

滿洲寶案

明志閣版

上海图书馆藏书

~~156139~~



A541 212 0015 2892B

日本工業 調查錄



日本工業調查錄總目

王子製紙合資會社

山路壁紙製造所（壁紙即裝飾牆壁之紙）

日本毛斯綸織業株式會社（毛斯綸即毛織物）

稻岡手巾製造所

新田帶革製造所

大倉組皮革製造所

濱谷帽子株式會社

石井衛生衣製造所

日本法蘭絨株式會社

東京製絨株式會社

千住製絨所

大阪紡績株式會社

紡績會社合併案

日本麥酒株式會社

八尾製油所合資會社

食鹽科枯斯株式會社

日本精砂糖株式會社

大阪製果株式會社

金原製造罐詰合資會社（罐詰即罐頭品）

春元石鹼製造所（石鹼即洋胰類）

日本製粉株式會社（係製麵粉者）

大日本製藥株式會社

村井
岩谷
煙草商會官辦後之狀況

大版硫礮株式會社（硫礮係以硫酸礮達製就人造肥料者）

東京人造肥料公司

東京製綱株式會社（綱鉅繩鐵索之類）

蘆林製綱所

鉛管製造所

防水布合資會社

大阪烹伊多製造所（烹伊多係塗料以飾鐵器者）

日本阿思配思託株式會社（阿思配思託係用棉質製成以防水防火保温用者）

大阪塞門德土株式會社

古河骸炭製造所

大阪窯業株式會社

磁瑯燒株式會社

汽車製造合資會社

大阪電氣分銅株式會社

東京瓦斯株式會社（瓦斯即煤氣）

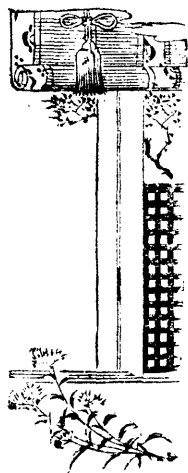
川工電氣工場

東京電氣株式會社

東京電氣株式會社第二次報告

山上木工場

作山鐵工場



日本工業調查錄總目終

日本工業調查錄第一

王子製紙合資會社

本社係明治五年間之所創設(當是時日本欽定廢藩置縣而布中央集權之制)其時除本社外開設製紙事業者有大藏省製紙寮及三井組(募集資本合同經營之謂組)小野組島田組等但此等創業者因當時文物幼稚印刷之術尙未進步總不能獨立經營於是有澀澤男爵當企畫首倡之任募集資本金十萬元創設抄紙會社其所用之機器購取於英京倫敦イーストアンドンダーリン商會又聘英國人フランケースリン及美國人トーマスポツームリー二人爲技師明治七年相地於王子村築建工場蓋日本抄紙會社之鼻祖也然而當時因日本新聞雜誌尙未發達故製造之品往往販路滯塞需要不多是以於東京橫濱兩地另創印刷會社以謀製紙暢銷至明治十八年以後有坂垣大隈兩伯等在野首倡政論全國之政論文物大爲發展於是本社增加本資至五十萬元之多分設工廠於遠州氣田創始用木材製造洋紙至日清戰役後日本國民之愛國心愈益勃興智識亦自進步報館林立讀

新聞紙者亦數倍於前於是戰役後本社之資本再增至一百六十萬元至北清事變遂增加至二百萬元復分設工廠於遠州中部至日露戰役後本社所製之紙尙未能敷新聞紙之用又增其資本爲六百萬元而分設北海道膽振國勇拂工廠由是觀之洋紙製造之隆盛足以窺國民愛國心之狀態與國民智識發達之程度焉

工廠設備

一 王子工場 此工場所用之原動力係兼用汽力與電力其工廠用洋瓦築造有一千七百坪之廣而其製紙原料均用稻藁及縵縷此原料多買收於名古屋以東之處但所用稻藁可於市內米店買收之（因日本米谷多用稻藁包裹也）

二 汽田工場 使用水力以起原動力工廠均係本造有一千四百四十坪之廣製紙原料皆用木材

三 中部工場 用水力運轉機械原力用木材及「パルプ」（係自瑞典那威輸入）工廠之廣濶有二千四百九十坪

前三處之資本共計如左

地所 十一萬八千七百四十元

建物 四十一萬五千九百四十五元

機械 百萬五千百三十元

原料代 五十五萬

職工賃金 十一萬二千元

利益配當 年八朱

各工場、於ケル産額左ノヌヒ

王子 七百三十一萬七千ポンド

氣田 五百八十一萬ポンド

中部 千八百八十九萬五千ポンド

以上ノ代價百五十五萬元餘ナフ

製造機械

ダイセスター

グラキソグラー

ウエットマシン

ビーター

ジヨルダン

ペーパーマシン

カツター

ツインダー

ノ諸機械

製紙次第之概要

王子工場使用縲縷及稻藁以爲原料 稻藁先盛於蒸釜內以苛性曹達混和之蒸熱之而作「ポンプ」縲縷先用生石灰混和煮沸然後用「ビーター」晒乾以作小纖維及「ポンプ」

遠州二工場 先以木材鋸爲薄片(用グリッター機)盛於「ダイゼスター」且煮時用亞硫酸吹通於器內然後晒乾以作「サルハイトペルリ」

如前所說各種「バルプ」因其紙質適宜配合故用「ビーター」機攪拌混淆之作液狀入於「チヨスト」器內乃可完製「ジヨルダンエンケン」後將「ジヨルダンエンケン」送於「ペーパーマシン」而經過「ツイセーパート」「プンツスパート」「ドライセーパード」遂成粗製紙料再經「光澤紙ロール」而以「ロール」捲之「但新聞用紙再用「ワインダー」捲之一般印刷紙則用「カツタ」機適宜截斷

近來之木材價值騰貴遂使山林地價及木造房屋之價亦因而增高如本社所有山林及木造房屋亦格外高價（因登記法煩難故在前表中以舊價表之）且如本會社所有水路現時之價亦三倍於前自一面觀之此等原因雖似會社之利而一面亦受恐謊如王子村地方因各種工場增築所有木質漸見粗惡其弊一該所製紙料有輸入品之競爭（就中自法國輸入者甚多）影響於本社之銷路不鮮其弊二輸出於清國之紙料則有富士製紙會社與之極力競爭其弊三此本社銷路不易發展之情形也



日本工業調查錄第二

山路壁紙製造所 (即裝飾牆壁之花布)

本製造所主山路氏曾爲本國大藏省之印刷局技師者十餘年專從事於製造紙類至明治二十三年國會開會同時遂起行政整理之問題俾印刷局專掌官報印刷而其餘之副業概行廢止於是氏乃於此時偕同僚歸野私自從事於斯業至於今已二十年矣去年移其工場於小石川區大塚窪町建屋地基二百坪職工百人於此一年內之產額達四萬元云而該品需要之客以倫敦貴紳用爲裝飾室內爲主若日本則除宮中或帝國議會之議事堂外悉爲德意志所製之廉價粗造品尙未有使用氏之製品者其品質優於他國品不待言矣至於其價格每坪(六尺)約二元匪特價不甚高而於原料製法及美麗之點亦大有可觀者

原料用日本瀟紙以其韌力強也其模樣乃由於職工之手押壓於判木之彫型而描出者頗富於雅致至於其塗色方法初塗柿汁俾之堅固而後塗以錫箔恰如地金更加漆而施以金箔彩色其鞏固不異於漆器面即遭雨水亦無潤濕之虞

職工無論何人連續有十年勤役者日給一元乃至五角以爲常若判木彫刻師乃山路氏親故之人特殊之技能家也如從世間普通招聘之例卽月給百金亦不爲多云至其利益從來之營業方法最爲節約因不派出故不上一成以上云自其模樣及品質察之中國貴紳用飾室內頗見適當故可仿而製之也



日本工業調查錄第三

日本毛斯綸製織業株式會社（即毛織物）

緒言

毛斯綸在各種毛織物中有最普遍的需要之性質我國中流以下子女之衣類及其好爲廣用者在日本全國每年消費總量二千萬碼此價格不下一千萬元

然是等之毛斯綸數年以前全部由外國輸入其後國內工業漸次發達先作無花毛斯綸之素地即稱素生地着手於薄物之製造耳今屬此種製品有足以抵抗輸入品之勢力者

雖然因我國婦女最受用友染毛斯綸之原料至於晒地依然仰給于外國之輸入品其年額不下三四百萬元不特素生地物之製織不容易比較即晒地物亦必須熟練技術故技術尙在幼稚創業時代觀此製產事件實有不易著手者

但今日我國之工人技術已有大進步殆達於成熟之域加之手機業陡然勃興于素生產地物製織之上將有直代機械織業之域者矣

故此後毛斯綸機械製織業其製品之種類已忽然一變爲晒地初辦之景況
蓋自今以後友染地之製產即可視爲晒地毛斯綸之製產本邦毛斯綸工業之面目
始臻於完備之域云

現今用歐羅巴式之機械從事毛斯綸之製織列之如左

毛斯綸紡織株式會社

所在 大阪府西成郡中津村

業目 毛斯綸製織

資本 壹百五十萬元

創立 明治二十八年十二月

東京毛斯綸紡織株式會社

所在 東京府南葛餘郡五孺村

業目 毛斯綸毛織物製造

資本 二百萬元

創立 明治二十八年十二月

上毛毛斯綸株式會社

所在 羣馬縣邑樂郡館林町

業目 毛斯綸製造

資本 七十五萬元

創立 明治三十五年四月

松井毛斯綸製造所

所在 東京市本所區龜戶町

業目 毛斯綸毛織物製造

資本 二十五萬元

創立 明治三十五年六月

其他現在計畫起業者

東洋毛斯綸株式會社

資本 二百萬元

手機製織業除大阪市之岡島工場外其餘大抵皆組織家內工業如羣馬朽木地方甚多他處亦有之

毛斯綸紡織株式會社

一沿革

毛斯綸紡織會社起于大阪市中因提倡輸入織物商及染織業等以抵製外國輸入品爲目的此其所創始也本邦同業中最富於經歷與東京毛斯綸東西對峙是斯業界之重鎮也

本社之創立雖與東京毛斯綸同年同月即明治二十八年十二月然其營業開辦較東京毛斯綸已

先三月時在明治三十年十月

開辦時 資本金額一百萬元 內拂込濟七十五萬元 紡織機錘數七千二百錘

織機二百臺專製織薄地之素生地物

及明治三十二年資本金之拂込殘額尙有二十五萬元特使全部拂込招入以便增

設織機二百臺而擴張其業務

自明治三十五年之頃海軍始用旗地之製織業務日益繁盛三十六年三月募入社債二十五萬元更增加紡績機九千六百錘

至明治三十九年廢從來製造素生地物之製織決議從事于晒地之製造因之增加資本一百五十萬元以一半當社債之償還以一半更增設織機二百臺現在工場正在建築中專務取締役工學士瀧村竹男氏已往歐米調查其同業矣然新工場之運轉開辦大約在明治四十一年六月之時云

二組織

毛斯綸紡織會社有三萬株^{五十圓株}之株式組織株主員數三百零二名營業部之組織別爲商務課工務課如左

取引係

用度係

會計係

商務課

庶務係

計算係

倉庫係

人事係

寄宿係

織布部

組紡部

晒白部

原動部

修繕部

工場之組織如下

組紡部

粗紡室

精紡室

準備室

糊附室

織機室

仕上室

晒白室

滾罐室

機關室

電氣室

修繕室

織布部

晒白部

原動部

修繕部

三營業成績

毛斯綸紡織會社自明治三十九年一月至十二月製造之物品如下

製系三十九萬七千四百六十四疋餘

製品六百三十六萬七千七百七十碼

四原料

毛斯綸之原料由外國購入脫芝補之羊毛以精紡粗紡之兩機加工製絲織成布帛但脫芝補原料比他之棉麻等頗貴

原料所產之地在法國之北部及德國所領之亞擄沙斯羅硯尼二洲以密利糯種綿羊之梳毛爲上等品

是等之原料有在佛國鴨尼被擄斯港與羊毛商直接定製而輸入者又間有在三井物產會社經神戶外商之手而輸入者

毛斯綸紡織一年間消費脫芝補原料之總量

一百四十二萬三千八百二十疋

價格

金四百七萬三千二百五十一元餘

卽一疋之價金二元八十錢餘

六製品數量及價格

製品之種類旗布袴地色毛斯綸生色及友染地等之毛斯綸

一年之產額

六百三十六萬七千七百七十碼

價格

金四百二十四萬零零九十一元餘

五製品販賣之方法

製品販賣之方法在大阪及東京售於受取毛斯綸商人任其如何卸賣也零賣對於消費者爲直接出售

然對於取引者大抵有豫約賣以便製定現今定製者之總額竟有難應取引者之希望其進步有如是云

毛斯綸盡消費於內地全部而輸出於外國者全然無之此恰如前所陳爲內地需要之盛者

社章及商標

毛斯綸紡績會社之社章及商標如左

社章

晒毛絲
毛又

綸商

標

六工場之設備

一敷地

毛斯綸紡績會社之位置在大阪府西成郡中津村字光立寺距官設鐵道大阪驛（梅田）北ス距約十二町值新灣川南岸風光明媚有水利便於運輸爲工場之良地

工場之敷地全坪數

壹萬九千五百九十餘坪

二工場及其他之建物

一事務所

木造 二棟

一 紡績織布工場

煉瓦石造四棟

一 晒白工場

木造 一棟

一 原動井口修繕室

煉瓦石造一棟

一 倉庫

同上 四棟

一 寄宿舎及附屬建物

木造 七棟

一 社 ニモ

木造 廿五戸

其他

三機械

一 ラレガシセー式汽罐

四個

一 マスクレーブ式汽機

一台

四百五十實馬力

三織成冷凝機

一 發電機

ゼネラル社製
二十五キロツア

一台

一 同上汽機

三十馬力

一台

一粗紡機 アルビス機械會社製造

廿五台

附原器具共

一ミエール精紡機 同上製

廿八台

此錘數壹萬六千八百錘

一織機 同上製

五百台

一糊付機 準備機 化上機 同上

一式

一晒白機 同上

一式

一毛燒機械及瓦斯發生機 同上

一式

一給濕機 中島三工所製

一台

一溫管及水管

一式

一車軸及滑車

一式

一修繕用機械

一式

一自動消火機

一式

一紙管製造機械

一式

一毛織物強力試驗機

一式

以上機械元價總額

金六十四萬三千二百三十七元餘

內 三回回償却

金六萬五千元

其他工場要具

調革 紙管 シヤツトル
綜統 篋 木管等

金二萬九千二百十七元餘

七今後之方針

毛斯綸紡織會社今後之方針如前陳現今製造之素生地物漸次變為晒地以熟煉之技術與輸入品大為競爭因之防遏毛斯綸之輸入

八評論

毛斯綸紡織會社營業之成績比較東京毛斯綸紡織會社營業之成績尙遜一籌此

本社之遺憾也

然前此之社債已償還矣更改有利製造品如晒地者同社之前途大有可望云
但所可慮者歷來我國毛斯綸之工業僅以內地需要爲營業之目的今之上毛創立
東洋等之新設會社加之手機製造之數有逐年增加之勢于是將來必有過多之產
出而以後製品之停滯此當預知者



日本工業調查錄第四

稻岡手巾製造所

(一)沿革

先世以來專以木綿製造爲家業明治二十四年十一月始轉爲手巾製造業當時本邦此等製造未多皆仰爲本業爲經營之師表故苦心重製織之研究銳意圖販路之開拓以誠實熱心從事製作其結果漸次發展遂達於今日之狀況(明治三十九年一月以來)營業主稻岡九平與弟稻岡孝次次郎二人組織合名會社繼承營業全部而事業之基礎予以強固

(二)工場之現況

(甲)資本金

二萬圓

(乙)地址

本工場在兵庫縣印南郡志方村
分工場全在

(丙)店員

所主稻岡九平

支配人 稻岡孝次郎

其餘總計三十四人

(丁)職工

現在一千一百餘人

(戊)營業之目的

製織西洋手拭

(三)工場數總計二十二列後

機織工場

十七

仕拵工場

一

着糊工場

一

荷造工場

一

漂白及染工場

二

(四)機械

系繰緯卷整經等均用動力爲繰業除十餘台之研究用力織機外概用自家工場製造之手織機其仕拵部用動力十四馬力蒸汽機關所用機台九百六十台

(五)製造數

年額三十六萬打價格三十二萬餘圓

(六)原料

原料專用鐘淵紡績會社製綿系及其紡出之手巾專用縣系

(七)營業費

稻岡手巾製造所一年之營業費如左

織賃及他工費

約六萬五千圓

工場用品工場修繕費

四千二百圓

店費及旅費

四千五百圓

以上合計金七萬三千七百圓

(八)税金及保險

税金

一年

九百五十圓

保險費

一年

七百圓

以上合計合金一千六百五十圓

其他貸借對照損益勘定財產目錄等以個人之工場不得而知



日本工業調查錄第五

新田帶革製造所

一沿革

新田帶革製造所係明治十八年三月創立初稱新田製革所所主及現所員井上利三郎氏主經營之任專從事於油革之製造製靴所用當時經營無多起色而產額僅千元上下明治二十年使役職工十五六人產額七八千元明治二十一年更從事於帶革之製造機械電力所用帶革之原料採用內地牛皮其需用增加於前由是廢止油革製造之本業轉從事於帶革製造之專業當時所主熱心計畫擴張販路職工之增加凡四五千產額亦由四五萬元乃至七八萬元至明治二十四年始稱新田帶革製造所明治二十六年所主至美國市俄古觀博覽會遨遊歸國即用二十五馬力之汽罐以應用蒸氣力且同時各種機械均有增加遂并設鐵工場以備機械之製造及修繕明治二十九年開創以來恰滿十年舉行紀念當時職工人數百十八人計算產額直達十六七萬元以上明治三十三年巴黎博覽會帶革各種出品得受銀牌斯時所主再游

歐洲觀察於見聞上大有新得明治三十五年新增百二十五馬力之汽罐以應用蒸氣力明治三十八年新設第二工場於木津川三丁目明治三十九年更擴張販路所主至中國三井物產莊依囑販賣而還由是工場販路發展海外且職工非常增加產額無限巨大實爲日本第一之製革所云

二組織及地址

新田帶革製造所之組織卽所主新田長次郎個人之經營指揮一切之業務

新田帶革製造所在大阪市南區難波久保吉町第二工場在大阪市南區木津川町三丁目

三資本

新田帶革製造所現所主新田長次郎出資本金五十七萬元又別有積立金八萬五千元

四工場之分科

新田帶革製造所分四科如左

甲部 將原料牛皮製爲柔革及帶革原料之製造

乙部 專司帶革之製作

鐵工部 司製作中所用的機械製造及修繕

土木部 司製作中所需之土工及木工

五機械及馬力

新田帶革製造所運用之機械及馬力如左

汽罐實馬力(百五十馬力)

汽機實馬力(七十馬力)

以外各種機械百五十六基依各用分舉如左

製革機械二十六基(甲部工場所用)

自用機械之製作及修繕所用機械十七基(鐵工部所用)

帶革製造機械百十三基(乙部工場所用)

六事務員職工及給金

新田帶革製造所現在事務員十九名月給金平均在三十元上下現在職工每日規定作業八時甲部乙部鐵工部土木部共一百九十六名日給金至多者一元二角五分至少者二角三分平均日給五角四分三厘此中滿十五年以上之勤績者十三名十年以上之勤績者二十三名五年以上之勤績者二十七名三年以上之勤績者二十一十一名

七製造品年額

新田帶革製造所之製造品積月累年日日增加爲各國所推許今試由明治三十四年至三十九年此六年間製造品額分舉如左

明治三十四年	製造品年額金四十五萬元
明治三十五年	製造品年額金五十四萬元
明治三十六年	製造品年額金七十三萬元
明治三十七年	製造品年額金八十九萬元
明治三十八年	製造品年額金百〇三萬八千元

明治三十九年 製造品年額金九十八萬九千元

八原料產地及價格

新田帶革製造所所用之原料皆採於歐羅巴北美合衆國濠太利亞中國韓國及內地各處所產之牛皮其價格隨地而異外國牛皮一封平均價格金三角二分五厘內地牛皮一封平均價格金二角二分五厘

九營業成績

新田帶革製造所自明治三十八年十二月一日始至明治三十九年上半年期戰時對於海陸軍工廠之定買餘品上納斯業方盛雖以外國原料騰貴之故不能如明治三十八年之收利尙有十分之一之純益於明治三十九年下半年期（由三十九年六月十一日始）平和克復後後以比戰時中定買之結果於海陸軍間殆屬全無販路其餘一切定買雖有多少之增進而總賣額上不無減少加以外國原料騰貴其結果所受之惡影響不鮮而純益之減少實不可指數也

十年間營業費目

新田帶革製造所明治三十九年營業費之總額八萬七千六百六十五元配列於下
職工賃金 三萬七千七百五十元

給料 四千九百八十元

石炭費 六千五百元

搬運費 八千一百六十元

税金及保險 八千六百五十元

其他營業上並營業外諸襍費合計二萬一千六百二十五元

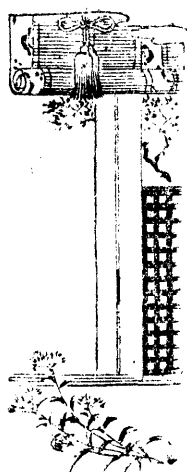
十一年間純益金

新田帶革製造所明治三十九年上半年期之純益金二萬四千二百八十元六角四分
下半年期之純益金一萬五千九百五十元八角四分合計金四萬二千三百一十一元四角
八分

此純益金明治三十九年總賣上額除原料費營業費及諸襍費外所餘之利益金也

十二最後之方針

新田帶革製造所最後之方針在工場之增設機械之改良及販路之擴張製品之精巧等又所主並所員熱心勤業此他工場之所無而日後大有發展皆世人所深信不疑也



日本工業調查錄第六

太倉組皮革製造所

一 沿革

本製造所創立於明治十二年六月資本金爲二十五萬元當時僅稱皮製造所經營皮革製造(工場由初卽爲現在之所在地)當時之皮革營業在一般社會之人士多以爲穢污之事業非常鄙賤故其成績亦未見十分充美漸次隨時代之進步社會趨於開明之境而皮革之需用亦因之次第增加本社之局面於是亦爲之一新至二十四五年之頃合併內外用達會社而引取其事務二十六年改稱現在之大倉組皮革製造所未幾增額資本金爲五十萬元以至於今日

二 會社之現在

所在地

大阪市南區船出町(難波新川大會橋東)

資本金

金五十萬元

組織

本社雖名為大倉喜八郎高島小金治大倉條馬等三氏之合資會社而於事上察之則不異大倉喜八郎一人之個人會社也(由四月增資參照後項)

工場

敷地五千六百九十四坪

三機械

	數	馬力	摘要	原價	製造地
コルニツン	一	廿一	滾壓百〇叩	二、三九〇〇〇〇元	英國
滾機	一	二十	橫置直列冷縮	二、六二〇〇〇〇元	英國

四營業之目的

舊以牛皮製造各種皮革雖曾經改用馬皮製造而今仍概用牛皮

五原料產地及其價額

原料內地產之牛皮雖多而亦採用外國購買輸入者即清米英韓等各國是也就中由美國則購入半製品至其價額雖時有變動大抵由清韓購入者每百斤凡五十元上下英米凡百元內地之原料牝皮一張由九圓至十一元之間牡皮一磅由二角三分至二角六分五厘上下

六販路

製皮之販路大抵爲陸軍陸軍以是等之製皮命他之工人使精細製作所需要之靴背囊匡具帶皮彈藥挾其他一般皮革類之軍用品（但三十七八年之役則靴之製造爲本社）雖非無偶然由一般市中購入者而其數實爲至少

七製造順序之大畧

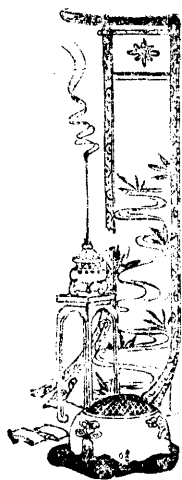
製造之順序者先特置仕込場投原料於湯桶中而悉拔去其毛繼乃運至澀場附着以色其次置製場製之塗以藥物實用機械使滑之即成

八今後之方針

從來僅供陸軍之使用其販路未免太狹今後之計畫不但以之應一般市中之需用雖清韓地方亦將試其發展之地步決定與東京府千住之櫻組及日本製皮會社併合爲一擴充資本金五百萬愈均由四月一日改良其組織而更易名爲日本皮革株式會社其營業之盛誠當時所不及料者

九貸借對照 財產目錄 其他

同社因等於個人營業故關於貸借對照財產目錄及其他資產之事不得詳細調查



日本工業調查錄第七

濱谷帽子株式會社

緒論

大阪市之帽子製造事業較以外之工業雖自創設以來爲日尙淺然至近時斯業之進步頗見宏大據吾人所記大阪市之有帽子製造事業之創設實在明治十七八年前後至日清戰役之時顯出前古未有之盛況海陸軍人及各學校之學生等之需用一時增進是以自是而後市上之帽子製造業者彼此相競各欲增倍其生產力由是觀之斯業將來必進于隆盛之域無庸疑者但其競備職工未免有工銀昂貴之弊大阪市通四區內從事於帽子製造業者約四十處就中使用原動力者只一處餘則無有用之者今詳列市中之主要工場于左

株式合式濱谷帽子會社

所在

大阪市北區天場橋筋六丁目

業目

各種帽子製造販賣

資本

十萬圓

創業

明治三十三年四月

高橋帽子工場

所在

大阪市北區新喜多町

業目

帽子製造業

資本

未詳

創業

明治三十二年四月

中道帽子工場

所在

大阪市東區農人橋筋二丁目

業目

帽子製造業

資本

未詳

創業

明治二十五年三月

三輪帽子製造所

所在

大阪市東區大牛通二丁目

業目

各種帽子製造業

資本

未詳

創業

明治三十年

可稱爲主要工場者不過以前四處就中使用原動力者惟瀨谷帽子會社一處而其餘三處雖未用原動力然其所僱職工均有五十人以上二百人以下其生產力亦頗有可觀者

帽子製造一事從前均係仿造西洋之式如明治二十年前後絕無有一人趁時創造新式者今則斯業之發達進步有足令人驚歎者矣工場內所有工人均技藝精練且務圖創造新式揀選原料故其所製之貨有較勝于西洋者

現時大阪各種帽子製造工場所製之貨大概銷售于內地各處就中九州四國中國等居多但至日露戰役後斯業界中有一二巨商欲推廣其銷路于清韓各處現正籌謀企畫雖未見盛旺然清韓地方購者不少他日之發展可期而待也

株式合資濱谷帽子會社

一沿革

株式合資濱谷帽子會社係明治二十三年所創設創業主濱谷末太郎熱心從事當經營擴張之任但自創設主中道物故之後該會社內部弊竇百出難于收拾至明治三十六年現社長柿木德太郎君承任經營邇來改會社組織爲法人組織卒成爲株式合資會社

二組織及資本

株式合資濱谷帽子會社於明治三十六年改爲法人組織茲列其現時承任重役者於左

重役

俣野音次郎

重役

柿木德太郎

監查人

八木千之助

全

島田芳太郎

濱谷帽子會社現時之資本十萬元就中四萬元均係無限責任社員之出資餘六萬元均係股東所出而股分之額爲一千二百

三內部之組織

濱谷帽子會社分其內部組織爲商務工務二部商務部專司銀鐵收支收貨物發售等項工務部專司原料購買一節及貨物製造發裝等各科工程商務部事務員十人工務部男女職工共一百五十人

四事務員及職工之給料

事務最多薪水每月四十元乃至三十五元最少不過十五元

工人中男工工價每日最多一元五角最少四角或五角女工每日以最多五角最少三角爲準

事務員及給工薪水每年所費約有二萬七千五百零二元六角七分五厘

五製造年額及種類

濱谷帽子會社所造之帽子種類極多未遑枚舉然中折山高鳥打麥葉バフマチヨ

帽等均屬主要之貨品而其所造貨中冬貨三分之二餘則爲夏貨

本社明治三十九年所銷之帽子數爲三萬五千打其價四千三萬三千九百六十五元

六原料產地

濱谷帽子會社一年間所用原料價銀約三十五萬元而此原料統夏貨及冬貨均自清國英國伊太利琉球台灣等處輸入以外于內地各處購買之貨爲數亦不少

七營業成績

濱谷帽子會社近兩三年間營業之成績稍有可觀其銷場情形如左之比例

三十七年間銷額 大概 三十萬元

三十八年間銷額 大概 三十五萬元

三十九年間銷額 大概 四十五萬元

據此比例可知三十八年度比三十七年度增加五萬元而三十九年度又比三十八年度增加十萬元

八貨物之銷路

濱谷帽子會社所造之貨物從前七八分之三銷售於內地各處至日清戰役及日露戰役後企圖輸出於海外而推廣其銷路加意經營頗收成效現今南洋諸島印度及清國韓國各地沿岸之處及北方浦鹽等地無不有該品之市場頗得購者之好評判云

九機械架數及價目

凡大阪帽子製造會社中其能使用原動力者惟濱谷帽子製造合資株式會社而已今舉其所用之機械於左

英國式蒸汽機(二十馬力) 一架 原價金三千元

英國帽子製造機械 九十架 原價共計金三萬元餘

該社所用蒸汽機器每月所用石炭平均須十萬斤而專用九州產石炭

十將來經營之主旨

聞濱谷帽子會社將來經營之主旨概有三次一工場之設備務期改良整頓二須推

廣其銷路於海外三瀆攷究造貨之法從前該會社所造之帽子自原料揀選之事至截縫巧緻之事絕無可議者所可惜者除模仿西洋式外未見創始新以博世人之歡迎今聞該社以研究造貨之法爲方針實吾人之所深望者也果能實行所志則社運之發達可期而待矣



日本工業調查錄第八

石井衛生衣製造所

大阪市衛生衣工業

緒論

大阪市衛生衣之工業頗極旺盛昨明治三十九年之製造戶數二百餘戶年產額二百四十餘萬元雖然其工業的組織尙未脫家內工業之域其餘營商業同時購添一二架之編立機械以從事於製造者甚多而其中有專業工場使用原動力而多額之產出力者不過其中之幾分而已今舉其主要者列之於左

大阪莫大小毛布株式會社

所在 東區安大町二丁目

業目 衛生衣製造販賣

資本 九萬五千元

創業 明治二十八年

大阪莫大小製造輸出合資會社

所在 北區中ノ島四丁目

業目 衛生衣製造輸出販賣

資本 五萬元

創立 明治三十七年

石井衛生衣製造工場

所在 北區天滿橋筋五丁目

業目 衛生襯衣

資本 十五萬元

創立 明治十三年

職工 二百七十人

泉岡商會

所在 西區西道頓堀二丁目

資本 未詳

創立 明治三十二年

職工 四十五人

以外僱用十人以上之職工者約有三十戶以上

在此等規模稍大之工場專輸出其所製造之物品以應清國印度等處之需要換言之即專製清國印度等處所當需要之物品也而小規模之家內工業者則製出優等品以應內地之需者也

石井衛生衣製造工場

一沿革

石井衛生衣工場者在大阪市衛生衣工場中有最老之經歷者也

明治十三年六月在北區與日町開張理業當時以應內地之需要爲目的故爲規模極小之工場經年屢月衛生衣之需要漸漸增大乃於明治二十三年二月設立大規模之工場而組織焉當時對於內地專注意於防邊輸入品而已至明治二十三年間

本邦之衛生衣工業漸增盛大除特製之優品外全達其輸入防遏之目的而反輸出於韓清印度濠太刺利等處矣

石井工場鑑於時勢之趨向乃漸次變更其方針爲對外的製造品至明治三十二年全廢製造內地需要品之事專從事於製造衛生衣汗衫以販運於印度爾來年年擴張工場之規模至今方興未艾云

二組織

石井衛生衣製造場爲石井勝治郎氏個人之所有故竭其精力以監督全體之營業其工場之組織區分爲工務商務兩部商務則有用度會計取引之分工務則有繰絲部編立部染色部晒白部裁縫部成就部荷造部之七部各部置總管一人擔當業務處理一切

三衛生衣工程之大畧

石井衛生衣工程內如上所述自繰絲部以至成就部特設置各科自購入絲線等原料之後一切工程悉完成於此工場之內非如他之設備不完全之工場以其工程之

某部分託之於他之分業者可比此其所以能出完全之精製品也
茲示其工程順序之大要如左

(1) 繰絲

繰絲者解分線系等原料施之以繰絲機械而卷之於梓上之工程也石井工場使用專賣特許繰絲機其機爲足踏之裝置女工一人用足踏板使機械轉動復有女工一人接繼其系且監視機械之動作二人互相交代一架機械同時可卷十七梓一日可繰三百梓以上云

(2) 染色

縞物卽待染之物 以原料染色於總中然後爲繰系
色物卽染無地色之物 編立既終乃晒白而染之以色

(3) 編立

編立者此工程主要部也故須用複襍之機械爲之

石井工場所使用之機械係用所製二十四脚架圓形之英國式其轉動須借用人力

於圓形外輪之周圍有系口二十個每口一個以系一本插入之手執其柄使機械轉動於是此二十四本系交互編成爲筒形之衛生衣而縲出於其下

石井工場因欲應今後之大需用故廢用人力運動而使用動力務使產額增加然工程甚大現在尙在計畫中云

(4) 晒白

既經編立之衛生衣除縹物之外猶當施以晒白之工程除去原系中所含不純之色素其方法則與普通之棉布漂白毫無以異

(5) 裁縫

晒白再加以染色工程既終使裁縫部縫之裁之然後成襯衣之形更有裏毛之物先加以起毛之工程然石井工場之製品惟銷販於印度之薄地物故省去起毛一段工程

裁縫部之職業

甲 裁

乙 縫襟

丙 縫裾

丁 繡穴

戊 上鋤

此五種皆爲分業成於各女工之手頗極巧緻

(6) 成就

成就者以裁縫既終之襯衣掛於ロール附之以光澤更摺疊爲一定之形置於由蒸氣燻熱之成就機械上加以強壓而整飾其形狀每十二枚爲一打置於紙箱內送之於荷造部

(7) 荷造

荷造部 以每五十打爲一箱收之以大木箱而嚴重裝置之納於倉庫內

四製品之販路

如上所述既經製造之襯衣以之輸出於印度カルカッタ地方更轉賣於內地各

處然皆過賣於土人之手彼業不過坐販而已

而其輸出之方法半由直輸過賣於印度カルカッタ之英商餘則經在神戶之英商之手所輸出者也

五製造之種類及數量

石井工場之製品惟一種薄地之襯衣

昨明治三十九年之產額爲二十一萬三千打餘其價格爲二十五萬五千六百元餘此總額悉爲輸出物未嘗在內地販賣一枚者也

六原料

石井工場所用之衛生衣原料爲大阪合同紡績會社鐘淵紡績會社等所製造之「八手」——「十手」——「十六手」——「二十手」等之線系昨明治三十九年之線系原料消費額爲四千六百十五貫勿其金額爲壹萬六千一百四十六元

七製造費

製造費係營業家之所秘密故無由得知其確數其所調查者大畧如左

附屬原料價 釦 襟當 繸絲 荷造箱價等 金二萬五千〇二十五元
藥品價 染料 晒粉 金三萬一千二百〇五元

職工賃錢 金七萬六千六百八十元

消費品價 石炭 油 其他 金三萬一千九百五十二元

事務費 税金 保險料 事務員給料 其他 金壹萬四千〇五十八元

計金十八萬八千九百五十元

八 資本金及利益

石井工場之資本現今爲十五萬元其中之二萬元餘爲地所建物機械等及其他之用以三萬元爲流通資本而其利益金總賣上收入金式十五萬五千六百元其中原料及營業費除去二十萬〇五千〇六十六元之外其餘金五萬〇五百三十四元卽一年之利益金也對於資本金之利率爲三錢三分六厘強亦可謂有利之事業矣

九 使用之職工

石井工場所使用之人(社員)現在爲十七名內工務員七人事務員十人其俸給最

高金五十元最低金十五元而其職工數爲二百七十名內男工五十二人女工二百一十八人

給料者爲全部之被僱制度而其一日之所得額

男工 最高 八十錢(八角)

最低 二十八錢(二角八分)

女工 最高 六十錢(六角)

最低 十三錢(一角三分)

十工場及機械

工場面積之總坪數爲六百〇五坪此中建造 一號工場 二號工場 染工場
 晒工場 荷造場 倉庫 事務處 及其他之建物殆無寸隙之餘地
 工場之主要機械如左

コルニツシ工型滾罐 一個 抵價 五百五十元

橫置式滾械 十馬力 一架 一千一百元

繰糸機 木製 二十四架 抵價 四百三十二元

編立機 六十八架 抵價 八千八百三十元

裁縫機 (ミシン) 一百三十四架 價 三千二百五十元

艶付ロール 二架 抵價 五百四十五元

仕上壓榨機 一架 抵價 六百七十元

其他染場 晒場之工具機械一式 一萬三千元

十一 使用馬力

使用之動力 ロール 惟使用仕上機等之運轉其他之機械皆用足踏手迴之人力運轉之故現今不過用八馬力半

十二 今後之方針

石井工場之主人石井勝冶郎計劃今後之方針以在印度及支那南洋等處其衛生衣之販路前途大有希望而本所所出之品物價格低廉加以地利上之便利將來必與德意志法蘭西等國之製造品爭雄而得大勝利者然就品質而論本所之品物實

不及彼遠甚是則我國當業者之所宜盡力改良之要點也

故本工場今後務圖擴張規模廣置販路同時盡力於品質之改良誓使印度支那等處之市場無歐羅巴之商品然後甘心其第一着如左之所計畫惟現尙在斟酌中

- 一 編立機械當爲自動之裝置多製出第一之精品
- 二 染色務使堅牢耐久

- 三 改善縫法使爲堅牢之良品

使完成以上之諸條件加之以廉價輸出則雖其產出額十倍於現今當無停滯之虞是則予之所確信者也



日本工業調查錄第九

日本法蘭絨株式會社

一沿革

日本法蘭絨會社創立於明治二十四年三月當時稱大阪毛絲會社資本金二十萬元工場在西成郡傳法村從事於毛絲紡績及法蘭絨之製織

明治三十年一月計業務之擴張增加資本金五十萬元新築工場於西成郡豐崎村大字北長柄三十二年五月移轉於大阪命名爲大阪毛絲株式會社因有新式之機械始紡出各種之毛絲及法蘭絨之製織

當時之社長松本重太郎氏技術顧問工學博士平賀義美氏

明治三十三年二月聘日本毛織業之泰斗後藤恕作氏爲社長改名爲日本法蘭絨株式會社同時改正定款廢毛絲之紡出專從事於法蘭絨之製織

明治三十五年五月社長後藤氏辭任後會社之株券殆歸三井物產會社所有其事業之經營亦屬同社之手爾來迄於本年仍以三井物產會社員之手經營事業

同社之事業於我國屬最初之業務經驗本淺至明治三十七年時損失相繼事業亦微而不振

明治三十七八年因日露戰役受陸軍省並海軍省多大之定製需用甚多收益亦因之不少辛苦創業以來始配分利益

至明治三十九年因陸海軍省之定製一時杜絕雖戰勝後漸漸增加購買力而內地之需要不少營業之狀況亦極良好以至今日

二組織

日本法蘭絨株式會社現在資本金五十萬元株式一萬株株主人數一百人
明治三十九年十二月之重役如左

取締役社長 井上靜雄

取締長 藤野龜之助

取締役 柳壯藏

監查役 今西林三郎

監查役

田中稻人

同社營業部分商務工務二部商務部屬支配人之直隸分左之數課

調度課

會計課

倉庫課

計算課

庶務課

人事課

工務部屬技師長之配下分左之各部

製絲部

機織部

粧絨部

染色部

原素部

以上各課及各部無論何時必置主任者一人

三工場之設備

- 一 製絲工場
- 二 撰毛工場
- 三 織機工場
- 四 絨絨工場
- 五 染色工場
- 六 洗毛工場
- 七 再製工場

本工場內之機械價目如左

工場機械價目表

名	稱	壹數	製	造	所	圓	價
蒸氣機關	(三百馬力)	壹		英	國	貳萬壹千圓	
				ロ	ー		
				心			
				社			

ランカンヤ式 瀋 罐	三	同 ベーユン社	五千六百五十圓
クリーン式 エューユイザー	壹	同 クリーン社	四千五百圓
工場シヤフト	壹式		壹萬二千圓
給水唧筒	壹	ウオシントレ社	五百五十圓
揚水唧筒	壹	同上	七百圓
防水用水槽	壹	内地	六百圓
用水木槽	壹	同	五百圓
洗毛機及乾燥機	壹	英國製	壹萬四千圓
紡毛機	六	同上	五萬壹千圓
自働精紡機	六	同上	壹萬六千圓
紡毛機	貳	獨逸製	三萬圓
精紡機	四	同上	壹萬圓

割毛機	貳	内地	壹千四百圓
反精機	四	同上	壹萬圓
粧絨裝置	壹式	英國製	三千圓
ラックマシン	貳	同上	八百圓
織機	貳拾	獨逸製	貳萬壹千圓
同上	貳拾	米國製	壹萬六千圓
同上	拾	英國製	六千圓
毛布織機	拾	獨逸製	五千圓
熱氣乾絨機	壹	英國製	七千五百圓
剪剃機	貳	同上	三千八百圓
光澤機	壹	同上	三千圓
電動壓榕機	壹	米國製	八千圓

蒸絨器	壹	同上	壹千五百圓
刷毛機	壹	英國製	八百圓
絞リ機	四	內地	貳千八百圓
絲卷機	三	同上	五千圓
糊附機	壹	英國製	三千圓
整經機	三	同上	壹千五百圓
縮絨機	四	同上	五千圓
洗絨機	三	同上	三千四百圓
起毛機	四	同上	五千圓
庖丁研磨機	壹	同上	壹千圓
染槽	八	內地製	五百圓
工場附屬機械	壹式	英、米、日	壹萬壹千四十九圓八十六錢

合計			三十萬九千〇九十九圓八十六錢
工具	壹式		貳千六百九十三圓貳十五錢

四製品

日本法蘭絨會社之製品法蘭絨等明治三十九年下半年期製品如左

陸海軍用白法蘭絨 拾五萬碼

此價格 金十七萬二千五百元

普通縞及色無地法蘭絨 五萬三千碼

此價格 六萬零七百五十元

然此等之製品陸海軍用之物品納付于直接被服廠

普通品經三井物產會社之手販賣內地之需要者

五原料

法蘭絨製造之原料以濠洲產之メリ之雜種羊毛爲主此與歐洲產之ノイル種羊

混合使用

日本法蘭絨會社一年間用原料羊毛

約五十六萬二千キログラム

此價額

約三十萬元

六使用人及職工

商務部八名 工務部五名

男工百五十人 女工三百人

七今後之方針

法蘭絨製造業頗多艱難無論銷路不廣且式樣必須合時趨故製造者不得不常合此流行之新式製所以煞費苦心而通盤籌算其利益仍不多也

于是法蘭絨會社只就能製造模樣者製之以多製白物無地等爲一定之方針但今後之方針不得不爲變更如望銷行之廣遠則製造毛布膝掛等亦宜着手

日本工業調查錄第十

東京製絨株式會社

本會社創立於明治二十年建設工場於府下王子村其經營二十年中以日清戰役及日露戰役時代爲最盛今倍加資本金一百萬元爲二百萬元之計畫現在於工場敷地一萬三千坪內建立工場近五千坪置七個之滾機使役千五百人之職工其製品毛織原料系類並羅紗ヘルセルゲメルトシモ布等其製造統產額戰時二百三十萬元戰後亦達千七百萬以上

就中製絲原料タルトツブ爲本社之特產物我邦斯業之未製出品也

又製絨工場所必要之ヘルト數年前僅用輸入品至本工場製品出則無須此矣今揭其機械之重要如左

洗毛機 スユクンダ 二 以洗滌羊毛者 調合機 三 以配合羊毛者

梳毛機 カート 八 析綿塊狀而爲粗製之索狀

ミウル

八 京テ紡グ

織機 ルトム

大七十七台
小十二台

ヘルト機

四

縮絨機

十台
浸入水內
以搗細之

染毛機

九台

所製之紺絨先染而後織之

起毛機

六

有齒以除絨面之毛

乾毛機

二

洗毛及染毛染絨令之乾燥

解絨機

二

能使舊絨如新製者以便更織

ガーネットマシン

十

染函

十二

斷絨

三

光機

二

毛布縁

四

フヒニツシヤー

八

シーナグマシン

五

スピニング紡績機

二百鍾十台
五十至百六十鍾二十四台

リール

二十四台

ロービクフレーム

十六台

電燈用瀛機

二

給水ポンプ

五

發電機

三

機械總代價六十八萬五百元

工場敷地代價六萬元

建物代價二十五萬七千四百元

其製產額近年之狀態如左

明治三十七年

二百十萬元

三十八年

二百三十五萬元

三十九年

百七十五萬元

三十七八年正值戰爭時代紺絨需用之廣固無待論及昨年畧復如平時然定製者尙出絨百十萬元毛絲三十八萬元毛布十二萬元

原料有濠洲羊毛及支那羊毛二種但支那羊毛因爲粗大只可以織毛布以此原料所製之絲之原料爲脫芝補（脫芝補係羊毛之一種）凡本邦製絨業者細績此「脫芝補」製造毛織物於同工場製造之毛絲有二種一稱烏硯尼一稱惡斯鐵妥以此二種係配合經緯以製造諸種毛織物然羊毛原料及染料價金年額支給百四十萬元其他石炭價金十二萬元職工師之身價支費十五萬元每年得爲一割二步之配

分配各人也

我國改革軍制雖採用絨服然尙未產羊毛原料清國雖產羊毛而軍服之制未定固不如歐美諸國需用之盛自今以後日清兩國之間羊毛及絨製造業之活躍不難豫想而知矣



日本工業調查錄第十一

千住製絨所

千住製絨所爲陸軍唯一之製絨所製造將校下士卒之服地外套徽章帽子等之羅紗弁軍隊所用毛布其規模之宏大殊非日本民業之所企及特日露戰役中與陸軍被服廠協力而供給近百五十萬軍之被服雖然其規模之詳細今日尙在軍實充實中關係於出師準備故十分祕密而非局外人所得而聞知也本製造之特色在其製式單簡而原料及染色之整一

近時以日露戰役中已成販品之手套襪子汗褸袴下其他之毛織物改製反毛絨大受世之贊賞同製品(毛布紺羅紗縞羅紗)數種現尙陳列於東京博覽會中今揭戰役前之預備於左而現在已爲其兩倍矣

機械之精銳部分雖有需兵器之製造者而於大體則等於東京製絨會社

工場之役備

汽機 十五 五百馬力

發電機 五 百五十馬力

石炭消費 一萬五千噸

敷地 約三萬坪

歲出收入

歲出之部

總支出百三十八萬六千四百四圓

內譯

俸給 一二六一九元

廳費 五九三

死傷手當 四二九

旅費 二八二

貨錢及手當 一〇四、七二四

消耗 一〇〇、〇〇〇元

工場費

一三三、〇〇五

石炭

八〇、〇〇〇

修繕

二〇、〇〇〇

雜品

三七、〇〇〇

原料

一、〇三〇、七四九元

羊毛

八七三、四六八

染料

一五七、二八一

收入之部

總歲入百五十三萬七千六百七十九元

內譯

作業收入

一、五三三、九三一元

雜收入

四、七四七

以外拂下在庫繰越品於民間之價

一三五、二七八

計算收入超過二十八萬六千五百五十三元

雖然此價金不過僅於陸軍被服廠在庫品爲評價而非有現全者其賴以爲改良機

械之使用者僅民間拂下品之價金而已

軍備與製絨業

日本陸海軍之制度成立之初採用絨衣袴之制明治十八年際朝鮮事件起急遽不能給其用後二十年始立自作之基礎明治二十四年于第二議會雖有以輸入羊毛製造絨服爲不利之反對而軍事當局者斷不因此而變其方針清日之役尙感其不足以是漸次擴張後依北清事變之經驗而改良其染色實於三十七八年戰役改爲茶褐色利用多數之廢品而立織作反毛絨之基礎依今回戰役之經驗愈證明兵器之進步繼續夜戰由露營并地下戰連日夜與敵軍相對時因是非絨服萬難期得勝利之事加之於戰場死傷之數數倍於昔日故被服之員數亦有從而增加之心以是日本製絨業可得與軍備之充實相並行而擴張之者也

日本工業調查錄第十二

大阪紡績株式會社

一沿革

本邦洋式紡績之事業於維新前後之創設者不少但其業甚微故未見興盛至明治十二三年官民始知斯業之必要於是有官設者或有歸官保護勸勵之紡績所然其規模狹小尙未見十分發達至明治十二年澀澤榮一藤田傳三郎等數名倡議建設日本完全大紡績工場爾後發起人屢屢相會討論其建設之次序遂請當時滯留英國中之山邊丈夫(現今取締役社長)研究英國紡績工業之實況稍稍準備至十三年十月決定資本金二十五萬圓爲創設會社之基礎始欲藉水力運動紡績機械遂於三州矢矧川紀州紀之川城州宇治川等處實測水量皆不便利又他皆無可設置之地於是利用水力之望遂絕至十四年十月更以株主之會議不用水工更用汽工且定建設工場之地於大阪軒家村自十五年夏着手建築五十六年七月始落成乃從事開辦於十五年十二月集株主協議增加資本金得其贊成遂增加三萬元與原會社合爲

二十八萬圓並制定款自明治十二年至明治十六年七月其間已經數年矣此大阪紡績株式會社當時創設之概況也

明治十五年照定款選舉藤田傳三郎爲會長松本重太郎爲取締役澀澤榮一藤本文策爲參議員

爾後他役員雖有變遷而澀澤榮一松本重太郎自創業以來至於今日二十餘年如一日也爲參議員任本社業務之監督未幾松本重太郎於三十七年六月辭任參議員

本社紡績及織布機械經三井物產會社之手定製於英國魯託哈母夫拉疵託（ルトハームフラット）會社原動力機械亦係定製於英國博魯託晤些疵庫哈古利布思（ボルトンヤツクハーグリーブス）社並聘紡績機械組立技師一名

本社以右記之機械開始營業極爲精巧配置運轉無不如意故其製絲良好頗有聲價甚爲海內所屬望但其開業日尙淺凡諸賜顧者尙有不能悉應其需用同社諸人更謀擴張工場於明治十七年六月經株主總會之決議倍加資本金額爲五十六萬

元（至十九年四月增加四萬元總計六十萬元）從前一萬五千百鍾之紡績工場增加三萬八千五百二十鍾

至明治十九年一月其工始畢當此時本社日益發達有蒸蒸日上之勢世人亦覺本業爲本邦前途無盡藏之利益之一大工業於是爭投資本者愈多益足以備本社之發展

本業之發達已可概見然有識者早關心於本業前途之進運不無憂慮之處者則以本社所用原料棉花供給之事當本社創設之際專以內國所產棉花爲原料之方針然因紡績工業之發達不免有供給缺耗之虞因之內國之棉價日昂貴頗爲本社之患乃於明治二十年派遣社員至清國調查其產棉花之地如江蘇省揚子江沿岸浙江省等地遂開支那棉花輸入之源次二十一年再派遣社員至西貢柬浦寨及暹羅等地遂開安南棉花輸入之途至二十二年本邦紡績業大勃興需用原料日益加多乃更派人至印度兼調查印度紡績業實況大謀印度棉花之輸入是爲印度棉花輸入之嚆矢爾後米國棉花亦漸次輸入本邦紡績業始無內顧掣肘之患可不謂非本社之大力也至明治二十年二月本邦紡績工業之發達日著規模宏大之觀更織完

全之大工場設立於各所其既設會社更日肆擴張本社亦圖社業之進步計畫業務之擴張經株主總會之決議再倍加資本金爲百二十萬元派遣山邊丈夫於英國選擇新式機械購入增加錘數爲三萬本合計爲六萬一千餘錘至二十二年工事始告竣

明治二十三年十月收買大阪織布會社爲本設分工場爲有汽織機工業之嚆矢爾後再擴張業務現有一千九百台汽織機

明治二十三年米價騰貴金融逼迫一般商業萎靡不振加以製絲之販路閉塞惟輸入印度之系不致減少其額內地同業者因急激之增加其產額益益加多系價非常低落當此時本社始用印度原棉紡出印度系同質之製絲爲防遏孟買輸入之先鞭爾後數年間遂杜絕從來輸入棉系最占多額之孟買系然本邦紡績業因是之進步不數年而內地所需漸備再失其平衡之虞本社早認維持平衡之要遂先試行輸出於支那地方至今日其輸出高額十分之四以上亦足見本邦綿系輸出之盛況也

明治二十五年十二月爲本社創設以來之大不幸事則以本社工場第一號第二號

錘數合計三萬錘餘被火燒失此本社營業上之一大阻障也當時本邦尙無火災保險會社其損失金實達四十萬圓以上即以本社積立金_{貯蓄金也}償之尙不能達其數也至明治二十六年募集社債二十五萬圓始著手復舊工事更購入晚近改良之紡機二萬四千錘至二十七年其工始竣爾後合計錘數爲五萬六千本

至明治三十三年本邦紡績業益發達又因汽機工業日興本社得達從來之宿望於二十四年因欲增設織機募集優先株四十萬圓(資本總額百六十萬圓)購入米國新發明自働滾織機五百台

明治三十八年九月因補充織布機械擴張費並流通資本之不足增加資本金八十八萬圓與原株合爲資本金總額二百四十萬圓

明治三十九年四月以臨時株主總會欲達與金巾製織株式會社合併之目的遂受金巾製織營業委託之事並決議更換優先株爲普通株尋六月於臨時總會決議該會社合併於大阪紡績會社及對於合併後增加之資本金與新株發行之件等至九月增加新株二萬二千株資金百十萬圓

金巾製織株式會社係明治二十三年所創立兼營紡織業錘數三萬一千七百餘錘
汽織機一千零零六台置分工場於伏見本工場係明治三十八年六月所收買錘數
一萬五千五百餘錘撚系錘數四千二百餘錘製系布之品質善良頗博需用者之好
評依時勢之進運遂兩社合併爲一

二會社之現在

所在地

本社及本社工場 大阪三軒家

分工場 大阪松島

同 大阪四貫島

同 山城伏見

重役 凡日本諸會社所用重要人員謂之重役

社長 山邊丈夫

監督員 廣瀨滿正

同 宅德坪

同 熊谷辰太郎

監查役 阿部市太郎

同 澁谷正十郎

同 肥塚源次郎

相談役 會議之意

澁澤榮一

工務部長 大川英太郎

同 岡村勝正

使用人員數

本社全體使用之人員出入頗繁不得知其正確之數其大抵如左

社員數 百十六人

男職工 一千四百人

女職工 五千四百人

合計 六千九百十六人

需要於右之給料額

社員 一年分 金五萬圓

職工 一年分 金七十四萬圓

三資本總額 紡績錘數 汽織機 製產額及其他

現在之資本總額爲三百五十萬圓紡績錘數十二萬六百餘錘（內一萬八千錘係新規增設自本年未運轉）撚絲錘數四千二百餘錘汽織機四千三百三十餘台（內一千二百台新規增設自來十月轉運）一年之製產額棉絲六萬五千捆棉布三千八百萬碼海陸軍被服地氈製織金巾天竺粗布等輸出於清韓兩國其數達十分之五

四機械

種類 製造所

紡織機械 一萬二千六百十六錘 英國鋪那託（プラット）會社

撚絲機械 四千二百二十四錘

英國聖渣利晤託晤(ザリントン)會社

織布機械 二千九百二十台

英國鋪那託(ブラット)及米國桑列爬(ドレバ)會社

原動電燈消火器等 原動力三十八馬力

原動製於英國噫庫哈打利布思(ヒツクハイダリ)會社

電燈製於米國賊乃那魯(ヤネラル)及耶幾率晤會社與英國馬渣鋪那疵託(ユザイブラット)會社

五原料產地及其價額

原料產地為米國印度支那於各工場全體一年間所使用之原料棉花三百六十二萬五十貫目其金額則為六百七十五萬三千圓

六貸借對照表

資產之部 明治三十九年下半年末

繳納未完株金 原名拂込未濟株金按拂
込未濟即未繳納之意

六〇〇〇〇〇〇〇 圓

器械代價 日本所謂代價即
以物代貨價之意

二四五三〇六七 五七

地所代價

二一六八二六 八二

建築代價

七八四九七六 四七

代器代價代器

五九七四 九四

工場用具代價

三九九九五 七六

公債證書代價

六〇七七四 一五

原棉代價

五五二四二三 二九

製絲代價

一一一一九 〇〇

製布代價

六四七五四 八七

積送品代價 凡運送積物謂之送品

三八七六九六 七八

石炭代價

六五九八 一三

屑物代價

四四一五 〇三

製絲半製品代 凡不全製者謂之半製

六八〇四〇 六七

製布半製品代

六六四三四 一三

製絲發賣代

一二七六一二 六三

製布發賣代

一六二七六一 九六

廢物發賣代

五〇四四 二四

銀行當座預金

凡臨時可以支取
謂之當座預金

一〇三一八九 二六

請取手形

凡一切講求日本概謂
之請取手形即摺子也

三一八三 七一

準備用品具代

一四七四六二 六一

寄宿所賬目

以後所譯賬目字原名
勘定即精算賬目之意

一六五六二 六一

雜賬目

原名雜勘定按勘定
即精算賬目之意

七一二一七 六二

未決算賬目

原名未決算
勘定解見前

八六四二六 八七

現金

凡現存之金
謂之現金

六一九八 九五

合計

六〇五四七五八 四六

負債之部

株金

凡日本集股之金謂之株金所
稱株式會社即合股公司之意

三五〇〇〇〇〇〇 〇〇

積立金

所謂積立金者即貯蓄若干
金以爲預備不虞之用者

八二二八〇〇 〇〇

配當準備積立

配當即分配之意即貯蓄
若干金以爲分配之準備

六〇〇〇〇〇 〇〇

圓

未拂割賦金

二一四三

九三

荷爲換金勘定

凡買荷物所用匯票謂之荷爲換亦名荷爲替

一五〇〇〇〇

〇〇

支給契約摺

原名仕拂約束手形即支給票摺類

六六二〇八〇一

三〇

棉花價未納金

原名未拂金

二一八三七

九三

買入品價未納金

同上

一〇一一五

三九

社員恩給本金

一〇四八三

七五

貯蓄金

三〇九〇八七

七九

複益金

原名繰越益金即利息追加所益之本金中國多譯爲複金

三六九一五

五六

當年益金

四六八五七二

八一

合計

六〇五四七五八

四六

七損益賬目 明治二十九年下半年分

總益金

內記

製造益金 一百四十二萬六千四百四十四圓五十錢

屑物益金 八萬五千四百九十七錢

雜收益金 三萬二千一百二十六圓九十錢

總損金 一百零七萬五千四百零八圓五十八錢

內記

事務所員 八萬五千零十三圓二十錢

工場費 三十萬零七千九百九十三圓四十二錢

職工請費 四十一萬八千七百一十一圓六十二錢

請税金 五萬三千八百二十三圓六十七錢

折扣金及利息 三萬七千八百六十六圓六十七錢

火災保險金 九千元

役員賞與金 六萬三千元

器械建物減價償却 十萬元

差引利益金

四十六萬八千五百七十二圓八十一錢

八財產目錄屬於固定資本之分

一機械

此金額二百四十五萬三千零六十七圓五十七錢

一地所

(坪數四萬千六百三十三坪五二)

此金額二十一萬六千八百二十六圓八十二錢

一建物

煉瓦不造坪數一萬六千一百六十七坪七七

附屬建物坪數七千九百二十一坪五二

此金額七十八萬四千九百七十六圓四十七錢

一工場用具

(帶皮外二百一十二點)

此金額三萬九千九百九十五圓四十七錢

一什器

(金庫五百六十七點)

此金額五千九百七十四圓九十四錢

九營業成績

爾來二三年間於一般紡績上頗得良好成績自去年七月與金巾會社合併後其結果愈得好成績利益亦漸次增進同社人士每謀滿韓地方織布販路之擴張積多年熱心毅力遂於韓國組織三榮織布組合於滿洲組織綿布輸出組合極力計畫於販路之擴張其前途正未可量也



日本工業調查錄第十三

紡績會社合併案

專務取締役管理員昆谷氏在總會演說之筆記

此次開會就合併案而表當局之意見其有益於議案之進行當不淺也茲請言其大要本會社創立之時雖內地紡績業順遂發達然僅能防粗絲之輸入而瓦斯紡績絲之輸入年年增加此國家不利之甚也故吾人於茲不論經驗之有無且不拘預算上利益之厚薄一爲國家之前途計二爲吾人同業者之紀念起見遂設立會社幸而時勢適宜開業以來此次對於株主分配金平均在一成六分五釐以上不意前年惡疫發生之際防疫費支出不少自積立金外並消耗資金全額之半

又就機械言之因其進步而復加意改良雖其間修繕費消耗不少而比較他社尙有完全優勝之勢又諸經費自明治三十五年以來雖經物價之騰貴而生產費之減少不過五分以上似此情形於前途甚有望也

然日露戰爭時粗絲爲軍需品其相需孔急故其受利亦不淺而瓦斯紡績絲却以戰

爭之故甚爲不振厥後戰爭結局需用頓加前年下半年以來所需甚多故供給忙而
瓦斯紡績絲之輸入亦藉此以峻其防且因彼之輸入實以促本業之進步邇年來之
增資日多一日明治三十七年四十萬圓內外明治三十八年一百五十萬圓以上又
本年殆達三百萬圓上下蓋現在內地紡績錘數之半額大約卽七萬錘以上之增加
查當開重役會時增錘已滿五萬卽增資一百萬元由是以推其大略亦可知矣
此種同業者宜於合併與否此又一問題不可不先行研究不合併則本社與他社增
設同一之瓦斯紡績由是而起多少之競爭其不利不待言合併則本社之方針與他
社多異其趣其結果必至株主不能疏通而意志亦爲之不洽

其後富士紡績會社希望合併蓋以彼會社之株主中多本會社之株主其製品販路
亦同一場所但本社自今起工非二年之後不能全然移轉

然富士紡績會社如以下所述既運畫以圖進行直欲達合併之目的但得援助以竣
其工則受利益亦必早

惟是本社之機械既進步改良基礎益爲穩固直欲作工業界之模範成立以來十年

如一日也此所以甚爲愛惜不願合併他社會之實情

雖然計株主出資之安固考國家戰後之經濟亦不敢祇顧私圖故仍以協同一致之心期於外界合併

一因合併以後則天災地變雖所不免而各工場分居卽一二工場偶罹不測未必傷及全部故平均之損害實輕而財產亦爲之安全

一因富士紡績會社資本二百六十萬圓增資二百四十萬圓（此二百四十萬圓之增資四回付入卽一回六十萬圓）增設工場二百萬圓以上其有不足則以積立金補用十年經畫所有之水力卽當一萬有餘之馬力紡績十六萬錘織機五千臺絹系紡績五萬錘又於程谷利用水力增設絹絲工場二百萬圓以上此際之計畫既買入地所選定機械須更派遣技師於海外調查

小山之第三工場紡績四萬錘工事之進行最早計畫之運用適宜此前途有望之會社從而合併自有特別之利益

戰後之經營最促商工業之發展輸入者則爲之防閑輸出者則爲之獎勵此吾人營

業商工者之幸也本會社以諸君之援護俾資本有餘更於營業上力圖健全且以合併之全力彼此扶助則本社或十年或七八年以經營之則當可圖進步矣

由是觀之則合併者實防輸入增輸出之最速事機其裨益國家非淺鮮又本會社之內容其競爭既可消滅其利益又相保護此出資者萬全之計也故吾人於茲提出合併案願諸君審議而贊成之耳

第二十二次報告書

明治三十九年六月中執行富士紡績株式會社之合併從而決算將本社營業之報告書財產目錄貸借對照表損益計算書利益金配當案當各株主報告如左

第一 株主總會

一明治三十九年六月二十日爲本社開第二十一回定時總會自明治三十九年一月至五月上半季間諸務之要領及勘定之報告當日自身出席者三十二名株數一萬六千八百七十四株代理付託五十九名株數九千四百七十八株合計自身出席及代理付託者九十一名總株數二萬六千三百五十二株

第二 官廳事項

一六月二十二日因監查役小澤佐助卒向東京區裁判所申請變更登記翌二十三日得其抄本之交出

第三 作業

一操業 作業之日數二十九晝夜間自五番手至八十手製絲總額四十三萬千斤

第四 株式賣買讓與之登記

一本月中株式賣買讓與之登記百七十一件此株數八千八百九十一株現在株主二百九十一名

第五 雜件

一六月十四日 新株第六回每一株付入金二十元訂於七月初一日繳齊先通知各株主

一六月二十一日 因富士紡績株式會社合併之要件訂於七月十四日在本會社開臨時株主總會各株主進行議案特此通知

第六 職員及職工

一 使用人時有多少之增減現在之數如左

事務長以下技師技手及雇員

七十二名

男女職工及勞役者

二千七百三十名



日本工業調查錄第十四

大日本麥酒株式會社

一緒言

日本之麥酒釀造起於明治九年當時北海道置開拓使廳獎勵農事大麥之耕作獲繁盛之結果欲得適當之用途於是而官辦麥酒釀造事業始起其先民間雖有謀創辦之者然迄無成立日本之需要悉自海外輸入幸有此舉而東京之櫻田淺野等麥酒之名始出然釀造之根基雖定而當時內地之飲用猶未盛行且釀造亦未臻完備其消路全爲獨逸所製之ストツクビール所奪至明治二十年東京之日本麥酒會社起釀造惠比麥酒大阪之大阪麥酒會社起釀造朝日麥酒橫濱則有キリン麥酒北海道開拓使廳之所經營者亦成札幌麥酒會社而星章之麥酒乃盛行於市此自二十年至二十六年之情勢也迨二十七八年戰役之後內地之麥酒飲用大盛且海外之輸出漸次增加於是各處多有創立麥酒業者然因創業者多而各欲博商標之信用利販路之競爭遂不惜投莫大之資本金養成此競爭劇激之大勢於是而破產

廢業者又接踵而出至明治三十三四年之間所存者惟北海道之札幌麥酒東京之
惠比壽麥酒大阪之朝日麥酒橫濱之キリン麥酒半田之丸三麥酒（後改カブト
ビール東京之東京等麥酒六種而已然其間依然因競爭之劇烈而減殺其利益至
明治三十七年麥酒業者均大受蹉躓於是三十九年正月九日大阪麥酒株式會社
日本麥酒株式會社札幌麥酒株式會社三處合同創立大日本會社而最近東京麥
酒株式會社亦爲所買收故現存者僅大日本麥酒會社及丸三麥酒會社所改稱之
第一麥酒株式會社キリン麥酒會社之三所耳時至於今海外之輸入殆無而日本
之麥酒反輸出東洋各方面計昨三十九年之輸出額已達百五十萬於是昨年來內
地之熱心實業者依然踵起於東京則有投一千萬元之資本以起東洋麥酒株式會
社者於神戶則有投五百萬元之資本以起オリエンタル麥酒株式會社者然慾望
太奢不克如願其創立之事業又未免生一小挫頓故前記各會社對於此業之擴張
甚覺灰心然內地之需要依過去數年之例每年增加十分之二三至於輸出雖不可
望如昨年之好果然亦不可謂之無大望耳蘇西以東之麥酒需要額除日本內地外

一年獲一千萬云云故日本麥酒之輸出將來之希望尤無窮也

二沿革

大日本麥酒會社在大阪吹田工場原稱大阪麥酒會社明治三十九年正月與日本麥酒及札幌麥酒二會社合同而成現在之組織即以前明治二十一年鳥井駒吉外山修造二氏爲創立之委員以資本金十五萬圓所創立者也後二十六年二月增加資本金爲二十五萬圓二十八年正月又增加資本金爲三十萬圓且大擴張工場二十九年七月更增加資本金爲一百萬圓三十八年正月七日至加至一百五十萬圓之資本金於是事業乃大發展爲日本第一之大工場翌年遂合併他二會社創立以來其當社長之地位而苦心經營者即鳥井駒吉是也

三組織

三社合併後固僅爲一工場然舉其合併以前三十八年十二月之大勢則如左表

一資本金

一百五十萬圓

內赤拂入金

三十七萬圓

一所有土地建物 一萬八千五百八坪

一建物坪數 五千八百九十八坪

一營業所數 三所

一重役人員 五人

一役員人數 四十四人

一麥酒釀造額 一年 三萬九千八百零六石

一麥酒販賣額 三十九年 三萬一千六百八十八石

一製瓶數 三百八十七萬一千六百三十一本

然現時之狀態與此大異其第一敷地增加為六千二百五十三坪目下增築一千餘坪之工場本年中豫定竣工又釀造額目下亦達六萬石增築完成之時自明年可釀造八萬石夫一工場能釀造八萬石非但為大日本麥酒株式會社所有場中之最大者且為日本惟一之大工場其他萬般之設備大擴張改良自今數月間迥非三十八年之形勢所可比擬今揭大日本麥酒會社組織之一斑於左以供參攷

一 本社所在地 東京府荏原郡目里村大字三田二百四十七番地

一 支店所在地 大阪府三島郡吹田村八百六番地及北海道札幌區北二條

東四丁目番外內

一 工場所在地 目墨場 吾妻橋工場(以上東京) 吹田工場(大阪) 札幌

工場(札幌)

一 製造所 吹田 札幌

一 製瓶工場 吹田 札幌

一 資本金 五百六十萬圓 內未拂込金 一百四十一萬五千圓

一 株主數 一千二百二十五名

一 重役 社長馬越恭平 常務取締役植村澄三郎

取締役澁澤榮一 三浦恭輔 田中市太郎 大橋新太郎 重德平

監查役大衾森八郎 土居通天 笈元忠

大阪支店及吹田工場重要之人如左

一 大阪支店庶務課長 武田常太郎

一 大阪支店庶務副課長 曾田根澤

一 大阪支店庶務副課長 細矢方正

一 吹田工場場長 高橋龍太郎

一 吹田工場製麥總長 根上耕太郎

一 吹田工場釀造總長 三宅重高

四 工場設備與工程一班

吹田工場分左之五部

一 製麥 二 釀造 三 製品 四 機械 五 製瓶

(甲) 製麥部

本部製造之麥芽即使釀造用之大麥發芽而乾燥之謂之麥芽該工場買收大麥精選而貯藏之麥芽製造之順序第一入大麥四十五石於一鐵製之槽以水浸二晝夜以一榨空氣洗滌之轉於發芽器其發芽器謂之「ユツ―ゲル特許ニユ―マナツ

クトロンメル」屬歐洲最新式置大麥於此發芽器中八日送必要之溫度及調和濕氣之空氣至一定之程度使之發芽次投之於ホイロ場經二晝夜徐徐加溫以乾燥之此製出之麥芽謂之ジロ於是移於特別之裝置貯藏室該會社之製麥工場爲最新式非但於日本爲不可他求者即在獨逸亦爲稀見之完全物又大麥及麥芽由自動的工場輸送於各所其動利用電氣

(乙) 釀造部

先碎麥芽送於器械次混和溫水以蒸氣加熱使十分糖化於是濾之移於煮焚釜經數時間沸騰又送於冷卻室冷至攝氏五度更移於醱酵室加入酵母醱酵室四時均爲攝氏五度之溫度而醱酵室備可容四十石之醱酵桶數其總容量三千石置此室十日乃至十四日之久前醱酵終送之地下之貯藏室貯藏室排列二十石乃至四十石之貯藏樽其總容量約二萬石此室爲攝氏零度乃至一度之溫度貯入室內之後醱酵之起約在三個月後起時以唧同送於濾過室而濾過之函之於瓶及樽醱酵所須之酵田有純粹培養室之設備培養而使用之

(丙) 製品部

製品部者入麥酒於瓶而施一切之裝飾以出口販賣者也此處有施特別之裝置洗瓶器械及函瓶器械入於瓶之麥酒置之水溝內以水蒸氣加熱而封之當需要最急之時一日可封一千五百箱即八萬本一人一時間大約能封八百本

(丁) 機械部

掌一切機械及汽罐之使用舉其設備之大要者而言之則有蒸汽機關百五十馬力者一臺七十五馬力一臺任製水機械之全部且傳動力於工場及其他各處別有九十五馬力者一臺與四十五馬力者二臺爲發電機供給電力及電燈又有「ホリラーハランカンヤイヤー」形徑七尺長三十尺者五本每日於運轉機械之外送水蒸氣於工場各部以溫之更有製氷機械一臺約可製造百噸之氷然工場所造之氷極少蓋以能使用較氷尤有利者之混鹽化カルンユーム之水液冷至攝氏零度以下六七度送之醱酵及貯藏室以冷却之

(戊) 製瓶部

有シーメンズ式爐四基每日能作二萬四千本

五原料及其消費額

- 一 大麥用與京都府下葛野及訓二郡之村衆會所特約耕作之ゴールデンメ
ロン種其量約一年一萬石
- 二 當工場大麥所作麥芽之不足分概由奧大利輸入其量亦每年一萬餘石
- 三 ホツプ由奧大利及獨逸輸入一年一萬四千餘貫(一貫約抵中國六斤四兩)
- 四 石炭用九洲炭氣罐室及製瓶室每月共須百萬乃至百五十萬斤
- 五 製瓶原料之砂取之工場之東一里之三島郡山田村
- 六 樽箱包裝用具等隨時隨地購入

今舉三十九年中當工場之原料及各項消費於左

原料 三六八、四四元〇、〇六八

石炭 一八、五五四二〇〇斤

コークス 一〇、六五〇斤

木炭

一、七三七俵

薪

一三五九九七貫

六製品及販路

當工場所製造者有朝日麥酒及特製朝日麥酒二種特製朝日麥酒以輸出海外爲主自本年始售於內地因其味良好甚得好評其製造額三十九年中豫定造六萬石之譜然以昨年景況甚佳盡全力製造之竟超過豫定額遠甚故今日遂增築工場今由前年度加入繰越品昨三十九年之販賣額有如左表

總販賣額

三十二萬八千四百八十一石

內地販賣

二十萬六千六百六十一石

海外販賣

十二萬四千二百二十石

朝日麥酒之販路輸出於東洋各方面及西比利亞內地爲大日本麥酒會社製品中第一內地則東京以西之各方面無不到處

七使用人及職工

使用人共六十六名(自三十九年十二月末至現在)職工六百八十二名(內女工百八名)職工工錢男最高者一元五角最低一角二分平均約四角一分三錢女最高三角最低一角二分平均約一角四分四釐

八世評

朝日麥酒創立以來以二十年之經歷其製品之在內地甚有名譽各會社分五時代互相競爭其結果朝日札幌惠比壽キリレ四者各有勢力範圍朝日麥酒自清韓方面以及台灣占有最廣之區域其販路方法最巧妙且最熱心擴張一年增數十萬元之經費

今日東京以西朝日麥酒之購客最多清韓方面尤其獨占也近時又於西北利亞地方得好名譽將來之發展更無容疑



日本工業調查錄第十五

八尾製油所合資會社

一沿革

本社初稱爲日本製油株式會社明治二十九年七月西尾辰三郎奧田二富太郎植田一郎武田駒太郎未吉平三郎等並其他十數人之發起以資本金十萬元創立營業成績頗不見佳至三十四年乃變更組織右五人之外添入池永新兵衛桑名彌吉等爲七人之合名會社後三十八年七月又爲更改係此七人之合資所組織本會社之基礎乃漸定焉營業成績亦好現今關西地方至目爲本業之重鎮左所分記之項均爲本社之大概

三十四年組織變更之時即改爲現在之名稱

二會社之現在

所在地 大阪府中河內郡龍華村八尾停車場前

資本金 金十萬圓

工場 敷地 二千二百六十一坪

建地 一千百十一坪二五

棟數 四十五棟

内平家建瓦煉造三棟 坪數一百十五合

平家建木造十四棟 坪數三百五十坪九合四勺

倉庫平家建木造九棟 坪數三百三十九坪

事務所其他平家建木造十二棟 坪數一百四十三坪七合五勺

新築工場其他平家建木造十二棟 坪數一百三坪五合

社員氏名

代表社員 桑名彌吉

同 武田駒太郎

商業係 佐野新兵衛

監查役 孝橋彌兵衛

技師長 中田藤太郎

工場長 阪口嘉造

職工數 男工八十五人

女工十五人

計一百人

就職時間及其工價 職工之就機每日十小時半若兼夜業則為晝夜交代之製每

朝自午前六時起始業

區別

最高工價

最低工價

平均

男工

金九角九分

金二角六分

金六角二分五釐

女工

金二角九分

金一角七分

金二角三分

(三)機械

種類

數

製造所

原價

ランカシヤイカ汽罐
并附屬ドンキボンア

一組

大阪大野鐵工所
現在無有

複式凝縮器附器機并
附屬給水ボンア

三組

同

カンダロカメリカン
ロール種子粉碎器

一台

英國ハルネロリスダエ
ンスエンドロリン會社

カンダロカメリカ
シケツトル(蒸釜)

ユウルヂンダマシン
(仮紋)

ハイドロリックプレス
壓搾器

ハイドロリックポンプ

兩側粕切台

プレスタンク

丸粕製造用
ハイドロリックプレス

ハイドロリックポンプ

蒸釜

煎釜

エレベーター

スリリオン

エツジストン

一台 同

一台 同

四台 同

一台 同

一台 同

一台

十台

一台

一個

九個

八個

八個

五個

金二萬千一百六十

油タンク 念五個

精油用攪拌タンク 三個

八尺タライ盤 一台

器械機ボール盤 一台

器械機シカル盤 一台

明突物器械 一台

送油ポンプ 五個

傳動車輛 一式

送油パイプ 一式

蒸汽パイプ及其他 一式

右如重要機械之製造及原價均已詳載其餘不記但小機械大約內地得以製造右機械類全體合作時價需金三萬六千二百三十餘元總馬力爲七十馬力

四營業之目的

項目詳於前後本社營業之目的如左所記

菜種胡麻亞麻仁荏子實等諸油及肥料之製造販賣

五消耗費

最近半期間之工場消耗費如左所記

一金六千百七十四元五角四分三釐

炭石油機械油

(烏伊斯)
ウイス

油類瀧紙救濟費旅費手數料及其他

六製產額

本社一年間之製產額菜種約五萬四千石其他諸油約一萬一千石內精製油五千

石油粕約百八十萬貫

(一貫合中國)
六斤四兩)

七原料價額及其產地

原料之價額時有高低不能一定菜種平均一石約十三圓內外其產地爲近畿北海道薩摩上海等之各地方

八供給

海軍鐵道砲兵工場油之需用最多其肥料全國雖到所販賣而需用之最重者則爲
關東

九保險額

工場及其他建物金一萬八千元

汽場汽罐及附屬品金二萬三千元

倉庫及事務所金七千元

物品保險金六萬元

合計金十萬七千元

右均爲共同火災保險會社所保險者



日本工業調查錄第十六

食鹽科枯斯株式會社

緒言

食鹽之需要最廣使一日無之必不能支持生活故其需要爲永久品且與一時流行物異此可得而判斷者矣

當製此有望之商品時現今社會之狀態果歡迎舊時製法之食鹽否內地勞動者因賃銀騰貴若使現今鹽業界不遂行其改良之手段則鹽業家之利益當年年減少而人民購求此至貴之食鹽於國家經濟上必釀成最大之損失日本食鹽コークス株式會社有見於此一面用專賣特許之新式窯產出食鹽及骸炭一面擴張於關東州製出製產費低廉產額豐富之食鹽於是鹽界之面目爲之一變幸計畫適中每年得非常之利益此亦國家經濟上一大可慶之事也

一沿革

日本食鹽コークス株式會社之創立在明治三十六年七月十五日當時資本金額

僅五萬元其翌年工事既成行製鹽窰入火式爰以初出製品規模狹小不過試驗的操業而已日露戰爭之際得挾供給軍用之榮實則不能十分供給而其鹽價以鹽稅施行非常騰貴加之石炭亦甚不廉故於三十八年十月增加資本金爲三十萬元幸製品之聲價逐日高漲於再製事業之前途大有希望乃擴其事業於新租借地之方面稟請關東州都督府先於雙島灣開設五百町步之鹽田同時於貔子窩東老灘開設三千町步普蘭店開設五百町步未經數年即完成四千町步廣大之鹽田會社之規模如斯宏大而以三十萬元僅少之資本不能使事業擴張備極完美故於本年一月經株主總會議決增資本金二百萬元現在已經收入資本金七十四萬二千二百五十元貯存金八萬七千五百五十七元創業未出四年而鞏固之基礎已立雖由於當局者之敏活亦食鹽及コークス事業之選擇最得其宜也

二會社之現在

A 位置組織

神戸市東尻池村二百三十二番地屋敷

日本食鹽コークス株式會社

東京南葛市郡砂村又兵衛新田

同 社東京分工場

香川縣十豆島西村

同 社小豆島分工場

關東州大連市

同 社大連支店

關東州鹽田

一 貔子窩東老灘

二 貔子窩碧流河

三 雙島灣

四 普蘭店

五 營城子

日本工業調查錄

百十五

會社之重役由取締役七名監查役三名相談役一名而成復由取締役中選置社長一名其營業方法除庶務課之外復置作業販賣二部在內地之工場專從事於再製鹽之製造原鹽則關東州製出之

三工場設備

A 餘熱式製造窯

餘熱式製鹽之裝置於普通製造窯後部之上開焰道數條而與焰道連絡之焰溝漸次至後其後部則大間隙又因簣以槓架阻壁而架釜於其上此食鹽製造之裝置也其目的在利用骸炭製造之餘焰以勻熱釜底而使完全結晶且勿使焦着釜底內面之結晶鹽

由此裝置食鹽最先斟酌鹹水之多少入於釜內於是燃石炭於窯閉鎖窯扉而石炭燃燒所發生之火焰由焰道入於焰溝勻熱釜底由是而於他之焰溝也亦然逐次如斯終從放煙道逸出而釜中之鹹水既已結晶之後收集之置於他器復以濃厚之鹹水入之

要之此裝置在使火焰均勻燒燃釜底而釜中之結晶鹽不被其燒着故無釜底破壞之弊鹽之結晶細微而純白不僅可收集之而已且利用製骸炭之火焰無庸再置燃料真極有利益之事也

會社所裝置之製鹽釜幅六間半長四十八間者有二座每座有燃燒口三十石炭使用之量一晝夜須三千八百斤

B 機械及器具

ポンプ及ボイラ之外均無須記載ポンプ四馬力半ボイラ一徑三尺七英尺長十三尺十英尺

C 使用人職工

統兵庫本社工場及東京—小豆島—大連支店事務員八十七名內有大連支店者在勤者十七名

其他之使用人概屬於職工其數如左

兵庫 百二十人

東京 百二十人

小豆島 四十三人

關東州

魏子窩

三千人

雙島灣

七百人

四鹽田

會社所有之鹽如左

一 魏子窩東老灘 三千十九町六反七畝二步

二 魏子窩碧流河 約一千五百町步

三 雙島灣 一千五百六十六町三反五畝

四 普蘭店 三千一百町步

五 營城子 約五百町步

此外大清河大洲河之地積約七千町步現尙在稟請立案中

魏子窩之鹽田(即魏子窩沿岸一帶之干瀉地)長亘數里干瀉地之幅員最狹者一

里廣者二里此內除歸土人經營之一千七十町步外餘均爲未開之地會社所有東老灘碧流河之鹽田平坦如砥無河水汎濫之憂亦無砂洲池塘等鹽田不適當之處故開設工事極爲容易

雙島灣鹽田與旅順管內之鳩灣相隣其內有村落數十亦平坦之干瀉地也四周有天然之山陵以遮風浪海水清澄製鹽純白又得海運之便利除土人旣已開設之鹽田約七十町步外餘千五百六十六町步其鹽質爲關東州第一云

普蘭店鹽田去南滿鐵道普蘭店驛僅數里之遙其地廣袤二千一百町步土人之鹽田僅佔十町步

右鹽田之內現經開拓者八百町步

五製產額及價格

A 會社食鹽之製造額如左

- 一 兵庫工場再製鹽之製造額一年 一千五百六十萬斤
- 二 小豆島分工場同上 二千萬斤

三 東京分工場

一千二百萬斤

計二千九百六十萬斤

此價格八十八萬八千元

但每價格三元

目下從開拓鹽田八百町步內所產出之天日製鹽六千萬斤

乃 ユークス

兵庫工場一年製造額

一萬四千四百噸

小豆島分工場

二千四百噸

東京分工場

一萬四千四百噸

計二萬千二百噸

此價格三十七萬四千四百元

但每一噸十二元

六製產費

每斤鹽之生產費(加工費)在兵庫每百斤三十四錢(三角四分)ユークス每噸須一元二角八分

七 販路

會社之鹽田面直隸灣北接普蘭店南接雙島灣面長山列島控韓國及日本者則有貔子窩普蘭店二地鹽田之製品以鐵道之便由奉天可輸出於西北利亞一帶雙島鹽田之製品則可向日本內地爲市場貔子窩則從東部一帶之地得輸出於韓國島島等處其地勢有容易搬出之便而日本內地之消費額每一人約十七斤餘其總額不下八億有如斯最大需要額之商品即再製之亦有充分之販路況從關東鹽田直接供給滿洲一帶及露領亞細亞其需要額愈加多製品之販路更無停滯之虞矣

八 將來之方針

關東鹽業之最有益徵之現在概可知矣今於貔子窩方面敷設輕便鐵道建築家屋至明治四十年末極少當有千町步以上之開設誠盛舉也會社近年來之所以巖然頭角於本邦者全由以上之經營着着進步也彼決不以現在之地位遂滿其心志

必更擴張其基礎焉茲舉其開拓關東鹽田地域(約四千町)之順序於左其方針以五年間完成其開拓地云

第一年目 二百町步

第二年目 八百町步

第三年目 千町步

第四年目 千町步

第五年目 千町步

今值第二年目既已開拓八百町步矣而其生產力即最少之限度亦有如左之所豫期者

明治四十年度 六千萬斤

四十一年度 一億八千七百五十萬斤

四十二年度 三億萬斤

四十三年度 四億八千七百五十萬斤

四十四年度

六億萬斤

即當工事完成之際當操六億萬斤產出之勝算以有此大設計故會社擬定製小蒸汽船往來於鹽田及大連之間又擬開鑿長數千間之大干瀉地以通水路直從海外達於製鹽地云

明治四十年會社之純益豫算計二十萬千二百元即對於收入之資本金七十四萬二千二百五十元年利二錢七分也明治四十一年爲二十九萬六千八百八十元之豫算與一年四成之收益相當故其所豫定之事業至明治四十四年定成則其時之利益一年當達六十萬元以上

欲擴張如斯大事業不能不需最大之資本金額據會社之所豫算關東鹽田之開設費當在百二十一萬七千元之譜然以每半季內所收利益金之九分使流用於翌年之資本內則所欲需用之資在現在之收入金內亦容易措辦也



日本工業調查錄第十七

日本精砂糖株式會社

深川區小石木河町

本社承前社長鈴木藤三郎氏獨立經營赤砂糖精製本業之後於明治二十九年二月爲資本金十萬元之株式會社其次則三十萬元更增資至六十萬元有逐年隆盛之勢迨至明治三十八年則四百萬元矣去歲更與大阪日本精糖會辦一躍而爲千二百萬元之大會社各股東處每年有六成四之配分云

本社之配業

輸入爪哇產之赤砂糖以製造三種糖四種糖之純白糖爲業產額二億萬斤價值二千五百萬元其內一千萬元係輸出於上海漢口天津牛莊及其他滿韓各地者也又現謀製輸出南美秘魯之赤砂糖尙在精製試驗之中云

工場之設備

茲述合併前東京深川工場之狀態如左

精糖工場之所以異於他處者在少以瀆罐之熱力爲使動機關而以爲熱或水蒸氣

而使用之由水與溫度而去惡臭除不純之物分離密度而爲白色結晶形也

敷地一萬六千坪在小石木川之左岸建造四棟煉瓦造之工場有大小倉庫事務室十餘棟更添附三基之扛重機於河岸以便起卸貨物

今於左之作業順序以陳述機械之名

一昇降機 原料受容器(拾砂糖鬆解蕊包以入於容器)

二溶解器 受液機 揚液機 加之以水而提伸之

三清淨器(エルシネル) 糖液函 爐袋 洗濯機 揚液唧筒

四揚液器 渣函 揚液唧筒 以上反復三重之作業

五骨炭濾過器 輸送帶エネバートル清水函 唧筒自動熱湯函 空氣壓迫

機 受器

六再濾過 エレバートル 瀛機 於赤熱之レトレル内除去惡臭之瓦

斯

七無氣罐 コンデンサー 無瀛コンデンサー 用水揚唧筒 糖液函

八 ウエストン 試調帶 水力分密機 攪拌器 グラスホツパー 輸糖裝送

エレベートル 瀝機 除去糖中之密

九 自動橫置結晶罐 無氣唧筒

十 瀝罐唧筒 使用水濾過地

十一 發電機 電燈

十二 骨炭製造鑪 骨炭碎器 口飾器 此骨炭製造裝置也

十三 附帶材料 カンペラ袋 瀝袋 密樽就藤器裝置由舊經營者鈴木氏多

年之苦心經驗之所案出即如瀝罐十七座每年須消費二十萬斤之石炭又機械之評價由特許權及他之關係頗難明悉大約在三十萬元之內外云

事務員五十名 技師技手五十名 職工五百人 人夫二百人

技師長松井深次郎

冰砂糖之幅業

冰砂糖者以精糖爲原料而使凝固結晶者也製造年額四百萬斤其價八十八萬元

清國者爲對於該品之最大需要地也今陳述其作業順序如左

溶解白糖於溶解罐內使通過濾器去其砂塵更使通過骨炭濾器藉エレベートル而扛伸之行糖分配之裝置然後入於鈴木氏所發明之冰糖結晶缸內使之凝固



日本工業調查錄第十八

大阪製果株式會社調查報告書

一沿革

明治三十四年九月大阪人小澤莊吉(現技師長)起而取法英國式製造

俾斯各多
ビスケット

以三萬元資本金拂込(存貯也)其半額而爲合資會社之組織自翌三十五年正月開始營業當是時社會之嗜好尙不離舊來之食品加以製造方法亦不脫幼稚之域未能發達迄山岡千太郎入而爲社長變更組織而爲株式會社力謀擴充販路改良製法以銳意改良其結果乃稍有成績既而大阪市開內國勸業博覽會(第五次)乃采用進步的廣告之法名聲漸揚越三十七年日露之戰事起益益製出重燒麪包補糧餉之不足迄後露國俘虜被收容於濱寺天王寺又賴ビスケット以供給其食料所供給總額重燒麪包共二百〇五萬九千六百九十八磅代價金計二十四萬九千一百六十七元二十二錢又ビスケット共二百二十八萬五千四百三十八袋代價金計三萬四千二百八十一元五十七錢可見以如此細微之製果對於彼我百萬將

給養其所需用有如此之大者

軍旅既畢需要頓減加之戰時中有設備不完全之同業者接踵勃興出產既多而需要已少市價驟低同時資本薄弱之同業者相繼倒閉本會社因得優勝之名而上最後之大舞臺

此間會社之當事者從俄領浦沙斯德漸漸視察樞要之地韓國全部跋涉殆遍以擴充販路於外國更從漢口上海巡歷新加坡南洋諸島招徠顧客於海外此三十八年自夏徂冬之事也今中川勝藏新入爲社長渡邊益夫爲支配人着着力求改良其製品當有進步者

二會社之現在

A 位置及組織

大阪製果會社在大阪市南區下寺町四十丁目事務所工場倉庫等皆建於同一構內置分店於大阪市東區高麗橋二丁目

營業組織分販賣部作業部二種販賣部有五名之社員作業部技師長小澤莊吉之

下有一名之助手兩部共執務於支配人渡邊益夫督勵之下

B 重役(主要事務員)

取締役中川勝藏川本武三郎石崎善三郎監查役谷崎新五郎佐野幸助

三工場之設備

工場有新舊二棟其中分調合室乾燥室汽罐室仕上(功成之意)室包裝室及製造工場之數部與二棟倉庫一棟事務所互相聯絡以製造各種之乾餅(總坪數五百坪)

工場內最重者二坐之自動燒窯也前口約十尺橫深約三十尺大部分以煉瓦製成通焰道於上下存空隙於中間中間架二條之鐵鎖載排列ビスケット之鐵板於其上以自動的機關徐徐通過窯中以便燒窯其裝置即爲英國式築造費計二千五百元

今第三之燒窯正在新築造中至本年夏季則可落成

其他十五馬力之汽罐十馬力之汽機各一臺砂糖煮沸釜一個混和機一臺ロール

一臺斷裁機一臺ドロップビスケット機械蓬萊豆製造機械各一臺外有若干之果子模型鐵板等六十種トロック四臺其餘之器具三十六個代價總計二萬一千三百五十八元六十五錢二釐

(B) 使用人及職工

使用人七名給料月額每一人平均三十元

職工男十五名女十八名而賃銀男工平均一日受四十錢女工平均一日受十七錢以外雖有約二十名之包裝運搬人夫平均日給受四十錢然不常僱視各事業之繁簡以定職工之增減當戰時最暢銷之際男女合計增僱百名以上云

C 石炭消費額

隨事業之繁簡以爲增減當戰時有一年所用逾一百萬斤者目下平均一月六萬斤即一年不過消費七十二萬斤一萬斤之代價約四十元

四製品種類並產額價格

一 咀嚼衣多
チロブサイド

三 格昇勒相
ユンビネーシヨン

三 格斯多斯多勃
ホスタルスタンプ

四 咀摹
ジム

五 梅茲欺斯
シツキス

六 巴夕夫依雅
バターフイソクカイ

五商標

總稱以上之製品曰ムスメ即ビスケット(姑娘印乾餅)即以此式登録商標

六原料

一米利堅粉 產地 北米合衆國 濠州

一マタ 同 濠州

一砂糖 同 德意志國(ザラメ)

一牛乳 同 內地

一雞印

同

內地

一香料

同

各外國

七製造工程一班

製造工程之一般先將前記之原料(除砂糖)及其他諸品於調合室中以適當之調和而投於工場內混和機中先以滾沸釜滾沸使其砂化爲溶液然後傳達動力則混和機條忽活動攪拌混和諸料遂煉成彈力甚強之餅是爲第一工場

已煉成餅後運於ロール機臺上則得適宜之厚量其狀如帶更上於第二之ロール機臺上反覆如前述之作業而運於斷裁機上是爲第二工程

運於斷裁機上一度以後即爲扁平平坦掃清表面通過於篩入適宜模型之ロール下然後成種種之形體而出於臺下接受於其處者有自動的鐵板排列於其上而運出於燒窯之前面爲第三工程

燒窯之中間所置於二條鐵鎖上之鐵板及ビスケット之列次徐徐進入於窯中受上部及下部之溫度出於燒窯之後方時已成完全之乾餅(ビスケット)而適於食

用矣是爲第四工場

八販路

製品之販路在日本內地賞用殆涉於全部而及於臺灣全島遠至於南洋羣島新加坡上海漢口等處皆有販賣店又高麗全國營口牛莊遼東半島奉天俄領浦汐斯德等處

九將來之方針

今後之方針至要在製出上品善美容器包裝等與外國品角逐於海外近正計畫增加資本金十萬元以上



日本工業調查錄第十九

金原製造罐詰合資會社（罐詰即罐頭品）

一沿革

金原罐詰製造合資會社爲日本唯一之罐詰業者創業自明治二十六年

創業者現爲本會社長金原武之助來紀州之藩士中年爲北海道開拓使廳技師後察看大阪罐詰製造之利益至大以博當日本尙未發達之時代獨力創辦設立工場又出張於原料豐饒各地方設分工場與大阪本店相呼應愈熱心從事於製造

本社自三十九年改簡人組織而爲法人組織稱合資會社其共同經營有主要各社員皆係親戚交好共利害同辛苦以從事於擴張發展其基礎頗鞏固其信用亦漸次增進

願去十餘年間本社得最好之成績在日清戰爭前後及日俄戰爭中蓋因本社特出糟秣廠（屯集兵糧之場所）受罐詰納入之使命故也本社納入罐詰各種皆博非常之盛名本國殆無可比本社罐詰製造之佳良者

二組織

金原罐詰製造合資會社係金原武之助創業去三十九年六月改現今合資組織現在本社業務擔當社員之主要人名列舉如左

金原武之助

金原英吉

金原壽衛

右三人皆近親之交好者

三內部之組織

金原罐詰製造合資會社內部之組織得區別爲營業部與工場之二種而附帶於本社工場各地方有六個之分工場

營業部區別爲會計用度取引職工係等金原武之助主其指揮金原英吉及金原壽衛二人綜攬一切之業務並監督其他之事務員及職工之任

四本社之所在及工場各分場之所在

金原罐詰製造合資會社置本社於大阪市北區朝日町一番屋敷（各家地域）設工場於北區天滿橋筋二丁目

附帶於本社工場之分工場凡六所如左

- (1) 隱岐國西鄉
 - (2) 紀伊國和歌
 - (3) 紀伊國田邊
 - (4) 丹波國柏原
 - (5) 兵庫縣神戶
 - (6) 出雲國松江
- 五工場之設備

金原罐詰製造合資會社工場之設備從來之罐詰製造業未有如此整頓者其工程大略分類如左

(1) 原料之製造

(甲) 煮上カゲ場

(乙) 庖厨場

(丙) 殺菌場

(丁) 溫室

(1) 罐詰之製造

(甲) 切斷場

(乙) 鐵付場(溶解金屬於罐詰之連續處曰鐵付)

(丙) 機械場

(丁) 護謨締場

右第一第二程有八部之分業其間順序有條不紊就中殺菌場與溫室之二部尤爲本社注意之場所溫室之熱度百八十度乃至二百度製品一旦收容於此室爲三日間之保留每日三時間如以上各分工場其必設於邊陲者以本社之原料總不外於各地方之食料物產故擇產各種物產各地方設工場於其緊要之部分

各分工場之設備目的在爲原料之蒐集有二方法一精製其蒐集物入於罐而運送於本社一鹽漬其蒐集物而運送於本社

六事務員及職工

金原罐詰製造合資會社本社之事務員目下八名擔任關於營業各課目并關於工場諸要件

本社分工場各置一名之主任社員以管理各分工場其配下有雇員數名專從事於原料之蒐集

七事務員及職工之給料

金原罐詰製造合資會社本社之事務員皆不用月給制度從社長至社員給有一定之手當(資給也)

社長之月極(即一定之意)手當金五十元別給雜費若干事務員之手當平均二十四元有實力與年功之差最高者三十五元乃至四十元最低者十二三元乃至二十元

本社使用之職工專用女工男工無爲職工者而僅爲雇人

雇人皆用年季制度最初採養成制度長使用於工場使爲各工程之監督者及執業者或從事於原料之蒐集

女工需用尤多者爲筍製造春季筍生時節使用二百名或三百名之女工現今收容女工百人使用雇人七八名

女工之給料大人平均一日錢三百文小人平均一日錢百文至於分工場職工之制度亦與此同

八原料之產地及其價格

金原罐詰製造合資會社之原料購入皆各地方之食料品大別之則爲果實魚貝獸肉等分工場即設於原料出產之各地方今列舉原料產地之主要地方如左

筍(山城)

松茸 栗(丹波伊賀)

魚族貝類(隱岐紀伊)

牛肉（廣島）

總之本社之原料品可謂由全國各地方所供給本社於昨下半年季購入原料價格約有五六萬元之多額云

九製品販路

金原罐詰製造合資會社其取引皆用現金即有巨大之信用購買者尙規定無現金則不取引本社之製品從來輸出於各外國不必本社之直接輸出由擔當本社販賣之各地特約店間接輸出於外國

本社之製品博好評於內地卽在外國亦頗歡迎現今米國各都市之店頭無不有本社製品之陳列販路之擴充於此可見

本社製品之主要輸出地方首推米國散布於香港紐約等處其總代金蓋亦不少次爲清韓各沿岸地而清人尤有愛玩該製品之癖又次之如マニラ新加坡ジャワ等處購買者亦多

十今後之方針

本社今後之方針在於業務之擴張各地方工場之增設及原料之蒐集益發展
本社精選其原料且注意於攝生與滋養世人早已熟知而本社猶不自滿假獨熱心
進行改良以期於極點總之本社今後之方針吾人之所刮目以待者正在於此也



日本工業調查錄第二十

春元石鹼製造所（石鹼即洋胰類）

大阪石鹼製造業之狀態

本邦之石鹼製造業近來蒸蒸日上著非常之盛況其產價額每年加倍試就其中最爲主要之製造地觀之可以知其狀態今以大阪及東京三十七八兩年度之產出價額對照大阪在三十七年度爲八十八萬六千五百四十一元而三十八年度則增加百四十三萬九千三百五十餘元東京在三十七年度約爲五十萬元而三十八年度則增加至於九十四萬有餘至昨三十九年其增加之數量更形顯著如大阪則至產出二百數十萬元其增加之率誠足令人驚矣

大阪之石鹼製造業者其數亦不鮮有工場組織者現有三十一所此中使用原動力者七所不使用原動力者二十四所使役職工十人以上五十人以下者七所使役十人以上者一所所製品價額如化粧用石鹼一年間製造價額約百萬圓以上洗濯及工業用石鹼一年間製造價額約二三十萬元

今舉在大阪市之主要製造工場大略如左

本所

係箇人組織

所在

大阪市東區粉川町

業目

石鹼製造販賣

資本

十萬元

創立

明治十二年

平田石鹼製造所

所在

大阪市東區和泉町一目

業目

石鹼製造業

資本

未詳

創立

明治二十三年九月

藤原石鹼製造所

所在

大阪西區幸町通一丁目

業目 石鹼製造業

資本 未詳

創立 明治三十七年六月

由利石鹼製造所

所在 大阪東區兩替町一丁目

業目 石鹼製造業

創立 明治十九年十一月

以上之製造業者皆有製造專業之工場且使用原動力而富於多額之產出力
此等之工場其中雖有置重供給內地之需用者而爾後皆將擴充向海外而求販路
就事實觀之現在輸出於南洋印度清韓等地方者甚爲不尠而特於春元工場所製
造之石鹼於海外頗受歡迎

本所製造所

一沿革

春元石鹼製造所於現在大阪市内之石鹼製造家中爲最富於經歷而尤有多額之生產力者也工場在東區粉小町一丁目其主爲春元重助氏而業務之監督即其子伊三郎氏任之

明治十年以來於大阪市内從事於石鹼製造業者不遑枚舉而其後或倒或失敗求其繼續至今日而奏成功者雖謂僅春元石鹼製造所亦無不可

夫石鹼製造業失敗者如其多究其原因安在蓋因當時社會有崇拜外國品之惡習因此製造者皆以模造外國品爲獨一無二之方法盡心力以研究其品質而製造之一時雖得不正當之利益而其結果反陷於粗製濫造之途至墮其信用而杜絕其販賣小資本家之遭破產者時時而有雖然春元氏則與此等之資本家大異其趣一面以在道修町所有之藥店爲其餘業一面則經營該工場資本富饒而規模亦比較各所爲大故當時受打擊之事不如各製造家之甚且現主重助氏雖經幾度之損失而補給不怠一心期望其成功曾將「ジャパン」所製之銘並其大阪春元之商標以爲記號以鼓吹自己之製品於市場其品質之佳良殆與舶來品無所別於是大受社會

上之信用漸次而增今日之盛大焉

二組織

春元石鹼製造所本爲個人組織而成其內部之指揮監督則現主重助氏及其子伊三郎任之其中組織分商務與工務之二部商務部有會計用度販賣係之三種工務部總之曰工場其中分釜場機械場乾燥場做工場分析室香料配合室之六部

三工程之大要

春元石鹼製造所由原料之買入而一手從事於製造其精造及其販賣總匯各部科於此一工場而與以各部科之某部分借力於他分業者之手而造出者不可同日而語也因其工場內之設備完全故其工程亦秩序整然能持續其間毫不見有遺漏之事且其職業與他之製造異有化學的趣味而其職務又稍清潔從事於此者莫不心悅而就業故其成績比之他之製造工業亦有大可觀云

就職工執業之區別其男工則從事於釜場及機械場而於做工場則用女工充當之其工程種類之大要分直焚法與器械煉之二種直焚法者先投適度之脂肪於釜中

再加カルカリ一與水而煮沸之至一晝夜間之久則化墨色透明之粘液繼乃量其鹼化之度既知得完全之鹼化乃加以香料及染料於是由釜中取出放置二尺立方尺上下之粹形小箱內而冷却之經冬時二十四小時夏時四十八小時之久見其稍成固體則拔而出之截爲棒形使乾燥三週間或四週間於其水分盡除去之後則更切斷之爲一定之分量置於模型之內而精細製成之是爲直焚法之大要

器械煉者有冷製與鹽析之二方法冷製者先投脂肪於釜中而煮之俟發出適度之熱時則混合カルカリ一性之藥品於是忽起醱酵作用而使鹼化以此鹼化入於如前所述之粹形內切爲棒樣更用機械而細切斷之至乾燥之後再用機械精細製之是也鹽析者先使釜煮沸之與普通之直焚法之程度相同再施以適度之食鹽使分解之而取出其浮於釜中水面上之部分與冷製同方法更以機械次第精細製成之是也

以上二種之製法其中最善者爲鹽析法及直焚法今雖猶爲普通流行之方法然非有熟練之技手以充當之則難免無欠缺點春元石鹼製造所向來雖以種種之方法

試驗而現今則以鹽析法爲主

工程之大要如上所述此一工場內雖有釜場機械場乾燥場精製場分析室香料配合室之各部必通過此等之各分科始得成完全之製品其他雖尙有透明石鹼藥用石鹼等之別而其製法無大差異

四製品之種類及數量

春元石鹼製造所製造各種之石鹼大別之爲化粧用藥用洗濯用等由物質而觀之則有硬質與軟質二種

至其製品額一年間凡七十五萬打其價額約八千元內外依右之計算則每月約有六千打內外之製產力每日平均得二百打以上

五原料

原料主要之產地雖在內地而亦有由濠洲印度地方買入者其種則以牛腊椰子油爲主此外更有香料染料等牛腊一百斤普通之市價約二十元椰子油之價目下頗漲普通之市價一百斤爲二十四五元

六商標

春元石鹼製造所之登錄商標凡五種

七事務員及職工數

春元石鹼製造所現在之事務員有十五名外技師一名技手二三名事務員從事於商務各分課技師及技手則在工場監督一切之工程職工數現在共有男女一百一十名內男工五十餘名女工五十餘名執業時間由午前八時起至午後四時止

八傭員及職工之給料

技師月俸八十元技手月俸四十元或五十元

從事於商務工務之事務員月俸最低者爲十四元最高者爲二十元

職工之給料爲手間賃制度男工一個月平均最低者爲七圓最高者爲二十元女工一個月平均最低者爲五元最高者爲十元

九營業費

營業費雖爲各工場各會社之所秘密而照合吾人之推測與其所聞之事實大略如

左

家屋 保險額一萬元 工場保險額六千元

事務員給料一年(但以一人平均月給十七元計算)金二千八百六十元

技師一人一年俸給額金九百六十元

技手二人以平均月給四十五元計算之則一年金一千〇八十元

其他雖有税金消耗費製造品運搬費及諸雜費等則無由計算

十資本及利益金

春元石鹼製造所資本金爲十萬元製造品年額及其價額已如前述買入價格及一切營業費則一年間之純益利金爲一萬元以上

十一營業成績

春元石鹼製造所之營業成績累年增加其製產力之比率亦殆每二年倍加據同製所所報告之營業成績如左

三十八年度之成績比前二三年其製產力約有二倍強之增加

三十九年度比三十八年度其製產力約增加二倍半強

以此亦可以窺知其一斑矣

十二機械種類及其價格

於同工場所使用之機械為左之三種

蒸燭機械(英國製)

一台

價格不詳

煉機械(米國製)

數台

價格不詳

押出機械(米國製)

數百台

價格不詳

十四製品之販路

春元石鹼製造所之製品以輸出者六分內地需用者四分較量而販賣之更詳記其輸出地如左

清國 芝罘營口天津大連安東縣奉天香港上海廈門廣東

英領印度 孟買加爾各搭

瓜哇 馬尼拉

韓國 京城 仁川 平壤 奎山

十五關於製品之世評

春元石鹼製造所之石鹼無論爲化粧用與洗濯用皆富於美評其在海外市場見有所謂大阪石鹼者莫不歡迎之蓋以其物品之良聲價之高有足令人驚者而諸同業之製造無有能及者矣

十六今後之方針

本製造所主任有言今後本工場之擴張當盡其力之所能及其製造之品不徒供內地之需要務使應海外之購求而後已則今後之發展豈有窮期也耶



日本工業調查錄第二十一

日本製粉株式會社(即麪粉)

本會社以製造麪粉爲業其資本金三千萬元工場地基面積千五百坪(方六尺爲一坪)其內百十餘坪有四層建築之工場二棟附屬倉庫五棟皆接小名木河岸水運之便不僅利于運送原料小麥輸入石炭而且有搭載製品麪粉于河中小舟之便利小麥粉產額去年中三十七萬袋其價百三十萬元配當利益二成三分其麪尙得十三萬俵其價亦十六萬元我國近來製粉業之接踵興起不可謂不盛矣

一 創業歷史

明治十八年即距今二十三年前鹿兒島人野村氏始於此地爲小麥粉製造之起原當時產額一年間僅二萬四千俵不過今日二十分之一然自後米價騰貴漸次多食麪包之需要屢遭凶年與外國米相拮抗而擴其販路市中之饅飽蕎麥店亦需精白麪粉加之於日俄戰役軍用重燒麪包爲絕大之消費迄至戰後需要不衰本社定於本月末豫定倍加資本爲百萬元立一大分工場于兵庫

二製造所之設備

粉碎小麥先精選原料小麥次以煖室回轉之方法乾燥之以ロール(諾祿)反覆粉碎之細篩數次粗者更粉碎爲細末填于袋此等作業皆用機械其備付(準備)順序如左

(1)原料精選機三重 爲箕及透之作用而除其塵埃夾雜物及秕粒

(2)乾燥器二臺 以滾熱乾燥麥粒使易粉碎

(3)ロラ(諾拿)十七個 回轉而碎麥粉漸次爲細末約八回而爲最細末

(4)粉篩器十八個 受粉末而動搖排出糟粕于他方

(5)麩篩器四個

(6)填粉機 篩畢粉末從漏斗狀管注入于袋口

(7)昇降機 原粉及製粉接續昇降於二階三階或四階不賴人力而用此機械

此爲工場職工少之原因即職工不過五十餘名

機械之原動力準備 拿恩加恩耶 ランカンヤ 式二百三十馬力滾機三個 調恩得恩沙 エンテンサ 橫式復式

二基皆英國製惟製粉機米國製也機械原價二十年間漸次改作殊不容易算定然

總額約十萬元相當云即今夏新設于兵庫之工場亦約使用十五萬元

三營業費

最要資金爲小麥原料而其價格二十三萬元內國麥與外國麥殆爲同額外國品色白而粉質稍多內地麥滋養分多而粘亦多色澤稍劣于外國品以多年之經驗用兩種之混合

石炭爲原動機之使用其費一萬元其他如左

運賃手數料 五萬元

袋 四萬五千元

役員職工給料 一萬六千元

技師年俸千元以上二名 下級職工日給三百文以上

四製品之販路

本社之製品附松印竹印梅印軍艦印之商標其過半賣于東京而應橫濱靜岡山梨長野新潟北海道仙臺俄領宜格得衣夫斯姑ニユテイフスク之買求

又原料小麥中舊用北海道小麥前年來採用外國種大加改良今殆與外國相拮抗
清國平原廣野較日本尤宜于麥麩粉之食用亦較日多常食麩包歐人尤多製粉之
利益亦將優於我邦

五、營業近況

去年下半年期買入汽機三基代價四萬二千元定造製粉機于米國之他衣ク馬莫恩
タイクマーモン
會社其代價八萬二千元又事務所新建築請負(清語包工之謂)契約三千五百元
去年下半年期從業日數百六十八日而總挽石數七萬七千六百四十四石比于上半年增
加二萬九千石比于前年之下半年增加九千八百石以此勢漸次增進時究以本會
社之現在設備不能應其需要必實行工場之擴充

本社之位置接着小名木河岸可以接約出入之運賃不僅營業上之利益甚多且地
租亦約四倍於本社之評價此今日之狀況也加之與一大利益於製粉者爲在穀物
輸入之稅法

日本工業調查錄第二十二

大日本製藥株式會社

一沿革

明治三十年大阪市之日野九良兵衛外二十名發起建設一大製藥所一爲伸張權利設立本邦獨立製藥之業一爲改良醫藥供給純正之藥品其申請設立則仗藥學博士理學博士突枯突耳長井長議瓦之力計量工程稱爲大阪製藥株式會社於同年二月得設立之認可即着手土木工事機械從長井博士之指導係新式改良者特別選定其一自獨逸伯林府購入者其一則係長井博士創製者製作於東京中川銀籠其一則東京築地加藤鐵工所製造其屬於原動力之機械則係大阪鐵工所製造者三十一年七月悉皆落成技師長係博士之選定者（博士現充同社顧問）故技術上之基礎甚固自是始着手醫藥中以圖改良藥局所製劑品頗得需用家之賞讚愈增進社會之信用有蒸蒸日上之勢先是東京有大日本製藥株式會社受政府之保護同推長井博士爲製藥長供給純良之藥品然與本社分立不相聯合未幾而政府

之保護亦止博士亦辭其任其後改爲合資會社之營業勢益不振殆有解散之勢於時本會社益益隆昌遂收買此社更肆擴張並受其機械並商標並其他營業機關之全部工場規模日益宏大社名之意義反覺狹隘乃於同年十一月改稱大日本製藥株式會社三十三年一月更謀擴張業務並設支店於東京嗣後發展愈盛矣

二會社之現在 所在地

本社 大阪市東區伏見町三丁目二十九番地

製藥所 大阪府下西成郡鷺洲村大字海老江

支店 東京市日本橋區大傳馬町一丁目二十五

販賣店 名古屋市京町三丁目四十四

資本金

金十三萬元 扣込濟

工場

製藥所敷設地 二千九百餘坪

製藥所建物坪數 五百十四坪

製藥所棟數 十八棟

馬力

瀧罐馬力 十二馬力

瀧機馬力 十六馬力

重役氏名

社長 日野九良兵衛

取締役 田邊五兵衛

取締役 鹽野義三郎

取締役 宗田友治郎

取締役 上村長兵衛

監查役 小野市兵衛

監查役 武田長四郎

技術顧問

藥學博士理學博士ドクトル長井長義

職員及給料

三十九年十一月未調査如左

監査役	取締役	取締役 社長	役名		金
			額	月	
		一	元	八	額日
			元	十	
			元	五	
			元	十	
			元	五	
			元	十	
			元	五	
			元	十	
			元	五	
			元	十	
			元	五	
			元	十	
			元	五	
			元	十	
			元	五	
	四		元	十	
			元	七	
			元	六	
			元	十	
			元	七	
			元	十	
			元	七	
			元	十	
			元	七	
			元	十	
			元	七	
			元	十	
			元	七	
			元	十	
			元	七	
三			元	十	
二			元	七	
	四	一	元	十	

給仕	火夫	技工	機關師	技手	書記	技師
						一
						二
			一			二
					三	
				二	二	
		一				
		一				
		一			一	
		一				
		一			一	
				一	二	
一						
	一					
	二					
	二					
一	三	五	一	三	八	三

三營業之目的及製品種類

本社以製造販賣醫藥 工業藥 衛生藥料 酒精等爲目的
 又兼應分析及試驗之囑託其製品種類如左

名	稱含	量名	稱含	量名	稱含	量
沃度丁幾		芳香丁幾		烏頭丁幾		
無色沃度丁幾		規那丁幾		蘆薈丁幾		
泊芙蘭丁幾		荳蔻丁幾		海葱丁幾		
<small>阿片安息香丁幾</small>		麥角丁幾		攝涅瓦丁幾		
林檎鐵丁幾		菲沃斯丁幾		<small>古魯矢屈謨丁幾</small>		
纈草丁幾		桂皮丁幾		阿仙藥丁幾		
<small>實麥答里斯丁幾</small>		薑根丁幾		阿魏丁幾		
吐根丁幾		番椒丁幾		<small>羯答里斯丁幾</small>		

同

七錢五分入

葇蓉越幾斯

沈降硫黃

印度大麻
越幾斯

七錢五分入

同

七錢五分入

單軟膏

龍膽越幾斯

阿思卡那沙古那
打流動越幾斯

水銀軟膏

甘草越幾斯

麥角流動越幾斯

葇蓉軟膏

大黃越幾斯

同

七錢五分入

猷貌羅軟膏

同

七錢五分入

必索託那思妻
思風流越幾斯

亞鉛華軟膏

硼酸軟膏

藥拉巴根末

大黃末

強發泡膏

同

七錢五分入

薑根末

葇蓉軟膏

甘草末

萘澄茄末

水銀硬膏

蘆薈末

龍膽末

單鉛硬膏

丁香水

白糖末

吐酒石酒	桂皮精	石鹼流 動擦劑	
百弗聖酒	甘硝石精	鉛錯	
科晤酒蘭科酒	茅香安母尼亞精	海葱醋密	
沃度鐵舍利別	安母尼亞菌香精	硫磺麻僵 涅史謨	
吐根舍利別	杏仁水	藥次巴石鹼	
橙皮舍利別	安母尼亞水	同	七錢五分入
單舍利別	強安母尼亞水	加里石鹼	
攝涅舍利別	消毒用石灰酸水	人工加兒 爾斯泉鹽	
薑根舍利別	夫我魯馬利晤水	硫酸亞鉛	
大黃舍利別	薄荷水	硫酸那 篤留謨	
煨製石灰	炭酸結麗 阿魯託丸	昇永錠	〇〇五
		〇、〇三	

炭酸那篤留謨	鹽酸古加乙涅錠	〇、〇五	珊篤寧錠	〇、〇〇五
重灰酸那 篤留謨	同	〇、〇一	安知歇 貌林錠	〇、五
格魯兒那 篤留謨	鹽酸莫兒比涅錠	〇、〇一	甘永錠	〇、〇五
硫化加留謨	鹽酸必魯加 兒比涅錠	〇、〇一	安知必林錠	〇、一
棒狀薄荷腦	鹽酸亞刺莫 兒比涅錠	〇、〇一	挖勿兒散錠	〇、五
複方大黃丸	鹽酸黑格伊晤錠	〇、〇〇一	健胃錠	重曹〇五 龍膽〇二
同	鹽酸規尼涅錠	〇、一	沃度加里錠	〇、一
水銀丸	鹽素酸加里錠	一、〇	臭素加里錠	〇、五
蘆薈丸	硫酸亞篤 魯必涅錠	〇、〇一	撒里矢爾 酸曹達錠	〇、五
蘆薈藥刺巴丸	硫酸規尼涅錠	〇、一	同	一、〇
硫規丸	硫酸亞鉛錠	〇、〇一	硼酸錠	一、〇

鹽規丸	〇、一	斯篤里規尼涅錠	〇、一	次硝酸 蒼鉛錠	〇、五
ハイルマトール 麥魯馬託魯錠	〇、二五	阿片錠	〇、〇五	阿蒼錠	阿〇、〇五 蒼〇、五
スルフオナール 思魯夫我那魯錠	〇、五	樟腦錠	〇、一	夫耶那些 妻唔錠	〇、二五
カロール 濟洛魯錠	〇、五	吐根錠	〇、二		

四機械

本社工場所有機械其種類數原價及其製造所等如左

種	類	數	原	價	製	造	所
煮沸		七	三五六〇元	〇〇〇〇	獨逸國伯林列唔疵(レントツ)		
獨逸製蒸發機		一	一六五〇〇	〇〇〇	同		
附屬ポンプ 唧筒也		一	五〇〇〇	〇〇〇	同		

和製真空蒸發機	一式	一	一五〇〇〇〇〇	東京中川銀籠
銅製蒸發裝置	一式	六〇〇〇〇	獨逸國伯林列晤疵(レンツ)	
中蒸溜裝置	一	八五〇〇〇	以下皆同上	
中蒸溜裝置	一	〇〇〇〇〇		
中蒸溜裝置	大一組	三〇〇〇〇		
可魯列魯卡唔 (大石臼)	大一一個	一八五〇〇		
同	小一個	三五〇〇〇		
煉膏器	一	一五五〇〇		
大水壓機	一	六〇〇〇〇		
同	一	二〇〇〇〇		
壓碎機	一	九五〇〇〇		

大鼓胴粉抹器	一		一	〇	〇	〇	〇
大搗碎器	二		一七五	〇	〇	〇	〇
小搗碎器	一		五五	〇	〇	〇	〇
直大蒸溜器	一		三〇	〇	〇	〇	〇
溫浸蒸溜器	一		七〇	〇	〇	〇	〇
遠心器	一		三五	〇	〇	〇	〇
粉末混合器	一		四〇	〇	〇	〇	〇
機關附屬品共	一式		一五〇	〇	〇	〇	〇
機汽機附屬品共	一式		一五〇	〇	〇	〇	〇
給水加熱機	一		二〇	〇	〇	〇	〇
思妻晤託拉鋪	一		一五〇	〇	〇	〇	〇

原料悉照藥局方經嚴密之鑑定購入（大抵購自道修町之當業者居多）常貯於倉庫確守藥局方之規定須常保有有効性分使不失其固有藥性製成之後更施以綿密之試驗認爲正確無害然後移於整理室照特置設之最完全之方法分納於各容器中附記每次製造番號記明於製藥部以爲後證須保存每回若干量順序其番號明治三十一年爲A 明治三十二年爲B 爾後照此符號順序分別年次例如於苦味丁幾之藥名箋下 F23 明治三十六年中第二十三回目之製造品且隨時就於後證注意保存更精查其品質變化之有無並徑過之良否等務盡其責任

七原料產地

原料之產地其取於內地者不詳述此外大抵互產於南洋美國支那者其範圍最廣而其價額種類甚多因市價時有變動故不能指定

八製品之特色

於同社製品內認爲最有價值之物如左

酒精製越幾斯

麥角 番木鱉 黃蓍 菲沃斯 大黃 印度大麻 商陸 黃連 古魯聖等之酒精製越幾斯必用酒精浸出採取其成分以真空蒸發器之作用照低氣壓分解之更細心注意以製成則較之他之製造業者價稍高然其品質極純良也

苦味丁幾

確守日本藥局方之所定用正確原料製造者則較之彼之原料中之小荳蔻價稍高以其量有節減又代用縮砂等不可與贗品同日而論

人工加兒爾斯泉鹽

特設完全之硫酸那篤偈謨乾燥室且備改良混合裝置嚴守日本藥局方之所規定雖夏時無濕潤之憂又容易溶解於水毫無塵埃服食之際無不快之感

水製越幾斯

龍膽 甘草 蒲公英 蘆薈等本社製造之水製越幾斯嚴守藥局方指定之主旨製爲丸藥等服用後容易軟解浸於冷水其所成分照真空蒸發機以低溫低壓製造者

杏仁水

本品從真正杏仁取得者較之以人工揮發苦扁桃油及櫻桃杏以青葉製造價廉之杏仁水其効力大異

粉末藥

從來本邦之水末藥皆混以粗穀或用蟲害之劣等原料及生藥之糟粕與其他品質之類及價廉之代用品混以丁幾之殘渣等故其價額反比原料廉此真藥界中之怪現狀爲害匪淺本社皆用極精良之原料注意綿密製造其價額務從廉善並無前項之弊害

九營業稅

半期間之營業稅金一千九十二元九十二錢

十保險業

金八萬七千元(建物 機械 製品等)日本火災 橫濱火災 東京火災 共同
火災等之四會社

十一 財產目錄

種	類	摘	要	金	額
機械				七〇二〇二、七六五	元
地所		一町一畝五步		一五四一〇、〇〇〇	
建造物	所謂建造物者 即建築物之謂	二十一棟 七百五坪七五		三二四〇四、九二一	
支店家屋		二棟 四十五坪五五		六〇〇〇、〇〇〇	
家屋敷金	敷金凡敷設一 切所需用之金			二〇〇〇、〇〇〇	
什器				一五〇〇、〇〇〇	
賣掛勘定	凡賣出物未收錢者爲賣 掛勘定即精算賬目之意			二四六八二、四〇二	
本社製品現在高	高者額數之謂 中國多譯爲額	一百六十九種		一八三七九、九五六	
製藥所製品現在高		六十種		三二八九〇、四八六	

支店製品現在高	一百九十六種	六五三七、二八三
原料現在高	八十六種	二三六六〇、七九五
容器及附屬品現在高	一百一十五種	三二一六、九八一
信認金		五〇、〇〇〇
假出金		一二七、五〇〇
銀行預ケ金 <small>即銀行存款</small>		二一〇三九、六五〇
金銀在高		九七、七二三
合計		二五六四〇〇、四六二

十二貸借對照表

貸方 負債之部

資本金

千三萬元

社債金 社中所負之債謂之社債

七萬元

積立金 凡在資本金中提出貯蓄金若干以爲預備不虞之用者

損失補填積立金 解見上

配當准備積立金 配當者分配之意

借入金

掛買勘定 凡買物未繳金錢者爲掛買勘定見上

前期澡越金 澡越金者凡本利逐次增加利息爲澡越金

當期純益金 當期即本期之意純益金所得之完全單純之利金

合計

借方 資產之部

機械

地所

建造物

支店家屋

九千元

九千三百元

二千元

一萬八千元

三千八百零六元零六錢六釐

一千八百六十九元三十三錢八釐

一萬二千四百二十五元五錢八釐

二十五萬六千四百元四十六錢二釐

七萬零二百零二元七十六錢五釐

一萬五千四百零十元

三萬二千四百零四元九十二錢二釐

六千元

家屋敷金

二百元

什器

一千五百元

賣掛勘定

二萬四千六百八十二元四十錢二釐

本社製品現在高

一萬八千三百七十九元九十五錢六釐

製藥所製品現在高

三萬二千八百九十元四十八錢六釐

支店製品現在高

六千五百三十七元二十八錢三釐

原料現在高

二萬三千六百六十元七十九錢五釐

容器及附屬品現在高

三千二百一十六元九十八錢一釐

信認金

五十元

假出金

一百二十七元五十錢

銀行預ケ金

二萬一千三十九元六十五錢

金銀在高

九十七元七十二錢三釐

合計

二十五萬六千四百元零四十六錢二釐

十三支出之部

原料使用高

容器及附屬品使用高

諸税金凡會社對於政府有應納之稅其例甚多謂之諸稅

利息

燃料燃燒需用之品料者即其物品之價值也

歩引金

給料凡一切給與之費用也

職工賃

修善費

雜費

支店歩引金

支店給料

三萬七千五百零二元六十錢一釐

七千三百二十六元二錢九釐

一千八百七十七元二十八錢

三千四百零一元四十錢

二千一百一十七元六十錢零五釐

三千零三十元二十七錢

三千三百五十三元四十四錢

二千零六十四元四十六錢四釐

一千零二十八元四十七錢五釐

五千四百六十六元七十二錢二釐

二百三十七元二十八錢五釐

四百零八元

支店雜費

九百一十二元二十一錢五釐

合計

六萬八千七百二十五元七十八錢五釐

差引

當期純益金

一萬二千四百二十五元五錢八釐

前期繰越金

一千八百六十九元三十三錢八釐

合計

一萬四千二百九十四元三十九錢六釐

十四利益配當

總益金

一萬四千二百九十四元三十九錢六釐

內譯

積立金

一千元

損失補填積立金

一千七百元

賞與金

一千八百元

什器償却

五百元

株主配當金

六千五百元

差引

後期澡越金

二千七百九十四元三十九錢六釐

以上係三十九年下半年之營業成績也其前期配當者係每年八株

十五販賣之方法

本社之製品經特約販賣店之手發賣自特約販賣店之手又廣推於他店轉賣

十六商標

本社所製品即以本社商標爲封緘紙商標係圓式中爲P以圈圈之

十七今後之方針

因製造酒精更增設新工場總期大肆擴張爲主



日本工業調查錄第二十三

村井
岩谷 煙草商會官辦後之狀況

製造所之配置

本商會自煙草改歸官辦後於是岩谷爲第一製造所內之一部村井則爲第二製造所內之一部兩所之概要條揭於左但兩所均在於官辦專賣局統理之下是不可分割者故唯言其特殊之點而已

一 煙草之製造額

二 在東京製造所之分業

三 第一製造所(含岩谷在內)之狀況

四 第二製造所(含村井在內)之狀況

五 煙草製造順序

六 原料及機械

七 專賣局歲計

八 第一第二製造所之歲出

煙草製造業

煙草製造向爲民業當時村井岩谷千葉木村等商會均經營競爭無所不至然自先年改歸官辦以來據特別會計法以整頓諸般之設備不特海外煙草之競爭頗爲激烈而彼國民之嗜好亦漸次昂進以從來之品質不良尙不足言爲完全之進步

一 茲舉昨三十年度之總產額如左

刻煙草 九百七十萬貫

口附紙卷煙草 六十億本

兩切卷煙草 十五億本

以上製品中劣等品及兩切卷煙草之需要漸次減少而高價之口附紙卷煙草如富士敷島大和等類則甚增加

二 在東京有第一第二第三製造所第一製造所乃合併舊岩谷千葉兩商會而成者第二製造所則爲集合舊村井大村並其他小製造家而成者前者專製口附紙卷

煙草後者則原爲製造兩切紙卷煙草之處然近頃亦并口附紙卷煙草而製造之矣
合第一第二兩製造所之產額竟占本國煙草業之過半

三 第一製造所口附煙草一年之產額三十億根職工四千人分配於十七個工場
而此外在私人之家宅作業者尙有二千人自其改歸官辦後更設機械製造所以盡
力於機械之改良目下踏式クリツピンヅ職工一人一日平均能卷一萬三千根若
改機械而用動力則日能卷十萬根現擬改之正在計畫中

四 第二製造所職工三千人私宅包工者千人其一年產額兩切六億萬根口附十
一億萬根外尙製造葉卷煙草其製造口附紙卷煙草與第一製造所相等然至於兩
切則無須卷附口之紙而省其插入之勞故其作業頗爲簡易米國所製稱爲ボンザ
ツク者之機械使用職工二名即得日卷六萬根又葉卷則其大者一日不過卷五十
根其細者一日不過卷二百根

原料使用之方法第一製造所專採用本國所製之原料第二製造所則於兩切及輸
出品混用美國及土耳其馬尼刺之產品

五 卷煙草製造之順序

(一) 解裝 由民間買入之煙草葉藏之倉庫至取出交付於工場時於是解其裝網

(二) 配葉 照應製煙草之種類結合各種之葉而爲適當之配合

(三) 齊葉并疊葉 拂拭煙草葉之塵埃以一式重疊積之而爲切斷之準備

(四) 截斷機 掛截於截斷機俟其充滿而移於工場

(五) 鞘紙製造 在於兩切煙草以卷ライス紙掛於機械而運轉之一面即貼糊而爲袋并於同時印刷銘柄(於紙煙上註明該煙草之名稱)而卷煙草作一長線囊自其一端切斷之若製造口附則於一次作鞘紙後即掛於機械而填煙草於其一部

(六) 口紙插入 截斷洋紙之稍厚者如女兒卷渦而以之插入於管紙之一端

(七) 完功 自卷煙草之一端剪切煙草之突出者而齊之并檢視口紙之卷形及填充之硬軟

(八) 裝置工場 填於袋及箱更入之於ボール箱及木箱

六 原料及機械專賣局之原料買入約一千二百萬貫其價凡千萬元機械中最重要之ポンザツク一臺須價五千五百元而一臺之力能日製六萬根之兩切煙草然煙草機械本不應如是之高價因彼有美國政府保護之特許權不許他人模造故昂貴也

七 煙草專賣局歲入支出之經驗本局歲入支出徵於近年之經驗試列本國大歲省主計局並專賣局之計算如左表

烟草作業收入 五千九百四十七萬九千五百一十圓

雜收入 十三萬七百四十圓

支出部

歲出總額二千八百九十一萬二百四十圓

內譯

煙草賠償購入

—— 千二百八十萬七千三百七十七圓

俸給

百十一萬五千圓

補修費

十萬九千圓

死傷手當

千圓

賠償

五百三十二圓

處罰經費

千八百七十九圓

調查
訴訟

缺損補充

二萬九千四十八圓

事業費

千四百五十九萬五千三百九十六圓

豫備費

二十五萬圓

差引收入三千六十九萬九千九百六十五圓

此外該政府因事業之刷新擴張本年支出一百萬元以爲七年繼續事業之計

八 以上爲全國煙草製造販賣重要之收支計算而於東京之第一第二製造所特殊之計算更舉如次

費目	第一製造所金額	第二製造所金額
工賃	三四七、〇〇〇元	八六、〇〇〇元
消耗品	七八四、〇〇〇	四三七、〇〇〇
官吏俸給	二五、〇〇〇	一二、八〇〇
傭人給料	一二、〇〇〇	七、四〇〇
旅費	三、〇〇〇	一、二三〇
消耗品 <small>事務用</small>	四、七〇〇	六、七〇〇
現品給與	四、〇〇〇	一、九〇〇

第一製造所僅限於口附第二製造所則凡卷煙草均皆製造其口附製造之額恰相當於第一之五分之一費用亦如之然於兩切煙草工賃頗稍變動又因外國葉煙草原料之價殊占多額故第一第二之事業約在於伯仲之間又就工場而言之第二製

造所村井氏於政府買收之前已經買收木村商會而建一大功場略爲整頓而岩谷商會則舉營業資本投之廣告設備甚不完全故至澁橋工場落成之後始大行整頓云



日本工業調查錄第二十四

大阪硫槽株式會社（槽硫係以酸硫槽達製就人造肥料者）

一緒言

農作物所需之營養分分爲磷酸窒素加里之三質此三質雖或由土壤與大氣中攝取然土壤之組織不一作物所需之營養分亦各不同欲得十分之收穫不可不用適當之肥料以爲培植土壤及作物之用日本之耕土既缺磷酸質而舊來之肥料又多爲窒素恒不能供給適當之養分於作物故農家每受莫大之損失而不自知距今二十餘年前農政當局者銳意圖斯業之進步知日本之耕地急需歐美農家盛行之磷酸質肥料自海外輸入之以試驗其効益如何其結果於作物上誠有莫大之利益於是廣示天下農家而獎勵磷酸質肥料之使用

此風既開往往有以獸骨及磷酸石製造過磷酸石灰以供農家需要者此爲日本人造肥料之濫觴

然以農家囿於舊習此種肥料之需要不能暢銷當局者雖費無限之苦心而困難之

狀態反日勝一日迨至明治二十八九年之頃各處起農事試驗場徧指示其偉効勸誘甚至始得定磷酸肥料製造之基礎然歷之既久至明治三十一年乃盛行

觀肥料成分所及於作物之効果磷酸質使其收實饒多窒素質使枝葉繁茂加里質使根幹堅固故此主成分多不單用恒調合施用之磷酸質肥料之施用多與舊來之窒素質及加里質肥料爲適當之配合蓋農家以窒素質肥料價高之故不能使用於是造肥料之製造家不僅販賣過磷酸肥料並製出合加里質或加窒素質之配合肥料及含有三質之完全肥料故農家益便宜之而人造肥料之需要乃大進步蓋此種肥料無論對於如何之作業如何之土壤皆足以供給其營養分故也因此而使農事之開發爲不尠

雖然自明治三十一二年至三十六七年之間謂之爲人造肥料甫屬試驗之時代亦無不可迨經日露交戰後羣知舊慣肥料之不足而人造肥料俄然遂有偉大之進步不惟製造業者積年之損失一朝恢復卽無論如何僻土亦無不蒙其効益者人造肥料之事業於茲始大發展也

過去之一二年間新起之會社達二十七八處之多尙有續出之新企業家其資本金三千有餘萬元加之舊來之會社及個人之事業亦有擴張其規模者本業界之現況遂極隆盛之點竟占戰後所起新業中重要之位置

就內地前途之需要觀之雖或不免將來生產過多之慮然由現今之狀態推量卽令同業者或起激烈之競爭而其事業全體要自有發展之地况對於清韓方面之輸出及濠洲方面之需要增加內地以外之新販路暢銷甚夥斷不至有積滯之虞但或貪一時之利益以粗惡陋劣之品希圖漁利者則終有敗失之一日若夫有經歷有信用之製造業者所製造其銷路萬不至於消積且其事業之發達有可坐以待之者

二沿革

大阪硫槽株式會社者明治二十五年九月大阪市人浮田柱造阿部市郎兵衛小寺幸治郎大井卜新石崎喜兵衛小野市兵衛外十一名爲發起人工學博士西川虎之助氏及石井重任氏擔當事業以製造販賣硫酸槽達及其他化學製品爲目的蓋係以株式組織共資本金二十萬元而創立者

同年九月於西成郡川北村（即現在之地）建築工場翌二十六年六月十八日因開拓事業更增加資本金爲五十萬元決定製造化學的肥料邇來漸漸進步同社事業之沿革明治二十六年六月始爲硫酸之製造二十七年十一月更製造苛性礆達及礆達灰二十八年六月又製造晒粉及硝酸而硫酸之製造販賣現時尙盛

肥料事業自明治三十年十二月十八日製造開始翌三十一年一月發賣當時專爲過磷酸肥料邇來重費研究應土壤與農產物之性質作窒素及加里種種之配合過磷酸爲一號至第十一號特別完全肥料則共有十一種

因謀事業之繁盛自明治三十八年三月又增資本金額爲百一十萬元次三十九年四月與日本硫酸株式會社合併設大和田分工場盛製肥料原料之硫酸

又因圖擴張輸出於海外增加資本金十五萬元是爲一百二十五萬元明治三十九年八月二十三日復增加資本金爲三百萬元乃現今日本人造肥料開始會社中之有最大資本者

由是同社爲謀事業之擴張有下關及東京方面設置二分工場之計畫東京一方面雖未着手下關分工場已相地於廣島自明治三十八年九月二十日起工至昨年下半年甲乙二組之硫酸製造鉛室與肥料部均完成成績甚好將來輸出海外者以此分工場供給爲主而因欲得同社硫酸製造原料之硫化鐵礦則有廣島縣三好郡中西鑛山同郡富貴鑛山福岡縣粕屋郡猪野鑛山之三礮山採掘之後預備完全則原料之供給更富其利益將逐日增加而無已

三 組織

甲 資本金

株金(六萬株)

三百萬元

拂込金

百六十八萬七千五百元

乙 重役

現在之重役如左

專務取締役社長

阿部市三郎

取 締 役 西川虎之助

取 締 役 久直義之助

取 締 役 小寺成藏

取 締 役 甲賀印吉

監 査 役 辻忠右衛門

監 査 役 田中稻人

丙 執務規程

事務之大別爲工鑛商三部又置監査役分各課如左

(一) 商務部

庶務課 掌諸文書登記株式調查統計社員身分小使給仕取締及不屬於各課之

雜務

出納課 掌金錢收支

用度課 掌原料及諸材料物品之購入與不用品之賣出

販賣課 掌製品燒礦等事務

倉庫課 掌原料製品及其他物品之受授保管

計算課 掌諸計算簿記之事務

(二) 工務部

硫酸課 掌關於硫酸製造之經營及報告書之調查

肥料課 掌關於肥料製造之經營及報告書之調查

(三) 礦業部

礦業課 掌關於礦業之經營及報告書之調查

又工場事務分肥料硫酸鐵工物品計算五項礦業場分開坑運送物品出納四項監查部無分課各課及諸項均有長工場及礦業場亦各有其長以視事其部長以重役相當之組織爲之現在所有部長如左

工務部長 西川虎之助

庶務部長 小寺成藏

礦業部長

文直義之助

監查部長

田中稻人

四營業成績

大阪硫礮會社之成績據明治三十六年三月之設備計算一年間之製造額有如左表

一 硫酸	一年	千八百萬斤
一 硝酸	一年	二十四萬斤
一 苛性礮達	一年	二百四十萬斤
一 礮達灰	一年	十萬斤
一 過磷酸肥料	一年	百六十萬斤
一 製造額九十七萬俵之中以十六萬二千俵(六千噸)爲配合肥料之原料		八十一萬俵即三萬噸
一 各種配合肥料	一年	二十四萬三千俵

但配合肥料因窒素及加里之配合其俵數當增為三十二萬四千俵

後因肥料事業之擴張硝酸以下二三製品雖一時不以平均配合以便其銷路然肥料製出額增加加之合併日本硫酸株式會社而肥料製造所需硫酸供給之途較豐且中西礦山之設備着着進步硫酸原料之硫化鐵產日出加多事業遂大發展昨三十九年上下兩期之製造額販賣額及原料使用額如左又硫酸為製造肥料之原料自開始以來未發賣至昨年十一月始售於市場

三十九年下半年

製造額

一 肥料 八十八萬二千一百六十俵

一 硫酸 三千十萬七千三百五十斤

一 型銅 十萬八千二百五十二斤

材料品消費額

其統計尙未成暫略

販賣額

一 肥料

八十萬六千七百九十八俵

一 硫酸

二百九十二萬六千八百四十斤

一 型銅

十二萬七千九百七十三斤

由是觀之即其設備之廣大與販路之擴張較三十六年當時之企畫可謂進步甚速
型銅爲硫酸製造之副業自開始以來至昨年下半年始及見前記之下半期之販賣
額亦漸加增

更表昨年下半年之製造經費如左

製造費

百四十八萬二千六百六十二元七十九錢三厘

經費

十七萬三千七百三十九元十一錢三厘

六工場之設備

(一) 土地及建物

本社工場敷地六千六百四十九坪建物事務所一棟工場三場三棟鉛室十七外凡

小室三五等煉瓦倉庫四棟又有物置荷造場納屋等

大和田工場敷地二萬四千六八十坪建物工場十五棟事務所一棟試驗室淡酸場
各一棟鉛室六棟倉庫三棟製銅倉庫一棟及納屋業

下關工場敷地一萬五千六百八十三坪建物事務所一棟工場四棟乾燥室一棟鉛
工木工作事場一棟鉛室九棟

地所總價格

一八三、四一五、九二三^元

家屋總價格

七二四、六〇八、七六六

(二) 築造物

本社 煙筒 一基

獎錠鑪 六基

大和田工場煙筒一基波濺パツクニケ所完成爐十一基沈漑銅蒸發爐五基獎錠
爐一基

下關工場煙筒一基獎錠爐二基肥料室乾煙塔メタル一座

築造物價格

一六四、八五四、〇六〇

(三) 機械

本社蒸氣機械三臺汽罐六箇各種研細機械十二臺肥料調查機二臺肥料運搬器
一臺肥料乾燥器二箇硫酸上昇器六箇各種唧筒捌個外十點大和田分工場汽罐
三個汽機附屬品共二臺電燈機械一臺各種唧筒六臺碎鑛機械二臺カシツド工
ツク七個送風機械二臺外三點下關分工場汽罐一臺破碎器二臺研細機二臺カ
シデツク二個石油發動機械各種唧筒乾燥器俱備

此外各機械總價格

二五四、六四〇、二六八

七使用人及職工

(一) 社員

五五八

內技術長一名取締役事務長兼務書記長一名技師四名書記二十五名書記心得
二名技手十二名技手心得四名技生二名筆生四名
給仕三名雇一名計五百二十九名

(二) 職工及小使

男工二百八十名臨時男工七十七名女工二十八名小使六名計三百九十一名

(三) 職工給料

依給料之中員數平均計算職工一人之給額如左

男工四十八錢

臨時男工三十八錢

女工二十八錢

八原料

諸原料中用硫磺硫化礦石滿俺石灰石及石灰內地產之石炭臺灣產之食鹽克利斯嗎島及恩亞尼島之磷酸石英國及德國製造品之硫酸安母尼亞及硫酸加里近時內地產之磷酸石頗盛行於諸肥料間然其成分尙低不足爲佳良之材料

九製品

大阪硫礮會社現在製品之行於市者爲硫礮肥料硫酸型銅之三種

十商標

硫礮會社之肥料社及其他之製品登錄商標者爲扇面形中有硫礮二字故肥料袋裝之封緘亦刻此商標之鉛製封緘以防偽造

十一販賣

肥料以供給內地爲主然濠洲一帶前年來頗有輸出之額至昨年下半年期輸出四千五百四十噸由是觀之其前途甚有可望又韓國及滿洲地方亦有若干輸出而韓國尤甚內地之販賣各地有三百餘代理店尙有數千之取次販賣所專販賣本會社之出產品者也

硫酸以一部供內地之需要然而其大部分大率輸出於東南洋兩方面

十二今後之方針

肥料製造開始以來十年於茲雖當時歷嘗艱辛而大爲今日一般之所需要故乘此機運可大發展目下方謀硫酸之原料自三處所有礦山採取硫化礦石肥料之原料自內地得磷酸石之方法現已着着進步若此二者成功得如所願則本社之事業自

今而後不患其不大發展也

要之同社今後之方針不但經營應內地一般之需要且更謀著手於海外以爲大發展之餘地同社之前途固自有不可限量者矣



日本工業調查錄第二十五

東京人造肥料株式會社

東京人造肥料株式會社於明治二十年爲有名之工學博士高峰讓吉和田格太郎氏等依澁澤男爵並澁澤喜沼氏之後援而創立者是可謂爲日本造肥料之嚆矢邇來對於鐵會科學的思想之農業家盡拾餘年間懇篤之教示遂至見有今日之盛況其資本金五十萬元於神戶置設兵庫分工場（七十坪）更於小朽川設置分工場（二萬坪）誠爲日本人造肥料界之泰斗日露戰役中牛莊豆粕不能由北海道輸運於各地本會社遂臻非常之盛況同時大阪硫禮肥料日本人造肥料共益人造肥料各會社皆被絕大之利益而北海橫濱岡山各種之人造肥料業皆勃然而興其成分雖異然與現在清國產之豆粕可相拮抗然尙未及豆粕之盛也

蓋豆粕者富於棄莖之肥質而人造肥料者則以肥種實根塊爲主將來可與豆粕並圖進步者也

本會社爲人造肥料界之泰斗故詳述之凡同業會社之事項製造品爲左之三種

一 完全肥料 應作物而配合各種之美分

二 過磷酸肥料 以含有於作物種實中之磷酸質爲主或用石灰

三 骨粉 粉末獸骨而使便於施肥

以上三種之中十占八九者爲過磷酸肥料以爲此製造需多量之硫酸故必先爲硫酸製造之裝置

工場之設備

本社工場在釜屋堀敷地一萬五千坪建物七千坪兵庫分工場在神戸敷地七千坪尙未完成爲硫酸製造之裝置小朽川分工場敷地三萬坪工場豫定來年六月落成其工費約七十萬圓今就最完全之本社工場而記之

第一過磷酸肥料之製造工場其原料爲磷礦石與硫酸磷礦爲太平洋中之オーシヤン島產及印度洋中クリスマス島產而含有百分中磷酸三十乃至三十七八者先搥碎其礦石而復投於所得ナフケントシル之粉末機中於鐵製圓室內由鋼製齒障與鐵丸輾轉磨擦所生之細粉以旋風器吹上樓上再以鐵管集於筐內而下降

之同時又注入硫酸液而以攪機混和之卸諸樓下徑一晝夜而運至倉填充於叭其產額年達於二千萬貫

第二硫酸製造工場硫酸製造有二種之裝置其一由硫化鐵礦而採取者其一由硫黃而採取者而其方法各異合兩者之產額年七百萬貫而近時尙苦不足

甲 由硫化鐵而製硫酸置硫化鐵於熾熱窯內熱之以其發散之氣體使通過輕燐石內由上方而注加豫硫酸之方法是也但窯與鉛管須聯結之使集於鉛製槽內

乙 由硫黃而造硫酸則燒硫黃於窯內以鉛管導亞硫酸瓦斯別通熱硝石之硝酸

瓦斯管更過強硫酸注下槽而入於鉛製之大槽內液化之但鉛槽宜並列數個以管連結之使凝結槽內

高峯博士爲藥學化學之泰斗故本工場之硫酸及試驗分析室之見優於他同業者以此現在技師農學士工學士藥學得業生共二十餘名工夫二百五十八人夫役百餘人就中夫役以難堪硫黃之臭氣故頗需身體之強健者粉末機用以碎石而磨滅頗爲速工場之經費建物三十萬元硫酸過燐酸製造機械應爲十七八萬之間

利益分配爲一分半

汽機百五十馬力

技師年俸二千圓乃至三千圓工夫日給四角乃至五角

過磷酸肥料一俵入十貫目一圓五角特製一圓七角

磷礦石一噸三十二三元

硝石一噸百三十元

硫黃一噸十八元

日本硫黃之產地以北海道爲最硫化鐵產於岡山及四國各地

硝石輸入南米智利之所產者

第三十七回自明治三十九年七月至同年十二月事業報告

事業之要領

一明治三十九年七月二十七日午前十時本會社開定時總會取締役會長男爵澁澤榮一氏就議長席報告明治三十九年上半年營業之情況及損益諸計算求其

承認議定利益金之分配案

事業之概況

一本季間肥料之製額爲八百八十九萬九千八百九十貫目硫酸之製額爲三百四十八萬七千五百九十二貫目而肥料販賣之額數爲八百萬〇〇五千三百十貫目較之昨年下半年之販賣額數增加百三十五萬千二百二十九貫目



日本工業調查錄第二十六

東京製綱株式會社（綱鉅繩鐵索之類）

本會社爲製麻或鐵線所製之索繩業以供軍艦商船并山漁業木材與運輸業者之用資本金八十萬元工場爲麻布區本村町之本社工場兵庫縣分工場小倉分工場深川鐵線工場本年正月買收月島製綱會社爲月島分工場資本金增加至百二十萬元其中編合鐵線之綱既細緻而輾力又強滑爲運搬并石所必需現亦漸次擴張矣

工場之設備

工場面積二千坪多爲平式之屋如年久用之綱廣八間長百十間之長方形於工場內製造之（坪方六尺）

原動力爲二百五十馬力之汽機置有耐震煙筒機械則因左之三種次序而作業使用職工共二百五十人內女工五十人機械係英國所置價格約十萬元

一製線機（斯卑勒機）將麻之原料細碎之而紡成麻線終年不休需製大綱之時

即以數百麻線合爲一條更將三條綯爲一綱

二原繩(スドロイド) (スドロイド) 視所製綱之大小集細麻線以機械由一面曳之更以迴轉軸

車結成巨繩

三合索合(枯魯梭枯) (クロロジンク) (ストランド) 三條而爲一大繩以迴轉其製綱之軸

則可引一直線繞越其後用之於石油坑如長綱一條有三千尺之長其價亦爲一千二百元

四複繩(巴拿烏齊) (バラウチ) 以三條(枯魯斯) (クルース) 結合之勿使折亂以應坑山及錨鋼之用也

使用於水中欲防其腐敗則用(鐵滴) (テール) 及柿澁塗抹於クロス爲利

軍艦旗帆綱等以細綿線打紐爲合索

鋼線鋼輾其粗線而爲細線之後如麻線綱之クロス其重量比麻繩價較爲廉

原料

原料費每年在五十萬元至六十萬元之間其定買細綱之時與粗綱之時大有差異又原料價之高低甚有變動如(馬尼拿) (マニラ) 產之麻自入美國領土賣價忽然陡漲殆有昔

日三倍內地產最優者爲下野鹿沼產其銷費額頗多日需三萬貫云

石炭之消費全社所用在三萬元內外本社工場之用則不出一萬元利益配當自一成八分或至二成之間

本社營業有關東關西濶大之作業力今春買收之月島製綱會社其作業力更加一層深川製綿工場技術正在漸進今後可得一層之進步雖原料之騰貴工錢之昂貴其利益配當卻有不少之傾向云



日本工業調查錄第二十七

蘆森製綱所（解見前）

一沿革

蘆森製綱所爲日本最奮動力傳導用木綿襦補之製造家又有最大之規模同所綿綱製造之始在二十八年以前即明治十三年春也

當時我國工業尙在幼稚如紡績之業屬試驗時代除官立工場外惟有堺之川崎紡績所東京之鹿島紡績所大阪之堂島紡績所其他不過二三小工場已耳

同所主蘆森武兵衛氏當其創始時代已知其紡績業之前途有厚望故設工場于中之島四丁目始紡績用紡絃（即斯被脫擄八尼脫）及「傳動用」綿綱之製造

明治二十年頃我國之工業漸次發達更相繼創設紡績工場大阪紡績工場天滿紡績工場及其他規模闊大之工場而紡絃綿綱等之銷路亦日增進一切事業頓爲繁盛明治二十四年新設工場于上福島二丁目擴張規模增加職工而事業乃漸推廣明治三十年以來更兼營總締用系荷造用麻系組紐類蜡燭芯等之製造規模漸次

擴張以期成一完全之工場

明治三十六年新築大工場于西成郡今里村至本年告竣現在機械正在安置此新工場之設備固爲完成將同所之全部悉移此處以期事業更爲擴張云

二組織

蘆森製綱所係蘆森武兵衛氏之個人營業現在資本金額十五萬元

營業部之組織分爲二部

事務部

工務部

其所統括之下又有分掌事務商務調度會計人事庶務等之事務

工務部

一糸繰部

二紡績部

三麻繰部

四燭芯部

五製網部

六製紐部

分別其六部分擔各部專門之職業

三工場之設備

蘆森製網所之工場現有三工場其所在地如左

第一工場

同市同區同所北三丁目

第二工場 (及事務所)

大阪市北區上福島北二丁目

第三工場

大阪府西成郡神津村大字今里村

此內第三工場規模極大現正在安置機械

第二工場雖次之而規模亦不小

第一工場專爲製網用工場

將三工場安置機械之主要試舉如左

名稱	台數	製造所	元價
ランガシヤ式瀧罐	一	中島三工所	三千五百圓
タンデム瀧機(百二十馬力)	一	同上	一萬圓
石油發動機(八馬力十馬力)	二	伏田鐵工所	一千六百圓
工場シヤフト軸蒸	一式	中島三工所	二千五百圓
洋式系纜機械	二	自家鐵工部	六百圓
和式系纜機械	二五	同上	五百圓
木管卷機械	三	木本鐵工所	八千圓

撚系機械	百四十 四錘	同上	一千二百圓
米國式組紐機	六	米國製	二千九百四十圓
和式組紐機	一二	自家製	一千五百圓
紡絃機械	三〇〇	同上	九千圓
片撚機械	三	東京 中島三工所	一千二百六十圓
綱打機械	四	同上	四百八十圓
燭芯機械	二〇〇	自家製	四千四百圓
麻系製造機械	二	同上	一千圓

四今後之方針

蘆森製綱所綿綱及綿製造家爲我國最大之件其他雖有二三競爭者其製品之品質其工場之規模終不及本所

然則現在我工業界全部之需要該所殆以一手供給之實非過言因之戰後工業界

之發展其業務更有一番之進步亦無待言

故該所因應此需要顧十分滿足爲之新築工場購入機械以期大有所成
尙聞俟其新工場告成時更製造輸出品銷行于清韓兩國及印度南洋羣島以期販
路之擴張然則此所之前途不亦大有望乎



日本工業調查錄第二十八

日本鉛管製造所 芝區三田四國町 持主者鄉誠之助

本製造所于明治二十年以資本金十萬元之株式而成立積至二十年間凡關於製管技術皆以熟練機械設備近日大加改良者甚多至明治三十二年改株式組合歸鄉誠之助氏目下製造所有大阪分工場

鉛管業之特色

鉛管業創立有二十年之久始不具論而需要之增加殆未見有如此者也實因鉛管之用途及其保存之久遠殊堪驚賞鉛管之用途最占多數者惟瓦斯管及水道線之枝線瓦斯及水道之幹線與大鐵管由道路上之幹線導之于各家小管之分歧線皆以鉛管通之因鉛管韌軟而屈曲折斷可以隨意于瓦斯水道之用處有必要之特性

次鉛管之用途軍艦商船井山西洋式家屋之上水下水圍廁等多用之近時化學電氣亦用之鉛管之用途雖如此其汎而保存之年數甚爲永久如歐米與我邦未布設鉛管以來多視之爲廢物今日之學者則稱爲得保存至五十年以上故無論如何

之大都會一次之布設殆非耐十餘年之久不能見需要之增加也惟未有瓦斯及水道之各都會近年雖有多少之新設亦不過得同樣之需要

日本之鉛管業宜注意者其原料爲濠州產市價則平時與戰時大有差異鉛則一面以之爲銃砲之彈丸材料于戰時則禁制之而拒絕輸送與保險其價達二倍以上目下輸入我國之鉛之額約一萬噸其半爲鉛管材料而本製造所一年間產額約五十萬元就中一二寸之小口徑管占其多數

東京工場置有五十馬力之汽罐因其動力運轉唧筒而吸水賴水力而運管於製管機入溶解之熱鉛於此機型因一部裝置之變換而作出小口徑之鉛管
本機械爲英國所製以應用全工場之作業而以供自家之經驗與研究
本工場使用之職工約二十人工場之敷地建物並機械價約十五萬元而利益可得一成半其中若爲戰事預先買入欲包含利益故不能以算成淨利詳載也



日本工業調查錄第二十九

日本防水布合資會社現況

一 名稱及所在地

本社稱爲日本防水布合資會社在大阪府西成郡今宮村位南海關西兩鐵路交點之西南角而鄰接南海線

二 沿革

明治二十年歧阜縣士族菽田吾三郎發明一種之防水布得專賣特許權以廣起館之名稱開始製造販賣至明治二十二年募積五萬元之資本以創立株式組織（日本防水布製造會社）擴張其營業於現今所在之處然當時之製造尙欠完全以故不甚適世人之嗜好遂致消費最大之資本經過長久之年月至明治二十六年不得已而解放繼是而起者爲日本防水布合資會社其時明治二十七年一月也爾來於製造方法上加以最大之改良同時極力經營擴張其販路經年積月其製產額漸漸增加即在內外國之博覽會亦博優等之賞牌今則大阪府下之防水布製造業者非

僅嶄然露頭角於日本而已且爲日本國內當業者之中之オーリチー有獨占的生產之勢焉

三組織及資本金

爲合資組織資本金僅一萬五千元貯積金三千元爲重役者則社長矢野丑乙支配人水野己之助二人矢野社長者東京高等工業之卒業生也以其富於發明之技能故推爲社長水野支配人則以其爲商賈出身故以之爲販賣之首雖其資本微而組織簡然着着呈良好之成績凌駕於他所之上

四工場設備

其工場由大小十三棟之建築而成總面積有五百五十二坪而於工場之內另有七千四百坪之乾燥地

至於機械工具無甚奇特之物不過塗料製造釜塗刀竹箴子（以竹材爲小弓緊張木線或麻布之器具也）麻繩等器具而已

五使用之職工

使用人販賣七人作業部五名月俸平均三十二元

職工中有普通職工十名裁縫職工六十名事業愈加繁忙則增顧三倍以上之人數
職工賃銀男工一日平均六十五錢女工一日平均三十二錢(三角三分)作業時每日十二小時

六製造種目及特長

其一 專賣特許之防水布係大阪工業試驗所技師岩奇寅藏之所發明得農商務省第七千一百一十三號之特許以數種之油爲原料而以種種藥品所調和精製之特種塗料塗抹布帛爲優等之防水布密填氣孔使布面平滑柔美具有耐久性質且能反撥水分無漏水之弊是則其特長也

其二 安全防水布者爲本社社長矢野丑乙之所發明以化學的應用所成透明溶液加工於所要之布帛爲特殊之防水布其特長則以全未含油質無發火粘着點之憂而其反撥水分則如荷葉

用之爲軍用雨具天幕等信爲極好之材料當先年日露交戰之際軍需品得其多大

之供給云

其三 專賣特許防水塗料是亦岩奇技師之所發明爲特許之塗料其應用頗廣効力亦宏如各種雨具漆器具之修繕木材金屬類之防水防腐止銹出艷與夫船舶之塗料皆用之

其四 各種染色及防水加工利用本社所屬之染工場及乾燥場始以軍用麻布與線布爲主而以染色及防水作用加工於各種布帛

七製品數量及價格

創業第一年即明治二十七年僅製造販賣二萬五千元之物品今則年額達於十萬元亦可謂盛矣當日露戰爭之際以軍需品使用而供戰爭後滿韓多大之需要詳列如左

年度

數量

價格

明治三十一年度

十二萬四千ヤード

金五萬元

三十二年度

十三萬二千ヤード

金五萬五千元

三十三年度	十五萬	碼	金六萬二千元
三十四年度	十八萬二千	碼	金七萬元
三十五年度	二十一萬三千	碼	金八萬六千元
三十六年度	二十一萬二千五百碼	碼	金九萬三千元
三十七年度	三十八萬二千	碼	金十五萬元
三十八年度	五十萬	碼	金二十萬元
三十九年度	六十三萬五千	碼	金二十五萬元
四十年度	八十萬以上	碼	金三十萬元以上

八原料

原料約別爲三種 第一布帛類 第二 油類 第三藥品

顏料類就中線布麻布等純用內國各紡織會社之製品惟薄者則用外國品又油類爲 荏油 桐油 ホール油等荏油用奧羽關東及九州產桐油用若狹產ホール油則內國及外國產併用

品名	數	量	價	格
線麻毛布	一萬二千六百		金七萬五千六百元	
油類	七百二十石		金四萬三千元	
白粉	四千二百三十六斤		金六百十六元七十六分	
藥品			金二千四百五十六元	
綫類			金四百〇八元八十錢	
カタン品			金四百六十元六十錢	
苧類			金一千四百元五十六錢	
ポタン	十六萬個		金二百六十八元	
石炭	三十六萬金		金二千〇四十元	
合計			金十二萬六千二百五十元八十錢	

九營業經費

會社當事者以營業經費爲不可漏洩之商機故無由得而知亦難保其言之必爲正

確無誤然實察其營業之實態與夫當事者之所言亦得推算其大概如左

推算

一金七千四百四十元 重役報酬使用人給料

一金二萬七千三百元 職工賃銀

一金四千元 建具修繕工具修補

一金二千四百元 諸稅及保險料

一金三千六百元 運搬費

一金六千元 事務所費及營業用費

合計金五萬〇七百四十元

以外更有

一萬二千元 爲借入金利子

總計金六萬二千七百四十元

十營業成績

前項推算之營業經費六萬二千七百四十元與前項原料買入價格十二萬六千式百五十元八十錢之積爲十八萬八千九百九十元八十錢可視爲三十八年度之總支出金而與賣上金式十萬元之差爲一萬一千〇〇九元二十錢則爲純益金本社之所可收得者卽對於原資本金之年利七錢三分強也以是比之於凡百之事業似利潤亦甚多然亦由於前此之株式會社受多大之損失工場及其他之設備縱十分注意不免蹉跌不振未得稍收效果故現今營業者得以鑒其覆轍籌畫盡善此其所以勞少而功大也

十一 販路

其販路之十分之七爲內國而其十分之三則爲外國（清國韓國）最先需用該品者爲郵便局 鍊路 軍隊等而始用於其他之學校病院等使兩項亦以該品爲必要之物則此會社之發達更有不可量者

十二 製造工程之梗概

製造之順序（第一）以荏油及桐油爲 五五 四六 又三七之割合而混之再投

下松脂 唐土 松煙等之藥品然後置於塗料釜內煮至三十三小時乃至四十小時可達於適當之粘度冷却之後用之以供塗料(第二)裁斷線布 麻布 毛縐子等(酌定適當之長短)兩端附以竹棒而強張之其上用塗刀抹之以塗料(當原薄適中)布之兩緣置尺許之間隔以箴子張之然後藉日光以乾燥之但乾燥時間須經四日乃至七日之久次以輕石磨削已經乾燥之布面之凹凸使其平滑更施之以如前所述之塗料而乾燥之如斯反覆至三回乃至四回以最後一回塗液之乾燥爲終了而於塗料粘度之大小乾燥之加減等尤須注意此其所以須多大之經驗也

十三今後之方針

該工場之事業逐年漸進自今以後亦當與前此爲正比例發達無疆固不容疑者然增資及設置分工場等事尙未舉行而製品惟限於供內地之需要尙不無缺憾故今後務求大擴張其販路於海外之地此當事者之志願也



日本工業調查錄第三十

大阪烹伊多ペイント製造所（烹伊多係塗料以飾鐵器者）

緒言

今之時代實鋼鍍流行之時代即機械萬能之時代然乘此風潮而爲此急速之進步者實烹伊多ペイント及其他之各種塗料之製造工業也蓋防鐵器之鏽蝕保其命脉助其効率者非藉烹伊多ペイント及其他之塗料則斷不能特受水分浸染之部分可見其最爲必要而不可缺就所有艦船觀之直接附着于鐵器而現各種之色彩者即烹伊多ペイント光明丹也

日本國中製造烹伊多ペイント光明丹及其他之塗料原來雖亦不少然擁有大資本有完全大工場有進步技術供無量數之製品名聲嘖嘖者厥惟東京市之日本烹伊多ペイント株式會社大阪市之大阪阿部製品所二者而已

日本烹伊多ペイント株式會社之實況具詳於後茲但叙大阪阿部製品所之營業狀態舉一反三唯視乎人之力行何如耳

一沿革

大阪阿部製品所創立於明治二十年滋賀縣人阿部市郎兵衛因其爲鉄器之防鏽必須品而慨乎舶來(洋貨)烹伊多類之輸入滔滔未已遂決定抵制之方針獨力以十萬元之巨貲開設烹伊多類製造工場於大阪市西區西野下之町是於日本爲斯業之鼻祖

雖然當是時日本之文化尙未普及凡稱爲舶來品者皆優等品之代名詞稱爲內國製者則劣等品之代名詞也當此黑白混淆之時代欲於販路上擴張之實有無限之苦心即以低廉之價格售之而終不能敵彼粗雜外品之壓迫其趨勢有如此者

明治二十七八年日清間之國交決裂一時外國品之輸入幾無杜絕之良策而內地製品俄然生氣回復爲海陸官衙工廠等多大之供給由是而發揮光大內地製品之眞價迄至後日復得實驗上有效之証於是內地製品之信用乃起

二十九年增資本金爲十五萬元施行改良製造方法謀製產額之增加對於外品防遏之主義至是而進一地步迄二十七八年日俄之戰役起艦船之用劇增更加貲本

金而爲二十五萬元購入附近之地基而斷行新工場之建築

時舊營業主阿部市郎兵衛歿而新營業主阿部億次郎代之以總攬庶務億次郎年少氣銳素知本事業關係於國家之經濟盡心竭力以圖改進眇焉以箇人之事業而與株式組織之日本ペイント株式會社相角逐彼阿部家本爲近江旁之富族不僮千萬金而已是以貲本充裕乘機擴張其事業而不稍退避其他日之造詣誠難測也

二組織並現狀

一名稱 大阪阿部製造所

二位置 大阪市西區西野下之町

三組織 阿部億次郎(個人營業)

四貲金 二十五萬元

五敷地 五千餘坪

六建物 七棟

三工場設備

A 鎔解爐

工場內之主要物爲鎔解爐光明丹用五坐之爐亞鉛華用四坐之爐爲工場之最要物

光明丹用鎔解爐以全部煉瓦而成通焰道於上下兩部入鉛於中央爐中使由過熱而酸化於此得黃色之白粉更於第二爐而爲着色始得紅色之光明丹

亞鉛華爐亦以耐火煉瓦而成通焰道於上下如光明丹爐唯用一定之坩堝與用亞鉛於原料不同此爐中之熱度較於前者更高一層白熱之光望而使人目眩而所得者卽純白之亞鉛華也

但築造費一坐約四千元雖因爐中之熱度甚強一年有二回改築之必要然所要之耐火煉瓦則能耐數回之使用

B 機械器具

一粉碎機（一名千本搗） 二臺

本機者光明丹在爐中經一度酸化而爲粉狀更用此機以搗碎其粉一臺以十箇之杵與臼而成一臺以八個之杵與臼而成搗碎之際不需人力有一定之動力而活動不絕價格一臺約千元內外

一ペイントトロール四臺

本機以精製之亞鉛華與阿麻仁油及加所要之彩色煉合而得一種之枯狀塗料機械一臺需人工二名其價格一臺約三百元內外

一汽油罐 二十馬力 一臺

一汽油機 二十馬力 一臺

所用機械皆由此二者而活動價格二千四百元其他有臼形千本搗(舊式)三臺沈澱室一乾燥室四製罐機械一其餘大小之器具容具無數

(C) 製罐部 倉庫

製罐部者解釋如其名製鉄罐以容烹伊多ペイント光明丹及其他之工場也一年所製成者實六萬個云

倉庫有二棟一藏原料一藏製品

(D) 技師職員職工

一作業部 五名

技師 顧問 工學博士 西川虎之助

技士 芹澤景邦

技士 北川小重郎

外助手二名

職工八十名賃銀最高者一元最低者四角平均一日銀六角臨時雇平均十名賃銀一日四角

一營業部 七名 一月平均給料一名四十六元

(E) 石炭消費總額

最近一年之石炭消費總額爲三百五十萬斤而平均一萬斤四百元(原本作四十斤疑誤)即一年拾四萬元

四製品種目並産額

- 一 硬煉製各色ペイント
- 一 調合製各色ペイント
- 一 光明丹
- 一 コーバルワニス
- 一 ボイルド油
- 一 亞鉛華
- 一 各色メツタ
- 一 其他各種塗料

以上一年製造販賣總額共八十四萬元各種合計七百萬磅一磅價格平均一百二十文

五原料一年買總額

一 阿麻仁油九百石計銀四萬五千元但產地爲英米德往往亦用內製

一鉛一百九十八萬斤計銀二十四萬七千五百元但主要用米國及濠洲產往往併用內地產

一亞鉛百五十萬磅計銀二十四萬元但主要為德國產往往併用內地產

一製罐用鐵材計銀一萬〇二百元

一各種顏料等計銀七千五百元

合計銀五十五萬元

六經費概算

一原料諸費目積算 計銀五十五萬元

一石炭消費總額 計銀十四萬元

一給料賃銀賞與等 計銀二萬四千六百元

一事務所費用 計銀一千二百元

一修繕費用 計銀二千四百元

一諸稅及交際費 計銀二千五百元

一保險費

計銀二千五百元

一機械補充

計銀一千八百元

合計銀七十二萬五千元

七製品之名譽

創業以來出品於各處之博覽會共進會等所得賞牌不少今錄其重者如左

第三回內國勸業博覽會(東京)二等賞

第四回內國勸業博覽會(京都)二等賞

第五回內國勸業博覽會(大阪)一等賞

聖路易世界博覽會(米國)賞狀

八販路

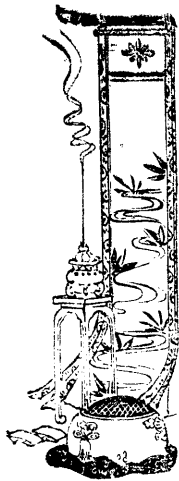
於內地自海陸軍造兵廠陸軍砲兵工廠兵器廠各要塞造船所鐵道以及重大鐵工所於海外則亘於韓國仁川安東縣平壤附近大連旅順等處皆使用此製品

九商標

各種製品之商標且經特許局之登錄他人不得模仿

十今後之方針

第二次所擴張之事業不能應充分之需要本年秋已實增加資本爲第三次之建增
工事又同時改造舊式之工場爲最新式且裝置嶄新之ベイントロール以期工程
敏速現已向外國訂機械購入之契約云



日本工業調查錄第三十一

日本阿思配思託株式會社調查報告書(阿思配思託係用棉質製成保温禦火防水之物以供工場汽車汽船道路之用者)

總論

現在我日本帝國之製造工業由手工時代變爲機械時代自人力時代進而爲利用他力時代海陸運輸之機關之汽車汽船亦日日加增正不知其所底止而此等機關力十中之八九皆利用蒸汽之作用至其發作原動則尤藉燃料之力夫燃料之主要品爲石炭爾來石炭價格日日騰貴較數年前殆過二倍而上此近來各工業家者之所焦慮者也

爾來發見燃料節省之方法以不導體物被覆汽罐汽管汽笛之外面防溫熱放散逸脫且能禦其冷却於蒸汽力尙未十分發達因所使用之不良導體物係用夫耶魯託(フエルト)可魯庫(コルク)等但至今使用高壓過熱之蒸氣時代則須用完全之不導體物能抵抗高度之溫度者而其恰當能適用者則現今天下所發明惟有阿思配思託(カスベスト)而已

近年於馬沙秋些疵（マッサチヤツツ）工學會照諾魯託晤（ノルトン）所教授之試驗於二百封度之蒸汽壓力相當之溫度自裸體爬伊鋪（パイプ）發生之熱其使用被覆之物質無論如何皆有多少之差異然總須十度至二十六度之間又近來八百愷啫哇託（キロワット）之機械裝置之爬伊鋪（パイプ）照其被覆物製造精密之計算則被覆物使用時能畧省石炭之費用故僅四個月間即能償得其費用其最初所需要之費用項目不及備載今就大阪市附近之各產額家平均計算一日所消費之炭量爲三千五百噸（據最近之調查）蓋因阿思配思託（カスベスト）被覆之故得減其十分之一由是計算則一個月之總額能節減至十萬五千噸之多一噸之價七圓則總計七十三萬五千圓此種剩餘實此石炭使用者之手中所生出也夫大阪市附近既如此則就於闔國之蒸汽力使用者計算其巨額固可知矣

日本阿思配思託株式會社爲東洋第一之阿思配思託製造販賣所專有多數之石綿鑛區加以原料富贍又製作上經多年之實驗久充我國陸海軍各工廠鐵道作業局等之需用今不過畧述其現狀也

一沿革

明治二十七年五月愛媛縣人有久保貢者於大阪市南區鹽町一丁目得特許專賣
 (用和保溫劑)藥名係一種之汽罐保溫劑製造發售實我邦利用阿思配思託(上)之
 嚙矢

至二十八年冬有識者知此事業係伴世運之發展同進步者倡議組織一株式會社
 大擴張其業務至二十九年二月二十日得政府之允許運用五萬圓之資金爲現在
 之場所即建築本社於大阪市北區下福島五丁目於同年十一月工事落成又於同
 年八月於長崎縣收買阿思配思託原料產地皆開始採掘
 爾後因擴張業務分設支店 分工場 出張所 採掘所如左

東京支店

東京市京橋區宗十郎町十一番地

品川分工場

東京府荏原郡品川町南品川宿五八三

備前分工場

岡山縣和氣郡伊部村

安治川出張所

大阪市品區安治川通如三丁目十三番地

舞鶴出張所

舞鶴軍港新舞鶴三條通教島角

蚊燒採掘所

長崎縣西彼杵郡蚊燒村

高濱採掘所

長崎縣西彼杵郡高濱村

和歌山採掘所

和歌山縣那賀郡小倉村字新庄

秋田採掘所

秋田縣南秋田郡豐川村

鬼首採掘所

官城縣玉造郡鬼首村

明治三十九年四月一日增加資本金爲二十五萬圓現任之重役員如左

取締役

大野德三郎

森謙益

監査役

赤尾保

大野賢治

二會社之現狀

A 明治三十九年上半年貸借對照表

貸之部

股金(原名株金日本所謂株者即股本之意)

二五〇〇〇〇元

積立金(凡於資本金中提出金若干貯蓄之以為預備不虞之用者)

一〇五〇〇〇〇

未納金(原名未拂金按日本未拂者即未繳納之意其種類甚多)

一一五〇九八〇七

假受金(於他處之金假借謂之假受金)

六一一二二五五九

販賣契約金(凡日本販賣皆有契約如所謂印花之類)

五〇〇〇〇〇〇

買掛金(凡買物未繳納金錢者謂之買掛金)

一四六三一八五八

身元保證金

二六八八四四七

前半年複金(原名前半年繰越金追加利息之謂中國譯為複金)

二九八六七〇〇

下半年利益金

一九六五三四一七

合計

三七八〇九二七八八

借之部

繳納未完股金(原名拂込未濟株金按拂込未濟即繳納未完意)

一二五〇〇〇〇〇〇

地所

家屋及工場

アスベスト

石綿產出地所

アスファルト

土瀝青採掘地所

土瀝青採掘權

什器

器具器械

賣掛金

(凡賣物未收金
錢者謂之賣掛)

假拂金

(凡於他處假來之
金謂之假拂金)

商品

阿思配思託入原料(有高)

(按高者額
數之謂)

阿思配思託

(見上)半製品(同)

阿思配思託製品(同)

四七三八一二五

二〇一三九七五〇

一〇五〇〇〇〇

一一〇〇〇〇〇〇

一二五二四七七三

一四七二九七〇

四二五六二五七

四九六九六三二一

三二七四二七〇八

一六九七八一一一

一九四七〇五七四

二〇六四四〇六五

一〇一〇二三四九

阿思夫阿魯託(カスフカルト)原料(同)

三七五三八三三九

阿思夫阿魯託(上)製品(同)

六〇八〇九六四

當座預金(凡存於銀行之金無論何時可以支取者謂之當座預金)

四〇三四六六〇

金銀有高(即現存金銀額數之謂)

六二二八三三

合計

三七八〇九二七八八

B 明治三十九年下半年貸借對照表

貸之部

股金 原名株金解見前

二五〇〇〇〇〇〇〇

積立金 解見前

一四〇〇〇〇〇〇〇

未納金 原名未拂金解見前

三七七〇五五七三

假受金 解見前

一三一五二四一六

販賣契約金 解見前

四〇〇〇〇〇〇〇

買掛金 解見前

一六二八九一五二

身元保證金 解見前

二一七三四九七

前半年複金 (原名前半年繰越金解見前)

五二九〇一一七

當半季純益金 (按當半季即本半年之意
純益金爲所得完全利金)

二一五三〇四四八

合計

三六四一四一二〇三

借之部

繳納未完股金 (原名拂入未濟株金)
解見前

一二五〇〇〇〇〇〇

地所

四七三八一二五

家屋及工場

二〇一九六五九二

カスバスト

石綿產出地所

七五〇〇〇〇〇

アスファルト

土瀝青採掘地所

九五〇〇〇〇〇〇

土瀝青採掘權

一一〇〇〇〇〇〇〇

什器

一三九三〇〇〇〇

器具器械

五二二七七二一

賣掛金 解見前

一一五八〇〇二七

假拂金 解見前

二四二六九四〇八

商品

三一七二七七六〇

阿思配思託(上)原料(有)高 解見前

二九一〇四〇五五

阿思配思託半製品(同)

二七五〇〇六一五

阿思配思託製品(同)

七八五五四二五

阿思夫阿魯託(上)原料(同)

三六〇一六七六六

阿思夫阿魯製品(同)

四二一三一九七

當座預金 解見前

三六五六八七〇

金銀有高 解見前

四二一六四二

合計

三六四一四二二〇三

○ 損益賬目 明治三十九年上半年分

收入部

雜收入

五六二九一八

受入賬目(原名受入勘定按勘定即精算賬目之意)

一八四一八九〇

製品賣上利益(按賣上即賣完了之意)

五五六一五三八六

工事損益

三三五九二〇一

合計

六一三七九三一九

支出部

給料(凡一切給出之費謂之給料)

旅費

二九一五三一五

諸稅(凡日本會社對於政府有種種應納之稅)

一三八七五四〇

借家料

三七一九八〇

特許報酬金(凡受政府之特許者須繳金錢謂之特許報酬金)

五八一四二八七

支出租息

五四〇四九二三

保險料(日本有保險公司凡會社既保險者無論火災等患皆保險公司賠償)

五四六三九六

重役報酬金(凡日本會社所用重要人員皆謂之重役)

備品費

營繕費

運賃(凡搬運貨物之費謂之運賃)

通信費

乘車賃

雜費

交際費

工場經費

合計

差引(日本所謂差引者我中國減却之意)

當半季純益金解見前

外

四五〇〇〇〇

二五一六一〇

八七七三〇〇

四六八六三五五

五〇六五三〇

五六九八七九

八二六〇六〇三

三六〇〇〇〇〇

一三六一九七〇

四一七二五九七八

一九六五三四一七

前半季繰越金 解見前

合計

二九八六七〇〇

一二一六四〇一一七

D 利益配當(分配之意) 計算 明治三十九年上半年

總益金(總計所得利益金)

一二一六四〇一一七

内

賞與金

一二三〇〇〇〇〇〇

積立金(解見前)

三五〇〇〇

所有物消却(凡會社用物損失破壞等謂之所有物消却)

三五〇〇〇〇〇〇

株主配當(配當見前) 金

八〇五〇〇〇〇〇

但 舊股 一圓八十四錢
新股 一圓三十四錢五厘 卽一年以八折扣

後期繰越金 解見前

五二九〇一一七

E 損益賬目 明治三十九年下半年

收入之部

雜收入

三八一一七二

受入利息

一六四三八二

製品賣上利益 賣上解見前

五・八四七九六四

工事損益

四四三五 一〇二

合計

五六八二八 六二〇

支出之部

給料 (解見前)

四五九九 九九〇

旅費

二六二七 三八五

諸稅 (解見前)

一七二七 九七〇

借地及借家料

三三五 二五〇

特許報酬金 (解見前)

四六一八 〇六三

支拂利息 (支出去利息之謂)

三七〇 五八四九

保險金 (解見前)

二四九 四四四

重役報酬金(解見前)

四五〇〇〇〇

備品費及營繕費

一〇二三七〇四

運賃(解見前)

三九八六三七七

通信費

六五六九六五

乘車賃

六九二一三〇

雜費

三九七一四一八

交際費

五一〇〇〇〇〇

工場雜費

一五五四六二七

合計

三五二九八一七二

差引(解見前)

當半季純益金(解見前)

二一五三〇四四八

外

前半年繰越金(解見前)

五二九〇一一七

合計

二六八二〇五六五

利益配當計算 明治三十九年下半年

總益金(解見前)

内

賞與金

一五〇〇〇〇〇

積立金(解見前)

三五〇〇〇〇〇

別途積立金(凡不在前項積立金之内者謂之別途積立金)

二五〇〇〇〇〇

株主配當金(即股主所分配之金)

一二五〇〇〇〇

但年以二折扣

後季繰越金(解見前)

六八二〇五六五

三製品種類及數量 明治三十九年上下半季分

品名

石綿保溫劑各種	七一七三三七磅	一四三四七〇〇〇元
特許阿思配思託塗料	六〇〇七六三リ	一二〇一五三〇〇〇

石綿保溫衛帶	一二三五六瓦	六一七八〇〇〇
石綿布	三六二三八磅	二二七四三〇〇〇
特許石綿版	六五七枚	一九七一〇〇〇
阿思配思託爬愷晤庫	三三〇磅	一三九〇〇〇
石綿防熱蒲團	六二八枚	九四二〇〇〇〇
晒石綿	九一九九八磅	一三八〇〇〇〇〇
火保灰	一五二四リ	三六六〇〇〇
阿思配思託爹布	一一二リ	六七〇〇〇
阿思配思託洛鋪	五〇五一六キロ	七〇七二二〇〇〇
新案石綿帶	五〇七四尺	二〇二九六〇〇〇
環狀石綿濤帶	九五六三個	九五六〇〇〇

アスファルトフェユルト 阿思夫阿託夫耶魯託	二九六〇枚	九五六〇〇〇
アスファルトベイント 阿思夫阿託配伊唔託	二八貫五五〇錢	七四〇〇〇〇
瀝青漆喰各種	六九五九五貫五〇〇錢	五七九〇〇〇
輕量耐火煉瓦	一八四七三五個	一七三九九〇〇〇

四原料數量及產地 明治三十九年上下兩半季

品目	數量	產地
阿思配思託	九一八〇三三斤	長崎及和歌山
阿思夫阿魯託	二三五一一一貫	秋田

五使用人員及給料 (本社工場)

使用人員

二十九名

給料(一個月)	金八百七十圓	
職工	男工三十二名	(工賃平均一日 金五十七錢)
同	女工九名	(工賃平均一日 金二十四錢)

六器具 器械

如經營本工場事業所須特殊物質並不須特別大機械所用器具惟須四十餘個釜與十六臺之織械而已以外不過鐵柄枚爬汽託(バケット)「饅之小道」具等須預備於事前又於分工場建設耐火煉瓦燒窯以便應用其他原料採掘所使用之工具概與他類作業所使用之物同故不贅述

七製品種類並其效用

- 一 專賣特許阿思配思託塗料 (一號二號)

本社所製塗料塗布於瀛罐爐局室內支柱螺旋頭部焰管與管板之銜合部罐板之接合覆重部及燒筒切繼板之接合覆重部等火炎最劇烈接觸之部分務須善爲密

着防止強熱之直撞及各局部之燒燬及漏水等之危險防禦於未然又塗抹於汽罐汽管等之外部防熱之防散使奏其保溫之效用

二 專賣特許耐火石綿板

此品爲普通石綿板其量重其質脆弱故有耐火低度之用積多數之苦心製出者此本會社所有鑛山所用之特別原料

板之中間以石綿以織製之荒目布插入之壓搾乾燥後製之其量爲普通石綿板四分之一其使用之目的貼附於水管式汽罐內面之鐵板及煙筒煙道之內部與其他易蒙烈火損害之處所能減殺對於烈火之鐵板之熱力防止鐵板之腐蝕保護其耐久力務使永遠

此品當烈火之時其表面之部分係燒成而爲一種之耐火煉瓦質其皮膚堅固決不因火燄及火粉等有剝落缺損之虞其內部亦然務保其粗鬆之石綿板紙之形體且中間之石綿布總須十分防止其全體破裂及剝落等永遠維持其形體無使破損此爲其特色

三 專賣特許輕量石綿塗料

此品其効用與前所述阿思配思託塗料畧同其用主適於船艦

四 輕量耐火煉瓦

此亦本社之專賣特許品其重量極輕不過普通耐火煉瓦之二分之一而耐火之度能耐華氏三千七百零四度之強熱毫不現變化使用於船艦之汽罐內部及其他極輕量之品所需要之處所頗博使用者最佳良之公評

五 實用新案特許保溫用石綿帶

此品爲石綿織布製之汽管被覆物遇外部之浸害不變其形狀不僅對於接觸蒸氣或水之處無損滅壞裂之虞且對於酸類阿魯卡利(アルカリ)酸瓦斯亦有無限之抵抗力

六 實用新案特許保溫用石綿衣(夫列晤妻(フレンチ)被覆物)

此品爲石綿夫列晤妻(フルンチ)被覆物之表面以石綿系爲緞通織密着於適當那疵(ナトツ)及管之接合部完全包圍於夫列晤妻(フレンチ)全部保溫之効用可

無遺憾又無破損之虞並能抵抗磨耗破毀等

七 汽罐包裝用石綿蒲團

八 汽管包裝用石綿紐

九 石綿保溫濤帶

十 汽罐水面計用爬愷晤古(バツキング)

十一 白色石綿織布

十二 石綿網及繩

十三 石綿絲

十四 石綿紙

十五 石綿爬愷晤古(バツキング)

十六 過熱蒸汽用爬愷晤古(バツキング)

十七 石綿灰

十八 用利保溫劑

十九 阿思配思託匹伊晤託（カスベストペイント）

二十 阿思配思託卡爹晤（カスベストカーテン）

如以上諸品各有特殊之用途及効用但叙述頗煩故畧之

二十一 土瀝青

此品爲道路地板下等之漆喰材料最良好之物也

歐米之大都會如倫敦巴里紐約等處皆以盛行使用頗享其便利其厚能耐車道二寸至三寸人道八分之三至二分之一寸所需用倫敦市一日平均計算通行一萬三千七百七十一輛之貨物車道路毫不變形狀又巴里之人道總面積五百二十八萬九千四百三十方碼ヤード中其中四百四十九萬四千方碼悉使用阿思夫阿魯託檢查其耐力於巴里市之曙魯爹配魯幾（ルーデベルシー）已經十五年間不過減耗其厚僅百分之十二重百分之五而已

其道路漆喰之効用人車通過無音響不生塵埃易於掃除不停滯雨水於本邦秋田縣以外之地概不產出故思耶（スーズ）以東阿思夫阿魯託爲產出所此本社所獨

有者

阿思夫阿魯託之特効(一) 防水及空氣之浸透(二) 無酸類侵蝕之虞(三)
 絕緣電流(四) 鼠族及其他細菌蟲類不犯因之能豫防匹思託(ペスト)及各種
 之傳染病(五) 防震動之傳播(六) 其蒸氣有殺蟲防腐之効(七) 經寒冷高
 溫兩度其質不變

八今後之方針

由產業之發展從阿思配思託所成各種之製品與阿思夫阿魯託應用之處所益益
 加多有蒸蒸日上之勢本社之經營者不啻於未繳納之株金完其繳納而已且將益
 加資本增築工場擴大事業務期能應此世中無限之大需用而已



日本工業調查錄第三十二

大阪塞門德株式會社

(一)沿革

明治十五年十一月議決建設塞門德Cement製造工場於大阪府西成郡川南村十字木屋新田(後編入市部稱西區木屋町)至明治十八年工場落成始得從事製造是年十二月資本金五萬元議定以合資創設大阪塞門德會社明治十九年五月增加資本金六萬元是年七月製品販賣自此開始明治二十年五月增加資本金十五萬元以熊谷辰太郎爲株式組織之代表當業務經營之任明治二十一年五月出品於西成郡製產物品評會得受第一等賞牌是年九月農商務部推爲現今專用之商標明治二十三年出品於本國第三次勸業博覽會得受第二等有效賞牌是年於播磨國明石郡垂水村得買原料粘土之採取地是年三月聘獨逸國專門技師並至是親承研究燒窯築造法及燒灼法明治二十五年三月獨逸技師期滿歸國是年十二月就獨逸技師研究諸法之應用並集社債金十萬元增設工場明治二十六年四月

聘用工學士二宮正爲技師長製品營業多獨逸式諸機械之設備明治二十七年五月再出品於西成郡物產品評會得受第一等金牌之賞是年七月出品於本國第四次勸業博覽會得受第二等有効賞牌明治二十八年八月技師長工學士二宮正辭職是年十月囑托工學士北村鏡太郎爲顧問技師並用工學士中井四郎爲常務技師明治二十九年十一月增加資本金三十萬元明治三十年三月買入石灰山於伊豫國越智郡關別村是年五月派遣顧問技師工學士北村鏡遊歐美各國調查且研究關於斯業之事項明治三十一年八月顧問技師歸國明治三十二年一月顧問技師就專務取締役之任繼續至今明治三十三年出品於巴黎萬國大博覽會得受佛國政府之銅牌明治三十四年九月出品於第一次全國窯業品共進會得受第二等銀牌明治三十六年六月出品於本國第五次勸業博覽會得受第二等賞牌明治三十九年六月戰捷後出品於紀念博覽會得受第二等銀牌至是年十月以製品工場狹隘計畫增築已而大興土木是年十一月聘用工學士島田壽男爲機械技師明治四十年一月增加資本金九十萬元總資本金百二十萬元而新株第一次之付入均

已繳楚是年二月增設工事告竣

(二) 會社之現狀

(甲) 位置

本社在大阪西區木屋町四九目

(乙) 營業之目的

塞門德 Cement 及石灰製造販賣

社員及職工

取締役 岡林秀胤

同 清水芳吉

專務取締役 北村鏡太郎

監查役 志方勢七

同 波岡野順藏

同 藤木一二

技師長 北村鏡太郎

工場長 梶山由之

以外總員五十六名內社員十五名以補其缺又職工總計三百七十一名

(丙)職工賃金及勞働時間

職工每日賃金最多者一圓二角最少者一角七分

勞働時間每日十時若暇酌增

(丁)工場

地址三萬八千九百九十二坪餘(日本一坪即中國三十四方尺三萬八千九百九十二坪餘即中國一千一百零一畝餘)其中本社敷地一萬七百六十三坪餘又外建物地四千三百零四坪餘

(三)製產額

自明治三十七年至明治三十九年此三年內之製品額列舉如左

年

數 製

品

額

明治三十七年	八萬六千八百二十五樽
明治三十八年	八萬二千五百一十六樽
明治三十九年	十二萬五千九十五樽

一樽三百八十封度

(四)原料產地及價格

原料之產地伊豫播磨淡路等地皆是其價格無定不能以平均報告

(五)最近營業之狀態

最近營業之狀態以桑港及各地之震災與米國多數之需用最促斯業之進步加以內地之需用孔多故新增之事業勃興昨年來供給猶屬不足此正見近日狀態之盛也

(六)最後之方針

工場之增設資金之增額(前記沿革)正本社事實發展之證而今後製額之增加益

足應多數之需用云

(七) 評論

創立久而經驗深則製品佳良此營業最有着落之方針也今斯業雖未極盛然以其價格比較昨春(明治二十九年)實騰貴十分之五以上且近日供給常有不足之勢正極斯業力圖增進之時也他如各會社事業之擴張及新會社企業之頻興皆由於此且本社以百二十萬元之厚資經營塞門德海外急需之要務則擴張販途收盡利權亦本社之前途多望也云



日本工業調查錄第三十三

古河骸炭製造所

古河骸炭製造所係古河鑛業會社一部之事業因爲充足尾銅山銅鑛分析之用及銅鑛鎔解之用起見而製造骸炭固非欲販售而設此製造所者原來普通所用之石炭因含有瓦斯不純物其火力甚弱不易鎔解銅鑛是以揀選粉炭除去瓦斯以作骸炭方能供分析鎔解之用其創設在二十五年前故所燒窯及建築等物已屬舊式現正企畫新築今觀去年中所用之石炭爲二萬〇五百噸所得骸炭有一萬五千噸就中三之二充鑛業會社之用而販售於外者居三分之一其價最良品每噸二十二元普通品十七八元計一年所製骸炭價銀實上於二十七萬元以上

如前所述本製造所係古河鑛業會社之一部事業該社內所有技師甚多（此等技師係專攷石炭及採鑛冶金應用化學者）近數年來專研究骸炭製造法以圖竭力改良或改築炭窯而製燃料瓦斯以充瓦斯會社之用或製硫酸（阿模尼亞）售於人造肥料會社或造（コールタル）以充顔色料之用其裝置日見完備

資本及設備

二十年前創設之際出資十萬元以充骸炭製造之用後或改良或修理至今春始得再行更築其費銀大約三十萬元而所有地積七千坪就中屋舍有一千五百坪並炭窯六十座（每窯可容炭三噸）及五十萬立方尺之瓦斯槽茲列其機器中主要之物於左

一 洗炭機 由機抽水能洗粉炭以便除去砂礫塵埃（此係德國所製）

二 篩分機 以粉炭之已經洗淨者盛此機內簸揚篩分之以別其精粗粗者再碎之細者則使沈澱而爲壁土狀焉

三 碎炭機 粉炭篩分之後其尙粗大者則再碎之此機（係德國所製）

四 汲上機 七個 以鐵索連絡（バケツ）「即鐵桶」提升粉炭細末及粗炭於三層樓上以便作業

五 焙燒爐 「即炭窯」此炭窯容積三噸以粉末如粘土狀之炭由軌道搬入窯內

約需燃燒四十小時但燃燒之始因欲熱炭窯之外圍故需多量之熱

度及長時間

六押出機（白耳義國製）因欲排出已灼之炭火於窰外故用此機器

七唧筒 二個 因欲汲水以便洗炭及消滅窰口之炭火故用此機器凡水力之能抽向高處者皆此機器也

八瓦斯窰及凝縮機 凡粉炭燃燒之時所發生之瓦斯先導引於鐵管鐵槽內使其清潔然後採取瓦斯液引瓦斯於槽內用計量機及壓送機計量壓送之此裝置同瓦斯會社但瓦斯會社爲專取瓦斯起見所得之骸炭不過其幅產物骸炭製造所則專爲採取「コークス」起見所得之瓦斯不得其幅產物是以舊式「コークス」製造所當其製「コークス」之時所生之瓦斯及「コールトール」任其自然放散毫不顧惜

九原動力 五十馬力多管式二處（其一處以充預備）

十發電機 利用原動力運轉此器以充工場電燈之用本工場地位接着小名木

川左岸故不僅得洗炭消火之便即如石炭之輸入骸炭之搬出亦可

便利無比蓋工場地位屢加意選定者也

骸炭原料多用北海道夕張炭肥前天草炭凡原炭百分之中所得骸炭有六十分與年利二成相當但此係充本社鑛業之用不及計其利益

該社製造所所得之瓦斯已約賣於東京瓦斯會社自該社前面起由瓦斯會社之鐵管輸送瓦斯以充本社深川地方之用現今該製造所之技師及事務員工人不上四十人然而高級役員等因屬於鑛業會社故其報酬不由該製造所支出而由鑛業會社給付所以不能計算其製造經費之爲若干也

該製造所附近有飯田骸炭所小名木川骸炭所等由舊式製法格外廉價發售以代薪炭之用由是觀之製造骸炭亦屬有利之事業也

鑛業

成立沿革

明治二十九年九月古河市兵衛君以爲欲企圖掘採鑛山之業則此骸炭（原名「コクス」）實屬不可少此本製造工場之所以創設也創始之際福岡健郎君任場長

之職以後日本之鑛日漸發達其需用骸炭也亦甚急以故再行添設添設之後將所有事業歸古河鑛業合名會社經營而改其名稱曰古河鑛業會社深川骸炭製造所現鳥羽恆太君承任社長經營一切

資本金額

該製造工場因不過古河鑛業會社之一部故該所所需費用若干未便區別計算茲舉鑛業會社全部資本之數於左

資本五百萬元

利息每年二成五分

歲入之部

由製品收入

如前所記者工場本屬古河鑛業會社之一部爲骸炭以充足尾銅山之用而創設而非販賣製造品故其所得之利不能計上

日本工業調查錄第三十四

大阪窯業株式會社

總論

或有問建築材料中孰爲最善良者則將舉煉瓦以答之蓋因煉瓦一則價值低廉二則無處蔑有且具有品質堅硬外觀美麗等種種特色如煉瓦者眞希少之品也

或復有問煉瓦之出產地以何處爲最盛名者則答以日大阪府下就中和泉國一體蓋因和泉南北無處不有善良粘土之分布故欲製造最良之煉瓦必以此爲原料而以此原料所燒造之煉瓦能備鮮美堅緻方正平滑之種種特色且其吸水量不多而耐火力强大洵可稱爲一定的煉瓦原料之要素矣

和泉南北之地其於煉瓦製造業嶄然露頭角者不過四會社二人而已曰大阪窯業株式會社曰岸和田煉瓦株式會社曰月本煉瓦株式會社曰堺煉瓦株式會社曰丹治煉瓦株式會社曰津宇煉瓦株式會社是也以上各工廠所造之煉瓦每年大約有一億五千萬個實占日本全國所製煉瓦數額十分之六而有餘爲煉瓦特產地非過

譽也

茲所欲詳述之大阪窯業株式會社爲會社中優中之優者所謂鐵中之錚錚者也其優長特異之點在資本充足設置完全造額饒多等項與他處之同業會社迥異不特如此而已更有優等老練之技術士擔任製造之事業而其所用之瓦窯係占有三種之特許收者以有此二特色故其造之煉瓦猶斯業界中稱爲無比其聲價喧傳於遠近便能悉知該社營業之狀態若何則亦足以窺日本全國煉瓦製造工業之全豹矣

沿革

大阪窯業株式會社係二十六年即明治十五年一月之所創設其始製造坩堝硫酸壘等貨而非爲專造煉瓦之工場至明治二十一年先採用「ホフマン」式輪環窯以故於煉瓦燒法中別開生面三十一年現在之堺工場告竣乃自大阪遷移現處此時將「ホフマン」式輪環窯加工改善遂稟請農商務省准給第三千四百零四號特許權至明治三十八年再創始給炭裝置法遂獲官准第八千八百二十九號特許權以後逐年推廣及至三十九年隨時運之發展斯業界之情形日見活躍於是從前所

有資本金十八萬元一躍而增至七十二萬元爲原資本之四倍更合併貝塚煉瓦株式會社及和泉煉瓦株式會社（此二會社均有資本金十四萬元）爲本社之支工場遂一躍而爲資本一百萬元之大會社矣現本社事業發展之狀態雖云無有可觀然必可期之於將來焉故今單敘述現時本社之預備若何併附將來之計畫於左

工場設備

其一 堺工場

堺工場在大阪府堺市南附洲新田東北二面以掘割水路爲界西南離三町至茅停海南方一帶係海濱砂地而工場位其中間所有地積一萬四千一百七十八坪（面積六尺爲一坪又云一步）以外更有十一町五反七畝以定原料之地而以街路爲中央分南北二面建造諸多房屋敷設半哩之專用鐵道自場內起直與南海鐵路之本綫相接續以便自瀧寺附近搬運原料粘土以外尙有小鐵路五里連串西北二工場四通八達蜿蜒於工場各處以便搬運移動其施設之概要則如左

（一）燒窯第一號

「ホフマン」式改良特許窯

專賣特許第
三百四四號

窯內分爲十八室每室可容煉瓦一萬一千個此窯特色專在將瓦窯餘熱可作素地乾燥之用蓋因裝置適宜能防窯熱放散也以有此特色故經官特許其燒窯之時可以短縮時間節約燃料(石炭)凡他處製造場所用之「ホフマン」式輪環窯燒瓦之時每時須費二十小時在該社所用之改良窯只費八小時而其所需之燃料則爲十與四之比加之有改良給炭裝置法且可以節約燃料較他處有利多矣

以下則涉諸給炭改良裝置法之概要抑煉瓦窯給炭法者用通形式之瓦窯每五分鐘時間須供給之以少許之粉炭(瓦窯之上面有無數之小孔以便添入粉炭)何則若一時以多量之石炭入於窯內則必堆積於窯之下底以致燃燒不熾而且下層之煉瓦未免有不及燒徹而早乾固之虞因如前所述每五分鐘頻繁給炭故自然能使空氣浸入窯內凡用此瓦窯者其閉鎖炭口之時窯內之熱度當一千二百度當給炭之時倏忽開口於此瞬息之間外氣之浸入大約三十度而窯內之熱度減至六七百熱度減少則徒費燒造之時蓋此瓦窯之一大瑕處也

職是之故故創見「重給炭口裝置法」由彈力作用及槓桿作用按排裝置能使外氣

絕不侵入蓋此窰係蒙官特許者故有此特色也

(一) 瓦窰第二號 形式及容量同第一號瓦窰

(二) 瓦窰第三號 「カツセル」式化裝煉瓦窰

此窰與輪環式窰異由一室而成其用處專在燒造化裝煉瓦橫黑煉瓦鼻黑煉瓦耐火煉瓦耐酸煉瓦耐震煉瓦等類而可以用強熱燒成者亦屬本社之特色他處無有與此同例者

(一) 瓦窰第四號 「ホフマン」式二重輪環改良特許窰

此窰由三十室而成每室可容一萬一千個煉瓦左右兩方可以度互發火如用此形式瓦窰一座則與用第一號式第二號瓦窰同二座用蓋現時於世界中最有進步之一無二之瓦窰也

此亦係最新發明之機械也其作用頗有趣味凡煉瓦素地（用粘土煉造瓦型而未燒者云素地）由此機械所造者其成分極其緻密而能耐水火風雪是則此機械之特長也而其所造之數類每日每室可得二萬五千餘個

(一) 瀛罐 三架 原動力共八十馬力

爲素地製造機械之原動力併爲將素地煉瓦而乾燥場運搬之原動力

一 素地製造室 大小共計二十棟

大者由壓榨作用煉造耐火煉瓦等類之素地小者由手藝煉造普通煉瓦之素地

一 乾燥室 無數

乾燥室最良者爲瓦窰餘熱傳及之處以外有獨立大乾燥室每棟建造六百五十坪之積屋又有小乾燥室每棟不過十坪到處建造未遑枚舉

其二 岸和田工場

岸和田工場在大阪府泉南郡治野村本係和泉煉瓦株式會社設立之處工場地積有一萬八千坪界內所有小鐵路大約一里半不久將增設三哩以上現正在策畫茲列工場之建築物於左

一 瓦窰 一座「ホフマン」式改良特許窰

此輪環窰本係普通瓦窰至去歲與大阪窰株式會社合力經營遂得會社所有之改

良特許權此瓦窰原十八室而成每室可容一萬五千個實最良最新之品也現因再行改良復添裝置益見其効力之大矣

一素地製煉機械 二座

現定購於獨逸國至本年五月可與五十馬力之汽罐一併運到

一素地手藝室 無數

一乾燥室 無數

欲築新式改良特許之大窰現在策畫中

其三 貝塚工場

貝塚工場在大阪府泉南郡貝塚町南西接續海澱之地此工場本屬於貝塚煉瓦株式會社其廣袤約有一萬四千坪有小鐵道長一哩半連巨場中直至海濱其載運甚爲便利

一瓦窰 第一號「ホフマン」式改良特許窰

由十六室而成一室可腐煉瓦一萬六千個

一 瓦窯 第二號 「ホフマン」式改良特許窯

由十四室而成每室可腐煉瓦一萬四千個此窯本係普通ホフマン式輪環窯合力經營改爲新式與和泉煉瓦株式會社之改良窯相同

一 瓦窯 第三號 「ホフマン」式改良特許窯

由二十室而成每室可腐煉瓦一萬五千個現值築造尙未告竣

一 素地製造機械 二座

未見搬到事情同岸和田工場下所述

其餘情形概同岸和田工場但因此工場較岸和田工場多歷年所是以場內諸多設備尙屬完全

其四 京都工場

此工場現正計畫創設其施設手段雖未能詳悉但據大阪窯業株式會社經理人等所報告其工場較前三處工場之總體更大其設計亦宏今因需用日趨於繁華勢不能無此宏大之設計至來年夏即可睹雄大之新工場矣

生產額及石炭費量

昨明治三十九年間在前三工場所造之煉瓦不過四千三百萬個至明治四十年因堺工場第四號窯之築造竣可預想產額倍增而據會社之所豫定則能燒造六千萬個然欲燒如斯之多額所費石炭實上於二千六百四十萬斤

結論

大阪窯業株式會社本係區區十八萬元之一小會社然而寸前尺進遂致有現時之旺盛而現時之產業界煉瓦之需用日多一日蓋其主因也其餘之原因則本社在斯業界中先圖科學與產業合一調和而不相戾且招聘大高庄右衛門等前後創造機器以便燒造是以本社所燒造之煉瓦稱爲最良而別處會社之所不能企及者也本社以最良之質品供給產業界其爲數不少所以致累年盛旺而有今日使其計畫務設不能適宜中的何能招致貝塚煉瓦株式會社（此會社每年所得之利益爲一成）及和泉煉瓦株式會社（新進有爲斯業界中之錚錚者也）二者歸本社經營也由是觀之大阪窯業株式會社今日立脚之素因一在以最新科學應用斯業一在招聘人

材以伸新進之銳望將來承認經營者須加意切實甚勿漠視焉可耳



日本工業調查錄第三十五

琺瑯燒株式會社（即洋磁鐵器）

一沿革

琺瑯燒株式會社爲關西地方創造琺瑯燒者之鼻祖其始不過專銷暢於內地至日清戰役日露戰役之後輸出於海外銷暢之數日加現在爲最有聲價喧傳於海外之市場

琺瑯燒株式會社係明治十七年之所創設創業主爲小田新助君其始開設於大阪市西區京町堀至明治二十年遷移於北邑中之島至明治二十四年再移於現所設立處明治三十年改個人組織爲法人組織嗣後熱心經營務期推廣現任該會社社長之職者小田仙太郎也

二組織

琺瑯燒株式會社在大阪市北區上福島二丁目九百二十九番
琺瑯燒株式會社係法人株式組織現時承任重役者如左

取締役社長 小田松太郎

取締役 萬年 九平

同 村上仙太郎

同 吉田孝 治

監查役 切替 朝詣

同 山林八右衛門

同 川島 茂平

同 小野里茂平

三内部組織

琺瑯燒株式會社内部之組織分爲營業部工場二種其營業部又細別之爲會計用
度取引(即賣買)三種其工場再分而爲八其工程如左

第一工程

一 截斷場

二 壓榨場

三 仕上場（完成也修工也）

四 洗滌場

第二工程

一 原料調和場

二 細末場

三 釜場

四 荷造場

四工程之概要

聯那燒株式會社務期整備工場而如前所開各種工程自第一至第八各分業區別明瞭毫不相犯茲將各工程所管事業之概要開列於左

第一 截斷場 此工場之事業係將原料地金（即鐵板）由機器所定方寸隨

意截斷

第二 壓榨場 此工場之事業係將所截斷之鐵板由機器壓榨而造模型以便隨意鑄造

第三 仕上場 此工場之事業係用壓榨場所造之模型以造各貨

第四 洗滌場 此工場之事業係將仕上場所造各貨加意洗滌盡淨除去貨

面油垢塵埃

以上工場均屬第一工程

第一 原料調合場 屬於此場之事業實將珞瑯排列配合而後煮之

第二 細末場 屬於此工場之事業係將煮熱之珞瑯碎爲細粉

第三 釜場 屬於此工場之事業係用窯燒珞瑯器即先將仕上場所造各種鐵製貨物塗抹珞瑯於上面而後置於窯內而燒造之

以上工場均屬第二工程

由以上之工程方能燒造各種珞瑯器具所造成之貨物皆運至荷造場包裝之包裝法有二一盛之以箱二包之以稻藁包裝既成乃販賣於各地

五原料之種類

琿瑯燒所用原料之種類如左

地金 鐵板 煑石 碩石 硼沙 「コバルト」

該社每年所需原料價銀大約

四萬七千三百八十一元餘

六製品無額

琿瑯燒株式會社生產力因需用地及需用者嗜好不同雖多少不一定然比較其所銷之數量則去年多於前年今年又多於去年此可見年年生產力之增加今觀該社明治三十九年間之生產其所造貨物之數大約九千萬個其價上於七萬七千二百七十六元餘

七販賣地

琿瑯燒株式會社從前銷暢之地多在關東地方（即上野下野武藏常陸以及奧羽一帶之地）現今力主輸出於海外清國沿岸及韓國內地需用者亦日多一日

本社販售之法全國各地有特約販賣店預先約定販賣寄售臨時發貨於特約販賣店由販賣店再販賣於各地本社雖未直接輸出於海外然由販賣店輸出清國者亦頗有聲價現聞南洋諸島亦有嘖嘖稱贊之聲云

八事務員及職員

琺瑯燒株式會社之現任重役如前所列舉之八名但本社營業部內所有事務員惟有四人

本工場所有工人共計七十五人(男工)均係請負事業(工人包辦謂之請負)而非隨人給費

九事務員及職工工價

琺瑯燒株式會社事務員所得薪水每月每名最多三十元最少二十元而本場內工人之薪水每月每名最多三十元最少平均不過十元內外工人一人一日平均所得工價約七角

十機械數量及架數

瑛瑯燒株式會社現時所用機械之種類及架數原價如左所列

- 一 水壓機(和製) 四台 (一台付原價八百五十元)
- 一 緣切機(自製) 二台 (一台付原價二百元)
- 一 緣曲ヅ機(々々) (一台付原價三百二十元)
- 一 緣卷機(自製) 二台 (一台付原價百七十元)
- 一 丸斷機(自製) 一台 付原價六百元
- 一 石油發動機(大阪市北區天滿橋二丁目林鐵工場製造) 六馬力 一台(原價八百七十元)
- 一 電力(大阪電燈株式會社供給) 五馬力

其他

- 一 八尺鋤盤 一台 (付原價二百八十元)
- 一 十尺鋤盤 一台 (付原價三百七十元)

該社所用之機器舉其主要者列之於右就中如緣切機緣斷機緣曲ヅ機緣卷機鋸取機丸斷機等類均係自行創造本社先由外洋船所載之機械百方研究加以技師

之精練創作新式且招著名之鍛工從事製造是以其機堅牢巧緻大有進步改良之觀

十一商標

琺瑯燒株式會社所用之商標如右所示而其新案登錄碼號係第一千五百五十四號

十二今後之方針

琺瑯燒株式會社將來之方針除推廣事業及工場改良外尙有如下諸件（此據本社事務員之語）

琺瑯燒實爲本社創見之業而近來到處頗見競爭因此或廢止或中道受多少之損害就中能保餘喘維持以至於今日者本社之外不過二三製造場而已但現競爭甚劇苟欲從事斯業者一宜注意於資本一宜注意於工場改良及研究製造之方法本社之貨物較之別處一則貨質優良二則燒法巧緻已爲需用者嘖嘖稱贊昔日農商務省參事官岡實君來本工場詳細調查貨物併說明改良之方針具言若能斷行

改善則政府亦可給發資本以補不足本社感岡君之言所以不得不再圖發展之策也

推廣銷路一節本社現已策畫先直接輸出於清國韓國各地今據清韓各地風傳本社貨物善良將來本社之事業能發展於海外亦可預知者也



日本工業調查錄第三十六

汽車製造合資會社

緒言

本邦於鐵道所用車輛及機械器具等製造東有尾州熱田日本車輛製造株式會社西有大阪市汽車製造合資會社皆有名聲於海內此有實力之士所計畫者也雖然汽車製造之事業於本邦歷史上尙少經驗其技術所詮未免幼稚豈知二會社之想像反意外巧妙且有堅固之技術外此同業者殆皆無此前途之發展也其創立年月其規模其經驗其技術二社相似卒無優劣之分爰於便宜上推舉汽車製造合資會社云

沿革

明治二十九年九月井上勝氏及其友合資組織創立汽車製造合資會社於大阪市西區島屋町當時資本金在七十萬元上下工場材料(工場之建築物多用鐵品)及製造機械半自英國採取一切設備愈加整頓明治三十二年業務開始明治三十三年增資三十五

萬元合計前資共百五萬元是時於東京市本所區綿絲町購入平岡工場爲汽車製造合資會社之分工場其間減資七十四萬九千四百元他如準備金（器械建物）及積立金時有增加然事實之勢力却不減少明治三十四年於臺灣更設置分工場台北總督府鐵道部構內大塚埕專應台灣島內之需用而本會社之實際是年於汽車製造一途內地事業上尙少經驗本會社不幸以當此經濟界之恐怖時代種種業務悉爲不振營業成績每多缺損然本社之出資者皆有資斧且有著名之實業家故每次缺損若視爲固有毫不介意以期前途之光明承斯業之維持經濟界未幾亦終歸平穩自明治三十五年漸有利益至明治三十六年遂進盛況而會社之基礎於是堅固明治三十七八年日露戰爭本會社所製客貨車其他對於戰時用品之定買經營斯業晝夜不暇戰後國勢發展而本會社之業務亦同此進步愈爲熾盛矣

會社之現況

甲 位置

本社 大阪市西區島屋町

支店 東京市本所區綿絲町

支店 台灣台北市大塔埕河溝頭街（總督府鐵道部構內）

乙 營業之分布

本社 鐵道所用汽罐車客車貨車鐵製家屋鋼橋桁其他鐵道所用器具諸種之機

械製造

東京支店 目下專製造客車貨車其他各種製造現在計畫中

台灣支店 專製橋桁汽罐鐵製家屋等其他各物悉從本社運送

丙 職工賃金及勞動時間

職工賃金每日至多者一元六角至少者一角七分

勞動時間自午前七時起至午後五時止

以上每日十時賃金至多者一元六角至少者一角七分而十時以外有就職者賃金

按時增加

丁 工場

汽車製造合資會社現在工場之地積總數地約二萬坪戰後業務發展各工場之設備愈爲完全其中比昨年增加大小製造機械四十餘件毀製罐工場西脇鍛工場而改築鋼鐵製本工場本工場百二十餘坪本工場西脇四十坪鍛工場北側七坪餘並於製罐工場東方新築小壓銼小屋八十四坪卑地埋立約一千立坪軌道約六十五鎖之增設又機械運轉之動力不足則以從來各工場電燈所用之電力專充機械之用而工場內外電燈所用電力更受大阪電燈株式會社之供給又於東京支店承前年中機械着手之製作及建物之修補

製產額

汽車製造合資會社各種製造品自着手至完成之年月列示如左

種類	數量	製造年月
汽罐車	一輛	一年
客車	百輛	一年
貨車	四百輛	一年

橋桁

一萬噸

一年

其他建物機械器具等與上合算總金額一年內之最優者直達二百五十萬元

近日營業之狀態

明治三十九年汽車製造合資會社營業之狀態以比前年戰時急迫中用品之製造及普通定買如精巧之汽罐車等著手稍覺遲延故此等製造之經營比較前期不獨決算額爲之減少往往有新來之豫定者均辭謝不少故受額亦無以加多然本會社工場之規模未嘗狹小業務之經營未嘗怠慢雖戰爭中依賴品堆積亦不少本會社不無遺憾而今後製造力之擴張益爲加意以應急需云

本會社製造品之主要專重機關車貨車橋桁等至明治三十九年機關車始有鉅重強力並如亞布德式^{アプトシキ}Abtrack鐵道上下二條之軌鐵中間更敷設有齒一條之軌鐵其齒與機關車車軸中央部裝置齒車之齒相合進行此爲特別之製作而橋桁製造現附二百尺之高欄又於東京支店製造各種貨車台北支店製造橋桁及鐵製建物以廣販路而鐵道部外之定作亦益增加

税金保險料及營業費詳記如左

甲税金 金五萬七千六百八十六元九角七分五釐

此明治二十八年內之税金並加算戰時之特別税金

乙保險料 金二千九百六十二元四角八分

此本社及支店之事務所木工場土工場之保險料其額以總計比較而觀尙屬不多蓋他工場皆鐵製包藏爲不燃材料故無須保險但保險會社有四如明治保險橫濱火災日本火災帝國火災等會社是也

丙營業費 金十八萬三千四百七十二元三角二釐

此單指工場內石炭費電燈費給水費及他消耗費一年內之經費也以外事務所費用約三萬元又搬運費營繕費荷造費報酬給料及旅費此等費用全額皆計載於計算書

原料供給地及價額

本會社原料鐵板受英美二國之供給其中尤以英國採取爲最重茲舉採取之社名

如左

英國

マルカブランカー

罵爾加布拉加

英國

ジョージュ・レ
爵擠科列

其原料中最價高之鐵板每百磅金四元

機械之馬力及製造地

本會社機械之馬力及製造地列後

機械馬力

三百馬力

製造地

英國

最後之方針

本會社最後之方針於內地電氣鐵道蒸汽鐵道其他交通機關之勃興姑置不論而於韓國滿洲鐵道之發達實以促斯業製造力之進步故今後積極的方針運用於計畫中者亦以應此等之需用云

評論

汽車製造係至難之事業其尤著者爲汽關車然觀左所述其事業猶屬起色但我國

人民從事斯業以比他製造業其着手最遲故現在大會社之數僅二本會社着手於此等困難之事業就今日成功之緒而言其畢竟由出資者皆海內之富豪家經營者皆氣銳之計畫家有以致之設資本家之基礎薄弱焉能保今日之持續經營者之籌畫魯鈍焉能見現時之進步耶

其製品也堅其價值也廉而其地又爲東洋第一蓋大阪係商工業地之咽喉也扼安治河之口有海陸四面交通之利便而應酬海外定買之專函尤爲適當

今則本會社第一期之困難時代已過而第二期又臨卽爲出險入夷之象惟前途甚遠日日殷盛則又期待於未來之第三期也



日本工業調查錄第三十七

大阪電氣分銅株式會社

緒言

大阪電氣分銅株式會社爲同業中首屈一指爾來相繼同業者如藤田組住友伸銅所三菱製煉所桑原伸銅所增田合名會社等皆漸漸殷盛然斯業所詮終不若本會社之老煉習熟此吾人所以於他工場姑置不論而推許本會社也其內容形體爲逐次言之

(一)沿革

明治二十四五年於大阪市銅業中有新興電氣分銅一大會社之議至明治二十六年議就策成五月創立大阪電氣分銅株式會社於大阪北區天滿橋筋西二丁目會社之役員社長則爲福島滕七取締役則爲河邊九良三郎貴田孫兵衛廣塚印兵衛橫山治兵衛等監查役則爲山中佐七科田伊助阪本平助等類皆當地同業中之錚錚者也資本金三十萬元工場內所用發電機多由米國購入開始營業其成績已可

觀明治三十年八月社長福島滕七氏辭職野田吉兵衛氏代任其他役員或因死亡或爲事故亦有多少之變動至明治三十三年此時本會社經濟界紊亂已極一時營業不中止不可欲中止不得然卒繼承無間斯業力復經營經濟界亦復平穩更以次發展而漸殷盛明治三十七年七月增資三十萬元資本金六十萬元此際之結果則以舊來之工場不獨狹隘且設備亦不完全故欲更於隣地建築一新工場以代其事自明治三十九年春工事始興近日立可告竣是年一月本會社更於南區難波購入日本黃銅株式會社費金九萬元以力圖業務之發展

(二)會社之現狀

本會社之重役及役員秩序井然社長一名取締三名監查役二名工務社員二名商務社員八名雇員六名合計三十二名就中特舉重役之姓名如左

重役

社長

野田吉兵衛

取締役

泉清助

同 截野嘉助

同 圓膝爲三郎

監査役 河邊九郎三郎

同 小寺成藏

明治三十八年冬調査本會社職工人數及賃金多少列舉如左

職工

火夫 五名

油主 五名

精煉工 三十名(内女五名)

分析工 二名

鑄造工 十二名(内女一名)

伸延工 五十三名(内女八名)

大工 一名

鍛冶工 四名

以上合計百十二名

賃金

男工至多者一元至少者一角七分

女工二角上下

以上係職工一日平均勞働十時間所得之賃金

又難波分工場職工約八十名其賃金與本社同

(三)原料產地

原料採取於帶江別子足尾及全國各地之銅山產出品

(四)製品之種類(附効用及供給)

本會社營業之目的專以電氣分析法精煉荒銅爲純粹之質以備延板及針金等製造之用其製造之種類如左

(甲)電氣分銅 電氣分銅之品位百分中保有九九九以上殆與純銅同品質

佳良以比世間各種精製型銅等遠居優等之位置與不純之雜色銅大異此天地造物之差異也

電氣分銅之原質儘應各工作品之用又與他金屬混合可充造幣造兵造船等原料之用其効力甚大且電氣分銅以此製造延板則有耐久力及光澤等以此製造針金則有扯斷力及捻回之度等以此爲他製造品獨著特別之効力故是等電氣分銅之製造專主海外輸出(中國獨逸多有販路)及內地海陸軍工廠鐵路局造幣局造船所鐵工所等多數之需用

(乙)丹礬 丹礬或稱硫酸銅青藍色之結晶體以銅或酸化銅溶解於硫酸中而蒸發其溶液即得此物品位百分中保有九八五以上品質純良以供電池電柱及木材防腐各色染料之用

(丙)銅板 銅板有銅磨板銅黑板之二種銅磨板美麗異常足供軍器機械家具及諸等細工之用銅黑板比初成之手延板品質堅牢有耐久力且有光澤可供建築物及造船料各種之用外此若機械打板銅(幅六寸長尺五寸量目不

一定普通有三斤五種）可代從來延丁銅之用以上各銅板於製造上最爲利便而於中國亦多所需用也

（丁）眞鍮板 眞鍮板有磨板不磨板之二種磨板有特別之光澤可供軍器時計器械及諸細工之用不磨板亦可供船張及細工之用

（戊）鉞銅板 鉞銅板本會社之特別製品也光澤異常有一種獨立之黑色恰與赤銅同品格高尙足供家具賞品及美術製具之用

（己）緋色銅板 緋色銅板亦本會社之特別製品也美麗異常有特種之緋色專供美術製品之用

以外尙有銀板錫板鉛板亞鉛板鋁板鎳板等總屬羅魯機械之延板所調製

（五）販賣之方法

本會社製品之輸出於內外市場販賣又傍兼小賣價值甚廉且取引亦覺便宜現規定賣期每月二次（十六日及月末）支出又對於遠方之定買承辦運送特別注意

（六）重要地之供給

本會社製品之供給始於海陸軍遞信之各官部鐵道局造幣局及中韓二國等之諸工廠繼而舊山陽鐵道九州鐵道大阪商航尼崎汽船汽車製造之諸會社藤永田原田之各造船所大阪鐵工所等之大工場無不應用又應大阪控訴院大阪電燈會社三十四銀行東京圖書館等近時大建築物之用

(七)分析

本會社應荒銅及鑽石等之試驗分析雖單分析必給手數料(即手工費)而本會社購入之原料不在此限

(八)銅板及真鍮板寸法定價

- 一以延板幅一尺二寸(英尺十四寸)長四尺(即英尺四尺)爲定尺
- 一定尺二十號以磨板之立值爲標準但二十號以上之厚板爲圓直段
- 一無論立值因時之情狀不一而立值亦有變更
- 一定尺二十號以下之薄板其增價直表如左

廿號	自十九號 至十五號	自十四號 至十三號	自十二號 至十一號	自十號 至九號	自八號 至七號	六號	五號	四號
立值	五角	一元五角	二元五角	四角	六元五角	十角	十四元	廿元

一定尺外之延板(寸違板)百斤之立值其增價如左

幅每增一寸 金一圓 幅一尺以內 金二圓

長每增一寸 金二圓 長定尺以內 金二圓

一銅黑板真鍮不磨板比磨板價減五角

一鉞銅磨板比銅板百斤增價八圓

一緋色銅板比銅板百斤增價六圓

一行成板比定尺減價一圓

一銅真鍮延板有幅三尺四寸之調製長不拘

(九)最後之方針

自今以往業務擴張嶄然冠斯界之上此本會社之抱負也故購入日本黃銅會社即

其第一之着手而將來之增資可直決於目下計畫中也

(十) 評論

本會社之製品比他工之造具其良窳優劣皎然各別如銅板真鍮板此等電氣真精銅足充珍重物品之原料即本會社之特出者也他如世上之精製銅及雜色銅守舊式精煉之法卒多不純之物此等原料製造物品非常懸隔本會社所不出此也且近年來經驗多而煉工熟一切製品加意改良以公一世之用如紫銅板(銅黑板)黃銅板(真鍮不磨板)及機械打板銅其品格最良而價額極廉海外各處早博好評由是擴張販路踴勉前程其特別之旺盛可立待也



日本工業調查錄第三十八

東京瓦斯株式會社（瓦斯即煤氣）

東京市街夜間所用之光線有三一電燈二瓦斯燈三洋燈是也就中瓦斯燈係東京瓦斯株式會社獨有之事業其資本爲一千七百萬圓瓦斯管延長四百五十五哩供給瓦斯量三億八千萬立方尺至近時除用爲燈光外又能用此以供給厨庖及煖室爐等所需之勢力或機械工場之原動力又能生防腐劑殺虫劑漂白液骸炭等副產物該會社所得之利益正當每年一成五分而帝室亦買收若干股以資該事業之發展

瓦斯需用

用瓦斯供火之原料蓋始於中古至最近時有電燈與瓦斯燈相競其價甚廉瓦斯有不能占優等之勢但因瓦斯之需用甚廣除燈用外尙有庖厨煖室之用及原動力之供給所得副產物倍蓰於其原產遂致用瓦斯之熱力以代薪炭加以近時各種工業之進步凡原動力及副產物化學藥品之需用日多一日故此瓦斯事業亦年年進盛

旺之境今將昨年中所用之瓦斯數量表列於左

用瓦斯爲燈火

二億四千五百六十五萬立方尺

用瓦斯爲燃料

三千八百四十二萬立方尺

用瓦斯爲原動力

七千六百五十一萬立方尺

本社所用之瓦斯

二千五百一十一萬立方尺

共計

三億八千五百七十一萬立方尺

取用家數

燈火

三萬九千戶

燃料用

三千三百戶

其用爲原動力者有七百五十五處所得瓦斯總量價銀爲八十七萬元所得副產物價銀三十八萬元

創業之歷史

距今三十六年前東京府知事由利公正君創議新設原吉街燈仍用東京府司公銀建設裝置之而府廳內部設置瓦斯局使官司專其責成然自創始至明治九年四年間所費共二十一萬元而所收點燈價銀不過六千三百餘元殊不可解加以使用量

不過四十萬以至一百萬立方尺因此每年府廳不能支持遂紛傳有欲將業賣與民間之說後至明治十八年乃斷行公賣（任民間隨意投票投買收之謂公賣）自創始至是其間府廳所費已上六十二萬五千元而其賣價不過二十七萬元此瓦斯延長十一里需用戶數三百四十二燈數不過六千六百此後二十年間極力經營始見今日之盛況現時之資本較前已增加五倍瓦斯產額殆近於六十倍之多每年所得利益自一成四五分餘至一成六分云

工場設備

本社專司事務者有瓦斯製造所三處器具製造所一處副產物製造所一處以外設有分局以便鋪設瓦斯管及發售器具所有土地價銀二十五萬元房屋之價八十四萬元諸種器械二百一萬元瓦斯管價值三百零三萬元

瓦斯製造所內有燒炭窯以燒石炭窯上有一大鐵管以便引瓦斯通過水中及綱再送至大汽室製造所中以第三製造所爲最大此最大汽室能容一百萬立方尺之瓦斯汽室之外又有洗氣裝置所有壓送機有瓦斯計量器以便計瓦斯送出之量其引

道瓦斯於各地也均由地下鐵管輸送此鐵管多用口徑八寸乃至四寸者自地中鐵管再分歧至各家中則多用鉛管而各家裝置計量器使此器表示所用瓦斯量之多少今將各製造所之敷地建物工費及銀管等價值詳列於左

製造所名	地所	建物	建築費	据付機械
第一製造所	四千三百坪	千二百坪	十四萬元	四十萬元
第二製造所	一萬五千坪	千八百坪	十九萬元	七十五萬元
第三製造所	八千坪	千三百坪	二十二萬元	六十萬元
器具製造所	千七百坪	八百坪	五萬元	四萬五千元

此外副生產物製造所亦需二十萬元

其汽槽田以一雙鐵槽組成其外槽盛滿冷水以防塞瓦斯之放散

至各種瓦斯製造所所有瓦斯管其口徑四寸乃至八寸其價一哩需一萬三千元枝管一哩需三萬三千元

所租與之器具瓦斯計量器具等三萬五千個其價五十八萬元

副生物均可供工業之用及工業衛生清潔之用茲列其所有種類於左

ユークス 四千九百萬斤

コルタール塗料 一萬二千石

瓦斯液 二萬七千石

ベンゾー漂白料 二萬八千封度

ナフサリン 二萬七千封度

クレオリード防腐劑 千九百石

ピツナ 千百噸

輕油 千八百石

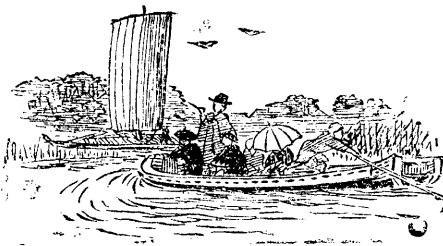
クレシン 殺虫 七萬封度

硫酸アンモニア 二百三十噸

瓦斯敷設及道路修理

瓦斯管通過地若遇有道路不良之處則無論其爲鉛管鐵管頗易損壞又若遇其處

之土質堅固則埋設瓦斯管頗覺困難是故欲埋瓦斯管須與道路之改築事業同時設計故當瓦斯管敷設告竣之時即可收道路改修完成之效清國與日本同一情形特清國燃料之貴殊非日本所可比由是觀之彼都會之紳商苟欲利用此文明利器有不可不再三加意者



日本工業調查錄第三十九

宮川電氣工場（神田區和泉町）

宮川電氣工場者去今二十年前勤勞帝室之宮川由多氏所創立也故即以氏之姓爲工場之名其後繼續七年氏之弟宮川林猪四郎繼承兄業改爲合資會社組織資本金六萬元宮林氏之技術出資評價一萬元工業課內除多爲鍍金外復置金屬製造品部爾後逐日進步今其產額鍍金部約達十萬元製造部約達十五萬元較前十年間增加三倍矣

工場之設備

其工場之面積有五百坪以外另設置分工場於本所區職工四百人其原動力除用瓦斯會社所供給之動力五十馬力外更使用電燈會社之電力及電氣會社所有發電機之電力在職工中有須用技術精巧者之部分故特養成十二歲以上之幼年生徒以爲技手使從事於本工場之作業而其給料則倍於普通之職工

原料及製品

鍍金部之製造品者由電氣之感應使鍍着於金銀ニツケル銅諸種之金屬面者也
占其中最大多數者則爲ニツケル之鍍金而其所施鍍金之品物爲洋皂箱牙粉盒
卷煙盒香水盒及其餘之花粧品盒燐寸玻璃軍刀自轉車鍍鏡子鍍鍮金銀盃置物
架金屬刻物等其販路爲內地及清韓印度北美諸國就中以阿孟尼亞爲材料而施
以銅鍍金之佛像等者乃所以應印度及美國之定製者也

製造部之置品以革靴上之金具及鍍鍮徽章等類爲主是等之製造品從來多仰給
於外國之輸入然近來同工場之製造品多爲各處所歡迎以故漸次輸於南清地方
鍍金者爲從來一種之裝飾然在今日則有以爲必要之品而歡迎之者矣例如去銹
發鏽具有燦然之光澤與夫圓滑之表面防手及衣服與其他接觸物器之污壞而豫
杜其磨損如軍刀之鞘自轉車之把柄部殆有優於不損之鐵者

原料之複雜乃由於其技術之精巧所致而其主要之品質則如左

鍍金部 金 銀 ニツケル・青酸 角粉 フラシホ井ル カンモニ刀水

硫酸 灰汁 曹達枸橼酸 苛性加里等約共五十種

製造部 ローム 礮砂 片腦油 ヨーバル テレリン油 洋紅 灰墨

紅柄 ウカニス 鉄銅 錫等

至其原料品之分量因定製品之種類而異即其代價亦因使用貴金屬之分量若何而生最大之差異頗難一定

機械之大要

機械力中電氣 動力 藥力之三者可相互流用變通此其作業之細密所以大異於其餘之工場也即在同一之鍍金使經過長久之時間而其鍍着甚厚時則其價格必高而評價亦極困難

鍍金部所使用之主要機械如左

磨機七十大架

カウンター二十八架

タンク十五架

製作部所須之主要機械如左

ロール(展金器)

台切

折曲機

ボンス(鑿孔機)九架

壓榨器

プレス八架

エキセントリック六架

カライス四架

鍍金之順序以宜鍍金之金屬器浸於硫酸液內而洗之次掛之於磨車上用灰汁或
暫達水洗之清潔之後入於電池內使與金屬液感應電氣因定製品價格之高低以
斟酌電池感觸時間之長短蓋時間愈長則鍍金愈厚其價亦因之而高也由電池取
出以清水洗之塗之以ベース油而電池浸液由當鍍着於其金屬面之金色而異或
有抹以金(鹽燒金玉水)銀(硝酸銀 青酸液)等液者

製造作業之順序赤熱可爲材料之金屬而使柔軟次乃燒屈之而適宜切斷之鑿孔於其必要之部分最後乃着色或施以鍍金

同工場收支之計算因使用貴金屬多假藥力故特以數字明示之雖極其困難然當同工場有定製之協約時卽就其品物以積算原動力材料工賃等價值務使能得利益乃爲價格之契約故對於資本之利益爲二成半或至三成而此等之利益非僅爲對於資本之利潤其對於技術之報酬却占多數云



日本工業調查錄第四十

東京電氣株式會社

器具製造業

工場名稱

東京電氣株式會社

工場所在地

東京芝區三田四國町二

工場持主

東京電氣株式會社

製造品種

電燈球及電氣用器具機械

成立沿革

東京電氣株式會社創立於明治二十九年當時稱爲東京白熱電燈製造

株式會社即繼續明治二十三年創立白熱舍之業務又爲改良聘顧專任技師且派遣同人於海外調查最新之製造方法及歸於製造上大爲改良爾來國內電燈業膨脹極甚今之市中無不設立電燈會社因之電燈球之需用日增旋電氣會社爲應此需用更將社務大爲改良而擴張其業務日益製出多數之電燈球以應一般之需用

營業之事

自三十九年六月至三十九年十一月

當時本社營業之成績接續前業頗爲良好因政府之外債與民間輸入之外資極爲遲鈍自外觀之我經濟界頗有困難狀態及鐵道國有政策見諸實行凡浮動資本乃一時集注於電氣事業近來我國文明之進步始知其中之價值包藏將來大發展之機運不少而各地之電氣事業亦頓爲興起即既設之電燈會社增加其機械者相繼不絕又有利之水力電氣事業亦以計畫電燈電力業爲經營目的

統計其數可以百計實爲發達之極而白熱電燈球爲最大電氣業必需品之一也其需用至本季更異常進步本年間之需用總額達於三百萬故白熱電燈球之市場爲

近年來稀有之好況

今日電氣業之發達惟東京大阪地方臻此好況其餘不計蓋因彼等存立之小製造其製品大概品質劣惡不耐使用歷來不足數於供給之列又由美國輸入之修繕補修品亦大致相同難有相抗之勢力惟獨逸品之輸入者專以供給市場之貪圖便利者因低廉價格之故故對抗本社之勢力頗有可觀但本邦之需用家已嫌彼等製造品之性質不良將來大勢所歸不言可知近日華商亦漸有舍彼就此之狀加之本年十月一日更行改正稅法改洪價稅爲洪量稅因之獨逸品更受一層打擊故本社營業日益進步適與彼之縮少成反比例而其製造數之增加與取得多大之利益有別項計算書爲之證自今以後電氣事業之發達或可更呈好況亦未可知今特報告於本期間各部營業成績之概要於左

一製造部常於本期間務必以廣價製成多數之精良品爲目的故本期之初新工場落成即改舊工場區分方法購入新式機械順次設置又增加職工技術爲職工意外之發達其製作力比前期約加倍即當時之一日平均製總額將達四千個左右比前

季末之二千五百磅當二倍又品質之優良亦既有公評獨於製作原價因專務增加製造數亦可豫推其有一定破損品之結果依個數增加之利益補失白金等之原料故原價不能減少來季於此方面更須注意以益著好結果

一販賣部市況既有此順境因宜利用此機會社製品即可推現在製品之價格而定永遠確實之販途即對於需用家締結永久製造品之契約務須滿需用家之意循此方針自前月以來益著效果又對於販路必求信用之確實以免定金之澁滯而生不良之結果又販途之範圍亦不若德國品之價格昂貴故每月擴張除製品供給外而猶約有四十萬個之契約其尙未結數之發達之盛況已如此又於外國販途當半期之半有漸次發達之徵鴨會腊一地方雖僅燈球亦以萬計於此方面更可見後來之活動也

增資計畫及營業之方面

如前段所述值本邦電氣事業發達時代故需用一般電氣器具益急然本邦於是等製造業其技術尙在幼稚仍不能不仰給於外國輸入品比時宜爲一完全製造工場

以大擴本社營業之規模。凡利拉魯電氣會社輸入美國經驗多年之製造法。製作各種機械器具。以此大爲發展。計增資本金百六十萬元。已於本年十月十八日。株主開臨時總會。其所議決一則土地購入。機械定製等。以右計畫爲準備。一則以右決議爲株式募集之起點。以十一月二十日爲滿株。以明年正月末爲第一回招入。已經成規之手續。而事可望成立矣。

營業之事

自明治三十九年六月至同年十一月

蓋自戰爭之後。一般事業均爲不振。但近來猛進澎漲之勢。不特不少衰。且益繁盛。我電氣事業。譽其中。如白熱電球之銷路。愈益推廣。然又因戰時稅則之增徵。使電球之價爲昂貴。且輸入品數亦因之減少。反催進本社製造之銷路。因此時機。故本社之事業。遂日呈好況。況昨年來。本社製造業之面目。煥然一新。其製品在市場已列優等。製造數亦數倍於前年。即所謂別低計。祿書之利益。雖不足多。然本期營業之好況。亦信而有徵。且如後段所說。有多年爲本社製品之勍敵。此類橫行於本邦市場之輸入品。今比較其品質。不及本社製品。而其價格。其實比我昂貴。由是需用家之去彼來。此者

日益加多因之本社製造力雖常進步究之不及需用總額增大之急激遂至有不得不拒絕短日期之定製若是者亦足證本社製造品之優良矣現在未開之販路將來必與製造力同時增進本社之收益不更可望乎

當局者由前期至本期常務製造力之擴張將來亦決不使失此機會也
左之各部將本期間之成績及對於將來施行之概略而報告之

製造部接續前期以完全各工場之設備而防不良品之發生專製精良品其品位務使居市場之最優等品又銷路日廣製作數日加故職工數亦必增加增設硝子窯及其他要物更建築別項記載之工場及倉庫以便辦理多數之製造品又定製數台新式機械又爲節約製造品之經費停用昂貴之石炭由東京電燈會社受電力之供給雖於製造上做美國式漸次實行請負作業法而於改良製造品所要之經費即以他項之節約費償之雖不能使製品原價如豫期之廉而於製品之聲價已得世間之認可矣彼之西密尼斯鴨擄格殼依列會社之製造雖一時受非常之歡迎比之本社製品已居下位矣又製造總額昨年一日之平均均一千個內外比今年之平均均達二

千五百个以上矣。思至來期又當加增一日平均製作四五千个之電球不遠矣。販賣部常前期未定製造改良必要經費之總額故高其賣價比獨逸品販賣均高一分之價。然定製之事陸續不絕其發達率之急遠過於製造力。近來銷路之增進多不能應。凡短期之定製至於拒絕者不少。由是一面爲確實販路以防製造上之繁雜。對於需用家凡有一年間供給之持均者應其需用之緩急使各月分配製造彼此極爲便宜。然猶嘗有三十餘萬個發送未濟定製之盛況。外國市場勿論矣。即以本邦市場販路之發達實皆出於自然。故敢以積極的之活動以待來期更增進製作力而現大活動之境況也。



日本工業調查錄第四十一

東京電氣株式會社第二版發刊緒言

我國因電氣燈事業之發達而電燈球之需用日益增加悉賴外國品之供給其於國家經濟上損失不少是固不須喋喋而自明者也本社有見於此專心從事燈球之製造業務日趨盛大至今日而每日出品已達千個以上充國內需用之外更至計畫海外輸出焉即國內電燈業者向所置重之大阪電燈株式會社夙信認本社製造業之確實該社之需用品其歸本社承辦自不待言而本社之製作品且進而與二府九縣爲一手販賣之特約其他多數會社及商會等皆有販賣特約而目下在協議中者亦復不少又日輸出於菲律賓之麻尼拉新加坡上海等處其販路誠有逐日擴張之勢是蓋需用者皆認本社之製作品精良優美而比於外國品不稍劣絲毫故爭相繼續購買本社之所以能擴張業務而於製造大加改良者亦即基於此也故本社厚謝既往需用諸君子之好意同時益奮進於將來力謀普及此精良廉價之製作品以聊資國益焉本社昔日發刊之第一號概錄數千部已悉配分今臨印刷第二號敬呈一言

藉表微意用益垂將來諸彥之愛顧云爾明治二十二年十月

緒言二

本社創立於明治二十九年其時東京白熱電燈球製造株式會社收買明治二十三年創立之白熱社繼其業務力求改良聘雇專任技師且派遣同人於海外使調查新製造法及其歸國已大有所改良於製造上爾來國內電燈事業大發展今日各市無不設立電燈會社因而電燈球之需用亦大增加故本社爲應此要需爰大改良社務擴張業務至以能使日出多品且電球製造屬本社營業之一部我國目下無有出其右者此江湖諸君之所熟知不待今更喋喋爲也夫燈球之製作與製造他品其趣稍異不外高深物理學應用之結果以是而欲於實用上製出最經濟最精良而其價最廉之物品決非容易之業而欲辨別其品質之良否非肉眼所能必借精良器械之力故其製作事業不但須熟練且須盡學理上之研究而加以多年之經驗雖漸次有所發明進步而不能容易奏實效者實爲此也夫我國之電氣事業今大有進步益擴其應用於工業與交通機關而供於電燈之實用者亦日盛而月異則燈球需用之增加

固不待論其消費之數每年不止數十萬箇然悉仰之於海外輸入國家爲此所受之損害豈鮮尠也哉試觀往年我國不能自製燈球需用者專賴於外國品因內國無有與之競爭特居爲奇貨品不必精而濫高其價徒取我國之利而我國仍不能得其利用今則彼等觀國內製之競爭品出遽低價值唯務買需用者之歡心此係現在之商情豈不察歟實以有國內製品而減其輸入額且使不得不低價相售者是即所以減國資流出之額而其裨益於國家經濟實爲不少更進而以國內製作品足供我國內之需用不須再藉外國品則其爲國家莫大之利益不必有識者而亦明之也夫國家所以獨立非關於境土之廣狹與人口之多寡一在於國家經濟之有獨立力與否歐美人汲汲然務強大其國之生產力防遏外國品之輸入獎勵其國產品之流通更熱心輸出其出產品於海外者蓋有至理存也今本社積學理的研究整頓工場設備器械技師以下至於職工熟達技術製作額日日加多且廣受諸方之依賴無不應所望而製種種異形之物品幾經艱苦始得達年來之目的爾來更受江湖諸彥之愛顧而應諸班需用得補裨國家經濟之萬一者不勝欣幸也本社製作品其品質之精良與

夫賣價之低廉雖夙爲江湖諸彥所熟知尙日圖需用諸彥之便益而精進不怠也茲
 摸寫本社製作品之概形謹供參考江湖諸彥鑒本社愛國之微志將益賜愛顧幸甚
 明治三十二年七月

反射鏡之平形電燈球之光明

附反射鏡燈球之効在光線之利用卽反射放散於不需方向之光線而使集於須
 用光線之方向也故以使用於普通形電燈球之電流而使用於此平形電燈球可得
 三倍之光力今取一相等之炭線以之製造普通形電燈球及平形反射鏡附之電燈
 球與丸形反射鏡附之電燈球互相比較其光力其平均燭力之比準及能率之比準
 如左

平均燭力之比準	平形球	丸形反射鏡 附球	平形反射鏡 附球
	一、	二一	三、一
	三、五	二六	〇、九
每一燭力平均燈多 一數			

此電燈球以其如上所說之性質故用於工場戲場旅館玉突室活版所製圖室普通居宅等最爲便利

用此電燈球時於電流上有十分之四乃至十分之五的利益

若用此電燈球則不須更用反射器「西葉度」等

本社製反射鏡附電燈球應顧客所定之各燭力各弗打而製造

藤岡式電燈球之光明

藤岡式電燈球能有加減光力之効用

電氣燈之爲世界最重要品此人人所知者也雖然其燈火然滅之時不出開閉器之効力一轉則大放光明再一轉則仍爲暗黑如斯而已而望其能改良加減光力我國固不待言卽歐美各國以及全世界皆未有此種發明之新製故我國電氣學泰斗藤岡工學博士費種種實驗之精力始發明加減電燈光力之効用卽今日改良白熱電燈是也

此類改良白熱電燈發表於世而電氣燈始完全無缺可謂得世界燈火大王之眞價

值也

此改良白熱電燈燈球內借二條炭絲一轉爲開閉器之樞紐則其燈球之全光力卽發十燭力乃至十六燭力之光更一轉則忽減燭力僅減一燭力乃至半燭力之光更一轉其光始閉茲舉其光力加減之二三場所如左

一於寢室燈火加減之必要也

日沒後用十燭力乃至十六燭力之全光力至將寢時減光力以代用從來之行燈夜中必要之時一轉則仍得全光

一事務室讀書室土藏內等燈火加減之必要也

凡室內或土藏等內暫時使用全光力後有事於他室內而須離其室時用舊式之電燈則不得不全滅其光力及其歸來則全室暗黑甚爲不便若用此改良電燈則無全滅之礙不可不謂其便利(用此改良電燈時無須備開閉器於戶外)故於業務忙迫之地及旅宿下宿屋番菜館待合當舖等處所必要之具也

一商業之店頭光力加減之必要也

夜間營業中用全光力閉店後店員等就寢之際不僅有減光力之便且當災變之來又有忽發全光力之利也

一用電量計於電燈之家使用改良電燈亦有利益

改良電燈以其有加減光力之用故於不用全光力之際則可減其光力而電氣之消費亦從而減故電氣使用費自能節減此理之顯然者也

以上舉改良電燈利益之二三然此新發明之效用已可顯於種種實用上

藤岡式電燈球之種類

藤岡式電燈球之種類有甲乙二種甲其炭線爲渦線狀乙其炭線爲馬蹄狀藤岡式電燈球其燭力應使用者之需雖無論如何之燭力皆能製造但普通多數之需用者爲十燭力及八燭力間有五燭力者若必要之際雖減至與我國舊日行燈之光力相若亦無不可

藤岡式電燈球須特種之「梭克朶」稱爲藤岡式電燈用「梭克朶」其種類有二一號伊士一號伊士畢挿藤岡式電燈球於「伊士」號時則爲兩種動作如一轉其把手則

發全燭力又一轉則爲微燭力更一轉則燈滅矣即如第一號表插入藤岡式電燈球於伊士畢號則爲三種之動作如第二號表

第一表		
燈符	球號	燭力
⌈ ⌋ ⌈ ⌋ ⌈ ⌋	16 16	16 又 1 16 又 1 8 又 1
第二表		
燈符	球號	燭力
⌈ ⌋ ⌈ ⌋ ⌈ ⌋	16 16 8	32 又 16 20 又 16 16 又 8

使拖翁式鐵道用電燈球

此鐵道用使拖翁式反射附電球利用列車車輛之回轉以發電導其電氣於蓄電池發燈於車內之電燈球也由斷橋鐵道作業局費數月之試驗始行發明供同局之採

用本社曩時受同局之命製作標本認爲良製故累製造該球以供世用

振止附鐵道用電燈球

此振止電燈球適用於各鐵道客車內等振動急激之處其能止振者因裝置之炭線甚鉅以木支持之故能收其效用

艷消電燈球

艷消電燈球遮掩過度之光輝使不眩冥人目且放散優美合度之光線於各方向用於客室最宜

蓄電池用小形電燈球

用蓄電池之起電力而能然火爲各種小形電燈球本社巧於製造於電壓三弗打以上電流一五「歐姆」以上之範圍可以應顧客之所希望而代爲製造

白熱電燈球之特色

余爰就本社製造白熱電燈球之特色再詳述之以供本邦電燈事業家及電燈需用家之參攷

第一 燭力之本位爲英國式

此本位自英忌梭氏發明白熱電燈時採用以來專行於英美兩國原來燭力之本位英國本位之外尙有德國之夜福拿本位法國之加阿塞魯本位及其他種種但普行於我國者英國本位也卽長九九二英寸上部直徑〇七九英寸下部直徑〇八九英寸平均重量千百六十八「苦利意」之鯨油製蜡燭每時消費百二十「苦利意」

第二 本社製造電燈球之弗打及燭力之標記法

於白熱電燈球之製造其炭線之間有長短大小及其比抵抗之有高低此皆不能免之數故雖同日同時同工人多數製品而欲其燭力等皆爲均一甚屬困難故製造者頗注意於此乃務求其均一必須時時查驗以爲試驗之預備且并防異種品之混淆然歐美之製造者其出品之多日以數十萬計若一一檢查試驗則不勝其繁故每次製同弗打燭力之物品當告竣之際不暇驗其異同而概坵記以同一之弗打與同一之燭力故歐美之業此者於供給屢覺不便不獨我國然也而我國特注意於此因燭力本位以適當於英國式本位之「坵麥士坡士古之阿魯加度八拿」光力爲副標準

使熟練技手於彭仁氏式之精巧測光器用烏英士度公司製造電流計及電壓計一
一測定其弗打燭力然後埒以相應正札故其燭力同爲一致且正確此本社可爲保證者

第三 本社製造之電燈球關於經濟之效用

本社製造之電燈球十六燭力者初點時須五十六乃至六十窪度十燭力者須三十五乃至三十八窪度卽其能率每一燭力爲三五乃至三八窪度但於百燭力五十燭力則以三窪度爲標準又五燭力則以四窪度爲標準又其時間爲平均一千時以上其中燭力之變化極少

電燈球之能率及點用電燈之時期於經濟上爲最要緊之事項其大有關係於石炭消費燈球換取費點燈數及信用等固不待言凡有利害於電燈事業者皆宜三致意焉故電燈事業之創起於歐美諸國以來無論學者與實業者皆極用力研究之先徵於學理與實驗究電燈球之性質應用之於實地而其後於電燈球必如何而始於經濟有益必如何始能確定之今就其結果以攷其能率每一燭力三五窪度乃至三八

窪度者其電力消費電燈取換費一年合計爲額最小且雖感受電壓變化之影響而不短續其效用凡電燈線路恐爲電壓變化者此種電燈球無此患也

第四 電力消費之事

本社製電燈球如前所述其能率每一燭力三五窪度乃至三八窪度各弗打各燭力之電燈球消費之「歐姆」窪度及能率如第一表及第二表試就以上之表觀之百弗打十六燭力者消費五十六窪度百弗打十燭力者消費二十五窪度百弗打八燭力

電壓	燭力	窪度	能率
100	100	360	3,0
..	50	350	3,0
..	32	112	3,5
..	24	84	3,5
..	26	70	3,5
..	16	56	3,5
..	10	35	3,5
..	8	28	3,5
..	5	20	3,5

者消費二十八窪度故以一電氣馬力可以點十六燭力者三個十燭力者二十個八燭力者二十七個推而言之點十六燭力之電燈球千個須電力七

十七電氣馬力十燭力者千箇須五十電氣馬力八燭力者千個須三十九電氣馬力更推而言之以一百電氣馬力若十六燭力者可點千三百個十燭力者可點二千個八燭力者可點二千七百個

右所述之一電氣馬力者七百四十六窪度之謂也而以發電機得一電氣馬力其運轉之汽機須一一乃至一二實馬力

第五 燭力持久之事

電燈球自初點火至斷線其間不能准持同一之燭力此世人所熟知者也而其變化之程度可以識別電燈球良否之一要件也第一圖就試驗本社所製十六燭力電燈之結果而示其燭力變化與點火時間之關係點火後六百時間保十四燭力以上之燭力千時間始下至於十三燭力而至於二千時尙未斷線者不少故使用之際如得法而不損其固有之性質能致如斯者本社之所保證者也

甲 以適當之電壓點火時可以得其時間與燭力關係之曲線

乙 以種種之弗打點一個之電燈球時可以得其電壓與燭力關係之曲線

丙 以種種之電壓點同性力之電燈球時可以得其時間與燭力關係之曲線

丁 可以實測於某電燈線路中一點之電壓結果之曲線

第六 關於經用長久之事

凡電燈球經用之長短消費電力之多少燭力之暗明等於電燈線路之電壓其適當於電燈球與否皆有密接之關係者也第三表爲示本社製百拂打十六燭力之電燈球以種種不適當之電壓點火與以適當之點火時其試驗結果之比較由電壓之高低可以知燭力之明暗經用之長短消費電力之大小又第二圖示受各電壓而燭力變化之模樣

更詳其關於經用長久之實驗凡電燈點火後其燭力漸次低減雖未斷線無異於以舊燈球代新燈球毋甯別爲更換之爲愈本社所製之電燈球自初點之時自始至終均如此時期間之効力通常以電燈球之燭力減却最初燭力之十分之二時爲此時期例如十六燭力者以減至於十二燭力爲其經用之期限電燈球之性質以其所經用之長短得其消費電能力之多少燭力之暗明皆可知其一關於電燈線路電壓之

電燈球長短時期比較表(第三表)

電 壓	最初燭力	最初能率	消費電力	長短時期
95	11,08	4,20	50,03	2000
96	12,6	4,09	51,82	2500
97	13,2	3,92	5252	2000
98	14,2	3,79	5855	1500
99	15,1	3,63	5481	1250
100	16,	3,50	5600	1000
101	16,9	3,38	5712	800
102	17,9	3,26	5835	650
103	18,9	3,15	5953	550
104	19,9	3,04	6049	450
105	21,2	2,98	6211	350

百分之三而普通目擊之變化實達於百分之五者不少甚至有及於百分之十者第三圖所列為某公司之線路一日中電壓變化之狀態本邦電燈線路中此為有名譽之良好線路尙且如此以外可知蓋徒費多額之電力縮短電燈球之效用其於經濟

適否與其調整之如何所關甚大故凡使用電燈球者當注意於路線之電壓相協於其電燈球之電壓與否且更須嚴密調和其電壓之力本社當製造電燈球以供世需之際勉求適當之品於本邦現在之電燈線路視察其電壓變化之狀態電氣事業取締規則第十七條所許可之電壓雖所變化為

上大有影響自不待煩言當局者似宜注意然而線路之配置電壓之調整等常有被制於土地之情事而不能使無減少電壓變化之害故本社特表明之使用者咸知務宜製此能堪電壓變化之品更研究歐美之電學家與其經驗者之說併根據本社之實驗以定其能率每一燭力三五窪度者爲標準蓋使用此等之一電燈球則雖電壓之變化時及於百分之三乃至百分之四之路線亦能保六百時間之効用若於電壓稍平均之線路足保一千時間之効用此亦本社所能保證者又由電燈線路布設之法無論如何從離發電所之遠近而電壓亦不能免凡屬此等之線路欲使用有同一弗打之電燈球欲使燭力均一自是難事是蓋由電燈球電線路與電壓之不相協合或適合於近傍之線路者又不合遠傍之線路故此際宜選其應電壓之高低而有適當弗打之電燈球若不如是則發電所近電之地其電燈球之効用必短縮因而其取換費亦增加而遠隔之地則燭力不足致招用電燈者之責備此爲使用者所宜注意者也

日本工業調查錄第四十二

山上木工場 挽製材木 深川木場町十六番地

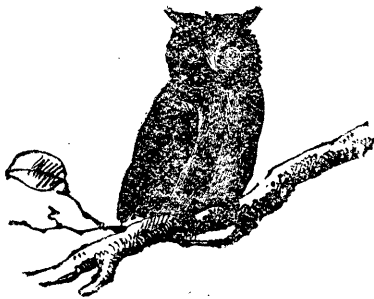
(一) 創業之歷史

木工場創立于明治三十四年工場之四圍盡爲深水木材四聚工場之內則自河中有一傾斜處布設軌道數條置有鋸工五臺於場內以三十馬力之汽力使鋸激轉每日得爲百六十坪之製材而其使用之工夫約五十人工場之基址有千坪機械爲英國所製有二種一爲丸鋸其切口自三分以至五分可以造溝但難使用于貴重木材一爲帶狀鋼製鋸其切口極薄用以截貴重木材戰役中彈丸箱乾燥野菜箱罐詰箱等之材料需此者甚多戰後諸種之建築物亦甚增加且益呈盛況其創業費并諸種之改良已用至一萬五千元云而其純粹機械之原價亦在八千圓之間

(二) 營業之收支

本所原爲個人之事業不能如會社之精確調查因爲秘密上所必要故僅揭有經驗此業者之大概以供參考

(三) 製材業者之獲巨利今日殆可謂空前絕後者即戰爭中所用之木片去歲以來均爲長屋貸家五二會博覽會之仲買(經紀)人之建築所用即爲材木業者兼營家屋之建築請負亦可占二重之利益雖然大工(木匠)左官(泥水匠)較往年騰貴致起小樽木材札梶木材秋田製材等處各大會社之競爭今日者詢謂盛況之極點也



日本工業調查錄第四十三

作山鐵工所

緒論

大阪爲工業最盛之都市數百工場連接街市周圍境內有數千烟筒林立煤煙濛濛天日黯然可謂盛已由近日觀之統計市內各種工場數直達一千八百六十三戶以上此等多數工場中類多以機械爲原動力故因機械之需要修繕等之必要遂大促機械工業之發達由是機械工業奮起於大阪其尤著者日露戰爭中臨時兵器製造甚忙而斯業得以大助其進步至今市內機械製造之業從事於工場者二百一十六戶職工人數一萬九千零五十有二人

然如上記二百有餘戶內除汽車製造合資會社及大阪鐵工所等外概屬箇人所營之小工場官立之砲兵工場一局不在此列就中先舉代表的工場如次

(一)大阪鐵工所

地址 北區安治川北通四十一番地

業目 造船機械之製造及修理

職工 四千零三十二人

創立 明治十四年

(二) 中島三工所

地址 西區九條町

業目 紡織機械及一切機械之製造

職工 三百餘人

創立 明治二十六年

(三) 大井鐵工所

地址 北區安治川北二

業目 蒸氣罐專業

職工 七十人

創立 明治二十年

(四)伏田鐵工所

地址 北區上福島北三

業目 石油發動機

職工 八十五人

創立 明治二十三年

(五)作山鐵工所

地址 北區天神橋筋東一

業目 各種製造用的機械

職工 百人

創立 明治二十八年

以上皆出色之工場也然將來工業之進步則作山鐵工所尤爲模範的工場故從多數鐵工場中提出作山鐵工所爲大阪各工場之代表其現狀如左

(一)沿革 作山鐵工所所主作山專吉氏(東京高等工業學校第六次卒業生)於明治二十年出工業學校入造幣局爲製作場場長越七年以造幣局之勤績專從事於機械之製造及修理等明治二十八年辭官而私立作山鐵工所於北區北野芝田町故一切機械製造業悉自此始明治三十年應中國福州銀元局定買製幣機械之專函翌年成效悉納彼局乃得非常之贊揚由是以來中國漢陽廣東北京等處各造幣局定買造幣機械之來函接踵不息故聲名洋溢舉世皆知而造幣機械之專門製造家遂名傳中外明治三十七年日露戰爭之際聽砲兵工場命從事於製造火藥的機械明治三十八年更從事於製造彈丸的機械由是工業益著隆盛是年十月改築新工場於北區天神橋筋東二丁目明治三十九年應中國奉天銀元局定買鐵工機械之專函是年一月滿洲豆粕豆油製造會社又函定潰豆機械及壓搾機械等製造由是滿洲工業漸次旺盛亦作山鐵工所之力也

(二)組織 作山鐵工所乃作山專吉氏一人之所有營業之資本金二十五萬元

工場之組織

製圖課

鍛工課

仕上課 日本製器最後之成就曰仕上

鑄造課

製罐課

以上分五課各課配置技師一名以處理一切事務

營業部所主以下之總括

事務處附技手三名

書記一名

事務員一名

庶務員一名

以上人員專主處理買賣收支一切事件

(三)工場之設備 作山鐵工所在大阪北區天神橋筋東二丁目北距關西鐵道天

滿驛半町南沿天滿堀川之清流交通運輸莫此爲便而工場内之面積一千五百餘坪即中國四十四畝餘製圖仕上鍛工之三工場均屬其中而鑄造製罐則在安治川之分工場

工場内機械各種目錄列舉如下

名	稱	台	數	製	造	所	價	目
汽罐		一		自	工	場	一千二百圓	
橫置聯成機關		十五		英國スリ ンネンタル製			一千五百圓	
旋盤機		六七		同上			七千圓	
同上		小十三		同上			五千二百圓	
平削機		大一		同上			一千五百圓	
同上		小一		自	工	場	五百圓	
穿孔機		大一		英リン ネンタル製			一千圓	
同上		中一		同上			八百圓	

同上	小一	同上	七百圓
成形機	大一	同上	一千五百圓
同上	中一	同上	一千二百圓
立削機	一	同上	一千圓
輪削機	一	同上	二千圓
螺旋機	一	米國裝	五百圓
仕上機	一	同上	八百圓
砥石機	二	英リンネ ンタル裝	一千五百圓
小道具	一式		六千圓
發電機	一	ゼネ ラル裝	二千五百圓

(四)司員及職工 作山鐵工所技師長一人工學士舍木善三郎以下工務員八名

事務員三名月給金每名至多者百圓至少者三十圓職工百餘名日給工資每名至多者一圓五角至少者二角

(五) 製品

貨幣製造機械

鐵工應用機械

豆油豆粕製造機械

汽罐

一切製造所需機械

以上各件依各處定作之專函始製造新品尤能十分完善總計製造品之價目一年內二十萬元有餘而製幣機械渣豆機械豆粕壓搾機械之三種本所在農商務部有專賣之特權

(六) 原料 鍛鐵 鑄鐵 鋼鐵 砲金 銅 鋳 *Nikke* 此等金屬由內地或外國

採用皆從大阪各商人購入略舉如左

鑄鐵 西區松島町二

紀野吉三郎

鋼鐵 北區中島六

小岸本吉石工門

柱鐵 同上

同上

板鐵 同上

同上

鍛鐵 西區立賣堀北通六

津田膜五郎

砲金 南區安掌寺橋筋四

川合庄助

銅 同上

同上

以上所用金屬原料一年內約五百噸經費十一萬餘圓

(七)經費 作山鐵工所一年內之經費約八萬二千圓配列如下

工賃 一萬七千圓

耗品 八千圓

機械 一萬圓

石灰 三千圓

修繕

二千圓

税金及火災
保險

一千五百圓

工具

一萬圓

工長給金

八千五百圓

職工償與

二千圓

(八)利益金 作山鐵工所一年內製造品之付出及原料之購入比較利益金大約在八千圓以上一萬圓以下

(九)理想的設置 吾人以作山鐵工所爲大阪機械製造工場之模範故其布置較他工場尤爲整頓本所機械製造工業雖由旋盤機之良窳於職工之伎倆大有關係若常造就劣等機械以給運用則製造之成績不獨有直接之影響且有間接之現象蓋各職工亦因標準既失其伎倆漸趨拙劣故必常以機械之精巧爲目的以製造之美粹爲能力則各職工亦仿此標準技巧角勝溯其原因波及結果而伎倆之上進亦指顧間事也且本所不惜高價故外國製造之優等機械多所購入以補本所之不及

本社既抱如此進步的理想經營工業者我國工場中果有幾人此吾人所以於工場內指揮運用而爲理想的工場也由是工具用品等皆因以上主義無不整備例如製造機械各部之軸及軸承即所以承軸者常期畫一故特購入外國軸及軸承以爲標準而從事製作得標準以相磨礮故能自著成效

本所對於取扱工具之設備足爲斯業之模範者今略述如次

本所工具設有工具倉庫以貯收一切自特置工具取扱人之職員外無論何人不得恣肆搬用而職工運用工具皆以金屬小牌此牌職工自書其號爲記交取扱人手而後取給人依牌

給發又本所工具倉庫內大小工具配列布置秩序井然其中各種工具交職工後即置小牌于其處故取扱人查某工用某件得以一目瞭然而每日終業之時悉將各種工具置于原位

本所工具甚繁似難管理然取扱得人實行上法故易爲力現以田某順序施行但掌工具之出入似不過工業中之末務豈知其關係有如此之大者

(子)防工具之散失

(丑)防工具之破壞

(寅)適當之作業必有適當之工具須臨時按用

(卯)職工之模範須與以秩序的感化

(辰)精巧器品於機械上大有影響

(十)最後之方針 作山鐵工場創業以來非獨爲日本內地之需要而置實以應中國購取機械之專函爲目的故多製精巧等機械以備供給而中國發達或亦得此一助也開創以來十餘年於茲矣其間方針則始終如一云

(十一)結論 近來中國文明日日進步各種事業勃然興起作山鐵工所之事業以中國奮起之前途何難過之



上海图书馆藏书



A541 212 0015 2892B

史

829.1/0007

7