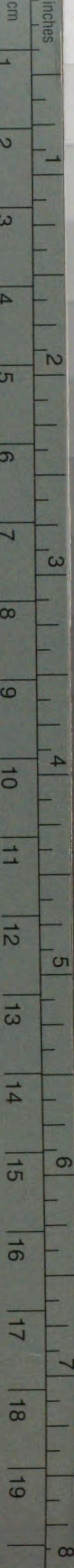


Kodak Gray Scale



© Kodak, 2007 TM: Kodak

A 1 2 3 4 5 6 M 8 9 10 11 12 13 14 15 B 17 18 19



Kodak Color Control Patches

© Kodak, 2007 TM: Kodak

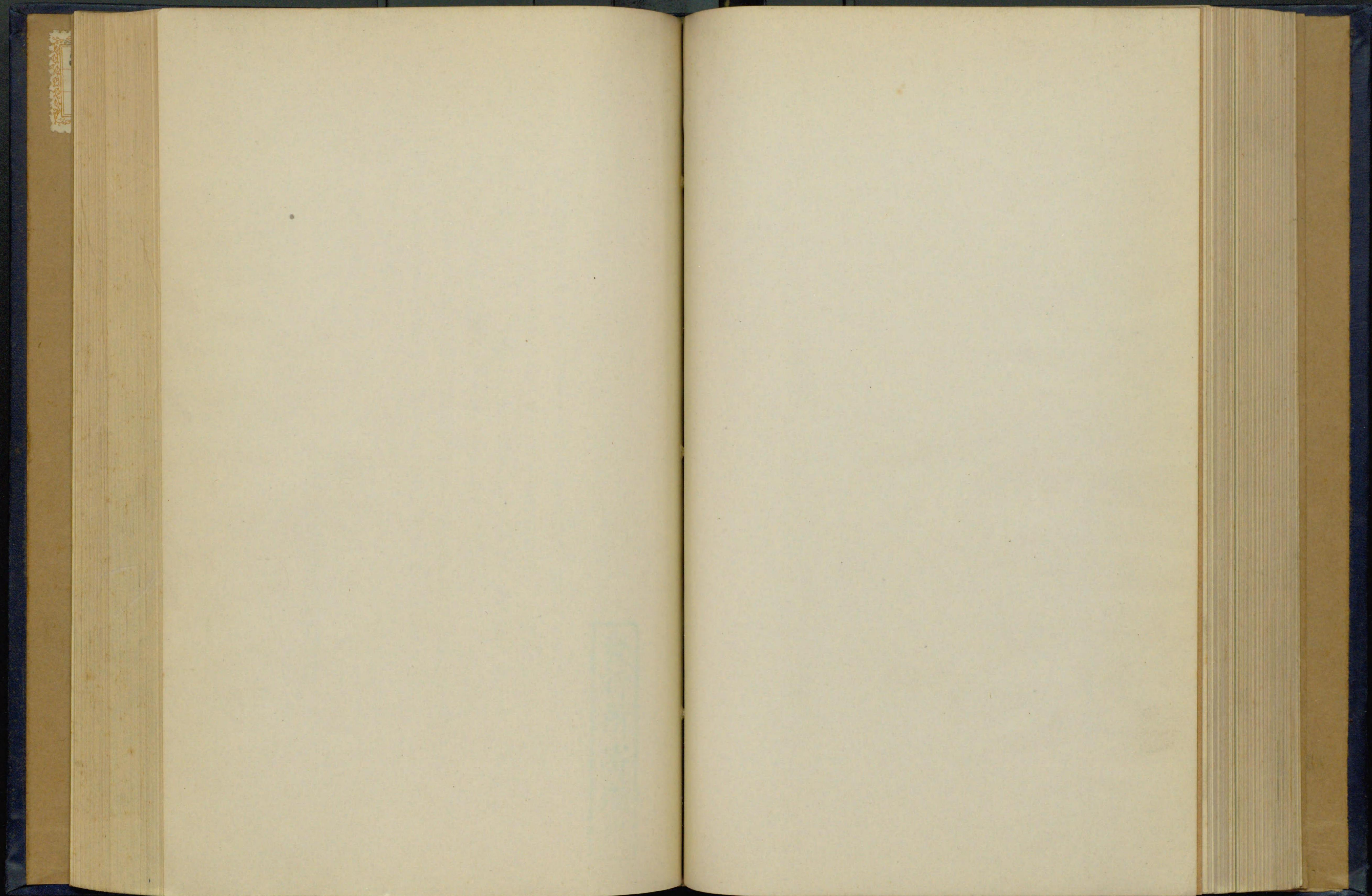


588
78

大阪市産業叢書第十四輯

大阪の紙製品工業

大阪市役所産業部調査課



688-78

はしかさ

發行所寄贈本

發行所寄贈本

紙の利用範圍は近時著しく擴大し、獨り日常生活上に限らず包装用、建築用、又最近は工業用としても漸次その眞價を認められ、化學の進歩に伴ひて種類は益々増加し、今や重要商品として將來大に囑目さるゝに至つた。大阪市は東京市と相並んで本邦紙製品の主産地にして、殆んど各品種を網羅し、同商品の集散地としても、極めて重要な地位を占めてゐる。

仍て茲に課員立上書記をして生産、取引等斯業全般に亘り詳細調査せしめた。本調査に當り、業者組合及び當業者諸氏が工場見學、その他につき多大の便宜、援助を與へられたるに對し茲に深甚なる謝意を表する。

昭和八年三月

大阪市役所産業部調査課

調査の範圍

一般に紙製品と稱するは其の種類極めて多く、どの程度までを範圍とするか、之を決定することは困難であるが、本調査の所謂紙製品とは印刷を施したる原紙又は原紙そのままを變形加工し、製品と爲したるものを謂ふ而して純然たる紙製品でなく、寧ろ竹製品に近似する和傘、提燈、扇子、團扇等は便宜上之を紙製品と看做し、本調査に加へた。本調査に際しては、用途により左記の十種に大別し、更に之を二十四種に細別したが、本品は近時著しく種類が増加しつゝあるを以て、この他に産額の少なくないもので或は調査漏れになつたものも幾分あるかも知れぬ。

調査の分類

- | | | | |
|------------|------------------------|-----------|---------------------|
| 大分類 | 小分類 | 大分類 | 小分類 |
| 1. 紙 | 一段ホール、パツキン、グケイス、加工 | 6. 玩具 | 骨牌、繪本、合せもの、セットもの、風船 |
| 2. 包装及同附屬品 | 紙布、文庫紙、荷札、 | 7. 雜製品 | ナプキン、カレンダー、レベル、其他 |
| 3. 紙袋 | 雜袋、ポチ袋 | 8. 和傘 | |
| 4. 文具及事務用品 | 帳簿、複寫簿、雜記帳ノート、手帳、封筒、便箋 | 9. 提燈 | |
| 5. 寫真用品 | 寫真臺紙、寫真帳 | 10. 扇子及團扇 | |

本調査の地區は大阪市内一圓としたが、同業者團體設置の關係にて大阪府下に亘れるものもある。尙商工省の調査せる紙製品中には、屏風類をも含むが、本調査に於ては之を除外した。

発行所 商工省

目次

第一章	大阪の紙製品工業の全國に於ける地位	一
第一節	生産上の地位	一
第二節	輸出上の地位	六
第二章	原紙の需給	一〇
第一節	製紙業の起源	一〇
第二節	生産狀況	一四
第三節	紙の消費	一九
第四節	製紙業の不況と生産統制	二三
第五節	生産工程	二六
(一)	紙料の製作作業	二九
(二)	紙料の調成	三四

(三) 紙の抄造……………	三五	(四) 紙の仕上及荷造……………	三五
第六節 紙の取引と加工業者の購入方法……………	四〇		
第三章 紙 函……………	四二		
第一節 沿革……………	四二		
第二節 生産状況……………	四四		
(一) 製造戸数並に職工数……………	四四	(二) 製品の種類と生産額……………	四七
(三) 原料……………	五〇	(四) 生産工程……………	五一
(五) 生産組織……………	五五	(六) 資金……………	五八
第三節 販路並に取引……………	六〇		
(一) 紙函の仕向先……………	六〇	(二) 需要時期……………	六二
(三) 取引の経路とその方法……………	六三	(四) 決 濟……………	六四
第四節 斯業の將來……………	六五		
第五節 同業者團體と主なる製造業者……………	六六		
(一) 同業者團體……………	六六	(二) 主なる製造業者……………	七二
第四章 包装及同附屬品……………	七四		

第一節 沿革……………	七五	(二) 加工紙布……………	七七
(一) 段ホール及パツキングケース……………	七五	(四) 荷 札……………	八一
(三) 文 庫 紙……………	七九		
第二節 生産状況……………	八一		
(一) 製造戸数並に職工数……………	八一	(二) 製品の種類と生産額……………	八三
(三) 原料及材料……………	八五	(四) 生産工程……………	八七
(五) 生産組織……………	八九	(六) 資 金……………	九六
第三節 販路並に取引……………	九六		
(一) 包装用品の仕向先……………	九六	(二) 需要時期……………	一〇〇
(三) 取引の経路とその方法……………	一〇一		
第四節 斯業の將來……………	一〇三		
第五節 同業者團體と主なる製造業者……………	一〇五		
(一) 同業者團體……………	一〇五	(二) 主なる製造業者……………	一〇六
第五章 紙 袋……………	一〇九		
第一節 沿革……………	一〇九		

(一) 雜袋	109	(二) ホチ袋	110
第二節 生産状況	111	(一) 製造戸數並に職工數	111
(一) 製造戸數並に職工數	111	(二) 製品の種類と生産額	112
(三) 原料	113	(四) 生産工程	113
(五) 生産組織	117	(六) 資金	117
第三節 販路並に取引	119	(一) 紙袋の仕向先	119
(一) 紙袋の仕向先	119	(二) 需要時期	119
(三) 取引の経路と其の方法	120	第四節 斯業の將來	120
第六章 文具及事務用品	121	第一節 沿革	121
(一) 帳簿	121	(一) 複寫簿	123
(二) 複寫簿	123	(四) 手帳	124
(三) 雜記帳ノト類	123	(六) 便箋	126
(五) 封筒	125		

第二節 生産状況	127	(一) 製造戸數並に職工數	127
(一) 製造戸數並に職工數	127	(二) 製品の種類と生産額	129
(三) 原料	131	(四) 生産工程	134
(五) 生産組織	134	(六) 資金	137
第三節 販路並に取引	139	(一) 文具及事務用品の仕向先	139
(一) 文具及事務用品の仕向先	139	(二) 需要時期	139
(三) 取引の経路と其の方法	143	第四節 斯業の將來	145
第四節 同業者團體と主なる製造業者	145	(一) 同業者團體	145
(一) 同業者團體	145	(二) 主なる製造業者	146
第七章 寫眞用品	146	第一節 沿革	146
第一節 沿革	146	(一) 寫眞臺紙	146
(一) 寫眞臺紙	146	(二) 寫眞帳	147
第二節 生産状況	146	(一) 製造戸數並に職工數	146
(一) 製造戸數並に職工數	146	(二) 製品の種類と生産額	146

第八章 玩具

第三節 販路並に取引	(一) 寫真用品の仕向先	一七〇	(二) 需要時期	一七一
	(三) 取引の経路とその方法	一七二		
第四節 斯業の將來		一七三		
第五節 同業者團體と主なる製造業者	(一) 同業者團體	一七三	(二) 主なる製造業者	一七四
第一節 沿革	(一) 骨牌	一七五	(二) 繪本	一七七
	(三) 合せもの	一七七	(四) セットもの	一七六
	(五) 風船	一七六		
第二節 生産状況	(一) 製造戸數並に職工數	一七九	(二) 製品の種類と生産額	一八〇

第九章 雜製品

第三節 販路並に取引	(一) 玩具の仕向先	一八三	(二) 需要時期	一八六
	(三) 取引の経路とその方法	一八七		
第四節 斯業の將來		一八八		
第五節 同業者團體と主なる製造業者	(一) 同業者團體	一八九	(二) 主なる製造業者	一九〇
第一節 沿革	(一) ナプキン	一九〇	(二) カレンダー	一九三
	(三) レベル	一九三	(四) 其他	一九四
第二節 生産状況	(一) 製造戸數並に職工數	一九五	(二) 製品の種類と生産額	一九六
	(三) 原料	一九七	(四) 生産工程	一九八

(五) 生産組織	二〇〇
第三節 販路並に取引	二〇〇
(一) 雜製品の仕向先	二〇〇
(二) 需要時期	二〇五
(三) 取引の経路と方法	二〇六
第四節 斯業の將來	二〇八
第五節 同業者團體	二〇八
第十章 和傘	二一〇
第一節 沿革	二一一
第二節 生産状況	二一一
第三節 和傘の移入と産地との取引	二二二
第四節 大阪市内に於ける取引	二二六
第五節 同業者團體と和傘卸商	二二九
(一) 同業者團體	二二九
(二) 和傘卸商	二三〇
第十一章 提燈	二三二

第一節 沿革	二三二
第二節 生産状況	二三三
(一) 製造戸數並に職工數	二三三
(二) 製品の種類と生産額	二三四
(三) 原料	二三五
(四) 生産工程	二三六
(五) 生産組織	二三六
(六) 資金	二三〇
第三節 販路並に取引	二三一
(一) 提燈の仕向先	二三二
(二) 需要時期	二三三
(三) 取引の経路と方法	二三三
第四節 斯業の將來	二三五
第五節 同業者團體と提燈卸商	二三七
(一) 同業者團體	二三五
(二) 提燈卸商	二三七
第十二章 扇子及團扇	二三八
第一節 沿革	二三八
(一) 扇子	二三八
(二) 團扇	二四一
第二節 生産状況	二四二

(一) 製造戸數並に職工數……………	二四三	(二) 製品の種類と生産額……………	二四四
(三) 原料……………	二四五	(四) 生産工程……………	二四七
(五) 生産組織……………	二五〇	(六) 資金……………	二五三
第十三節 販路並に取引……………	二五四		
(一) 扇子及團扇の仕向先……………	二五四	(二) 需要時期……………	二五八
(三) 取引の経路とその方法……………	二五六		
第四節 斯業の將來……………	三五八		
第五節 同業者團體と製造販賣業者……………	三五九		
(一) 同業者團體……………	二五九	(二) 製造販賣業者……………	二六〇
第十三章 海外市場に於ける本邦品……………	二六五		
一 哈爾濱……………			
第一節 需給の概況……………	二六七		
第二節 品種別による需給……………	二六七		
二 奉天……………			

第一節 本邦品と外國品との競争……………	二七一
第二節 需給並に取引……………	二七二
第三節 本邦品の缺點とその改善策……………	二七二
第四節 本邦品の將來……………	二七九
第五節 奉天に於ける紙製品工業……………	二七九
三 天津……………	
第一節 本邦品と外國品との競争……………	二八一
第二節 取引狀況……………	二八九
第三節 本邦品の將來……………	二九二
第四節 天津に於ける紙製品工業……………	二九三
四 漢口……………	
第一節 本邦品と外國品との競争……………	二九五
第二節 需給並に取引……………	二九七
第三節 漢口に於ける紙製品工業……………	三〇〇

五 上 海

第二節 需給の概況 …… 三〇二

第二節 品種別による需給 …… 三〇二

六 盤 谷

第一節 本邦品と外國品との競争 …… 三〇八

第二節 需給並に取引 …… 三〇八

第三節 本邦品及本邦當業者の留意すべき點 …… 三〇三

七 新 嘉 坡

第一節 輸入狀況 …… 三二四

第二節 需給並に取引 …… 三二九

第三節 本邦品の將來 …… 三二八

八 爪 哇

第一節 需給の概況 …… 三三九

第二節 品種別による需給 …… 三四〇

九 英 領 印 度

第一節 本邦品と外國品との競争 …… 三五六

第二節 需給並に取引 …… 三五七

第三節 本邦品の缺點と改善策 …… 三五九

第四節 本邦品の將來 …… 三六一

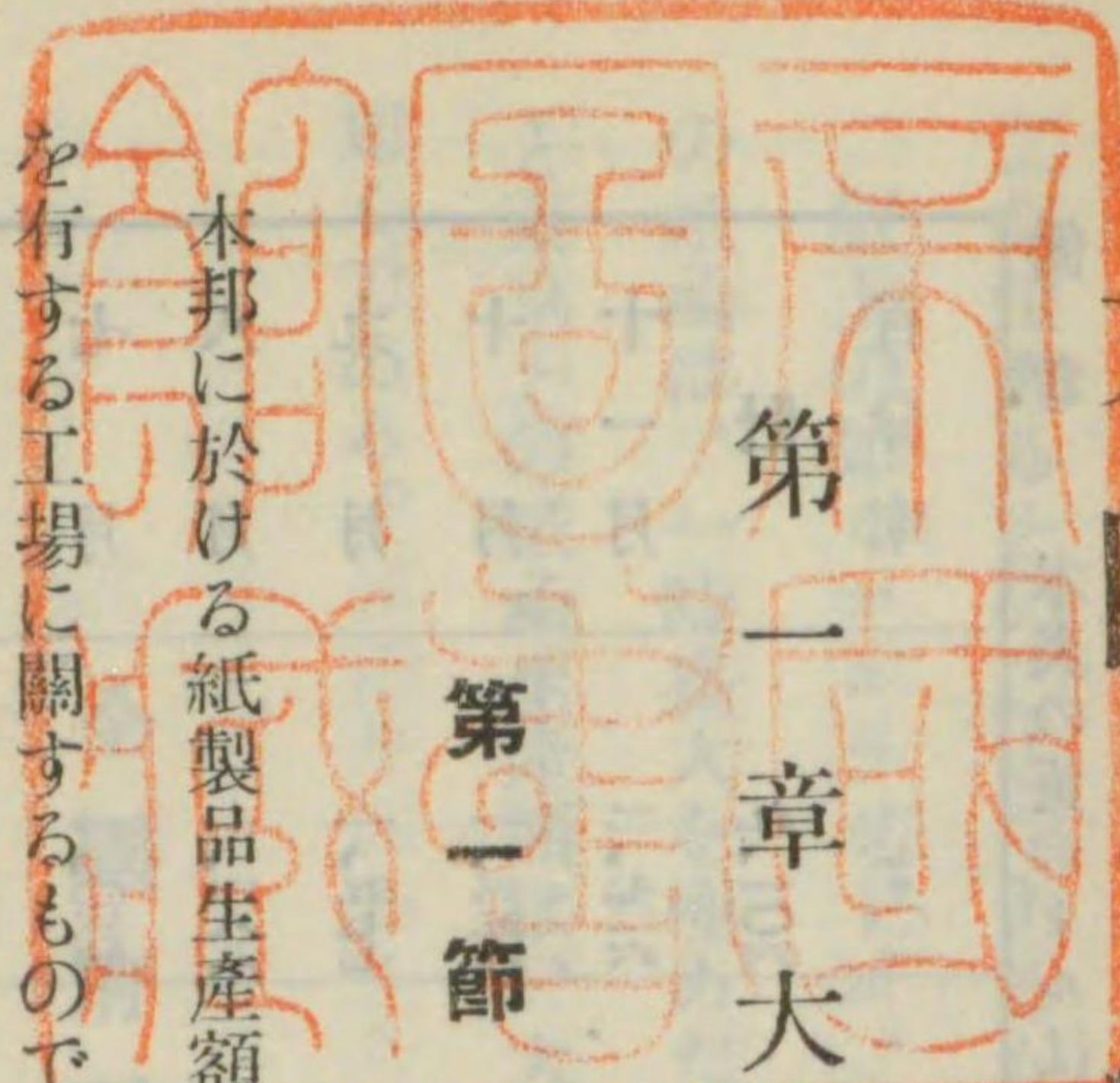
第十四章

斯業の改善に關する當業者の意見 …… 三六二

大阪の紙製品工業

第一章 大阪の紙製品工業の全國に於ける地位

第一節 生産上の地位



本邦に於ける紙製品生産額を知る唯一の資料である商工省の統計は、職工五人以上使用若くは五人以上使用の設備を有する工場に關するもので、斯業の如く小規模で而も家庭的の分業者又は下職に委託して製造し、商業か工業かの見解全く判明せぬものに就ては全く知る由なく、且つ同統計は各府縣に於て夫々管内各當業者の申告に基き作製し、申告の不正確と調査漏れ等の爲め、その數字は實際上と相當隔りがあるやうであるが、全國並に府縣別生産額を知るには右以外に適當なる資料がないから、本調査に於ては先づ商工省の統計に基いて大阪の全國に於ける生産上の地位を示し、大阪市の生産額に就ては、當業者の調査を綜合し之によることとした。

商工省の調査にかゝる昭和五年中の全國紙製品生産額二千五百七十九萬四千圓中、大阪府は八百三十六萬三千圓で總額の三割二分を占め、各府縣中第二位にある。その首位を占むるは東京府にして、八百九十九萬四千圓を算し、兵庫縣愛知縣、京都府之に相順次し、その他の各縣は何れも百萬圓未滿の産額である。

大阪の紙製品工業の全國に於ける地位

大阪の紙製品工業

之を品種別に見ると、紙函とその他紙製品は東京府を、手帳、雑記帳、帳簿は大阪府を第一位とする。紙函の東京に於て首位を占むるはマニラボール、茶ボールを材料とする高價なる紙函の生産が多き爲めであるが、黄ボールを材料とする紙函は大阪を主産地とする。今、之を明かにする爲め日本板紙同業會に加盟せる十九會社の昭和六年六月より同年十一月までの黄ボール地方別販賣數量を示すと左の如くである。

日本板紙同業會加盟會社地方別黄ボール販賣數量

月次	大阪	東京	横浜	名古屋	京都	神戶	和歌山	其他	計
六月	一、〇五五	一、〇六八	二〇〇	二七四	一〇九	五七	九	五七〇	三、一三三
七月	一、〇三四	一、〇二六	四〇	二六六	二七三	一〇四	四二	六四二	三、四一七
八月	一、三八八	一、〇二四	三四	二五九	二七四	一一〇	三三	四九〇	三、六〇二
九月	一、五七七	一、七〇五	八	四五五	二四五	六三	六三	一、〇二四	五、一三〇
十月	一、三五六	一、三三一	四六	三三三	八〇	二九	三七	四八七	三、六八八
十一月	二、七六六	一、三九九	五〇	三八三	一九三	一一	二〇	六五五	五、六六六
計	九、一〇六	七、五三三	一九八	一、九五九	一、一七三	四七四	三〇一	三、八五八	二四、六〇四
百分率	三七・〇二	三〇・六一	八・〇四	七・九六	四・七六	一・九三	一・二三	八・四七	一〇〇・〇〇

備考 本表の黄ボールは六オンス以上のものであるが、五オンス以下の薄物は紙函には用ひられぬこのことである。

即ち大阪への販賣數量は全體の約四割を占め、之が大體大阪にての消費量と見て大差がないのである。併し大阪に

てはこの外大阪の紙函製造者に販賣する板紙製造者が數工場あり、之等の生産高は以上大阪への販賣數量の一割乃至二割位あるとのことであるから、大阪の實際の使用高は更に増加する譯である。
 叙上の如くマニラボール、茶ボール製の紙函は東京、黄ボール製の紙函は大阪を第一位とせるが、近來茶ボール製の紙函は、一時盛大を極めた圓本向の需要減少せし爲め、多少の影響を受けてゐるから、昭和六年及び同七年の大阪と東京との紙函生産額は、大差がないものと見られてゐる。今、昭和五年中の全國府縣別紙製品生産額を示すと左の如くである。

全國府縣別紙製品生産額

(商工省調査)

府縣別	紙函	手帳、雜記帳、簿	其他	計	全國對比
大阪府	一、八四三、六三三	二、四二五、六三五	四、〇〇四、九五	八、三六三、一六三	三三・四二
東京府	三、一九、四四六	五〇九、一〇四	五、二九三、二二五	八、九九四、七六五	三四・八七
兵庫縣	四二、一四三	九四、三四二	一、〇四九、三七八	一、五六四、八六三	六・〇六
愛知縣	四六、四九二	八五、九六五	九二、九五二	一、四三四、四〇八	五・五六
京都府	五、八三七	—	九六、九〇三	一、〇一九、七四〇	三・九五
岡山縣	三五、二六	—	七八、一五九	八六、二七五	三・二六
神奈川縣	三七、八七八	四九、八〇〇	四三六、八六五	五二四、五四三	二・〇三

大阪の紙製品工業の全國に於ける地位

大阪の紙製品工業

其	六五四、四八五	三六、六六六	二、〇五、二七五	三、〇八六、三八六	一一、九七
計	六、六七、〇〇九	三、三八、一七四	一、五、七、五、英一	二、五、七、九、四、四	100,000

備考 本表其他の中には屏風を除き、和傘を含む。

次に大阪府下の紙製品（和傘、提燈、扇子、團扇を含み、玩具を除く）生産状況を示すと、昭和六年末の製造戸数は一千四十八戸、職工数男工二千五百九十人、女工一千二百三十二人計三千八百二十二二人、同年中の生産額は八百五十三萬七千圓で、昭和二年に比較すると製造戸数三十一戸、職工数二人の減少に反し、生産額は五十三萬三千圓の増加を示してゐる。

之を市郡別に見ると、大阪市は最も多く、昭和六年の製造戸数は八百四十三戸、職工数は三千三百七十八人、生産額は八百十九萬四千圓に上り、府下全體の製造戸数の八割、職工数の八割八分、生産額の九割六分を占め、之に亞ぐは製造戸数並に生産額は堺市、職工数は中河内郡である。

更に之を一般の紙製品、和傘及び提燈、扇子及び團扇の三種に分ちて見るに、製造戸数は紙製品、扇子及び團扇共に大阪市内に八割以上を有し、紙製品七百九戸、扇子及び團扇三十九戸に上つてゐるが、和傘及び提燈は大阪市内には二百三十一戸中九十五戸（約四割）で、泉南郡の二十五戸、南河内郡の二十二戸、中河内郡の十九戸、北河内郡十八戸、三島郡の十七戸は目立つて多い。併し之等は職工数並に生産額から推して何れも小規模に加工が行はれてゐる

ものと見られる。今、最近五ヶ年大阪府下紙製品市郡別生産額を示すと左の如くである。

大阪府下紙製品生産額

（大阪府統計書による）

年次	製造戸数	職工数		生産額
		男	女	
昭和二年	一、〇七九	二、五九八	一、三五五	八、〇〇三、七九七
同三年	一、一八一	二、九五八	一、四七四	七、九三三、三九〇
同四年	一、三三三	二、七六六	一、四六六	八、二二一、六六三
同五年	一、一〇五	二、七六一	一、三三八	七、七九〇、九二八
同六年	一、〇四八	二、五九〇	一、三三三	八、五三七、七五四
昭和六年市郡別内譯				
大阪市	八四三	二、三三〇	一、〇四八	三、三七八
堺市	四七	三八	二九	六七
岸和田市	二三	一八	一	一九
三島郡	一九	二四	四九	七三
豊能郡	一四	二三	一四	三七
泉北郡	六	五	一	六

大阪の紙製品工業の全國に於ける地位

大阪の紙製品工業

北河内郡	中河内郡	南河内郡	泉南郡
一九	三	二六	二六
三	五	三	三
一四	五	三	二
三六	一一六	五五	三五
一〇、〇五四	三三、五五	三三、九〇〇	一五、二〇四

備考 本表中には和傘及び提燈、扇子及び團扇を含む。

以上の計數中には玩具を含まざるも、府下の紙製玩具の生産額は極めて少く、昭和六年中に僅かに九萬一千圓を算するのみ、而して此種の玩具は主として大阪市内と中河内郡とに生産され、大阪市内の分は右の中八萬六千圓を示してゐる。

第二節 輸出上の地位

昭和六年中全國紙製品の輸出額は、和傘、提燈、扇子、團扇を加へて二百七十六萬五千圓を算し、之を輸出港別に見ると、大阪七十八萬七千圓、神戸百二十三萬三千圓その他六十五萬四千圓で、大阪、神戸兩港の合計は全國の七割二分を占む、その現象は獨り昭和六年に止らず、例年略同一の趨勢にあるは、左表に示せる最近三ヶ年の大阪、神戸兩港の輸出額によつて明かにして、この兩港は輸出上極めて重要な地位を占めてゐる。

併し乍ら本品の輸出向としては、和傘は高松製品、提燈は主に名古屋、岐阜製品、ナプキン、煙草用吸口、扇子等も多くは他府縣産で、單に大阪、神戸兩港を經由してゐると云ふに過ぎぬから、紙製品個々に見るときは大阪の地位を云

々するに足りないが、その他の紙製品は何れも大阪製品が侮り難き勢力を有するを以て、大阪は輸出上に於ても輕視し得ない。

大阪神戸兩港紙製品輸出額

(大藏省調査)

品 種 別	大 阪 港		神 戸 港		大阪神戸兩港計		全 國		大阪神戸兩港價額全國對比%
	數 量	價 額	數 量	價 額	數 量	價 額	數 量	價 額	
帳簿及手帳	三六五、九三三	三三八、〇七九	二三八、二八七	一四、六三三	六〇四、二八〇	三七、七二二	六七、九五六	四三、〇八〇	八六・八三
封筒	四五、三四七	七四、九二〇	四、七八七	八、〇九六	五〇、一三四	八三、〇一六	五九、五七六	九八、八〇九	八四・〇二
煙草用吸口	五、〇〇〇	九五	四〇、〇〇〇	一〇、六三一	四〇、五〇〇	一〇、七三六	九六、八三〇	一五一、三九五	一一・〇〇
ナプキン	一〇、一九二	一一、七六〇	二二、三五六	二二、七八六	二四、三四八	二五、五四六	二八、五八二	二九二、二五九	八〇・五九
レペル	四五九、三〇三	二七八、二六九	五三七、三七八	三五、九三九	九九六、六八〇	六三三、二〇八	九九九、七八八	六三四、九三〇	九九・五七
骨牌	九七、二九四	一〇三、三四一	一六、三四七	一九、五六一	一一三、六四一	二二、八〇三	一一三、九〇二	一三、九六五	九九・〇五
紙箱	六六、一六五	一五七、五五九	五五、六七〇	二、九九〇	六七一、八三五	一七九、五四九	六八、九六九	一九〇、九六三	九四・〇三
其他紙製品	—	三四六、一〇一	—	四四五、七三八	—	七九、九三九	—	一、一三〇、〇〇八	七〇・〇八
計	—	一、一九九、三四	—	一、三三七、三三三	—	二、四八六、四八七	—	三、〇四九、四〇九	七九・五七
和傘	一、〇四四	一八、八四四	一三三、〇〇〇	七六七、三七九	一三三、〇四四	七七六、二〇三	一三六、九一三	八〇六、八三三	九四・九六
提燈	三、三三三	六、八八八	九九、七八〇	一〇、一五一	一〇、一〇一	一〇八、九七九	一六五、二〇七	一九四、〇九四	五六・一四

大阪の紙製品工業の全國に於ける地位

大阪の紙製品工業

品種別	大阪港		神戸港		大阪神戸兩港計		全	國	大阪神戸兩港對全國比
	數量	價額	數量	價額	數量	價額			
合 計	1,766,569	1,110,099	1,049,974	1,049,974	2,816,543	2,168,048	1,016,991	4,184,041	81.5
扇子及團扇	1,173,139	1,168,636	8,488	3,342	11,927	11,988	11,927	4,131,074	73.5
帳簿及手帳	279,447	157,430	191,668	73,026	471,115	230,462	477,857	298,550	77.8
封筒	30,835	50,775	4,690	8,033	35,525	58,808	43,353	71,289	82.0
煙草用吸口	15,300	12,928	216,453	193,142	231,753	6,381	268,134	96,191	66.3
ナプキン	367,055	274,399	356,445	267,638	723,500	541,987	789,846	623,509	87.3
レペル	138,033	125,099	10,078	17,782	148,111	143,864	148,593	149,951	98.5
骨牌	935,999	159,021	62,270	23,844	998,269	182,855	1,045,444	205,362	89.0
紙箱	1,766,569	1,110,099	1,049,974	1,049,974	2,816,543	2,168,048	1,016,991	4,184,041	81.5
其他紙製品	1,766,569	1,110,099	1,049,974	1,049,974	2,816,543	2,168,048	1,016,991	4,184,041	81.5
計	1,766,569	1,110,099	1,049,974	1,049,974	2,816,543	2,168,048	1,016,991	4,184,041	81.5
和傘	1,433	10,593	133,677	661,581	135,010	672,174	284,177	699,569	97.5
提燈	3,282	5,958	47,958	7,477	51,240	78,435	127,106	157,268	98.7

昭和六年

品種別	大阪港		神戸港		大阪神戸兩港計		全	國	大阪神戸兩港對全國比
	數量	價額	數量	價額	數量	價額			
合 計	1,766,569	1,110,099	1,049,974	1,049,974	2,816,543	2,168,048	1,016,991	4,184,041	81.5
扇子及團扇	1,173,139	1,168,636	8,488	3,342	11,927	11,988	11,927	4,131,074	73.5
帳簿及手帳	279,447	157,430	191,668	73,026	471,115	230,462	477,857	298,550	77.8
封筒	30,835	50,775	4,690	8,033	35,525	58,808	43,353	71,289	82.0
煙草用吸口	15,300	12,928	216,453	193,142	231,753	6,381	268,134	96,191	66.3
ナプキン	367,055	274,399	356,445	267,638	723,500	541,987	789,846	623,509	87.3
レペル	138,033	125,099	10,078	17,782	148,111	143,864	148,593	149,951	98.5
骨牌	935,999	159,021	62,270	23,844	998,269	182,855	1,045,444	205,362	89.0
紙箱	1,766,569	1,110,099	1,049,974	1,049,974	2,816,543	2,168,048	1,016,991	4,184,041	81.5
其他紙製品	1,766,569	1,110,099	1,049,974	1,049,974	2,816,543	2,168,048	1,016,991	4,184,041	81.5
計	1,766,569	1,110,099	1,049,974	1,049,974	2,816,543	2,168,048	1,016,991	4,184,041	81.5
和傘	1,433	10,593	133,677	661,581	135,010	672,174	284,177	699,569	97.5
提燈	3,282	5,958	47,958	7,477	51,240	78,435	127,106	157,268	98.7

大阪の紙製品工業の全國に於ける地位

扇子及團扇	千個	三三八六三	五、六〇九	二二三、二三四	六、二七〇	二二七、〇九七	七、五五一	二七四、四六五	八六、三六
合 計		六七、四四七		一、四三三、四四一		二、〇一〇、八八八		二、七六五、一九五	七、七七一

第一章 原紙の需給

紙製品の原料は扇子、團扇、提燈の如き特種品を除いては殆んど紙にして、全生産費の五割乃至九割を占め、重要な地位にあるを以て、紙に關する獨立の一章を設け、沿革、生産並に消費、取引狀況を先づ一般的に説明すること、した。

第一節 製紙業の起源

和紙 和紙は本邦特有の紙にして、製紙の術は遠く推古天皇の十八庚午年、高麗の國から貢を齎して僧曇徴が來朝し、聖德太子にその製法を傳授したと云はれてゐる。即ち今より約千三百年以前の事で、西曆六百年頃に當る。併し當時の紙は布吊や、魚綱の如きものを原料とし、質甚だ脆きを以て、聖德太子はこの製紙術に基き、楮の皮を剥ぎ碎き、之に「ネリ」と灰とを加へ、支那産よりも質のよい紙を製造する方法を研究せられたと傳へられてゐる。

爾來製紙法は漸次進歩し、楮紙、雲紙、宿印紙、白柔紙、薄紙等が現はれ、平安朝時代には彩色紙、加工紙も製造

され、徳川時代には雁皮、三椏の使用が発見され、幕末に及び一段の進境を見るに至つたのである。

而して和紙は古來より手漉法によつてゐたが、洋式製法の移入されて以來、その製法によつて、之を製造するやうになつた。殊に近年需要量の増加に連れて、この機械漉の方は急速なる發展を遂げ、今や和紙全産額の約七割を占むるやうになつたが、手漉紙はその質良好にして強く、永久保存には機械漉の比でないから、文明諸外國間に於てすら尙本邦製手漉紙を使用するものが少くない。

洋紙 本邦に於て洋紙（板紙を除く）を抄造し初めしは、東京の有恒社を以て嚆矢とす、この社は藝州廣島藩主淺野家を中心として組織されし組合團體にして、當時大藏省の雇技師を勤めてゐた英人トーマス・オートルスの勸誘を容れ、明治五年東京日本橋區麩殻町に工場を設けて、英國から製紙機を輸入し、明治七年六月作業を開始したのである。又一方明治五年には中之島製紙會社は同じく英國から機械を購入し、同七年に試運轉を行ひ、王子製紙會社も米國製の機械にて明治八年六月から製造を開始するやうになり、各方面に同業者現はれ本邦製紙業の基礎亦漸く定まらんとするの情勢に立ち至つた。

併し當時洋紙の需要は抄しくなく、有恒社の如きは一日僅々十數連でさへも賣捌くを得ず、空しく倉庫中に堆積し果ては一度漉きし紙を更に漉直して辛じて機械の運轉を繼續し、終りには襖用紙のみを抄造してゐた様であつた。然るに明治十年頃に至るや、新聞なるものが漸く世人の注目するところとなり、從來使用せる手漉の和紙のみにては需要を充すことを得ぬやうになつたので、茲に價格の低廉にして供給の潤澤なる洋紙の需要が著しく喚起せられ、

倉庫内に堆積されし洋紙も紙質如何に拘はらず飛ぶが如き勢ひにて賣り盡され、辛じてその需要を充した状態であつた。

斯くして洋紙の需要は、文化の發展に伴ひ年と共に増加し、殊に日清戦役の勃發するや各新聞、雜誌、その他の印刷物用として急激の需要を來たしたる上、輸入も亦著しく困難となつた爲め、各製紙會社は競ふて生産設備の改善、能力の増進を圖りしを以て、その頃からは數量には多少の差異はあつたが、二、三種を除いては大概本邦にて抄造をなし得るやうになつた。

越えて日露戦役及び歐洲大戰の勃發は、本邦製紙業の發達に絶好の機會を與へ、就中歐洲大戰は各交戦國の紙界を極度に苦境に陥らしめ、東洋市場に於ける之等の外國紙は、盡く影を没するの止むなきに至りしを以て、茲に本邦産の紙は之に代り、對外貿易は豫想外の好成绩を舉げたのである。

其後本邦に於ける製紙の術は年と共に進み、外國品に比し何等遜色のないものが容易に抄造さるゝに至つた爲め、輸入國は一躍して輸出國に轉じ、今や全く輸入の必要を見ざる程度となり、世界的の紙業國として海外市場に雄飛し鞏固たる地盤を築き上ぐるに至つた。

板紙 板紙(一名ボール紙と云ふ)製造の濫觴は、明治九年頃の事に屬し、東京板紙會社の創始者たる佐久間貞一氏によつて製造が試みられたのである。同氏は當時秀英社と稱する印刷所を經營せしを以て、各種出版物に使用する表紙の必要を認め、種々精査研究の結果、輸入の板紙は麥蘖原料であることを確め、直ちに麥蘖を集め、短く截斷して

曹達を加へ、煮熱して臼に入れて搗き、和紙の製法によつて之を漉き流して見たところ、兎も角舶來の板紙に類似せしものを得、遂に同年十月東京市牛込區岩戸町久具正路氏邸内に小工場を設け製造に着手し、製法、藥品等につき種々の苦心を嘗め、漸次製品を改良し面目を改めたのである。

明治二十年頃に到り板紙の需要は漸く盛んとなつたので、前記佐久間氏は英國より長網式抄紙機一臺を購入して、洋式板紙製造工場を建設し、明治二十三年には富士製紙會社は板紙の製造を兼營し、又關西方面にては大阪の北安治川に盈進社と稱する板紙工場が設立され、又明治二十七年、八年頃には阿部製紙所(後富士製紙會社大阪工場となる)は天日乾燥により板紙を抄造した。後西成製紙合資會社が大森洋紙店一派の人々によつて設立され、少し遅れて美作津山町に津山製紙會社、次いで岡山市に岡山製紙會社、廣島市に廣島製紙所、高松市に讃岐製紙會社、長岡市に北越製紙會社等が簇出し、その後各方面に工場の新設、擴張するもの少くなく、現在に於ては以上各製紙所の中には名稱の變更或は廢業の止むなきに至つたものも相當にあるが、その後に興せしもの及び一般洋紙製造者の兼營を初めしものを合せ、全國にては四十餘工場の多き上つてゐる。

而して本邦製紙業は、歐洲大戰當時を最高潮時とし、未曾有の活況を呈したるが、紙の需要は限りあり、動もすれば生産は過剰となり、延いて市況は變調となるを免れぬので、茲に和紙を除く製造者は夫々統制團體を設け、生産の統制、製品の管理等を行ひ、以て需給の調節を圖りつゝあるが、之に關しては「第四節製紙業の不況と生産統制」を参照せられたい。

大阪の紙製品工業

(註) 本邦製紙業の沿革に關しては紙業新聞社西島東洲氏著「通俗紙業發達史」に負ふ處が尠くない。

第二節 生産狀況

商工省の調査によれば、昭和五年末の全國紙製造工場數(職工五人以上使用若しくは五人以上使用の設備を有するもの)五百九工場、職工數二萬五千人、同年中の生産額一億五千四百五十七萬圓にして前年に比し工場數二分、職工數八分、生産額一割九分の減少を示せるが、六年前の大正十三年に較ぶれば工場數一割七分、職工數一割六分の減少に對し、生産額は三割九分の増加である。

之を府縣別に見ると、工場數、職工數、生産額共に東京府を最多とし、之に亞ぐは工場數、職工數に於ては靜岡縣生産額に於ては北海道とし、大阪府は工場數、職工數は第三位、生産額は第四位にあり、全國總數中工場數五分、職工數七分、生産額八分を占めてゐる。

更に之を品種別に見ると、印刷料紙が大部分を占め、昭和五年中には七千四百五萬圓に上り全體の約五割を占め、板紙の一千五百五十六萬圓、半紙の六百四萬圓、煙草用紙の五百七萬圓等之に亞いでゐる。今、最近七ヶ年間累年の工場數、職工數、生産額を示すと左の如くである。

本邦紙製造戸數職工數及び生産額

(商工省調査)

年次	工場數	職工數		生産額
		男	女	
大正十三年	六八	二〇,三五八	九,六五七	一五〇,四三九,六〇〇
同十四年	五五	二〇,六五八	九,〇〇三	一六四,六九五,四七九
昭和元年	五三〇	一九,七五一	九,五八二	一七九,六九六,六〇〇
同二年	五〇〇	二一,一六〇	九,一〇八	一七五,三三七,五六三
同三年	四九一	一九,五八七	八,八四三	一八二,四七五,九八二
同四年	五三三	一九,一七八	八,〇三九	一九〇,六三五,四五九
同五年	五〇九	一七,八三五	七,一七九	一五四,五七四,一四四
昭和五年府縣別				
大阪府	二六	一,三五六	四八七	一一,七四六,三七六
東京府	四八	二,七七八	六六五	三〇,三四一,三三〇
北海道	八	二,一七八	一九八	二八,二七〇,三三〇
靜岡縣	四七	二,〇一一	八八九	一六,六五五,八九四
兵庫縣	一五	一,三九七	二九三	一四,七〇二,一四七
熊本縣	五	八〇〇	三三〇	九,四八五,五五三
其他	三六〇	七,四三五	四,四二八	四三,三七二,五一五
計	五〇九	一七,八三五	七,一七九	一五〇,四三九,六〇〇

原紙の需給

大阪の紙製品工業

備考 其他の主なる府縣は、新潟縣、富山縣、岐阜縣、和歌山縣、岡山縣、山口縣、香川縣、愛媛縣、高知縣、福岡縣等にして何れも昭和五年中には、二百萬圓乃至四百萬圓を生産してゐる。

而して製紙界最近の狀態は、昭和六年下半年に於て、金解禁により輸入紙の激増と反對に輸出紙が不利となり、加ふるに北歐諸國及び加奈陀の東洋市場へ向けての亂賣、滿洲事變による支那市場に於ける日貨排斥等は本邦産紙類の輸出に著しき打撃を與へ、國內消費量の極度の減少と相俟つて過剰のストックを更に増加させ、九月より十一月の三ヶ月は全く混亂狀態を呈したが、同年十二月十三日内閣更迭と同時に行はれたる金輸出の再禁止により、漸く更生の途開け、昭和七年一月より三月までには再度紙價の値上があり、輸出の好況に伴ふて市況は強調に向ひ、四月、五月は夏季閑散時を控ふる爲め、多少不振ではあつたが、九月に入つては日本製紙聯合會は更に紙價の値上を決議すると共に、保管品を一部開封し、全國の洋紙總産額の九割を占むる日本製紙聯合會加盟會社の昭和七年一月から十一月までの生産數量は前年同期に比し約三分の減少であつたが、販賣數量は却つて約一割三分の増加を示した。今、最近三ヶ年の日本製紙聯合會加盟會社の洋紙生産並に販賣數量及び日本板紙同業會加盟會社の黄板紙生産並に販賣數量を月別に示すと左の如くである。

洋紙（黄板紙を除く）生産販賣數量

（製紙聯合會調査）

（單位封度）

月次	昭和五年		昭和六年		昭和七年	
	生産	販賣	生産	販賣	生産	販賣
一月	113,756,044	104,942,834	108,554,006	113,844,246	104,377,781	116,078,781
二月	112,449,509	112,449,839	112,834,126	113,033,785	104,970,191	111,416,577
三月	111,579,735	110,064,775	108,185,984	111,703,027	107,888,509	114,962,653
四月	126,800,433	112,756,389	115,280,264	108,833,508	109,470,173	108,965,254
五月	117,776,975	115,403,255	113,361,805	111,563,521	110,581,446	115,395,889
六月	112,749,544	107,878,384	110,447,147	115,420,597	107,467,976	113,816,633
七月	115,326,894	104,261,717	112,022,846	103,635,628	109,287,469	98,737,002
八月	112,754,942	97,726,545	113,110,753	98,929,204	109,433,931	108,259,888
九月	113,491,641	110,149,523	110,576,658	109,044,756	110,831,382	118,446,373
十月	113,500,766	113,846,960	108,397,203	108,664,987	111,748,755	110,886,735
十一月	115,499,713	113,846,960	112,100,569	114,257,081	111,031,701	148,176,907
十二月	111,838,095	115,261,682	105,733,790	110,676,103	111,031,701	
全年計	1,367,540,290	1,347,188,299	1,330,584,251	1,339,585,443	1,196,051,355	1,265,153,630
十一月まで計	11,355,696,195	11,311,926,627	11,314,861,361	11,198,909,480	11,196,051,355	

原紙の需給

黄板紙生産販賣數量

(單位噸)

年次	昭和五年		昭和六年		昭和七年	
	生産	販賣	生産	販賣	生産	販賣
一月	五,二〇三	五,二二五	四,二五九	五,一八二	四,九八	三,二二四
二月	六,二二六	五,七六七	四,六〇七	四,九一六	四,六五九	四,七三二
三月	六,六九四	六,一八四	六,七四	六,三〇〇	六,三六一	五,七九二
四月	六,〇八五	五,九九五	六,六四五	七,九〇九	五,六三三	五,六四五
五月	六,四六二	五,八三四	六,二七二	六,四七九	七,二二八	六,八二九
六月	五,六〇三	五,三三五	五,九五九	三,五二三	六,三三九	五,九九〇
七月	五,六一三	四,六一〇	五,六九八	三,八三三	六,三四一	五,一三三
八月	四,九三五	四,一一一	四,九三三	四,二六一	五,二二八	六,一八一
九月	四,三九四	五,三三五	五,〇一五	五,四八二	五,〇五一	五,四八二
十月	五,〇五一	四,七六〇	七,〇八八	四,七五一	六,六五一	六,三三四
十一月	五,二一〇	五,四三九	六,〇一六	八,六一九	七,〇七五	七,六四三
十二月	五,四三三	五,二二四	五,二八七	八,一五三	七,四二二	七,七二四
全年計	六六,七〇六	六三,七九九	六八,四九三	六九,七二七	六七,九五五	七〇,五七七

而して紙業界の前途は如何と云ふに、現今の如く爲替安にては外國紙の輸入は望まれ難く、海外紙の壓迫より免るゝことは、何よりの強味であるから、勢ひ販賣超過、在庫品減少、市價の騰貴となるは當然と云ふべく、加ふるに尙對支輸出の恢復至難とするも、北米、南米、濠洲方面に對し、爲替安を利用して販路の開拓に努めつゝあるを以て、樺太工業、王子、富士三製紙會社合同の實現と共に、昭和八年度の斯業は前年よりも更に好況なるべきを豫想されてゐる。

第三節 紙の消費

紙の消費はストックの關係により精確なる數字を示し得ぬが、便宜上製造高と輸入高の合計より輸出高を差引いたものを消費量と看做し、洋紙、板紙、和紙の三種に分ちて見るに、

洋紙 洋紙の消費量は昭和四年迄は漸増の傾向にあつたが、昭和五年は世界的經濟界の不況に因り俄然不振に陥り、前年に比し約四分の減少を示した。然るに昭和六年は再び増加して十三億八千萬噸に上つた。之れ同年は前述の如き種々の原因相錯綜して輸入が激増し、近年稀に見る多量に上つた爲めであるが、内地實際の需要は經濟界の不振尙深刻化を加へ拂しからざると日貨排斥、その他の關係にて輸出も激減したるとによりその結果はストックに現はれその額は相當増大したるものと見られてゐる。左に最近十ヶ年間の洋紙(板紙を除く)需給表を掲げ、その消長を明かにするとこととする。人口一人當りの消費量は内閣統計局編纂日本統計年鑑の内地人口により算出した。

原紙の需給

大阪の紙製品工業

最近十ヶ年洋紙（板紙を除く）内地需給額

（日本經濟年誌による）

年次	製造	輸入	輸出	差引消費量	一人當消費量
大正十一年	六九九、二八七 <small>千噸</small>	二〇、八四六 <small>千噸</small>	七五、七六 <small>千噸</small>	七四、三七三 <small>千噸</small>	一・五 <small>千噸</small>
同十二年	七九四、〇〇五	一三、五五六	六八、四五五	八三九、一〇六	一三・九
同十三年	八九三、二四九	一七五、三八四	七七、一六四	九九一、四六九	一六・二
同十四年	九八六、七五三	九六、九一九	九六、三〇〇	九八七、三七一	一五・九
昭和元年	一、一〇六、七八八	一三七、六三三	八六、四六二	一、一五七、九四七	一八・四
同二年	一、一九一、〇七四	一二、五五五	九二、四八四	一、二二一、一四五	一八・九
同三年	一、三四三、四七九	一〇二、八六三	一三四、〇三五	一、三二二、三〇七	二〇・二
同四年	一、四五二、五二六	八、〇八四	一四〇、二八九	一、三九二、三二一	二一・一
同五年	一、四〇一、七二一	一〇〇、一六〇	一六八、八〇八	一、三三三、〇六三	一九・九
同六年	一、三七四、八九九	一四七、五四九	一四一、八二二	一、三八〇、六二七	二〇・四

板紙 板紙の消費量は一般洋紙の夫れと同様の趨勢を辿り、昭和四年は最も多量で、十一萬二千噸に上り、翌五年は約五千噸を減じたが、昭和六年は再轉して十萬九千噸を示してゐる。即ち左表の如くである。

最近十ヶ年板紙需給額

（日本經濟年誌による）

年次	製造	輸入	輸出	差引消費量
大正十一年	八四、三四 <small>噸</small>	三、〇二八 <small>噸</small>	五、七九五 <small>噸</small>	八一、五四七 <small>噸</small>
同十二年	六六、二八八	三、〇四八	六、八一四	六二、五三三
同十三年	一〇一、一三三	六、二六五	四、五九七	一〇一、八〇〇
同十四年	一〇八、四〇四	二、七五二	九、四八四	一〇一、六七一
昭和元年	九三、九三三	三、三三〇	七、三一九	八九、八三三
同二年	九三、六五五	一、八八二	一〇、五九四	八四、九三三
同三年	一一五、四九二	一、六六二	一三、九六四	一〇一、一一〇
同四年	一二六、六六〇	一、八八三	一六、三三二	一二一、二二二
同五年	一二五、四七七	一一三	一九、二六二	一〇七、三三八
同六年	一二四、六三三	八八	一六、二〇七	一〇九、二二三

和紙 和紙は極めて家内の工業組織にて生産され、且つ近時洋紙製造工場に於て製造した所謂機械漉和紙の生産高が和紙の需給上重要な地位を占め、パルプ混入の和紙は、洋紙と見るべきか否やの見解に異説を唱へてゐる位で、一ヶ年の和紙生産高は全く詳かでなく、随つて消費高も正確に示すことを得ぬ現状である。日本經濟年誌によれば本邦内地では一ヶ年約一億噸前後の生産があらうとも云はれて居り、之を根據とし、昭和六年中本邦から輸出された雁皮

原紙の需給

紙、薄葉紙、吉野紙、典具帳紙、烏ノ子紙、半紙、美濃紙、塵紙の輸出高一千萬所を差引いて昭和六年の消費高を見ると、一ヶ年約九千萬所となる譯である。

第四節 製紙業の不況と生産統制

歐洲大戰の影響を受け擴張に擴張を加へたる製紙業は休戦の餘波を受け著しく不況に沈墜せしを以て、茲に各種紙類の生産統制の聲が各方面に高唱さるゝに至つた。現在生産統制を行へるは、(イ)一般洋紙類(印刷用紙、模造紙、筆記用紙、畫紙及び之に準ずるもの)、(ロ)新聞用紙、(ハ)黄板紙、(ニ)茶板紙の四種にして以下本調査と關係深き一般洋紙、黄板紙、茶板紙の三種につき項を分ちて説明する。

一般洋紙類 一般洋紙類に關する統制は明治十三年王子製紙會社外五社が製紙聯合會と稱する統制團體を組織し、市價の維持を目的とし、十九箇條より成る製紙所聯合會條規と稱する統制協定を締結したが、この聯合會は後に日本製紙聯合會に改稱せられ、當初の價格協定は廢止せらるゝと共に單なる懇親的な産業團體と化した。

然るにその後洋紙類の生産能力に過剰を生じ、市價の下落が著しくなつたので、大正九年から再び統制事業を開始し、印刷用紙、模造紙類の操業短縮を實施したのである。今その操短率の變化を示すと左の如くである。

大正九年七月—十一月	一割
同 九年十二月—翌年三月	二割
同 十一年九月	一割

大正十一年には當業者の一割操短にも拘らず市價は著しく低落した。併しこの市價の低落により、需要は頓に増大し、加ふるに翌十二年に於ては、大震災が起り臨時的に大需要を喚起したので、各社は何れも増産計畫を斷行し、翌十三年に至つては再び能力過剰に陥り操短率は左の如く擴張さるゝに至つたのである。

大正十五年八月	印刷用紙類	一割二分
昭和二年一月—九月	同	一割七分
同 十月	同	一割四分

次いで昭和三年度に於ては需要増加の爲め、右操短率は一割二分、一割六厘と漸次緩和せられ、同年十一月には遂に操短を全廢するに至つた。

然るに大正十三年以降に於ける生産設備の大増設の爲め、根本的に生産能力が過剰となつて居るので、忽ち生産過剰に陥り、昭和四年四月再び製紙聯合會加盟會社中富士製紙會社外八社を以て、統制協定を締結し、更紙を除きたる印刷紙、模造紙、筆記用紙、畫紙及び之に準すべきものにつき、操業短縮を開始することゝなり之が現在に及んでゐる。

右協定の内容を説明するに先ち、昭和四年以降の操短率の變遷を示せば左の如くである、

昭和四年五月	二割
昭和四年十月—十一月	二割五分

原紙の需給

大阪の紙製品工業

同 十二月 三割五分
従前通り一割の希望運轉を認め、別に輸出に付て一定の奨励金を交付することとした。
昭和五年一月—七月 三割五分

同	八月	三割(外に希望休轉一割三分)
同	九月	五割
同	五年 十月	三割五分
同	六年 八月	三割五分
同	六年 九月	四割五分
同	六年 十月	四割五分
同	七年 十一月	五割五分
同	七年 十二月	五割五分

而して現行協定の内容は

- (一) 生産制限
 - (イ) 先づ各社の標準製造高と云ふものを定める。之が生産制限の基礎となるのである。
 - (ロ) 生産制限率は能力に應じ各社別に定める。従つて設備が小で能力の小さい工場は、大規模の会社に比しその制限率を緩和さるゝ譯である。現在の操短率は平均五割五分である。
- 一定の金額を醸出せしめて許容された運轉率に上述の操業を爲さしむる。但し希望運轉の制度は現在中止してゐる。

- (ハ) 義務休轉の外希望休轉を行はんとする会社に對しては一定の補償金を支給する。
- (ニ) 制限の爲め、休轉する抄紙機に對しては封印を行ふ。

(二) 製品の封印保管

昭和六年五月紙價維持の目的を以て、各社の手持品の一定率に相當する數量を臨時保管品として封印保管したが、その後金輸出再禁止による製品の需要増加したる爲め、昭和六年十二月及び昭和七年に至り數回右保管品の一部を解除した。

(三) 輸出の奨励

輸出奨励の爲め一定の仕向地に對し輸出を爲した会社に對しては奨励金を交付することにしてゐる。同業者中右協定に加盟せぬものは小規模のもの二、三社あるのみ、本統制力は可なり強固である。列國に比して我國の紙の消費高は、未だ極めて少いから、洋紙界の前途は頗る好望な譯だが、最近の狀態では世界的不況の爲め、需要の増加捗しくなく、ともすれば多量の過剩製品が集積され勝ちなので、前記九社の協定の如き統制事業は現下の我が洋紙界に取つて極めて必要である。

黄板紙 本品に付ては大正十四年富士製紙會社外十八社の協定により日本板紙同業會と稱する統制團體が組織せられた。同會の統制事業は六オンス以上の黄板紙にして、その規程は概ね左の如くである。

原紙の需給

大阪の紙製品工業

(一) 生産制限

- (イ) 先づ各社の標準製造高を決定する。
- (ロ) 生産制限は義務休轉により實施することとし、現在の休轉率は最高五割である。
- 尙各社の生産制限率は右の一般率を基準とし、夫々當該會社の能力その他の條件を考慮して各別に之を定める。
- (ハ) 生産制限の方法は前月の例會（毎月十二日）に於て協議決定する。
- (ニ) 生産制限は休轉の方法により抄紙機の要部を封緘する。

(二) 輸出の奨励

輸出を奨励するが爲め、一定の輸出先に、輸出をなしたるものに對し奨励金を交付する。

(三) 價格協定

毎月製品の販賣價格を協定する。

(四) 規格統一

製品の寸法、厚さ、重量、枚數等に關し規格を統一する。

同業會の非加盟者としてはその他數社あるが、業界の統制樹立の爲め、凡ての加盟を必要とするので、目下同業會より加盟方を交渉中である。

茶板紙 本品に付ては昭和六年九月伏木板紙會社外九社の協定により茶板紙統制會が組織せられた。同會は我國に於ける同業者を殆んど網羅し、非加盟者は遠州板紙會社外數社に過ぎぬ。統制會の事業は大體黃板紙と同様で、現在の生産制限率は三割である。

日本板紙同業會及び茶板紙統制會の事業は、斯業の安定に關し可なりの効果を擧げてゐるが、更に昭和六年板紙製造業が重要産業に指定され、産業統制法の適用を受くることとなつたので、その統制力は一般の進展を見ることとなつた。

以上は昭和七年十二月一日現在に於ける現状であるが、洋紙の大半を生産する王子製紙、富士製紙、樺太工業の三社合併實現と共に、一般洋紙の統制法は相當の變更を免れぬものゝ如くである。

尙洋紙の生産及び販賣統制に加盟せる會社名及び所在地を掲ぐると左の如くである。（昭和七年十一月末現在）

日本製紙聯合會所屬同業者

會社名	所在地	會社名	所在地
乾製紙株式會社	大阪府三島郡吹田町	樺太工業株式會社	樺太泊居郡泊居町
日本紙業株式會社	東京市四谷區元町	富士製紙株式會社	東京市京橋區銀座四丁目
日本製紙株式會社	東京府北豐島郡岩淵町	北越製紙株式會社	長岡市藏王町
株式會社西野製紙所	福井縣南條郡武生町	三菱製紙株式會社	東京市麴町區丸ノ内
王子製紙株式會社	東京府北豐島郡王子町		

原紙の需給

日本板紙同業會及び茶板紙統制會所屬同業者

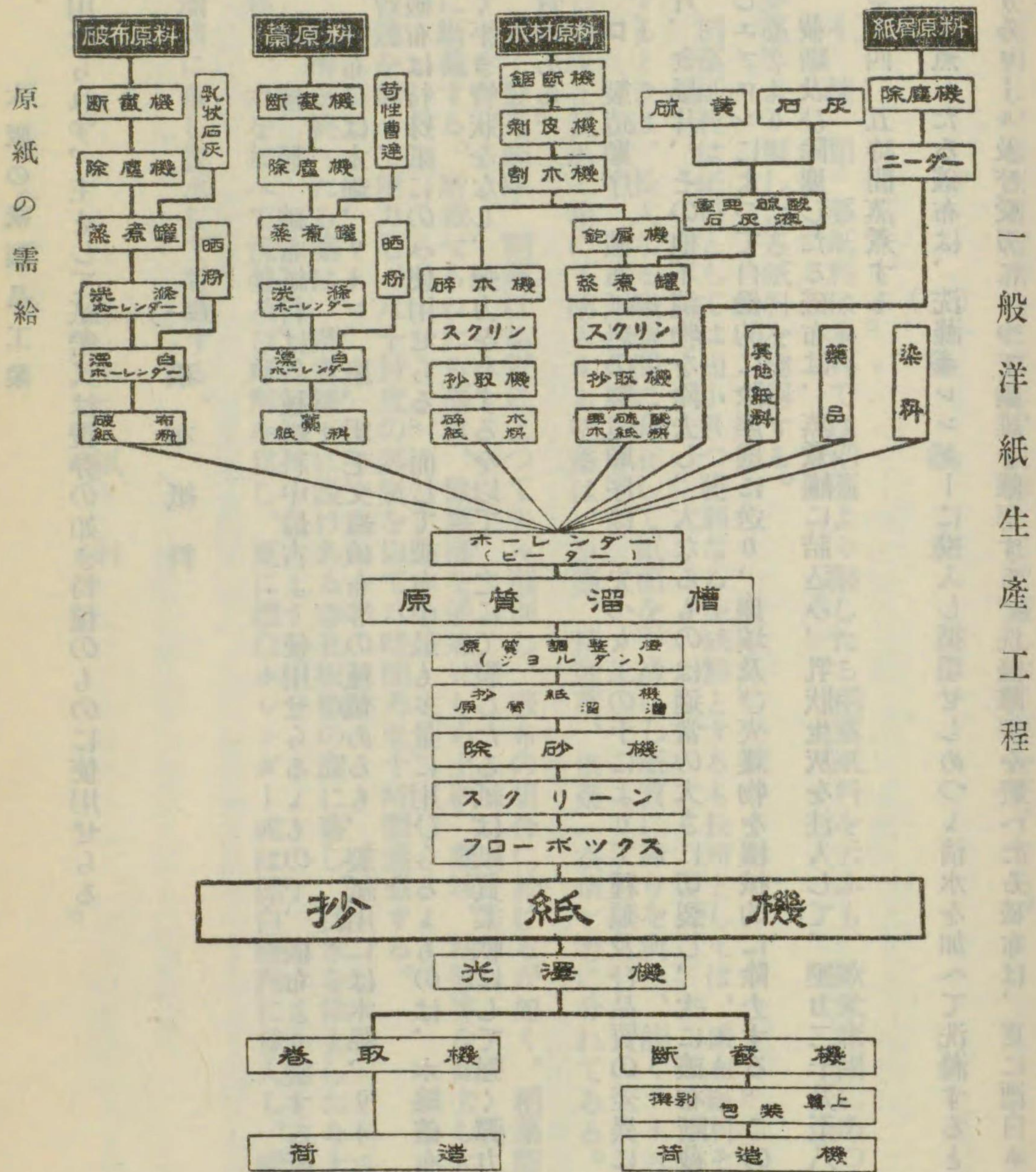
〔無印日本板紙同業會員〕
〔印茶板紙統制會員〕
〔印兩者を兼ねるもの〕

- ◎日本紙業株式會社 東京市四谷區元町
- ◎日本建築紙工株式會社 東京市丸ノ内海上ビル内
- 日華製紙株式會社 大阪市東淀川區本庄東通五丁目
- 西成製紙株式會社 尼崎市北難波町
- 西肥板紙株式會社 大阪市東區瓦町二丁目
- 北國製紙株式會社 富山縣西礪波郡石動町
- ◎北越製紙株式會社 長岡市藏王町
- ◎岡山製紙株式會社 岡山市濱野
- 加賀製紙株式會社 北陸線西金澤驛前
- ◎高崎板紙株式會社 高崎市八島町
- 立山製紙株式會社 富山縣五百石町
- 浪速製紙株式會社 大阪市此花區大開町三丁目
- 牛津板紙株式會社 佐賀縣小城郡牛津町
- ◎富士製紙株式會社 東京市京橋區銀座四丁目
- ◎伏木板紙株式會社 富山縣射水郡伏木町
- ◎古川製紙株式會社 大阪市東區今福町
- ◎甲子製紙株式會社 東京市麴町區有樂町一丁目
- 天城板紙合資會社 愛國生命保險會社内
- 山陽板紙株式會社 岡山縣兒島郡藤戸町天城
- 美作製紙株式會社 備前上道郡西大寺町
- 新川製紙株式會社 尼崎市外小田村杭瀬
- 廣島製紙株式會社 名古屋市外新川町
- 廣島市吉島町

第五節 生産工程

紙の生産工程は種類によつて異なり一様でないが、先づ一般洋紙に就て見るに左の如くである。

一般洋紙の生産工程は、第一紙料の製造作業、第二各種紙料の調成、第三紙の抄造、第四紙の仕上及び荷造の四作業に大別することを得、之を圖解して示すと、



一般洋紙生産工程

にして以下順を逐ふて生産工程の概要を説明する。

第一紙料の製造作業

製造作業

紙料は植物纖維にして原料に依り夫々異れどもその主なるものは破布紙料、藁紙料、木紙料及び紙屑紙料の四紙料である。而して三極皮、楮皮等より得る紙料は、生産高及び價格の關係上、洋紙に使

用せられず、主として紙幣又は證券の如き特種のものに使用せらる。

(一) 破布紙料

(イ) 種類 破布紙料は各種紙料中最古より使用せらるゝもので、破布より製する紙料の總稱である。破布には木綿、リネン、麻、絹毛交織破布等の種類あるも、製紙用には木綿、リネン、麻破布等にして、絹毛交織破布は特殊紙にのみ使用せらる。而して破布中最も多量に用ひらるゝものは、木綿破布にして、木綿破布の繊維は長く平き管状をなし、弾力を有するを以て、之にて製したる紙は紙質柔軟にして強く弾力に富み、永久保存に耐ゆる特質がある。

(ロ) 製造順序 破布紙料の製造順序は、先づ女王の手によりて種類及び品質の差異に基き選別すると同時に、ゴム片、金屬片、その他不純物を除去し、大なるものは適當の大きさに切裂し、次に破布断截機に掛けて、約一寸位に截断しエプロンによつて自動的に除塵機に送り、塵埃及び夾雜物を機械的に除去する。この工程を調布作業と云ふ。

截断及び除塵したる破布は、蒸煮罐に詰込み、乳状生灰を注入して、壓力二十乃至八十封度の蒸氣を以て八時間乃至十四、五時間蒸煮する。

蒸煮したる破布は、洗滌ホルンダーに投入し循環せしめつゝ清水を加へて洗滌すると同時にホルンダーの中に廻轉するロール及び受刀によつて纖維を離解する。洗滌離解を終へたる破布は、更に漂白ホルンダーに入れ晒粉液を用ひ

て漂白し、後原質溜槽内に移し、脱水して貯藏し本工程を完了する。

(二) 藁紙料

(イ) 種類 藁紙料は本邦では稻藁より製したる稻藁紙料を云ふも、歐米諸國にあつては、小麥、裸麥、燕麥、大麥藁等より製したる紙料を總稱する。

稻藁紙料は紙料としては短小且つ脆弱なるを缺點とするも長所としては、破布紙料その他の紙料中に混用して抄紙するときは、長大なる纖維間に介在して紙面を平滑にし紙質に締りを與へ、能くサイズを保持するの特質がある。而して現在製紙工場にて購入する稻藁は、草藁、精選藁、俵藁(空俵)等に分れてゐる。

(ロ) 製造順序 稻藁は品質によつて夫々選別し、破布の場合に於けるが如く、稻藁断截機にて五分乃至一寸の長さに断截する。断截せられたる藁は、除塵機を通過せしめ土砂、塵埃、粗殼等を除去したる後、蒸煮罐に入れ之に苛性曹達を加へて壓力七、八十封度の蒸氣を以て八時間乃至十時間蒸煮する。

蒸解を終へたる藁は、蒸煮罐下に設けある穿孔板敷の溜に落し、汚水を除去したる上、ホルンダー或は洗滌槽内に移し、水を加へて洗滌及び離解を爲し、更に漂白ホルンダー或は漂白槽内に移入し、晒粉にて漂白を施し、之を原質溜槽に落し脱水して貯藏する。

(三) 木紙料

原紙の需給

(イ) 種類 木紙料は明治初年頃發見せられたる新紙料なるも、原料の豊富なると低廉に得らるとにより、現今は重要紙料として最も多量に使用せられ、諸種の紙料中首位を占むるに至つた。

製紙原料としての木材は、針葉樹と闊葉樹にして、就中針葉樹屬のもの多く使用せらる。本邦にては樅、榲、唐檜、椴松、蝦夷松の類専ら用ひらる。

木紙料にサルファイトバルブ、ソーダバルブ、サルファエートバルブ（以上三種は化學的木紙料と云ふ）、グラウンドバルブ（機械的木紙料と云ふ）の種別があるも、その中サルファイトバルブ及びグラウンドバルブの二種が最も多量に使用せらるゝを以て、茲には單にこの二種について述ぶることとする。

(ロ) 製造順序 木紙料の製造をなすに先だち木材の準備作業を行ふ、之を調木作業と云ふ。即ち工場に着したる木材を鋸斷機によつて所要の長さ（二尺、四尺）に鋸斷し、剥皮機に掛けて木材の外皮及び外肌に附着せる土塵又は腐蝕部を剥脱したる後、大なるものは割木機によつて縦に割木して取扱に便すると共に、節部及び内部の腐蝕部を摘除するに便宜ならしむ。碎木紙料用の原木材は、之にて調木工程を終了するも、亞硫酸紙料用の原木材は、この以外に蒸煮液の滲透を容易ならしむる爲めに、鉋削機に掛けて小剥片即ちチップに削成する。

(1) 碎木紙料（グラウンドバルブ） 碎木紙料は單に木材を磨碎解粉したる紙料にして、歩留多く製造費低廉なるがその特長で、現今主として新聞用紙、包紙その他の下等紙製造に使用せらる。製造順序は調木作業を終りたる木材を碎木機に掛けて磨碎し、糜狀の原質となすにあつて、磨碎せられたる粗原質を一旦溜槽中に收容し、水を加へて稀釋

し、之れを選別機に依つて粗大部を篩別したる上、抄取機に掛け脱水して抄取る。

(2) 亞硫酸木紙料（サルファイトバルブ） 調木作業を終へたる木材の細片即ちチップを煮罐内に入れ、重亞硫酸石灰液を注加し、壓力七十乃至八十封度の蒸氣で八時間乃至二十四、五時間蒸煮を行ふ。

蒸煮したる木材は一旦溜槽中に入れ、清水を加へて洗滌したる上、選別機に掛けて半煮及び粗大部を篩分けたる後抄取機によつて抄取る、又抄取機の外に單に脱水機によつて脱水したる後、溜槽に移して使用することもある。

新聞用紙及び包紙等に使用するサルファイトバルブは、未晒の儘用ゆるも、上、中印刷、その他純白を要する紙には更に之を晒粉にて漂白したる上使用する。

市場にて販賣せらるゝものは、紙料抄造乾燥機によつてサルファイトバルブを一定の厚さに抄上げ且つ乾燥を行ひたる後、一定の大きさに斷截して荷造する。

(四) 紙 屑

紙屑も亦紙料たるを失はず、製本の化粧截屑は相當の數量に上るを以て、製紙工場は之を購入使用する。紙屑は一度調成抄造の工程を経たるものなるが故に、殆んど叩解の必要なく、ニーダーと稱する潰碎機によつて糜狀となし、他の紙料と配合して使用する。ニーダーは鐵製の長函中に並行せる二軸を納め、之に反對の螺旋腕を植付け互に噛み合ふ様に回轉せしむ。

紙屑を函の一端より投入し、之に少量の水を加へて揉み碎き、堅き糜状となして他端より排出する。

第二紙料の調成

各製紙工場中には前記の各紙料の中、破布、藁紙料を自製し、木紙料を他より購入する工場あり、新聞用紙及び木紙類製造工場の如き木紙料のみを製し他の紙料を製造せざる工場あるも、要するに紙を抄造するには、製紙所要の特質に應じ、各紙料を適宜の分量に配合し叩解すると同時に、單に紙料のみにて抄造せる紙は、紙質粗悪にして緊締せず、且つ液體を吸收擴散するの性質に富むを以て濾過紙、吸取紙等の特殊の目的に使用する紙類以外には、夫々用途及び特性に適應せんが爲め、諸種の物質即ちサイズ（松脂と曹達灰にて製したる石鹼）、硫酸礬土、クレイ（白土）タルク、澱粉糊の水溶液、並に現白染料及び着色染料等を調合加味して紙に所要の性質を帶はしむる。之を紙料の調成作業と云ふ。

調成作業は水を添加せる俗にビーターと稱するホレンダー内に所定配合の各紙料を装入し、之にサイズ、染料其他を適當に加へて行ふものにして、ビーターは鑄鐵、木材或はコンクリート製の淺き桶内に、縦に中仕切を設け、片側に圓周に數多の金屬製刃を軸に並行に植付たるロールを水平に回轉し、この刃に接する様、底部に楕形の受刃を設けその間に原質を導きて叩解し、併せてサイズ填料、染料等の調合をなす装置となつてゐる。

以上のビーター作業は、數時間にて終り、次いで調成紙料は一旦原質溜槽に移して保留し、然る後、調整機（一名ジョルダン）に送り、ロールの回轉によつて纖維の長さが略一様に切揃へられて完全なる原質となるのである。

第三紙の抄造

均整せられたる完成原質は、均等に抄紙機へ供給する爲めに、一時抄紙室内の原質溜槽に留置したる後抄造作業を行ふ。抄造は先づ原質を所要量づゝ原質槽から唧筒にて捕砂樋口に汲上げ、次いでスクリーンを通過する間に砂、糸屑等の夾雜物は兩機に残り、良原質のみ抄紙金網の上に注ぐ、この金網は極く細目の循環帶狀にして、水は網下に洩り網の上には纖維層が連続的に構成され、濕紙となつて次の壓搾部に渡される。こゝで濕紙は毛布の上に乗つて二、三回ロールの間で強壓され、次に乾燥部に渡り數十個の蒸氣入の乾燥筒に沿ふて進む間に完全に乾燥し、最後に光澤機にて艶をつけ、之を捲取るのである。抄紙機には長網式と丸網式と尙特種のものとしてヤンキー型、ハーバー型等もある。長網式抄紙機の大體の構造は、各種ロール類の集合體にして、漉網部、壓搾部、乾燥部、光澤部及び巻取部等の數節より成り、全長に亘り傳動車軸があり、各種附屬唧筒類も少くない。而して抄紙機の漉網幅は小は五、六尺のものより大は二十尺に至り、抄造速度は紙の種類により一分間五十尺より千二百尺に及ぶと云ふ。

丸網式抄紙機は長網式に比し機構簡單にして、その著しく異なるは抄網部が丸網狀となつてゐる點である。

第四紙の仕上及び荷造

抄造せる紙類の中には直ちに仕上げらるゝものと、特殊の加工を施す爲めに原紙として仕上に附せざるものとがあ

る。而して何れにせよ工場より搬出せらるゝには夫々一定の荷造を行ふのを常とする。

(一) 仕上作業

一般に行はるゝ仕上作業は、(イ)再光澤附、(ロ)仕上巻取、(ハ)斷截、(ニ)選別、算上、包装の四種である。

(イ) 再光澤附 新聞用紙、普通印刷紙、包紙等左程光澤を要せざるものは單に光澤機にて光澤を附するに止まるも上等印刷紙その他外觀の美を欲するものは、更に強光澤機に掛けて再光澤を附する。

(ロ) 仕上巻取 輪轉印刷機に應ずべき紙類は、光澤を附したる後巻取機によつて所要の寸法の紙幅に切斷し適當の豎さに捲直して各用途に適するやうに行ふ。

(ハ) 斷截 紙葉即ち平判紙として使用せらるゝ紙類は、光澤機にて光澤を附したる後、斷截機によつて縦、横所要の寸法に斷截して選別に附する。

(ニ) 選別、算上、包装 斷截機にて斷截したる紙匹は、女工の手によつて不良紙を選別したる後、所要の枚數即ち普通一連五百枚に、又厚ものは半連二百五十枚或は四半連と稱し百二十五枚等に員數を算へたるを包紙にて包装して一包となす、之れに夫々紙類の商標を貼附して荷造を行ふ。

(二) 紙の荷造

巻取紙は包紙にて包装したる上、兩小口に當板を當て莖にて外包したるものを繩括として荷造を施す、又特殊の荷造に桶造と稱し莖の代りに板にて被覆し帶鐵にて緊締する荷造法がある。

斷截紙は包装したる數包の紙を、荷造機に掛けて莖或は麻布を以て外包したる後、兩面に當板を用ひて帶鐵又は鐵線にて緊締して荷造をなす、荷造機には動力を用ひ、壓押するものと人力にて行ふものがある。此の外輸出紙には特殊の荷造を施すものがあり、又都會地の工場にては單に紙包の儘市場に送ることが少くない。

次に和紙に就て見るに、和紙は手漉と機械漉とに分れてゐる。而して機械漉は規模その他に多少の差異はあるが、前記一般洋紙のそれと大體同様の順序を迎れるに反し、手漉は我國古有の漉方で、先づ原質を漉槽と稱する木製の箱に入れ、之に水を加へ、攪伴してよく纖維を浮かしめ、木製の框に漉簀と稱する竹の簀子若くは黃銅製の金網を張り底とした漉機にかけ、流漉又は溜漉の方法によつて紙層を漉き上げ、次に壓搾機にかけ水分を去り、各紙葉を一枚づゝ剥ぎ取り、之を貼板に貼り或は吊り下げ、日光又は蒸熱によつて乾燥するのである。

和紙特用の原料は、三椏、楮、雁皮にして、その中雁皮は野生で存するもの少く、随つて價格頗る貴きを以て、殆んど使用せぬ。而して之等原料の蒸煮、叩解、漂白等は前記一般洋紙類の如く機械的に行ふものもあるが、尙古來の方法により、例へば晒白にしても河晒と稱し平坦なる河流に小堰を設け、一方より上流の清水を導きその中に浮べて行ふものもある。

各種和洋紙の寸法は最近メートル法を用ひてゐるものもあるが、尙大部分曲尺法である。今、某商店の調査にかゝる

和洋紙の寸法を見ると、

洋紙の寸法

四六判	二、六〇×三、六〇	同本判	二、一〇×二、五〇	エナメル同	一、六〇×二、三〇
菊三判	二、一〇×三、一〇	白茶ボール	二、三〇×三、三〇	色帳簿紙	二、一〇×三、一〇
三三判	二、三〇×三、三〇	マニラボール	二、六〇×三、六〇	渡色紙	二、五〇×三、五〇
地券判	一、九〇×二、五〇	襖紙	三、一〇×五、八〇	元祿紙	二、五〇×三、五〇
ハトロン判	三、〇〇×四、〇〇	同間似合二ツ判	二、三〇×三、一〇	生糸包	二、〇〇×四、〇〇
帳簿紙	二、七〇×三、七〇	同間似合判	一、九〇×三、一〇	ネル包	三、一〇×三、二五
同厚物	二、七〇×三、五〇	茶利ロール	二、三〇×三、三〇	セメント包	四、〇〇×五、一〇
同五才判	二、三〇×三、一〇	本四ロール	二、六〇×三、六〇	七番紙	五、〇〇×三、五五
畫用紙	一、五〇×二、五〇	和合紙	二、七〇×三、六〇	九番紙	三、八〇×四、八〇
アイボリ	一、三〇×二、五〇	ホスタ紙	二、六〇×三、六〇	アイマツチ	一、八八×二、七五
色同	// × //	W T レター	一、五五×一、九七	セロファン	三、三〇×三、〇〇
ホスト	一、五〇×二、五〇	書簡紙	一、五〇×一、九四	有光紙	二、一〇×三、六五
ハガキ判	一、九〇×二、四〇	タイプ	一、五〇×一、九〇	マーブル	二、〇〇×二、四〇
羅紗判	一、九〇×二、五〇	和木炭紙	一、五五×二、〇五	和クロース	三、三×三三
艶判	一、六八×二、五〇	フールス	一、四〇×二、二〇	舶來同	三、二×三六 //

和紙の寸法

紙クロース	一、六八×二、四八	色フールス	一、三九×二、三〇	パーチメント	二、一〇×三、一〇
更紗紙	一、八〇×二、六〇	同倍判	二、三三×二、七六	針包	二、一〇×三、一〇
和A金銀箔	一、七六×二、四九	ケント小判	一、六〇×二、〇〇	雑記判	二、一〇×二、九〇
同B同	一、六四×二、四〇	同中判	一、八五×二、五〇	封筒判	二、六〇×三、八〇
硫酸紙	一、三〇×二、四〇	同大判	二、三〇×三、四〇	角判	三、一〇×三、一〇
中ライス	一、五〇×二、五〇	同大大判	二、五〇×三、五〇	引札判	一、七〇×二、五〇
洋雁	一、七〇×二、五〇	ワットマン	二、五〇×三、五〇	袋判	二、一〇×二、八五
バラピン	一、八〇×二、六〇	ラフ	二、六〇×三、六〇		
ボール新判	二、四〇×三、七〇	吸取紙	一、七〇×一、九		
鳥ノ子C	一、三三×一、七五	小同	一、一〇×一、五五	同二巾	一、三〇×一、八〇
同E	一、五〇×二、四〇	大廣奉書	一、四〇×一、九〇	同半紙	〇、八〇×一、一〇
同G	一、八〇×二、三〇	中同	一、三〇×一、三〇	同四巾	一、六〇×二、二〇
同	一、五〇×二、〇〇	大奉書	一、三〇×一、七五	同二號判	一、五〇×二、〇〇
中同	一、五〇×二、〇〇	小同	一、〇八×一、四	美濃紙	〇、九〇×一、三〇
仙花紙	一、〇五×一、四〇	五色奉書	一、二五×一、七〇	同二巾	一、一〇×一、六〇
大鷹檀式	一、七五×二、三〇				

原紙の需給

同 四 巾	一、〇×二、〇〇	圖引用紙	一、〇×二、〇〇	西ノ内判清帳	一、〇×一、〇〇
コッピ紙一號判	一、〇×二、〇五	木津川西ノ内紙	一、〇×一、〇〇	伊豫 証大	一、三〇×一、七〇
同 三 號判	一、〇×一、七〇	同 中	一、〇×一、〇〇	同 小	〇、八五×一、三〇
清 帳 紙	一、〇×二、〇〇	同 丈長紙	一、六×二、六	半 切 紙	〇、六〇×二、〇〇

にして、この外新聞用紙、煙草口紙、現字紙等の巻取紙がある。併し以上の寸法は各紙とも多少の延び縮みは免れぬのである。

第六節 紙の取引と加工業者の購入方法

製紙業者から加工業者（紙製品製造者）へ仕向けらるゝ経路は、製紙業者から直接に加工業者に賣込まるゝもの、製紙業者が代理店、特約店、委託問屋を設け、之等の機關を通ずるもの、かゝる機關の定めなく、一般の紙商を経るもの等があり、製紙業者の規模、慣習によつて一様でないが、洋紙の製造者は大經營者のもので多きを以て、経路は概して組織的にして、大經營者は代理店を設け、賣込むのを例とする。和紙は製造が家族的工業から發達し、小規模のもの多き爲め、洋紙とは多少趣を異にし、産地に於ては製造者の外に仲買人及び製造者と仲買人との間に介在する買出人と稱する取引機關がある。この買出人は山間僻地の製造者から製品を買集め仲買人に賣込みを行ふ役目を司るものにして、製造者が山間僻地に散在する地方のみに存在するのである。而して和紙の大阪への賣込方法としては従來は産地の製造者及び仲買人が大阪の問屋に製品を委託し、委託を受けた大阪の問屋から仲買人、仲買人から加工業者

又は問屋から直ちに加工業者へと煩瑣なる経路を辿るのが常であつたが、近來取引の簡捷を期する必要よりして仲買人が直接に産地と取引するものが現はれ、最近では委託問屋と仲買人との區別は判明せぬやうになつた。

取引の單位は襖紙、新聞巻取紙、洋半紙、連紙を除く一般洋紙類は一連を以てするが、一連は厚薄により目方を異にし、複雑であるから、同業者間には普通その目方を表示する所を建値とする。而して一連は普通五百枚で、舶來品及び特殊品は四百四十枚のこともある。

板紙の中マニラボールは洋紙に類似せる爲め、一連を以てし、黄板紙、茶板紙は凡て一噸を單位とする。十束を以て一個、四個を以て一噸とし、一束の目方は五十六听である。

板紙一束當りの枚數は一枚の重さにより一定せぬが、一束の枚數を知るには一束の目方は約九百オンスであるから之を所要のオンスで割ればよく、随つて十オンスの目方を有する一束の枚數は九百オンスを十で割つて九十枚となる譯である、併しボール紙の中で新判は右の枚數より一割を減するのが常である。

和紙の取引單位は改良半紙、美濃紙類は一丸を以てし、一丸の枚數は改良半紙は一千二百枚、美濃紙は一萬枚である。

加工業者の原紙購入方法は、經營の大小、紙質の如何によつて異なり一様でないが、大經營者は特殊品を除いては普通二ヶ月乃至三ヶ月分位を先物にて契約し、連月に納品を受け、小經營者は常用買として小口に購入するのである。而して注文するに當つては別漉と否とを問はず文書を取替はし、手附金とし契約高の二分の一乃至三分の一位を

前納することもあるが、之は最初の契約か又は或る特殊の場合に限られ、一般にはかゝる複雑な方法は行はれぬ。代金の支拂は信用薄弱なるもの又は一現のものにあつては現物引換の現金、その他は月一回勘定（洋紙は二十日、和紙は二十五日締切）月末の現金拂を原則とするも、普通は三十日乃至九十日サイトの手形拂としてゐる。

第三章 紙

第一節 沿

革 函

本邦に於ける紙函製造の萌芽は明治六年頃に發し、之に従事した人は納谷伊平氏である。氏は初め堺市若原町にて書籍の青表紙を芯とし、紙函の格好を作り、線香を包装せる金砂子紙又は唐紙にて上貼をし、内貼には七夕用の縞紙及び色紙を用ひ書籍函又は筆筒墨入類を作り、子供に與へて居たが、その後大阪市内に居を轉するに及んで、之を専業とし、小兒の玩具函を前記の青表紙を芯に、色紙に種々意匠を施し、玩具店に委託して販賣するに至つた。同十三年には松田潤吉氏は西區江戸堀南通三丁目で白粉函を菱形、六角形等に工夫し、色紙で意匠を施して製造販賣し、間もなく高田芳兵衛氏は北區東梅ヶ枝町にて吳服物の文庫紙を以て紙函を作り、之に色紙を貼つて夜店又は市内の玩具店に卸賣し、その他之に類した紙函の製造をなすものが二、三戸あつた。

斯くて同業者は各方面に現はれたが、當時は纔かに小兒の玩弄品たるに過ぎずして、未だ容器としての實用的の用途開けず、且製造に使用する機械なく、厚紙の截斷には鋏を用ひ、又角切には斜面の罫引臺に紙を載せ、切出庖丁に鉋の如くなつてゐる大工用の罫引にて筋を入れると同時に鋏にて四隅を切り取る等紙函百個を作らんとせば三人の職工にて四日間を要した位であつた。

然るにその後各方面で機械が考案され、鋏のみが使用された截斷には、恰も農家で藁切に用ふる押切機の如く刺身庖丁の先に穴を穿ち、角鐵に挟み、摩擦によつて行はれ得るもの、次いで明治十六年には輸入のボール切器を模造したのもも使用され、又角切にも角切機と稱し、一臺二百五十圓位するものも製造さるゝやうになつた。之に伴ふて用紙も最初の書籍表紙の芯は、大阪にて製造した漉直し紙となし、次いで輸入の鼠及び黄ボールを用ひ、又上貼紙も輸入の青竹、紺青色の艶紙を使用し、明治十七、八年頃に至つては遂にボール紙が内地に於ても製造さるゝやうになつた。

斯くて本邦内地に於ける莫大小、石鹼、洋傘、帽子、菓子、藥品、化粧品等の製造工業の發展に連れ、紙函の需要は遂次増大し、明治二十五年には府令によつて設立された大阪問屋組合員數は七十餘名、組合員以外のものを合すると、百二、三十名、職工數三百五十餘名の多きに上り、一ヶ年の産額十五、六萬圓を算するに至つた。而して本品は從來全く内地需要を充たすに過ぎなかつたが、明治二十四年頃に至つては、神戸商館を経て香港方面へ薬函を、續いて支那、朝鮮へビスケット函を、同二十五年頃には露國へ化粧品函及び脱脂綿函を、同四十三年には米國へ薬函を順次に輸出し海外への販路は漸次開拓せられ、加ふるに當業者は絶えず意匠、函の構造につき研究を重ねしを以て、從來包装紙でせし包装は紙函を用ひ、中實商品の増加と共に本品の用途は著しく擴大さるゝに至つた。大正元年以降數

年間是一般經濟界の不振により生産額は一時減退せしが、同四年に至つては前年來の不振を一掃し、一躍二百萬圓に垂んとし、越えて大正八年には内外共に需要は最高潮に達した。爾來好況は依然持續され、現在に至る十數年間多少の變動はあるも、著しき進歩の跡を示し、就中函の形狀の如き最初の貼函は、今や二枚乃至五枚のボール紙を合せたる長さ六尺餘の圓筒函も螺施卷とし、何んの雜作もなく機械的に生産され、又機械も截斷、野引、角切、角止に夫々動力を利用し、角止にしても一日(九時間労働)に三千個を優になし得るやうになつたことは創業當初何人も想像し得ぬところである。而して本品の中で近年に至り發展の最も顯著なるは折疊函(サック)にして、この函は打抜筋附機(トムソン)によつて筋入と打抜とを同時に行ふことを得、且つ製作が容易で而も直接原紙に意匠を印刷するので實用的に優美であるから、従來の貼函を漸次壓迫せんとするの狀態にある。

第二節 生産狀況

(一) 製造戸數並に職工數

製造戸數は大阪府下に於て昭和六年末現在大阪紙函製造同業組合員七百四十五戸、之に加盟せぬものを合する時は一千餘戸に達する。組合員を行政區別に見ると左表の如く、北區の百八戸最も多く、全體の一割四分を占め、東區の九十八戸、南區の九十四戸、此花區の七十六戸等之に亞ぐ。大阪市以外の郡部には極めて少く、僅かに一、二戸あるのみである。

大阪紙函製造同業組合員行政區別數

行政區別	戸數	行政區別	戸數
北區	一〇八	西淀川區	二三
東區	九八	港區	一八
南區	九四	西成區	一七
此花區	七六	旭區	九
東成區	七三	住吉區	五
浪速區	五九	大正區	四
天王寺區	五二	堺市	三
西區	四四	計	七四五
東淀川區	三二		

以上の數字は貼函、機械函を製造するもので、機械函の内キャラメル、グリコ函等の折疊函を製造する印刷業者を含まぬが、この數は百數十戸程ある。

職工數は大經營者にあつては百數十人を使用せるも、之等は極めて少く、多くは三、四人の職工、徒弟と共に従事するもので、職工數は約三千人、従業家人を加へて

四千四、五百人内外である。今、本市産業部の調査に係る昭和六年末現在製造戸數五百三十戸の使用職工數は一千四百八十五人、従業家人七百八十七人計二千二百七十二人で、一戸當りの職工數二・八人、従業家人一・五人を示してゐる之を行政區別に見ると左の如のである。

行政區別別従業者數

行政區別	製造戸數	職工數	従業家人	職工従業家人計	一戸數當り平均	職工數	従業家人
北區	八八	一六六	一二九	二九五	一・九	一・五	一・五
此花區	四五	二六三	六八	三三一	五・八	一・五	一・五
東區	六四	一八一	九九	二八〇	二・八	一・五	一・五
西區	四	六	七	一三	一・五	一・八	一・八
港正區	一三	五二	一五	六七	四・〇	一・二	一・二
天王寺區	四〇	八〇	五三	一三三	二・〇	一・三	一・三
南區	九八	一四七	一一五	二六二	一・五	一・二	一・二
湊速區	四五	一六七	一〇四	二七一	三・七	一・三	一・三
西淀川區	四六	九一	七八	一六九	二・〇	一・七	一・七
東淀川區	四二	一五八	五五	二一三	三・八	一・三	一・三
旭成區	二五	一四三	二九	一七二	五・七	一・二	一・二
住吉區	二	六	二	八	三・〇	一・〇	一・〇
西成區	一八	二五	三三	五八	一・四	一・八	一・八
計	五三〇	一、四八五	七八七	二、二七二	二・八	一・五	一・五

即ち職工數は此花區の二百六十三人、従業家人は北區の百二十九人最も多く、一戸當りの職工數は此花區の五・八人を最多とする。

(二) 製品の種類と生産額

紙函の種類は形状と用途により種々に別れてゐる。即ち、

貼	形	状	用	途
針金止函	丸	折疊	莫大小函、菓子函、藥函、化粧品函、帽子函等。	
金物容函、硝子罐函、其他原紙に印刷又は印刷せずして針金止としたもの。				
ホスター輸送筒、洋傘容筒、寫真原紙筒、スタンプインキケース、粉白粉函、化粧品函、テナカ粉函等。				
キヤラメル、(ケリコ)、巻煙草パット、石鹼、化粧品函等で、一枚の原紙を筋附、打抜、貼つたまゝのもの、引出付のものがある。				

等である。併しこの分類は大體のもので、何れに屬するかその區別の判然とせぬものが少くない。而して機械函の中にはパッキングケースを含むが、本品は荷造用品として第四章に述ぶることとした。

生産額は當部の調査によると、前記五百三十戸の昭和六年中の總額は二百九十二萬二千圓にして、一戸當り五千五百圓である。之を行政區別に示すと左の如くである。

大阪市紙函生産額

紙函

行政区別	工場数	生産額	一工場當り生産額
東區	六四	五七六、四一六 ^円	九、〇〇七 ^円
此花區	四五	三八二、八九八	八、五〇九
西淀川區	四六	三七五、三三二	八、一五八
北區	八八	三三〇、八九三	三、七六〇
浪速區	四五	二九四、〇九五	六、五三五
東淀川區	四二	二四九、三八五	五、九三八
旭成區	二五	二二二、〇六〇	八、八八二
南區	九八	一九三、八二〇	一、九七八
天王寺區	四〇	一四〇、八八六	三、五二二
大港區	一三	九二、八〇五	七、一三九
西成區	一八	四九、九九〇	二、七七七
西區	四	九、九六五	二、四九一
住吉區	二	四、四〇〇	二、二〇〇
計	五三〇	二、九三二、九四五	五、五一五

即ち東區の五十七萬圓を最多とし、此花區、西淀川區等之に亞いでゐる。併し之は印刷業者の製造する機械函(折疊

函)が除かれ、且つ調査漏れも少くないので、該數を以て直ちに本市の總生産額と稱し難い。今假りに折疊函を除いた同業者が當業者の云ふ如く、大阪市内に一千戸あるものとして、大阪市全體の生産額を計算して見ると、以上調査戸數五百三十戸の生産額以外に四百七十戸に對する分があるのであるが、この調査戸數中には大經營者を殆んど網羅し、残り四百七十戸は概して小經營者と看做し得べく、之等小經營者の一ヶ年生産額は、本市調査によれば、一戸當り平均二千百圓となつてゐるから、右四百七十戸の總生産額は九十八萬七千圓となり、五百三十戸の分を合算すると、三百九十萬九千圓となる。之れを以て昭和六年中一千戸に對する總生産額と推定し得らるゝが、又當業者は折疊函を加へ全體で、一ヶ年五百萬圓乃至六百萬圓内外に上るであらうと稱してゐる。

昭和七年は上半期に於ては、一般經濟界不振の爲め、商品の荷動捗しくなく、五、六月頃には休業するものも多數あり、大阪紙函製造同業組合の調査によると、同年同期は昭和六年同期に比し左表の如き數字を示してゐるが、下半期に於て各商品の輸出が近年稀なる好況を呈せしにより、本品も之に左右され、需要は激増し、且つ原紙も前年に比し一割乃至二割の昂騰を示せしを以て、全年を通じ昭和六年と大差なき見込である。

最近二ヶ年間の生産額比較

	數量	價額
昭和六年上半期	七五、一二八、〇〇〇個	一、五〇二、〇〇〇円
同 七年上半期	六五、一二〇、〇〇〇	九七七、〇〇〇
兩期比較	一〇、〇〇八、〇〇〇減	五二五、〇〇〇減

紙 函

即ち昭和七年上半期は、前年同期に比し數量一割三分、價格三割五分の減少を示してゐる。

(三) 原料

主要原料たるボール紙は黄ボール、茶ボール、鼠ボールその他材料と色合とに種々あるも、最も多く使用されるは黄ボールで、普通貼函には黄ボール、針金止め機械函は茶ボール、白ボール、鼠ボール、バット、キャラメル、グリコ等折疊函にはマニラボールを使用する。

ボール紙は大きさにより黄ボールは新判(二尺四寸×二尺七寸)、四六判(二尺六寸×三尺六寸)、本判(二尺一寸×二尺五寸)、茶、白、鼠ボールは三三判(二尺三寸×三尺三寸)、四六判に分れ、又厚さにより黄ボールは三オンスから百オンスまでの二十種、茶、白、鼠ボールは十オンスから二十オンスまでの五種に分れる。マニラボールは大きさは四六判一種で、普通の洋紙と同様である。而してボール紙の材料は黄ボールは藁、マニラボールはバルブを主とし、茶、白、鼠ボールは紙、藁、粗布、バルブ等品質により一定せぬ。

ボール紙の市價は歐洲大戰開始によつて著しく昂騰し、大正七年末は黄ボール一噸當り二百二十圓を突破し、大正三年末に比し三倍以上に達し、その後經濟界の不振と生産過剩によつて漸次下落し、大正十一年當初には百十圓となり、久しく一進一退の状態であつたが、昭和六年十月頃には五十圓臺を割ると云ふ未曾有の安値を示した。然るに昭和七年九月に至つては日本板紙同業會は前後二回に亘つて一噸當り十五圓の値上を實行し、諸材料の騰貴に伴ふて、

昭和七年末は八十五圓乃至九十圓を唱へ、漸次昂騰の狀態にある。

艶紙は歐洲大戰以前は凡て獨逸品を使用せしが、輸入杜絶により本邦内地にても之を製造するやうになり、七、八年前から本邦品が漸次優勢となり、現在では全く外國品を驅逐してゐる。本邦内地に於ける艶紙製造者は西羅商店(東京)、廣林商店(大阪)、三菱製紙會社(兵庫)の三者を主としてゐる。

裏打紙は内地産の印刷紙(上質)、更紙等で、袖紙は模造紙、生糸包紙、硫酸紙等を主なるものとし、硫酸紙を除いては凡て内地産である。

函の面紙は錫、金、銀箔等とし、その他ハトロン紙、羅紗紙、更紗紙等を數ふれば紙函に使用する紙は數百種に上つてゐる。

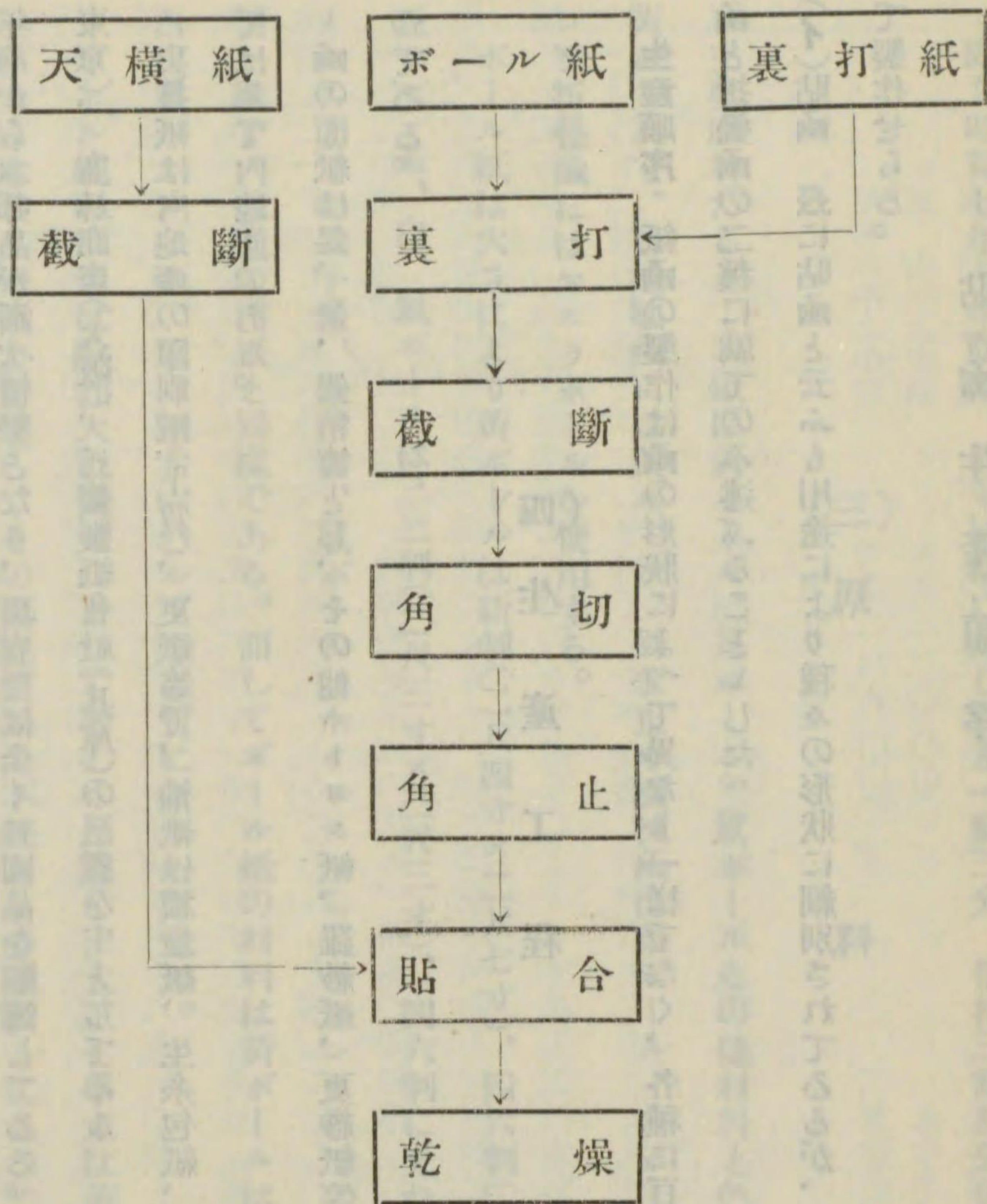
(四) 生産工程

生産順序 紙函の製作は函の形狀によつて異なり一様でなく、各種に亘つて述ぶるは煩雜に陥るを以て、茲には貼函と折疊函の二種に就てのみ述ぶることとした。

(イ) 貼函 茲に貼函と云ふも用途により種々の形狀に細別されてゐるが、莫大小函、菓子函類は大體左の順序によつて製作せらる。

貼函生産順序

紙函



(一)裏打 蓋、身共に黄ボールを材料とせる函は殆んど裏打紙を張る。

(二)截断 手動又は自動截断機で裏打せしボール紙を一定の大きに截断する

(三)野引 截断されしものは函の縁となるべき箇所に野引する。尤も釣野付ボール截断機(第一圖参照)を有するものは截断と野引とを同時に行ふ。

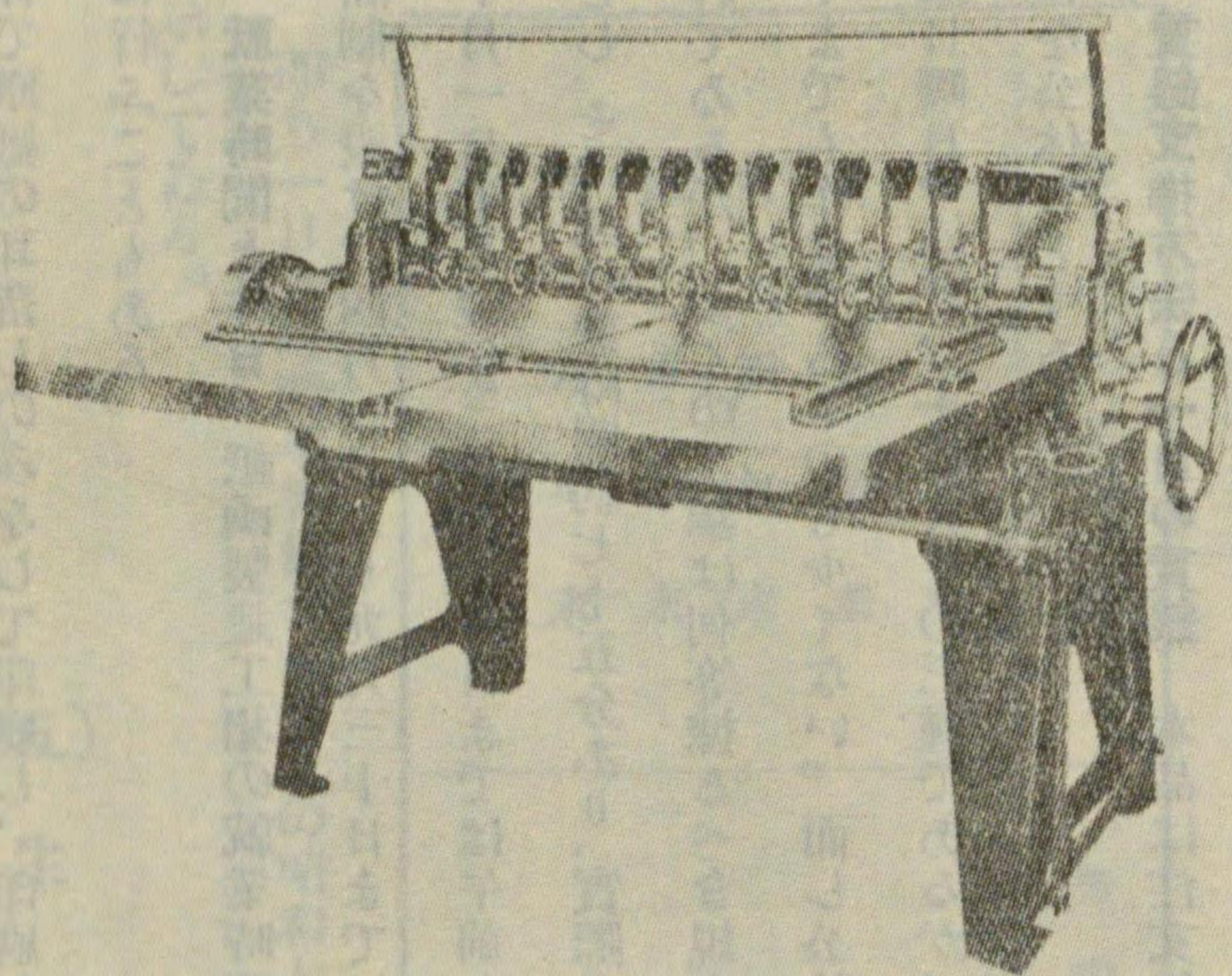
(四)角切 角切機で四角を角切する。

(五)角止 角止機で四角を針金止し大體の格好を作るが、函によつてはジャパン製と稱し針金止の代りに和紙を貼

るものもある。

(六)貼合 蓋は横及び天に上貼をし、又注文によりレットテルを貼る。身は横及び底に上貼をし、中には蓋の上面の

第一圖 釣野付ボール截断機



紙 函

角に面貼をするもの又は身の内面に袖紙を貼るものもある。糊はアラビヤ糊、姫糊、蒟蒻糊等があつて、アラビヤ糊は高級品に、姫糊、蒟蒻糊は廉價品に使用する。

(七)乾燥 斯くして夏期は半日、冬期は一日位陰干とし乾燥し製品を完成する。

(八)折疊函、キヤラメル、グリコ函の如き鞘付のもの、鞘は、

(一)原紙を耳落して一定の大きに截断、(二)意匠或は文字の印刷、(三)耳落し、(四)筋入と同時に數個を連續し長く截断、

(五)貼、(六)一個づゝに截断、引出は、(一)原紙を耳落して截断、(二)筋附、(三)打抜の順序を経て製作し鞘と引出とを別々

に一千個位をハترون紙に包んで包装し、又化粧品、薬函の如き引出付でないものは、(一)原紙を耳落して截断、(二)印刷、

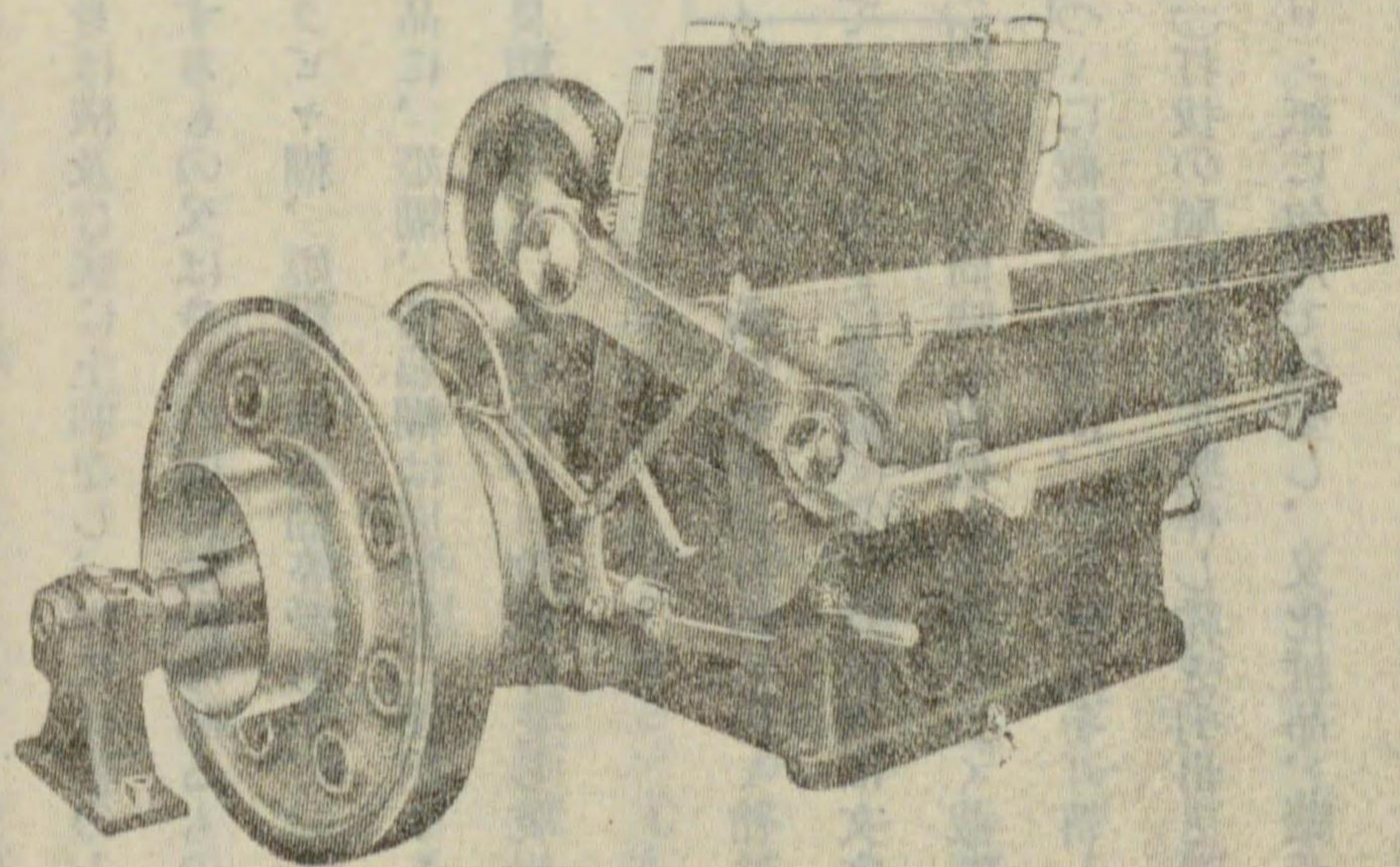
(三)筋附、(四)打抜、(五)貼の順序で製作せらる。併し作業關

大阪の紙製品工業

係で原紙の耳落しのみをして印刷し、印刷してから截断するもの、筋附と打抜とは打抜筋附機（トムソン）にて同時に
 に行ふこともある。

就業時間と休日 紙函製造工場の就業時間は、大工場にあつては時間制を設け、四月一日より九月三十日まででは午前七時から午後五時、十月一日より翌年三月三十一日まででは午前七時半より午後五時半までとし、その間休憩時間約七十五分あり、實際の労働時間は約九時間とされてゐるが、多くの工場は何等據るべき規定なく、早朝より遅きは夜半までも作業するものも少なくない。而し公休日は毎日曜日、第一、第三日曜日、一日、十五日との三種であるが、斯業は一般に一日、十五日を公休日とするものが多い。

賃銀支拂方法と一日の賃銀 本品は注文毎に形状が一定せぬを以て出来高拂とするものなく、凡て日給によつて支拂はる。併し徒弟に對しては月給制を採り、衣、食、住を供し、最初は一ヶ月一圓乃至一、三圓位、年を経るに従ひ十圓以上に及ぶ。斯業は徒弟極めて多く、男工總数の七、八割を占めてゐる。



機附筋拔打 圖二第

一日の賃銀は各工場により異なり一定せぬが、A工場にあつては、一日男工最高三圓、最低七十錢、女工最高一圓五十錢、最低六十錢にして、時間外の勤務には一時間を越ゆる毎に歩増を支給することゝなつてゐる。今、最近五ヶ年に於ける男工平均賃銀を示すと左の如くである。

最近五ヶ年間の紙函製造職工賃銀

(男工平均)

年次	労働時間	賃銀	大正九年七月を100としたる指数
昭和二年末	一〇・三〇	一、五五	一一九
同 三年末	一〇・〇〇	一、七三	一一三
同 四年末	一〇・〇〇	一、四九	一一五
同 五年末	一〇・〇〇	一、四八	一一四
同 六年末	九・三〇	一、四七	一一三
同 七年十月末	九・三〇	一、七二	一一二

即ち一日九時間半労働する男工の昭和七年十月末賃銀は、一圓七十二錢にして、昭和六年に比し一割七分の昂騰を示してゐる。

(五) 生産組織

紙 函

紙函製造者は大部分個人経営にして、法人組織は前記五百三十戸中、株式会社一戸、合資会社七戸、合名会社四戸計十二戸、而も公稱資本金総額は僅かに二十餘萬圓に過ぎぬ。併しこの製造者中には折疊函の製造を兼ねる精版印刷會社その他印刷業者並に日本紙業會社、丸筒函の製造を兼ねる東洋製罐會社、バツキングケースを製造する聯合紙器會社等の如きものを除いてある。

製造者は多くは二人乃至四人の従業者を有し、家族的に作業してゐる。今、之を従業者數別に見ると左表の如くである。

従業者數別紙函製造戸數

従業者人員別	製造戸數	百分率
五人未満の従業者を使用するもの	四〇〇戸	七五・四七
五人以上十人未満 同	九八	一八・四八
十人以上三十人未満 同	二七	〇・〇五
三十人以上 同	五	〇・〇一
計	五三〇	一〇〇・〇〇

即ち五人未満の従業者を有するものは總數の七割五分を占め、五人以上十人未満のものに亞ぎ、三十人以上のものは僅に五戸に過ぎぬ。而して五人未満の従業者を有する製造者の従業者總數は約一千人にして全體の四割餘を占む動力の使用は、近年著しく増加し、昭和六年末現在五百三十戸中二百十八戸を算し、全體の四割に當る。併し之

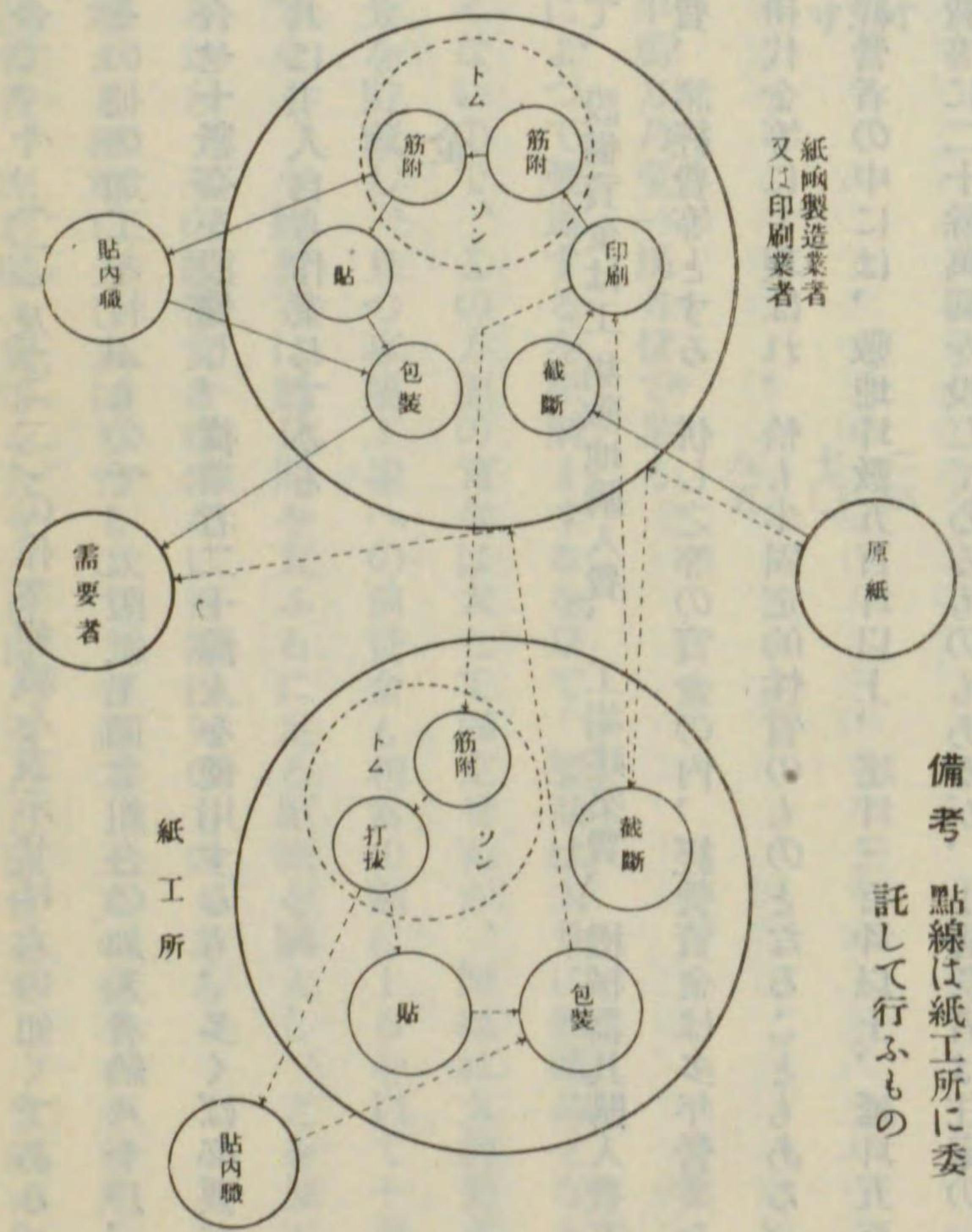
等の中には三十馬力以上を使用せるものもあるが、大部分は半馬力乃至一馬力程度で、五馬力以上の使用者僅に十戸位である。

作業は貼函の一部に截斷した用紙を供給して下貼を内職者に委託するものもあるが、折疊函を除く外、大體同一工場内にて行ふを常とする。

折疊函は函の外面に商標その他を印刷する關係にて分業によつて製造される場合が少なく、その作業組織は、

- (一)印刷業者又は紙函製造者が印刷から包装に至るまで凡ての作業を同一の工場内にて行ふもの、
- (二)印刷業者が印刷のみを行ひ、その他の加工を紙工所に委託するもの、
- (三)印刷ブローカーと稱するものが、印刷、加工の凡てを夫々專業者に委託して行ふもの、

第三圖 折疊函生産組織



大阪の紙製品工業

等で、その中最も普通とするものは、(二)の場合で、今、(一)及び(二)の作業組織を表示せば右の如くである。茲に紙工所と稱するは、凡ての紙製品の截断、その他の加工を行ふもので、大阪紙工同業組合の加入者約八十戸、非加入者約百戸ある。大經營者は截断機その他を合せ十數臺を設備し、従業者二十餘人を使用するも、多くば必要なる機械一、二臺を有し、職工、徒弟を合せ數人と共に主人自ら作業してゐる。

(六) 資

金

製造に要する資金は設備資金と經營資金とにして、設備資金は工場敷地購入費、工場建築費、機械器具購入費等で、經營資金として必要なものは原料費、加工費、諸経費等とする。併し之等の資金の内、經營資金は多年營業を繼續するときには或は製品及び原料貯藏費、或は賣掛代金等にて現はれ、恰も半固定的性質のものとなることもある。

設備資金 印刷、製罐を兼ね行ふものを除く大經營者の中には、敷地坪數五百坪以上、建坪三百坪以上、延坪五百坪以上を有し、敷地の購入費、建築費、機械購入費等に二十餘萬圓を投じてゐるものもあるが、小經營者は住家の一部を職場として之に手動のボール切器、罫線機、角切機、角止機、刷毛、貼臺等の機械器具を設備し、僅かに二百圓内外で足り、而も之等の職場は、家賃二十圓乃至三十圓を支拂ひ賃借せるものが大部分である。

紙函製造用の機械は、紙函の種類により一様でないが、今、貼函製造用の一般的機械の名稱及び一臺の價格を示すと左の如くである。

名稱	種類	規格	一臺の價額
ボール断截機	手動	齒渡二尺六寸	四二〇
	動力	四尺幅	三〇〇
罫線機	動力又 は足踏	二尺八寸幅	一〇〇
釣罫付ボール断截機	動力	四尺幅	四五〇
	足踏	齒渡三寸	二三
	動力	同 四寸	七〇
角止機	足踏		八五

而して以上の機械を運轉するに要する動力は、半馬力乃至一馬力位で足る。

經營資金 本品は特種のものを除いては、注文によつて製造するを原則とするを以て、製品は大量に貯藏品となることは比較的少いのみでなく、地方との取引も多くないので、この方面の資金は大して固定せぬが、原紙は大經營者では一ヶ月百噸内外を使用し、絶えず一、二ヶ月分を貯藏し、且つ專屬工場への前貸金も相當の額に上るを以て十萬圓内外を投ぜられてゐる。併しかゝるものは極めて少く、小經營者は數日間を支ふるに足る原紙を購入し、之を加工して注文者に納入し代金を得て支拂するのであるから、その經營資金は僅かに百圓内外のものもある。

以上は大阪に於ける紙函製造者の資金關係を極端から極端に云ひ表はしたもので、普通二、三人の従業者を使用し貼函の製造を創業せんとせば職場は別とし、機械設備費、原料購入費等を合せ三百圓乃至五百圓位を要し、大阪市内

にては斯くの如き程度のもが大部分を占めてゐるのである。

製造者の資金は、經營の大小を問はず、創業當初は會社組織のものを除いては、十年乃至十數年間同一の工場に勤務し、成績優秀なものは之を別家させ、機械、原料を貸與し、二、三年間得意先の生ずるまで、その製品を買取るの方法を採つてゐるものもあるが、多くは貯蓄又は親族知己の援助の下に主家から獨立し、自己の手腕により漸次擴張を加へ、創業後の資金は原則として賣却代金から支拂さるゝのが常である。

賣却代金の決済は、第三節販路並に取引の項に述べし如く仕向先によつて多少異なるも、本品は大阪市の需要者に直接賣込まれ、月末勘定の現金拂が大部分である。而して手形は普通三十日サイト拂で、之を受取つた製造者は直ちに現金を必要とせぬものば、期日迄手形を保管し、然らざるときは取引銀行を有するものは、日歩一錢四、五厘乃至一錢七、八厘の日歩にて割引し、之を有せぬものは裏書して原料商に廻し手形とするか、若くは同業者、金融業者に依頼して割引するものであるが、普通は前者の方法によるものが多い。銀行以外にて割引するときは五錢乃至八錢位の日歩にして、年末になると中には十五錢位の日歩を徴せらるゝこともあると云ふ。

第三節 販路並に取引

(一) 紙函の仕向先

本品は大部分内地向で、輸出向は全産額の二、三分にも達せぬ状況である。而して内地向の多くは大阪市内にて消費され、地方向は京都、神戸、中國、四國、九州、朝鮮方面を主とし、就中京都、神戸が最も多く、名古屋以東へは特殊品のみでその額は微々たるものである。

輸出向は關東州を最大仕向先とし、昭和六年には大阪、神戸兩港で二萬七千圓を算し、全輸出額の三割七分を占め中華民國、蘭領東印度等之に亞いでゐる。而して輸出向は歐洲大戰中には相當の輸出額を示し、大正十年には大阪、神戸兩港で三十七萬三千圓に上つたが、その後主要得意先である米國は輸入税の引上げを行ひ、又中華民國方面も著しく不振の材料續出せし爲め、昭和六年は僅かに總額七萬八千圓を算するのみとなつた。最近五ヶ年間の大阪、神戸兩港紙函國別輸出額を示すと左の如くである。

大阪神戸兩港紙函國別輸出額

(大藏省調査)

國別	昭和二年		昭和三年		昭和四年		昭和五年		昭和六年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
滿洲	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
中華民國	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
關東州	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
香港	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
英領印度	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
其他	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
合計	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

紙函

計	其 他	布 哇	米 國	英 吉 利	暹 羅	比 律 賓	蘭 領 東 印 度	海 峽 殖 民 地
二六、九二〇	六、五〇〇	二、五七五	一四、〇二二	九、九三三	九、九七	五、〇二二	五、六二〇	二、三八八
九六、九五六	一一、七七六	四、三三三	二、七七九	一五、九二六	八四八	七、六三四	一七、七四九	三、九二九
二五、六三三	二、七〇六	一、七二二	二、四〇八	九、六二八	四一八	二、四五二	八、三五六	一、二二九
六七、八三五	二、六五八	四、七三二	一一、九六六	五、二八八	五〇六	一七、四二七	一一、七〇〇	九、九三七
一七、五五九	二、三〇九	一、七八三	五、四三八	四、五五七	二七三	六、六五三	二、九三二	二、九二二
九八、三三九	三、〇九二	四、八三七	一五、九六五	一一、三九四	二、六五七	一〇、二二三	四、七七五	一一、二四二
一八、八五五	一、四四九	三、〇三二	六、〇二九	五、五六四	一一、二五	三、二六七	一、六二七	三、六四二
三九、七九九	八、七七五	八、四〇六	七二、〇一八	三、三四三	七、九〇〇	八、〇二九	一一、八七	六、五三三
七六、六五三	三、〇三三	一、六六八	一七、〇一一	一、五三三	二、九〇八	二、二七七	三、二七五	二、九一八

(二) 需要時期

紙函は商品の容器なるを以て、需要時期は中實商品の夫れと殆んど軌を一にしてゐる。

内地向 莫大小函は輸出品用としては、季節的關係は比較的少いが、内地向製品用は夏物としては毎年一月から四月頃、冬物としては七月から十月頃、帽子函は冬物としては八月から十一月頃、夏物としては二月から五月まで菓子函は盆及び正月前、薬函は殆んど需要時期はない。併し百貨店向は多少之と異なり、一年中最も多忙期は、歳暮正月を控へる十一月、十二月にして、之に亞いで三月中頃から五月頃は春物用、七月下旬から八月中旬は中元用、九

月下旬から十月頃は秋物雜貨用としては相當の需要がある。

輸出向 季節に關係なく需要さる。

(三) 取引の経路とその方法

内地向 市内と地方とを問はず製造者から需要者直接に賣込まれ、刷子、帽子の如くその間に卸商及び小賣商は介在せぬ。

製造者の製造は需要が一時に殺到し、製造するも間に合はぬ百貨店向の製造者は絶えず見越にて製造するも、その他は永年の得意先にて形状意匠が一定し、又は一定の期間契約せるものを除いては、注文によつて製造するのが常である。

製造者の受注は、店員が出張し、又は文書、電話等によつて取極める。注文が新規のものは、注文者の提示せる形状、印刷様式、その他の要項に基き適當の型録、又は一、二種の見本を製作して示し、契約を成立せしめるが、百貨店の如く特に新規の意匠を好む方面は、製造者が新しきものを考案し見本を提示して受注する場合が少くない。又新規の考案品は見本に効能書等を添へ、關係方面に示し受注することもある。

受注に際して契約が長期のときは、文書を取交はすを常とし、文書には名稱、印刷様式、數量、價格、納期等を記載する。而して本品は容器で而も注文者の商標、その他を印刷せるものが多く、他に融通なし得ぬを以て、契約の取

消を防止し、且つ取消の際に於ける損害賠償金に充當せしむる一方法として、代金の半額を契約と同時に申受くることがある。製品の納入期は普通品は大體契約後二、三日であるが、印刷物は製造者に於て種々技術を加へるの要ある爲め、長きは一ヶ月に及ぶものもある。

取引の標準は輸出向の中には、打又は哥のことあるも、普通は、個を以てし、賣込出張は大阪市内は毎日、大阪府附近、神戸、京都は一ヶ月五、六回、その他の地方は一ヶ月一回又は二ヶ月に一回位で當業者によつて一定せぬ。

輸出向 製造者から直接海外の輸入商に賣込むものと大阪、神戸在住の輸出商を経るものがあるが、大部分は後者の場合である。取引は大阪、神戸在住の輸出商とは前記の内地向と同様であるが、海外輸入商とは折疊函を製造する印刷業者間には海外に支店を設け、又は年中絶えず店員を派出せしめて行ふものもあるが、多くは送付したる見本、又は先方より送付したる見本によつて定められ、文書又は電報にて取極めらるゝのである。輸出に要する書類は(イ)インヴォイス、(ロ)保険證券、(ハ)船荷證券、(ニ)爲替手形、(ホ)仕向先によつては原産地證明書又はコンシユラー・インヴォイス等にして、價格は先方の請求により大阪の本船渡のことあり、又先方着値のこともあるが、後者によるもの多く、船積は船繰の關係にて大阪又は神戸に於てし、現在は大阪積の方が多い。

(四) 決 済

決 済 當業者間の決済は、市内、地方、輸出により、又當業者個々の慣習、信用の程度により多少異なる。市内取

引にあつては月末一回勘定の現金又は手形拂(普通三十日サイト)で、現金拂の方が多く、地方は賣込出張と同時に集金、先方よりの随時送金、荷爲替附等があるが、本品は地方へ仕向けらるゝものは比較的に少きを以て、荷爲替附によるものが少くない。

輸出向は直輸出の場合は、多くは先方より送付せし信用状によつて決済され、大阪、神戸の輸出商を経るものは月二回勘定(十四日、二十八日又は十五日、月末)の現金又は手形拂及び毎週一回の現金拂、その他種々の方法が行はれ必ずしも一定せぬ。

歩引 歩引とは注文高の何パーセントかを注文の際買手が値引を要求することであるが、本品は一般に之を行ふことは稀である。

第四節 斯業の將來

本品は獨立したる商品でなく、中實商品に附隨したるものであるから、その運命は中實商品に左右され、極めて歩の悪い工業であるが、近來中實商品は種類を増し、紙函の需要は漸次増加しつゝある。併し乍らこの増加は主として機械函にして、貼函は製法は著しく進歩せるも、工程に人手を要する爲め、生産費が向上し、且つ印刷をボール紙自體に行はぬから何となく優美と云ふ點に缺くるところがあり、需要の範圍は漸次機械函に奪はれつゝあるは注目すべ

きこと云ふべく、將來は製函界に一轉化を招來するものなることは想像に難からざる處である。

而して本品の生産技術及び組織に於ては、近來著しく改善せられ、野引截斷機の如き之を使用するものは、歐洲大戰前までは僅かに十數戸であつたものが現在では全體の三分の一に達し、益々増加すべき傾向あるも、製品の規畫一定せず、注文も注文者によつて吋尺、曲尺、鯨尺に分れ同一用途の函でも多種多様で、製作上極めて不便が多いのみでなく、製品の種類に應じて原紙の準備を要するので資金が固定する。之は本品が獨立せる商品でなく、凡て注文によつて製造するのであるから、製造者自體に於て之に統一を加ふるが如きは、現在の状態では到底不可能ではあるが、海外に於ては或る種のものには既に規畫を統一し、相當の成績を挙げつゝあることを想ふとき、本邦にても一考を要すべきことと考へらる。

第五節 同業者團體と主なる製造業者

(一) 同業者團體

紙函製造業者間の團體は、重要物産同業組合法によつて創立した大阪紙函製造同業組合と、同業者の申合せにより創立した大阪紙器原料購買會及び其他の團體がある。即ち左の如くである。

大阪紙函製造同業組合 大阪の紙函製造者間には曾つて松岡捨次郎氏を會長とする紙函同盟會があり、會員相互の利益と斯業の發展とを圖り、相當の成績を舉げてゐたが、歳を経るに従ひ、之を脱退するもの又は新規開業者の加入

せぬものが顯はれ、その間得意先並に職工の爭奪相踵いで起り、種々の弊害を醸成するに至つたので、茲に納谷經太郎、松岡捨次郎、島田得次郎、石田爲次郎、西村友吉、藤川清吉、唐川辨助、林銀次郎、小林政吉、高橋幸兵衛、淺野市松、岡本由教等の諸氏は、重要物産同業組合法に基く組合設立を企畫し、遂に明治四十一年四月大阪紙函製造同業組合の設立を見るに至つたのである。

本組合の地區は大阪府一圓とし、地域内にて紙函製造を營業とする者を以て組織し、昭和七年末現在の組合員は七百五十八名ある。

本組合はその目的を達成する爲め、左の事業を執行する。

- 一 營業上ノ視察
- 一 發明ノ保護
- 一 仲裁判斷又ハ調停
- 一 功績者ヲ表彰
- 一 使用人ノ取締
- 一 取引上ノ取締
- 一 前項各號ノ外博覽會、共進會等ニ出品ヲ獎勵シ、又ハ其ノ費用ヲ補助シ其他組合ノ目的ヲ達スルニ必要ナル施設

大阪の紙製品工業

本組合は決議機關として、組合會を置き、代議員を以て組織する。代議員の選舉に關しては組合地區内を九部に別ち、各部より選出する代議員の定數を七十名とし、その部中の被選舉權ある者に就き、その部に屬する組合員之を選挙する。

本組合の役員は組長一名、副組長二名、評議員十五名とし、之等役員は組合會に於て組合員中代議員の被選舉權を有するものより之を選舉し、現在の組長は竹原作太郎氏、副組長は今西齊三郎、高田繁太郎の兩氏である。

組合の經費は組合員の前年度營業稅額に基き二十等級に區分し、之に應じ個數割を以て徵收し、一個につき壹圓十三錢を賦課する。昭和六年度の組合標準個數は四千三十四個にして、賦課金は四千五百五十八圓四十二錢である。

大阪紙器原料購買會 本會は主要原料である板紙の市價の變動常に著しく、製造者の受くる影響が少くないので、之が對策と取引の圓滑を圖るを目的とし、昭和六年六月に設立されたものである。

本會員は大阪紙函製造同業組合員にして、一ヶ月二十束(半噸)以上を契約することを要し、昭和七年末現在の會員は百九十名を有し、事務所を大阪紙函製造同業組合内に置く。
本會は會員の希望により特約した板紙製造會社代理店から黃ボール及その他のボール紙購入を主たる目的とする。今、本會の會則を見ると左の如くである。

大阪紙器原料購買會々則

第一條 本會ハ大阪紙器原料購買會ト稱ス

第二條 本會事務所ハ當分ノ内大阪市東區小橋元町百十一番地ニ置ク(但シ現在ハ東區農人橋詰町四二ノ一ニアル)

第三條 本會ハ大阪紙函製造業者中ノ有志ヲ以テ組織ス

第四條 本會ノ目的ハ左ノ如シ

一 會員相互ノ懇親

一 優良原料ノ共同購買

一 不當販賣ノ防止

但シ當分ノ間共同購入品ハ板紙ニ限ル

第五條 會員ハ各所用板紙量ヲ決定シ購買申込ヲナスモノトス、但シ一ケ年間ハ増減ヲ爲サルモノトス

第六條 會員ハ相互保證ノ意味ニ於テ理事會ノ決定ニ從ヒ信認金ノ積立ヲナスモノトス

但シ其積立金ハ當分ノ間一噸當リ金六拾圓トス

第七條 積立金ハ左ノ銀行中各會員ノ自由選定ニ委ス

一、住友銀行 一、山口銀行 一、三十四銀行 一、不動貯蓄銀行 一、大阪貯蓄銀行 一、鴻池銀行各本支店

第八條 信認金ノ積立方法ハ本會々名ヲ併記スルモノトス 例ヘバ「大阪紙器原料購買會員何某」トスルガ如シ

第九條 共同購入品代金ハ各翌月五日迄ニ現金ヲ以テ支拂フモノトス

第十條 本會ノ維持費ハ共同購入品分配價ニ加算シ、一般の經費ノ徵收ヲ爲サルモノトス

但シ其加算額ハ理事會ノ決定ニ據ル

紙 函

大阪の紙製品工業

- 第十一條 取扱品中市價ト懸隔アル場合ハ其一部各會員毎ニ積立テ毎年度末ニ夫々拂戻ヲ爲ス
- 第十二條 本會ニ左ノ役員ヲ置ク、任期ハ各二ケ年トス、理事長一名、理事七名、會計一名、幹事三十名
- 第十三條 理事長會計ハ理事中ヨリ互選ス
- 第十四條 理事長ハ本會ヲ代表シ會務ヲ處理ス
- 第十五條 會計ハ會計事務全般ヲ掌ル
- 第十六條 理事ハ幹事中ヨリ互選シ本會ノ重要事務ヲ決定シ夫レガ遂行ニ任ズルモノトス
- 第十七條 幹事ハ大阪紙函製造同業組合定款ニ基ク各部ヨリ一名及各板紙購買申込五噸以上者中ヨリ三十名互選スルモノトス
- 第十八條 幹事ハ本會ノ利害ニ關シ意見ヲ述べ又ハ理事會ニ諮問ニ應ズルモノトス
- 第十九條 本會ノ役員ハ總テ名譽職トス
- 但シ會務ノ爲メ要スル實費ハ支給ヲ妨グズ
- 第二十條 本會ニ事務員ヲ置クコトヲ得事務員ハ理事長ノ命ヲ受ケ會務ヲ處理ス
- 第二十一條 本會ノ事業年度ハ毎年一月一日ニ始マリ十二月三十一日ニ終ル
- 第二十二條 會員ノ入退會ハ總テ幹事會ノ同意ヲ要スルモノトス
- 第二十三條 本會員中左ノ事由ノ一ニ該當スル場合ハ幹事會ノ決議ニ據リ除名ス
- 一 信認金ノ積立ニ遅レタルモノ
 - 一 購入品代ノ支拂ヲ怠リタルモノ

- 一 其他本會則ニ違反シタルモノ
- 第二十四條 會員中除名サレタル時ハ其信認金及夫レガ利息金ハ清算ノ上還附シ其他ノ積立金等ハ返附セズ
- 第二十五條 本會解散ノ場合理事其清算人トナルモノトス
- 第二十六條 本會設立當時ノ役員左ノ如シ(氏名ハ省略)
- 而して現在購入せるボール紙は黄ボールのみで、茶ボールは目下價格の關係にて中止してゐる。
- 購入の特約を結べる會社は、現在浪速製紙、山陽製紙、岡山製紙會社等にして、この特約は毎月更改するのである。
- 購入は積立せる信認金の範圍内に於て行ひ、購買會は會員の請求に基き、數量と種類とを製紙會社の代理店に通知する。通知を受けた代理店は之に基きて會員の指定する場所に配達するのである。配達費は大阪市内は無料、堺市は一車(二噸積)につき二圓を別に徴收する。
- 代金の回収は代理店より會員に對し直接に行ひ、毎月二十日締切、翌月五日の現金拂を原則とする。
- 取引に當つては代理店は一噸に對し販賣價格より三圓乃至五圓を歩引する。この歩引金額はその都度銀行に預金し、毎年未購入額に應じ拂戻をなすのである。購入に際しては一束につき一錢の手數料を徴收し、會の經常費に充つ本會は創立以來成績極めてよく、之を利用するものに多きを加へ、市價より一割内外は安價にて購入することを得ると云ふ。現在の理事長は竹原作太郎氏之に當る。

大阪の紙製品工業

紙函の其他の團體 紙函業の發展と共に、同業組合員の増加著しく、同業組合の大團體にては同業者凡ての親睦を圖る上に不便が尠くないので、茲に各區に亘り附近の同業者を網羅する申合せの小團體が生まるゝに至つたのであるが、今、之等小團體の名稱を示すと、北友會、一六會、紙器東同會、二十日會、起生會、巴會、甌友會、南睦會、東函會、東生會、親生會、彌生會、不倒會、天友會、大阪紙器相互社、一新會等で、この中には單なる親睦を圖る目的の外に原料の共同購入をも行ふものもある。

大阪紙工同業組合 本組合は大阪市内にて營業せる紙截業者(紙工所)の申合せによつて創立した團體である。紙截業者間にはもと和光會と稱し、十五、六名の會員を有する團體があつたが、その後同業者が増加したので、大正十四年頃大阪紙工同業組合に改め、一般の同業者之に加入し、取引の圓滑と値段の協定とを圖つてゐる。事務所を東區内安堂寺町二丁目伊藤惠戒氏に置き、組長は伊藤惠戒氏、昭和七年末現在の組合員約八十名を有してゐる。

(二) 主なる製造業者

(大阪市内のみの分)

イロハ順

氏名	住	所	電話番号
今西齊三郎	北區壺屋町二ノ三八		堀川 一四二七
井上喜三郎	西區南堀江下通一ノ二八		櫻川 二四三六

紙函

林 銀治郎	東區元伊勢町八〇四	東 堀川 至自七七〇〇
西 村 幸次郎	北區大工町四四	堀川 一一五〇
東 淨重太郎	北區梅ヶ枝町二〇八	北 一一五〇
富 内政之助	旭區鳴野町九七八	東 一一五〇
奥 村 賢一	北區紅梅町七〇	堀川 一六八八
小田兄弟商會	東成區鶴橋北ノ町三丁目	堀川 一六八八
和氣仲太郎	南區東賑町一五	堀川 一六八八
唐 川 鐵之輔	北區南錦町六	堀川 一六八八
梶 春三	南區西賑町三	堀川 一六八八
片 瀨 美之助	浪速區敷津町一ノ七	堀川 一六八八
爲 井 鶴松	西區阿波座下通二ノ七	堀川 一六八八
立 川 多喜造	港區尻無川北通五ノ三二	堀川 一六八八
高 田 繁太郎	東區和泉町二ノ一	堀川 一六八八
竹 原 作太郎	天王寺區上汐町一ノ一二	堀川 一六八八
納 谷 久二郎	此花區上福島中二ノ三〇	堀川 一六八八
村 田 田	西淀川區大仁本町三ノ四一	堀川 一六八八
山中長之助	東淀川區本庄西通一ノ二三	堀川 一六八八
小西英次郎	東區平野町一ノ六五	堀川 一六八八

小 林 政 吉	南區田島町一〇	天王寺 一五四三
寺 尾 金 治	天王寺區勝山通三ノ一三	櫻 川 一七七七
佐 伯 唯 一	大正區三軒家樋町二ノ四四	新 町 一〇四八
宮 井 佐 兵 衛	西區阿波堀通三ノ三七	戎 二二三二
白 石 龜 之 助	浪速區新川三ノ六三九	東 九五六
廣 瀬 敬 治	東區農人橋二ノ四五	戎 三二六七
備 中 龜 三 郎	南區日本橋筋四ノ七六	福 島 八三〇
森 富 治	此花區上福島南三ノ四二	土 佐 堀 三六九
森 善 一	此花區上福島北四ノ三四	東 一二二
元 村 佐 太 郎	東區内久寶寺町四ノ一三	

第四章 包装及同附屬品

包装及び同附屬品としては、段ボール、バッキングケース、加工紙布、文庫紙、荷札、セメント袋、米俵中袋、テープ、紐等を挙げらる。その中テープは直接包装用品となり、又包装の際使用し尠からず利便を與へるもので、種類にはガムテープ、ライオンテープ、ワインドテープ、普通のテープ等がある。ガムテープは大正十五年に本市の丸八合資會社小島仁輔氏が、米國品に獨創的の考案を加へ製造せしもので、之を使用して包装すると、從來の如き紐を以

てするよりも能率が上るのみでなく、内容品の角が紐で締めたことにより損せらるゝ危険を防止し、且つ安價に完全に包装をなし得る利益を有し、ライオンテープは昭和二年十二月大阪日新工業所の製造にかゝるもので、菓子、藥品、食料品等容器の封緘用に供し、ワインドテープは大正十五年酒井平太郎氏の製造にかゝり、主として自動車、自轉車、タイヤール卷、自轉車リム卷、伸線類卷等に使用し、普通のテープは商品の結束品とし、本市に於ては篠原商店が封筒製造の傍ら筋入ハトロン紙を原料として昭和七年三月から製造をして居り、又セメント袋は昭和三年頃から製造され産地は東京、横濱、尼ヶ崎等で、包装に利便が多いのみでなく、價格が低廉である爲め、需要は益々多く、米俵の中袋は昭和元年頃から本市の井澤徳商店が初めて製造し、防虫、防鼠品として重要視されつゝあるが、茲には單に段ボール、バッキングケース、加工紙布、文庫紙、荷札についてのみ述ぶることとした。尤も前記のガムテープ、ライオンテープは包装附屬品の外に工業用その他にも需要の範圍は相當廣汎である。

第一節 沿革

(一) 段ボール及バッキングケース

段ボール 本邦に於て段ボールの製造が開始されたのは明治四十一年の事に屬し、現聯合紙器株式會社々長井上貞治郎氏の創案にかゝるものである、氏は日露戰役後我國商工業の長足の進歩に對し、荷造界は依然として舊套を脱せ

包装及同附屬品

ぬを痛感し、愈々之が改良に志し、種々研究の結果、ボール紙両面の中間に波形の厚紙を入れ、紙を貼合せることに成功し、之を特許製段ボールと稱し賣出したのである。

當時段ボールを製造すると云つても機械なく、昔田舎で使用せし綿繰機の如き金屬製の二本のロールを組合せたものを使用し、このロールの後方よりハンドルを回轉しつゝ紙を差し込み、七輪の火で温めてから裏打をし乾燥したのである。されば當時の道具としては貼合臺、挿鉢、刷子、釜が各一個づゝあれば足ると云ふ状態で、大正元年に至つては綿繰機の如き機械を購入し、初めて巻取段ボールを製造するやうになつた。

大阪に於ては明治四十二年平田貞治郎氏が、東區清水谷西ノ町に於て前記井上氏と殆んど同様の方法で製造を開始し、翌四十三年には森田菊藏氏も之れに従事し、又大正三年には井上氏の經營である東京の三成社（聯合紙器株式會社の前身、大正九年五月聯合紙器會社に改稱、同社は昭和三年十二月本社を現在の所に移轉）は大阪市東區山下町（今の西出段ボール製造所）に工場を設置するに至つた。爾來各方面に同業者が顯はれ、易損品の包装に缺くべからざるものとなり、漸次需要は増加しつゝある。

パッキングケース 前記三成社が歐米に於ては商品の外装に現在の如きケースが用ひられてゐることを知り、東京並に大阪の工場にて大正八年頃既に少量ながら製造を試みてゐたとの事であるが、之が大々的の生産となつたのは大正十年日本製紙株式會社千舟工場（大正十二年聯合紙器株式會社に買収さる）が、ケース製造機を米國より購入し、之に従事した以來のこととて、この前後から同業者も漸く現はれ、東區元伊勢町の林銀次郎氏も當時の従事者の一人であ

つた。併し製造の當初は、殆んど問題視されてゐなかつたが、由來本品は、（一）紙質強靱なる爲め木箱、その他の荷造函の如く、壞れて自然と釘が抜け、原形を止めぬやうな憂のないこと、（二）函自體の重量軽く、普通木箱の重量に比し三分の一以下なるを以て、取扱ひ簡便にして内容品の損失を來たす憂なく且つ運賃低廉なること、（三）折疊が自在であるから、貯藏場所を節約し得るは勿論木箱の如く金槌、釘を使用せず容易に荷造をなし得ること、（四）材料が弾力性を有し衝動防止の特質に富むが故に、硝子器、陶磁器類の易損品と雖も破損率を著しく減少し、而も材料の中間「段の間隙」に存在する空氣によつて、巧みに温度を調節し、防水、防濕の効果を完全にし、内容品の變質を防止する等を挙げられ、今や理想的包装用品の一と唱へらるゝに至つた。

（二）加工紙布

加工紙布と稱するは、ハトロン紙を糊で合せた包装紙（説明の便宜上普通の包装紙と名づく）、ターポリン紙、バラピン紙、皺紙、その他種々あり、バラピン紙は三十三封度位の模造紙にバラピン蠟を塗布し、菓子、庖丁、安全髮剃刀、巻煙草等の防濕用に、皺紙は仙花又はハトロン紙一枚或は二枚位合せて縦横に皺附し、綿糸布の包装に使用さる併し現在一般に梱装用としては、普通の包装紙とターポリン紙とが重きをなしてゐるから、茲にはこの二者につき述ぶることとする。

普通の包装紙 從來一般に使用さるゝ包装紙布は殆んど油を引いた紙であつたが、この紙で包装すると油が商品に

包装及同附屬品

滲み且つ引火する虞れがある爲め、大阪に於ては明治四十年前後に木水奥兵衛と云ふ人が、柿澁を和紙に引いた澁紙を製造した。併しこの紙を完全なる防水とするには多量の澁を要し、且つ澁を引いてから一ヶ年位もその儘にして置かぬと眞の澁色が出ぬので、澁よりも安價なカチエキスと云ふものを澁や染料に混じて和紙に塗つた。

而して間もなく輸入のロールと稱する紙を用ひ、染料の混入せる糊で二枚貼合せたものが製造さるゝやうになつた。併しこのロール紙は體裁はよいが包装用としては力量が乏しいのみでなく、高價であるので、大正七、八年頃現在の如きハترون紙を二枚合せたものが少量ながら現はれたのである。大正十年頃からは鐵道省、遞信省に於て荷造包装に關し大に注目さるゝやうになり、ハترون紙を強靱にする爲め、裏に和紙を貼つたもの、布を貼つたもの、ハترون紙二枚を合せた中に布又は糸を入れたもの等が現れた。現在は最初に使用された油引、澁引類は殆んど跡を絶ち、又ロールと稱する紙も田舎向或は慣習上古くから使用してゐる一部に止まるやうになつた。

ターポリン紙 最初は輸入品に模して製造したもので、大阪で之を研究し初めたのは外村商店で、明治三十七、八年の事に屬する。當時本品は主に米國から輸入されて居り、三尺巾で五圓位もしてゐた爲め、同店は之が製造に志し明治四十四年に至りハترون紙の片面にアスファルト(石油を精製した殘滓物)を塗布した片面引のものを完成した。其の後技術は漸次進歩し、ハترون紙二枚をアスファルトで合せたもの、次いで裏に布又はヘシアン(ドンゴロス)を貼つたもの等も製造され、大正六、七年頃には加工紙の儘で上海方面へ相當に輸出されたと云ふことである。而して包装紙布は一般に大正二、三年頃までは普く需要されなかつたが、歐洲大戰開始により輸出が好況で荷動が

増大せし爲め、需要は著しく増加し、就中ターポリン紙の如きは海外市場より本邦品に對し外國品と荷造用品を同一にせよとの聲が喧しくなつたので、需要は一時に増大し、箱敷又は壓搾梱装用として重きをなすに至つた。

(三) 文庫紙

四手文庫 本品は(イ)手拭、晒、紅木綿包、(ロ)吳服仕立物包、(ハ)洋服包とに分れ、當業者は俗に(イ)を四手文庫、(ロ)を小袖文庫、(ハ)を洋服文庫と稱するも、共に形狀が同一であるから茲では便宜上三者を單に四手文庫と云ふ。大阪に於ける最初の文庫は、(イ)と(ロ)とにして、製造者は中島要助氏(中島要三郎氏四代前)で、氏は當時ゑびすや吳服店の金番(今日の現金出納係)を勤めてゐたが、文庫の必要を認め、同店を辭して東區米屋町の板屋町(今の南本町一丁目)に於て創業されたのであつて、創業開始の時期は詳かでないが、明治維新前であつたことは確かである。原紙は手拭、木綿包には伊豫(宇和島、吉田)、土佐、紀州保田産の仙花、吳服仕立物包には保田仙花は色稍黒く且つ薄手であるから、多く使用されてゐなかつたが、その他は凡て手拭、木綿包と同様のものではあつた。

當時の文庫は多くは吳服商、木綿問屋の店員が片手間に製造してゐたもので、賣行拂しくなく、且つ製法も拙劣で能率上らず一合勘定(六十日目)に十人位夜半まで働いて十萬枚仕上げれば上々で、從業者は祝杯を擧げたと云ふ状態であつた。而して明治二十年頃までは、白無地で購入者が之に印を入れてゐたが、不便が少くないので、木版にて印刷して販賣さるゝやうになり、爾來製品は年と共に改善され、現在は手拭、晒、紅木綿包用には中實商品そのものゝ

打算が引合はぬ爲め之を使用せず、又は價格の極安品を使用すると云ふ傾向を呈し商況は不振なるも、呉服仕立物用は益々需要を増加しつつある。

洋服包用は、今より十年以前から製造され、最初は之に包んで紙函に入れてゐたが、四、五年以前からこの文庫に包んだまゝで盛んに使用されるに至つた。

呉服文庫 呉服文庫は一名厚文庫とも云ひ、之が製造開始時期は明治八年頃の事に屬し、製造者は前記中島要助氏である。當時の原紙は表紙には若狭紙、芯には同紙の質の悪いもの、裏紙には輸入の淺黄漉、赤漉紙を用ひ、製品は今の呉服文庫と同じ方面に用ひられてゐたが、現今の如き折目がなく、三枚の原紙を合せて板に貼りつけ、表面に姫糊を引いて日光で乾燥し、糊引面を瀬戸物で摺つて艶出してゐた。明治十七、八年前後からは價格を低廉にする爲めに芯紙に地券紙を用ひるやうになり、明治三十年頃には艶出にロールを用ひ、又折目を壓搾機と稱する機械で附け、越えて三十六、七年頃には原紙の截斷に截斷機を用ひ、且つ表面に種々なる意匠を施したものが製造されるに至つたかくて年を経るに伴ひて需要は益々増加し、明治十五、六年頃までは、製造者としては僅かに中島氏のみであつたが間もなく橋本嘉助(現在は廢業)、前川久兵衛の諸氏相前後して現はれ、明治三十五、六年頃には浮田高太氏も之に従事され、現在では十戸内外の當業者を見るに至つた。

而して本品が一般に普及し、賣行がよくなつたのは、明治三十五、六年以來の事で、當時は比較的高級の織物に種々色彩を施した意匠ものが用ひられてゐたが、現在は無地又は浮出意匠ものが多く、而も此種のものには漸減の趨勢に

ある。併し大正七、八年頃からは捺染物用が特に目立つて増加し、産額の大半はこの文庫が占むるところとなつた。

(四) 荷 札

荷札は最初繪符と稱し、木又は寒冷紗等を材料としてゐたが、明治三十五年頃に至り東京の平野哲五郎と云ふ人、米國製品に模し、紙製の荷札を製造した。之れ本邦に於ける紙製荷札製造の嚆矢とされてゐる。併し當時は尙需要者側に於て一般にその特質を疑ひ、使用するものが稀なので、ヒラノ荷札大阪營業所の武田雅夫氏の如きはその宣傳に種々苦心を嘗められたることである。

大阪に於ける斯業の發達は、明治四十年以來の事に屬し、貴田エフ製造所、中山荷札製造所等は何れも相當古い歴史を有してゐる。而して紙製は木札よりも價格が低廉で、容易に破損せぬ特質を有し、需要は逐次増加せしを以て、製造者は各方面に現はれ、現在は專業者のみにても十數戸を算するの盛況を呈し、最初の木札、寒冷紗製のものは殆んどその跡を絶つに至つた。

第二節 生産状況

(一) 製造戸數並に職工數

包装及同附屬品

段ボール及パッキングケース 大阪市内の段ボール及びパッキングケースの製造者は十戸内外で、中、段ボールの製造からパッキングケース其他の加工を行ふもの六、七戸、段ボールの製造のみを行ふもの四、五戸ある。併し前者の中には段ボールを製造し他に販賣せるものも少くない。

パッキングケースのみの製造は、普通の紙函製造者中にも行ふものがありその数は判然しない。

職工数は普通の紙函兼業者を除いた前記十一戸を合せると三百人内外あつて、最大経営者は六十人内外を有してゐる。

加工紙布 製造販賣業者は大阪府下に五、六十戸(中、大阪市内四、五十戸)を有し、その中ターボリン紙を製造するもの三、四戸ある。而してターボリン紙の製造者は何れも普通の包装紙を兼ね行ふ。尙ターボリン紙は建築用フェルトと同一の方法によつて製造するを以て之と兼ね行ふもの數戸ある。

職工数は總數三、四百人位で、大経営者は二十人内外を使用するも、多くは二、三人の職工と共に主人自ら行ふものである。

文庫紙 製造者は凡て大阪市内に居住し、その數十五戸内外を有する。その中四手、呉服文庫を各専業とするものと、兩者を兼ね行ふものとあるが、相當大経営者は僅かに二、三戸で、何れも織物裝飾用紙製品の製造を兼ね。

而して呉服文庫は作業を凡て下職に委託し、四手文庫は原紙の截斷を自己の店舗内で行ひ、中には截工を一人位使用せるが、多くは主人之に當り、又貼以下の作業は呉服文庫と同様の方法によつて作業せるを以て、通勤工は殆んど

使用せぬと云ふも差支はない。下職は大経営者は二百人内外の専屬者を使用し全體で四、五百人位ある。

荷札 製造者は之を専業とするもの大阪市内に十數戸あるも、この外印刷業者が兼業的に製造するものが少くない。

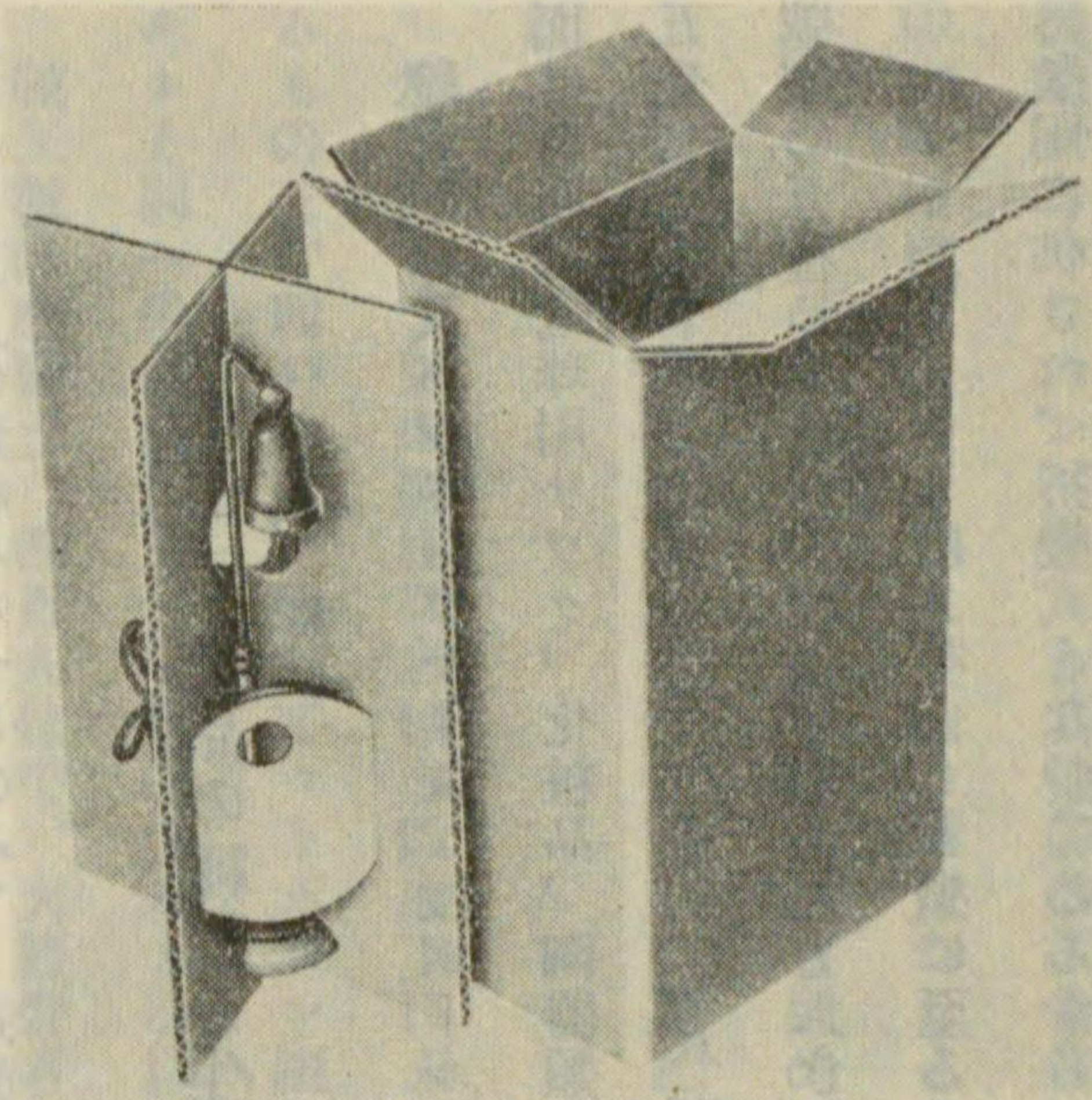
使用職工数は機械にて製造を行ふ一戸は、同一の工場内にて凡て操作せるを以て、二十人内外に上れるも、その他は蛇目貼、針金付等人手を多く要する工程を、附近の内職に委託せるを以て、自己の職場内には紙の截斷その他運搬用に一、二人の雜役を有するのみで、通勤職工は殆んど使用せぬ。

(二) 製品の種類と生産額

段ボール及パッキングケース 段ボールは片面と両面とに分れ、両面はパッキングケース又は雜函材料となり、片面は塚巻、電球用サック、化粧品、陶器類の内装用に供せらる。而して片面段ボールは巾寸法により大判(二尺六寸五分)、新判(二尺三寸五分)、並判(二尺一寸五分)に、又段の大きさにより普通一號型、二號型、三號型、四號型、五號型の五種に分れ、一號型の段が最も大きい。併しこの分類は製造者によつて多少異なつてゐる。

パッキングケースはA型よりF型に至る六種(第四、五圖参照)で、A、B、C型が最も多く使用さる。A型は凡て外装用に供され、折疊式となつてゐるから、不用の際場所を省約し、英、米、獨國ではこの型に統一されてゐることである。

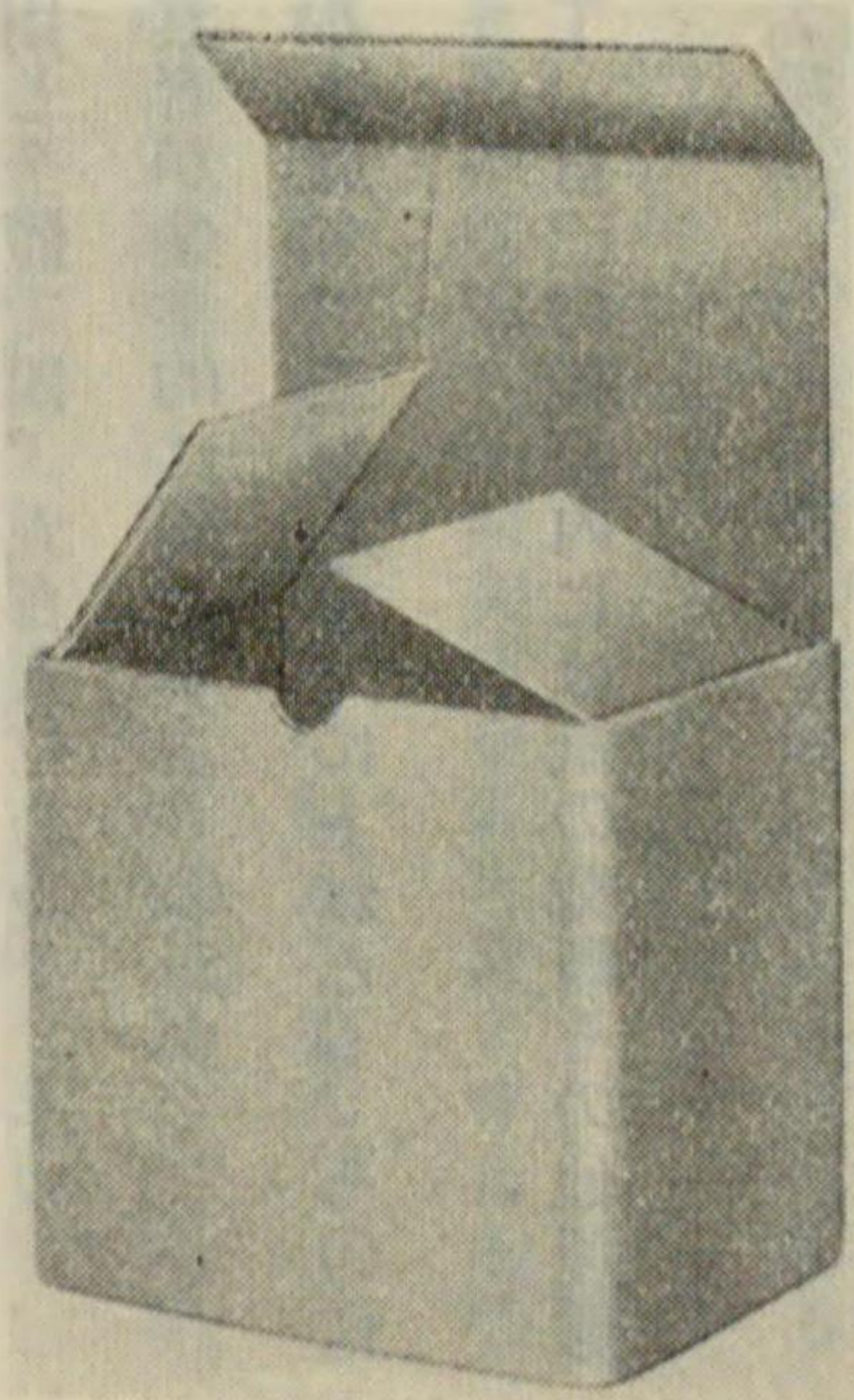
第四圖 A型パッキングケース



生産額は昭和六年中大阪市内に於て段ボール(ケース材料を除く)約七十萬圓、パッキングケース約百二十萬圓で共に毎年著しく増しつゝあり、今、某社の最近三ヶ年間に於ける生産額を比較すると、昭和六年は前々年の昭和四年に比し價額は市價の下落により一割二分の減少であるが、數量は一割七分の増加を示してゐる。

加工紙布 普通の包装紙の種類はハトロン紙二枚合せのもの、ハトロン紙に和紙、綿糸布、古蚊張を裏貼したもの、ハトロン紙二枚の中に綿糸布を入れたもの等があり、ターポリン紙も亦之と同様に種々の種類がある而して之等加工紙布の生産額は全體で二百萬圓内

第五圖 B型パッキングケース



外である。

文庫紙 形状は四手文庫と呉服文庫とにして、呉服文庫は凡て織物包用であるが、四手文庫は手拭、木綿包用、呉服仕立物包用に分れてゐる。呉服文庫はお召、縮緬等の高級品から、捺染緋、捺染浴衣、捺染友禪等に至るまで各方面に使用されてゐるが、その中捺染物に用ひらるゝも

のは、全産額の約六割を占む。

生産額は一ヶ年約百五十萬圓にして、關東震災直後には東京品の拂底により大阪品の需要多く、二百萬圓内外に上つた。

荷札 紙質と大きさによつて十

最も多く使用さるゝものは、仕入五封度、大さは一號即ち巾二寸、寸七分のものもある)ものである。以て、生産價額は數量の多きに反

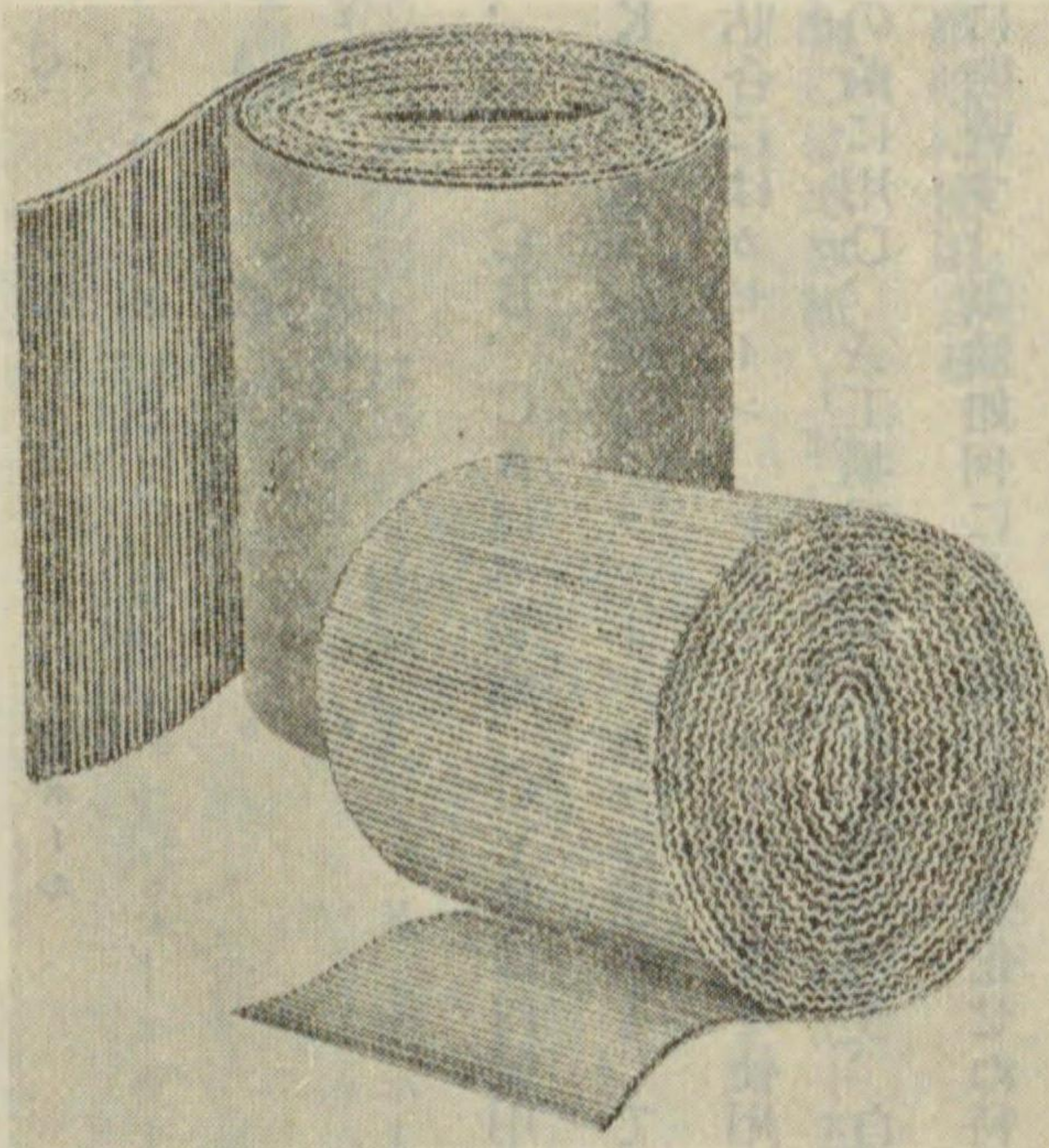
(三) 原料及材料

段ボール及パッキングケース

トボードと云ふ)の原紙は、特用する。

パッキングケース材料は兩面段ボール(兩面コルゲートボード)と堅厚紙(ファイバーボード)との二種で、兩面段ボールはアーチ形、波形ボール紙を表裏二枚の外皮で貼合し、堅厚紙は表裏二枚及び一枚乃至數枚の芯紙に表裏二枚の外

包装及同附屬品

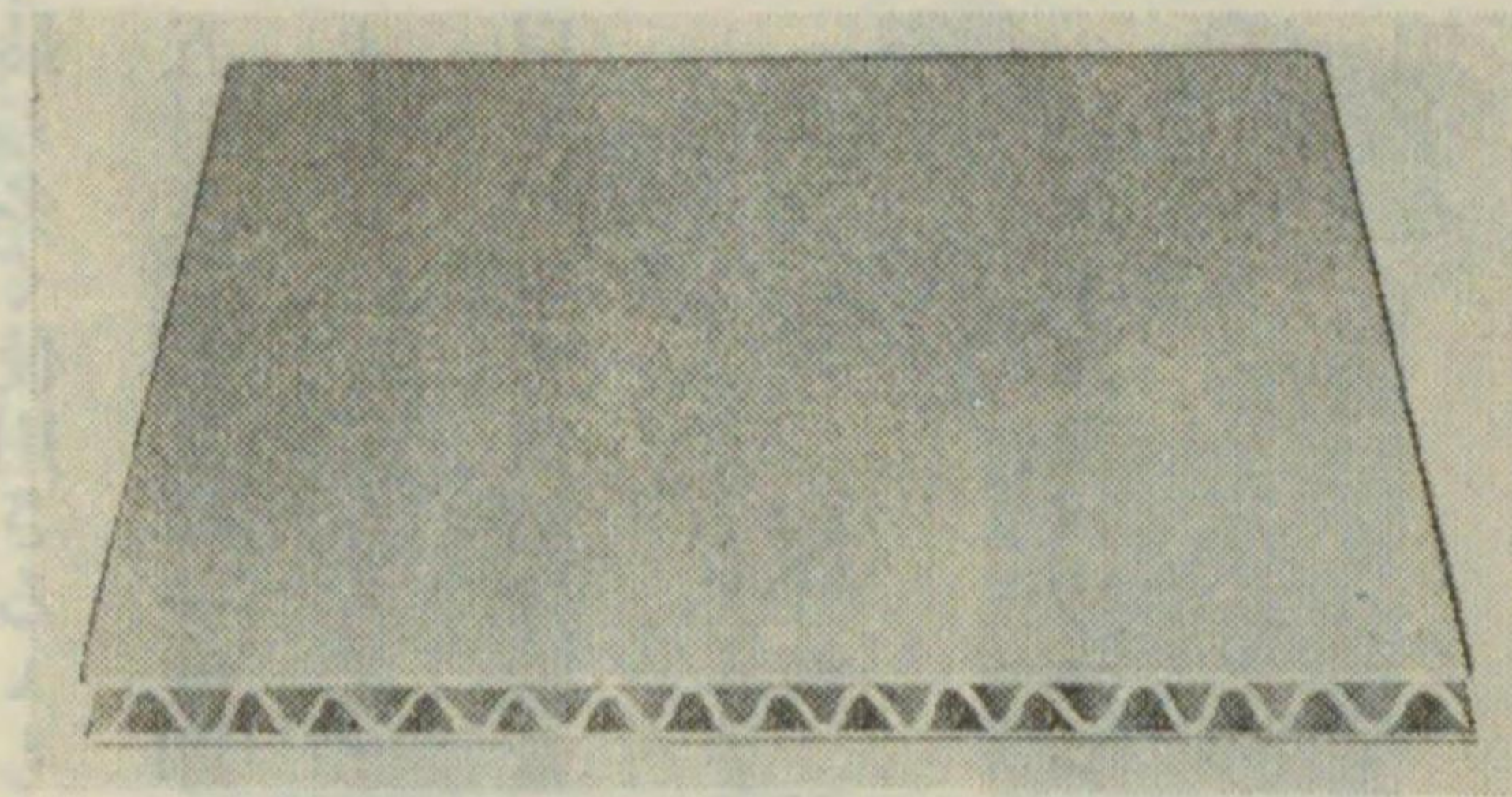


第六圖 片面コルゲートボード(段ボール)

二種位に分れてゐるが、その中品としては紙質は模造紙百二十長さ四寸(巾一寸九分、長さ三大阪市内の製品は廉價品多きをし僅かに十萬圓内外である。

片面段ボール(一名片面コルゲ種のものを除く外黄ボールを使

皮を貼合したものである。両面段ボールは貼合はす紙質により、某社は左の四種に分つ。



第七圖 面片コゲルボトド

種別	材料	
	表外皮	裏外皮
C C	K 1	K 1
C B	K 2	K 2
C A	K 3	K 3
C Y B	茶ボール	黄ボール

にして、C C、C B、C Aは外装函、C Y Bは内装用及び中仕入に供せらる。堅厚紙及び

K 1、K 2、K 3外皮はクラフトバルブを原料として抄造されしものである。

材料を貼合にはカゼイン、シリケートソーダ等を使用する。シリケートソーダは白色の板

紙以外の函に用ひ、A工場では原石を米國に仰ぎ、自己工場にて製精し、自家用のみでなく一般に販賣す。氣候如何により膠着力を變化せぬ特質を有する。

加工紙布 普通包装紙は、表部にはハترون紙、裏部にはハترون紙、和紙、綿糸布、古蚊張、内部には綿糸布を用ひ、ターボリン紙は表部にはハترون紙、裏部にはハترون紙、和紙、綿布、麻布、内部には綿糸布を用ふ。和紙は中漉、綿布は寒冷紗、木綿、金巾、綿糸は二〇番手から三〇番手、中には四〇番手のものもある。尙普通包装紙にはハترون紙の外にロール紙二枚合せのものも稀にある。

密着剤は普通包装紙にあつては生麩、澱粉糊を、ターボリン紙にはアスファルトを使用する。アスファルトは多く日本石油、小倉石油會社製品である。

文庫紙 呉服文庫は芯には地券紙、表紙は模造紙、上中質印刷紙、色帳簿紙、色紙、裏紙には中質印刷紙、鐵、花、カバ、淺黄色の片更紙級品を、四手文庫にはマニラ仙花、伊豫(宇和島、吉田)仙花、阿波仙花、土佐仙花、ハترون紙等で、このハترون紙は洋服包用の原紙に使用さる。

荷札 原紙は模造紙、蛇の目は安物には地券紙、上物には模造紙で、針金は二十五番から三十番の亞鉛引鐵線である

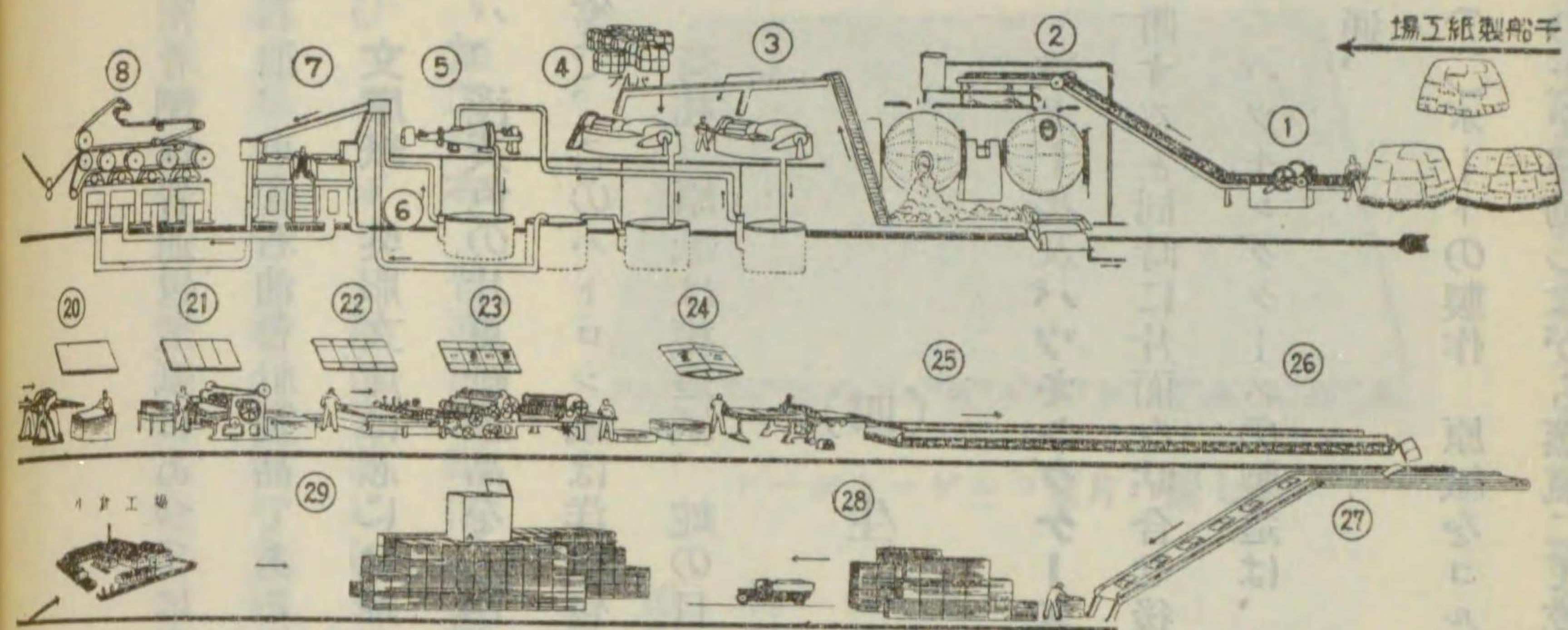
(四) 生産工程

段ボール及パツキングケース 段ボールの製作は極めて簡單にして、凡て段ボール製造機によりボール紙を波形に附すると同時に片面を貼合せ後之を巻取るのである。

パツキングケースの製造は、ボートとケースの製作とに分れる。先づコルゲートボードを材料とするケースは普通、

(一) ボードの製作 原紙をコルゲートロールで波形にし、シリケートソーダによつて外皮二枚を貼合せ、ドライヤーの上を移動しながら蒸氣にて乾燥し、完全なコルゲートボードとなる。

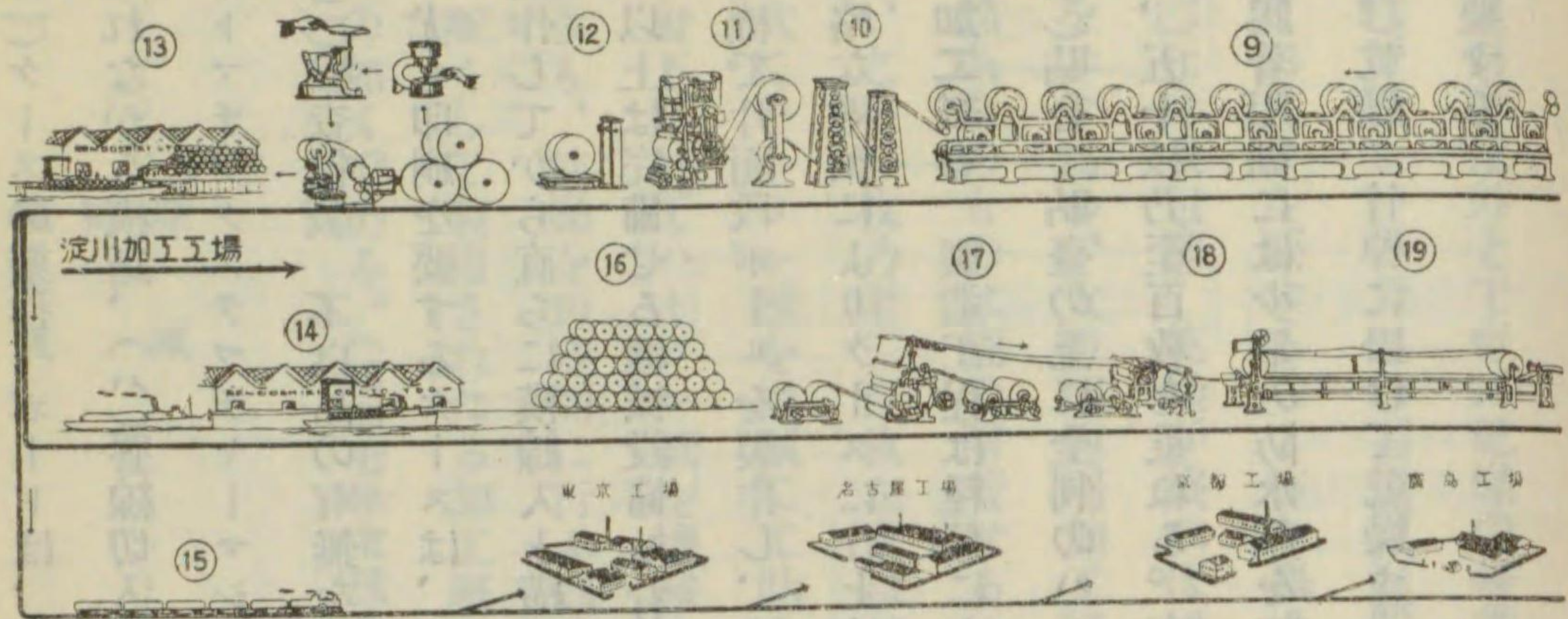
包装及同附屬品



第八圖 バツキングケース製造工程

(聯合紙器株式会社)

- (1) 原料は、カッターで細断せられ、蒸煮釜に送らる
- (2) 蒸煮釜にて、一定時間蒸煮し
- (3) ビーターに於て、叩解洗滌し、薬品及染料を加へ紙料となる
- (4) 當社のバツキングケースたる原紙は、特に強靱性パルプのみを使用す
- (5) ビーターより送られたる紙料は、チヨルダンにて再精せられ
- (6) 抄場チェストへ移送せらる
- (7) 環流槽にて沈澱物を除き、スクリーンにて濾過せられたる紙料は
- (8) 四箇のシリンドーに依つて漉き上げ
- (9) 二十六箇のステームドライヤーにて乾燥し
- (10) キヤレンダー三基にて光澤を附け
- (11) ワインダーマシンにて巻き替へつ、長さ及び重量を計る
- (12) 抄き上げられたる原紙は、ムレンテスター、其他の検定器に依り厚さ、強度、張力を嚴重に検定し
- (13 14) 其の結果を記入したる票を一巻毎に貼付して倉庫に貯藏し
- (15) 鐵道、汽船、その他の運輸機關を利用して各地に散在せる各加工工場へ最も迅速に配給せらる



- (16) 貯藏の原紙は夫々規格に應じコルゲート室へ送らる
- (17 18) 原紙はコルゲートロールにて波形を附しシリケートソーダによりて貼合され、コルゲートボードとなる
- (19) 平面ドライヤーに送られ、コルゲートボードは、ベルトパートにて通風を受け完全なるバツキングケース材料となる
- (20) 先づ特種カッターにて必要寸法に截断し21高速スコラーシッターにて横線を入れながら小断ちし
- (22) スコラーエンドスロッターにて縦線線を入れながら切り込みをなす
- (23) 印刷を要するケースは二色同時に印刷し縦線線、切り込み印刷の三作業同時に行はる
- (24) オートマチックステッチャーマシンにて針金止をなす、茲に於てバツキングケースとして完成す
- (25 26 27) ベルトコンベヤーにて製品貯藏室内検査係の手元に送られ
- (28) 嚴重検査せられたるケースは夫々仕譯して
- (29) 各お得意先に發送せらる

(二)ケースの製作 ボードは、(イ)截断機にて必要な寸法に縦断、(ロ)截断引機(スコラースリッター)にて横線を入れながら横断、(ハ)罫線切込機(スコラードスロッター)にて縦罫線を入れながら切込みし、(ニ)針金止機(オートマチックステツチャーマシン)にて針金止をなし、ケースは茲に完成さる。

(三)検査包装 不良品の有無を検査し、十枚宛を麻糸にて括る。

尤も印刷を要するケースは、縦罫線、切込み、印刷(二色刷)の三作業を同時にし、又大量生産の場合は、ボードを製作してから直ちに横線入と横断を行ひ、後、縦断する方法を採つてゐる。(第八圖参照)

以上は完備せる機械設備を有する工場の製作大要であるが、かゝる設備を有せぬものは、先づ普通の段ボール製造機で片面段ボールを製作し、次いで手工で他面に外皮を貼り、陽光で乾燥してボードを製作し之を材料として種々簡略な機械によりケースに仕上げるのである。

加工紙布 製造工程は種類により異なる、ハトロン二枚合せは、

(一)貼合 貼臺の上に全判のハトロン紙を擴げ、糊刷毛で表面一様に糊引し、その上に他のハトロン紙を載せて貼合せ、五十枚乃至百枚を重ねる。主に女工の操作で二人が一組となる。

膠着用糊には少量の防水劑を加へ、色付のものは之に染料を混する。

(二)乾燥 竹棹に掛けて乾燥する。乾燥は屋外と屋内との二種で、乾燥時間は屋外では約三時間、屋内では約一晝夜を要する。

屋内と屋外とで行ふ乾燥の優劣は一樣でなく、屋外で行へるものは厚みを有し、耐久力に富むるが如く見ゆるも弾力性が乏しいと云はれ、屋内の缺點としては乾燥に長時間を要し、且つ場所を成るべく縮少する爲めに立體的に行ひ、多くの人手を要すること等を挙げらるゝが、現在は最善の方法を講じ屋外で行ふものが多い。

(三)仕分及包装 乾燥が終れば揃えて疵の有無を検し、指定の包装をする。紙布は何れを問はず、長さの正確なることを示す爲め、大阪梱包用加工紙布商工組合の公認又は非公認のレッテルを貼る。

綿糸入のものは糊の附着せるハトロン紙の上に綿糸を縦、横、碁盤形、又は網目に装置して他のハトロン紙を貼合せ、之を百枚乃至二百枚を重ね、厚紙、莖をその上に順次に載せ人力で一様に密着せしむる。

次にハトロン紙を機械にて貼合せるもの及びターポリン紙は紙合機で自動的に操作が行はれてゐる。

府下に於てハトロン紙を機械にて貼合せてゐるものは、二、三戸位であるが、機械貼は生産能率上り、見榮えよろしきも、乾燥を短時間に行ふ爲め、紙質を損ふ嫌ひあるを以て手貼の方が良いと云はれてゐる。

斯くして製造されたる加工紙布は、一體何程の生産原價を要するか、之をハトロン紙二枚合せのものに就て見るに左の如くである。(昭和七年末現在)

	原 價	割 合
原 紙	二二・〇	七八・九
糊	一一・五	五・四
加工賃	二・二	七・九

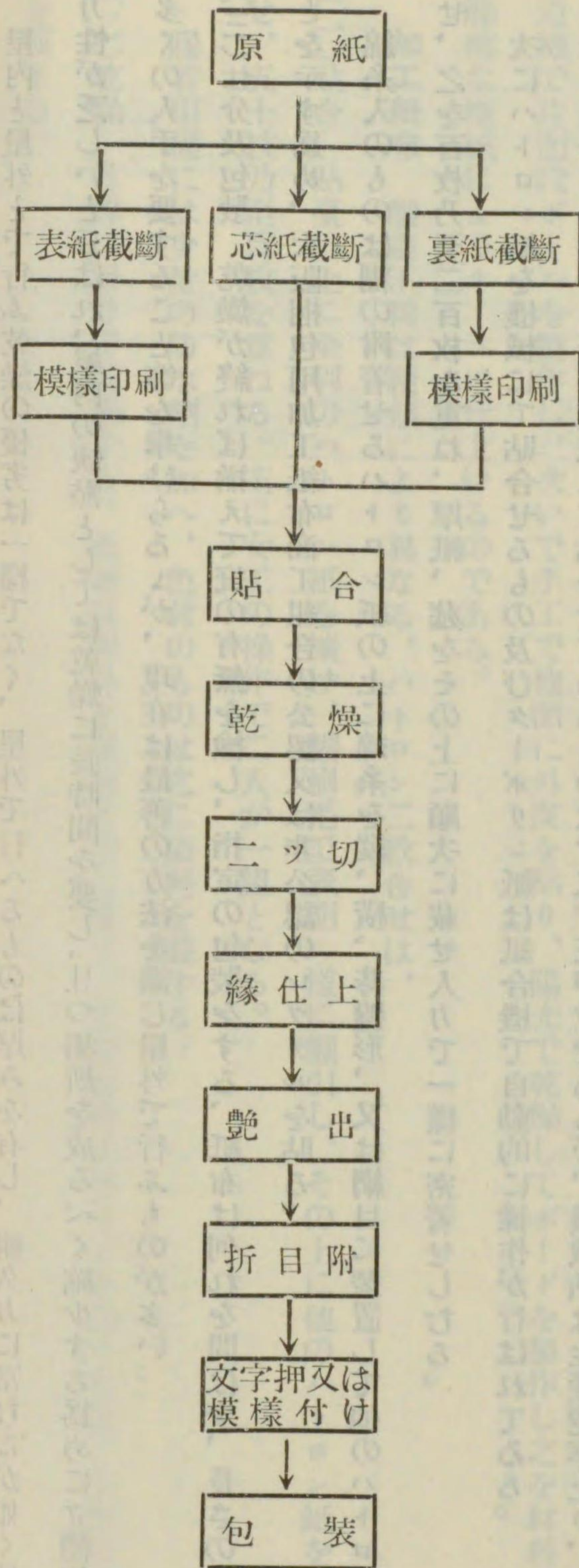
包装及同附屬品

雑費 二・二
計 二七・九 七・九
一〇〇・〇

即ち一枚の原紙は二錢七厘九毛となり、之に一割内外の營業費及び利益が加へられて需要者に供給されるのである。茲に云ふ原紙は筋入一連(五百枚)の價格五圓五十錢のもので、雜費中には工場雜費、荷造費、運搬費等が含まれてゐる。

文庫庫 生産工程は種類によつて異なる。吳服文庫は大體左の如くである。

吳服文庫生産工程



- (一) 截斷 表紙、芯紙、裏紙は文庫二枚分に截斷し、
 - (二) 模様印刷 表紙と裏紙には模様附のものは模様刷をする。
 - (三) 貼合 芯紙(地券紙)を芯とし、姫糊で表紙及裏紙を貼合せする、尤も中には芯紙を二枚合せとするものもある。
 - (四) 乾燥 陰干として乾燥し、
 - (五) ニツ切 文庫紙一枚分に截斷し、
 - (六) 縁仕上 三方の縁を仕上斷し、
 - (七) 艶出 表面をロールにて艶出し、
 - (八) 折目附 織物の厚みに相當する折目をつけ、
 - (九) 文字押模様附 金、銀、色、無地にて商品銘、製造者氏名、住所等の文字押し、又中には模様刷を行ふものもある。
 - (一〇) 包装 百枚宛を括り市内向はハترون紙に包み、地方向は百枚を括つたもの十個を一束としハترون紙に包み、更に葎にて外装する。
- 而して四手文庫は、吳服文庫に比し極めて簡單にして、所定の大きに截斷したものを印刷、繼合、袖、角、紐付を行ふ。作業は貼には多く女工、その他は男工之に當る。
- 荷札 手製と機械製とによつて異なる。手製は(イ)紙を所定の寸法に截斷し、(ロ)針金入れの穴を明け、(ハ)蛇目
- 包装及同附屬品

を貼り、(二)針金通しの四工程を経て完成され、五十枚づゝを括り、之を二十個づゝ紙函に入れ、紙函五つを一括とする。而して印刷物は截断せぬ前に行ふを常とする。又鳩目附のものは需要者の注文により附するのであるが、之は針金通しせぬ前に行ふ。

機械製では同一の機械で前記の工程中針金通しを除いた凡てが順次に行はる。

大阪に於ける機械生産は、大正荷札製造所(西淀川區大仁東一丁目)が昭和五年六月に自動荷札製造機三臺及び自動蛇目貼機二臺を据え付け製造を開始したのが初めてである。自動蛇目貼機は印刷及び所定の寸法に截断したるものに穴を明けて蛇目を貼る機械である。同所は尙最近針金通し機をも製造し自動的に之を行はんとしてゐる。荷札を機械的に製造しつゝある地方は大阪の外に、東京、神戸、盛岡、札幌等に各一戸ある。

(五) 生産組織

段ボール及パッキングケース 大阪の段ボール及パッキング製造者十一戸中法人組織のものは株式會社四戸、合資合名會社各一戸計六戸にして、爾餘の五戸は個人組織である。會社の公稱資本金は本店が東京にある一戸を除き總額一百三十五萬五千圓を算する。作業は凡て自己の工場内にて行はる。

加工紙布 製造者は殆んど個人組織にあるもので、法人組織は株式一戸、合資二戸、合名二戸計五戸にして全體の

一割もなく、資本金總額は僅かに二十八萬圓餘である。

作業は凡て自己の工場内にて行ふもの、或は原紙を購入して加工業者に供給し製造を行はしむるもの等がある。

加工業者に對する加工賃は、専屬と非専屬とを問はず、一枚を標準として支拂はるゝが、算定中には原紙を賣つて製品を買取る所謂賣り買ひの方に依つて行ふものもある。

文庫紙 製造者は凡て個人組織である。作業は四手文庫の原紙の截断を除く外は凡て下職に委託して行はる。

下職は呉服文庫は、(イ)印刷屋、(ロ)合紙屋、(ハ)加工屋として、加工屋は更に二ツ切、ロール掛を行ふものと折目、文字押を行ふものとに分れ、四手文庫は印刷屋と縫合、袖、角、紐付等を行ふ貼屋とである。之等の下職は製造者に専屬のもの、非専屬のもの又は文庫紙の製造を専業とするもの、他の紙製品を兼ね行ふもの等がある。

荷札 大阪に於ける荷札專業者は、凡て個人經營者にして、法人組織のものはない。作業は全工程を自己の工場内にて行ふものもあるが、多くは紙の截断、蛇目貼、針金附は專業者及び内職者に委託し、自己の工場内にては穴明と包装のみを行ふ。

原紙は製造者自ら購入する外に、印刷所が商店名その他を印刷し製造者に供給することもある。

(イ)紙工所 紙の截断、その他の加工を行ふ專業者である。(第五十八頁参照)

(ロ)蛇目製造所 蛇目は従來荷札製造者が製作してゐたが、機械が破損し易い爲め、近年鐵工所が之を兼ね行ふやうになつた。この鐵工所は市内に二戸程ある。

- (ハ) 針金加工業者 市内に一、二戸あつて造花用針金加工を兼ねてゐる。
- (ニ) 蛇目附内職者 札紙と蛇目との供給を受け作業するもので熟練者は十時間労働して一萬枚位を仕上げ得る。
- (ホ) 針金附内職者 荷札製造者附近の婦女子で、蛇目附の終つた荷札と針金との供給を受けて作業し熟練せるものは蛇目附と同じく一萬枚位は仕上げ得る。

(六) 資 金

設備資金 包装用品の製造に要する設備資金は、段ボール、バッキングケースには全體から見ても他の包装用品に比し、多額の資金が投ぜられてゐる。即ち大經營者は板紙の製造から加工、仕上に至る凡ての工程を同一經營の下に行ひ、且つ各地に製品工場を有し、大阪にある製品工場(段ボール、バッキングケースの製造)のみにも敷地一萬一千七百餘坪、建築面積一千七百餘坪、コルゲートボードマシン二基(日産百六十七萬四千四百四十平方尺)、ファイバーペースティングマシン一基(日産三十一萬平方尺)、バッキングケース製造機五十餘臺(日産五萬個)その他を設備し、之に百二十七萬圓、又段ボール及びバッキングケースを各別に製造する最小のものでも數千圓内外を投じてゐるに對し、加工紙は大經營者は敷地、建物、機械に十萬圓内外を投ずるものもあるも、多くは手貼にて小經營の下に製造し、中には借家の一部を職場とし、貼臺一臺二、三圓、刷毛六圓(二個分)、干場装置竹共に二十圓、糊釜釜、電等五圓計三十八圓位を投じ作業するものもある。

荷札も機械にて製造する一戸は機械その他に相當多額の資金を投じてゐるが、手先にて行ふものは殆んど分業者に委託し、自己の職場内には大したる設備を有せぬを以て大經營者で二、三千圓、小經營者では僅かに足踏の穴明機一臺位を設備せるのみ、投ずる資金は極めて僅少である。

文庫紙は叙上の包装用品と多少趣を異にし、四手文庫中、原紙の截斷を自己の店舗内で、截斷機を用ひて行へるものは、截斷機一臺を設備し、之に二千圓内外を投じてゐるが、その他は作業組織の關係上、設備資金を要せぬ。併し吳服文庫の如きは、加工にロール、截斷機、折目附機、動力設備等を要し、之等下職の新規開業者に對しては、設備資金として相當の額を貸與せるを以て、かゝる場合は恰も自己の工場と同様の資金を要する譯である。

經營資金 段ボール、バッキングケース製造者は大經營者にあつては板紙の製造原料たるパルプの如きは一ヶ年分位を貯藏し、その經營資金は百萬圓内外を投じてゐる。併し之は僅かに一戸のみにて爾餘のものは板紙を月末勘定の現金又は手形拂にて購入し、段ボール又は段ボール及びバッキングケースを製造するか、段ボールを購入してバッキングケースを製造するかは三者で、之に投ずる經營資金は大經營者で四、五萬圓、小經營者で數千圓内外である。

加工紙、荷札は機械製によるものは大量に生産し、包装紙も亦原紙を相當の期間堪へ得る分を一時に購入し、且つ製品を見越製造せるを以て、比較的多額の資金を投じ、十萬圓内外に上るものもあるが、手先のみにて製造せるものは大經營者で四、五千圓乃至一萬圓、小經營者の中には僅かに二、三百圓乃至五、六百圓内外のものもある。

文庫紙は四手文庫と吳服文庫とによつて投ずる資金に多少の差異があり、四手文庫は紙函と同じく小資本でも製造

をなし得るも、呉服文庫は製品が出来上るまでに四手文庫よりも多くの資金が固定するを以て、小経営者で二、三千圓、大経営者では十萬圓内外のものもある。

第三節 販路並に取引

(一) 包装用品の仕向先

段ボール及パッキングケース 本品は東京、名古屋、小倉、京都、広島等にて製造され、且つ重量重く地方の輸送に運賃嵩むを以て大部分大阪市内で消費さる。

海外には段ボール、ケース材料としては上海、滿洲方面に多少仕向けられるも、ケースのまゝでは殆んどない。パッキングケースの需要は近年著しく、電気器具、足袋製造會社を初め各方面に木箱を捨て、之を使用する傾向があるのみでなく、最近冷凍魚の輸送にも利用され又米國當業者は本邦當業者に對し、同國向陶磁器類、雜貨類の荷造には木箱を廢し、之による包装を考慮せられたき旨の提案があり、今後の需要は大に見るべきものあるに至つた。斯くパッキングケースの需要の範圍が、漸次擴大されんとする所以は、第一章沿革所載の利益がある外に本品は小型にして輕便なるを以て、陸揚及び運搬等に於ける荷役その他の取扱諸掛を節約し、且つ本邦より米國へ仕向けられる雜貨類の如きは、從來木箱を使用せるを以て、その儘にては一函の重量重く、且つ内容が多量である爲め、米國

内運送標準荷物とならず、米國內地配給には輸出地、又は輸入地に於て一々運送用ボール函に詰替へねばならぬ二重の手間を要するが、本品を最初から使用し、適當に荷造するとこの手間を省き得るにある。今ファイバーボードを材料とするケースと木箱を以て荷造する場合の運送費を比較すると、(パッキング・ギアブック誌による)

内容品の重量	124キログ	にしてパッキングケースにて包装する
ケースの重量	16 "	と木箱にて行ふよりも一個につき六志
總重量	140キログ	の運賃を節約することが出来、叙上の
運費	48s-11d (噸當り)	事情を最もよく物語るものと云ふべき
"	3s-9d	である。
ケースの値段	2"-6"	
"	6s-3d	

木箱による場合

内容品の重量	124キログ	華民國、印度、南洋方面に少量ある位
木箱の重量	68 "	である。本邦内地に於ては東京、京都
總重量	192キログ	名古屋等に多少生産されるも、大部分
運費	48s-11d (噸當り)	は大阪製品にして、就中ターポリン紙
"	5s-0d	の如きは東京に一戸あるのみ、販路は
木箱の値段	7s-3d	
	12s-3d	

包装及同附屬品

全国各地に及んでゐる。

文庫紙 呉服文庫は殆んど内地向にして、輸出向は關東州方面の日本百貨店に多少仕向けらるゝのみ。而して本邦内地に於ける産地としては、東京、大阪、京都、濱松等にして、大阪は全國總産額の約四割を占め、仕向先は大阪市内は勿論、地方は京都、中國、九州、四國、尾州、遠州位で尾州以東は東京品、京都、大阪は京都及び大阪製品が互に角逐し、中國、九州、四國は殆んど大阪製品である、而して大阪品は大阪市内にて消費さるゝもの三割、地方向七割の割合である。

四手文庫も亦内地向が多いが、本品は多くは大阪市内にて消費されてゐる。

荷札 荷札は本邦各地にて産出され、殊に東京品の進出著しきを以て、大阪品は近畿以西を主たる販路とする。

大阪市に於ける荷札需給の分野は、大阪地もの、ヒラノ荷札、三ツ穴もので、大阪地ものは手貼にあつては主に地方向の仕入品、機械製は運送店その他直接需要者向、ヒラノ荷札も亦前記機械製と同様、三ツ穴ものは運送店向が多い。三ツ穴ものは江州貴生川、大和新庄村の附近で製造され、毎年相當の數量が移入されつゝある。

本品は歐洲大戰當時には中華民國、南洋方面へも相當輸出したが、現在は輸出向としては極めて少い。

(二) 需要時期

内地向 バツキングケース、加工紙布、荷札は毎年六、七、八月は閑散、十月から十二月頃までを最多忙期とし、

右の閑散時と最多忙時とを除いては、需要は毎年略平均してゐるが、加工紙布の如きは近年閑散時と雖も、相當多忙のことあり一定せぬ。

文庫紙の中、四手文庫は年中殆んど間斷なく需要され、呉服文庫は夏物と冬物時期とが多忙で、その他は比較的閑散である。而して夏物の契約は十一月頃から翌年一月頃まで受渡は二三月、冬物は五月頃から七月頃までに契約し、八、九月の兩月に納品さるゝのである。

輸出向 輸出向は各種製品とも季節的關係は少い。

(三) 取引の経路とその方法

内地向 取引経路は製品の種類によつて異なり、段ボールは市内と地方とを問はず、両面ものは大部分函に加工さるゝが故、段ボールの製造設備を有せぬバツキングケース及び紙函製造者に供給され、バツキングケース又は化粧品硝子瓶容器雜函に加工さるゝも、片面のもの及び函の中仕入となる両面ものは、バツキングケース及び紙函製造者を經、又は製造者に於て截斷加工を施し直接需要者に供給さる。

バツキングケースは製造者から直接需要者に供給さるものと、荷造包装材料商を経るものがあるも、大口注文の場合は、普通需要者と直接に取引さるゝを以て、前者によるものは、全體の八、九割もあると云はれてゐる。

加工紙布は大部分製造者より直接に莫大小製造者、製綿業者、梱包業者、百貨店等の需要者に販賣され、紙兼防水

紙卸商、紙、荒物小賣商を経るものは多くない。

文庫紙の中、四手文庫は、製造者から洋服商、呉服商、百貨店、呉服文庫は機業者、捺染業者及び生織のまゝにて購入した呉服商並に百貨店に直接仕向けらる。

荷札は印物と既製品とによつて異なり、印物は製造者から直接需要者に賣込まれるが、既製品は殆んど大阪市内の封筒その他の紙製品卸商を経てゐる。

製造者の賣込は、段ボールは絶えず製造したる見越品の中から行ふが、ケースは凡て需要者の注文によつて製造するを以て、段ボールとは稍趣を異にする。併しケースの中で、大口需要者とケース製造工場とが一定の期間契約を結んでゐるものは、半ヶ月分位は豫め製造し準備して置くものもある。而して段ボールは形状が一定してゐるから、製造者に於て新規の考案をするが如きことは極めて少い。

加工紙布、荷札は機械製と手製とを問はず、特殊品を除いては、見越にて製造し常に一定數量の貯藏品を有してゐる。而して加工紙布の手貼は貼及び乾燥に相當の日數がかゝり、受注してから納品までに普通約一週間乃至十日を要すると云はれてゐる。

文庫紙は呉服文庫の如く百貨店向、銘仙、お召用等の中には二ツ切までの工程を終つたものを貯藏し、之に印を入れて納品するものもあるが、大部分は注文によつて製造されるものである。

取引の單位は段ボールは尺又は枚、ケースは個又は打、加工紙布は巻物は一本、平物は一連(五百枚)、文庫紙は一

枚、荷札は一萬枚を標準とする。

輸出向 包装及び同附屬品の輸出は何れも極めて少なきを以て、製造者の直輸出なく、大阪、神戸在住の輸出商を経てゐる。代金の決済その他は紙函と大體同様である。

第四節 斯業の將來

段ボール及パツキングケース 斯業は何れも將來益々有望で、就中パツキングケースの如きは各方面に用途が開け、荷造函はパツキングケース時代を現出せんとするの狀勢にあるが、茲に憂ふべきは何れの業界にも通有せる價格の不當競争による品質の低下にして、之が爲め徃々各種の問題が現はれ、稍もすればパツキングケースの荷造函たるの本質を失はんとするものさへもあり、之を除去するにあらざれば折角有望視さるゝ斯業の發展は望まれぬのである。されば當業者はこの點を顧みて生じつゝある不當の競争を排し、併せて製品の規格統一を期し、以て品質の改善に努めねばならぬ。之に關しては米國に於ては既に鐵道當局が規格を定め、一定の限度以下のものゝ使用を禁じて居り、本邦に於ても早晚かゝる規格を設けらるゝことならむも、要は當業者の責任ある容器の製作にある一面需要者側も之に充分なる理解を有し、徒らに價格のみに囚はれぬやうに努め、兩者相俟つて品質の向上に進むべきである。

加工紙布 パツキングケースと同様、現今は著しき競争に陥り、品質は次第に低下し、各自に粗惡なる類似品を製

造せんとする傾向あるを以て、何等かの方法にて之が統一を期せなくてはならぬ。この統一は曩に大阪遞信局、大阪鐵道局、廣島遞信局、門司鐵道局が公認せし十數種に止めるならば、現在の如く三十餘程あつて見越品の貯藏に多大の資金が固定するのみでなく、相當廣い場所を要し少なからぬ手数を要しつゝある加工紙布は、貯藏品は半減し、場所も約三分の一位に縮少し得る可能性があるのである。併しこの公認は何等同業者に對し拘束力を有せぬから、之を有効且つ適切に實行せしむる方法の一として同業組合の如きものを設け、凡ての同業者を之に加入せしめ、以て組合の力により鞏固なる方針を樹立し、公認以外のものゝ製造を避くることに努めなば、品質の改善、斯業の發展も亦容易に之を實現し得ることであらう。

文庫紙 四手文庫の中、手拭及び木綿包の需要は、近年著しく減退してゐるが、洋服、呉服仕立物包は、今後益々好望と見らるべく、呉服文庫は本品の賣行に深い關係を有する小供の服裝が洋式に變じ、且つお召、銘仙、コート生地等に之を使用せず、木綿切卷とするの風があり、比較的高級品用の需要は漸減の趨勢にあるが、最近捺染織物用に使用さるゝもの多き爲め、全體から見ると數量に於ては増加してゐる。併し乍ら本品は紙函と同じく需要の運命が中實商品に左右さるゝ關係にて、今後の狀態は豫測し得ぬが當分はこの現状に置かるゝものと思考せらる。

荷札 全體から見ると需要は漸次増加しつゝあるが、大阪品は運送店向では三ツ穴もの及びその他の對抗品があり且つ地方にて至難とされてゐた蛇の目も大阪の鐵工所が自から機械を發明して之を製作し、蛇の目のみで地方に盛んに賣込むやうになつた爲め、今後の狀態は全く豫測し得ざるものあるを以て、この機に際し當業者の團結は極めて必要とされてゐる。

第五節 同業者團體と主なる製造販賣業者

(一) 同業者團體

日本段ボール製造組合 本組合は同業者協力一致して販賣並に製造上の弊害を矯正し、商品包装荷造の改善に資し需要供給兩者相互の利益を合理的に増進することを目的とし、昭和七年三月に創立せしもので、包装荷造用片面段ボール、ファイバーボード、両面コルゲードボード並に前記材料を用ひて製函したる荷造函の製造又は販賣をなすものを以て組織する。

本組合の主要事業は、

- 一 製品ノ研究、監査、規格ノ統制
 - 一 營業上ノ保護獎勵
 - 一 組合相互間ノ利害ノ調停
 - 一 使用人ノ取締及ビ獎勵
 - 一 特ニ運輸關係タル鐵道、郵便局、船會社等ニ對シコレガ取扱主ニ對シ諸種ノ援助依頼
 - 一 其他本組合ノ目的ヲ達成スルニ必要ナル事項
- 包装及同附屬品

大阪の紙製品工業

等にして、地區を日本全土とし、事務所を大阪市東區北久寶寺町二丁目聯合紙器株式會社内に置き、昭和七年末現在會員十名を有し、組長は聯合紙器株式會社々長井上貞治郎氏である。

大阪梱包用加工紙布商工組合 本組合は大阪市内を地區とし、斯業の發展と組合員の親睦を圖るを目的とし、昭和二年重要物産同業組合法に準じて創立せしものである。現在行はれつゝある主なる事業は包裝紙の長さ、巾を正確にする爲め、組合の規定せる商標を外裝紙に貼付することである。商標は請求により一枚につき五毛にて交付し、巻物は一本、平均は一括り毎に一枚づゝを貼付するのである。組合員は二十五名、組長は大江永一郎氏、事務所は東區安土町二丁目合資會社富士商會内に置く。

大阪加工紙布協會 本會は昭和五年に同業者中の不正品販賣を未然に防止するを目的として生れしものにして、之が實行方法として時々各個の商品につき検査を行ふと云ふにある。大阪市一圓を地區とし、原紙を供給する一流の洋紙店及び防水紙布製造者を以て組織し會員は四十名程ある。輪番幹事制とし會務を處理する。

(二) 主なる製造販賣業者

段ボール及びパツキングケース

氏名	住所	電話番号
----	----	------

日本紙業株式會社大阪工場	東成區今福町九〇六	東 二九五九
西出段ホール製造所	東區山之下町一三〇	東 五三八三
別府製紙所	南區鹽町一ノ五四	東 六八七
聯合紙器株式會社	東區北久寶寺町二ノ五九	船場 二一六四
安川正作	浪速區鹽草町一五四	船場 自五一八〇 至五一八四
山菱商事株式會社	西淀川區傳法町南一ノ一五一	櫻川 三一四八
帝國紙業株式會社	浪速區船出町二ノ三七	土佐堀 三六二四
旭紙器合資會社	天王寺區堂ヶ芝町二	戎 一一二七
三菱段ボール製造所	北區北同心町二ノ三一	南 三三三七
平田貞治郎	東區清水谷西之町二九二	堀川 七四一
森田菊藏	東區宰相山町一四六	東 一七四七 東 一八四二 南 一四〇八 南 三三二四

加工紙布	(販賣業者を含む)	電話番号
池田秀藏	東區備後町五丁目	本町 一八一三
井澤徳松	東區横堀三丁目	本局 五二八七
井上芳太郎	東區南本町二丁目	船場 四三七二
林防水布合名會社	住吉區安立町十丁目	住吉 二〇〇七
外村商店	北區堂島中二丁目	北 九九八

徳山喜代治	西區江戸堀下通三丁目	土佐堀	六二四九
大西久八	西淀川區海老江下二丁目	船場	四一五二
高田幸次郎	東區順慶町一丁目	南	四一五二
田中肇	南區鯉谷仲ノ町	南	五二五九
永井良次	南區高津七番町	船場	四七一三
中川儀一郎	東區南本町一丁目	本町	四一五七
松本防水紙店	東區内淡路町二丁目	本町	一三六九
丸秀商店	此花區今開町一丁目	本町	一三六九
富士商會	東區安土町二丁目	南	二五九九
藤村房次郎	東區備後町二丁目	天王寺	一一二五
小西商會	南區大寶寺町西ノ丁	東	一一九三
兒玉甚市	住吉區天王寺町三一五二	天王寺	二六八一
朝日商會	北區澤上江町一丁目	天王寺	二二二九
酒井平商店	住吉區天王寺町三五一七	船場	二二二九
共益本店	東區北久寶寺町一丁目	船場	一〇三四
茂木金平	東區北久寶寺町一丁目		

文庫紙

東區南本町一ノ二八	船場	自八一九
東區北久太郎一ノ一五	船場	二五〇五
西成區鶴見橋北一ノ一	戎	四一一二
浪速區惠美須町二ノ五〇	戎	二四四八
西淀川區大仁東一丁目	土佐堀	二二一三
浪速區元町五ノ五四一	戎	一九五三

第五章 紙袋

第一節 沿革

(一) 雑袋

中島要三郎	東區南本町一ノ二八	船場	自八一九
浮田高太	東區北久太郎一ノ一五	船場	二五〇五
伊豆勝次	西成區鶴見橋北一ノ一	戎	四一一二
奥田彌平	浪速區惠美須町二ノ五〇	戎	二四四八
大正荷札紙器製造所	西淀川區大仁東一丁目	土佐堀	二二一三
中山岩太郎	浪速區元町五ノ五四一	戎	一九五三

紙袋の沿革を、雑袋とボチ袋とに分ちて見るに、雑袋は風呂敷の如く紙で物を包む様式が、合理的に轉化したとも考へられ、明治初年頃雑誌袋と稱するものが、官報、新聞紙などによつて作られてゐたことに製造の起源が暗示され

紙袋

たものゝ如くである。大阪に於ける斯業は、最初菓子、砂糖商等が自家用とし必要だけを貼つてゐたのであつたが、明治二十年頃に至り初めて獨立した紙袋製造者が現はれ、之によつて表紙に印刷した菓子、砂糖の進物用袋が貼られるやうになつたと云はれてゐる。而してその後一般の袋が現出し、用途は次第に開け、原紙も更紙、地券紙から塵紙ロール紙、ハトロン紙となつたのみでなく、大正七、八年頃からは製袋機で之を貼ることが考案されて製袋界に一轉化を來たし、且つ衛生思想の普及に伴ひ、從來新聞紙で包んでゐた食料品は、漸次紙袋を使用するやうになつたので本品の需要は愈々増加するに至つた。

(二) ボチ袋

ボチ袋は金子入れ袋にして、初め半紙を折つて之を入れてゐたが、半紙では不經濟で、而も折るのに手数を要するので、大阪にては明治十年前後から封筒製造業者が兼業的に製造するやうになつた。最初の製品は更紙を原紙とし、周圍に赤色の輪廓を附け、熨斗、水引は赤と草色の二度刷とし、凡て木版手刷であつた。明治三十七、八年に至つては模造紙、印刷紙(上質)、機械漉和紙を原紙とし水引を附けぬ友禪模様、日本固有の山水、その他の圖案を活版刷としたものが製造されるゝと共に、本品の經濟的なることが漸く認められ、爾後十數年間は賣行の全盛時代を示し、大正十二、三年頃からは石版刷のものも製造され製品は著しく向上した。而して木版手刷品は高級品で一部の人に使用され一般には活版又は石版刷としたものであるが、最近の嗜好は繪模様入よりも俗にマジメと稱せらるゝものに移り、

熨斗及び水引の赤色を帶ぶるものゝ需要が漸次増加する傾向にある。

第二節 生産状況

(一) 製造戸數並に職工數

雑袋 製造戸數は作業關係で製造と販賣との區別が判然とせぬのみでなく、近時印刷業者、紙工所等が之を兼ねて製造するものが著しく増加した爲め、正確なる數字は全く不明であるが、當業者の云ふところによると、之等の兼業者を加へ、少くとも大阪市内に三百戸内外ある。而して製造者は製品の種類によつて大體業態を異にし、その王座を占むる菓子、砂糖袋類は相當の大經營者二十戸位、全體で五十戸内外ある。

雑袋製造者の職工數は貼を機械で行ふものは、一戸當り十人内外を有するも、手先で行ふものは多く貼屋と稱する内職者に委託するを以て、印刷業者、紙工所等の兼業者を除いては主人自ら徒弟二、三人と共に作業するを常とし、職工を殆んど使用せぬ。

ボチ袋 製造戸數は凡て封筒(封筒に關しては第六章文具及事務用品参照)の製造を兼ね、約六戸を有し、この外封筒製造の傍ら少量づゝを行ふものが多少ある。

ボチ袋製造者は封筒の製造と兼ねるを以て、之に従事する職工數は判明せぬ。

紙袋

(二) 製品の種類と生産額

雑袋 種類を用途から見ると、書類、薬、化粧品、齒磨粉、茶、乾物、片栗粉、胡麻、辛子、砂糖、パン、菓子、帽子、傘、寫眞、果物、七味袋その他枚舉に遑のない位多數あるも、その中最も多いものは菓子、薬、化粧品袋とし就中菓子袋は群を抜いてゐる。而して大さから見ると、固より中實品の形状により一様でないが、最も多い菓子袋はロール紙製では十五乃至十七種、模造紙製では十六種、色ロール紙製では十一種、色ハترون紙製では九種位に分れてゐる。

生産額は製品の種類多く且つ家族的に製造され直接需要者に供給さるゝものある爲め、正確なる數字を示すことは至難であるが、業界の消息通の言によれば、大阪市内にて一ヶ年に大約六億萬枚程生産され、之を一萬枚に付平均十圓とすれば價額は六十萬圓に上つてゐる。而して菓子、砂糖、果物袋類は近年機械にて製造せる泉製袋所(愛知縣刈谷町)及び渡邊製袋所(兵庫縣柏原町)製品が移入さるゝに至りしを以て、手貼による大阪製品は少からぬ影響を受けてゐる。

ボチ袋 大さにより合錢、十錢、半圓、圓、五圓、十圓の六種に分れ、合錢ボチには從來主として五錢位を入れてゐるが現在は十錢から二十錢位を入れ最も小さく、寸法は巾一寸五分、縦二寸三分、十圓ボチは最も大で、巾三寸一分五厘、縦四寸八分程である。

生産額は一ヶ年三千五百萬枚位で、百枚平均十錢として約三萬五千圓程である。本品は本邦にては大阪、名古屋、東京、京都を生産地として就中大阪は全體の約七割を占めてゐる。

(三) 原料

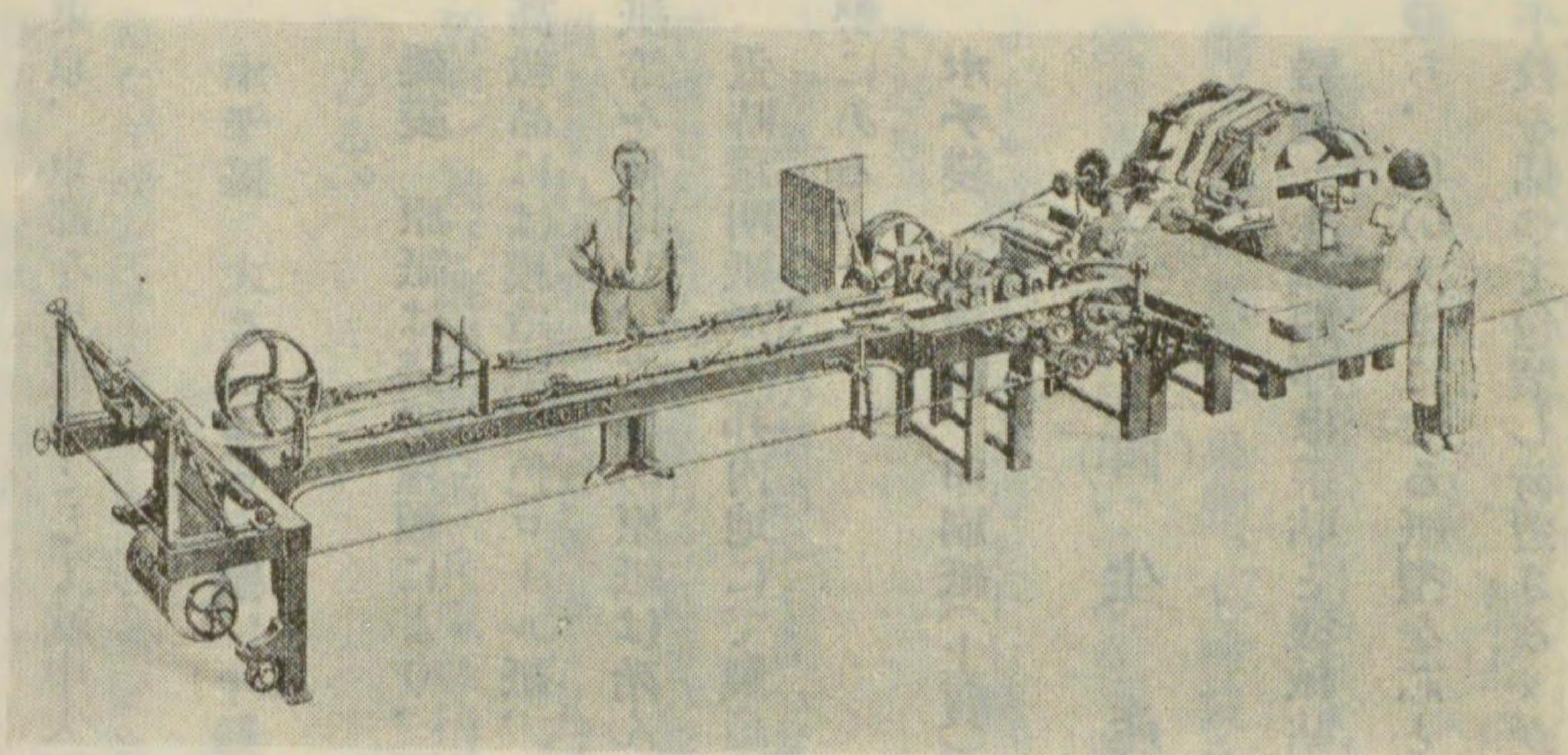
雑袋 原紙は袋の種類により、凡てを列記することを省略するが、袋の中で最も多い菓子袋は一般品にはロール紙高級品には模造紙、色ロール紙、ハترون紙を、又砂糖袋類には筋入、厚口ハترون紙及び一名三田紙と稱する七番紙等を使用し、之等の原紙は殆んど内地産である。

近時透明紙が本邦内地にて製造されるやうになつた爲め、之を使用したる菓子袋、その他食料品袋が漸次増加の趨勢にある。

ボチ袋 模造紙、印刷紙(上質)、生漉紙の代用品としての機械漉和紙等にして、多くは模造紙である。

(四) 生産工程

雑袋 生産順序は手貼と機械貼とにより、又一重と二重とによつて異なる。一重の手貼は、先づ一定の寸法に紙を截ち、袋の大きにせる紙型を芯として中貼をし、次に底貼を行ふ。底貼が終れば百枚づゝを括り、更に五百枚又は一千枚を括つて包装し荷造さるゝが、百枚括りの上一枚には大さを示す文字が捺印されてゐる。而して需要者の印入は



第九圖 製袋機

截断せぬ前、又は貼つた後に行はれ、多量注文の場合は前者に依るを普通とする。

紙袋貼は總じて熟練を要せぬ手仕事で、一定の貼方を會得するには幾何も練習の時間はいらぬが、その貼方がある程度の速度と規整を持つに至るまでには、手の器用無器用によつて差異あるも、一ヶ月位の練習を必要とし、特殊の袋に於ては更に長時間の練習を積まなくてはならぬ機械貼は原紙を所定の寸法に截断し製袋機にて貼るものと截断から印刷、貼の凡てを同一の機械にて行ふものがある。

本邦に於て自家用以外の紙袋を機械で初めて製作したのは大正七年東京の山大製袋會社にして、同社は英國より製袋機一臺を購入し之に従事したと云はれてゐる。

大阪に於ては大正七、八年頃中島製袋所(東成區)、次いで林製袋所(港區)が共に封筒の製袋機を改造し之に従事し昭和二年には妙中製袋所が同様の方法で創業し、又同年には大閣堂が東京工場にて運轉せる英國製の製袋機一臺を住吉區天王寺町(現在は西區新町北通一丁目に移轉)に

据付けて操業を開始した。現在自家用としては大阪市内に二、三戸あるも、一般に販賣用(菓子、砂糖袋類)としては大閣堂及び妙中製袋所等である。

紙袋の手貼加工枚数は、従業者が婦女子の内職で作業時間が一定せぬのみでなく、紙袋の種類、技術熟練の程度、材料の需給關係等により區々で一様でないが、大阪市社會部の最近の調査によると、紙袋手貼(封筒を含む)従業者三百四十四人中一日の出來高千枚未滿もの四十五人(一三・一%)、千枚以上二千枚未滿のもの百六十一人(四六・八%)、二千枚以上三千枚未滿のもの六十九人(二〇・一%)、三千枚以上四千枚未滿のもの三十三人(九・六%)、四千枚以上五千枚未滿のもの十七人(四・九%)、五千枚以上六千枚未滿のもの十六人(四・七%)、六千枚以上のもの三人(〇・九%)で、一日に二千枚を貼るものが最も多數を占め、又加工収入は一ヶ月五圓以上十圓未滿のもの百三十七人(三九・八二%)、が最も多く、之に亞いで五圓未滿のもの百一人(二九・三六%)、十圓以上十五圓未滿のもの六十六人(一九・一九%)、十五圓以上のもの四十人(一一・六三%)等の順序とする。併し之等のものの中には四十五圓、三十圓に上る収入を得るもの又は一圓未滿のものもあるが、一人當りを平均すると一ヶ月七圓八十一錢と云ふ數字を示してゐる。加工賃は一千枚を標準とし、その單價は種類、形狀、紙質によつて一様でなく、中には千枚に付一圓以上に上るものもあるが、今、某商店の菓子袋の手貼工賃を見ると左の如くである。

菓子袋手貼工賃單價

(一千枚=付)

種別	寸法		単價	備考
	縦	横		
(一)	四〇寸	三一寸	一三錢	以上の工賃は製造者から貼請負業者に渡さるゝもので、製造者と貼屋直接の場合は之よりも二割位安くなつゝる。工賃は材料供給者の慣例により多少の差異あるも、大部分は月一回(月末拂)である。 ホチ袋 生産順序は大體洋封筒と同様で、即ち(一)模様及び文字の印刷、(二)截斷、(三)貼の工程を経て十枚づゝを帶封し、三百枚四百枚、六百枚を紙函に入れるのである。而して本品は種類が多く而も形状が小さいから多くは手貼によつてゐる。
(二)	四八	三四	一三	
(三)	五三	三七	一四	
(四)	五五	四一	一四	
(五)	六〇	四二	一五	
(六)	六五	四五	一五	
(七)	六八	四八	一六	
(八)	七〇	五一	一七	
(九)	七五	五四	一七	
(一〇)	八〇	五七	一八	
(一一)	八四	六二	一九	
(一二)	八九	六五	二〇	
(一三)	九七	七〇	二一	
(一四)	一〇〇	七三	二二	
(一五)	一一二	七八	二六	
(一六)	一二三	八五	三〇	

(七)

一三七

九三

三五

備考

本工賃はロール紙普通形に對するもので、模造紙は之よりも一割高、硫酸紙は同じく五割高、透明紙は同じく三十割高

(五) 生産組織

雑袋 作業組織は貼を機械にて行ふものは、原紙の截斷を他に委託するものもあるが、大體凡ての工程を同一工場内に操作し、手先で行ふものは、製袋業者、印刷業者、紙工所の何れを問はず貼は多く貼請負業者又は直接貼内職者に委託するのである。貼請負業者は菓子、砂糖袋の如きものには殆んど存在せざるも、藥、化粧品類には相當にあるものゝ如くである。

而して印刷業者が原紙截斷の設備を有せずして製袋を行ふ場合には、截斷作業は紙工所に委託し、製袋業者又は紙工所が製造するとき印刷を要するものは、普通印刷所に委託し、製袋業者、紙工所にして印刷の設備を有するものは極めて少い。

ホチ袋 封筒製造者の兼業であるから、作業關係は封筒の夫れと同一である。

(六) 資

紙袋

金

設備資金 雑袋は敷地購入費、工場建築費は別とし、機械貼製造者は大経営者で機械設備費に二萬圓内外を投じ、手貼製造者は貼は多く貼屋に委託して作業せるを以て、大経営者で印刷機、截斷機、電動機の購入費、その他設備費に三、四千圓、小経営者は截ち器具その他を合せ三、四十圓のものもある。

經營資金 機械貼、手貼製造者共に種々の紙製品を兼ねるを以て紙袋のみに關しては正確に判明せぬが、先づ一萬圓乃至二萬圓程度が大経営者で、小経営者になると數百圓位である。今、雑袋を手貼にて製造せる最小経営者の機械器具購入費を見ると大體左の如くである。

截臺	單價 四一五圓	而して貼屋の設備費は單に貼臺と糊鉢と刷毛とを要するの
庖丁 (五挺分)	七・五〇	みで之等のものは容易に手近かの家具又は古物を以て代用す
定規 (大中小)	一〇	ることが出来、之を購入するとしても、貼臺一圓五十錢以下、
サシ (三本)	一	糊鉢四十錢以下、刷毛四十錢以下で事足り、その最低のもの
底拔臺	五一六	を見ると、貼臺(古机代用)三十錢、刷毛(障子刷毛代用)十二
タガネ	四一五	錢、糊鉢(洗面器代用)十錢位である。
槌	二一三	
計	三三・五〇—三七・五〇	而してこの外貼屋にて當然負擔さるべき糊代はどうかと云

ふに、固より糊を紙にのばす熟練の程度、紙の種類、大小に従つて相當の差異は免れぬが、普通千枚について五厘乃至二錢位である。尙ボチ袋の設備、經營資金は大體封筒の夫れと同一である。

第三節 販路並に取引

(一) 紙袋の仕向先

雑袋 現在凡て内地向で、海外より多少の引合あるも價額に於て引合はぬ状態である。大阪製品は製造者によつては、産額の七、八割を地方へ仕向けるものもあるが、全體から見ると大阪市内にて消費さるゝものが多い。大阪に於ては帽子、洋傘、化粧品、藥袋等の如く機械にて貼られぬものは別とし、菓子、砂糖、乾物袋類は大阪品と渡邊、泉製袋所製品とが互に角逐し、之等の兩製品は總販賣額の三割内外もあると云はれ、更に大阪の卸商を経て北陸、紀州伊勢、大和、山陰、山陽、四國等へも仕向けられてゐる。

ボチ袋 滿洲に極めて少量の輸出ある外は凡て内地向で、内地向は各地に仕向けらる。

(二) 需要時期

雑袋 種類によつて需要期を異にし、一様に示し得ぬが、大體から云へば三、四月と十、十一月頃が最も賣行がよい。

ボチ袋 正月及び舊盆に入れ初め、オタメ等に使用さるゝものが大部分であるから、製造者の賣込みは六月から八月。

紙袋

月及び十月から十二月の二期に最も多く、就中十月から十二月までのもの約六割を占めてゐる。

(三) 取引の経路とその方法

ボチ袋は封筒製造者の兼業に属するを以て、大體封筒の夫れと同様であるが、雑袋は紙函の如く注文によつて製造し、需要者に直接に仕向けらるゝものと仕入品として製造し、卸商、小賣商の仲介業者を経るものがあり、菓子、砂糖袋類は仕入品として右仲介業者を経る場合が少くない。取引の單位はボチ袋百枚、雑袋千枚又は一捆（六千枚乃至二萬五千枚入）とし、取引方法及び代金の決済方法は紙函と大同小異である。

第四節 斯業の將來

ボチ袋は今や全国的に普及したかの觀を呈し、將來急激な増加は望まれざるも、雑袋は衛生思想の向上に伴ひ、需要は年々著しく増加し、從來の如く古新聞、古雑誌を使用するものは殆んど跡を絶ち、用途の増加と相俟つて將來益々有望な商品の一となりつゝある。而して本品は近時機械的の生産に努むるもの漸く増加し、機械貼は一見糊付が悪いやうに見ゆるも、製品が一定し、而も手貼で一日二千枚乃至三千枚しか貼れぬものは機械（輸入品）では十二、三萬枚は優に仕上げ得ると云ふ有様で、到底手貼の比でないが、之を打算的に見るときは、機械貼は機械の購入費、据付に場所を要するのみでなく、原紙が別漉で少くとも二、三ヶ月分を貯藏せねばならぬから、多くの資金が固定し、且

つ機械の銷却費、技術者の給料等にも相當の經費を要するに反し手貼は薄資にて容易に操業し得、殊に現在の如き不況時には加工賃を度外視しても加工するを以て、機械貼の方が手貼よりも却つて不利で、機械貼の進出による手貼の打撃は決して尠くないが、之を全く壓倒するが如きことは、機械貼生産者が原紙の製造より加工の全工程を同一の經營にて行ひ、生産費の低下を圖るにあらざれば到底不可能事とされてゐる。

第六章 文具及事務用品

本調査の文具及び事務用品は、單に帳簿、複寫簿、雜記帳ノート類、手帳、封筒、便箋に過ぎぬが、この外複寫紙、手工紙、硯箱、筆入、紙挾等種々ある。複寫紙は大阪に於ては明治三十六年頃から製造され、現在は重なる同業者四戸を有し、又手工紙は從來東京を主産地として大阪市には東京品の移入相當の額に上つてゐるが、大正十二年關東震災以後大阪に於ても、專業的に従事する者が現はれ、現在はノート類、洋紙商が兼業として、之を製造するものが少くなく、今や各方面に盛んに移出するに至つた。

第一節 沿革

(一) 帳簿

紙袋

帳簿は和式と洋式帳簿との別がある。和式帳簿は本邦古來から使用されつゝあるもので、最初の製品は長帳、袋帳と云ひ、長帳は用紙を横に二つ折、袋帳は四つ折とし、竝で綴じたものである。之等の帳簿は初期にあつては、凡て各自に用紙を購入し綴じて使用したもので、之が商品化し一般の店頭に現はれるやうになつたのは、明治初年の事であらう。而して明治二十年前後から各方面に簿記と云ふ觀念が行き亘るやうになつたので、用紙を縦に二つ折とした簿記帳が製造さるゝに至つた。この帳簿も初めは竝で綴じてゐたが、洋式帳簿の流行に刺戟されて間もなく背と表紙の内側及外側の角に布クロスを貼るやうになつたのである。而して長帳、袋帳、簿記帳は大體需要方面を異にし、長帳、袋帳は時代の要求の爲めか、漸次影を潜めつゝあるに反し、簿記帳は洋式帳簿の現出によつて、販路は幾分蠶食を受けし向もあるが、地方人には舊來よりの慣習により洋式帳簿よりも却て使用上の便利ありとし、今尙相當の需要を保つてゐる。

洋式帳簿が大阪にて初めて製造されしは、明治十二年頃の事で、吉田帳簿製造所(今の株式會社大林帳簿製造所の前身)は、東區高麗橋四丁目に於て專業的に従事した。筆で記帳する和式帳簿の不便を省き、一目瞭然と記入及び計算をなし得る點に於て、最初十餘種の罫線様式のものに現在六十餘種となり、大に用途を開拓したが、最近中身の抜き差しを自由になし經濟的であるバッキングの價格が著しく低落し、五年以前に三圓内外のものは一圓内外となつた爲め、勢ひ洋式帳簿の賣行にも多少影響するやうになつた。

(二) 複 寫 簿

茲に複寫簿とは便箋、ハガキ、仕切、注文、領收、出荷、電報類の複寫簿を稱し、之等は相當古くから製造が行はれ居り、明治四十年前後には既に本市の柳瀬某氏は、獨特の考案により便箋、ハガキ類の複寫簿を製造し、特許を受けてゐたと云はれてゐる。本品は會社、商店の通信、注文、出荷その他の記録保存上欲くべからざるもので、取引が頻繁となるに連れ需要は著しく増加した。

(三) 雜 記 帳 ノ ー ト 類

廣く雜記帳ノート類と稱するは、手帳から便箋、原稿用紙、グラフ用紙、その他種類極めて多きも、茲に所謂雜記帳ノート類と稱するは、主に學校筆記用に供せらるゝものを指稱し、手帳、便箋は項を分ちて説明することとする。

中身を和紙とする雜記帳は餘程以前から製作されてゐたが、洋紙を中身とする雜記帳は明治二十七、八年前後からこのことで、手帳、封筒等の製造を主とするものによつて製造された。最初の製品は繪表紙を表紙とし、更紙を中身とした粗末なものであつたが、明治三十五、六年に至つては、南區安堂寺橋通にて書籍出版業をしてゐた鐘美堂主中村虎吉氏は、更紙を中身とした算術、綴方等の練習帳を製造し、(その後數年にして中村氏は同業の山本嘉藏、篠

原政吉氏と共に資本金百萬圓の株式組織の日本ノート會社を設立し、この會社は後三百萬圓に増資せられ、東京學用品株式會社と合併して、日本ノート學用品株式會社となつた。之と前後して大學ノートも前記の諸氏によつて製造されるに至つた。當時小學校にて使用されつゝある石盤は後に記録が残らず、又和紙を中身とする雜記帳は、價格の高き缺點があつたので、之を使用するものは漸減し、殊に明治四十一、二年頃からは、從來手工的に繰綴としてゐたのを改めて機械的にし、價格を著しく低廉にした爲め、需要は漸次増大し、學校用のみでなく、一般家庭用としても重要視されるに至つた。

而して本品は最初凡て更紙のみであつたが、大正の初年頃から本邦内地に於ける中質及び上質印刷紙の製造が漸く發達した一面、一般に需要者も高級品へと嗜好を轉化した爲め、最近は上質が殆んど大部分を占むるやうになつた。

(四) 手帳

大阪に於ける手帳の製造は、明治二十年前後から開始されしものゝ如く、最初は封筒商の兼業に屬し、紙を裁斷して書籍製本職人に委託して製造したと云はれてゐる。

當時大阪には優良な技術者なく、製品は極めて粗末なもので、上物は凡て大阪の小間紙商によつて東京から移入されてゐたが、明治二十七年頃に至り中村基次郎氏は、東京から職工を雇入れて、東京式手帳の製造方法を研究し、先づ従來の如きボイル油を煮詰めて下に敷き、その上に箔を置く天金の附方を改めて、猪の牙で磨いた後ワニス（ゴ

ールドサイズを塗り、その上に箔を置くやうにして大に面目を一新し、今尙この方法によつてゐる。その他各方面に種々と改善が加へられ、品質と技術の優秀なことは東京品に比し、何等劣るところなく、大阪品の需要は逐年増加し殊に大正十二年關東大震災以來販路は、東北及び北海道方面に著しく開け、最近東京市中では尙東京品が相當に使用されてゐるが、東京卸商の取扱へるものは、全體から見て大阪品が六、七割を占むる状態にあるとさへ稱せられてゐる。

(五) 封筒

封筒には和封筒と洋封筒との別がある。大阪での和封筒の製造は明治四、五年頃より始まる。初め手紙を入れるには一枚の紙を折つて用ひてゐたが、一々紙を折つてゐるには不便が少くないので、支那から輸入した封筒に模し、伊豫産皮半紙、石州産階田半紙を用ひ、袋狀に貼るやうになり、之に従事した人々には岡井善作、小森平藏等の諸氏があつた。最初の製品は鼠色の一重貼のみで、製法も手裁と稱し半紙を二つに裁ち、十數枚位を重ね上に紙型を置き、角を一つづつ鑿で落し、手先で貼合せたのであつた。その後タガネを用ひ、又間もなく機械製と稱し、エキセンで一度に落すやうになつた。而して一重貼に亞いで明治十八、九年頃には二重貼のものが現はれた。併し二重貼は入口が三つになり、書狀を入れる時に不便であり、價格も低廉でないので、一時之を顧みるものはなかつたが、明治二十年前後から二重貼は一重貼の如く、外面から書狀が見えず且つ二重貼になつてゐる爲め、少し位糊付が悪くても容易に開封

せぬので、之を使用するもの漸く増加し、一般通信用には凡て二重貼を使用した。併し二重貼は土佐産改良証半紙を
表に、新聞色更紙を裏に使用した比較的高價なものである爲め、この封筒が製造されると同時に、官廳向として澁直
し紙を以て鼠色の封筒を製造するやうになつた。大正八、九年頃から筋入ハトロン紙を用ひたる一重貼のものが現は
れ、價格低廉にして而も強く且つ不透明で、中の書狀がよく見えぬ等の特質を有するを以て、二重封筒は多大の影響
を受け、現在總生産の七割はハトロン紙製品である。大さは極く最初は殆んど二七形(巾二寸七分)であつたが、美
濃半紙で書狀を書くものが漸次増加した爲め、現在は大部分二八形(巾二寸八分)となつた。

洋封筒の製造されたのは和封筒よりも遅く、明治二十年前後からの事で本品も輸入品に模し製造したのである。使
用範圍が布施包み、香奠返しのハガキ入れ、挨拶狀入等に多く通信用は少いから、和封筒の如く需要は上らぬが、近
時地方にては金包紙代用として本品を使用せんとする傾向漸く著しくなりつゝある。

(六) 便箋

普通に使箋と稱するは書簡用に供せらるゝものを云ふ、從來書簡には巻紙のみが使用されてゐたが、巻紙は不經濟
であるのみでなく、ペン字にて書くことが一般に普及した爲め、本品を使用するものは漸次増加しつゝある。

この便箋が大阪に於て最初製造されたのは大正六年頃のこと、その頃の従事者には岡本ノート工場がある。當初の
製品は趣味的な小型便箋(書簡紙八ツ切)で、大正八年頃實用便箋と稱し、巾五寸、縦七寸五分のものが現はれ、間もなく

巾五寸四分、縦七寸八分の高級判、後、横封筒の使用増加に連れ、大形判と稱する巾六寸二分五厘、縦七寸三分のも
のも製造さるゝに至つた。而して實用便箋は従來價格が低廉であつたので、需要最も大であつたが、最近高級判の値
下が著しい爲め、現在では高級判は實用便箋を凌駕せんとするの狀勢にある。

第二節 生産狀況

(一) 製造戸數並に職工數

文具及び事務用品製造者は殆んど二種以上の製品を製造し、且つ各業者間に封筒を除く外纏つた團體がない爲め、
據るべき資料なく、製品別に正確なる製造戸數並に職工數を知り得ぬが、左に當業者の稱するところにより概數を示
すこととする。

帳簿 帳簿の製造者は各種印刷を兼ねるもの、手帳、雜記帳ノート、複寫簿、其他の紙製品の製造を兼ねるもの
等あり、其の數は全く不明であるが、昭和六年末現在大阪市内に大阪印刷同業組合に屬するもの三百十餘戸、大阪紙
商同業組合に屬するもの十餘戸、大阪製本同業組合に屬するもの四十餘戸計三百六十餘戸を算し、その他之等の組合
に加入せずして製造せる小經營者多數ある見込み。併し全體で帳簿を主とし、相當大なるものは僅かに三十戸内外に
過ぎぬ。

大阪の紙製品工業

職工数は各種製品を兼ねるを以て、全體の数は正確に判明せぬが、之を主とするもの、最大なるものは、六十人内外を有してゐる。

複寫簿 本品の製造を専業とするものなく、何れも帳簿、雜記帳ノート類、手帳その他の紙製品の製造を兼ねてゐる。

雜記帳ノート類 製造者は殆んど之を主とし、相當のもの約四十戸あり、その中五十人以上の職工を使用するもの三、四戸ある。職工数は全體で、約四百人内外を有する。

手帳 製造戸数は之を主とするもの三十戸内外（中、十五戸は殆んど専業者）で、この外雜記帳ノート類、帳簿、その他の紙製品の製造と兼ね行ふものが少くない。

職工数は大經營者では五十人内外、小經營者では二、三人、平均六、七人を使用し、前記三十戸の有する總数は二百人内外である。

封筒 製造戸数は封筒會に加盟せるもの二十二名、この外小經營のもの十五、六戸ある。

職工数は直營工場を有する五戸は、平均三、四十人を使用せるを以て、全體で百七、八十人内外あるも、多くは下職に委託して作業し、且つ五戸の中にも商況如何により全部を自己の工場内にて行はぬ爲め、使用職工数は比較的少い。

便箋 製造者は以上の各種製品の製造を兼ね、之を専業とするものは殆んどない。

(二) 製品の種類と生産額

帳簿 和式帳簿と洋式帳簿とに大別され、和式帳簿は形状と大きさにより更に左の如く分類さる。

和式帳簿	袋帳	半紙	大判紙	清長	四つ折
	長帳	"	"	"	二つ折
簿記帳	"	"	"	"	二つ折

洋式帳簿は罫線の種類により原簿、金錢出納納、仕譯簿、日記簿、總勘定原簿、商品賣買帳、商品仕入帳その他六十餘種に分れ、又帳簿の中身寸法（標準寸法）により左の五種に分れる。

洋式帳簿の中身寸法	縦	一尺二寸	一尺一寸	八寸八分	六寸九分	六寸五分
	横	八寸五分	七寸	六寸三分	五寸二分	四寸三分

右の中最も多く用ひられるものは大判及び中判である。

生産額は詳かでないが當業者の云ふところによれば最近一ケ年約三百萬圓と見られてゐる。

複寫簿 用途から分類すると、複寫便箋、仕切書、ハガキ複寫、電報簿等にして、又複寫便箋は使用する原紙から半

文具及事務用品

大阪の紙製品工業

紙半截、美濃紙半截とに分れる。

生産額は詳かでないが、各商店には殆んど之等のもの一種乃至數種を使用せぬものはない位であるから、恐らく百萬圓を下ることはあるまい。

雑記帳ノート類 大學ノート、學習帳、唱歌帳、習書帳、中身に白更紙を用ふる普通雑記帳等があり、學習帳は科目に應じ更に英語、理化、地理、國史、裁縫、家事、教育その他に分れる。大學ノートは從來主に中等學校以上の學生に限られてゐたが、最近では小學生にも使用されんとする傾向がある。

生産額は一ヶ年約五百萬圓を算する。而して本品は現在一學生平均一ヶ年八冊乃至十冊を使用するものと見られて居り、この學生數は大阪府統計書によれば大阪府下のみにも昭和六年三月末現在中等學校以上の學生三萬一千人、小學生四十一萬五千人計四十四萬六千人に上り、十年以前の大正十一年三月末に比し中學生以上七割、小學生二割の増加を示せるを以て、近年加速度的増加の趨勢にある。

手帳 手帳の種類を大きから見ると、四六判十六切(小判)、二十四切、三十二切、四十切、四十二切、四十五切、四十八切、五十四切、五十六切、フールス紙四ツ切(合判)、八ツ切、十二切、十五切、十八切、二十切等がある。中、最も多く需要さるゝものは、四六判では四十二切、四十八切、五十四切、五十六切、フールス紙では十二切、十五切等である。又之を用途から區分すると、軍隊用、警察用、新聞記者通信用、學生用、各種専門技術者用、日記用、家庭的用、事業案内用等で、所謂縮冊抄録のハンドブック的使命を有するものあるを特色とせると共に、内容は記録用としては

普通白紙綴ちのものが大部分を占めてゐる。生産額は一ヶ年約百萬圓。

封筒 和封筒と洋封筒との二種で、和封筒は更に一重と二重とに分れる。大きさは和封筒は普通二七形、二八形、三三形、半紙全判、美濃紙全判等とし、中、最も多きは二八形である。茲に二八形とは巾二寸八分、半紙全判とは四寸、美濃紙全判とは五寸の巾を有し、長さは一定せぬが、通信用としては七寸二分を定尺とされてゐる。

洋封筒は特大形、大形、一號形、二號形、三號形、四號形、五號形等で、この外米國形、獨逸形、インボイス形もある。中、最も多きは三號形で、全體の約五割を占む。

最も大きい特大の寸法は、巾八寸六分五厘、長さ五寸九分、三號形は巾五寸長さ三寸二分、最小の五號形は巾三寸五分、長さ二寸一分五厘程である。

生産額は一ヶ年大體和封筒一重及び二重を合せ百七十萬圓、洋封筒三十萬圓、合計二百萬圓位であると云はれてゐる。

便箋 便箋は六截、高級、實用、婦人用等の別があり、中、需要の最も多いのは實用便箋である。生産額は一ヶ年約百五十萬圓。

(三) 原 料

帳簿 和式帳簿に使用さるゝ中身の原紙は、純生漉紙、生漉模造紙、インキ止改良半紙等にして、土佐、伊豫等

文具及事務用品

から産出し、近時手漉紙より機械漉紙に移りつゝある。

表紙の原紙は和紙で、數枚を貼合せたものである。貼合は従前は大阪市内にて行ひ、従事者は二十戸内外もあつたが、近年岐阜、伊豫、大和地方で盛んに加工するやうになつた爲め、大阪市の同業者は激減し、現在は五、六戸而も他の紙工品を兼ね微々として振はぬ。而して表紙は大和産を最上とさるゝも、現在は伊豫産を使用するものが多い。洋式帳簿に使用さるゝ中身の原紙は帳簿紙で、尙輸入品を用ふるものもあるが、最近本邦内地にも優良品が製造さるゝやうになつた爲め、大部分本邦品を使用する。

帳簿の背皮は山羊皮、表紙の芯は、黄ボール、上貼は希クロースで、山羊皮は凡て英領印度産、布クロースは英獨品又は本邦品（手帳参照）である。

複寫簿 臺紙は大部分印刷紙、薄葉紙、表紙は模造紙である。

雜記帳ノート類 中身の原紙は學習帳その他には印刷用紙、更紙、大學ノートにはフールス紙を使用する。學習帳その他には従來は、凡て更紙を用ひてゐたが、現在は大部分中質、上質の印刷紙で、之等の原紙は何れも内地品である。

フールス紙は従前は凡て輸入品であつたが、現在は殆んど内地品である。表紙は學習帳その他には模造紙、洋紙に模様を印刷したもの又は裏白表紙、大學ノートには型入表紙、元祿紙、羅紗紙等を使用する。従來上物には地券紙を芯とし、之に元祿紙、模造紙、艶紙等を貼つたものを使用してゐたが、最近一枚の原紙を表紙としたものが多くなつた。

表紙は殆んど内地産で、僅少の英國、瑞典、米國品等がある

手帳 中身の原紙は帳簿紙、印刷紙、模造紙、フールス紙、書簡紙等で、七、八割は印刷紙を使用する。表紙は芯には地券紙、上貼は山羊皮、クロース、レザー（擬革）、ボプリン、人絹布、帶地等で、山羊皮は高級用として最も多く使用する。

山羊皮は凡て英領印度産で産地に於て鞣皮とされてゐる。而して輸入の山羊皮は夫々薄く剥ぎ、又は染色、型付加工を施さるゝが、この加工は羊皮商から各專業者に委託され行はる。

剥ぎの枚數は二枚から四枚位とし、普通二枚位である。毛の附着した方を吟と云ひ、耐久力があり價格最も高く、順次中床、二枚床、床と稱する。

山羊皮は羊皮商で手帳製造者の注文により所定の寸法に截斷するものと、手帳製造者が之を購入し截斷するものがあるも大部分は前者である。截斷に當つては不良の箇所を避くる爲め三、四割の屑が生ずること、この屑は下駄の花緒、妻皮又は鍍金品の磨等に用ひらる。

クロースは紙及び布製の別があり、布製は更に縞と無地とに分れる。紙製と布製の無地とは凡て本邦品を用ひ、布製の縞は、最近本邦にても製造さるゝが、主に獨逸品を使用する。レザー、ボプリン、人絹布、帶地は共に本邦品である。

封筒 和封筒の原紙は、一重のものにはハトロン紙、機械漉和紙、奉書紙、二重のものには表紙は機械及び手漉

文具及事務用品

和紙、インキ止改良半紙、裏紙は漉色紙、色更紙等で種類は極めて多い。

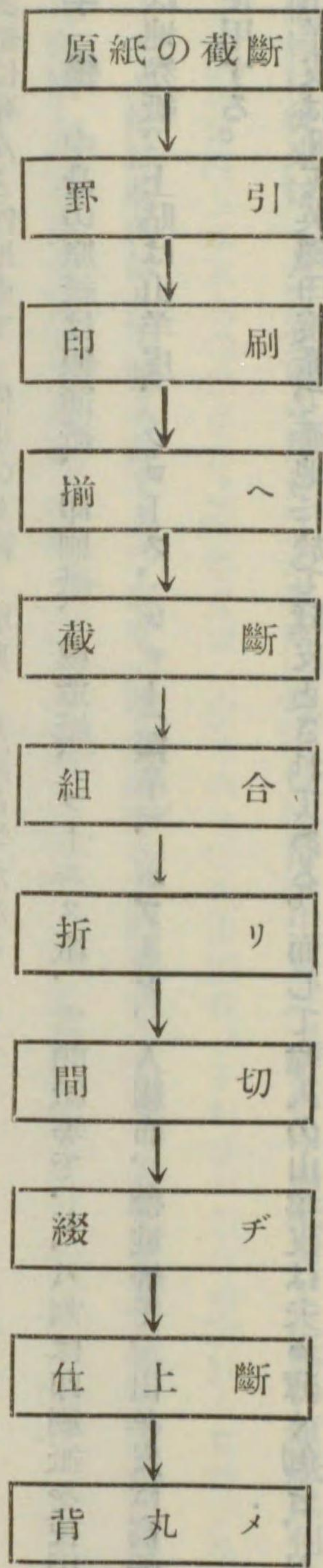
洋封筒は模造紙、ケント紙、帳簿紙、フルス紙、色封筒紙で何れも本邦品が大部分である。

便箋 中身には書簡紙、表紙にはアート若くは模造紙を使用する。表紙は従来吸取紙を製本の際に夫々附してゐるが、現在は別漉の表紙とし、臺紙は凡て茶ボールである。

(四) 生産工程

帳簿 帳簿は洋式帳簿と和式帳簿とによつて異なる。洋式帳簿の生産順序は大體左の如くである。

洋式帳簿生産工程



(一)原紙の截断 四六判の原紙を二つに截断する。

(二)罫引 罫引する、罫引は凡て横罫を先に、次で縦罫を引く。

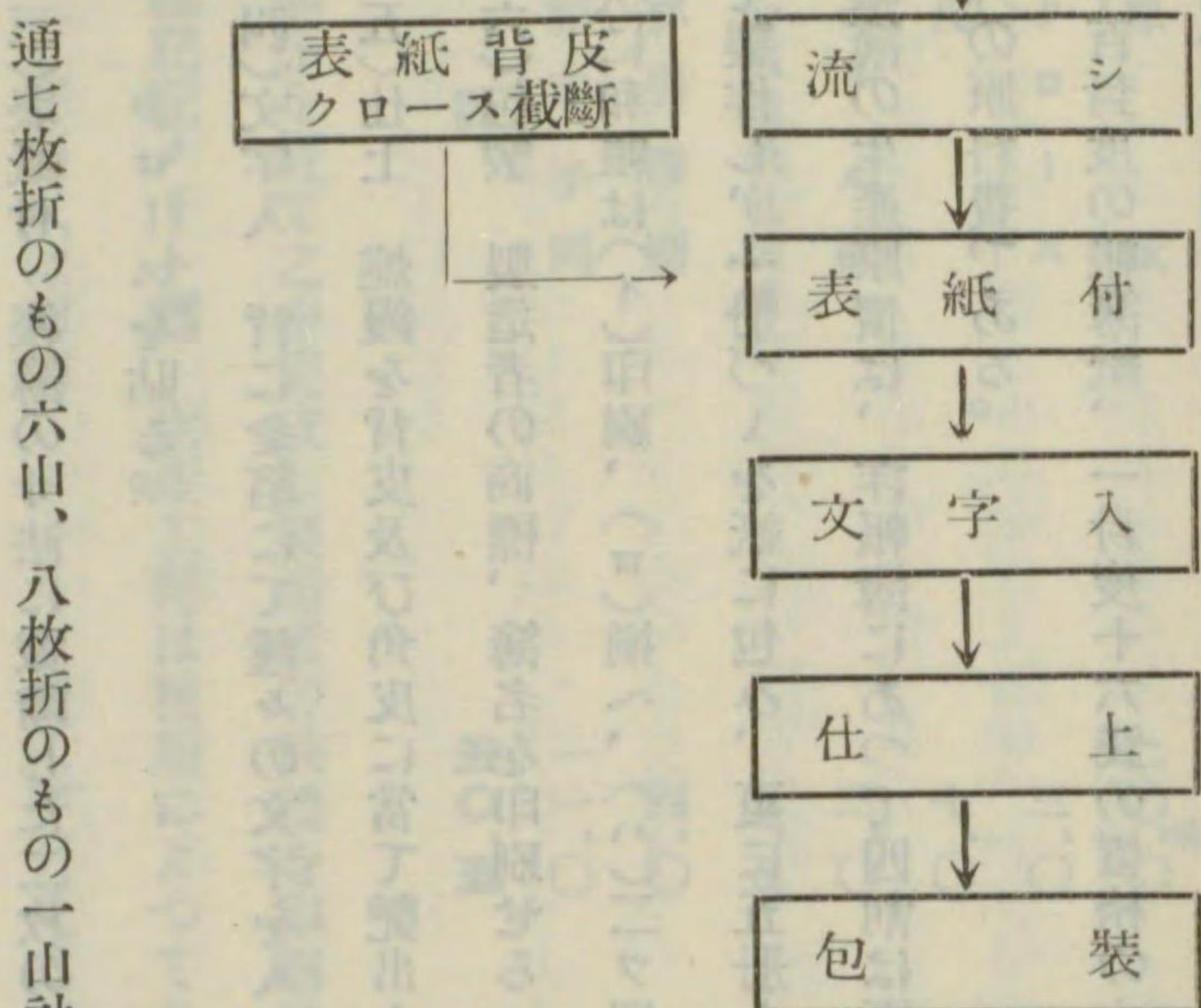
(三)印刷 年月日、摘要、品名、數量、單價、金額、合計及丁數を示す數字等を印刷する。

(四)揃へ 印刷したものを揃へる。

(五)截断 二つに截断する。

(六)組合 丁數順に組合せする。

(七)折り 一山づゝ二つに折る、一山とは七枚又は八枚を合せて二つに折つたもので、帳簿一冊百枚のものは普



通七枚折のもの六山、八枚折のもの一山計七山となつてゐる。

(八)間切 折つたものを二つに間切する。

(九)綴ぢ 手又は機械にて綴ぢる、手綴ぢは背に柱と稱する布切をつけ綴針で一山毎に麻糸を通じ、各山を連絡する綴ぢ箇所は帳簿の大き、價格によつて一様でないが、普通四箇所位である。一日の能率は熟練せるもので百冊位

(一〇)仕上断 綴ぢが終れば天、地、小口の三方を仕上断する。

文具及事務用品

大阪の紙製品工業

(一) 背丸め 背に丸味をつける。之を俗にバツケイ出しと稱する。
 (二) 流し 天、地、小口三面に模様をつける。作業は先づ麩糊を容器内に入れ之に種々の染料を混じ、木製の棒で静かに掻き、次に數十本の針で筋をつけ、帳簿の天、地、小口面を之に漬けて水洗せば薬品の作用により種々の色彩ある模様が残る。之を流しと稱し極めて熟練を要する作業である。

(三) 表紙付 帳簿の寸法に截断した二枚のボール紙で中身を挟み、背皮及び表紙角に三角形の皮並に表面全體に布クロースを貼る。

(四) 文字入 背に金箔にて種々の文字を入れる。

(五) 仕上 焼鍍を背皮及び角皮に當て艶出し、又鐵製のコロガシと稱するもので背皮に模様を入れる。

(六) 包装 製造者の商標、簿名を印刷せるハترون紙で一冊づゝを包む。

次に和帳は(イ)印刷、(ロ)揃へ、(ハ)二ツ切、(ニ)折り、(ホ)二ツ切、(ヘ)算數、(ト)綴ぢ、(チ)表紙付の順序を経て製作し、一冊づゝを紙に包み、更に五冊をハترون紙に包む。作業は綴ぢを除く外殆んど男工が従事する。

帳簿の生産原價は、洋帳簿にあつて四割は原紙代、製本及び罫引印刷等純加工費は二割五分、残り三割五分は原紙以外の原料費である。

今百封度の帳簿紙、一封度十六錢の價格のものを用ひ、四六八ツ切判、中身百枚の帳簿一冊を製造せんとせば、その割合は大體左の如く見られてゐる。(昭和七年十月現在)

原紙	生産費	割合
クロース	二〇〇	三九・六
皮	七〇	一三・九
ボール紙	三〇	五・九
金箔綴糸包装紙	二・五	五・〇
罫引印刷	四・〇	七・九
製本手間	一一・〇	二一・八
計	五〇・五	一〇〇・〇

にして、製本を他に委託して行はしむるときはクロース、皮、ボール紙、金箔、綴糸、包装紙等は製本手間の内に含まる。複寫簿 複寫簿の生産順序は、先づ(イ)臺紙及び薄紙の二ツ切、(ロ)印刷、(ハ)臺紙のミシン入れ(ニ)臺紙と薄紙の組合せ、(ホ)一定枚數の間に表紙入れ、(ヘ)四ツ切、(ト)背固め、(チ)針金綴ぢ、(リ)クロース掛け、(ヌ)仕上斷

の順序を経て之を完成し製造者の商標を印刷せるハترون紙で十冊づゝを包み、レッテルを貼つて包装をする。雜記記ノート類 生産工程は種類によつて多少異なり、大學ノートは大體左の如くである。

(一) 罫引又は印刷 フォールス紙に罫引又は印刷する。

(二) 二ツ切 罫引又は印刷せしものは數百枚を一度に二ツ切とする。

(三) 算數 一冊に相當する枚數を數へ、

(四) 二ツ折 手又は機械にて二ツに折る。

(五) 間切 二ツに折つたものは間切をし中身を完成する。

文具及事務用品

(六)表紙付 適當の大きに截斷してある表、裏表紙の間に中身を入れる、表紙は印刷したるもの又は無地のものがある。

(七)綴ち 手又は機械にて綴ちる、手綴ちは豫め錐又は穿孔機にて穴を穿ち、又は薄ものは穿たずして直ちに針で綴ちる。

(八)槌入 木槌又は機械にて綴ちた箇所を扁平にする。

(九)背筒め 背に膠又は糊をつけ固める。

(一〇)分け 作業の關係にて(七)、(八)は相當の數量を重ね一度に行ふが、(一一)以下は各別に行はねばならぬ故一冊づゝに分ける。

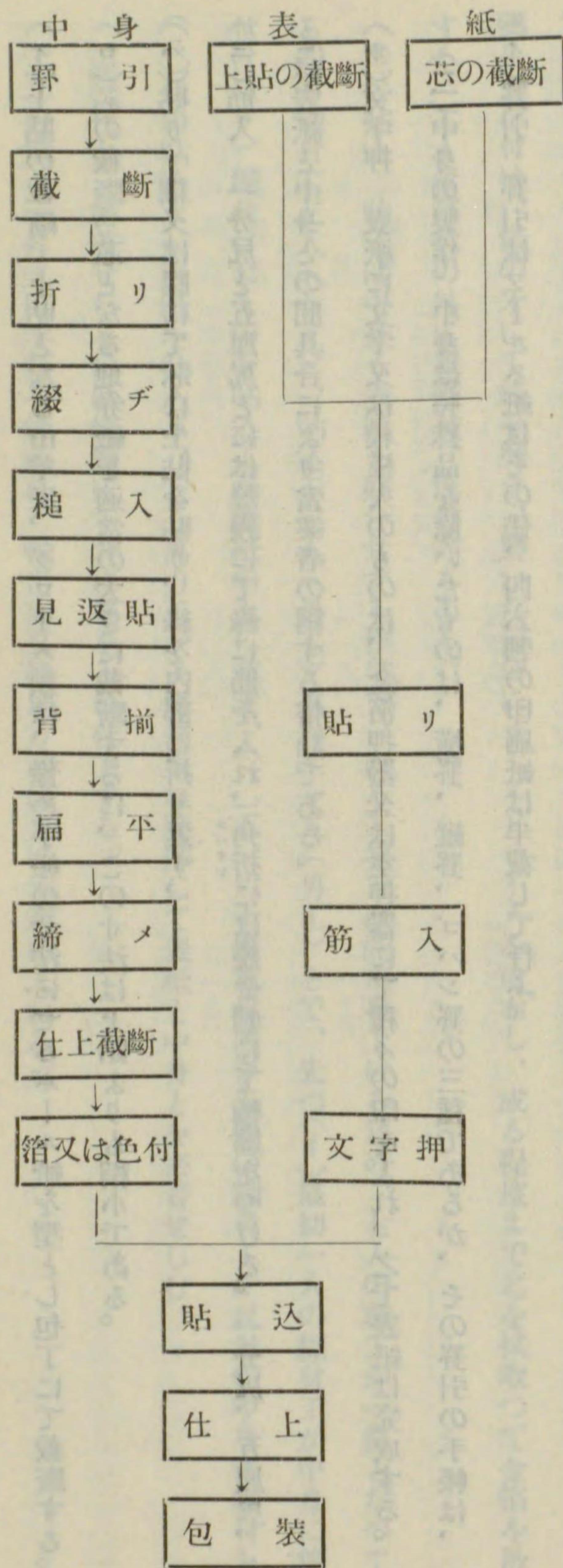
(一一)背巻 背に膠又は糊をつけ布クロースを巻く。

(一二)背擦り タワシでその上を擦る。

(一三)壓搾 壓搾機にて三時間位壓搾する。

(一四)文字押 製造者の商標、品名、野引様式の種類等を背に金銀箔又はその他で押捺する。
斯くして天、地、小口を仕上斷し、十冊づゝをハトロン紙に包み、その上にレッテルを貼つて製品は販賣せらる。
而してノートの上物には地券紙を芯とし之に模造紙、艶紙等を外貼した表紙を用ひ、又安物は叙上の如くに本綴ちとせずミシンにて綴ちたものもある。前者の場合には(五)の間切後、地券紙の一端で中身十枚内外(一山分)を巻き

手帳生産工程



(一二)の背擦り後、地券紙の表裏に外貼紙を貼り、爾餘は凡て右と同様の方法にて製作さる。
次に學習帳は大學ノートに比し比較的簡單に作業され、綴ちるはミシン掛とし、表紙は地券紙の如きものはない。
手帳 製造工程は表紙及び中身の製作と貼込とに分れる。即ち左の如くである。

(一)表紙の製作は、

- (イ)上貼の截斷 上貼となる山羊皮、クロス類は、豫め手帳の寸法にせるボール紙を型とし包丁にて截斷する。
- (ロ)芯の截斷 芯となる地券紙を適當の大きに截斷するに、この寸法は上貼よりも稍小である。
- (ハ)貼り 糊又は膠にて芯に上貼を貼り、縁を内部に折り返す。
- (ニ)筋入 一分尻と五厘尻とは焼鑊にて縁に筋を入れ、角折には焼金判にて輪廓をつける。一分尻、五厘尻、角折とは表紙と中身との間具合により當業者の稱する俗語である。
- (ホ)文字押 表紙に文字又は模様入のものは、金箔押器又は空押器にて種々の印を入れ、之で表紙は完成する。
- (二)中身の製作 中身は特殊品を除いたものは、横罫、縦罫、ゴバン罫の三種であるが、その罫引の手帳は、
- (イ)罫引 罫引はフールス紙はその儘、四六判の印刷紙は半截して行ふ。
- (ロ)截斷 所定の寸法に截斷する。
- (ハ)折り 截斷したものは一山毎に折る。
- (ニ)綴ぢ 綴ぢは手先又は機械にて行ふが、手先による場合は先づ綴ぢ箇所を目引鋸で穴を明ける。而して機械で行ふものは手帳製造者中には僅かに一戸で、能力は手綴ぢ一時間五打に對し機械綴ぢは一時間三十打位である。
- (ホ)槌入 槌入機又は臺に三冊乃至五冊位を載せ、木槌で叩き表面を扁平にする。
- (ヘ)見返貼 中身又は見返した糊をつけ見返貼をする。

- (ト)背揃 背を十冊乃至十五冊分一度に臺の上にあて、揃へ後、安物は紙、上物は寒冷紗を張る。
- (チ)扁平 (ヘ)と同様

(リ)締め 一尺二、三寸乃至一尺五寸四方の板の上に十冊づゝ重ねたるもの十五個以上三十個内外を置き、四ツと稱する壓搾機にて五、六時間壓搾する。

(ヌ)仕上截斷 (ロ)にて截斷せるものは大體のものであるから、小口、天、地三方を截斷する。

(ル)金箔及色付 縁に金箔付するものは萬力と稱する壓搾機に五十冊位を重ねたるもの二個を挟み、壓搾して金茶(藥品)を付け、猪の牙にて縁を磨き、磨いた箇所ゴールドサイスを塗布し、或る程度まで之を拭取つて金箔を散布する。尤も金箔付の外に銀箔付、色付等もある。

(三)貼込 貼込は中身と表紙と貼合せする作業で、或る工場では能率を上げる爲め、七人の職工が一組となつてゐる即ち糊付工三人(女工)、貼込工三人(男工)萬力工一人(男工)とで、先づ(イ)最初一人の糊付工が中身に糊を付け(ロ)糊付したものを貼込工が表紙の上に載せ、(ハ)五、六十冊重ね置きて他の糊付工が反對の中身に糊付し、(ニ)他の貼込工が表紙を貼込み、(ホ)萬力工が十冊位重ね壓搾して表紙と中身とを密着せしむ。

(四)仕上 密着せしものは焼鑊にて背に筋を入れ仕上する。

(五)包装 一打又は半打を紙函に、輸出向又は地方向は更に木箱に入れる。

作業中身の罫引、截斷、折り、綴ぢ(機械にて行ふ場合)、扁平は、主に男工、その他は男女工何れも従事する。

文具及事務用品

大阪の紙製品工業

手帳の生産費は、原紙一連が八十五封度の目方を有し、一封度の價格十三錢、小口枚數八十四枚、四六判全紙四十二切、一分尻もの一打に對し、(昭和七年十月末現在)

	實 費	割 合
原 紙	二一・〇	二二・一
山羊皮 (劣等品)	三〇・〇	三一・六
表紙芯	一・五	一・六
見返紙	一・五	一・六
金 箔	一一・〇	一一・六
紙函代	五・〇	五・二
製本手間 (野引印刷費包装費 工場雜費等を含む)	二五・〇	二六・三
計	九五・〇	一〇〇・〇

を要し、之に製造者の營業費及び利益、卸商、小賣商の口錢を加へ需要者に仕向けらる。

封筒 封筒の生産工程は和封筒と洋封筒とによつて多少異なる。和封筒の二重のものは、

- (一)原紙の截斷 截斷は二八形の封筒を製作するものとし、四六判大の原紙では六枚に細長くし、
- (二)打抜 二百枚乃至三百枚づゝ一度にタガネをあてエキセンで表及び裏紙の角落しをする。
- (三)貼り 手貼によるものは裏紙二百枚乃至三百枚づゝに糊をつけ、紙型を中に入れ折曲けて貼合せ、更に表紙を之に重ね同じ方法で貼り紙型を抜く。斯くして二、三百枚位貼れば底貼りし製品を完成する。

(四)仕上及び包装 口にアラビア糊をつけ、十枚づゝを帶封し更に百枚を紙函に入れる。

次に洋封筒の製作順序であるが、叙上の和封筒と異なる點は、打抜にボンスを用ひること及び貼る以前に口糊をつける二點である。

作業中最も人手を要する貼は、凡て内職仕事にして、賃金は一千枚を標準とし、出來高は熟練せるもので一日(十時間勤務)一重の和封筒で約三千枚、加工賃は一千枚に付七、八錢、一ヶ月の収入は七圓内外である。

封筒の貼は手先によるものと機械によるものがある。後者は大正元年に西淀川區大仁東二丁目篠原商店が初めて完成したもので、當時の機械は洋封筒製袋機であつたが、大正四、五年頃和封筒二重貼製袋機を考案した。併しこの機械は尙完全と云ふを得ないのみでなく、當時は一重の和封筒の賣行がよかつた爲め、一重和封筒製袋機の製造に力を注ぎ、間もなく之を製作した。その後再び前記二重和封筒製袋機の完成に志し、種々苦心の結果、昭和五年に至り全く豫期以上の優良品が製作されるに至つた。現在一重和封筒及び洋封筒の製袋機は各方面にあるも、二重和封筒の製袋機は篠原商店の特許品にして、本邦ではこの以外に有するものはない。而して封筒の機械貼は内糊と稱し、糊が貼小口の内に附けてある爲め、外部から見ると恰も密着せぬかの如く見ゆるも、事實は然らざるのみでなく、機械製は手貼よりも製品は統一し、且つ製造能率が一日(十時間労働)一重和封筒の手貼熟練者約三千枚に對し機械貼は五萬枚位で、價格が安くなるので、現在では和封筒は手貼四割、機械貼六割、洋封筒は相半ばし、將來は特種品を除いては大部分機械貼化せんとするの狀勢にある。

文具及事務用品

(五) 生産組織

帳簿、複寫簿、手帳、雜記帳ノート類、封筒、便箋等文具及び事務用品の製造は、之を兼ねるものが多いのみでなく製造戸數も判明せぬので組織別に示すことを得ぬが、大部分は個人經營に屬する。而して作業は全工程を同一の工場内にて行ふものと、原料を購入し一部又は全部の工程を專業者に委託して行ふものがあるが、前者の方法によるものは極めて少い。帳簿、手帳、雜記帳ノート類は大體、

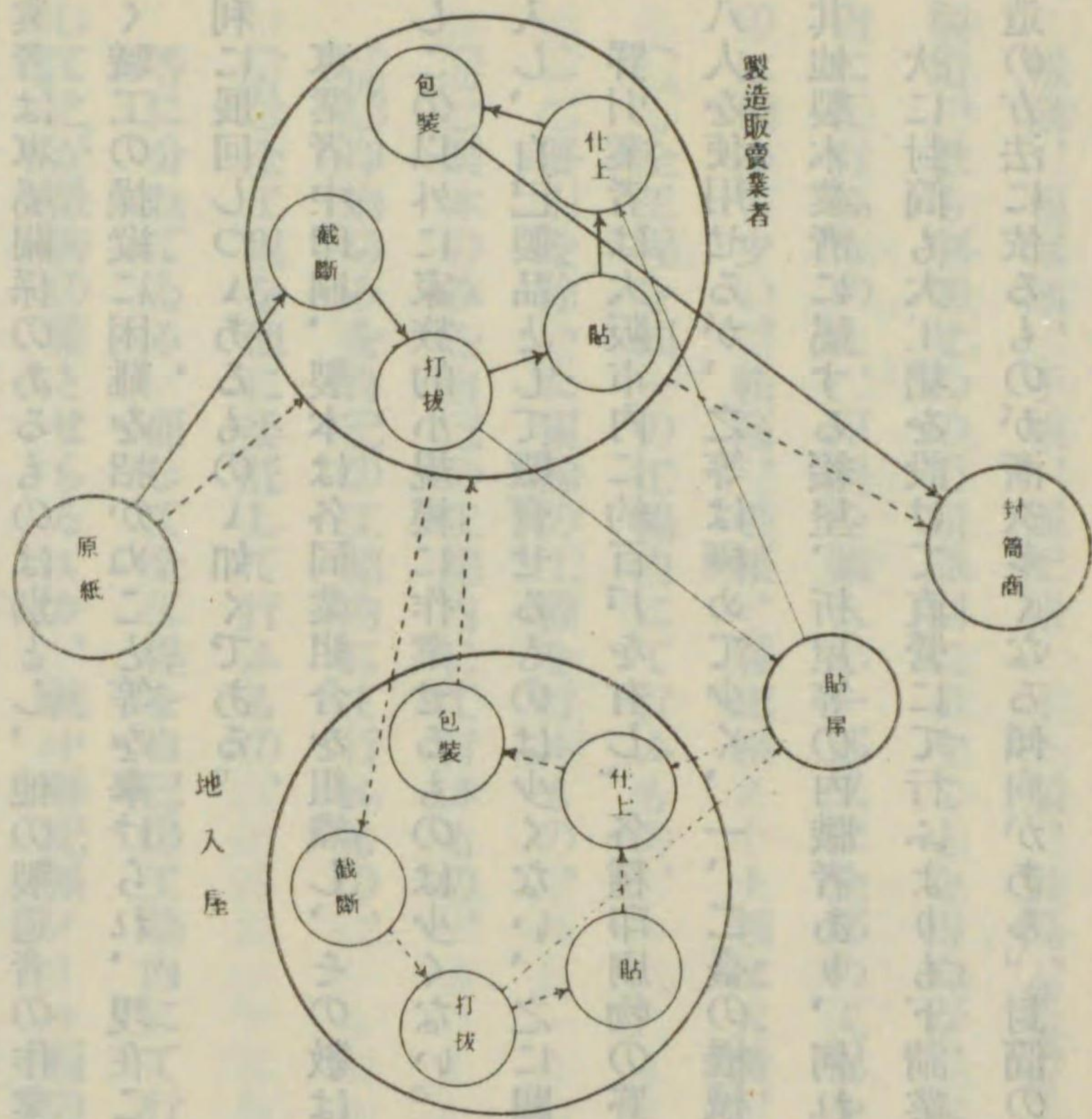
- (一) 全工程を同一の工場内にて行ふもの、
 - (二) 野引を除いた爾餘の工程を行ふもの、
 - (三) 製本のみを自己の工場内にて行ふもの、
 - (四) 印刷のみを自己の工場内にて行ふもの、
 - (五) 全工程を他に委託して行ふもの、
- 等に分れてゐる、而して全工程を自己の工場内にて行ふは最も合理的の方法であるが、現在の不況時に際しては果して之が最善の策とせらるゝか、就中雜記帳ノート類の如く時期によつて需要に多大の繁閑があり、一年を通じて上半期の賣行は、下半期に比し三倍以上に上るものにあつては、下請制度によるは却つて時宜を得た經營方法と云はれてゐる。

而してこの方法による利益は、種々あるもその主要なるものは(一)經營に資金が固定せぬこと、(二)下請業者は多くは家内工業的に時間に何等の羈絆なく作業し、能率の増進に努むるを以て、勢ひ生産費を減少し得ること、(三)下請業者は專屬關係のあるものは別とし、他の製造者の作業をなし得るを以て、閑散時に際しても直營工場に於けるが如く職工の操縦に困難を招かぬこと等を挙げられ、現在この方法によるものは大工場にて經營するものよりも却つて有利に展回しつゝあるものゝ如くである。

專業者中印刷、製本は各同業組合を組織し、その數は大阪市内に前者は六百二十戸、後者は二百五十餘戸ある、併しこの以外に家族的小規模に作業せるものは少くない。而して之等印刷、製本業者中には大經營の下に自ら原料を購入し、自己製品として販賣せるものは少くない、之に關しては「百二十七頁製造戸數並に職工數」を参照。野引業者は大阪市内に約百戸を有し、各種印刷物の野引を行ひ、大經營のものは野引機四、五臺を設備し、職工七八人を使用せるが、之等は極めて少く、一、二臺の機械を備へ、二、三人の職工と共に主人自ら行ふものが最も多い其他製本業者に屬する綴屋、折屋等の内職者あり、何れも附近の婦女子之に當る。

次に封筒も大工場を設けて直營にて行ふよりも下請業者に委託する方が前述の如き長所があるを以て、近時委託製造の方法に依るものが漸次多くなる傾向がある。封筒の製造は前記の文具及び事務用品と多少趣を異にし、地入屋と稱する下請業者と貼屋と稱する内職者がある。今、之等の關係を印入封筒以外の普通品について見るに左の如くである。

第十圖 封筒（印入以外のもの）の生産組織



備考 点線は地入屋に委託して製造する生産組織

(一)地入屋 地入屋は封筒製造販賣業者から原紙又は打抜の終った紙の供給を受け、封筒の製造を行ふもので、機械貼を専業とするものと手貼を専業とするものとに分れ、又両者は和封筒と洋封筒とに細別さる。

機械貼地入屋は和封筒は大阪市内に五戸、市外に二戸計七戸、洋封筒は以上の和封筒の中で兼ねるものが多い。而して右の地入屋の中には商況の如何により自ら原紙を購入し、之を販賣するもの、手貼を

兼ねるもの、封筒以外の紙袋の製造を兼ねるもの等がある。

機械貼地入屋の大経営者は、四臺の機械を設備し、約十六人の職工を使用するも、普通二臺の機械を有してゐる。

手貼地入屋は洋封筒は凡て大阪市内に散在し、その數五戸程あり、洋封筒製造を専業とするもの、和封筒の製造を兼ねるもの、紙斷加工を兼ねるもの、藥袋、化粧品袋の製造を兼ねるもの等に分れてゐる。和封筒は府下に約二十戸あり、大阪市内にては平野方面、市外にては中河内郡方面に多く散在する。

手貼地入屋の貼作業は、中には五、六人の女工を雇入れて行ふものもあるが、多くは附近の内職者に委託する。之等の内職者を貼屋と稱し、大経営の地入屋は盛況時には二、三十人内外を有するものがある。而して地入屋の中で截斷機の設備を有せぬものは庖丁又は紙工所に委託して行ふ。

(二)貼屋 貼屋は製造販賣業者又は地入屋から打抜の終った紙の供給を受け貼作業を行ひ、純然たる内職者でその數は判明せぬ。

印入封筒は自己の工場内に印刷設備を有せぬ製造販賣業者は印刷業者に印刷を委託し、又印刷業者が封筒を購入して之に印刷することもある。

(六) 資 金

此種に屬する最も大なるものは、雜記帳ノート類の製造を主とするもので、その敷地一千八百坪、建坪一千六百坪延坪一千七百餘坪、使用機械學習帳製造用輪轉機四臺、平面印刷機十餘臺、その他背貼機、糸綴機等主なるもの五十餘臺を有し、之に貯藏品費、賣掛代金等の經營資金を合せると、投下資本金總額は巨額に上るが、文具及び事務用品

文具及事務用品

の製造者は、多く二種以上の製品を兼ね、而も種類多く各種別に示すこと困難なるを以て、先づ封筒につき述ぶることとする。

封筒は大經營者にあつては敷地二百五十坪、建坪二百餘坪を有し、機械その他の設備に相當巨額の資金を投じ、機械的生産に努むるも、由來本品は生産組織に述べたる如く、地入屋と稱する下請業者に委託して製造し得るを以て、販賣に關する以外は、何等の設備を有せずして製造をなし得るのである。而して製造者が現在地入屋の手を経ずして小規模にて和封筒を製造しつゝあるものは、工場は住宅の一部を利用し、機械は庖丁一個二、三圓、エキセン一臺百五十圓、タガネ一組二圓、糊刷毛、乾臺その他で三十圓、計百八十圓内外であるが、タガネは少くとも十五組位を準備してゐるから、合計二百圓位を投じ、業主自ら徒弟及び家族二、三人と共に作業してゐる、併し貼作業は小經營者でも殆んど内職者に委託してゐるから之に要する資金は以上の資金中には加はらぬが、之を自宅にて行ふとするも、極めて少額である(第五章紙袋参照)。

而して之等の小經營者は、原料を普通小口當用買とし、原料商から信用あるものは月末勘定、然らざるものは、現物引替の現金にて購入し、製造しては現金を得諸経費を支拂ひ、且つ地方とも取引をせぬから、經營上に要する資金は僅かに二百圓内外に止まつてゐる。之は勿論大量生産には適せぬが、家族的としては比較的有利なる經營方法であると云はれてゐる。

第三節 販路並に取引

(一) 文具及事務用品の仕向先

帳簿、複寫簿、雜記帳ノート、手帳、便箋 之等の文具及び事務用品は殆んど内地向である。而して内地向は雜記帳ノート類の如きは、大阪は全國總額の六割五分を占め、東京之に亞ぎ、その他名古屋、福岡等の生産地あるも、産額は極めて少く、大阪品は全国各地に及んでゐるが、一般的に云ふと名古屋以西に仕向けらるもの多く、その割合は名古屋以東三に對し以西七とも云はれてゐる。併し關東震災以來大阪品の東京、東北、北海道方面への進出殊に著しく年と共に漸次増加しつゝある。

輸出向は帳簿、複寫簿、便箋類は極めて少く、手帳は表紙をクロス、レザー貼とした安物が中華民國、英領印度南洋へ少量、雜記帳ノート類も大正七、八年頃の好況時には全産額の二、三割も輸出されたが、近年は著しく減少してゐる。併し乍ら最近に至り滿洲を初め南洋、印度方面の輸出は漸く増加の趨勢にある。今、最近五ヶ年間の大阪、神戸兩港帳簿、手帳類の國別輸出額を示すと左の如くである。

大阪神戸兩港帳簿及手帳國別輸出額

(大藏省調査)

國別	昭和二年		昭和三年		昭和四年		昭和五年		昭和六年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
滿洲		六三、〇四	一〇六、三二	七二、三九一	九七、六三	五九、七六八	一四、三六五	七、一九一	九、〇四〇	三、四四六
中華民國		一三〇、五五	二八四、三九六	一六八、一三三	二七五、八七	一七六、七〇五	二二〇、二九七	一三〇、六九六	一四三、〇八三	六七、二一四
關東州		五、四四九	八、〇八七	六、四七八	一六、一三九	一一、九三	二二、一四三	一〇、八四九	一五、四七九	六、七九六
香港		一〇、三九三	五、七〇〇	三、八五七	九、七五六	六、八四七	一一、一八二	七、一四三	一〇、五八七	五、五五三
英領印度		五、六六	五、八四	三、八七四	五〇、四七三	三、三〇四	一九、三七二	二二、一八八	一四、九六〇	八、四六五
海峽殖民地		四七、三五	六四、〇七三	三九、二八七	一一九、一〇五	五九、三八四	三四、七五五	二〇、九五二	三〇、六八五	一六、三〇九
蘭領東印度		七、五五八	一〇、六五	六、二九	四、八五	三、四七四	四、三〇九	三、一四三	五、四九〇	三、三八五
比律賓		一四、三七六	一一、〇三三	七、〇五六	一六、四九四	九、九五五	一一、五四四	六、三六六	三、五五一	二、三二七
暹羅		六、三三	九、八	五二	三、六九四	三、五六八	二、一七六	二、五〇二	六、六一	七、八
米國		一、五三	九九三	五八七	二、〇六五	一、六八七	一、四七六	一、九五九	六、九	四、八
南阿聯邦 (喜望峯)		五三、五四	七、〇六六	五、八七三	八、二九九	七、〇八七	三、九九五	二、八六八	一、七六〇	一、五八二
其他		三九、一三三	五三、九六六	三三、一四五	六、二九九	三、一七〇	三、九八	一、六六	一、五八二	一、五八二
計		三九、一三三	五三、九六六	三三、一四五	六、二九九	三、一七〇	三、九八	一、六六	一、五八二	一、五八二

叙上の計數中には雜記帳ノート類を含み、昭和六年は二十八萬六千斤、十四萬三千圓を算し、前年に比し數量二割八分、價額三割八分の減少を示してゐる。而して仕向充は關東州の十四萬二千斤、六萬七千圓を最多とし、中華民國

蘭領印度等は之に亞いでゐる。

封筒 大阪製品は近畿及びその以西を主たる販路とし東京及び東北方面は東京品の占むるところである、封筒の主産地は大阪、東京、名古屋等で、就中大阪は全國總生産額の約六割を占む。

筋入ハトロン封筒は、東京の日本製袋工業會社が、昭和四年頃前橋刑務所に委託し安價なる工賃にて機械生産を行ふやうになり、大阪にも毎月多數移入され、而も東京品は大阪品よりも運賃を支拂ひ、尙且つ二割の値開きを生じ異常の打撃を受くるに至りしを以て、本市の同業者は昭和七年五月頃相前後して封筒協會(會員八名)と黎明會(會員六名)との二個の團體を作り、各機械と原紙とを購入して前者は姫路刑務所、後者は奈良刑務所に委託し製造しつゝあり、現在にては東京品と價格は殆んど差なく、販路は益々擴大するものと思考せらる。

輸出向は雜記帳ノート、手帳類と同じく歐洲大戰當時が最も盛況時で、大阪の一輸出商のみにても一ヶ年六億萬枚を取扱ひ、全産額の約半數を海外に仕向けた程であつたが、爾來著しく減少してゐる。然るに最近に至り南洋方面から相當大口の注文があり、久しく不振であつた輸出も漸次好況に向ふべく豫想されてゐる。

而して支那方面は殆んど和封筒、その他は主に獨逸形と稱し、縦四寸一分、横五寸一分の洋封筒で、内部を黒色又は淺黄色に印刷されてゐる。今、最近五ヶ年間の大阪、神戸兩港の國別輸出額を示すと左の如くである。

大阪神戸兩港封筒國別輸出額

(大藏省調査)

國別	昭和二年		昭和三年		昭和四年		昭和五年		昭和六年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
滿洲	九,三〇〇	一六,〇四七	七,九四六	一四,〇一〇	六,六二五	一〇,五七九	一,三三四	二,二六八	七,〇〇六	八,九二〇
中華	三,二七九	五七,一四八	三,八九一	六五,五九三	三,六六三	五三,七七一	三,八八七	五,八二三	二,九八八	三,九七六
關東州	四〇四	二,一七六	二	一三	八九八	一,二八三	三四	一三	一五,一四八	二〇,三三七
香港	一,七五七	三,三四	二八八	九三三	一三五	二三三	三,一三八	五,三〇〇	八〇〇	一,〇三五
英領印度	一四,三四六	三三,〇七六	一,八六六	三,〇二四	六,七五四	一〇,六七八	二六六	五六三	一,二二一	一,四八四
海峽殖民地	七九〇	一,三五五	四九三	一,三二九	四三一	一,三三五	三四四	一,一〇〇	四三七	一,三三七
蘭領東印度	六,二六六	一〇,七五	一,二〇三	二,四七九	三,四九三	四,四九〇	二,六〇四	三,五八五	一,四四五	二,〇〇九
暹羅	四	四〇	八	五三	一	一三	五五三	七〇	三五	四二
米國	六七	二七五	九六	三八九	一六四	六三六	一八七	六八七	二二	二八五
其他	六四,七三三	一三,七九六	四,七三三	八,七三二	五〇,一三四	八三,〇一六	三三,五三五	五八,八〇八	三三,八一	三,九二六

即ち昭和六年の大阪、神戸兩港の輸出額は二千三百十八萬一千枚、三萬一千圓で、關東州に仕向けられしものが最も多い。

(二) 需要時期

帳簿 和帳は大阪市内では、十二月から翌年一月中旬、地方は十二月頃から翌年二月下旬まで、就中新舊正月前後が最も多い。洋帳は十二月から翌年三月までの年度替の交に多く、又六月前後會社、銀行の決算期にも相當の需要がある。一般に七、八月頃は閑散期とされてゐる。

雜記帳ノート類 本品は學校の學期と深き關係を有し、毎年一月から三月までを最多忙期とし、七、八、九月は之に亞ぎ、五、六月は最も閑散である。されば製造者の製造は八、九月頃から準備し、十一月から翌年一月迄に製造して卸商に賣込み、夏休み用は三月から準備し、五月に製造して七月中に賣込むのである。

手帳 需要は注文品としては十月から翌年一月前まで、その他は一般文具類と同じく三、四、五月頃が最も多い。封筒 衆議院、府市會議員改選等の特別の場合に別とし、殆んど年中大差なく需要さるゝが、製造及び卸商への賣込は大體九月から翌年四月までが最多忙時とされ、梅雨期はアラビヤ糊が戻る爲め閑散である。複寫簿、便箋 殆んど年中大差なく需要さる。

以上は内地向の需要期で、輸出向は多少之と趣を異にするも、大したる數量でないから説明は茲に省略する。

(三) 取引の経路とその方法

内地向 文具及び事務用品は種類により多少取引経路を異にしてゐる。今、之を示すと、

(イ)帳簿、複寫簿、手帳、便箋 市内取引は製造者から直接需要者又は小賣商に賣込まれるものと、卸商を経るもの

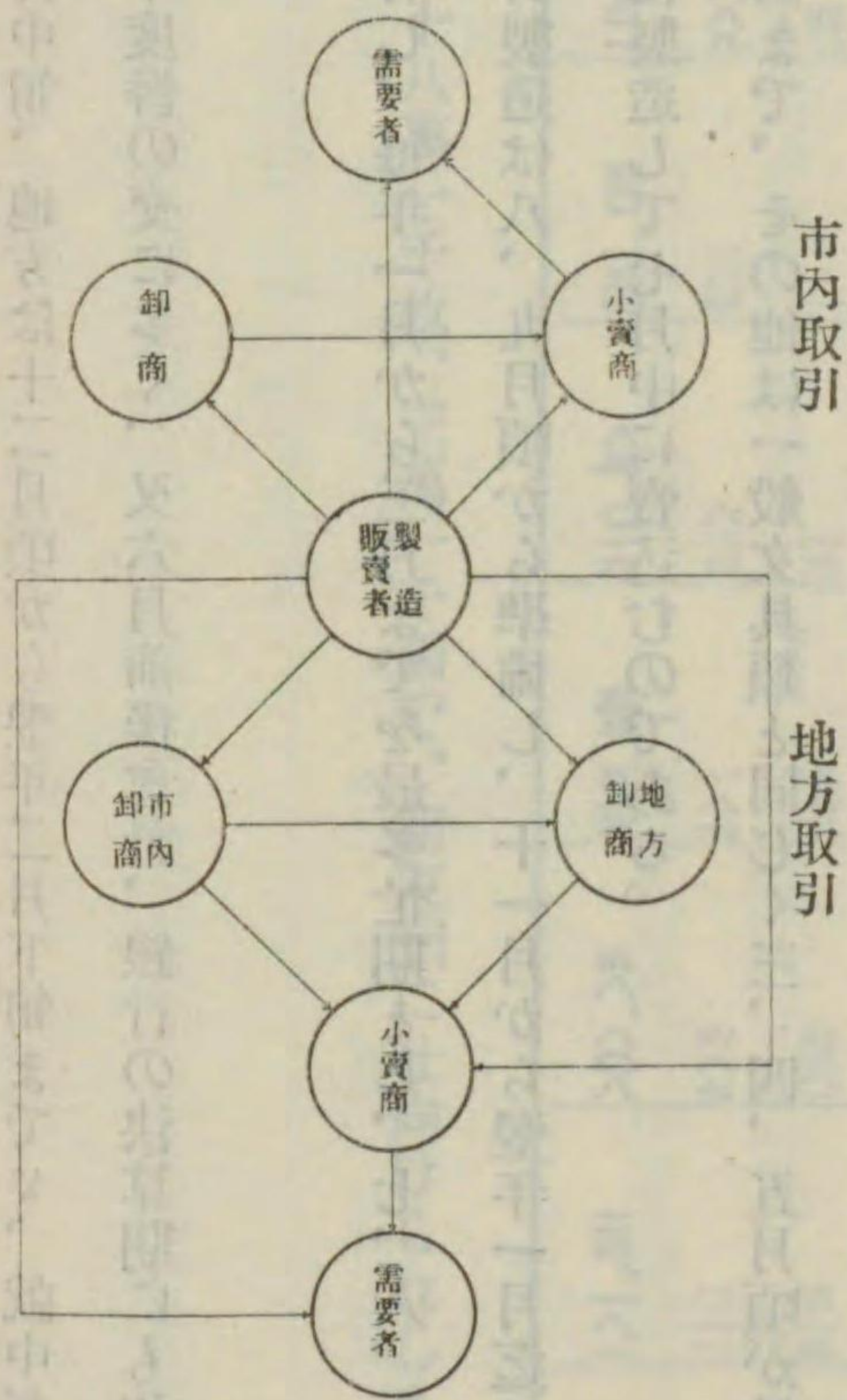
文具及事務用品

とで、帳簿、複寫簿類は前者の経路によるもの比較的多く、前者と後者との割合は相半ばすとも云はれ、製造者も各々需要者向(注文品)を製造するものと卸商向(既製品)を製造するものに區別されてゐるが、手帳、便箋類は帳簿に於けるが如き製造者の別なく、直接需要者向も相當にあるが全體から見ると後者の経路によるものが多い。

地方取引は製造者から直接に地方の卸商、小賣商、需要者に賣込まれるものと、市内の卸商を経るものとの別あるも、製造者中の大經營者は前者の方法により、小經營者は後者の方法によるを常とする。而して地方向は市内取引と異なり大部分は地方の卸商を経、製造者より直接に需要者及び小賣商に賣込まれるものは比較的少い。

而して従來製造者の資力小なるときは、製造者は殆んど文房具卸商に屬し、恰も從屬的關係にあり、製品は文房具卸商を経て市内又は地方に賣込まれてゐるが、近時製造者の資力充實するに伴ひ、文房具卸商を経ずして製造者から直ちに賣込むやうになり、文房具卸商から漸く獨立するやうになつた。今、帳簿、複寫簿、手帳類の取引経路を市内と地方とに分ちて圖示すると下の如くである。

第十一圖帳簿 複寫簿 手帳類取引経路



(ロ)雑記帳ノート類 本品も亦前記の帳簿、手帳類の夫れと大體同一であるが、唯之と異なるは製造販賣者から直接需要者に仕向けられるものゝなきこと及び製造販賣者又は書籍卸商から學校の給品部へ賣込まれるものゝあることである。

(ハ)封筒 市内取引は一般品(印入以外のもの)にあつては、(一)製造販賣者から直接小賣商に賣込むものと、(二)同業者、紙卸商、紙工品商を経るものとがあり、又印入品にあつては、(一)製造者が印刷をなし需要者へ仕向けられるものと、(二)印刷業者が需要者の注文により製造販賣者から封筒を購入し、之に印刷をなして納入するものがあるも、最も多いのは前者、後者共に、(二)の経路によつてゐる。地方取引は一般品は帳簿、手帳類のそれと同様、又印入品は地方の紙及び文具卸商が地方の印刷業者をして印刷せしめ需要者に納入するものが大部分で、製造販賣者から直接、又は市内の印刷業者を経るものは極めて少い。

製造販賣者の賣込は、需要者の注文品又は雑記帳ノート類の如き各府縣市教育會の選定品を除く外は凡て製造販賣者が毎年の賣行状態を參酌し、先づ賣れさうなものを選んで見越によつて製造したものゝ中から行ふのである。而して注文者の注文は、製造販賣者が豫め送付した見本に基づき、書面又は電話によるか、製造販賣者の店員が出張の際、携帶せし見本によるかであるが、現在は後者によるものが多い。店員の出張は集金を兼ねるを常とし、その回数紙函と同様である。

取引の單位は帳簿は一冊、複寫簿、便箋、雑記帳ノート類は十冊、手帳は一打、封筒は百枚を標準とし、製品の納文具及事務用品

品期は、注文の員数及び種類によつて異なるが、洋式帳簿にあつては千冊位で七日乃至十日間、手帳にあつては印刷のないもので同じく千冊で二週間位を要する。

輸出向 殆んど大阪、神戸の輸出商を経て賣込み、その他は内地向と大體同様である。代金決済は市内は月末一回勘定、地方は賣込出張の節集金するのが例である。

第四節 斯業の將來

文具及び事務用品は、日常生活に於ても、將た又學習に於ても必要缺くべからざるものとし、將來益々有望で、殊に雜記帳ノート類は近年就學者著増の爲め、大正七、八年の好況時に比し尙且つ數量は三倍以上の増加を示してゐることである。

併し之等製品の種類は多種多様に亘り、將來統一を要すべきもの少なく、例へば學習帳の如きは各府縣市教育會に於て選定し、一教育會毎に各自新案せしものを使用し、その割合は全體の七割に上つてゐると云はれ、之が爲め内容の異なつたものを多く製造しなくてはならぬ故、資金の固定と貯藏に場所を要するのみでなく、從來の如く手工的に製造せし時には能率が上らなくとも大した支障はなかつたが、製造の凡てが機械的になつた現今に於ては、一度に少量づゝを製造すると、却つて加工に手間取り工費が高まり、且つ選定品は印税（教育會の手數料）として一冊に付一厘乃至三厘を支拂ふので、それだけ需要者が多く負擔すると云ふこととなる。故に學習帳は選定を各府縣市教育會

の選定とせず文部省邊が中心となつて之を行ふか、又は全く選定をせずして當業者の自由競争に放任するか何れかの方法を探るときは相當の好果を挙げ得べく、當業者中には既に之が選定を受けずして實質的優良品の製造に進みつゝあるものもある。

又封筒にあつても學習帳と同じく種類多くして規畫が一定せぬ爲め、種々の弊害が生じつゝある。之を遞信局當局者に就て聞くに、即ち

(一) 消印事務の能率が悪いこと 葉書は大きさが一定してゐるから消印は自動機械にて行はれ、手先で熟練者が一分間に二百枚押すものは、機械では六百枚(官製ハガキ)を優に押すことを得、能率を増進せしめ得るのみでなく人件費を著しく節約することを得るも、封筒は大きさが一定せぬ爲め依然として手押に於けるの外はない。

(二) 區分作業が困難であること 發送するものを各府縣別、市別、行政區別に又到着せしものを配達區域別に分類するに際し、封筒は大きさが一定せぬので各葉毎に同じ調子で行ふことを得ぬ。

(三) 取揃へ及び括りに困難を生ずること 區分したものは麻繩で一定の數量にて括るのであるが、封筒は大小がある爲め、取揃へが困難で、面も小さいものは括りから落ち、又角が折り曲がる等のことがある。

(四) 誤配又は不着の恐れがあること 小書き名刺形の封筒を使用するものがある爲め、開封せる大きい封筒の中に紛れ込み、そのまゝ大きい封筒の宛名先に配達され、又は配達の際手から洩れ、不着となることもある。

(五) 其他模様入の封筒、黒又は色の濃いものがあり區分に困難なこと等があつて郵便取扱上困難な點多く遞信局

に於ても之が統一に關しては、從來屢々議を重ねつゝあるも、今尙成案を得ざるものゝ如く、中には通信規則を改正し最小なる大きさを制限し、或は強制規定を設けて強制的に統一せしむべしと云ふ強硬意見を抱くものもある。以上は單に學習帳、封筒のみに關する一端に過ぎぬが、その他の商品にも不統一により蒙むる有形無形の不利は決して僅少でない、之等は當業者の一考を要する處である。

第五節 同業者團體と主なる製造販賣業者

(一) 同業者團體

文具及び事務用品に關する團體には、大阪製本同業組合、大阪紙工品商工組合、大阪封筒會、その他二、三ある。大阪製本同業組合を除いては凡て申合せによるものである。

大阪製本同業組合 本組合は製本機械器具を使用し、諸種の製本業を營む者を以て組織し和洋帳簿、雜記帳ノート手帳の製造者及びその關係者を網羅し、明治三十五年準則組合として認可設立されしものを、明治四十四年十月重要物産同業組合法に基いた組合に改められしものである。大阪市内一圓を地區とし、各自協力一致して營業上の弊害を矯正し、利益を増進するを目的とし、昭和七年末現在の組合員は二百五十六名、事務所を東區北新町二丁目十五番地中村手帳製造所内に置く。

本組合はその目的を達成する爲め左の事業を行ふ。

- 一 商取引ノ改善
- 一 仲裁判斷及調停
- 一 斯業ニ對シ巧績アル者又ハ組合ノ業務ニ付キ功勞アル者ニ對スル表彰
- 一 使用人ノ取締
- 一 前項各號ノ外、研究會ヲ開催シ博覽會、共進會、品評會出品ヲ獎勵シ又ハ原料品標本類ヲ陳列シ、若クハ内外地ニ視察員ヲ派遣シ若クハ視察員ニ補助

而して本組合は昭和三年には御大典記念事業として東京、名古屋、岐阜、京都、金澤の各同業組合と相提携し大日本製本同業組合聯合會を組織し、同年京都に於て第一回の大會を開催、爾來會を重ねること五回、全國的業者の統一を圖り、斯業の發展に資し、又毎年一回從業員に對する修養と親睦とを圖る爲め、大講演會を開催し且つ旅行、その他を行ひて頗る好成绩を挙げ、尙職工爭奪の防止、製品の改良等に盡すこと少くなく、着々業績を残しつゝある。

本組合は代議員十五名を以て組合會を組織し組合の決議機關とし、又職員として組長一名、副組長一名、評議員六名を置く。現在の組長は中村基次郎、副組長は濱本元三郎氏である。

本組合の經費は、戸數割と使用人數割とによつて賦課し、戸數割は一戸に付き月額四十錢、使用人數割は使用一人に付き月額二十錢とし、昭和七年度賦課金總額は二千二百五十一圓二十錢である。

大阪紙工品商工組合 本組合は大阪市内に營業せるノートブック、手帳、便箋、和洋封筒、和洋帳簿、複寫紙その

文具及事務用品

大阪の紙製品工業

他紙工品の製造販賣業者を以て組織せる團體にして、營業上の發達を圖り、信用を保持し、不正の競争を避け、弊害を矯正し、相互の利益を増進することを目的として大正十五年四月に創立したるものである。

本組合はその目的を達成する一方法として毎月二十三日見本市を開催し、三ヶ年間は相當の成績を擧げてゐるが、現在は之を中止せる代りに組合員中より成れる紙工會と大阪文具商工組合員中より成れる共益會とが大坂文具紙工聯盟會なるものを組織し、年一回大阪市に於て見本市を開催することとしてゐる。

組合員は昭和七年末現在三十名、組長は村田社支店小林包次氏、副組長は笹川楠次郎氏で事務所を^南上本町一丁目に置く。

大阪封筒會 大阪には從來斯業の改善發展を圖る爲め、大阪製袋會と稱し、狀袋製造販賣業者間に一つの申合せの團體があつたが、加盟者中に廢業するものが生じ、僅かに三、四名となつたので自然消滅になつた。然るに斯業はその後益々發展し、同業者は著しく増加せしを以て、團體の必要を生じ、大正四年に至り遂に現在の大阪封筒會が創立されたのである。

本會は大阪市内にて營業せる封筒製造販賣業者(正會員)及び一部の原料商(特別會員)を以て組織し、昭和七年末現在の會員は三十三名を有し、事務所を大阪紙商同業組合内に置き、輪番幹事長會務を處理す、主なる事業は封筒交換會を毎月一回(十九日)開催することにして、交換會は見本提示によつて行はれ、交換成立せばその總額の千分の三を賦金として會に納付し相當の成績を擧げつゝある。

大阪製袋組合 大阪市内の機械貼封筒地入屋の申合せの團體にして、昭和五年七月に設立されたものである。本組合の生れしは、昭和四年東京に於て製造されし機械製のハトロン紙を原紙とした封筒が安價に大阪に移入され、大阪製封筒界は多大の影響を受け、地入屋は互に一致團結の必要を認めらるゝに至つた爲めで、安價な東京品に對抗し優良な安價品の製作に努むると共に工賃を協定し無謀の競争を避け併せて得意先を爭奪せぬことを目的とする。會員六名を有し廻り幹事制とし會務を處理してゐる。その他雜記帳ノートに關するもので大正十四年に創立せる大阪ノート會があり、會員は五名を有してゐる。

(二) 主なる製造販賣業者

帳簿、複寫簿、雜記帳ノート類、手帳

(イロハ順)

主要事業	氏名	住所	電話番号
雜記帳ノート	日本ノート學用品株式會社	西淀川區浦江南一ノ三二	土佐堀 三三四三〇
同	岡本ノート社	南區西賑町	東 五八一八
同	合名會社マルエス商店	西淀川區大仁東一ノ一八	土佐堀 三三二二

文具及事務用品

同 帳簿 複寫簿 帳	株式會社文運堂大阪支店 黒田國光堂 中村基次郎	東區瓦町二ノ六 南區安堂寺橋通二ノ三三 東區北新町二ノ一五	本局 船場 東	二二七 二〇〇七 九九二 九九九 六五九八
---------------------	-------------------------------	-------------------------------------	---------------	-----------------------------------

備考 帳簿、複寫簿の中には直接需要者向を製造する印刷業者その他に主なるものあり、又雜記帳ノート、手帳の中にもこの外に經營の相當大なるものがあるも、茲には之を省略した。

封筒

氏名	住	所	電話番號
岩田右源治	東區北久太郎二ノ四五	船場	一二七七
中野秀二郎	東區本町三ノ二八	本町	一一八五
合名會社 來田商店	浪速區元町二ノ三	戎	一四二五
楠喜三二	東區南久寶寺町二ノ六〇	船場	二五〇
前田圭介	南區安堂寺橋通一ノ一八番屋敷	船場	四四一三
小森信十郎	東區博勞町二ノ三三	船場	四四六九
笹川貞之助	南區順慶町二ノ四	船場	一〇六二
三砂長十郎	南區鹽町二ノ四	船場	二六六五
			四一八五

篠原政吉	西淀川區大仁東二ノ二七	土佐堀二八七〇
杉浦敬次郎	南區末吉橋通二丁目	船場 四八二三

備考 便箋は帳簿、ノート、封筒の製造と兼ねるものが少くない。

第七章 寫真用品

第一節 沿革

(一) 寫真臺紙

本邦に寫真術の輸入されし當初は、濕板法と稱し、現在の乾板法と異なり、撮影に當つて硝子面に藥品を塗布し、その硝子面に寫つた透明、半透明、不透明の階段によつて畫像が陰畫として現出し、之に黒羅紗を下敷にし桐箱に納む。之が即ち仕上がつた寫真にして、普通客寫しと稱するものは凡て之であつた。而して當時之等の寫真は人に贈るのでもなく筆筒の中に仕舞込む位の事で、臺紙の必要はなかつたが、明治初年に至るや貴顯、大官、各地の名勝地或は俳優、名妓の寫真（現在の繪葉書、燒付寫真の如きもの）が漸く嗜好さるゝやうになり、勢ひ此種の需要を充たすには能率、經費、保管の便宜上紙（鶏卵紙）燒として複製の必要が生じたが、この紙は至極平坦なるも、藥品を用ひ仕

寫真用品

上げると一方に巻きつき日を経ると損傷を生ずるやうになる爲め、茲に臺紙の必要を生ずるに至つたのである。併し乍ら當時臺紙の使用は、外國にても極めて僅かで、本邦内地には殆んど輸入されて居らぬは勿論、外國に注文しても到着する時期さへも判明せず、價格も引合はぬから、自から製作して間に合せるの外に途がなかつた。

大阪市に於て最初之が製作に従事したのは、鴻野太助と云ふ人にして、氏は明治十年頃前記の高官、名勝、名妓等の複製寫眞の販賣をしてゐたが、臺紙の必要なることに着眼し、氏の本業が婦人の頭髮に用ひる丈長の製造者であつた爲め、その原料及び製法により、製作したのであつた。併し當時は需要と云つても極めて微々たるもので、製品は白の厚紙のまゝを單に適當なる大きに截斷した幼稚なものに過ぎなかつた。

其の後歐米方面に於て發明された乾板が輸入され、之は硝子（後にフキルムの發明があり硝子に代用さる）面に薬品を塗布して乾燥したるもの（原名をドライプレート云ふ）で陰畫の原板を作り、之を印畫紙に焼付け、調色或は現像して陽畫とし寫眞畫なるものを製作するやうになつた爲め、寫眞の撮影と臺紙又は寫眞帳とは、殆んど同一體視さるゝに至つた。當時本邦内地にては前記の如く丈長師の作れる臺紙はあつたが、到底問題とするに至らず、悉く輸入品に俟つと云ふ状態であつた。

大阪市に於て輸入品をモデルとし臺紙を製造し初めしは、明治十二、三年頃のことと、之と相前後して京都、東京方面にても製造さるゝやうになつた。併し當時の製法は極めて幼稚で、大部分は獨逸製の俗にクリンコと稱する手動型押機を使用し、その他の機械としては粗末なロール位であつた。

其の後手工ながらも部分的に製法を案出して明治十七、八年より二十五年頃には漸く日本式の形態を有する臺紙らしきものが製造さるゝやうになつたと同時に、乾板法は從來の濕板法に比し稍簡單であつたから、之を習得して寫眞師として開業するもの次第に多きを加へ、且つ日清戦争後支那方面への輸出の途が開け、越えて日露戦争當時には輸入税の改正と戦時課税の爲め、本邦内地に於ては輸入品は一時影を潜め本品の需要は著しき増加を見るに至つた。

明治四十年頃に及んでは、本邦内地に再び輸入品現はれ、數量は漸次増加する一方、本邦品の販路である支那市場に於ても本邦品は尙歐米品に及ばざること遠く壓倒され勝ちであつたが、明治四十一年には當市の桑田工場は獨逸、英國より優秀なる機械を購入し、從來の手動式を廢し、動力掛に改むるあり、加ふるに從來の製品は單に色紙に模様輪廓を浮かし、又は印刷のみをしたものに過ぎなかつたものを改めて印刷と浮出とを綜合的に嗜好に適するやうに意匠を施し、その他各方面に亘り改善を加へしを以て現在は外國品に比して何等の遜色なく、輸入品は年と共に減少し今や全く輸入の要を見ざるは勿論、進んで中華民國を初め、南洋各地にまで輸出さるゝやうになり、面目を大に一新したのである。

(二) 寫眞帳

寫眞帳は明治二十年頃の輸入にかゝる外國品を模し、前記臺紙製造者が兼業的に製造せしものである。最初の製品は、貼付した臺紙を寫眞の大きに切斷して、寫眞帳の両面に挿入したものであるが、この寫眞帳は製作に手数を要し、

且つ種々不便が伴ふので、間もなく現在の如き一枚の臺紙に改められたのである。近時記念寫眞の撮影著しく流行せる爲め、需要は年と共に増加しつつある。

第二節 生産狀況

(一) 製造戸數並に職工數

寫眞臺紙と寫眞帳とは之を兼ね製造するもの多く、大阪市内に約十一戸程あり、コロタイプ印刷を兼ねるもの、カレンダー、寫眞材料品の製造を兼ねるもの等がある。而して寫眞帳は手帳、ノート類と殆んど同様の方法によつて製作し得るを以て、手帳、ノート類の閑散時に之を行ふものも少くない。

職工數は前記十一戸で約五百人(中、女工百五十人)大なるものは七十人内外を使用してゐる。

(二) 製品の種類と生産額

臺紙は大きさにより大體名刺板、小板、間板(二枚掛とも云ふ)、八ツ切、六ツ切、四ツ切、半截、全紙の九種で、その中、小板、中板の需要が最も多く、寫眞帳も亦大きさにより名刺札、小板、中板、八ツ切、四ツ切等に分れる。小板、中板と稱するは關西方面の名稱にして、關東方面では小板を手札判、中板をカビネ判と云ふ。

生産額は盛況時には寫眞臺紙及び寫眞帳を合せ一ヶ年百五十萬圓内外に上つたが、現在は輸出の不振と寫眞を臺紙に貼付せぬものが現はれ、昭和六年は寫眞臺紙約八十萬圓、寫眞帳約四十萬圓計百二十萬圓であるが、昨七年は市況稍々回復し前年に比し一割乃至二割の増加を示してゐる。

(三) 原料

寫眞臺紙に用ひらるゝ芯は、地券紙で凡て内地産、上貼紙は羅紗紙、コットン紙、帳簿紙等である。従來は何れも歐米から輸入してゐるが、近時羅紗紙、帳簿紙は本邦内地にても漸く製造され、安物には多く本邦品を使用し、又コットン紙は今尙輸入に仰いでゐるが、最近は之に代るべきものが當業者間に研究されつつある。寫眞臺紙のカバーは、羅紗紙及び元祿紙と地券紙を芯とし、臺紙の上貼と同一質の紙を貼合せたものとの二様である。

寫眞帳も臺紙は寫眞臺紙の夫れと同様、表紙は寫眞臺紙のカバーと同一程度の厚紙とボール紙芯に紙、布クロス、ポプリン、麻布、更紗、朱珍、レザー(擬革)、牛皮、鹿皮、その他絹織物を包み合せたものが使用される。

(四) 生産工程

寫眞臺紙の製作順序は、

寫眞用品

- (一)合紙の製作 縦一尺九寸五分、横二尺五寸の地券紙四、五枚と肌紙とを糊合せし表裏に上紙を貼る。
- (二)乾燥 陽光及び蔭干にて乾燥し、
- (三)ロール掛 乾燥せしものはロールに掛けて扁平且つ艶出し、
- (四)截断 相當の寸法に截断し、
- (五)印刷 輪廓を印刷し、
- (六)型押 表面に模様をつけ、
- (七)縁仕上 縁を化粧断して小巾仕上し、
- (八)寫真館名印刷 注文品は寫真館名を印刷し、
- (九)包装 二十五枚、五十枚、百枚づゝを紙函に入れ包装する。

以上は普通臺紙の製作順序であるが、カバー付のものは、(イ)カバー紙の截断、(ロ)上面に印刷、(ハ)型押、(ニ)縁仕上、(ホ)化粧紙貼と云ふ順序でカバーを作り、之に臺紙を貼付け仕上するのである。

従業者は多く男工で、女工はカバー付臺紙の仕上を行ふに過ぎぬ。賃銀は日給と出来高拂とで、各工場によつて一定せぬが日給制の場合が多い。

次に寫真帳は前記臺紙と同一の方法により合紙を截断して、金箔付のものは縁に金箔を附着せしめ、之に加工、截断された表紙を附け製本する。

製本の方法は折本式、大和綴、洋本式の三種で、折本式は粗布にて臺紙を縫ぎ合せ、大和綴は蝶番(折口)を寫真帳の薄いものは筋付、厚いものは粗布で縫合せて表紙を縫綴とし、洋本式は蝶番を大和綴と同一の方法で行ひ表紙を洋本仕立とする。斯くして完成された寫真帳は、一冊づゝを紙包又は紙函入とするのである。

(五) 生産組織

製造者中法人組織にあるものは、株式一戸、合資四戸計五戸にして、この公稱資本金総額は、四十一萬五千圓である。

本品は用紙の目方重く運搬が容易でないのみでなく、運搬に際して疵が生ずる恐れもある爲め、部分的に工場外の下職に委託し製造するは不適當であるから、作業は凡て自工場内にて行ふを常とする。併し臺紙の合せは干場を要するため、合紙屋と稱する專業者に委託して作業するものがある。この合紙屋は市内に二、三戸を有し、寫真帳及び寫真臺紙以外の合紙の製作に従事してゐる。

(六) 資金

設備資金 敷地、建物は極小の經營者は住家の一部を職場として操作し、而も借家である爲め、之に對しては大したる資金は投ぜられざるも、大經營者は敷地千坪内外、建坪五百坪内外を有し、相當巨額の資金を投じてゐる。

寫真用品

機械設備は大經營者にあつては、機械臺數主力機械（型押、印刷、裁斷、艶付ロール）二十臺、補助機械（ボール紙裁斷、筋付、壓搾機その他）二十臺計四十臺、且つ之を運轉する電動機二臺（二十馬力）を有し、資本金は十萬圓以上に達し、小經營者も機械に大小の差異はあるが、各一臺は準備してゐるから四、五千圓乃至一萬圓に上つてゐる。

經營資金 大經營者の中には上貼用紙の如きは、一ヶ年以上使用の分を貯藏し、且つ賣掛代金も時には八萬圓以上に上り、之に投ずる資金は、多き時は十五萬圓内外平均八、九萬圓と云はれてゐるが、小經營者は原料を當用買として地方との取引も大して行はぬを以て四、五千圓位である。

斯くの如く斯業は比較的多額の資金を要し、固定、經營兩資金を合せ、大經營者は三、四十萬圓、中經營者は十萬圓内外、小經營者でも一萬圓内外に上り、而も前述の如き理由により殆んど自工場内にて作業せねばならぬから容易に開業し得ぬ、現營業者中長きは四、五十年短きも十數年に及んでゐる。

第三節 販路並に取引

（一）寫真用品の仕向先

輸向寫真臺紙及び寫真帳は大阪品の占むるところにして、明治三十五、六年頃には、浦鹽方面より一時巨額の注文に接し、結氷期を控へたる十月頃には製造するも尙足らず製造者中には、同方面向を専業とするものさへあり、又

歐洲大戰當時にも、支那、印度、南洋を初め露國方面へも可成多い數量を輸出し、その兩度の輸出額は全産額の三割乃至四割を占めてゐたが、近年主要販路である支那に於ける斯業の勃興と、或る方面では本品を寫真材料品として取扱ひ、従價税を従量税に改めしを以て、輸出不能となり各地とも極めて不振である。併し最近に至り爲替安の爲め南洋方面に少數ながら商談があり、將來を多少期待され得るやうになつた。

本邦内地では大阪と東京とを主産地としその他京都、廣島、名古屋、金澤等の都市にも製造者多少あるも、京都は染料、その他の藥品の販賣を兼ね、廣島、名古屋その他は多く一部の加工をなすに過ぎざるを以て、勢ひ東京品と大阪品との勢力範圍であるが、大阪品は運賃の關係にて主に名古屋以西を販路とする。併し北海道方面は船便に送荷するときは、比較的安價にて輸送し得るが故、相當に仕向けられてゐる。

（二）需要時期

内地向 由來本品は寫真に附屬して用ひらるゝが故、需要時期は即ちその撮影の盛んなる時期である。寫真の撮影は、商品の見本、型録、廣告等の商業寫真、就職するときの寫真から普通の持用、學校卒業、入學用寫真、その他に至るまで概して毎年九月頃から翌年五月までに最も多きを以て、本品もこの期間に需要多く、就中一月から三月頃までが最盛時とされ、六月からは漸減し、七、八月は最閑散時である。随つてこの期間には製造者は製造の準備又は既製品の見越製造をなすを常とする。

輸出向 輸出向は數量が少く時期は一定せぬ。

(三) 取引の経路とその方法

内地向 取引経路は市内にあつては、製造者から直接に寫真館に賣込むものと寫真材料商を経て寫真館及び寫真撮影を娛樂とせるものに賣込むものとの二種あるも、寫真師には藝術家肌のもの比較的多く、自ら考案して注文するものが多いのみでなく、製造者も種々の考案をなし安價に直接賣込む方針を採つてゐる等の爲め、寫真材料商を経る場合は極めて少い。併し地方向は市内と異なり、地方寫真材料商の中には自己の店舗内に寫真館名を印刷する設備を有し、注文により之を印刷し賣込むものあるを以て、寫真材料商を経るものが相當にある。

本品は一部を除いては、大體注文製造である。受注に當つては、指定品の外は製造者の考案にかゝる新規意匠品を提示して求むるを常とし、その考案は一ヶ月に多きは數種、少くとも二、三種位に及んでゐる。

納品期は數量及び意匠の難易によつて一様でないが、新規の注文は早きは一週間、遅きは一ヶ月位を要するのである。

取引の單位は臺紙は百枚、寫真帳は一冊若くは十冊とし、受注は店員が見本携帯の上出張し隨時に行ひ、出張の回数是一般紙製品と同一である。

輸出向 製造者から直接又は大阪、神戸在住の輸出商を経て行ふ。

代金の決済は市内は月末一回（二十日又は二十五日締切）の現金拂、地方は賣込みと兼ね出張の節に現金拂、又は月末一回勘定の手形（三十日乃至六十日サイト）拂である。

第四節 斯業の將來

本品は由來嗜好品である爲め、時代の變遷によつて多大の影響があり、中等品以下の寫真には臺紙を省き、又安價なる紙袋を使用するものが近時漸く増加し、毎年賣行は漸減しつつあるのみでなく、明治三十五、六年頃及び歐洲大戰中に相當の額に上つた輸出もその跡方なく、斯業の將來は容易に逆睹し得ぬ状態で多少懸念するものもあるが、極上品及び儀式用寫真には、今尙使用されつつあり、殊に最近は商業用、その他の寫真の撮影が増加し、新用途は漸次開けつつあるを以て、需要の減退は一時的の現像と云ふべく、同業者の宣傳宜しきを得ると共に、價格の低廉を圖り併せて海外への販路開拓に努めなば決して悲觀を要せぬであらう。

第五節 同業者團體と主なる製造業者

(一) 同業者團體

斯業の唯一團體たる大阪寫真臺紙業組合は、明治四十三年大阪市内にて製造に従事せる同業者の申合せによつて創立せしものにして、業界の改善と發達とを圖るを目的とし、昭和七年末の現在組合員七名を有し、事務所を西區西長

堀北通一丁目大阪實業協會内に置く、別に組長を置かず輪番幹事制とし、毎月一回例會を開き業界の發展に関する諸種の申合せを行ひ、且つ東京寫眞臺紙業組合と相提携し、業界の發展に少からぬ貢獻を致してゐる。

(二) 主なる製造業者

氏名	住 所	電 話 番 號
合資會社井上寫眞臺紙製造所	西區本田町通三丁目	西 八一三・二二八九
合資會社 西井市松商店	西區新町通四丁目	新町 二四五
合資會社 吉井商店	港區尻無川北通五丁目	西二〇三〇・二〇三一
合資會社 桑田工場	西成區西入船町一	戎 一一八九
鴻野岩治郎	南區安堂寺橋通三丁目	船場 八九七
三宅明八	港區市岡元町三丁目	西三〇七二・三〇七三
鈴木繁吉	南區鯉谷仲ノ町五五	船場四五五一

第八章 玩具

紙製玩具の種類は輸出向を加ふると數百種に及ぶも、茲には單に骨牌、繪本、合せもの、セットもの、風船についてのみ調査することとした。一時流行せし飛行機、船舶等の組立ものは、大阪に於ては明治四十五年頃の創始にかゝり、歐洲大戰當時から昭和二、三年頃までは可成りの賣行があつたが、高級的にして價格高く、最近東京方面にては多少の賣行あるものゝ如くなるも、尙大したる需要はない。又表面に印刷せる意匠に基き折り曲げ、一個の玩具とする折紙も大阪にては大正十年頃から製造され、一時相當の賣行ありしも、現在は組立ものと同様の運命にある。

第一節 沿 革

(一) 骨 牌

花札類 花札は俗に花合と云ひ、製造の創始は本邦に於ては遠く、文政、天保年間のことである。大阪に於ては製造販賣者としては明治十九年に開業した土田鶴松氏は、古い歴史を有してゐるが、製品は京都より移入して販賣されしものゝ如く、大阪に於ける製造の萌芽は、明治三十年前後に發したのである。花札はもと博奕の具とし一部の間に使用されるに止まつたが、漸次上流家庭間にも公然と骰ばれ、當時骨牌税の課税なく、自由に製造販賣され、價格も安價であつた爲め、賣行よく同業者も相踵いで現はれたが、明治三十五年四月法律第四十四號を以て、内地に於て販賣するものは、一組に付二十錢を課税するやうになつてからは需要は漸減し、無課税地である臺灣へ仕向け一時相當の需要はあつたが、臺灣も幾何もなく課税地となり、更に朝鮮方面へ販路を轉じ、使用方法を傳授し多少の効果

はあつたが、同地方も昭和六年四月から一組に付き二十銭を課税することとなり、加ふるに内地（朝鮮を除く）は一組に付き五十銭に増税されしを以て、今や花札類は著しく不振に陥つた。

トランプ トランプは明治三十七、八年頃前記土田氏が地券紙を用ひ、内地向として製造したが、極めて粗雑にして艶出も行はず、ニス塗る程度で、而も本邦内地に於ては當時トランプに對する欲求が少なかつたので、賣行は殆んどなかつた。大正四、五年に至つてからは原紙は黄ボールの表、裏に和紙を貼つたもの、地券紙、マニラボール、ポスト紙を用ひ、技術も多少進歩し、製造者は東洋紙器株式会社（この會社は資本金五十萬圓で後、重役の中で東洋紙工株式会社を設立すると同時に、東洋紙器會社は本店を神戸に移轉した）、その他花札、寫真臺紙と兼ね行ふものが現はれ、製品は印度方面へ相當輸出されたが、品質勝れず間もなく輸出は杜絶し、製造者は之を中止するに至つた。然るに之等製造者の製造中止前後の大正七年八月にはユニバーサル・トランプ日本工場は東區左官町に於て之が製造に従事するに至つた。同工場は大正四年頃の創業で、最初は南洋土人向の支那骨牌と稱するものを製造してゐたが、大正七年主要華客である蘭領南洋諸國の關稅引上と爲替の變調により輸出杜絶せしを以て、轉じて斯業の製造を企てたのである。本市に於ては現在之に従事するものは專業者としては同工場一戸のみで、製造開始以來原紙、意匠、艶出に種々改良を加へた結果、漸次輸入を防遏し、大正十年に至つては上海、香港方面への販路開け、大正十五年頃には更に英領印度、新嘉坡、東阿弗利加等へも逐次擴大され、一ヶ年約五十萬組の輸出額を示し、内地向も花札類と同様の課税を受くるも、需要は益々増加しつゝあるを以て、將來有望視さるゝ工業の一となつた。

(二) 繪本

繪本の起源は詳かでないが、當初の大きさは半紙二つ折、四つ折、八つ折の三種位で、その中需要の最も多いのは八つ折大のものである。八つ折を豆本と稱し、二つに折つたものを四枚づゝ綴ぢ合せ、本全體の厚みを多く見せんが爲め、折つた間に古新聞紙又は漉直しの紙を入れ價格は一冊につき一錢位、木版の手刷りで色は多く上から塗つたのである。明治二十五年に製造を開始し複本法令館（當時は複本平民館と云ふ）もこの豆本を製造してゐたと云ふ。明治二十六年頃に至るや、印刷様式は漸次進み、木版の色印刷法にて行はれるやうになつたので、繪本の大きさも種々と變じ、四六判の四枚合せ一冊の價格二錢位のものも盛んに製作され、東京方面へも相當移出されたことである。その後印刷法は次第に改善され、現在は石版印刷から鉛版及びプロセス版をオフセット印刷によつて行ふやうになり紙質如何を問はず容易に印刷し、而も安價にして體裁よく、内容の複雑なものも何等の雜作もなく製作さるゝに至れると共に、繪本本來の性質も單に小兒の玩弄品となるのみでなく、更に之によつて教育的効果を擧げ得らるべきものに向ひつゝある。

(三) 合せもの

合せものゝ範圍は當業者間の見解區々にして、種々異説さへ稱へられてゐるが、茲に云ふ合せものとは骨牌税を課

せられぬ百人一首、イロハ骨牌、軍人合せ、家族合せ等を總稱する。その中百人一首、イロハ骨牌に關しては花札類と同じく古來多くの文献があり相當古くから製造されてゐるが、軍人合せは丸メンコと稱するものより獨立し、大阪にては大正の初年頃から一般に製造さるゝやうになつたのである。新式武器の出現に伴ふて意匠の變化甚だしく、需要も漸次増加の趨勢にある。

家族合せは意匠が名古屋方面の特許品である爲め、大阪にては製造されぬが、需要は大したるものでない。

(四) セットもの

セット玩具とは郵便遊び、銀行遊び、電車遊び等で、種々形状の異なつたものが集まつて一組の玩具となつてゐるものを謂ふ。大阪に於ける製造の創始は明治三十五、六年頃のことと、最初は十數種に過ぎなかつたが、一般の嗜好に適し需要多く、品質は次第に改良せられ、種類も百種に垂んとするやうになつた。

(五) 風船

風船は餘程古くから製造が行はれ、最初は片艶ロール紙を染色したものを用紙とし、大阪市内は固より大阪以西の需要を充たし、製造販賣者も多數あつたが、近時東京、新潟、名古屋製品が盛んに移入され、就中東京地方にては相當の資本を投じ安價にして而も優良品を製造しつゝあるを以て、大阪品は到底之に對抗するを得ず、製造者は廢業或

は轉業するもの現はれ、現在は兼業的に従事する製造販賣者僅かに一、二戸位、生産額極めて微々となつた。而して原紙は最初の片艶ロール紙は跡を絶ち、模造紙、硫酸紙等で、就中硫酸紙が大部分を占めてゐる。

第二節 生産狀況

(一) 製造戸數並に職工數

骨牌 製造戸數は大阪市内にて約五戸にして、花札、株札類のみを行ふもの、花札、株札類とトランプを兼ねるもの、花札、株札類、百人一首、イロハ骨牌等を兼ねるもの等に分れる。

職工數はトランプの製造を行ふものは凡ての工程を同一場内にて行へる爲め、五、六十人を有してゐるが、花札、株札類は工程の大部分を專業者又は内職者に委託するを以て自己の職場内には何れも四、五人を有するのみ、全體で七、八十人位である。

繪本 製造戸數は約四戸を有し、その中一戸は之を專業とし、他は何れも圖書類の出版を兼ねてゐる。而して製造者は作業を他に委託して行ふもの多きを以て、自己の工場内にて使用する職工數は比較的少く、全體で百人内外である。

合せもの 製造戸數は四、五戸にして、合せものと紙製の野球その他競技用の玩具、玩具用寫真種紙類の製造を兼

玩具