋、南米等にして內支那は全體の約七割に當る。

大正十二年までは東京、橫濱製品が大なる勢力を有してゐたが、震災によつて著しき打擊を受け、其後着々復舊に

努めつゝあるも、震災前の狀態に至るは尙遠きものゝ如く、現在は大阪製品殆んど獨占の有樣である。

（四）水牛釦

內地向四、輸出向六の割合で販賣さる。

輸出先は支那、南洋、印度、米國等で歐洲へは三、四年前までは多少輸出されてゐたが、現今では殆んど仕向けられぬ。支那向は安物にして數量は最も多く全體の約五、六割位もあるが、價額は僅か二、三割位である。尤も近來裏穴の上等品又は模樣入のものが漸次增加の傾向にある。

內地向は地方へ仕向けらるゝもの全體の約七割を占む。地方は東京を主たる販路とし、その額は約六割に上る。而して內地には裏穴釦、平物釦共に需要せらるゝが、輸出は支那を除いては凡て平物釦で、支那は平物七、裏穴三の割合である。

（五）カラー・カウス釦

內地向を主とし輸出は全部の約二割位である。內地は地方向が全體の七、八割で東京を最大顧客とする。

海外には可成古くから輸出されてゐたが、漸く盛況になつたのは大正六年以降の事である。盛況時にありては、支那、南洋、印度方面は勿論、遠くバルカン半島にまで輸出されたが、戰後安價なる獨逸品の出廻りたるため、販路縮少し、現在は支那、南洋方面に止まつてゐる。

本品は東京品と大阪品とは相伯仲し、東京品は主として傳來の手細工によつて製作し技工的のもの多く、隨つて大

阪製品よりも價格の高いものが少なくないが、大阪品は機械的に大量生產するが故に堅牢で而も實用的のものが多いとのことである。而して東京品は足がバネになつてゐるものが大部分で、大阪品は鎖付のものが全體の七割位を占めてゐる。

（六）磁釦

本品は輸出向が大部分で、全體の約九割五分を占め、內地向は僅か五分位である。今最近三ヶ年の平均一ヶ年の仕向額を見るに左の如くである。

	數量	價額
內地	二四〇、〇〇〇 哥	一四、〇〇〇 圓
支那	二、一六〇、〇〇〇	一五三、〇〇〇
印度	一、五六〇、〇〇〇	九一、〇〇〇
南洋	三六〇、〇〇〇	一六、五〇〇
米國		
其他		
計	三、九六〇、〇〇〇	二七四、五〇〇

即ち支那を最大得意先とし全體の約六割を占め、印度、南洋は之に亞いでゐる。

內地向は最初は都鄙の別なく各地に使用されてゐたが、嗜好の變遷に伴ひ、漸次需要は減じ、現在にては北海道方

面その他用舍向として極めて少量の注文があるのみである。

（七）骨釦

大正八、九年の輸出旺盛時にありては全產額の六、七割を輸出してゐたが、近年著しく不振となり、その額は約二三割位に減じた。

輸出先は支那、印度、南洋、南米等で内支那南洋を主とする。

内地向は地方を主とし、全體の約六割に當り、大部分東京に仕向けらる。

而して支那へ輸出さるゝ釦の形狀は盧、四ッ穴の徑七分ものが最も多く、印度、南洋は筋入四ッ穴、帽子二ッ穴の四分六厘、五分二厘もの、南米は深盧、徑四分六厘、五分八厘等である。

内地向は目玉、並六、並皿、深皿、深盧、並盧等の徑四分二厘から七分四厘位のものである。

（八）硝子釦

昭和元年までは殆んど輸出向のみであつたが、現在は約九割は内地向である。輸出先は支那、印度、南洋等であるが、戰後歐洲品の脅威を受け注文漸次減少す。

内地向は近來販路大に拓け、需要著しく增加した。大阪市内四、地方六の割合で、地方は大部分東京へ仕向けらる。

（九）革釦

革釦は他の釦と異り、現在尙内地にては餘り使用されず、殆んど支那に輸出さるゝのみである。

本邦鈕釦は戰時好況の影響を受け對外輸出額は大正三年以降每年著しく增加した、今之を阪神兩港の本邦鈕釦の輸出統計について見るに、大正三年に於て僅かに二百六十二萬圓に過ぎざりしも大正七年は九百八十九萬圓に上り昨四年は稍減少して七百十五萬圓となつたが、前記の大正三年に比すれば四百五十三萬圓の激增にて、就中輸出の大宗たる貝釦の如きは近時安價なるものゝ需要が多くなつたゝめ、數量に於ては昨四年は好況時よりも二十萬哥の增加を示してゐる。左に大正元年以降每年の阪神兩港の輸出額を示し、その狀勢を明らかにせむ。

阪神兩港各種鈕釦輸出額

年別	貝製		金屬製		骨角製		其他		計	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
	哥	円	哥	円	枡	円		円		円
大正元年	四、九四三、二三四	一、九二五、五〇〇	一六、一七九	六七、〇八四	四五二、四二	一二四、八九一	—	四六、六一六	—	二、一五四、〇九一
同二年	六、二四二、一〇〇七	二、八四八、〇三三	三三四、七一六	七八、八八四	五七六、三五六	一九〇、八〇九	—	六六、〇五七	—	三、一八三、七八二
同三年	五、四二〇、一〇一	二、四二八、六六九	二四六、八九〇	七三、九〇三	三五一、六三七	八〇、四〇三	—	三九、五八六	—	二、六三二、五六一
同四年	八、〇八一、三〇五	三、二八四、四五三	一八二、八九六	六八、六七五	五四四、六一〇	一五六、七一三	—	一七四、一九二	—	三、六八四、〇三三
同五年	一四、〇一六、五五七	五、六二八、一六九	六〇一、八七一	二七八、六七八	八五八、四二〇	二七二、〇四九	—	七七六、一四五	—	六、九五五、〇四一
同六年	二二、八〇八、六三〇	五、二四〇、三五四	一、九二九、三〇四	九〇四、八一八	八〇〇、三二六	二九二、九五四	—	六五五、四八二	—	七、〇九二、六〇八
同七年	一六、九五五、九一八	七、一三二、九八九	一、二一六、〇六二	六一一、二八二	一、一九七、一三九	五二七、一九二	—	一、六二五、八七九	—	九、八九七、三四二
同八年	一三、一二七 千哥	七、八五四、九八一	六二〇 千哥	三八五、八三五	一、一二六 千哥	六〇四、六六一	—	三九九、五三九	—	九、二四五、〇一五

同九年	一〇、七三二	七、六九四、七九二	五六五	三三九、七〇〇	一、三〇三	七七五、六一三	—	五〇〇、六三六	—	九、三一一、七四一
同十年	五、〇八四	三、〇九四、五九一	三四	二一、六一九	六三三	三三九、二一〇	—	三〇四、七六四	—	三、九五〇、一八四
同十一年	一〇、四六八、八八二 哥	五、三三、三三一	四七四、七四九 哥	三〇二、三九二	七八五、〇〇一 哥	三六五、二二八	—	二一七、二九五	—	六、二〇八、二四六
同十二年	一〇、〇七五、八一一	六、四二六、八九〇	四〇九、六七四	二四七、三九九	六四二、七四〇	三〇七、一〇三	—	一九三、三八七	—	七、一七四、八七八
同十三年	一〇、六五四、一〇〇	七、八四九、九五三	五〇一、七四三	二五六、七八二	八七一、二七八	四三四、三一〇	—	四〇五、八六三	—	八、九四六、九〇八
同十四年	一四、四五〇、九〇六	七、七〇五、六〇〇	四五七、一六七	二〇一、四九九	九一九、四一三	三八三、九八五	—	三八一、一四七	—	八、六一九、二三一
昭和元年	一四、四九五、九七八	七、五九三、七九三	五六七、〇八一	二三五、九七四	一、一五七、四四九	四六三、三一三	—	一八四、五九五	—	八、四七七、六七五
同二年	二六、一九八、八六四	八、七〇二、二四四	七二一、五六八	二八三、一〇六	一、七五〇、五九五	五八七、五四〇	—	二一六、七三七	—	九、七八九、七二七
同三年	二六、五五一、七七七	六、四八八、〇四一	五九二、三四一	二五二、二七四	一、七五六、八〇九	五五八、三七七	—	三〇〇、一一三	—	七、五九八、八〇五
同四年	二七、一〇六、一四一	六、二九、四三〇	五四一、一三四	三三三、一三五	一、六七一、四三四	四五八、〇六八	—	三四八、三八一	—	七、一五九、〇〇四

更に各種釦別に分ち最近五ヶ年間の阪神兩港國別仕何先輸出額を示すと左の如くである。

大阪港貝釦國別輸出額

國別	昭和三年		昭和二年		昭和元年		大正十四年		大正十三年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
支那	六五九 哥	五三四 円	四四九 哥	三六〇 円	四三 哥	四二 円	三〇四 哥	二八〇 円	四九二 哥	三〇三 円
關東州	二三七	一六六	二三三	一四六	二七〇	二一四	二五五	一八二	二五七	一八〇
香港	四	二	六	二	一	一	一	一	六	二
英領印度	一、〇五〇	三三一五	一、〇六四	三五九	一、〇七七	四〇一	八〇三	二九六	七九〇	二九六
蘭領印度	二三	一七	六二	五一	三二	三二	二五	三二	七九	六二
英吉利	八二四	二六八	九八六	三六四	七四八	三三三	一、〇六二	五一六	五五四	二四七
佛蘭西	八三	二四	一〇一	六二	七	四	九	一〇	—	—
獨逸	二七四	七七	二二	七	—	—	—	—	—	—
白耳義	六〇	一六	五一	一六	一九	二	一九	一二	一三	七
伊太利	九三	二三	一四	七	一〇	一〇	八	二	二九	二
和蘭	七七	二〇	六	二	—	三	—	—	—	一
西班牙	一五	五	—	—	—	—	—	—	—	—
土耳古	一三	五	一二	四	二〇	九	一三	一〇	一三	四
北米合衆國	一一	六二	五七	三〇	二三	一三	一六	一〇	六	—
加奈陀	五九	三八	八一	四九	四一	二六	七	二	—	四
墨西哥	三二	一五	一五	一〇	三七	二〇	一〇	七	—	—
亞爾然丁	—	—	四	四	三	三	八	七	二	—
伯剌西爾	一八	一〇	一三	七	八	八	—	—	—	—

神戸港貝釦國別輸出額

國別	昭和三年		昭和二年		昭和元年		大正十四年		大正十三年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
支那	一七 哥	一〇 円	一七 哥	一三 円	七 哥	五 円	一八 哥	一三 円	一〇 哥	八 円
關東州	一	〇	〇	〇	一	一	一	一	—	—
香港	三	一五	六九	四四	二六	一五	九	六	一三	一〇
英領印度	六八四	三三八	五八〇	三一八	五八一	三三四	五九六	三三一	三六五	二七八
蘭領印度	二五二	一三六	二七六	一七七	一〇九	八〇	一九一	一三四	一六三	一四六
英吉利	二、五七四	九五一	三、六八五	二、〇〇六	二、五九七	一、三九一	二、九〇五	一、四六七	一、四六	二、一九七
佛國	四九四	一九七	二五二	一四八	二六八	一四九	三一〇	一六三	一四六	一九五
獨逸	一、一六八	四四三	八一四	四五三	三九六	二一三	四六六	二一〇	一二五	一四六
白耳義	一九〇	五五	三六七	二〇三	四三三	一六七	二四六	一二九	二八〇	二八〇
埃及	一七	六	五四	二三	二九	一九	四一	二九	八	五
濠太刺利	九四	三八	九五	四六	一五一	七四	一五二	七七	五七	三八
其他ノ諸國	九四	三八	八六	五〇	二八	一七	五〇	三四	一一	一〇
計	三、八二四	一、六九〇	三、三九八	一、六〇四	二、九四五	一、五九六	二、七七一	一、四九六	二、三〇三	一、一六四

大阪神戸兩港貝釦國別輸出額

國別	昭和三年		昭和二年		昭和元年		大正十四年		大正十三年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
伊太利	二四七	一二五	一六二	八二	一二九	八四	二七	一九	一九	一七
和蘭	一、六一〇	三七五	一、一四三	六〇八	一、一八九	四三七	一、二四五	五一六	八八九	六九二
西班牙	四四七	二一一	五四二	二九七	八四四	四六四	六一三	三三五	二六二	二四七
丁抹	八六	四六	八七	四九	四一	二八	一三五	一三〇	五二	四一
土耳古	五六	二六	一一六	六五	二四	二七	七七	四五	—	—
北米合衆國	二四二	九六	二六四	一四一	二二四	一三七	三六六	二〇三	四九三	四一〇
加奈陀	六五八	三三五	五一六	二八七	六五一	三〇七	六一九	三四六	七四八	六〇四
墨西哥	二四八	八七	一一四	六五	二六四	一二一	五九八	二六五	一八三	一四二
亞爾然丁	九六三	四四九	一、三五一	七四三	一、四一三	六六一	一、三五九	七四三	四一七	三三四
伯刺西爾	六〇一	二六四	三〇五	一七四	四三五	二九六	二九五	一九七	三三一	二六三
埃及	二六八	八〇	二四一	一三九	一四二	七六	一八七	二七〇	一四〇	二七七
濠太刺利	四〇四	二三一	四九〇	二八〇	四八一	二九五	三八〇	二七〇	一〇一	二二四
其他の諸國	一、三八四	五六一	一、四〇四	八〇八	一、二六七	七一七	一、〇三五	五九八	八七七	六八六
計	二、七二七	四、七九八	三、八〇一	七、〇九八	一、五五一	五、九九八	二、六八〇	六、二一〇	八、三五二	六、六八五

支那	千瓩 六七六	千円 五四四	千瓩 四六六	千円 三七二	千瓩 四二九	千円 四二六	千瓩 三二二	千円 二九二	千瓩 五〇二	千円 三二一
關東州	三三八	一六六	二三三	一四六	二七一	二二五	二五六	一八三	二五七	一八〇
香港	三七	一七	七五	四六	二七	一六	二〇	七	一九	二
英領印度	一、七三四	五六三	一、六四四	六七七	一、六六〇	七二五	一、三九九	六二七	一、一五五	六〇二
蘭領印度	二七五	一五三	三三八	二三八	一四〇	一一二	二一六	一六六	三五七	二九〇
英吉利	三、三九八	一、二一九	四、六七一	二、三七〇	三、三四五	一、七一四	三、九六七	一、九八三	二、八五一	二、〇六四
佛蘭西	五七七	三二一	三五三	二一一	二七五	一五三	三一九	一七三	一四六	一二五
獨逸	一、四四三	五二〇	八三五	四六〇	三九六	二一三	四六六	二二〇	一九五	一四六
白耳義	二五〇	七一	四一八	二一九	四四三	一六九	二六五	一四〇	三七三	二八七
伊太利	四三九	一三八	一七六	八九	一四八	八八	二七	一九	一九	一七
和蘭	一、六八七	三九五	一、一四九	六一〇	一、一九九	四四〇	一、一五三	五一八	九一八	七〇三
西班牙	四六二	二一六	五四二	二九七	四六四	八七四	六一三	三三五	二六二	二四七
丁抹	八六	四六	八七	四九	四一	二八	一三五	二〇	五二	四一
土耳古	六八	三一	二八	六九	五四	三六	七七	四五		
北米合衆國	三五三	一五九	三二一	一七一	二七五	一五〇	三八二	二一三	四九三	四一〇
加奈陀	七一七	二六三	五九七	三三六	六九二	三三三	六二六	三四八	七五四	六〇八
墨西哥	二七九	一〇三	二九	七五	三〇一	一四一	六一〇	二七二	一八三	一四二

大阪港金屬釦國別輸出額

國別	昭和三年		昭和二年		昭和元年		大正十四年		大正十三年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
	千瓩	千円	千瓩	千円	千瓩	千円	千瓩	千円	千瓩	千円
亞爾然丁	九六三	四四九	一、三五七	七四七	一、四一六	六六四	一、三六七	七五〇	四一九	三三五
伯剌西爾	六一九	二七四	三一七	一八一	四四三	三〇四	二九五	一九七	三三一	二六三
埃及	二八五	八六	二九五	一六二	一八一	九五	二二八	一三〇	一四八	一二九
濠太剌利	四九八	二五九	五八五	三三六	六三二	三六九	五二二	三四七	三三四	二七一
其他の諸國	一、四七八	五九九	一、四九〇	八五八	一、二九五	七三四	一、〇八五	六三二	八八八	六九六
計	一六、五五一	六、四八八	一六、一九九	八、七〇二	一四、四九六	七、五九四	一四、四五一	七、七〇六	一〇、六五五	七、八四九
支那	千瓩 三五三	千円 一五四	千瓩 四三五	千円 一六三	千瓩 三四一	千円 一三七	千瓩 三一七	千円 一三一	千瓩 三〇〇	千円 三七
關東州	一六〇	四九	二〇〇	六三	一五八	五六	九一	三七	九七	四五
香港	二	二	二	一	一	一	〇	〇	一	〇
英領印度	〇	一	〇	〇	七	四	一	二	一	〇
蘭領印度	八	八	一〇	六	九	六	六	四	一八	二
其の他諸國	〇	〇	一	一	一九	一三	〇	〇	—	—
計	五二四	二二三	六四七	二三四	五二四	二二六	四一五	一七五	四一七	一八六

神戸港金屬釦國別輸出額

國別	昭和三年		昭和二年		昭和元年		大正十四年		大正十三年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
支那	千瓩 二	千円 一	千瓩 三	千円 一	千瓩 一四	千円 八	千瓩 四	千円 三	千瓩 三	千円 三
關東州	〇	〇	〇	〇	—	—	—	—	五	五
香港	二七	一三	二二	一三	四	三	五	三	二六	二〇
英領印度	一	一	三	一	二	一	三	一	一七	一三
蘭領印度	一三	八	一九	一四	九	六	一九	一三	六	五
其の他諸國	二五	一七	一〇	六	四	三	九	五	二八	二三
計	六八	三九	七五	四九	三三	二〇	四二	二七	八五	七二

大阪神戸兩港金屬釦國別輸出額

國別	昭和三年		昭和二年		昭和元年		大正十四年		大正十三年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
支那	千瓩 三五五	千円 一五五	千瓩 四四七	千円 一七〇	千瓩 三三五	千円 一四五	千瓩 三二一	千円 一三四	千瓩 三〇三	千円 一三〇
關東州	一六〇	四九	二〇〇	六三	一五八	五六	九一	三七	一〇三	五〇
香港	二九	一四	二三	一四	一三	四	二二	一二	二二	一二
英領印度	一	二	三	八	九	五	四	三	七	六
蘭領印度	二	一六	二九	二〇	一八	一三	二五	一七	二五	二九
其他の諸國	二五	一七	一二	七	二三	一六	九	五	二八	二三
計	五九二	二五三	七三	二八三	五六七	二三六	四五七	二〇二	五〇三	二五七

大阪港骨角製釦國別輸出額

國別	昭和三年		昭和二年		昭和元年		大正十四年		大正十三年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
支那	千瓩 一、二八六	千円 三七七	千瓩 一、三〇三	千円 三八六	千瓩 七二四	千円 二六三	千瓩 五五三	千円 二〇一	千瓩 五二三	千円 二〇一
關東州	二〇四	七一	一五六	四七	一四三	五七	一三九	五九	一〇四	四一
英領印度	六	一	一七	五	七	三	四	二	一	一
蘭領印度	四	二	四	二	一	一	三	二	四	一
比律賓諸島	七	二	二〇	七	二六	一三	六	一〇	一七	七
濠太剌利	三	一	五	二	九	三	六	五	一	一
暹羅	—	—	一	—	—	—	—	—	—	—

神戸港骨角製釦國別輸出額

國別	昭和三年 數量	昭和三年 價額	昭和二年 數量	昭和二年 價額	昭和元年 數量	昭和元年 價額	大正十四年 數量	大正十四年 價額	大正十三年 數量	大正十三年 價額
	千罰	千円	千罰	千円	千罰	千円	千罰	千円	千罰	千円
支那	一六	一八	三三	三二	一三	九	一六	九	一	一
關東州	—	—	〇	〇	—	—	—	—	—	〇
英領印度	二〇	六	五	三	二一	七	二五	二	一五	一〇
蘭領印度	三八	一八	三四	二〇	二九	一五	四二	三	一五	一〇
比律賓諸島	一七	九	一四	九	二三	一七	二三	一七	一三	一〇
濠太剌利	二四	一四	二三	一四	五八	二五	三七	二六	一六	一〇
暹羅	一	一	一七	九	一八	一七	四一	二九	一九	一〇
其他の諸國	二四	三八	一〇〇	五五	七六	三三	四一	一六	二七	一〇
計	二四三	一〇四	二二四	一三一	二二五	一一五	二〇七	一〇五	二一〇	一〇〇

國別	昭和三年 數量	昭和三年 價額	昭和二年 數量	昭和二年 價額	昭和元年 數量	昭和元年 價額	大正十四年 數量	大正十四年 價額	大正十三年 數量	大正十三年 價額
	千罰	千円	千罰	千円	千罰	千円	千罰	千円	千罰	千円
支那	一、五二四	三	一、五二六	八	九三三	二	七二二	一	二七九	一
關東州	四五五	一	四五七	八	二四八	八	六五二	二	二五三	一

大阪神戸兩港骨角製釦國別輸出額

大阪港其他の釦國別輸出額

國別	昭和三年 數量	昭和三年 價額	昭和二年 數量	昭和二年 價額	昭和元年 數量	昭和元年 價額	大正十四年 數量	大正十四年 價額	大正十三年 數量	大正十三年 價額
	千罰	千円	千罰	千円	千罰	千円	千罰	千円	千罰	千円
支那	一、二〇三	三九五	一、三三五	四〇七	七三七	二七三	五六九	二〇	五二三	二〇一
關東州	二〇四	七一	一五六	四七	一四三	五七	一三九	五九	一〇五	四一
英領印度	二六	七	二三	八	二八	一〇	二九	一三	一六	一二
蘭領印度	四二	二〇	三八	三	三〇	一六	四五	二四	五六	四二
比律賓諸島	二四	一二	二四	一六	四九	二八	二九	二七	二七	二五
濠太剌利	三七	一五	二八	一六	六七	二六	四三	二三	二五	二二
暹羅	一	一	一八	九	一八	八	三	九	四七	五五
其他の諸國	二七	三九	二〇	六三	八七	四一	四二	一七	三	三
計	一、七五七	五五九	一、七五〇	五八八	一、一五七	四六三	九一九	三八四	八七二	四三四

國別	昭和三年	昭和二年	昭和元年	大正十四年	大正十三年
	千円	千円	千円	千円	千円
支那	一三五	九一	六四	四〇	一〇〇
關東州	四七	三二	三四	三〇	一二

神戸港其他の釈國別輸出額

國別	昭和三年	昭和二年	昭和元年	大正十四年	大正十三年
香港	○	○	二九○		
英領印度	二九	一○			
蘭領印度	二	五			
比律賓諸島	○	一			
濠太刺利	一	二			
暹羅	—	一			
其他の諸國	五	八	四○一三	七四一七	四一六
計	二九	一四			

國別	昭和三年	昭和二年	昭和元年	大正十四年	大正十三年
支那	一○	二	三	一	二
關東州	○	○	—	五	四○
香港	一五	一四	三	五	一五
英領印度	一○	九	一七	八九	二一
蘭領印度	一九	一三	一○	二五	三一

大阪神戸兩港其他釈國別輸出額

國別	昭和三年	昭和二年	昭和元年	大正十四年	大正十三年
比律賓諸島	四	四	五	三	二九
濠太刺利	一	九	四	一	八
暹羅	一	四	一	八	五五
其他の諸國	二二	一一	七	二○	四六
計	八一	六八	五一	一五二	二六

國別	昭和三年	昭和二年	昭和元年	大正十四年	大正十三年
支那	一四五	九二	六七	四一	一○二
關東州	四七	三二	三四	三○	一二
香港	一五	一四	三	六	一五
英領印度	三九	一九	四六	一六五	一二二
蘭領印度	二一	一八	一	二九	三七
比律賓諸島	四	五	五	一九	三一
濠太刺利	一	一一	二	一	三
暹羅	一	五	四	八	二六

其他の諸國	二七	一九	一一	二四	五五
計	三〇〇	二一六	一八四	三二九	四〇六

備考　以上國別輸出額は各表とも數量千哥、價額千圓以下を四捨五入した。一一〇、一一二頁の單位哥、圓とあるは千哥千圓の誤

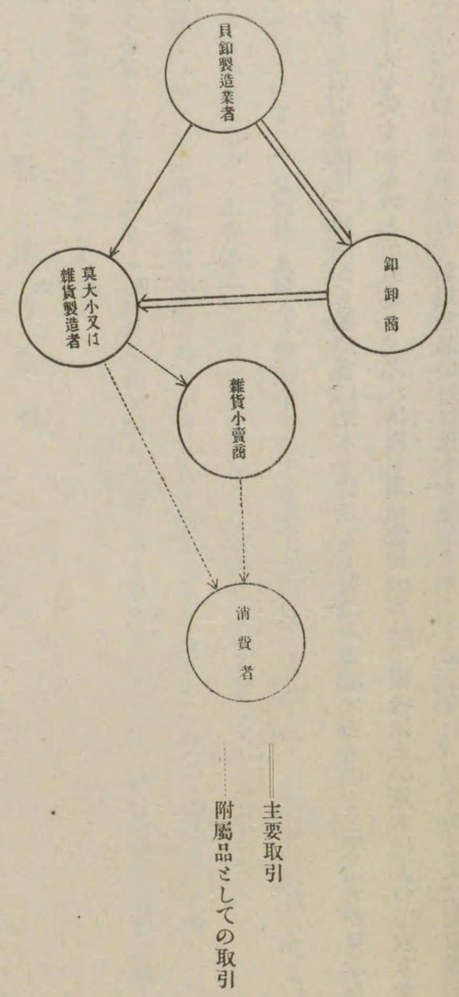
第二節　取引經路とその方法

カラー●カウス釦は雜貨商之を取扱ひ、隨つて他の釦と取引方法を異にするも、他の釦は大體大同小異にして、內地向は釦卸商を中心とし、大部分は製造者から市內又は地方の釦卸商を經て莫大小、雜貨又は洋服製造者に賣込まれシャツ、ズボン或は洋服等に附着して需要者に供給せらるゝもので、帽子、洋傘の如く商品自體で直接需要者に供給するも商品的價値は極めて低いから、釦のまゝで小賣商を經て需要者に供給せらるゝことは甚だ稀である。輸出向は之と趣を異にし、釦卸商を經る場合は比較的少なく、大部分は製造者から直接に神戸、大阪川口の輸出商に賣込まるゝものである。今、取引を先づ貝釦につき市內、地方、輸出に分ちて見るに左の如くである。

第一項　市內取引

市內取引の經路を示せば左の如くである。

第十三圖市內取引經路



即ち大部分は釦卸商を經て莫大小製品又は雜貨製造者に賣込まるゝもので、その割合は全體の約九割位に當る。卸商の中には相當の店舗と大なる資力とを有し時には見越買をもなすものと全く店舗を有せず釦製造者と莫大小又は雜貨製造者との間に或は釦製造者と卸商、卸商と莫大小又は雜貨製造者との間に介在して取引の圓滑を圖る仲買人と稱するものとがある。併しこの區別は資力の程度と慣習上から來たもので、兩者間に判然とした差異はなく、大正七、八年の好況時には一定の口錢を得て仲介を業となす純然たる仲買人がゐたが、現在はかくの如き業者は跡を絕つた。釦卸商の數は市內に約九十戸である。之は日本貝釦同業組合中第二部(商)に屬するもので、貝釦のみを取扱ふもの

各種の釦を取扱ふもの、各種の釦と刷子類の雜質を併せて取扱ふもの又は内地向のみを取扱ふもの、輸出向を兼ぬるもの等種々あるも、大部分は内地向貝釦のみを取扱ふ卸商にして、之を行政區別に見ると左表の如く、總數の七割は天王寺區に散在してゐる。尤も本表中には製造を兼ぬるものがある。

行政區別釦卸商數

天王寺區	六九戸
東成區	六
東　區	六
西　區	五
南　區	四
港　區	二
住吉區	一
計	九三

卸商を中心とする取引方法は(一)卸商から製造者に見本を提示して製造を委託するものと(二)製造者が見本を携帶して出張し卸商から注文を受くるものとがあるも、之れは取引開始當初の方法で爾後はその見本によつて双方から電話又は店員の出張によつて取り極められ、新規製品の外は見本を提示することは少ない。現今の注文は製造者の方から

受注文をなすのを常とし、その回數は製造者によつて多少異なるも、月三、四回位である。製品の納入は種類、數量、加工の難易によつて一様でないが、新規注文の場合は早きは一週間、遅くとも一ヶ月以内である。十五、六年以前は卸商が原料代其他の資金を前貸して製造せしめてゐたが、現今では製造者が著しく増加し、隨つてかくせざるも品物が十分に間に合ふやうになり、又相場も絶えず變動するので專屬工場以外に對してはこの前貸は行はれてゐない。

卸商の莫大小又は雜貨製造者への賣込みは毎日自家店員をして訪問せしめ之をなすを常とする。

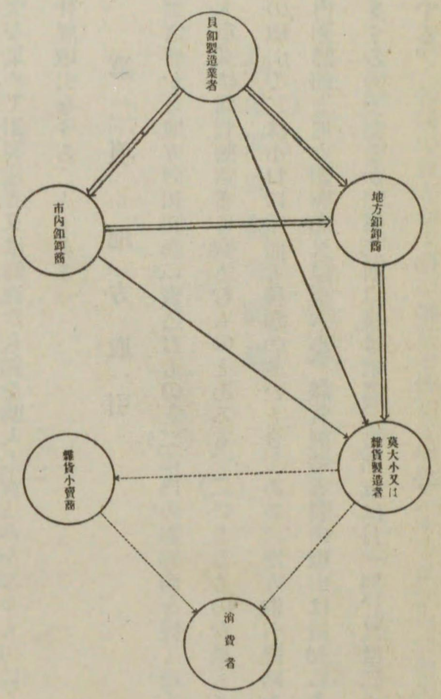
以上は比較的經營の大きな卸商の取引方法であるが仲買人と稱する小なるものにあつては多少之と異なり、毎日主人自ら出張し注文を集めて釦製造者又は卸商から釦を購入し賣込みをなすものにして、時には製造者から購入した釦を卸商に賣込む仲間取引をすることもある。

第二項　地方取引

地方取引は(一)製造者から地方の釦卸商に賣込むものと(二)市内の釦卸商を經て地方釦卸商に賣込むものと(三)製造者から直接地方の莫大小又は雜貨製造者に賣込むものとあるも、(二)によるものが最も多くその割合は約六割に當る。(一)と(三)は概して大口の取引で(二)は小口にて而も種類の多いときである。地方取引經路を示すと左の如くである。

製造者又は市内釦卸商と地方釦卸商又は莫大小、雜貨製造者間の取引は最初にあつては自家の店員が見本を携帶して出張し受注文をするのであるが、第二回以後は電話、書面或は月一回、又は二ヶ月に一回の集金出張のとき受注文をなすのを常とする。

第十四圖地方取引經路



═══主要取引
┅┅┅附屬品としての取引

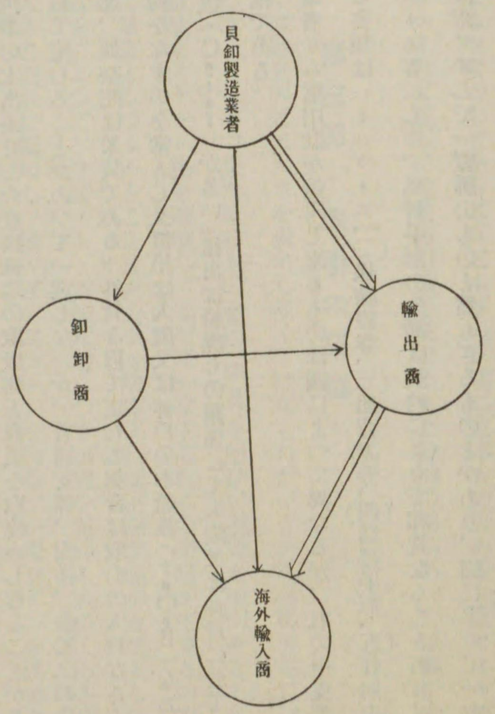
卸商、製造者共に地方向を專門とするものなく、何れも兩者を兼ねてゐる。

地方へ仕向けらるゝものは主に東京、名古屋の釦卸商でこの東京、名古屋の卸商は更に東京は東北、關東地方及名古屋以東、名古屋はその附近の釦卸商に販賣するのであるが、近年大阪市内の卸商から直接に東京、名古屋以外の地方釦卸商に賣込むものが漸次增加の傾向である。

第三項　輸出取引

輸出取引の經路を示すと左の如くである。

第十五圖輸出取引經路



═══主要取引

輸出商は大部分製造者から直接神戸の外國商館へ賣込まるゝもので、全體の約六、七割に當り、市内の釦卸商を經るものは比較的少ない。併し大阪川口の支那商館へは製造者より直接のもの少なく、多くは釦卸商を經るを常とす。卸商の購入した釦は神戸、大阪川口の外國商館を經て輸出さるゝものと海外の輸入商に直接に賣込まるゝものとでその割合は相半ばする。而して製造者と市内釦卸商との取引は叙上内地向と大體同樣であるが、神戸商館に對しては多くは集金、納品の際受注文をなすを常とし、出張の回數は月三、四回である。

輸出向を取扱ふ釦卸商は凡て內地向を兼ね之を專業とするものはない。

次に釦卸商の直輸出に就いて見るに、之を專業とするもの市內に五六戸あつてこの外雜貨を兼ぬるもの二十數戸ある。その仕向先は支那、印度、南洋、濠洲、亞弗利加、北米合衆國、南米、英、佛、白、獨國等の主要都市にして、輸入商は海外代理店又は輸入國の貿易商である。注文は豫め送附し置きたる見本の番號又は先方より送附し來る見本によつて定められ、文書又は電報にてなさるゝが、この內支那は每年一月、七月、十月頃の三回、又南洋は一回位自家店員を見本携帶の上出張せしめ直接彼地の取扱商と商談を取極めしむることがある。價格は外貨を以て定むることあり、邦貨を以て定むることがあつて一定しないが、普通支那、南洋、南米は邦貨、歐洲、濠洲は英貨又は邦貨、印度は圓又は留比、加奈陀は米貨である。外貨を以て定むる場合は取引の大口なると小口なるとを問はず豫め爲替銀行にて爲替の豫約をなすのを常とし又價格は大阪又は神戸の本船渡（f•O•B）なることあるも、主に先方の請求により到着港の本船渡（C•i•f）が多い。積出は船繰りの關係にて大阪又は神戸に於てし、現在は神戸積が多いが漸次大阪積が多くなる樣である。

海外の輸入業者から信用狀を送附し來るものは國によつて異なるが、右の中支那、南洋、印度は殆んど送附せぬ。輸出に要する書類は(一)インヴイス、(二)保險證券、(三)船荷證券、(四)爲替手形、(五)仕向先によりては原產地證明書又はコンシエラーインボイス等にして、爲替手形の金額は契約によりて邦貨なることあり又外貨なることあるも、多くは後者である。期限は附せずして一覽拂のものと然らざるものとがあり、國によりて一定せぬが之を附する時は一覽後三十

日乃至六十日なるを常とし、中には百二十日の長期に及ぶものもある。又サイト附のものと雖も南米にあつては慣習上手形の引受さへすれば直ちに現品の引渡を受けるもその他の國にあつては現金支拂と同時に現品の引渡を受けるものである。

第三節　取引の單位

釦卸の取引には數量の外に大さを表示しなくてはならぬが、この大さの表示には從來の慣習上一般に輸出向就中外國商館との間にはラインを、又內地商人の間には尺を用ひ、複雜な取引をなしてゐる。さればこの取引を簡便にするため現今一定せるメートル法を適用し、之を統一なさしむるの問題が生ずるのであるが、由來釦は輸出向に對してはラインを以て單位としつゝあること及メートル法によれば正確な表示方法として可成複雜な數字を列べなくてはならぬ不便があるとによつて、今尙メートル法實施につき研究を重ねられつゝある所以であるが、現に佛國に於ては何番、何番半を大さの表示に使用し、例へば一二ラインを四番、一四ラインを四番半、一六ラインを五番の如く稱せられてゐる點から見ても、この表示については他に統一すべき適當の方法があるまいか。

而して數量の表示は釦の種類によつて多少異なり、貝釦、磁釦の如き小釦の多きものは打、哥も尙小としてグレートグロス即ちマース（十二哥）を用ひ、その他の釦は一般に哥を使用する。中には一個又は千個を以て標準とさるゝものがある。

今一般に用ひらるゝ取引の單位を釦別に見ると左の如くである。

內地向	輸出向

貝釦	マース	マース
金屬釦	個、	哥
ナット釦		哥
水牛釦		哥
カラー・カウス釦	打、	哥 打、 哥
磁釦	マース	マース
骨釦	千個、	哥
硝子釦		哥
革釦		哥

尙半製品即繰拔生地は各種釦を通じて千個を單位とする之加工賃が千個建であること及製品にする迄の破損を見込んで十二哥(一千七百二十八個)の製品に對し二千個として製造標準を定められてゐる點から生ずる便宜の單位である

第四節　需要の時期

本品は年中絶えず需要さるゝが、仕向地と製品の種類とに多少繁忙なる時期と然らざる時期とがある。

輸出向　支那方面の需要は大體毎年二、三、四月頃が最も多く、その間は注文に接するも、之に應じ得ぬ狀況で隨つて相當の見越製造が行はれてゐるも、その他の方面は概して季節的に關係せず需要さる。

內地向　貝釦は莫大小製品に附屬せるゝものが多いから需要の繁閑は大體夫れと軌を一にし、年中殆んど大した區別はないが、最も最盛期と見られるのは夏物の二、三、四、五月と、冬物の八、九、一〇、一一月頃である。

金屬釦の一般に廣く需要さるゝ方面は陸海軍、警察、鐵道、消防、船會社、學校、その他諸官公署なるが故に、年度替又は更衣期の三、四、五月と九月の頃である。されば數量多く價格極めて低廉なる既製服用の櫻釦、學生釦の如きは三、四月頃の繁忙期には値段が引き合はぬのみでなく製造も間に合はぬから、絶えず相當の見越製造をなし置くを常とする。

アイボリナット釦、水牛釦は冬物としては七、八、九、十月、春物としては十一、十二、一、二月頃が最も多く、夏物は釦の性質上極めて少ない。

カラー・カウス釦は三、四、五月と九、十、十一月を最盛期とするも、一部商品を除いては季節的關係少なく、年中殆んど需要さる。

骨釦は多くは夏向の洋服用に使用さるゝので、一月から六月頃までが最も多く、硝子釦は春物としては、十二、一二、三、四月、冬物としては九、十、十一月、夏物としては五、六月にチョッキ釦が最も多く需要され、磁釦、革釦は內地向としては極めて少ない。

第五節　決濟

決濟　當業者間の決濟は市內、地方、輸出により又當業者個々の慣習、信用の程度によつて多少異なるも、市內取

引にあつて製造者對釦卸商、製造者、釦卸商對英大小、洋服又は雜貨製造者間は多くは月一回（月末）又は二回（十五日、月末）勘定の現金拂で中には三十日乃至六十日サイトの手形拂とするものもある。尤も製造者と卸商との間に特別の關係あるものは豫め資金を前貸し、製品の代價と差引いて支拂はるゝものもある。

地方取引は多くは賣込と集金とを兼ねて出張せし都度に支拂を受くるを常とし、出張回數は當業者によつて異なるも、月一回又は二ケ月、三ケ月目に一回位にして、現金又は三十日乃至六十日サイトの手形拂である。

輸出向にあつては仕向地と取引先の慣習とによつて一樣でない。大阪（川口）在住の支那商は月二回（十四日、月末）勘定で、多くは三十日乃至六十日サイトの手形拂、神戸在留の支那、印度商館は月二回（十四日、月末）の現金拂、其他の商館は積出拂と入庫拂とである。積出拂とは製造者が送荷し船積せし時に全額の支拂を受くる方法で、入庫拂とは納品と同時に全額の八割を、殘り二割は檢査濟の時に支拂はる方法で、總決濟は普通半月、遲きは三ケ月以上に及ぶものもある。尤も入庫拂でも一定の支拂日を定むるものと、入庫と同時に何時にても支拂はるゝものとがある。

今、釦取引に當つて最も多く用ひらるゝ決濟方法を示すと左の如くである。

- 內地向
  - 市內取引　月一回又は二回勘定の多くは現金拂
  - 地方取引　月一回又は二ケ月一回勘定の現金又は手形拂

- 輸出向
  - 對大阪川口在留支那商取引　月二回勘定の多くは手形拂
  - 對神戸在留支那及印度商取引　月二回勘定の多くは現金拂
  - 對其他の輸出商取引　入庫と同時に全額の約八割を現金拂とし殘額は檢査濟の現金拂

步引　步引とは注文高の何パーセントかを注文の際賣手が値引することであるがこの步引は或は一步のことあり、或は二步のことあり、或は全く之を行はず正味のことがあつて必ずしも一定せぬが內地、輸出共に步引するときは普通一步乃至二步引となつてゐる。

第六節　荷造

荷造並に包裝は釦の種類と製造者の慣習によつて異る。今貝釦につき之を見るに、市內取引には主に一哥を臺紙付となし又は一マースをバラのまゝで布袋に入れて、釦卸商の店舗內に持ち運ばるゝものである。

地方取引は二〇ライン以上の大釦は二打臺紙付としたものを六枚（一哥）又小釦は一哥臺紙付としたものを十二枚（一マース）を各紙函に入れ、更に注文の數量に應じて紙包又は木箱に入れる。

輸出向は印度以外は一定せぬ、即ち印度向は二打臺紙付としたものを六枚（一哥）を紙函に入れ、更にこの紙函五個（五哥）を紙包とし五百哥又は六百哥を木箱に入れるが、支那、南洋向は二打又は三打を臺紙付とし、之れを二打付は六枚、三打付は四枚（一哥）を紙函入れとして更に木箱に入れ歐洲向は二打又は三打を臺紙付としたものを二打付は六枚、三打付は四枚を紙函に入れ、この紙函六個を紙包として木箱に入れるもの或は一八ライン以下の小釦は一哥臺紙

付とし之を十二枚(一マース)を紙包又は紙函に入れ、二〇ライン以上の大釦は三打を臺紙付とし、二十四枚(六哥)を紙函又は紙包として木箱に入れるもの、或は一マースバラのまゝで布袋入として木箱に入れるもの等種々ある。木箱内に入れる數量も亦注文の數量によつて一樣でない。

而して他の釦も臺紙付の數、紙函、紙包、木箱に入る數量は多少異なるも、方法は大體貝釦と同樣であるから說明は茲に省略する。

商標は仕向地によつて多少異なり、輸出向の內歐米向は之を附せぬのを一般とし、其他は紙函に釦卸商、輸出商又は海外輸入商のものゝ內何れかを貼付し、中には臺紙に製造者のマークを附するものもある。

內地向は之を附するときは釦卸商又は製造者のものを紙函に貼付するを常とするも、カウス釦は二個を臺紙付とし、この臺紙に雜貨卸商又は製造者の商標を貼付し又金屬釦の如き官廳に納入する大量品にあつては納入者の商標或は頭字を英字にて釦の裏面に刻印をなすことがある。

第七節　最近の商況

各種鈕釦の最近の商況を內地向と輸出向とに分ちて見るに

(一)　內地向

(イ)　貝釦　莫大小肌衣類の需要が近年捗しくないのみでなく、昨年七、八月から全國的に行はれし消費節約の宣傳は都鄙の別なく普及し、殊に年末は氣候溫暖にして、需要者の買氣薄のため迎春の準備買に活氣なく一般に不振の狀態

を呈したりしを以て、貝釦も之に伴ひて賣行惡しく、加ふるに一昨年末以來對支輸出の不振によつて製造者が內地向に轉ぜしため製品に過剩を來たし、延いて價格の競爭をなすに至つたので、蒙る打擊は決して僅少でなく隨つて年末には廢業又は休業するものも續出し將來全く豫測を許し得ざる狀態である。

(ロ)　金屬釦　多くは特種階級に限られてゐるため、不況時に際しても賣行に大した變化なく、近來學生服の水牛、骨釦に代つて櫻釦が盛んに使用され、學生服の普及によつて戰時好況時よりも寧ろ大に增加しつゝある現狀である。隨つて價格も景氣の好不況によつて騰落を示さないのを常とするが、昨今は輸出の不振なること及印物と稱するマーク入の比較的高級品であつて、從來の東京品の範圍としてゐた上消鍍金物を大阪に於て盛んに製造さるゝに至つたこと及東京方面の當業者が阪神及その以西を好市場として浸入し曾つて見ざるの競爭をなしつゝあること等相錯綜して全く不況のドン底を辿つてゐる。

(ハ)　ナット釦　需要は每年漸次增加しつゝあつて昨四年十月までは相當の注文があつたが、十一月に入つてからは漸く不況の聲高く例年は十一月、十二月は冬物の殘注文と春物の新規注文の時期るなるも同年は問屋筋は新規注文を控へ見送りの狀況にて著しく不振である。價格は同業者の競爭と能率の增加とによつて約二割方の低落を示した。

(ニ)　水牛釦　四、五年以來洋服又は防水布用としての需要は益々增加しつゝあるが、昭和四年の十一月、十二月の交は主なる得意先が互に新規注文を見合せ從來の在庫品を悉く消化せしむるの方針にあるものゝ如く、かつて見ざるの不況で價格は一割內外の低落を示してゐる、併し一般に技術進み、ナット釦の代用品として遜色のないものが製作

し得るやうになつたので今後は相當に增加する見込である。

（ホ）カラー・カウス釦　昭和四年十月までは注文は普通で前年に比し寧ろ增加の傾向であつたが、十一月に入るや需要期であるため例年なれば相當の注文があるのに同年は極めて不振で賣行は半減し、製造者は少なからぬ在庫品を有するものもある狀況で、價格は前年に比し一割乃至二割方の低落を示した。而して本品は好況時には金銀鍍金をした高級品が盛んに需要されたが、漸次かくの如きものは賣行減少し、ニツケル、クローム鍍金の如きものが增加しつゝある。

（ヘ）骨釦　需要が殆んど一定せるため數量に於ては賣行に大した變化を見ざるも、何分原料が刷子業の不況によつて沸低し、價格昂騰するの傾向あるのみでなく同業者は互に競爭し原料代、加工賃等を計算して一マース壹圓五十錢位の賣相場なるに拘らず一圓四十錢乃至一圓三十錢にて濫賣を試むるものもあり、隨つて價格引合難く、市況渾沌として將來の豫測全く許さぬものがある。價格は五分乃至一割の低落を示してゐる。

（ト）硝子釦　本品は製造の當初は凡て輸出向のみであつたが昭和三年からは內地向にも盛んに使用せらるゝに至つたのみでなく、昨四年は二、三の釦卸商との獨占取引を改め、一般各釦卸商とも之をなすやうになつたので、同年十月以來製造するも尙足らざるの盛況を呈し、隨つて生產能力の增加を圖つてゐるものもあり、價格は技術の進步に伴ひ能率が向上せしを以て約二割減を示してゐる。

（二）輸出向

（イ）貝釦　昨四年當初に於ては支那向は關稅引上による見越買が相當にあつたが、日貨排斥熱尙熄まず每年二、三、四月は注文の殺到する時期なるに拘らず極めて閑散で、五月以降は日貨排斥も漸く和らぎ、可成りの注文があるものと期待されてゐたが、尙地方的には排斥熱に對し懸念すべき點あり、加ふるに爲替高のため價格引合はず、例年なれば支那向は早きは八月、遲くも十一月頃から各問屋は見越製造をなすのであるが、同年は之を行ふものなく極めて閑散、南洋方面も同年四月頃には久振で日貨排斥は鎭靜し、三四ヶ月間は相當の注文に接せしも、爾後爲替高のために商談は見送りの狀態である。併し歐洲、印度方面は小口ながらも一年を通じて絕えず注文があつたので昨四年の輸出額は數量に於ては前年に比し約三分の增加である。尤も價格は從來輸出の大部分を占めた高價なる高瀨貝釦の需要が漸減し、ドブ貝、玉貝釦等の安物釦が之に代り支那、印度、南洋向の如きは洋服の上衣用を除いては全體の二、三割となつたので、數量の增加に對し却て約五分の減少である。

價格は大正九年最も高く一時高瀨貝釦九番型一八ラインもので一マース十六圓五十錢に上つたが、同十二年は戰後の不況により六圓五十錢位に下落し、同十四、五年は好轉して十二圓八十錢位となつたが、爾後漸落し昨四年末は七圓二十錢となり前年に比し約四十錢の低落を示してゐる。

今昭和四年末の標準相場表を示すと左の如くである。

高瀨貝釦標準相場表

昭和四年末現在

釦の大さ	一番型	九番型	十七番型
一四ライン	四円八〇	四円〇〇	四円五〇
一六	六、六〇	五、八〇	六、二〇
一八	七、五〇	七、二〇	七、四〇
二〇	八、五〇	八、三〇	八、四〇
二二	一〇、一〇	九、八〇	一〇、〇〇
二四	一一、二〇	一〇、八〇	一一、〇〇
二六	一三、〇〇	一二、八〇	一三、〇〇
二八	一五、〇〇	一四、八〇	一五、〇〇
三〇	一七、八〇	一七、五〇	一七、八〇
三二	二二、〇〇	二一、五〇	二二、〇〇
三四	二五、〇〇	二四、五〇	二五、五五
三六	二八、〇〇	二七、五〇	二八、〇〇
四〇	三七、〇〇	三七、〇〇	三七、〇〇
四四	五三、〇〇	五二、〇〇	五三、〇〇
五〇	九〇、〇〇	八五、〇〇	九〇、〇〇

（ロ）金屬釦　需要の大宗たる支那が革命後、軍隊の服制を改めしを以て金屬釦よりも革釦となり或は粗雜なる代用品となり或は支那製品の使用等によつて金屬釦の輸出は極度に減じ、從來の支那向下級品の製造を專業とするものは內地向櫻釦の製造に轉ずるの止むなきに至り極めて不況にして、價格も著しく低落を示してゐる。

（ハ）ナツト釦　各方面とも十一月までは相當の注文があつたが、十二月に入つてからは持越注文を有する一部のものを除く外爲替高のため一般に閑散である。

（ニ）水牛釦　主要需要國である支那は爲替高によつて著しく不振、印度方面も昭和二年以來注文殆んどなく稀にあるも價格不引合のため輸出盛況時の如く輸出向の製造を專業とするものなく何れも內地向を兼ねてゐる。

（ホ）カラー・カウス釦　昭和四年二、三月頃から五、六月までは小口ながらも多少の注文があつたが最近は爲替高にて不引合のみでなく安價なる外國品の出廻りによつて著しく不振である。

（ヘ）骨釦　大正七、八年の好況時には注文殺到し製造之に伴はぬ狀況で印度、南洋方面にまで輸出を見たが、現時は支那にのみ極く少量の需要があるのみである。

而して昨今は例年なれば輸出の好況時なるにも拘らず殆んど休業の有樣で隨つて見越製品は手持品となり相當の在庫品を有するものもある。

（ト）磁釦　戰後一時不況であつた本品は近來需要再び增加し、昨四年の如きは支那向は三、四月頃から引き續き好況で全生產能力の五倍の注文があつたが、十月頃からは支那內亂の勃發、爲替の不利等のため商談は取消され不況に陷

つた。併し印度向は同年當初支那向の如き盛況にあらざるも、前年に劣らぬ注文があり、殊に十一月に入つては三ヶ月の契約に接し全能力を以て製造しつゝある。されば會社は現在の能力では到底製造が間に合はぬので溶解爐一基の増加を企て目下工を急いでゐる。

（チ）硝子釦　戰時中は支那、南洋方面の需要が盛んにあつたが、大正九年以後漸次減少し昨四年四月に入つてからは殊に著しく昨今は殆んど絶無である。而して本品の輸出は目下のところ裏鑞釦に限られ、平物釦は輸出全くなく裏穴釦は先方からの商談あるも、價格に於て引き合ひ難い狀態である。

（リ）革釦　昨四年十二月は注文絶無で極めて不振なりしも、一月から十一月頃までは絶えず相當の注文があり、殊に本品は最初裏鑞釦の一種なりしものが裏穴、四ツ穴平物釦も製造さるゝに至りしを以て、全年を通じて販賣數量は昭和三年に比し約五割の増加を示した。

第七章　海外市場に於ける本邦品

前章迄は主として内地に於ける一般の狀況であるが更に本章に於て海外市場に於ける本邦品の取引狀況に關し述ぶることゝした。その資料は曩に海外各地に駐在せる本邦領事並に大阪市の上海、天津兩貿易調査所その他の囑託員に左記事項の調査を依囑して得たる報告にして、類似又は重復せる事項は適宜取捨した。

調査事項

一、本邦品と外國品との競爭狀態

二、需給狀態並に取引慣習

（イ）需要の種類

（ロ）最も多く需要さるゝもの

（ハ）取引の標準をなすもの、その單位及價格

（ニ）取引經路

（ホ）代金決濟方法

三、本邦品及本邦當業者の缺點

（イ）品質上の缺點

（ロ）取引上の缺點

A　賣込方法に就て

B　荷造其他輸送方法に就て

C　代金支拂方法に就て

四、本邦品の改善策

五、需要者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點

六、本邦品の將來
七、海外に於ける鈕釦工業

一、哈　爾　賓

（昭和四年九月）

第一節　本邦品と外國品との競爭

本邦製釦と外國製釦の競爭狀態を概括的に示せば、大正十二、三年頃迄は北滿洲への輸入釦は、外國殊に獨逸及米國品に依つて市場を占められたる觀ありたるが、爾後漸次本邦品の聲價高まると共に輸入數量も激增し、現在に於ては地位を轉倒し本邦品獨占的勢力を示し、外國品は飾釦（露人使用服物の）に餘勢を保てる狀態である。輸入數量及價額に關しては資料なく之れを明示し難きも、多年釦の取扱を爲せる露支兩國商人の語る所を綜合するに、一ヶ年大約三、四十萬圓程度の輸入を見るものと推算さる。

第二節　需給並に取引

需要狀況　當地に於て需要さるゝものは水牛釦、貝釦、骨釦（主として本邦品）金屬釦（本邦品、獨逸品…獨逸品多し）、硝子釦（主として白耳義品多し）、木製釦（當地產）等にして、その內最も多きは骨釦、貝釦、水牛釦、金屬製釦で就中貝釦は支那人間に最もよく歡迎せらる。需要の時期は一年中時を選ばないが、特に多き月は三月及八月の兩月とする。

取引狀況　本邦品は支那人と本邦人により輸入せられ本邦人は代金引替小包便により、支那人は普通小包便及大貨物

として取引する。外國品は當地に在る外人輸入商が仕入れる。外人輸入商は上海又は本國より小包又は大貨物にて取引する。輸入經路は大部分大連經由による。而して支那人が本邦より仕入るゝ場合は現金を送り出張員に買付送付せしむ。當地外人より仕入るゝ場合は二ヶ月乃至五ヶ月の後代金を支拂ふてゐる。當地の邦人より仕入るゝ場合は普通一ヶ月乃至二ヶ月後拂とする。仕入れの際內金（頭金又は半金）を入れることはない。當地外人輸入商と本國問屋との間に於ては普通五、六ヶ月の延取引とし、日本人が日本より仕入るゝ場合は前述の代金引替小包の場合と一ヶ月半のサイト附取引を爲してゐる。

第三節　需要者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點

北滿に於ける最大の釦需要者たる支那人が漸次高級品に向ふ傾向の顯著なること、從來の支那服を棄て洋服を着用するもの特に增加し將來に於ては更に此の傾向が助長さるゝものと見られること、支那婦人の服釦が實用の域を脫し裝飾化し行く傾向のあることなどは特に留意すべき事と思考さる。

而して輸送方法に就て小包を當地支那郵便局となすものある爲、不當の稅金を徵收され易い。されば小包の場合は長春國際運輸又は丸重運通店氣付とするを有利とする。又運賃の支拂（大貨物のとき）は日滿連絡による際、運賃着拂を有利とする場合多きにより（東支の運賃受入が哈大洋なる爲邦貨との換算關係上）この點も亦注意すべきである。

尙目下の所當地に於ては木製釦（フロック、モーニングに用ふる）を製し居る外他品の製產を見ず、將來に於ても原料の關係上懸念の必要はあるまい。（大阪市哈爾賓囑託報告）

二、奉　天

（昭和四年十月）

第一節　本邦品と外國品との競爭

奉天市場に輸入せられる釦は本邦品と英國品が主なるもので、本邦品が八割を占め英國品その他獨逸品、露國品等が二割と見られ、土産品としては上海方面より小量移入せられるに過ぎない。本邦品は在滿邦人の他に一般支那人をも需要の對象としてゐるので第一位を占め、英國品は各種高級品が多く日支人を問はず高級の需要を滿たしてゐる。釦類は土産品の産額少なきため、諸外國製品の輸入が年々增加しつゝあるが、現在に於ては前述の本邦品、英國品の他に稀に獨逸品、露國品を見るのみである、一般支那人を顧客とするものは本邦品の獨り舞臺とも稱すべく、英國品は高級品なるが故に價格に於て相當の額に上るも、本邦品は數量價格に於て嶄然その首位を占めてゐる。

第二節　需給並に取引

需要の概況　內地より輸入せられる釦類は東京方面の製品が最も多く大阪、名古屋が之に次いでゐる。本邦品のうち高級品に屬するものは東京方面の製品で各古屋製品は品質が劣つてゐると謂はれてゐる。

釦の種類は主なるものは貝釦、金屬釦、象牙釦、水牛釦、骨釦、石釦、硝子釦でその外木製、セルロイド製釦等多種ある。貝釦にも眞珠の如き最高級釦あり、鮑貝釦、牡蠣貝釦等もある、骨釦に於ては牛骨のもの最も多く、金屬釦は學生服釦、支那側軍隊服の釦等あり種類は何百種に上つてゐる。需要の最も多いのは貝釦で、中流階級以上の支那

人衣服の釦はすべて貝釦である。近來本邦品にてもセルロイド釦の急激なる需要增加に刺戟されて輸入狀態も骨釦に次ぐの盛況を呈するに至つた。骨釦は一般支那人の上衣に常用せられてゐるが、近來ではセルロイド釦にその需要を奪はれてゐる狀態である。

釦類のサイズは第一號より第十何號と云ふが如く番號によつて大小の標準を定めてゐるものと、直徑の長短によつてその長さを呼ぶものとがある。外國品はすべて種類別の番號を呼んでゐる。

釦の形狀はすべて圓形で、未だ圓形以外のものが市場に現はれてゐない。色合に對する嗜好は需要者によつて各々別で、この嗜好推移を看取するは甚だ困難と謂はれてゐる。即ち夏期用の衣服に用ふるものは白色のものが歡迎せられ、冬期用の衣服には黑、藍、紫その他のものが好まれる。その他女兒用には赤、靑のものが好まれ概して小形のものが需要せられる。模樣の付してあるものは未だ市場に表はれてゐないが、需要の大勢から見て女兒用には赤色の模樣入りものが歡迎せられるに至るであらうと當業者は云ふてゐる。硝子釦には透明のものが僅かあるがその他には全くない。模樣入りと稱するも硝子釦、貝釦、セルロイド釦に僅かに浮彫りをしたものに過ぎないが、近來漸やく需要せられ初めた。現在當市場に輸入せられてゐるものは何れも支那側の需要に好適してゐると云はれ、相當の賣行を示してゐる。その他形狀にても中央部の突起せるもの、陷凹せるもの、二個のもの、無穴のもの等あるが、概して支那側の需要は內衣用のものは有穴のものが歡迎せられ、外衣用のものは無穴のものが歡迎されてゐる。英國品その他の諸外國品はセルロイド製釦が多く、外套その他に用ふる大型のものが大部分を占め、洋服

用釦の高級なるものも相當多いと見られる。本邦品はすでに述べたるが如く各種類にわたり、就中最も多いのは貝釦で、軍服に用ふる金釦も甚だ多い。支那品は各種貝釦硝子釦が大部分である。

釦には特定した需要の時期と云ふものはなく、日常必需品として常に需要せられる。勿論季節の變り目にて新衣を必要とする時候には稍その需要が增加する。

奉天に輸入せられる數量は的確なる統計がないので詳細には知ることは出來ないが、當業者の觀察によれば、一ケ年大約貳拾萬圓乃至參拾萬圓と云はれ、本邦品がこのうち八割、英國品その他の諸外國品が二割を占めてゐると云はれてゐる。本邦品は既に述べた如く東京製品が第一位を占め大阪、名古屋が之に次いでゐる。

奉天に於ける取扱數量は本邦商側六割、支那商側四割と云はれ、土產品は支那商が取扱ひ、本邦品以外の諸外國品は本邦商、支那商とも取扱つてゐる。

次に支那側に於ける本邦品、外國品、支那品の販賣價格を示せば次の如くである。（單位十二打）

一、本邦品

種類	號數	價格
骨釦（牛骨）（上衣用）	一號	現太洋一六元
同	二號	一二元
洋服用釦（各種）		八元乃至五元五角

木釦（上衣用）	徑六分	五元
貝釦		
同	五分八厘	一二元
同	五分六厘	一一元五角
同	五分四厘	一一元
同	五分	一〇元〇五
同	三分	一〇元
白骨釦	（極小）	四元五角
黑骨釦	（同）	四元
硝子釦	（同）	四元五角
銅釦（軍服用）金色		二元八角
金鍍釦（軍服用）		五元
二、外國品		二〇元
セルロイド釦（外套用）		八元
洋服釦（各種）		三元乃至五元

三、支那品

海外市場に於ける本邦品

貝釦（各種）		五元乃至七元
硝子釦	（極小）	二元五角

取引の概況　取引の標準は買附に於ては單位がすべて十二打である。釦類は容張る商品ではないので小包便によるものが大部分を占め、鐵道便によるものは他の商品と同時に輸入せられる場合のみである。釦には標準品が各種類ともあるが、品種が多種多樣にわたつてゐてすべてそのサイズの如何によつて取引値段を引合ひ取引してゐる。賣行は廉價品が多く、洋服釦は十二打五、六圓のものが多數を占め、シャツ釦は三、四圓のもの、上衣用のものは拾圓内外のものが多い。下級勞働者のシャツ用の硝子釦は二圓内外のものである。

仕入に際しては本邦商は型錄又は見本によつて本邦側、支那側の嗜好を觀察し、流行に應じて内地に注文を發する。支那商は大阪川口在住のブローカーを通じ安東經由にて仕入れる場合が多い。上海方面の製品は營口、大連經由で移入される。外國品は本邦商は直接諸外國より輸入し、支那商は當地に於ける外國商より買受け、外國品の取引經路は大連經由が多い。

奉天に於ては日支外商とも釦類を專門に取扱ふものはなく、本邦側は洋服店、雜貨店が兼業し支那側、外國側とも洋服店、洋貨莊輸入の貿易商が取扱つてゐる。

販賣に當つては當地本邦商は型錄又は見本によつて來訪せる支那商を相手に商談をなし、現物ならば即時手渡しをなし、見本ならば内地に注文して取寄せ到着後荷渡しをするのであるが、その商品が出荷主の都合で遲延した場合は

紛爭を起し易く、新品も思ふやうに賣捌けないことが多いと云ふことである。現在當地に於ては現物取引が多く行はれ、支那商が當地にその所要の品物がない場合は直接大阪方面より輸入することが多い。

代金決濟　代金支拂方法は仕入れに於ては本邦商は普通雜貨類と同じく鐵道便によるものは三十日乃至六十日のサイト、小包便のものは代金引換で決濟するものが多い。支那商が大阪川口にて仕入れる場合は現金であつて、中には製造工場に前渡するものもあると謂はれてゐる。

奉天に於ける支那側との決濟は現金取引を原則としてゐるが、支那商が從來取引してゐるものであれば、支那側の商習慣に倣つて延取引を行ひ、信用の薄いものは月二回の支拂日に決濟し、比較的信用のあるものは二ヶ月乃至各節季の決濟期に取立を行つてゐる。支那商が内地より直接仕入れる場合は前述の如く川口の在住者に委託して買付、本店間にて勘定を決濟するものが多い。これの決濟期間は大體一ヶ月とされてゐる。當地の支那商の取引は掛賣であつて十五日（毎月二日、十六日）計算である。上海方面との取引は二ヶ月の延取引であると云はれてゐる。土產品の有名なものは山東の博山より產する硝子釦であつて多く北京、天津の京貨莊が取扱ひ、前金取引が多いと謂はれてゐる。外國品はすべて現金取引である。

第三節　品質及び取引上の缺陷

品質上の缺陷　品質上本邦品は現在何等の非難もない。諸外國品も勿論名聲を博してゐる。本邦品が諸外國品に比し

て劣つてゐるが如く謂はれてゐるのは、近來日貨排斥の傾向漸やく濃厚となりつゝあるを以て、單に惡質なるものゝ如く非難されてゐるためで、事實はこれに反し本邦商と取引ある支那商も本邦品を良質のものとして賞讃してゐる。西洋諸國のあらゆるものを崇拜せんとする支那人は無條件に西洋諸國の製品を歡迎する結果、中には品質に比して價格の著しく高價のものがあると當業者は謂ふてゐる。一般に諸外國品は本邦品に比して同じ標準品について見るも價格が幾分高價である。

本邦商の取扱品は型錄又は見本によつて注文をするため品質の粗惡なものはないが、支那商の直接仕入れば、支那人の通弊である、ただ價格の安き點にのみ留意するが故に、自然本邦商品の信用を傷ける結果となり、延いて出先本邦商人の發展を阻害することが甚だ多い。

取引上の缺陷　取引上の缺陷については、從來屢々その缺點をすべて改良して來てゐるので、特に不利不便を感じてゐるところはない。釦類には支那側の嗜好は幾分あるが、その傾向の變化も少ないから、製造業者も嗜好についての研究は不充分であるが如く謂はれるが、この點は需要額に於いても貳拾萬圓内外と見られてゐるため製造業者側に於いても、特に支那向として特殊の趣向を凝し得ない事情に基き、現在に於いては當地方の支那側のみを需要の對象として研究し難い事情の存するのは無理からぬことであると謂はれてゐる。

第四節　支那側の嗜好と改善策

釦類の支那側需要擴張策として特に改善を必要とするところとてはないが、現在支那側にて釦製造工業が全く發達してゐないから、奉天市場を獨占するために本邦品が品質の改善と價格の低廉を計るならば、今後に於ても支那側が如何に工業熱に浮かさるるとも、競爭會社は起り得ないであらうと觀られる。

今後より以上の販路の擴張を圖るために支那側の生活習慣を知ることが最も肝要なることである。要は前に述べたところに留意し、新進の技術を應用して品質の向上を圖り、傍ら支那向きとして價格の低廉なることを念頭に置かなければならない。支那側に於いて本邦品がすべて高價であると云ふ非難を受けてゐるのは、排日思想が普及された今日、盲目的に口先だけでかく稱するのであるから敢て杞憂を要しないが、尙ほ一段品質の改良に努めたならば一層支那側の需要を激增せしむることが出來ると確信する。形狀、裝飾等についても嗜好が區々であつて、文化の發達につれて一般支那人が新らしいものを好むやうになり、價格の比較的低廉なる點からセルロイド製釦の需要が增大してゐる。男女兒用の內衣に使用するものが白色のものより肉色のものが歡迎されてゐるのも支那側の嗜好と見ることが出來やう。

改善策としては日支商の仕入方法に多大の差異があり、安價品を欲する支那商のために本邦品の聲價を傷けることが多いから、大阪方面にてこの點を充分に心掛け、一方輸出檢査を嚴重にして本邦品の信用を保持することが肝要である。

現在當地方には支那側の製造工場なくすべて輸入に待つ狀態なるため、本邦品の將來は地の利を占めて居る點に於

て益々有望であるから、品質の改善に第一の注意を拂ひ、諸外國品を驅逐することに努力せねばならぬ。

尙釦類を取扱ふものは本邦側は雜貨商、洋服店、支那側は洋貨莊、洋服店、外國商の多くも雜貨商であるが、これ等は主として小賣で卸賣に從事するものは甚だ少ない。次に大量の取扱者を揭ぐれば

	商店名	店主	所在
一、日本側			
	滿蒙商會	松永憲藏	奉天浪速通リ
	上田丸商會	上田久衞	同大北門裡
	久保洋行	久保義衞	同小西關
二、支那側			
	中國丙寅公司		奉天太清宮電車路南
	四先公司		同商埠地十一緯路路南
	義川公司		同附屬地千代田通
三、外國側			
	仁記洋行		同商埠地十一緯路路南
	龍東公司		同商埠地馬路灣路南

	雅利洋行	同商埠地三經路口

（大阪市奉天囑託報告）

三、大連（昭和四年九月）

第一節　本邦品と外國品との競爭

當地市場に於ては大部分は本邦品の占むる所であつて、外國品としては獨逸品及伊太利品の少數輸入を見るに過ぎないが、外國品中にも神戸經由にて當地に輸入せらるものが相當にある、本邦品は絕對的勢力を有し、品種は石、貝、水牛、練、革釦等とし、此内華人向としては石釦、貝釦等である。

次に昭和二年度中の國別輸入狀況を示せば左の如くである。

日本	六一六、四九七哥	一四七、二一五海關兩
香港	一、三八八	一八〇
獨逸	七、七二五	四、六二八
支那諸港經由	一一	六

右表に示す如く本邦品は絕對的の多數を占めてゐるが、其原因としては第一價格の低廉なる事である。此點は將來釦工業の支那にも起るべき事が豫想さるゝ以上最も注意すべき點なりと考へらる。外國品は高級洋服用として本邦品

に侵されざる所の確固たる地位を有してゐる。

第二節　需給並に取引

需要狀況　大連港に輸入さるゝ鈕釦を海關統計により種別し、最近の三ヶ年に於ける數量を示せば左の如くである。

大連港鈕釦類總輸入額　（數量哥、價額海關兩）

種別	昭和二年 數量	昭和二年 價額	昭和元年 數量	昭和元年 價額	大正十四年 數量	大正十四年 價額
裝飾用	二、二三六	九、七六〇	七、三五九	五、三八三	二、二三二	二、二二六
金屬製（金銀細工及同鍍金シタルモノヲ含マズ）	一四〇、七一三	二六、四五五	二五七、三三八	二六、二一三	一四七、六三〇	一七、一六〇
陶器製	一〇七、四一四	六、六四二	二六五、七七〇	六、七六四	二二七、二四二	五、〇八三
貝製	三三七、五九九	七二、八九七	二六一、一一八	一〇一、三三五	一八六、二一九	六〇、〇一三
其他	二三五、三八九	二八、〇九九	九六、七八四	三一、四六〇	九六、二三二	二〇、三二七
計	六二三、三五一	一四三、八五三	六八八、三六九	一七一、一五五	五五九、五五三	一〇四、七〇九

右表の示す如く大體に於て遞增の傾向を辿つてゐる。而して目下土產品の競爭なき爲め此點は相當承知して可なる如くである。

需要多きは右の內水牛、練、貝釦等であるが、其內貝釦が最も價額に於ても數量に於ても多數を占めて居る。用途

はシャツ類、華人向衣服、夏服等である。

華人商向として需要の多きものは二ッ穴、四ッ穴、裏一ッ目型で、今賣行の最もよいものを示すと左の如くである。

58#	四ッ穴釦	花彫貝釦	一哥ニ付	一、四五圓
62#	同	同同	同	一、六〇
58#	裏一ッ目	同同	同	一、七五
62#	同	同同	同	一、九〇

58#	四ッ穴釦	花無シ	一、三〇圓
62#	同	同	一、五〇
58#	裏一ッ目	同	一、六五
62#	同	同	一、八〇

貝釦の賣行は四、五、六、七月が最も良好にして、其他の鈕釦類は二、三月頃及九、一〇、一一月頃荷動き良好である。

取引狀況　外國製品は現在迄は總じて神戸を經由し神戸保稅倉庫より直ちに大連に積替せられ居る狀態で、此れを本邦內地値段に比すれば未だ割安となる。之は當地無稅の關係によるものである。その他獨逸船により直接輸入せらるゝものもあるが、大局上から見れば云ふに足ない。尙當地に於ける本邦品は殆んど大阪商人の手により輸入せられ主要洋服店は大阪よりの出張販賣員の手を經て小口に買付て居るものが多い。尙當地に於て鈕釦の專門取扱店としては、邦商の杉本釦店の一軒でその他從前睦屋、內山洋行が多く取扱つてゐつたが現在は極く微々たるものである。

鈕釦はライン即ち釦の直徑を標準とし一哥を單位として取引され、各ライン及厚さにより値段は異なつてゐる。華

人側に於ては總て十二哥を一マースと稱し取引單位としてゐるが、當地華人對邦人取引には哥建が多い。

内地との取引では新規取引は代金引換又は荷替付取引を普通としてゐるが、一般には皆限度取引又は無爲替にて或時期に送金する事となつて居る。當地問屋と奥地取引は代金引替又は荷爲替付のものもあるが、二ケ月サイトのもの多く、地場取引としては殆んど一ケ月乃至二ケ月のサイト付取引である。

第三節　品質及取引上留意すべき點

本邦品は外國品に比し値段は格安であるが、原料及技術の粗悪なる關係上、釦に傷や光澤の不良なもの、形狀、品質の一定せぬもの又は保管中に光澤を失ふものがある。この光澤を失ふものは練釦に多く、品質の不揃ひ不良品の混入は貝釦、牛角釦に多いとのことである。されば本邦當業者はこの點を顧みて材料を精選し技術を一層精工ならしむることを要する。

取引上の缺點としては特に擧ぐべきものはないが、茲に注意すべきは賣掛代金の回收に時日を要する點で、當地輸入商の手より更に奥地華商に賣込んだものは一ケ月限度の回收不能で、二ケ月又は内金入として繰越金となるのが例である爲、内地商との取引にサイトの長期なることを希望し居り、價格の如何よりも取引條件により支配さるゝ傾向がある。

而して男子用洋服釦は殆んど變化なく本邦品が需要さるゝも、婦人用は年々色合及意匠が變遷し、主として外國品が使用せらる。尤もこの數量は極めて少いが當業者の一考を要すべきである。（大阪市大連駐在員報告）

四、天　津

（昭和四年九月）

第一節　本邦品と外國品との競爭

當地に於ける釦の需要は年額約十數萬海關兩に達するが、其内本邦品は壓倒的獨占の狀態にあり、最近の國別輸入統計表に依れば全輸入の九十七%を占めて居る。尤も品種別に依り多少其趣を異にし、貝釦、骨釦、アイボリナット釦（普通ナット釦と略稱す）等は本邦品の獨占にして他品の追隨を許さゞるに反し硝子釦、水牛釦等の上等品は外國品に一歩を讓りつゝあり。然し乍ら最近内地製造業者に於て外國品の研究を怠らず、流行の向ふ所を注視しつゝあるを以て、外國品にして意匠其他に新機軸を出して當地に賣込むも、直ちに本邦製造家の模倣する所となり、此等高級外國品も次第に驅逐されつゝあり、殊に兩者間に於ける値段の開きは當然免れざるを以て支那商の購買心は勢ひ本邦品に向けられ、餘程の上等品ならざる限り外國品を需要せざる傾向が認めらるゝに至つた。今參考の爲め最近四ケ年間の國別輸入統計を掲げ本邦品と外國品の需要割合を窺ふに左の如くである。（單位數量哥、價格海關兩）

國別	數量	價格
大正十四年		
日本	三八四、七五九	三八、五八〇
英吉利	六八	六六
獨逸	一、五九四	一、五〇九

海外市場に於ける本邦品

計	三八六、四二二	四〇、一五五
昭和元年		
日本	三六〇、一六四	一〇六、七七一
獨逸	一、九七八	一、三一八
計	三六二、一四二	一〇八、〇八九
昭和二年		
日本	六一〇、九六六	一四七、一九一
英吉利	二三八	四一六
獨逸	二九、三〇四	四、七七七
白耳義	四〇一	六八八
計	六四〇、九〇九	一五三、〇七二
昭和三年		
日本	八八八、〇九〇	一七九、二一四
獨逸	二二、四九五	五、八二五
伊太利	一〇〇	一二七
計	九一一、六八五	一八五、一六六

第二節　需給並に取引

需要狀況　支那人の服裝が次第に洋風化するに從ひ釦の需要も年々增加の傾向にあり、且つ從來骨釦、金屬釦等の安物、貝釦にありても見切品的のものが歡迎されて居たのが最近支那人の嗜好も次第に向上し、ナット釦等の體裁良きものが歡迎され、從來の安物品は次第に影を潛めつゝある模樣である。今最近六ヶ年の天津釦輸入總額を見るに左の如くにして、金額に於て昭和元年より急激なる進展振りを示しつゝあるは支那人の需要傾向が次第に上等品を集中されつゝある事實の反映と見て何等差支はないであらう。

年別	數量	價格
大正十二年	二〇〇、六三九哥	五六、二九〇海關兩
同　十三年	四六四、五八三	五七、一八六
同　十四年	三八六、四二〇	四〇、二二一
同　十五年	三六三、三七二	一〇八、五九二
昭和　二年	六七四、九三六	一六一、三一二
同　三年	九一九、一二八	一八六、九九六

更に品種別に見るに貝釦は連年順調なる發展振りを見るに反し、ファンシー物、金屬釦等は漸落の傾向が認められ其他釦類の頂が急激なる增加振を表示せるはナット釦等の新式釦の進歩を裏書せるものと云へやう。

品別	大正十四年	同 十五年	昭和二年	同 三年
フアンシー物	一一、〇八二	六、六二三	二〇、一八六	—
金屬製釦	二八、四〇七	三二、九九三	一〇五、七七一	九一、四七二
磁器製釦	二九六、四四〇	—	二四三、四二八	四四四、三〇二
貝釦	九、七四三	一三二、三六九	一六四、二一七	一六九、二八三
其他釦類	四〇、七四八	一九一、三八七	一四一、三三四	二一四、〇七一

當地に於て需要せらるゝ釦の種類は種々雜多なるも、一般に賣行あるは貝釦、ナット、骨釦、牛角釦、硝子釦、銅製釦等にして、就中貝釦は需要範圍廣大なる爲め其首位を占む。今此等の釦の需要狀態を用途別に詳細すれば左の如くである。

(イ) 貝釦　貝釦は支那服下着、シャツ、襦袢、等に使用されるが、支那服下着には普通五分八物が需要多く、シャツ類には三分四物(夏物)、三分八物(冬物)が用ひられて來る。色合は無地を原則とし、稀に赤、綠、紅等の色物あるも婦人用、子供用の特殊の需要に限らる。

最近標準物の卸相場(日本物)は

模樣付	五分八物	一マース(十二哥)	二五、〇〇弗
	五分四物	同	二二、〇〇
	五分物	同	一九、〇〇
無地	五分八物	同	二四、〇〇
	五分四物	同	二一、〇〇
	五分物	同	一七、五〇

(ロ) 骨釦　金屬釦、牛角釦、ナット

此等の各種釦は多く洋服、中山服、支那服外套等に用ひられ、普通八分物、七分物の大型にして、八分物が標準物とされてゐるが、一昨年頃よりナット釦の進出を見るに至りてより金屬釦、骨釦等は次第に流行遲れとなりつゝあり色合は黑色、茶色、淡綠色のもの一般に喜ばれ、濃厚なる色彩は用ひられず。且つ無地物よりも寧ろ花模樣入、字模樣入(囍の如し)が喜ばれ、體裁は四ツ穴物と裏穴物との二種あるが、一般に使用上の不便あるも外觀良しきを以て裏穴の方が需要せられてゐる。

標準物相場は

牛角釦	七分物	一グロス	二、八〇弗
	八分物	同	三、八〇
	七分模樣入	同	八、〇〇
	七分萬字	同	七、〇〇
ナット釦	無地物七分	同	二、八〇
	同 八分	同	三、八〇

暗花四ッ穴	同	四、〇〇
萬字双喜入	同	〇、八五
骨釦緞子張	同	三、〇〇

（ハ）硝子釦　多く婦人用支那服に用ひられ、需要量は前述各種釦に比し遙かに遜色あり、主として外國品の獨占する所である。

需要期は春秋二季を以て最盛期とするが、貝釦は夏物シャツ、ジバン等の需要多きを以て夏季五、六、七月を以て最需要期となす。

代金決濟　對内地間の取引方法は其他雜貨類の仕入れと同じく川口出張員の直接買附に係るものにして、内地問屋及び支那出張員間の代金決濟方法は一流商店にありては月二回拂、他は多くは現金拂である。

當地に於ける支那問屋の小賣商、又は奥地客帮に對する決濟方法は前者に對しては毎月大小月底拂（十五日、三十日）を要求し、後者に對しては年三回拂（五月、八月、十二月の三大節季）を許されてゐる。

而して當地に輸入せらるゝ釦の大半は天津地場の需要に充てらるゝを以て奥地の販路は割合に狹く、近くは北京、西北張家口、大同方面、東北唐山、山海關方面迄とし、荷造も他の雜貨類と混入するか或は小包郵便として輸送するものとす。

而して本邦品の缺點、改善策等につき當業者の意見を綜合するに取立てゝ特筆すべき事項を聞かざるも最近安物釦

就中貝釦の下級品に在りては値段の競爭激甚なる結果、工賃並に原料低下せさる以上、勢ひ品質の下落を來し穴の完全に通らざるもの、缺けたるものありて本邦品の聲價を幾分低めつゝあるは事實である。殊に此種の釦は工賃低廉なる支那製品の進出見るべきものあるを以て將來當業者の一考を要するものと思考せらる。

第三節　天津に於ける鈕釦工業

當地に於ける釦製造工場は大小數戸あるも二三を除き他は何れも家内工業的のものにして、製品は主として貝釦、銅釦等の安物である。此外本邦製釦の見切品を安價買附け、之に多少の加工を加へて自家製品として賣出しつゝあるものもあり。貝釦の原料は河南省方面産のドヴ貝、本邦産高瀨貝、蠑螺貝等を使用するが、支那産原料貝は光澤に乏しきを以て多く日本より仕入れつゝある模樣である。當地に於ける釦工場の主なるものを示せば左の如くである。

（大阪市天津出張所報告）

北亞工廠　河北金家窰
（創立民國九年　資本三萬元　從業職工數四十名）

公茂行　天津玉皇閣街

隆昌工廠　河北老鐵橋東

註　北亞工廠最大である

五、漢　口　（昭和四年十一月）

第一節　本邦品と外國品との競爭

漢口市場に於ける鈕釦類は殆んど本邦品の獨占する所で支那品としては上海製のナット釦及漢口製の貝釦があるが前者はまだ生産高甚だ少く、後者は加工拙劣なので本邦品は此等と充分競爭し得る立場にある、其他外國品に至つては極少量の上等物のみで全然問題とならない。今最近四ヶ年間漢口に於ける鈕釦類輸移入額を海關統計に依つて示せば左の如くである。

漢口外國製釦類輸入額

（單位哥、價格海關兩）

年別		骨、角釦	貝釦	金屬釦	陶釦	其他釦	合計
大正十四年	數量	八二、〇七〇	二、二四四	六九、八〇一	二、二七〇	二〇、一一五	一七六、三八〇
	價額	一四、九四七	一、七三六	一五、八一八	七八一	四、三八三	三七、六六五
昭和元年	數量	二二四、五五一	一六、七一九	九三、一一五	二、四六〇	一九、一五四	二六四、九九九
	價額	二三、二六五	六、七四一	二三、八三〇	三、九七三	九、四一五	六五、二三三
同二年	數量	一九六、五八七	一、三九七	三三、二九五	七〇、六三〇	一四、六〇八	三二五、五一七
	價額	三五、七五五	一、三二六	七、三六〇	二、六七三	五、二二二	五二、三三五
同三年	數量	二七、一九九	五七、八〇八	五〇、四四八	一七一、三五六	一七、四一八	五一四、二二九
	價額	三九、七六四	二七、一五三	一三、八〇八	七、四九六	五、〇二〇	九三、二四一

漢口釦類國別輸入高

年別	一、日本品 骨釦	金屬釦	其他釦	合計
大正十四年	一一、三三三	二二、六六九	九、〇四四	四三、〇四六
昭和元年	一一、三一七	一〇、八〇一	八〇五	二二、九二三
同二年	四三、二七四	四、〇〇〇	一六、二一八	六三、四九二
同三年	六、二七〇	八〇〇	二五、六八九	三二、七五九
	二、英國品			
太正十四年	—	—	—	—
昭和元年	—	—	—	—
同二年	—	—	—	—
同三年	—	—	—	—
	三、米國品			
大正十四年	—	—	—	—
昭和元年	—	—	—	—
同二年	—	—	—	—
海外市場に於ける本邦品				

海外市場に於ける本邦品

同　三　年	—	—	—
四、香　港　品			
大正十四年	—	—	—
昭和元　年	—	—	—
同　二　年	—	—	七四五
同　三　年	—	—	七四五
五、獨　逸　品			
大正十四年	—	—	—
昭和元　年	—	七五	七五
同　二　年	—	—	—
同　三　年	—	—	一、四五〇
六、其他外國品			
大正十四年	—	—	—
昭和元　年	—	三三	三三
同　二　年	二三一	—	二三一

同　三　年	—	—	—
七、上海經由外國品（殆んど日本品）			
大正十四年	七〇、七三七	四七、一三二	一五、四六五
昭和元　年	一一三、二三四	八二、二〇六	四六、五二八
同　二　年	一五三、〇八二	二八、二九五	六九、六七二
同　三　年	二一〇、九二九	四九、六四八	二一九、四四三
八、合　計			
大正十四年	八二、〇七〇	六九、八〇一	二四、五〇九
昭和元　年	一二四、五五一	九三、一一五	四七、三三三
同　二　年	一九六、五八七	三二、二九五	八六、六三五
同　三　年	二一七、一九九	五〇、四四八	二四六、五八二
九、支那品（各種鈔類、單位海關兩）			
大正十四年	—	—	二、〇八五
昭和元　年	—	—	三、二四二
同　二　年	—	—	一〇〇
同　三　年	—	—	一、七三四
海外市場に於ける本邦品			

第二節　需給並に取引

需要狀況　武漢地方に於て需要される本邦製鈕釦の種類はナット、貝、金屬、骨、硝子、陶、水牛、石、革等である。その内需要の最も多いのはナット釦で貝釦が之に次ぎ、金屬釦及骨釦が更に之に次いで居る、硝子釦、陶釦、水牛釦は甚だ少く、其他は殆んど問題とならない。今當業者の推定に依る此等鈕釦の種類別輸入年額を示せば略左の如くである。

ナット釦	約	二十五萬弗
貝　釦	同	二十萬弗
金屬釦	同	十萬弗
骨　釦	同	八萬弗
硝子及陶釦	同	五萬弗
水牛、石、其他釦	同	五萬弗
計	約	七十三萬弗

此等鈕釦類の需要時期は大體に於て貝釦及白色物は春季で、色物、四ツ穴物、裏穴物、ナット釦及金屬釦は秋季である。

取引の標準は八分物で、單位は貝釦はマース(十二グロス)其他はグロス、價格は各種品により異なつて居るが、大

體一グロス當り銀六十仙乃至一弗六十仙の間である。

取引の經路　漢口輸入額の大部分は左の支那商二軒の手を經るものであるが、此等支那商は何れも大阪に仕入機關を設けて直輸入を行つて居る。

義盛和　漢口昇平街
鉅華順　同

邦商としては左の四軒あるが、何れも支那顧客との契約に依り臨時輸入をなすもので其額は多くない。

前田三洋行　漢口昇平街
合信洋行　同　第三特別區洞庭街
東孚洋行　同　鄱陽街
泰信洋行　同　湖南街

右の内前田、東孚兩洋行は大阪に仕入機關を有して居るが其他は有して居ない。

而して前記支那商は大阪に於て月末勘定にて仕入をなし、邦商は仕入機關を有する者の外は荷爲替附で輸入する。

第三節　品質及取引上留意すべき點

本邦品は概して粗製濫造に傾く弊があり之を防止すると共に新規見本を廣く且多く散布し、又途中拔荷の恐れがあ

るから荷造を完全にし洋箱の内側にトタン箱を入れるが必要である。

而して支那人服裝の樣式及色合等變遷急激なるものあるに特に注意し、流行に應じて新規適品の製造賣込をなすべく努めなくてはならぬ。

第四節　漢口に於ける鈕釦工業

漢口は附近に豐富なドブ貝産地を有して居るので、之を原料とする貝釦の製造大いに發達し、目下市内に於ける此種貝釦の製造工場は何れも、小規模ながら四、五十軒の多きに及び、其生産年額は約五十萬弗と云はれる。併し加工拙劣な爲め、値段割安なのに拘らず、賣行さして良好でないので、本邦製ドブ貝及高瀬貝釦は優に之と競爭し得られる（大阪市漢口囑託報告）

六、上海

（昭和四年九月）

第一節　本邦品と外國品との競爭

上海に於ける鈕釦の輸入は最近年々顯著なる增加を示して居る。而して當地に輸入さるゝ鈕釦の大部分を占むるは本邦製品で、其他獨逸品及び伊太利品等あるも、之等は主として特殊高級品にして、其數量も極めて少量に過ぎず。從つて一般向の製品を大量に供給する本邦品とは自ら販路を異にし、特に競爭關係にあるものとは認められない、今最近三ヶ年の上海に於ける鈕釦國別輸入統計を見るに左の如くである。

國別	一九二五年			一九二六年			一九二七年			一九二八年		
	數量	價額		數量	價額		數量	金額		數量	價額	
	グロス	海關兩		グロス	海關兩		グロス	海關兩		グロス	海關兩	
香港	五五	一八五		六〇九	三〇〇		三〇〇	一六五		二〇〇	三二	
英國	二、一四五	二、三二〇		三、八〇八	三、一六二		三、一六二	三、四二二		三、五四九	三、二八五	
丁抹	—	—		五六	—		—	—		—	—	
獨逸	二六、六九〇	三三、二七七		九〇、五五八	二三八、九四五		六六、二〇四	九二、〇三七		二五五、八四七		
和蘭	—	—		四二〇	二四九		四八三	一、六九〇		三、五九〇		
白耳義	—	—		六二三	—		—	一四七、二〇〇		一四、八五六		
佛國	二六〇	五四四		五六四	四四		二四五	—		—		
伊太利	一〇、三四七	八、二一〇		一一、一三二	九、八五四		一三、一五二	一九七、五八七		三九、〇〇四		
日本	八六四、五七四	一九六、六九八		一、八四四、九二〇	三八五、五九九		二、二六一、五九八	二五三		五四二		
加奈陀	—	—		一、七七四	一九五		三六三	一七〇		三九		
米國	一、八六〇	二七五		三、七二九	四六		二二〇	三、五四三、四七二		七一六、七四〇		
計	九〇五、九三二	二四一、四二九		一、三七三、一五四	四二一、三〇〇		二、〇八七、七一四	四六九、八四三				

即ち最近數ヶ年に於て本邦品は常に總輸入額の八割以上を占め、獨伊品等は殘り全部を合するも僅か二割に足らない。本邦品が斯く獨占的の地位を獲得したるは實に歐洲大戰當時にその源を發して居る、即ち獨伊品等歐洲品の輸入

が戰爭の爲め杜絶したことは本邦品の支那市場活躍に絶好の機會を與へたるものにして、爾來本邦に於ける鈕釦製造業の著しき發達は支那に於ける需要の增加と相俟つて、年々本邦品の當地輸入高を增加せしめた。大戰後獨逸は此種雜貨の支那市場發展に努力し、種々の奬勵法を講じつゝあり、その結果最近稍々當地に於ける獨逸鈕釦輸入增加の傾向あるも、到底本邦品に比すべくもあらず、且つ特殊高級品を主とせるものなれば、本邦品に對する影響は殆んど認められないのである。

第二節　需給並に取引

需要の種類　上海海關統計に依れば最近三ヶ年に於ける當地の鈕釦品種別輸入高は次の如くである。

種別		輸入 外國ヨリ	輸入 支那ヨリ	再輸出 外國へ	再輸出 支那へ	純輸入 數量	純輸入 價額
裝飾釦	一九二五年	二七、七八五 グロス	九〇〇 グロス	— グロス	一、六二七 グロス	二七、〇五八 グロス	二九、六〇三 海關兩
	一九二六年	四三、九三六	三六八	一、二〇四	一、六四九	四一、四五一	五九、四七四
	一九二七年	三〇、七五七	—	一三、二四三	二、三二九	二五、一二八五	二九、九一三
金屬釦	一九二五年	一四六、二七九	—	二、五二〇	一〇三、五二七	四〇、二三二	一〇、二四〇
	一九二六年	二一九、三九六	—	四、五〇〇	一二九、八九四	八五、〇〇二	一九、四四三
	一九二七年	四五七、七五八	五三七	二、〇〇一	九一、三五八	三六五、〇三六	七一、六八三
瀨戸釦	一九二五年	一四五、七一六	—	—	二七、五四五	一一八、一七一	四、八七一
	一九二六年	一九二、〇八〇	—	—	五〇、九一五	一四一、一六五	一〇、三七三
	一九二七年	三八三、二〇〇	二、四〇〇	—	六九、三九二	三二六、二〇八	一七、二七九
貝釦	一九二五年	九四、〇二三	—	—	三八、二〇一	五五、七九八	二七、五七一
	一九二六年	一五三、三五七	九一八	二三	四四、一九四	一一〇、〇四八	五八、一三三
	一九二七年	一一〇、一九一	—	—	五四、六七〇	五五、五二一	二七、八八七
骨釦	一九二五年	四一〇、九七五	一、九〇二	—	一四八、七五二	二六四、一二五	五一、〇四九
	一九二六年	六六六、七七七	三、六五〇	三三	二一六、四五七	四五三、九七〇	一〇〇、一七四
	一九二七年	一、〇二七、七三三	—	—	四〇三、六三四	六二二、六〇五	一三二、二八五
其他釦	一九二五年	八一、一五四	一、四九四	一九九	二〇、一六四	六〇、七九一	三一、一〇二
	一九二六年	九七、六〇八	二、二〇〇	一、	三七、八三三	五七、五七五	三六、九三七
	一九二七年	七八、〇七五	一、一八五	—	四〇、八一九	三六、〇七一	二一、三二八

右統計に依つて知らるゝ如く、輸入數量の最も大なるは骨釦にして、之に次いで金屬釦、瀨戸釦（之は但し金額に於て少なし）、貝釦、裝飾釦の順序となつてゐる。

更に右各種類につきその需要狀態を述べるに、

（イ）骨釦（水牛角釦、爪釦を含む）上海に輸入さるゝ鈕釦の中最も大なる部分を占むるは骨釦にして、殆んど我國より

供給せらるゝものである。通常骨釦と稱せらるゝものには水牛角及び爪より製造されたる鈕釦も含まれて居る。其用途は品質に依つて異なるが、主として支那服の綿入、肌衣の前釦、其他洋服、外套用等其用途は甚だ廣く、需要多きサイズは七分及び八分ものである。

爪釦は牛の爪又は足底より製造し、飴色、黑色等に染め、光澤を附し、種々の模樣を入れて市場に出すのであるが品質惡しからず、體裁もよき爲め骨釦中最も需要廣く歡迎されてゐる。

角釦は牛或は水牛の角より製造するものなるが、用途は爪釦と同樣にして、只前者より價格稍々高き故、比較的高級衣類の附屬品として需要さるゝものである。牛骨より製造せるものは、主として白色のまゝ輸入される。之は價格廉なるも毀れ易く、外觀美ならず、光澤を附し難く、且つ染めても出來榮え極めて惡しき故、下級の衣服、作業服用に供せられるに止まる。

(ロ)金屬釦　金屬釦も本邦品以外の外國品は少なく、主として大阪方面より輸入される、數年前迄は銅製釦が多かつたが、其後眞鍮製の需要多くなり、最近は鍼力製の安物が相當市場に出て居る、是等は概ね軍隊用に供せらるゝものなれば、その大部分は漢口、南京其他の地方へ仕向けられる、一般支那衣服用としては可成以前より需要せられたるものなるが、近時貝釦の輸入さるゝに及び、支那人間に嗜好の變化を來し、此方面に對する本品の需要は急激に減退した、只官公吏、學生、稅關吏、海員等の制服上衣用並に一般人洋服用としては尙相當の需要がある。

(ハ)貝釦　上海に輸入さるゝ貝釦は殆んど全部本邦品である。我國は南洋及び支那より原料貝を輸入して各種の貝釦を

製造しつゝあるが、近年その發達若しく對外輸出は年々增加しつゝある、本品は値段比較的安く獨得の光澤を有し、體裁も良きため、當地市場に於ても一般に歡迎せられ、その賣行は漸次增加の傾向にある、サイズは五分八、五分、四分二、三分八、三分四等種々あるが、當地方に於て最も需要大なるは五分八物にして輸入貝釦の七割見當を占め、五分物が之に次いでゐる。

用途は下着、ワイシャツ、莫大小シャツ並に支那服肌衣の前釦として使用さるゝものが多い。而して肌衣前釦に使用するものとしては五分八物最も多く、莫大小シャツ、ワイシャツ用としては三分八、三分四物が多い。その中三分四は主として夏物に、三分八は冬物に多く使用される樣である。然し乍ら莫大小シャツ用を除き、ワイシャツ用の大部分を占むる三分八物は上海に於ける洋服屋及びシャツ屋に需要さるゝに止まり、他のサイズに比すれば賣行數量大ならず。尙支那は肌衣袖口には數年前迄釦が使用されて居たが、最近袖口廣くなり釦を使用せぬ樣になつた爲め、此種用途に供されて居た鈕釦は最早需要されぬ。其他南洋產の高瀨貝より製造せる色釦にして、靴紐止めの橫側に裝飾用として附するものが相當輸入されてゐる。

(ニ)瀨戸釦　本品は以前歐米よりも相當輸入されてゐるが、本邦品に比して値段著しく高き爲め漸次市場より影を沒し目下は殆んど皆我國より輸入されてゐる、その用途は主として下層階級の肌衣用に供せられ、長江上流及び四川方面の田舍向に多く移出されてゐる。

(ホ)硝子釦　硝子製丸釦は支那女服上着用として使用さるゝものなれば、色物が大部分を占めてゐる。而して本品とし

ては本邦製品殆んど輸入され居らず。廣東製品並に輸入獨逸品が若干あるに止まる。

(ヘ)革釦　三、四年前迄洋服上衣又は外套用として一時流行したものであるが、今日は殆んどその需要を見ざるに至つた

(ト)其他裝飾釦　獨逸、伊太利品等相當の輸入を見て居るが、概して高價品なれば、その需要方面も在留外人及び一部支那人上流階級のみにして、尙一般向としては需要さるゝに至らず。從つて其輸入數量も大したものではない。

需要の時期　各種鈕釦の需要時期は大體次の二期に大別することが出來る。即ち中秋節（舊曆八月十五日）より舊三月頃迄は角釦、骨釦、瀨戸釦が主として需要され、貝釦、金屬釦、裝飾用釦の需要期は大體舊二月より舊五月頃迄である。尤も軍隊用金屬釦は別に一定の需要時期なく、必要の際隨時需要さるゝものである。

單位及び價格　當地に輸入さるゝ本邦品中最も主要なる地位を占むるは云ふ迄もなく骨釦であるが、骨釦取引の標準物は黑七分花形、及び同八分花形である。取引の單位は一箱、普通千グロス入、値段は目下爲替變動甚だしき際なれば一概に言ひ難きも、當地卸相場は大體黑七分花形一グロスに付〇、一二五兩、同八分花形一グロスに付〇、一四五兩見當である。

貝釦は五分八裏穴ものが標準とされて居るが、目下は需要期に非ず、從つて相場も立たぬわけであるが、先づ大體五分八裏穴もので一マースに付一七—一八兩見當であらう。

瀨戸釦は標準ものと稱すべきものはないが、値段は大體一マースに付六匁內外である。

其他の各種釦は取引の標準ものと見るべきものなく、値段も各種各樣である。

取引の經路　本品の取引經路は其他の本邦雜貨と全然異る所なし。即ち大阪方面の鈕釦輸出商が川口の華商を訪問して注文をとるか、或は冬時季前に鈕釦輸出商の出張員が見本を携へて當地に來り、主として東洋莊相手に契約をなすのである。而して此後者の場合も荷物の受渡及び代金の支拂は川口華商を通じて爲される。

當地に於ける之等の輸入業者は長江沿岸、漢口、四川方面より上海へ仕入れに來て居る雜貨業者にその大部分を賣捌く外、當地に於ける雜貨業者、服屋、シャツ屋等にも賣渡し、斯くして消費者の手に渡ることゝなる。

代金の決濟　本品の代金決濟方法も其他雜貨と全く相異なることなく、當地東洋莊の大阪輸出商に對する代金決濟は川口華商を通じ、六十日拂の手形によりて行はれる。而して當地輸入業者の奧地顧客に對する賣掛金決濟は主として月末勘定制であるが、毎月末に全部決濟するのではなく、大抵內金拂である。月々の收金率は平均して大體二、三割見當と云はれてゐる。勿論三大節季には之が全部の淸算をなすことになつて居るが、それも完全に實行されてゐるのではない。

第三節　本邦品の缺點とその改善策

品質上の缺點　前述の如く本邦品は特殊高級品を主とせず廣く一般向に使用さるゝ鈕釦を輸入し、此領域に於て斷然獨占的勢力を保持して居るのである。從つて特殊取扱品を主とする獨逸品、伊太利品等に比すれば、品質低下せるものあるも、之は値段の關係上致し方なきことにして一概に非難することは出來ぬ。支那一般の需要程度が前述の如き狀態にある以上、寧ろ之は當然の現象と云はねばならぬ。併し乍ら本邦品一部の金屬釦等の如き餘りに値段をのみ安く

せんとする結果、稍もすれば品質を低下する傾向あるは、本邦品の將來の爲め、その聲價を保持する上に於て甚だ遺憾である。

更に一般契約品につき注意を促したきは、絶對に見本通りの品を送ることである。偶々見本よりも著しく粗惡なる品物が見受けられ、圓滿なる取引を阻害するが之は嚴に避くべきである。競爭の結果採算外れの安値で契約することが斯くの如き惡結果を生み易いのである。

取引上の缺點　現在の賣込方法は見本を持參して當地東洋莊或は川口華商を訪問するのである。從前は殆んど川口華商のみに賴つて居たのであるが、新規商品の販路を開拓するには、どうしても邦商自身が積極的に乘出す必要があるのである。從つて現在の賣込方法そのものは格別缺點がないであらう。只賣込に當つて本邦同業者が相互に無意義なる競爭をなし前述の如き惡結果を惹起せざる樣、或程度迄同業者の協定と結束が必要であらう。

而して代金の支拂は前述の如く六十日拂の手形で行はれて居る。云ふ迄もなく支拂を現銀制度とすることは理想として要望さるゝ所ではあるが、多年の商習慣であり、且つ當地輸入業者の顧客に對する賣掛金回收が前述の如き狀態なれば、急激に之を現銀制度とすることは到底望まれないであらう、併し乍ら漸次手形の期限を短縮し、現銀制に近づく方法をとることが必要である。

尙契約積出に當ては、期日を嚴守し殊に使用時期に關係のあるものはその要が切に大である。

品質上及び取引上の改善を要すべき點は、大體叙上の如くであるが、更に其の缺點の改善上有效と認められる方法

は本邦當業者の同業組合組織を緊密にして、その權威を高め、輸出檢査の如きを勵行すると共に、對華商の取引條件代金支拂方法の改善に當ることである。即ち同業者相互に協定を嚴守することに依り採算外れの契約を防止し、本邦品の聲價を維持高揚に努めると共に、他方手形期限の短縮に一歩を進め得るであらう。又協定勵行方法として違約金制の如きを利用するも一方法であらう。

第四節　需要者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點

鈕釦の流行は衣服類の流行推移に依る外、購買者嗜好の變遷にも左右さるゝこと大である。支那人衣服は本邦人服裝と異るを以て、支那人衣服肌衣類の流行に就ては常に注意を拂ふ必要あること勿論なるが、更に嗜好に就て云へば從來骨釦は黑無地が大部分を占めて居たが、最近は花形模樣の歡迎さるゝ如き明かに嗜好の變遷向上を物語るものである。

本邦當業者としては右の如き衣服の流行、及び嗜好の變化に注意するのみならず、進んで新規商品を紹介し、常々流行を指導する意氣込がなければならぬ。

第五節　本邦品の將來

支那に於ける鈕釦の需要は年々增加の傾向あり、元來支那人衣服は紐でとめる樣になつて居るが、實際にあたつて釦の便利なることが認められ、この方面に於ける需要增加しつゝあるのみならず、肌衣、メリヤス、ワイシャツ、洋

服用等の鈕釦需要も益々顯著なる增加を示しつゝあり。而してその最も大なる輸入市場をなすは上海にして、廣大なる長江流域を擁する當地市場に輸入さるゝ鈕釦の將來は尙々有望であらう。

而して前述の如く當地に輸入さるゝ鈕釦の中その八割見當を占むるは本邦品である。本邦品のこの地位は歐洲大戰に依る歐米品の輸入杜絕以來、本邦に於ける鈕釦製造業の顯著なる發達と共に築かれ來つたものにして、最早斷然他國品の追隨を許さず、當地市場に於ける本邦品の將來は益々有望なるべしと思惟せらる、最近獨逸品の輸入高增加しつゝあるもその數量尙本邦品に比すべくもあらず、之等は一部高級品の需要が稍々增加したるに依るものにして、將來本邦品の地位が獨伊品等により覆へされ樣とは到底考へられない。

更に當地方に於ける鈕製造業は後にも述べるが如く尙極めて幼稚なる狀態にあり、技術の點、資本規模の點に於て本邦品と競爭し得るには相當の時日を要すべく、急速に實現し難きことなれば、此方面より見るも本邦品の將來は敢て悲觀するに當らない、只今後は需要嗜好の變遷に應じ價格の低廉をはかるのみならず、品質の向上に努力すべきである。

第六節　上海に於ける鈕釦工業

上海に於ける鈕釦製造業は最近支那に於ける鈕釦需要の增加に促されて、漸次勃興しつゝあるとは云へ、尙一般に幼稚、小規模にして、家內工業的の域を脫しない有樣である。

當地に於ける貝釦製造工場の主なるものとしては次の如きものがある。

一、中國海珠鈕釦製造廠　上海塘山路舟山路口
二、中國製扣廠　上海南市陸家濱
三、大中鈕扣廠　上海定南路四

右の中中國海珠鈕釦製造廠の製品が比較的よく知られてゐる。併し乍ら之等は何れも資本規模小にして本邦工場に比すべくもない。我國に於ては南洋及び支那より種々の貝類を輸入して各種の嗜好に適するものを而も大量生產なすが故に原價も割安である。然るに當地工場は漢口、南京、寧波產のドブ貝のみを原料とし、技術拙劣なるに資本少なく小規模なれば、製品の品質粗惡にして而も原價は本邦品に比して高く、市場に於て壓迫される結果となる。斯くの如き狀態にて近來は寧ろ製品を出すよりもドブ貝の繰生地を製造して之を日本へ輸出する方に力を注いで居る樣である。

次に骨鈕釦も當地方に原料豐富なる關係上、城內邊にて副業的に小規模にその製造が行はれて居る、之等は全く家內工業的のもので、工場と稱するに足るべきものなく製造數量も僅少である。

其他硝子釦、石釦等一、二製造するものあるも、其數量極めて少なく問題とするに足らず。

要するに當地の鈕釦製造業は原料の比較的豐富なるにも拘らず、尙一般に技術幼稚にして資本少なく、小規模のものに過ぎず、到底本邦斯業に比すべくもあらず、その製品が本邦品と有力に競爭する迄には相當の時日を要するものと思はれる。（大阪市上海出張所報告）

七、爪　哇　（昭和四年十二月）

第一節　輸入狀況

當領に輸入さるゝ釦は住民の日常生活の向上に伴ひ逐年增加を示し一九二六年には僅かに五十萬四千八百三十三盾の輸入額であつたが、翌一九二七年には一躍七十九萬九千八百八十五盾に達するに至つた。而して一九二八年には七十五萬三千四百四十九盾となり、多少遞減するに至つたが本品の輸入は將來益々增加するとも減少する事なしと見らる。是れ當領には嘗てシャツ或はブジャマ等の既成品が盛に輸入されしも、近年に至り競爭激烈となつた爲め、當領に輸入せらるゝ生地綿布に當領土人の低廉なる賃金を利用して當地で製作せるもの次第に增加する樣になつた。從て本品其ものとしての輸入增加を見るに至れると一方、土人のシャツ及ブジャマ、洋服等を着用するものが激增せるに起因せるものである。今一九二八年に於ける本品の輸入統計を見るに、輸入總額七十五萬三千四百四十九盾に對し我國よりの輸入額は二十六萬八千九百四十六盾にて第一位を占め約三割六分弱を示して居る。而して獨逸よりの輸入額は二十三萬七千二十三盾にて約三割二分弱を占め當領輸入額の第二位を占めて居る。本品は我國より當領に輸入さるゝ雜貨の中最も有利なる商品として取扱はれて居るものであつて、其市場相場の如きは種々雜多で一定して居らぬ又其品質並に種類が多いので其價額の判斷が頗る困難な商品である。

當領に輸入せらるゝ本品は骨、硝子、貝、ナット、金屬、其他の非金屬を以て製せられたるものであるが、就中卑

就中金屬製、貝製、骨製のものが最も多い樣である。

(イ)骨釦　本品の輸入額を見るに獨逸國は第一位を、佛國は第二位を、日本は第三位を、和蘭は第四位を占めて居る今之を過去三年間に於ける年別總輸入額を比すれば左の割合である。

	一九二六年	一九二七年	一九二八年
獨逸	二割九分强	三割五分弱	四割三分强
佛國	一割七分	一割三分弱	一割七分强
日本	一割四分	一割八分强	九分九厘强
和蘭	一割二分弱	九分五厘强	九分五厘强

(ロ)硝子釦　當領に輸入せらるゝ釦中硝子製のものは其額最も僅少で、一九二六年には輸入總額僅に一萬一千二百八十一盾で、一九二七年には二萬五百九十六盾となり、翌一九二八年には二萬九百四十八盾に過ぎない。而して主なる仕出地は獨逸を筆頭として日本、白耳義は之に亞ぐものである。

硝子釦の主なるものはカウス用及シャツ用釦として需要あるものだが、本品は破損し易い商品で特に當地の樣に洗濯の激しい處では紛失或は破損率が頗る多く、從て需要は減じ其輸入額は他の釦類に比して極めて尠ない。最近獨逸及日本より着色硝子製の外觀の甚だ奇麗なる本品が婦人服或は小供服用として多少輸入さるゝ樣になつたが、是れとても其需要は極めて僅少である。