

るとうしても舶來の方が品はよいが何れにしても地のよい品を使用する方が安全である此更紗はキヤラコと違い糊氣は免れないが氷枕は液体を入れるも本品は氣體を入れるのであるから糊氣があつても差支はない生地其儘へゴム引してよい唯其中に廣狹があるから並通空氣枕の寸法長十八吋巾十三吋を取るに無駄切れの出ない様になる品を撰ぶがよい

第四項 ゴム引の準備

此ゴム引に二種ある一は手引一は機械引である

手引の準備

- 一 ゴム糊
- 一 糊抜きしたるキヤラコ
- 一 かけ木

一 シンシ

一 引ヘラ

一 雲母

所要の準備が出来たれば次の方法によりゴム引をする

第五項 ゴムの引方

ゴム引の場所により布地の長さを切り落とし両端へかけ木

を附け柱と柱とに結び之にヤール巾のシンシを張り(五寸置位) 后ち両端かけ木の紐を充分に引きしめ殆んど平らに一枚の板の如くする

それから此度は引ヘラを両端何れの方かへかけ木と平行して置き此引ヘラの中へ糊を入れ引ヘラの前の方を出し上げ后の方で布面をなで乍ら塗るに同一の速度で他のかけ木の方へヘラを引するのである此際途中で休む時は布

面に引きヘラの跡が付いて傷になるそれから引ヘラが布面に平均に當らないと引ゴムに厚薄を生じて品が不良になるから注意が肝要である然しこれは手加減であるから練習一つで直きに出来るなれない間は二人で両方で支へ引ヘラの目方にて引くとよいそれから最初一二回は少し濃いゴム糊を引くがよい糊が薄いと布の表へ滲出して品が不良になる引き順はかけ木の両端より相互にやる方が

よい

右の法方で一定の目方の原料を一定の布へ引いて仕舞ふ(一定の糊が無くなる迄幾回も引く)其からかけ木の一端から他の一端迄引き行く時に途中で糊がなくなるとそこで糊を補さねばならないがすると其場所布面が傷になるから必ず他の一端へ行つて糊があるとも絶えざる様な事があつてはあらぬから糊引ヘラ

の中へ糊は充分に入れて置くがよい余つた糊は横の方へ入れ物を置へて此中から落して又再び使用する此引きゴムの乾きは割合に速い一回引いたら指頭を布面に觸れて見る而してゴムが指へ附着しなければ次回を引いてよい所定のゴムを引き終り充分に乾いたら雲母をゴムを引きたる全面へ塗附してゴムとゴムの附着を防ぎかけ木シンシを外づし布を巻ひて置く次がテープの製造法だ

第六項 テープの製造法

テープはキヤラコ或はうんさいの地薄の品でよいゴム糊引様は前に述べた通りである但キヤラコは薄キヤラコを用ふ次は枕の生地とテープの裁ち方である

第七項 枕の生地裁ち方

ゴム引したる布を枕の形に裁ち落すには型（紙若しくは木板製）を當て鉛筆にて線を入れ鋏にて切り落すのた而して型は一定の寸法がある形は多く長方形であるが需要者の注文により如何なる形にしても差支はないが成るべく無駄切れの出ない様にするのが肝要である

第八項 テープの裁ち方

テープは枕の周囲より鯨尺五分位内部は貼付するのであるから其積りで長さを極める巾は鯨尺六分から一寸迄である之はゴムの面を外面として二ツ折りにして両面へ貼付するのであるから一方へ貼付する部分は其巾の半分となる六分巾は三分一寸巾は五分となる道理だ之は細くて長いから裁つ時に曲らぬ様無駄切れの出ぬ様裁つて貰ひたい

第九項 鹽化の方法

枕の裁ちとテープの裁ち落しが出来たならば此度は鹽化であるさて此布地引のゴムの鹽化は中々六ヶ敷い鹽化が弱いと両面が附着する余り強いと布地が破れるそれで布地が破れない程度でゴムに對する鹽化を充分にするのだから少數面倒である理論から云ふとゴム引の二三

回目^{くわい}に鹽化^{えんくわ}は殆んど絶對^{ぜつたい}にをかされずゴムと密着^{みつちやく}力のよい物質^{ぶつしつ}を塗引^{とひん}すればよいが未だ^{いま}此品^{このしよ}の研究^{けんきう}が出来ぬ然し遠^{とほ}からず發見^{はつけん}せらる事^{こと}と信^{しん}ずるそれから鹽化^{えんくわ}したゴムと鹽化^{えんくわ}したゴムとは附着^{ふちやく}が悪いから貼付^{てふ}の部分^{ぶぶん}だけは是非^{ぜひ}生ゴムで置かねばならぬそれで周圍^{しうい}貼附^{てふ}の場所^{ばしよ}鯨尺^{じやうせき}五分位^{ごふん}テープの巾^へ二ツ折^{ふたせ}の巾^へ大^{だい}の輪廓^{りんかく}を殘^{のこ}し他^たを全部^{ぜんぶ}鹽化^{えんくわ}するのであるが此鹽化^{このえんくわ}が刷毛^{はけ}鹽化^{えんくわ}であるから一寸^{いっせん}平均^{へいきん}に

鹽化せしむる事が至難である所謂塗摩鹽化であるから技
術者の手加減で同一度の鹽化薬でも強弱を生ずるから之
は全く實地試験によりて覺へるより仕方がないが標準迄
に一言鹽化薬の度合を示して置く
最初五十倍で一回后三十倍位で二回位でよからう然し之
れは單に參考迄に過ぎない宜敷實地に研究して貰ひたい
鹽化が濟んだらアンモニア水で同様に刷毛で塗りかんげ

ん法をするのだ

第十項 貼附方法

鹽化が出来たらテープを両面へ貼附するのだ

之は一方づつつけるのである前に輪廓を取つて置いた生
ゴムの處ゴム糊を引きテープにも同様ゴム糊を引き糊中
に油を調合し俟つて(五分間位)兩方押へつける一方が付

いて仕舞つたら他の一方も同様に貼附する而して両面とも平らに皺の出来ぬ様にするのだ貼附が不完全だと水漏がするから充分に注意して貰へたい

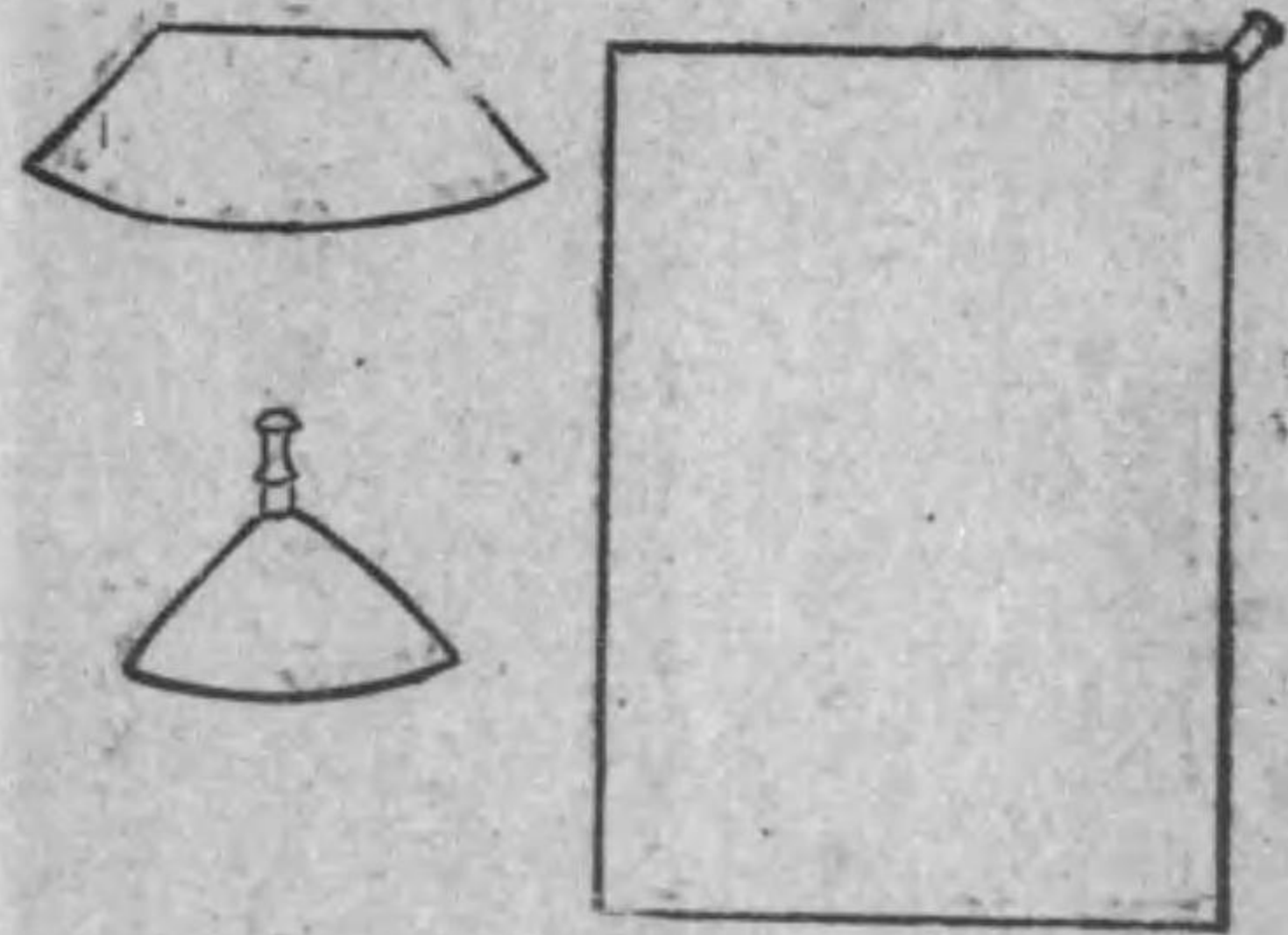
第十一項 ハルブの入れ方

此ハルブは空氣吹入口である之は枕の一隅テープの合せ目へ入れるのである一本のテープでも或は二本の接ぎテ

ープでも枕の一隅から貼り始めると他の一端が此處へ來つて合ふ道理だこゝが即ちハルブの入れ場所である糊引が平滑にテープの貼附が如何に完全でも此ハルブの入れ方が不完全では空氣は保たない又重もに此ハルブの處から空氣が洩れる

此欠點を防ぐため俗に蝶と稱するものをハルブに巻いて此を枕の内面へ糊附する(圖面参照)此蝶はゴム引をした

裁ち落してよい
ゴムを引いた方
を外面にして枕
の内面と貼附す
る即ちゴムの面
とゴム面とが貼
附する理窟にあ



る蝶をバルブに
着けたる所は糸
若しくは細き針
金にて締め空
の漏れざる様
なし蝶の擴がり
たる所は枕の一

隅即ち四十五度以上の角度にして極めて注意して添付する
のが肝心だ枕と蝶を完全に添附して實際ない様にし
ないと兎角空気がむくつて出たがる蝶が這入つたら枕の
バルブに接したる處を兩面より充分に添附して外部より
バルブを廻して針金に十二分に締める

第十二項 縁テープ

枕が出来上つたら此度は枕の外縁に色布でへりを取る此はミシン縫あり又場合によりては外縁を凸凹に裁ち落し優美を添へテープを着けざる事もある兎に角空氣枕は充分注意して外觀を美麗にすればよい

點眼曇蓋製造法

本品の製造方法は凡ての點に於てホーツキと同一であるから見本を見て研究すれば分る唯注文主の望みにより形と目方と色合を違へるのだ純白の注文あり純黒の注文もある是等はゴム原料と繪具を適宜調合するがよい型は風船やゴムホーツキ同様ガラスであるから任意に注文が出来る

第一項 準備

- 一、ゴム原料
(原料は風船と違ひビスかバラがよい而して繪具は油性溶解の品を使用するから原料は白でよい)
- 二、油
(揮發油かナフサ油を用ゆ)
- 三、繪具
(赤、肉色、等種々ある何れも油性溶解

の品を用ゆ)

- 四、糊付罐
(型の大小と形状とにより作製すべし)
- 五、ガラス型
(種類多し見本に依る可し)
- 六、型樹
(丸形 角形等あるも多くは長方形のものを用ふ其大小形状等凡て糊付罐に準す)
- 七、塩化工具
(生ゴムを硫化せしむる器にして大小

八、鹽化藥

形状等型樹に準す

(鹽化硫黄にして俗に之を乾燥藥と云ふ)

和製品舶來品何れにてもよし

九、雲母

(鹽化後製品を型よりむき取る時に製品の付着するものを防ぐ爲に使用す)

十、アンモニア水

(製品より鹽化硫黄の氣を除き同時に製品の色を還元する爲に使用す)

十一、煎器

(出來上りたる品を天候若しくは急ぎ

にて自然乾燥に任せ難き場合に火力

を與へ乾燥する道具にして形状は適

宜にして多くトタン製なり)

第二項 ゴム溶解法

ゴム糊の製造法は風船と殆ど同様である然し點眼塚蓋は

風船と違ひ其目的は膨脹でない其肉付も風船より厚く塩化も強くする従つてゴム糊も幾分濃くしてよい尤も何品によらず凡て糊を稀くして回数も多く付ければ品の出来は上等になるが油が余分に費へるから算盤が取れないそれで回数を減じて肉の分を厚くしようとするから勢ひ厚いものには濃い糊を使用する事になる而して此ビスとかバラとか云ふ原料はボルネオ杯から見ると溶解して其容

量が遙かに増へるから割合に油がいる揮發油なれば漬け油とも原料一ポンドに對する六舛乃至七舛位は要するナフサ油なれば二舛乃至三舛位でよいそれからボルネオから見ると溶解に少々骨が折れる殊に練らない原料を使ふときは油に漬けて充分に膨脹して攪拌しないと溶け損ひが出来てぶすになる能々注意しなければならぬ
繪具液を製するには繪具を少量の油に溶して段々に油を

加へ能く攪拌し（色の濃薄は任意に定める）全く溶解せり
と認められたれば之を沈澱せしめ後充分に溶解せる糊の中へ
入れ幾回も攪き交ぜ完全に混和せしめ暫く放棄夾雜物を
沈澱して使用するのだ前にも述べた通り糊は時間を経る
程上等になるそれで良品を製造するには溶解した計りで
沈澱不充分的糊は使用することが出来ぬ

第三項 型 樹

糊が出来上つたら次は型樹だからガラス型を布切れて能
く拭き外面に附着して居る塵芥を除去して之を型樹に眞
直に樹て（眞直で無と液が片垂れて製品が不完全に上る）
頂部を平らに揃へる（頂部に凸凹があると糊足が不揃で
製品の出来が悪かつたり無駄むきが出来て油やゴムが不
経済となる）之で型樹の準備が出来たから今度は糊付た

第四項 糊付

型樹を倒にして兩手で兩端を支へ糊付罐中へ平に入れる
 型の入れ方が余り早いと液泡が出来る又余り淺いと製品
 の口が具合が悪く余り深すぎるとゴムと油が不經濟にな
 る其れから型を引上げる速度は手加減一つで茲に述べる
 事は出来ない是は實地試験によつて余りおそき時は糊垂

れが途中で止つて製品に段が出来るから此點は最も注意
 が肝要である糊は一度付けたら是を棚に上げて自然に乾
 燥する此の乾く時に兎角水氣を引ききたがる水分を引いた
 物は色艶が悪しく塩化藥の通りが善くない従つて出来上
 った品が甚だ弱い其れが善く乾く迄(空氣乾燥は永く時
 間を費すも仕方がない)二度目から目的の厚に(大概四回
 乃至六回位だ最も一クロス何処と標準がある)あつたら

充分に乾して置く而して必ず日光に直接晒してはならぬ
注意 液の使用申此れを攪拌し又は糊付中に震動する時
は液泡若しくは段を生じ製品が不良となる故宜しく注意
して作業すべし

第五項 口切

糊付が済んだら次には口切である型一定の處(是の切場

所は見本によりて定むるが善い) から廻し切にして下の
方餘分の處を指でむき取たゴムは亦油に溶いて新規の原
料と混和して使用する事が出来るから無駄にならぬ様に
貯へ置くが善い是を切る時に使用する小刀は少し刀さき
の長い物が善い其れで裁切か古髮剃が善いすべて細い物
は切れ善いが太い物に成と慣れない人では兎角の字形に
切れる是も熟練一つで稽古のつんだ物は早くて切り口が

体裁よく上る仕上の出来た物を片端から別の型樹へ成へく揃へて樹てる此の時に注意する事は型と型と觸れぬ様にする若し過つて觸れると塩化前のことゝて未だ生ゴムだから直ぐに附着して兩方共傷物になつて仕舞ふから取扱に氣を付けねはあらぬそれからもう一つは口切の時慣れない間は兎角力が這入り過ぎて型を折り易い又時によるとガラス型の破片や小刀で負傷をする此點も能く氣を

付けねばならぬ

第六項 硫化

口切の次は之を硫化するのである此硫化作用の前に塩化硫黄と油合度會を述べておく必要がある
塩化硫黄は塩素と硫黄との化合物で工業用の劇薬である

鹽素は水氣を引くものであるから其燬栓を抜くと直ぐに白煙を發する之は鹽素が水氣を引く作用である此藥は劇臭を有し皮膚に燬れると其場所が黃色になるばかりでなく甚敷荒れるから取扱へに能く注意せねばならぬ又物を腐蝕せしめる力が強いから之が置場も注意せねばならぬ此藥に舶來と和製とがある近來は大低和製品を用ひて居る和製品は價格が安し品切れ等の憂がなく又使用上の詰

果に於ても差して違ひがない様である
 そこで此藥は此儘では余り強過ぎて使へないから之に揮發油を加へて稀薄にする處で各種の製品によりて其強弱の度を異にする事がある通常點眼燬蓋は三升溶きと云つて居る之はれ一ポンド(四百五十五瓦百二十夕)を三升の油に混入するのである倍數から云ふと大凡二十倍乃至三十倍と見て大差がない而し此三升溶きの鹽化藥でも中々度

が強い尤も鹽化薬がゴムに對する強弱は其浸漬時の伸縮に關係するが前の割合で混合すれば何程の少量の配合も出來道理だ調合が出來たら之を鹽化具に入る此薬も遠慮なく揮發するから蓋を充分にして置き使用の時の外は開てはならぬ而して知らず知らず分解作用を起すから時日を経ると鹽素は空中に飛び硫黄分が沈澱するから自然に鹽化力は弱くなる理窟だ之を承知して薬の度合を一定す

る様にせねばならぬ然し一ヶ月位は腐蝕せぬが時間の経るにつれて悪具となるから算盤の許す限りなるべく早く全部取替調合したるものである鹽化硫黄の調合が出來たら今度は鹽化の仕方である
口切が濟んで型樹に立て、ある物を糊付の時と同様之を倒にして兩手で支へ、時間の長きものは鹽化具の上に木を渡し型樹の兩端を之にて支ふ、鹽化薬中に平らに入れ

ゴムが鹽化藥の表面から出て居らぬ程度に浸す若し表面より出て居ると其部分だけ硫化が出来ないから注意して口切の上(倒にして)即ちゴムの部分全体を入れる又余り鹽化藥中に深く入れ過ぎると型の頂部が鹽化具の底に蝕れ沈澱硫黄が附着して製品が傷物となる
 次は此鹽化藥中に浸漬する時間問題た之は天氣の具合でゴムの乾燥によつて多少の長短遲速があるから實際其都

度試験の結果によつて定めるものだ普通多くは鹽化者が口に一二三四と云つて數を読み其が幾ら迄數へた時間が適當だとして此數読み時間が一定するが正確に云ふと余り感心はせぬ時間で云ふと凡十秒乃至十五秒位が標準である
 尤も此鹽化は如何なる熟練者でも毎日試験をして見るそれから寒温によつて一日中でも實地試験の結果其時々

多少伸縮する事がある何故に此塩化時間の測定に時計を用ひあいかと云へばあまり時間が短かいのともう一つは前にも述べて於いた通り此薬は金属を腐蝕する力が烈しく時計の如きも忽ち廢物となるからである塩化薬に適度浸漬した物は之を棚に上げて自然に乾燥（糊付の時も此塩化の時も火力乾燥は發火の恐ありて危険であるそれから此塩化の時も糊付の時と同様直接日光に晒してはなら

ぬ）し后ち之を剥ぎ取るのである乾燥時間が余り早き時はゴムが附着損傷の憂がある又余りに遅きに過ぎる時はむきとりに困難で無理をするから兎角破れが出来るそれから鹽化薬から引き上げて暫くたつと極めて型離れのよい時がくる（此時間は天候によるから豫め何分と述べ置く事は出来ぬから其都度試験によつてするがよい）此時にむき取る様順序よく作業する事が必要だ余り乾き過ぎ

た物は仕方がないから一寸揮發油に漬けて直ぐむく然し
夫れは第一油が不經濟で品の爲よくあいからなるべくせ
ぬ様にして貰ひたい又一度に鹽化するものを二度に鹽化
する事がある之れは二度で一度と同一程度に鹽化するも
のであるから一度弱く(浸漬時間を短く)鹽化して置いて
後ちむきとりの際再度一寸鹽化薬に浸し直ちにむきとる
のだ之れは其むけ具合をよくするのと作業の順序を能す

る仕方である而しゴムも鹽化薬から引き上げた時も誠に
水分を引ききたがるから注意するがよい水氣を引く品の
光澤が落ちて幾分弱くなると云ふ事だ

注意

鹽化薬中に浸漬する時は型を倒にする故に頂部が
先に薬中に入り引き上げの際には頂部が最後とあ
る故に勢い頂部が長く浸漬する事とある右の理由
により浸漬と引き上げは之を手早くしてあるべく

きなどするが畢竟破れぬ様に口を美麗にすればよい)む
き取た品と品とが互に付き合ざる様ガラス型を破損せざ
る様しあければならぬ而してむき取りたる品は裏が表に
出る即ちガラスに附いた方が製品とあつてからは表にな
るのだむいた品は其型の號によつて區別し一定の容器に
いれてをくのだ次は製品をアンモニア水へ浸漬する

ゴム全体に對する鹽化の平均を取る様にすべし

第七項 むきとり

鹽化薬より引き上げのち適度に乾きたるものは之をグリ
スリン油にて左手に持ち右手の食指と示指にて一本づつ
順次むきとるのだ此時の注意は製品を破らざる事と(此
むき方は其人の適宜だむき難い時には人によると吹きむ

第八項 乾燥

むきとりたる品を自然乾燥するには風の通りのよき處にて陰乾にする而して其自然乾燥は二日乃至三日間かゝる(天候と氣節によりて異なる)天候の具合と急ぎの場合は是非火力乾燥によらぬばならぬ此方法は品を煎器に移し下方より炭火を與へ之を乾燥するのである乾燥中は絶へず

攪拌して居ないと乾きが悪いから注意して貰ひたいそれから余り高い熱を與へると品の爲めによくない理窟から云ふと華氏の寒暖計で百度位にしてあるが物事は中々理窟通りに行かぬから馬鹿げた強い熱を與へぬ様に心得て居ればよい

第九項 仕上げ

煎器で充分乾燥された品をグリス若しくは桐油とアルコ

ールの混和液少量を手につけ製品を静かにもみ之を目蔭に廣げ塵芥のかからぬ様に注意して乾かすと甚だ光澤が善い

第拾項 勘定及箱詰

出來上つた品は各種類と號數に依つて色とか形ちとか一
コロス(百四十四個)づゝ箱若しくは袋詰とする之れで製
品が市場に持ち出さるゝのである

營業品目

硝子護謨型船風の部

一號丸一本	壹厘八毛	三號丸全	參厘〇
一號長全	壹厘五毛	二號長全	二厘五毛
二號丸全	貳厘貳毛	四號丸全	四厘〇
二號長全	壹厘八毛	四號長全	四厘〇
		五號丸全	五厘〇
		五號長全	五厘〇

六號丸 全	六厘五毛	拾號丸 全	壹錢六厘
六號長 全	六厘五毛	拾號長 全	一錢六厘
七號丸 全	八厘○	硝子護謨型 <small>グホーの部</small>	
七號長 全	八厘○		
八號丸 全	壹錢壹厘		
八號長 全	壹錢壹厘		
九號丸 全	壹錢參厘		
九號長 全	壹錢參厘		
小 一本	一厘五毛		
中 全	一厘八毛		
大 全	二厘五毛		
極大 全	參厘五毛		

鳩 全	參 厘	玩具玉突 全	五 錢
全大 全	參厘五毛	ルーデサツク 全	四錢五厘
其他型物 全	自參 至五 厘	全 頭付 全	六錢五厘
		指サツク 全	二 錢

硝子型醫料用の部

乳首普通型一本	壹 錢	水囊大 全	十六 錢
全 新型 全	壹錢壹厘	全 小 全	拾二錢五厘
全 直付 全	七錢五厘	點眼壘平 全	四厘五毛

全 丸全參 厘
型 樹 壹個拾五錢

全紫練全 二圓七十錢位

ゴム原料

シードブランド^{ノボ} 三圓位
ビス全 一圓八十五錢位
ボルネオ^リ白^ネ全 貳圓八拾錢位
全赤練全 二圓六十錢位

藥品の部

硫化乾燥藥^(二百瓦入) 金七拾五錢
全舶來(全) 金壹圓八十錢
雲母(壹貫目) 金十二錢

此本相場は時々變更ある者とす

但運賃及荷造費は別に申受候事

東京市日本橋區村松町四十八番地

ゴム新報社内

委託賣買部

電話浪花三八八六番 振替口座東京二〇四九四番

本委託賣買部ハゴム類製品一切ノ仲介販賣ヲ引受クル
モノトス

大正二年三月九日印刷
大正二年三月廿日發行

定價金參圓

東京市日本橋區村松町四拾八番地

發行兼編輯者

竹内辰三郎

東京市神田區豐島町參拾四番地

印刷者

金山佐次

東京市神田區豐島町三拾四番地

印刷所

博真堂

發行所

東京市日本橋區
村松町四拾八番地

ゴム

ム

新報社

電話浪花參八八六番 振替口座東京貳〇四九四番

350
11

72

終

