

588
78

〇
複写

588-78
1200600122318



Kodak Gray Scale

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

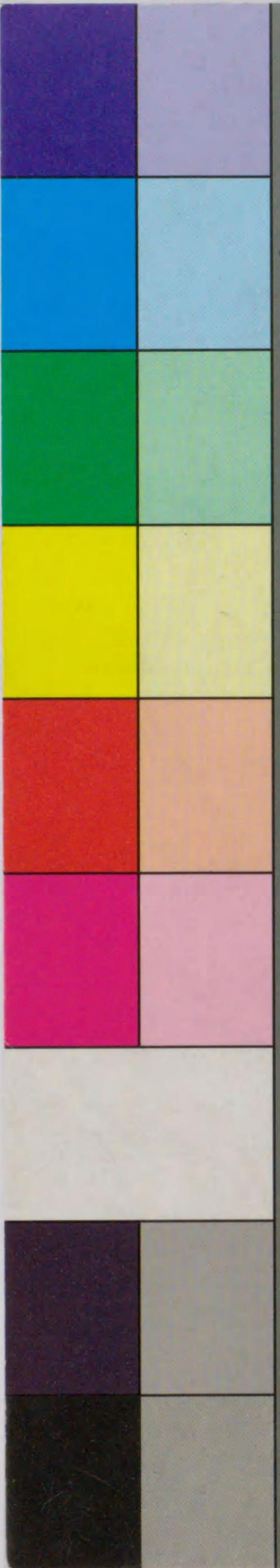


© Kodak, 2007 TM: Kodak

Inches 1 2 3 4 5 6 7 8
cm 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19

Kodak Color Control Patches

Blue Cyan Green Yellow Red Magenta White 3/Color Black



© Kodak, 2007 TM: Kodak

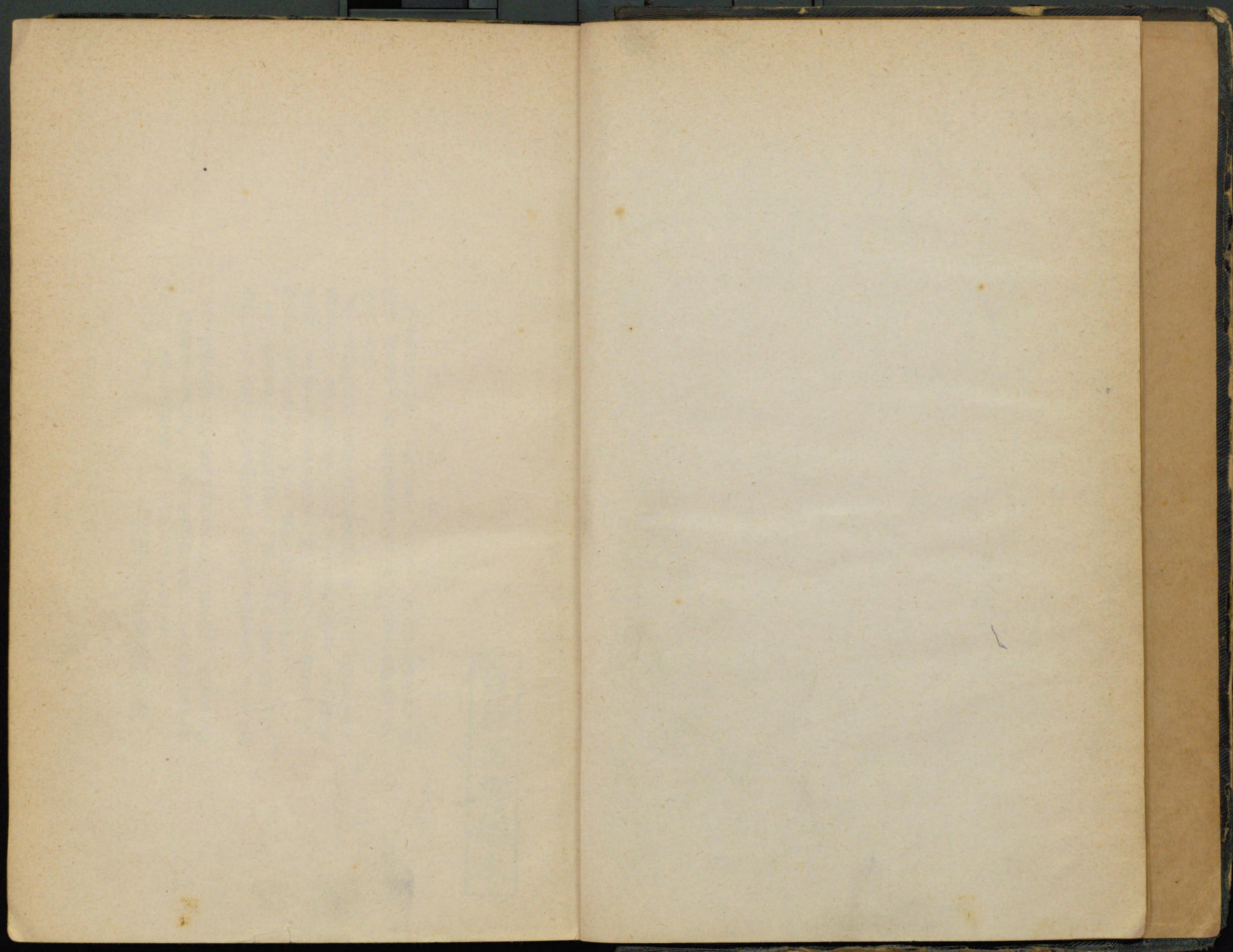
6.9.17

H. Matsuyoshi

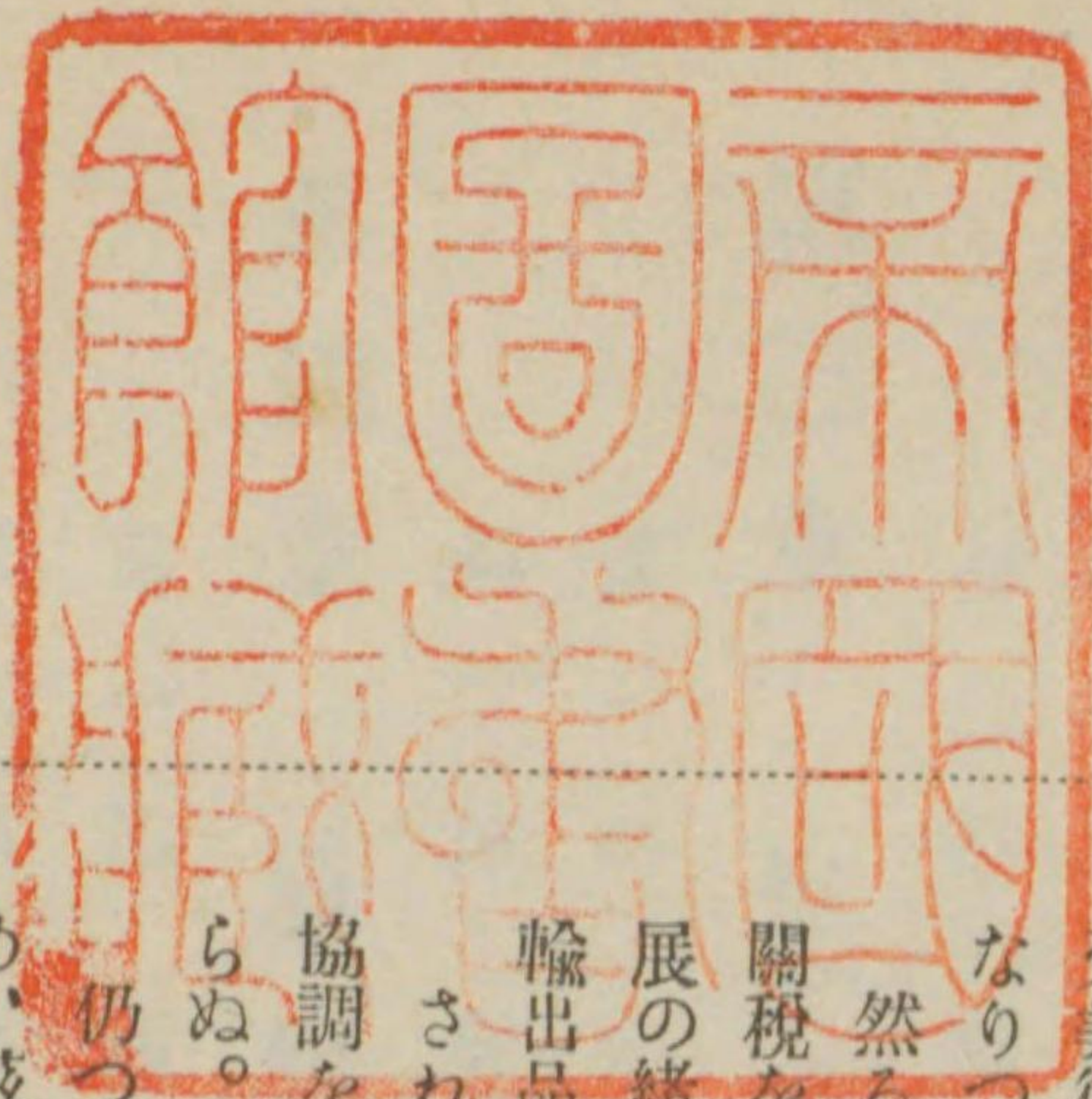
大阪市産業叢書第七輯

大阪の刷子工業

大阪市役所産業部調査課



588-78



はしがき

刷子の利用は今や廣く、日常の生活上のみでなく、工業用にも醫療用にも、將又美術工藝品製作上に於ても既に必需品と認められ、今後需要の範圍は益々大となりつゝある。

然るに海外市場に於ては近時自國工業保護政策を探り、米國、濠洲等しく輸入關稅を引上げ、本邦品の輸入阻止に努め、加ふるに支那に於ても、斯業は漸く發展の緒につき下級品乃至中等品は南洋方面へ輸出を企てつゝある情勢にあつて、輸出品としての本邦刷子業の前途は全く豫測を許さざるものがある。

されば本邦當業者は以上の諸點を顧みて、醸されつゝある價格の競争を排し、協調を念とし、生産と販賣の統制を圖り、以て斯業百年の計を樹立しなくてはならぬ。

仍つて當課は大阪に於ける斯業の狀況を明かにし、將來を稽ふるの要あるを認め、茲に課員立上書記をして、生産、販賣及海外市場に於ける本邦品の現況を調査せしめ、大阪市産業叢書第七輯とし之を上梓せしものである。

昭和六年四月

大阪市役所産業部調査課



發行所寄贈本

贈本

目次

第一章	刷子業の沿革	一
第二章	我國刷子工業の現状と大阪市の地位	一〇
第一節	生産上の地位	一〇
第二節	輸出上の地位	一四
第三章	生産状況	二六
第一節	製造戸數及職工數	二六
第二節	製品の種類と生産額	三三
第四章	原料の需給	三七
第一節	刷子用纖維	三七
第二節	刷子用柄	四〇
第三節	獸毛の消毒	四二
第五章	生産工程	四二

發行所 大阪商會



第一節 生産順序 六

(一)セルロイド柄齒刷子 (二)骨柄齒刷子 (三)竹柄齒刷子

(四)頭髪刷子 (五)服刷子 (六)爪刷子

(七)髭刷子 (八)毛子 (九)其他刷子

(十)舌搔

第二節 手植刷子と機械植刷子の現状 六

第三節 消毒と検査 一〇三

第六章 生産組織

(一)骨柄刷子 (二)セルロイド柄刷子 (三)竹柄刷子

(四)縦及平穴(化粧用)刷子 (五)裏抜(工業用)刷子 (六)髭刷子

(七)舌搔

第七章 販路

第一節 内地向 二七

(一)内地需要の趨勢と仕向先 (二)需要時期 (三)最近の商況

第二節 輸出向 三三

第八章 取引

第一節 取引の経路とその方法 一五

(一)市内取引 (二)地方取引 (三)輸出

第二節 決済 一六

第九章 海外市場に於ける本邦品

一、哈爾濱

第一節 本邦品と外國品との競争 一七

第二節 需給並に取引 一六

第三節 本邦品の缺點とその改善策 一七

第四節 需要者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點 一七

第五節 本邦品の將來 一七

二、大連

第一節	本邦品と外國品との競争	一七三
第二節	需給並に取引	一七四
第三節	本邦品の缺點とその改善策	一七五
第四節	本邦品の將來	一七六

三、天津

第一節	本邦品と外國品との競争	一七七
第二節	需給並に取引	一七八
第三節	本邦品の缺點とその改善策	一八〇
第四節	天津に於ける刷子工業	一八七

四、漢口

第一節	本邦品と外國品との競争	一八九
第二節	需給並に取引	一九〇
第三節	本邦品の將來	一九〇
第四節	武漢地方に於ける刷子工業	一九二

五、上海

第一節	本邦品と外國品との競争	一九一
第二節	需給並に取引	一九三
第三節	本邦品の缺點とその改善策	一九七
第四節	本邦品の將來	一九九
第五節	上海に於ける刷子工業	一九九

六、爪哇

第一節	本邦品と外國品との競争	二〇一
第二節	需給並に取引	二〇五
第三節	本邦品の缺點	二〇七
第四節	需安者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點	二〇八
第五節	本邦品の將來	二〇八

七、新嘉坡

第一節	本邦品と外國品との競争	二二三
第二節	需給並に取引	二二五

第三節 本邦品の將來 三三四

八、英領印度

第一節 本邦品と外國品との競争 三三七

第二節 需給並に取引 三三〇

第三節 本邦品の缺點とその改善策 三三一

第四節 需妥者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點 三三四

第五節 本邦品の將來 三三五

九、濠太刺利

第一節 本邦品と外國品との競争 三三五

第二節 需給並に取引 三三五

第三節 需妥者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點 三三六

第四節 本邦品の將來 三三六

第五節 濠洲に於ける刷子工業 三三九

一〇、秘露

第一節 本邦品と外國品との競争 三四〇

第二節 需給並に取引 三四〇

第三節 品質及取引上留意すべき點 三四三

一一、加奈陀

第一節 輸入状況 三四四

第二節 需給並に取引 三四九

第三節 加奈陀に於ける刷子工業 三五三

一二、桑港

第一節 本邦品と外國品との競争 三五三

第二節 需給並に取引 三五七

第三節 本邦品及本邦當業者の缺點 三六一

第四節 本邦品の改善策 三六二

第五節 需妥者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點 三六四

第六節 本邦品の將來 三六五

第七節 桑港に於ける刷子工業 三六七

一三、土 耳 古

第一節 輸入状況 三六
第二節 需給並に取引 三七

第十章 資金及金融 三七

第十一章 同業者團體 三九〇

第一節 大阪刷子同業組合 三九一
第二節 大阪セルロイド刷子工業組合 三九四
第三節 大阪骨製刷子工業組合 三九六
第四節 大阪化粧刷子工業組合 三九八
第五節 大阪工業用刷子工業組合 三〇〇
第六節 日本輸出刷子工業組合聯合會 三〇一
第七節 日本刷子輸出組合 三〇六
第八節 大阪小間物卸商同業組合第一部 三一
第九節 其他の團體 三三

第十二章 斯業の將來とその改善策 三七

附 録

大阪刷子工業組合及日本刷子輸出組合員 三四

(一) 大阪セルロイド工業組合員 三四
(二) 大阪骨製刷子工業組合員 三五
(三) 大阪化粧刷子工業組合員 三七
(四) 大阪工業用刷子工業組合員 三〇
(五) 日本刷子輸出組合員 三三

大阪の刷子工業

第一章 刷子業の沿革



我國に於ける刷子製造の濫觴は詳かに知るを得ないが、種々の事實を綜合して見るに、餘程昔時にその端を發したことは否
み難い。由來刷子云ふ語は支那に於て用ひられた言葉であつて、我國古來のものとしては刷毛、髹毛即ち掃毛の略されたも
のであらざるを謂はれてゐる。又英語のブラシユ (Brush) は佛語のブロッツ (Brosse) であつて、その意味は共に叢林 (ヤブ) の
意と同様に用ひらるゝのみならず、斯く英佛兩國語の意味が根本から同じであること云ふのは、その初めヤブの小枝を束ねて箒
や所謂ブラシユに使つたことに起因するものではなからうか (ブリタニカ百科全書参照) 要之、我國の刷毛類は糊刷毛、うら
打、色引水ばけ、敲刷毛、江戸刷毛等表具師の用ふるものより、錦繪摺方に用ひる隈取り、かすり引、髹水引等あつて其他漆
刷毛傘張刷毛、張物屋刷毛、紺屋刷毛、紅屋刷毛、白粉刷毛等に到るまで相當多種類が存在すれども之等は其の初め毛筆が變
化したものらしく、我國へは支那より傳來せしものと謂はれてゐる。一方英國のブラシユはその第一歩を箒に發したらしく、
字義的にも前述の如くであるが、歴史的に考察しても一六九九年エドモンド、ヘンニングが「ロンドン街を一掃する新機械」
と銘打つて道路掃除用ブラシユを發賣せしより、一七八九年にはジョンエリンが煙筒掃除用ブラシユの特許を得、一八一一年

刷子業の沿革

には室内掃除用ブラシの改良特許されたるあり、次に一八六二年頭髪用ブラシの特許されたる等より推して英國に於けるブラシはその進化の暗示を此方面より受けた節が多い。勿論彼我のこの相違は過去生活状態の不同に起因し、我にあつては地形上狩漁時代より農業に進み、彼にあつては遊牧時代を長く経過して衣服に食物に又住居に兩者の間に格段の懸隔を生じ、従つて日常生活に於て不便を感じる方面にもその趣を異にするやうな結果となつたのであるから、我國に於て刷子は僅かに刷毛の方面に便利を感じつゝある間に歐洲に於ては日常生活の實際的方面に之が利用さるゝに到つたのであらう。然しながら一八七〇年にウッドベリイ機械が發明さるゝまでは、刷子製造の工程に於て機械を用ふることを知らなかつたのである。

然らば我國に於て刷毛類を使用し始めしは何時頃なるやと云ふに、之については何等確實な立證の材料はないが、東京日本橋區にある猴屋、或は同區小舟町の關口彌兵衛氏などは刷毛屋として既に遠く元祿年間（西歷一六八八年——一七〇三年）より創業してゐたものであると云はれ、また正徳二年（西歷一七一二年）浪華の醫士法橋、寺岡尙順が明の王折父子が編纂せし三才圖會に倣ひて和漢三才圖會略なるものを上梓し、天文、地文、人文の天地間の事物について其所證あるものはその要領を記し、形容あるもの 圖解し、以て大いに後世を裨益せしが、その書中に次の各項が記述されてゐる。

鬚筆、刷毛、和名、波介、

以漆塗物也俗爲刷毛、蓋刷音説拭也、以飯糊糰紙等用之、

之は普通の刷毛を謂ひ表せしものであつて、刷毛及糊刷毛について説明し當時刷子の用途は主として漆、糊を塗る位に止る。梳帚、俗云、久波良比

梳筆以骨爲体以毛物粧其首以去齒垢刮以去古垢而則去、按所謂骨者鹿角象牙之類

之を考ふるに梳筆なるものは現在の骨柄齒刷子にその形狀殆ど等しと思はるゝも、用途が櫛の齒を掃ふにのみ用ひしものなるや判明しない。併しその當時は一般に動物の毛類等を直接に肉体に接觸せしむることを忌み嫌ひたる時代であり況やこれを口腔に挿入することは到底想像し得ざる事である。

楊枝、剔牙棒、齒木

嚼一頭碎用剔刷牙齒中滯食若口有及生瘡應嚼楊枝咽汁、按楊枝即削楊柳枝子牙齒間者也、桃枝亦佳但有節者不可用

之は現在の齒刷子の用に供せられしものであるが、その形狀は現今のものに全く異なり、柳の小枝四五寸位のものゝ一端を嚼碎きて房狀をなし、以て齒を磨きしもので今猶打楊枝（房楊枝）として製造されてゐる。

之に依て見るも我國に於ける漆刷毛、糊刷毛、齒楊枝等の製作並に使用は少くとも二百十餘年以前より行はれてゐたこと云ふ事が歴然と證明せられるのである。

又楊子も現在では齒刷子となり假令歐米方面よりの刺戟を受けてその形狀を根本より改めしことは云へ、口腔を掃除する風習は既に久しき以前より我國に行はれしことは明らかである。爾後我國に於ては刷子類の製作に就て種々研究されたのは明かな事實で、御刷毛所等設けて化粧刷毛類の製作をしたのであるが、普通使用されしものは糊刷毛、漆刷毛の類であつて化粧刷子等はこゝに二、三十年位前までは、兎の前肢を以てその用に代えられてゐたものである。かくの如く我國に於ける刷子製造の實際は、單一刷子の刷毛類の製作に限られ、假令古い歴史を有するにもせよ今日見る如き複合刷子の製作はその始源を全く外

國製品の模倣に發したものと云ふも過言ではあるまい。

安政の開港以來種々新奇なる文物が舶來するやうになり、殊に明治維新後は我國政府があらゆる方面に泰西の文物、制度の輸入に努めしこは周知の事實であるが、元來刷子は西洋流の生活に於ては日常用品として缺く可からざるものであるから、我國の軍隊が洋式に其形態を改めたことら爰にその必要を感じるのは當然のことである。即ち明治七、八年頃政府は鑛臺用と稱して衣服用に軍器用に將又馬匹用に五種を一組させる木刷子の製作を大阪及東京の商人に促したのである。これ我國に於て所謂刷子製作の嚆矢であつて、製作の見本として政府が提示したる刷子は佛國製のものであつたこと傳へられてゐる。

如斯洋式生活の模倣は刷子の使用を必要とし、其製作は専ら從來の刷子屋が試みることとなつた。而も當時の刷子たるや原料は何れも至極幼稚なものであつて原毛は馬毛を用ひ、木材は櫟であり而して裏振式のものであつたことである。勿論その製作方法は全くの手工業であつて穴を穿けるにも手柔みの錐以外の用具は持たなかつたのであるから、完全なる製品は到底望み得べくもなく、随つて實用品としては甚だ價値の少ないものであつたこと云ふことも首肯されるのである。然しながらこの鑛臺御用とさうしてその後の洋服着用者の増加に伴ふ刷子の需用は大きな刺戟を從來の刷毛屋に與へ、大阪、東京地方に於ては新に刷子製造方法を研究するものが殖えるやうになつた。一方外國との貿易は漸次頻繁となり、外國製刷子も輸入され同時に之等の輸入された刷子は我國刷子製造研究者の好伴侶となつて彼等を益々奮起せしむるに與て力があつたことは云へ、刷子製作上の困難は到底その外見の簡單なるに比すべくもなく、初めの程こそ刷子の需要は刺戟されて一時的には相當多數の研究者が簇出したが、明治十二年頃にはその數も甚だしく減少し、その中大阪に於ては中田直太郎及臼田馬造兩氏兄弟、東京に

於ては濱田利八氏（江戸屋）及豊島岩吉氏（東屋）等が幾多の苦心を重ねつゝ製作に努力してゐた。殊に前記大阪の三氏は今日の上町方面に於ける刷子製造業の始祖と呼ばれてゐる。かくて明治十五、六年頃には簡單なる裏振式の刷子は我國にて製造されるやうになり、横濱の小笠原竹次郎氏などは此當時よりテール刷子を塵取と共に横濱の輸出業者を経て外國市場に送つてゐたこと云はれてゐる。又大阪に於ても南京刷子、或は佛國製骨齒刷子（五十番及百番と稱するもの）を手本として熱心に研究され、終に明治十七年頃には綿襪車の廻轉を應用して縦穴の工程を辛じて仕上るやうになり、茲に漸く一道の光明は刷子製造業に與へられて明治二十年前後に於ては大阪市内にあつて刷子製造を專業とする企業者が小規模ながらも三、四を數ふるやうになつた。

斯やうにして我國に於ける刷子製造業者は苦き試練に耐へつゝある秋に、劃期的の發動が斯界にあらはれたのである。それは我國に於ての最初の刷子製造會社である盛業會社が、松本重太郎氏によつて明治二十一年大阪に設立されたことである。當時松本重太郎氏は大阪金融界の重鎮として知られてゐたが、彼れは夙に亞米利加に渡航し親しく彼地の商事情を視察し、刷子製造の手工的技巧が我國勞働者に適性なることを看破し、この有望なる事業を我國に移植し以て製品を輸出せんことを考へたのである、彼のこの計劃は彼が歸朝後、大阪に於ては既に二、三の先覺者が、刷子製造に腐心してゐることを發見して一層に力づけられ牛場卓造、佐伯勢一郎、新井鐵郎の諸氏と語りひて資本金五萬圓を以て、北區下福島三丁目に合資會社盛業會社を設立し、英語に堪能なりし本田武治氏を入社せしめて米國より刷子製造用の機械を輸入し、尙併せて米國技師ニコラス、ポンドをも招聘して木刷子、齒刷子の製造に努めた。當時は現在の如く刷子製造に要する原料の獨立的加工企業は行はれず、各刷子

製造業者は木地の製作加工より植毛に到る迄全部を同一工場に行ふことを餘儀なくされ、而もその原料なごも頗る粗雑なるものであつて、毛は主として馬毛であり木、生地も内地産のものであつたが、幾何もなくして支那方面から豚毛を輸入するやうになり、明治二十三年頃には盛業會社員西本氏が支那重慶地方に豚毛購入のため派遣さるゝやうになつた、尙當時の我國の經濟程度はまだ幼稚なものであつたため、勞銀の如きも極めて低廉で一日男工十六、七錢、女工僅かに三錢に過ぎず、随つて刷子の生産費は今日の夫れに比して隔世の觀があつた。かくの如き状態であつたので盛業會社は之を海外に輸出すれば有望ならんことを企て先づ見本を米國に送つた。これ現在の如き本邦刷子の外國市場に重きをなして取引さるゝ動機を作つたもので、當時の製品は假令技巧に於ては拙劣であるに云ふ謗は免れ能はざるに雖、米國內に於ける需要は價格の安價なる點に於て屯に殺到しその存在を認められるの幸運に遭遇した。而して盛業會社が米國より機械を技師を求めて盛んに刷子製造を行ふやうになつたことは、何らかの影響を從來の町工場に與へずして止むべくもなかつた。即ち從來の町工場に於ける刷子製造方法が如何にも非科學的のものであり、又加工手段が幼稚であつてその製品は盛業會社のそれと到底比較にはならなかつた。茲に於て田中氏等によりて開拓された上町方面の町工場は此事實に刺戟されて種々科學的方法による生地、獸毛の漂白或は鍍、錐の改良を行ひ、從來の内地向製品以外に輸出方面の製品の生産を計劃するやうになつた。殊に盛業會社によつて紹介されたる米國方面の刷子需要状態は、愈々我國に於ける刷子製造熱を高め、日清戰爭當時には既に二十有餘の刷子工場が大阪に經營されるに至り植毛等は到底工場内の加工にては間に合はず、盛業會社は明治二十六年中河内郡荒木地方へ、上町方面の町工場は同年同郡八尾方面へ夫々教導者を派して刷子植毛方法を農閑期に於ける農家の副業として傳授するやうになつた。かくの如くして大

阪に於ける刷子工業は隆盛に向はんことを不幸日清戰爭後の經濟的恐慌に直面し、爲に刷子工業もこの影響を受けて一頓坐を來すことを免れなかつた。即ち明治二十五年頃より經營者相互の間に於て兎角圓滿を缺いてゐた盛業會社は、此秋に到り殆んど進退の自由を失ひ、一面上町方面の町工場に於ても亦止むなく事業の經營を中止するものも簇出し、刷子工業の前途は全く暗然たるものがあつたが、幾何もなくして顯はれた經濟界の復興は一層の活氣を我國工業に與へ刷子工業も茲に一般の活氣を示すに至つた。即ち明治二十九年には京都關西貿易株式會社が南浦江（現在は西淀川區浦江町）に資本金二十萬圓にて刷子製造工場を設け、米國に支店を設置して輸出刷子の製作を努め、次いで翌年三十年には盛業會社員平田敏信氏が宮川彦一郎阿部喜平兩氏の出資により南浦江に資本金二十萬圓の日本刷子株式會社を設立して、之れ亦輸出刷子の製造を企て、明治三十二年には上町方面の町工場の製造主等は中田氏を推載して資本金五萬圓の大阪刷子會社を組織し、米國桑港に支店を設置して從來の面目を一新し、輸出刷子の生産に努め當時開催中のシカゴ萬國博覽會に出品して銅賞を得た、之れが日本製刷子で外國博覽會に出品し賞牌を得た始めであるに云はれてゐる。

一方盛業會社は帝國刷子株式會社と改稱し、資本金を三十萬圓に増加してこれ亦盛んに營業を開始した。次いで明治三十五年には帝國刷子會社の本田氏が、高田久右衛門氏の後援にて佛國人ルーネンギと相携へ西成郡豐崎町北長柄（現在は東淀川區長柄町）に資本金八萬圓のゼ、ローヤルブラシユ會社を設立し、最善をつくして原毛の精製、骨晒、木、生地製作加工より植毛に至るまで凡て刷子の製造に必要な工程は全部綜合的に經營し作業したのである。

然るに之等の會社は設立後僅かに三、四年間の存続で瓦解し、其の他の會社も種々波瀾曲折を経て大正九年ゼ、ローヤル

ブラシユ會社が解散せし後は關西刷子會社の後身である京都工商株式會社に、その會社員であつて後に刷子工場の經營に當つた坂部二郎氏の坂部商會との二つが會社組織の大規模の工場として残さるゝのみになつた。茲に於て之等の會社に雇傭されてゐた職工は何れも失業するの止むなきに至つたので、企業組織に一大變革を生ぜしめ遂に現今の如き分業的製造方法が表れるやうになつた。

即ち從來會社にあつて精毛の工程に經驗を有せしものは自ら獨立して精毛所の經營を企て、骨晒の經驗者は骨晒を專業とし、又木、生地の加工を業せしものは各その分業に應じて専門の加工業を企て、毛植は從來通り主として農婦の内職に残され、その間小資本の出資者が介在し、之等の各企業を連結して刷子の生産を試みるやうになつたのである。刷子製造界に於てはこの小資本主を親方と稱へ、木、生地に分業的加工業者を職人と呼んでゐる。

殊に牛骨、獸毛を輸入するものゝ増加せしこと及び原料木地の製造、生地の挽賣を新しく營むものが現はれしことは愈々分業的企業としてその分立を助長せしめた。

斯くして明治四十年頃にはこの分業的獨立加工業者たる職人によりて生産さるゝ刷子は、多大の生産額を示すやうになり、延いては我國より輸出さるゝ刷子は會社の製品と之等職人の製品との兩種に分れ、就中後者は價格の低廉なる製品を大量に蒐集なし得る便利ある爲め、輸出業者の利用するところ甚だ大にして、此種製品仕入のため米國商人が大阪に代理店を設けたる程その存在を認められ、加ふるに共同工場、動力供給工場の出現は之等職人の勞働に一層の便宜を與へ、同時に工場職工より獨立して職人たらしむることを容易ならしめた。然るに之等兩種製品の存續は圖らずも我輸出刷子界に一大波瀾を惹起せしめ

た。それは商標付の從來の會社製品と町工場乃至共同工場の職人の生産になる製品が外國市場に於て競争せしことである。即ち利を占むるために殆んど手段を選ばざる一部不徳なる輸出業者は町工場及び共同工場に於て生産する刷子中、注文條件に不適合な粗製品を破格の廉價にて買収し、之を優良製品に混入して輸出し、或は價格の低廉なることを第一義としたる粗製品の製作をなさしめて他の會社製品と殆んど比較にならざるが如き廉價にて輸出販賣したのである。この廉價品は米國の購買力乏しき階級間に於て大に消化され、その初期に於ける之等廉價品の活潑なる取引状態は漸く町工場を繁榮ならしめ、同時に之等製作に従事する刷子職人類も頓に増加して「刷子職工は鏝一本あれば獨立出来る」と囃され、刷子製造に經驗を有するものは舉つて斯業に従事するやうになり、従つて輸出額も當然の結果として一時的に激増したのである。併しながら元來が粗製品であつて唯單に價格の低廉を標榜して生産されたるのみであるから、之を實際に利用するに當り或は脱毛し或は少量の良質精毛に對し多量の惡質精毛を混合してあることを使用者の感情を害し、一般に日本刷子は粗惡なるものと看做さるゝやうになつた。この結果一面より謂へば偶然の收穫として日本刷子の存在を宣傳するに多大の効果があつたことは云へ、從來幾多の辛苦を経て眞面目に生産されし會社製の優良品は競市場裡にあつて町工場及び共同工場の粗製品と價格の點に於て既に敵でないのみでなく、一度日本製刷子が致命的の惡評を買ふや會社製品も等しくその範圍内に包摂され、之が爲從來の刷子會社は全く存續なし得ざる程の窮境に陥つた。勿論この波動は町工場及び職人親方に影響を與へずして止む事は出来なかつたが、最も其人なる被害を蒙つたものは大規模に綜合的の刷子製造を經營してゐる會社組織の工場であつたことは言を俟たないのである。

斯る趨勢で推移したる結果その初め大阪に於て會社組織の大規模の下にて設立された工場は何れもその哀れな末路を残して

我國刷子工業の現状と大阪市の地位

相亞いで亡び、我國の輸出刷子はその大部分を町工場及共同工場に於て製作さるゝものを以て充當され、小資本の親方連が非常に増加し、ために種々複雑な取引が生ずるに至つたのである。而して現在は會社組織としてはセルロイド刷子には三國セルロイド株式會社、能登屋商店、其他があるも、爾餘の刷子には命脈を保つてゐるものはなく、京都工商株式會社は昭和二年四月に刷子製造を廢止し、坂部商會も亦直接工場を經營し製造を行はぬやうになつた。かくの如く大阪は慘澹たる經驗を貴き犠牲を繰返して今日の如き刷子業を築き上げたもので、その結果として製造高に於ても輸出高に於ても全國に冠絶し昭和五年は阪神兩港の輸出額は世界的不況によつて二百萬圓に止まるも、好況時の大正七年は一千六十萬圓を突破するの盛況を示した而して茲に特筆すべきは手植機械の完成にして之によりて従來工賃の高價で兎角不振の狀に云ふを得ざりしセルロイド齒刷子は顯著なる發達を遂げ現今に於ては、輸出數量の六割或は七割も稱せられ、又内地需要も五割に達するの盛況を極むるに至り、最近は骨刷子、化粧刷子にもこれを應用し以て生産費を低減ならしめつゝあるのである。

第二章 我國刷子工業の現状と大阪市の地位

第一節 生産上の地位

本邦に於ける刷子業は家庭工業として發達し、而も近年企業組織が分業的となつてからは、製造業者は自己の作業場を建設することなく容易に製造し得るに至りたるを以て、商業か工業かその見解の全く判明し難いものがあるのみでなく、製造者各自に於ても自己の生産額をありのままに公表することを避くるものもあるから、全國の實際の總生産額を知ることは殆んど不可能とさるゝが、茲に之を知る唯一の資料として毎年發表せられつゝある商工省の調査せる生産統計に基きて本邦刷子業の一斑を示すこととした。

商工省の調査によれば昭和四年中の全國刷子生産額は四百八十八萬一千圓にして、その中産額の最も多きは大阪府の三百六十九萬四千圓とし全体の八割を占め、之に亞ぐは東京府の四十七萬一千圓、愛知縣の十七萬八千圓、廣島縣の八萬九千圓、京都府の八萬七千圓、兵庫縣の八萬六千圓等の順序を占め、其他の各府縣は何れも云ふに足らぬ程少額で全体を併せて僅かに三十七萬圓に過ぎぬ。

之を品種別に見ると、齒磨用の二百三十二萬九千圓最も多く、理髮用の四十萬九千圓之に亞ぎ、糊付用の二十五萬五千圓は最も少ない。

更に之を府縣別に見ると、齒磨用、理髮用、糊付用其他共に大阪が第一位を占め、之に亞ぐものは齒磨用、糊付用、其他にあつては東京の齒磨用九萬六千圓、糊付用四萬五千圓、其他二十七萬九千圓で、理髮用にあつては兵庫縣の三萬五千圓である即ち之を詳細に示せば左の如くである。

全國府縣別刷子及刷毛生産額

年 別	製造 戸數	職 工 數		齒 刷 子 用		理 髮 用		糊 付 用		其 他		計
		男	女	數 量	價 額	數 量	價 額	數 量	價 額	價 額	價 額	
大正 七 年	七、七、七	三、八、七	三、七、四	六、八、二	九、三、三、六、四	七、〇、八、九、六	四、元、〇、二、四	一、三、九、二、元	一、五、三、五、三	一、四、七、〇、六	一、〇、〇、八、九	九、三、九、四、一、八

我國刷子工業の現状と大阪市の地位

我國刷子工業の現状と大阪市の地位

年	製造戸數		職工數	齒磨用數量	齒磨用價額	理髮用數量	理髮用價額	糊付用數量	糊付用價額	其他價額	
	男	女								計	計
同八年	九七七	三、〇五二	三、一九〇	六、二四三	七、九九九	四八、八八〇	一、二四〇、四三三	九八、四六七	一一〇、六四〇	二、三〇四、三六二	二、三三二、八八八
同九年	五六六	二、〇五二	二、一〇五	四、一六一	六、九四八	一八、六七三	一、八九七、五五四	六一、七〇五	八三、一六二	一、五〇二、五五〇	九、一三〇、二六五
同十年	六九二	一、七四一	一、五八三	三、三三九	三、九二五	九四、六四四	五五五、五二五	一〇二、四五四	一七四、一五六	一、三三八、五九六	六、一五八、六一一
同十一年	一、一〇一	一、九〇一	一、九六六	三、八二七	九、三八九	七四、九八八	四〇四、一〇〇	一〇三、九六二	一九六、八九一	一、六九六、〇六一	八、八〇三、六六一
同十二年	一、〇八六	二、〇七〇	二、三六七	四、四七〇	九、九六〇	四七、五〇五	三六六、九九七	九六、四三三	一八二、三九一	一、三三九、一七三	一〇、九二〇、二〇五
同十三年	一、〇四七	一、八六二	二、一六六	八、四八八	八、四八九	五六、五四二	二八五、九九四	二七、七三三	二六六、三六六	一、二六七、三六三	八、一六〇、八五五
同十四年	六七一	一、七五四	一、二八四	三、〇三八	三、四七三	九六、〇〇九	七〇〇、〇三三	二一〇、〇九九	二五三、三九六	一、三九九、九一七	五、三七七、七二七
昭和元年	七九一	一、九四一	一、一四一	三、〇九二	三、四〇五	二八三、四四六	六八五、四九六	二二二、一五五	二四三、六〇四	一、九六八、三三五	五、七四二、九六四
同二年	七四一	一、七七八	一、二〇〇	二、九七八	二、九八五	二七五、八四七	五九三、八二五	二一〇、四七七	二四五、八五〇	一、八七〇、五〇八	五、一〇二、三三〇
同三年	七四七	一、九六二	一、三〇三	三、一六五	二、七八〇	二二八、四七七	六五八、五九八	二二七、六六九	二九六、五七七	一、八六六、三五四	五、一〇七、二二六
同四年	七六三	一、九六一	一、二二五	三、二六六	三、〇四六	一八四、五四七	四〇九、二九四	二二七、四四五	二五五、四二七	一、八七七、三九九	四、八八二、四〇〇

昭和四年府縣別内譯

大阪	四〇五	一、一九四	九九九	二、一三三	二、五二一	二、一四三、六三三	一六三、三三八	三、四三三、三三五	六〇、五七七	五九、八八九	一、二四九、三五四	三、九四四、一〇一
東京	二七	五四	六	六〇	三、五〇〇	四、一〇〇	五〇〇	一四、五三四	四五、三三三	三七、四〇五	八七、六一七	
京都	一五	四五	三	七七	二、二八七	二、六八二	三、〇〇〇	四、九〇〇	二、三三七	四四、四三三	八六、三三二	
兵庫	一一〇	二二	一六四	七七	二、一八七	二、八〇九	二、八〇九	四三、六一〇	三六、八四一	一、七五八、四八一	二、七四二、三六六	
其他府縣	一一〇	二二	一六四	七七	二、一八七	二、八〇九	二、八〇九	四三、六一〇	三六、八四一	一、七五八、四八一	二、七四二、三六六	

叙上は大阪府對全國刷子の生産比較の概要であるが、更に大阪府に於ける刷子業の地位を明らかにするため、大阪府下の市郡別生産統計を示すに左の如くである。

大阪府下市郡別刷子及刷毛生産額

市郡別	製造戸數	職工數		齒磨用數量	齒磨用價額	理髮用數量	理髮用價額	糊付用數量	糊付用價額	其他價額	
		男	女							計	計
大阪市	二九三	八九二	四四五	一、三四七	一、六五九、五五五	六六、七六八	二、七三三、三五〇	六〇、五七七	五九、八八九	九、五九二、九六六	二、九九〇、六〇〇
三島郡	四	七	二	九	—	—	—	—	—	四、三三〇	四、三三〇
豊能郡	二	三	二	五	—	—	—	—	—	一、〇五〇	一、〇五〇
泉南郡	一	五	三	八	九、八六〇	—	—	—	—	—	六、三三三
南河内郡	一六	四〇	三七	七九	一、七二、四四〇	九、六〇〇	九、〇〇〇	—	—	五、四六八	一、一〇、〇八〇
中河内郡	八三	二〇七	二五〇	五〇〇	一、七二、四四〇	八七、〇〇〇	六〇、九〇〇	—	—	二、六、六〇〇	五、一〇、九四〇
北河内郡	六	一八	一七〇	一九八	一、一〇、〇〇〇	—	—	—	—	—	七〇、〇〇〇
計	四〇五	一、一九四	九九九	二、一三三	二、五二一、九三三	一六三、三三八	三、四三三、三三五	六〇、五七七	五九、八八九	一、二四九、三五四	三、六六四、一〇一

我國刷子工業の現状と大阪市の地位

我國刷子工業の現状と大阪市の地位

即ち大阪市は府下全体の製造戸數に於て七割、職工數に於て六割三分、生産額に於て七割六分に當り首位を占むるに共に本邦各府縣中に於ても絶對的優位にあるを知り得るのである。

第二節 輸出上の地位

昭和四年中の全國各種刷子の輸出額は六百九萬一千圓で、之を輸出港別に見ると、大阪二百十九萬六千圓、神戸三百八十五萬三千圓、横濱三萬圓、其他の各港一萬二千圓を示し、大部分は大阪、神戸兩港より輸出されるものにして、その合計は全國總輸出額の九割九分を占む、この状態は獨り昭和四年のみに限られた事象でなく、例年略同一の趨勢にあるは之れ左表に示せる最近三ヶ年の大阪、神戸兩港の輸出額が共に、約九割九分を示めてゐる事實に徴しても明らかにして、阪神兩港の對外貿易上の地位を最もよく物語ること云ふべきである。而して刷子は歐米向を主とせる關係で、大阪在住輸出商の取扱ふ商品でも積出しは神戸港よりするもの多く、而も兵庫、廣島縣地方は前節に述べし如く刷子の生産額は極めて少ないから、神戸港を経由するものは殆んど大阪製品と看做することを得るを以て大阪は輸出に於ても亦重要な地位を占むるは言を要せぬところである。

大阪神戸兩港刷子輸出額の全國刷子輸出額に對する割合

年別	港別	髮用		齒用		爪用		衣服用		其他		計	
		價額	率	價額	率	價額	率	價額	率	價額	率	價額	率
昭和四年	大阪港	540,550	41	1,761,445	53	4,888	20	76,400	15	95,540	33	2,533,760	45
	神戸港	1,100,101	100	3,354,966	100	243,446	100	497,666	100	2,949,081	100	5,595,980	100

年	港	三年		四年									
		價額	率	價額	率								
昭和二年	神戸港	69,560	56	1,593,661	47	194,598	79	421,633	85	1,843,500	63	3,073,331	55
	計	1,130,101	100	3,354,966	100	243,446	100	497,666	100	2,949,081	100	5,595,980	100
三年	大阪港	433,600	55	1,289,833	40	28,303	27	90,155	22	185,481	35	2,107,370	39
	計	771,400	100	2,364,696	100	36,596	100	451,433	100	511,057	100	5,118,440	100
四年	大阪港	56,001	59	1,340,140	33	6,711	29	99,218	33	177,711	44	2,195,881	35
	計	773,105	100	3,311,596	100	26,667	100	466,667	100	511,057	100	5,118,440	100

かくの如く大阪は生産上に於ても、輸出上に於ても、全國に冠絶し斷然頭角を顯はすに至つたのは、之れ工業地として發達に缺くべからざる要件たる交通の利便なること、工場建設地とし廣汎なる面積を有すること等特種事情に基因するは勿論なるも、又一面先覺者が率先しこの地に刷子製造會社を設立し一般の技術を普及し、而も製造上最も手数を要するも毛植作業をば農家の婦女子に傳授し、以て生産を容易ならしめたことに大なる力ありと云ふべく、これに關しては以下項を改めて説明するにしようとした。

我國刷子工業の現状と大阪市の地位

第三章 生産状況

第一節 製造戸数及職工数

製造戸数 刷子(刷毛を含む)は分業によつて家族的に製造をなし商業か工業かの區別が明かでないのみでなく、現今の如き不況時にあつては轉業又は廢業するもの殊に著しく、而も最近同業者間に工業組合が生れしため折角同業組合を有しながら同業組合から脱退し又は加入せぬものも少くないので、製造戸数を調査すべき資料に乏しく、正確な數字を知ることは至難とするも、茲に當業者の稀するところによりその概數を示す。

- (一)セルロイド柄齒刷子 大約 六〇戸
- (二)骨柄齒刷子 一五〇
- (三)竹柄齒刷子 一五
- (四)頭髮、服、爪その他の化粧刷子 七五
- (五)機械、工業用、荒物その他の裏拔刷子 一五〇
- (六)刷毛 一〇〇

計 五五〇

で、尤も(一)の中にはセルロイド柄爪刷子、眉刷子を、(二)の中には骨柄爪刷子、その他骨柄刷子の凡てを、(三)の中には竹柄、眉毛、タイプライター、ペイント刷子その他竹柄刷子の凡てを含み、(四)の中にはセルロイド柄、セルロイド張柄頭髮

刷子、服刷子等を兼ねるものがある。而して之等製造者の分布は、セルロイド柄齒刷子にあつては中河内郡八尾附近に最も多く之に亞ぐは鶴橋方面に、竹柄齒刷子にあつては上町、中河内郡住道方面に、頭髮、服、爪等の化粧刷子にあつては頭髮、服刷子類は西野田、海老江方面に、爪刷子は中河内郡八尾町方面に、機械、荒物その他の裏拔刷子にあつては服、靴刷子の中河内郡長瀬村にある二三十戸を除いては市内外各方面に、刷毛にあつては鶴橋、玉造、天王寺方面に最も多く散在する。今凡ゆる輸出向刷子製造者を網羅する工業組合員を行政區別に示しこの大勢を見る。

行政區別工業組合員数

區別	セルロイド	骨	化粧	工業	計
東成區	一〇	三四	一	五	四九
此花區	六	一	四八	三	五八
天王寺區	六	一三	一	四	二三
東區	三	二	一	一〇	一五
西區	一	一	一	八	一二
淀川區	一	一	六	一	九
北區	一	一	二	四	八
浪速區	一	一	一	五	六
計	五五	五〇	一〇〇	五五〇	五五〇

計	京都府	兵庫縣	尼崎市	豊能郡	北河内郡	南河内郡	中河内郡	泉北郡	堺市	住吉區	東淀川區	南區
四五							一三	一	一		一	一
五〇												
七二		一	一				一二		一		一	
五四	三	一		一		一	五			一		三
二二一	三	二	一	一	一	二	三〇	一	二	一	二	四

- にして、即ちセルロイド、骨は共に東成區に、化粧は此花區に、工業用は東區に最も多い。併し工業組合中
- (1) セルロイド刷子工業組合はセルロイド齒刷子、爪刷子及眉毛刷子を製造するもの
 - (2) 化粧刷子工業組合は齒刷子、裏振刷子、髭刷子及セルロイド製爪、眉刷子を除く化粧刷子を製造するもの

- (3) 骨刷子工業組合は骨製刷子、竹製刷子、刷子用晒骨柄並に木製齒刷子類を製造するもの
- (4) 工業用刷子工業組合は工業用刷子及他の工業組合に属せざる刷子(刷毛を含む)を製造するものを以て組織するもので組合員はその製造する品種により二種の組合に加入するものがある。

職工數 刷子は多くは各工程を夫々專業者に委託し自己の職場内にては仕上、包装位を行ふに止まるがゆへ實際の職工數は正確に示し難きも今各種刷子別にその概數を見るこ

(一)セルロイド柄刷子 刷子の中で直接作業に従事する職工(徒弟を含む)數の最も多きはセルロイド齒刷子にしてこの刷子の製造者中には盛況時には二、三百人を使用するものがある。昨年末は刷子業界の不況のため各工場も事業を縮少しその數は極めて少いが、それでも百人内外を有するもの三戸、二、三十人を有するもの十戸内外もあるから、家族的に行ふ小經營者を併せ全体では六、七百人位に上る。

(二)骨齒刷子 大なるものは三十人の職工を使用せるも、かくの如きものは僅か一戸で十人から二十人位を使用せるもの三戸爾餘は全く職工を雇入れず二、三人の徒弟と共に主人自ら行ふ小經營者とし、總數は約三、四百人である。

(三)竹柄齒刷子 竹柄齒刷子は大なるものでも徒弟二、三人位を使用するのみ、凡て家族的に作業するを以て全体で二、三十人位であらう。

(四)頭髮 服、爪その他の化粧刷子 機械植を行ふものは全工程を自己の工場内にて行ふが故に、使用職工數は相當に多く三四十人に上るも大部分は毛植、柄造その他動力仕事の凡てを下請業者に委託し作業を行ふものであるから徒弟を併せて二百人

生産状況

内外である。

(五)機械、荒物その他裏抜刷子 この部類に属するものの中には紡織捺染ロール刷子の如く職工二十人内外を使用するものもあり、製品の種類によつて一様でないが職工数は徒弟を合せ三百人位であらう。

(六)刷毛 大経営のものは十人内外の職工を使用せるも、大部分は一、二人の徒弟と共に作業するものであるから、全体で三百人内外である。

大阪府の調査によれば昭和四年末の刷子製造戸数は四百五戸で、之に従事せる職工数は男工一千百九十四人、女工九百十九人、計二千百十三人、前年に比し製造戸数は一戸、職工数は男工九十三人、女工百五人、計百九十八人の減少を示してゐる。

大阪府下刷子及刷毛製造戸数ト職工数

年次	製造戸数	職工数		計
		男	女	
大正元年	一七三	一、〇六二	七二二	一、七七四
同 六 年	四一二	二、一二七	二、一六〇	四、二四七
同 八 年	四八八	二、一二三	一、九五一	四、〇七二
同 十 年	三六九	一、一二四	一、一八四	二、三〇八

年次	製造戸数	男	女	計
同 十 二 年	七九一	一、四三八	二、〇〇七	二、四四五
同 十 四 年	三三六	一、〇九六	九九三	二、〇八九
昭 和 元 年	四〇一	一、三〇六	八八六	二、一九四
同 二 年	三九一	一、一四〇	九一〇	二、〇五〇
同 三 年	四〇六	一、二八七	一、〇二四	二、三一
同 四 年	四〇五	一、一九四	九一九	二、一三

第二節 製品の種類及生産額

製品の種類 之を用途によつて見るに齒刷子、頭髮刷子、衣服刷子、爪刷子、髭刷子、眉毛刷子、靴刷子、塗料刷子、ロール刷子、船舶刷子、荒物刷子、瓶洗刷子、牛馬匹刷子、タイプライター刷子、自動車刷子、クイル刷子、畫筆等數十種に上つてゐる。以上各種刷子を柄の種類から見るに、木刷子、セルロイド刷子、牛骨刷子、竹刷子、木にセルロイドを張つたセルロイド張刷子等があり、又毛の植方によつて見るに平穴刷子、縦穴刷子、裏抜刷子に分る。平穴刷子は毛を機械にて植えるもので穴は毛植部の背面に通貫せぬが、裏抜刷子は凡て手工にて毛を植え毛植穴は毛植部の背面を通貫せるもので、中にその背面を隠すために別の板を蓋として張付く。縦穴刷子は裏抜刷子と同じく手先にて毛植するも、之と異なるは毛植穴を毛植部の背面まで通貫せず又毛止するため柄の横面に縦穴を穿つことである。

裏抜刷子の沿革は最も古く創始當初から製造されつゝあるが毛植に際し手数を要し且つ体裁も優れぬので漸次格好を變じて

生産状況

生産状況

機械植となり、縦穴刷子も毛植、縦穴穿その他に多大の生産費を要するを以て特種のもを除いては殆んど製造されぬやうになつた。

かの如く刷子は用途、柄の生地、毛植方法によつて種類極めて多きも之を各種刷子について見るに

(一) 齒 刷 子	牛骨柄のもの	平穴	裏縦平 拔穴穴
	セルロイド柄のもの	平穴	平穴
	竹柄のもの	平穴	裏縦平 拔穴穴
	木柄のもの	平穴	裏縦平 拔穴穴
(二) 頭 髪 刷 子	セルロイド柄のもの	主として平穴	主として平穴
	木地にセルロイドを張つたもの	主として平穴	主として平穴
	針金を植えたゴム板を木地に箆め込んだもの	主として平穴	主として平穴
(三) 服 刷 子	木地柄のもの	平穴	裏縦平 拔穴穴
	木地にセルロイドを張つたもの	平穴	裏縦平 拔穴穴

(四) 爪 刷 子	セルロイド生地もの	平穴	平穴
	竹柄のもの	同	同
	木地柄のもの	主に縦穴	主に縦穴
	牛骨柄のもの	同	同

(五) 其他の刷子 毛植方法は髭刷子、コツピー、ペイント等の塗料用刷子、畫筆刷子の如く毛頭を作り柄に挿入し、固着劑又は釘にて毛止めするもの、クイル刷子の如く毛を糸で括り柄に挿入せしめるもの、瓶洗刷子の如く二本の針金に挟み捻つたもの、ワイヤー、紡織捺染ロール、機械靴、馬匹、荒物刷子等の如く裏抜によつて毛植を行ふもの等があつて用途並に形状によつて一様でないが柄は髭、瓶洗刷子を除いては大部分木地のものである。

(六) 刷毛 用途から見るにペイントニス、漆、障子張物、傘表具紙加工用の四種に大別され又柄の形状から見ると、筋違、寸筒、其他(第五章生産工程参照)に分れるも、毛植方法は毛を紙に包み之を板に挟み針金を巻き釘付けし毛止めするものである。併しその内ペイントニス用刷毛は前記塗料刷子の形状には多少差異あるも共に塗料用に供せられ用途の上からは全く區別を有せぬのである。

生産額 大阪府の調査による昭和四年の大阪府下刷子生産額は三百六十九萬四千圓で大正元年の二百三萬六千圓に比すれば約八割の増加を示せるも昭和三年に對し一割、好況時の大正八年に較ぶれば六割の減少である。昭和五年の生産額は尙不明であるが主要華客たる米國に於ける關稅引上と世界的不況により、昭和四年より更に多大の減少は免れぬところである。左

生産状況

生産状況

に大正元年以降各年別の大阪府下刷子(刷毛を含む)生産額を示しその状況を明かにせむ。
大阪府下刷子(刷毛を含む)生産額

年別	齒磨用		理髪用		糊付用		其他額	價額計
	數量	價額	數量	價額	數量	價額		
大正元年	三,二七〇,五七〇	一,一九四,八三三	九,八四二	三,九二二,六三三	—	—	四,九二二,六三三	二,〇三六,三六六
同 六 年	五,一六五,四四六	二,八四一,九九七	一〇,六二二	三,五六,九元	五,六九八	五,四〇四二	一,三五五,三六四	四,六〇八,三三二
同 八 年	五,七五五,〇〇〇	六,〇三九,三七五	三,七〇,六三六	一,一〇〇,七八二	一八,八九五	二五,七二七	一,七九二,八一七	八,九四八,六六一
同 十 年	三,七〇〇,八三〇	三,七〇五,八六九	六三,三六六	四九,八二六	四三,四三七	四七,五八八	八〇六,四〇五	四,九七九,六七八
同 十 二 年	一〇,一四〇,五〇四	七,八五〇,五五五	三三,七八三	一九四,六六一	二四,七二〇	四一,一四六	七四二,二五八	八,八七五,五九〇
同 十 四 年	二,五八,九五七	二,七七七,九三〇	六三,四七七	五九三,七五三	—	—	六五五,八一	四,五九一,八〇五
昭 和 元 年	二,六六一,四四四	二,六二五,一五五	三五,六二二	五七九,七五九	七,一五七	七,九二九	一,四三七,八七八	四,七二六,六八一
同 二 年	二,六七五,四三三	二,三〇三,六五一	三三,七三四	四一,四三三	七,九三五	八二,七八八	一,三五六,五六四	四,二〇七,四三五
同 三 年	二,五五〇,八四四	二,一三五,〇一一	一八,六三四	五九,〇九九	六九,五七七	六八,九三三	一,一八七,〇〇〇	四,〇八九,〇四二
同 四 年	二,五二,九三三	二,一四二,六三三	一三,三三六	三四二,三三五	六〇,五七七	五九,八八九	一,一四九,三五四	三,六九四,一〇一

併しこの生産額を阪神兩港の輸出額を比較するに昭和四年の阪神兩港の輸出額は六百四萬圓あり、この中に他府縣のものが假りに一割ありとするも、大阪府下製品の輸出額は五百四十四萬圓見當であり、又當業者も同年中には各種刷子全体で、左表の如く一千一百萬圓位もあつた云ふ點から見て、以上の生産額は餘りに過少に失するの恨みがあり、眞の生産額は果して何れにあるか不明なるも、各方面の事情を綜合して一千萬圓は下るまいと思考さる。

セルロイド柄刷子 (主に齒刷子)	約 五,〇〇〇,〇〇〇圓内外
骨柄刷子 (同)	二,三〇〇,〇〇〇
竹柄刷子 (同)	一五〇,〇〇〇
頭髮、服、爪其他化粧刷子	二,〇〇〇,〇〇〇
機械、工業用、荒物その他の裏抜刷子	二,〇〇〇,〇〇〇
刷毛	五〇〇,〇〇〇
計	一一,九五〇,〇〇〇

製品は大部分齒磨用で價額から見るに全体の四割を占め頭髮用、服用之に亞ぐ。

而して齒磨用はセルロイド柄最も多く骨柄之に亞ぎ、頭髮刷子は唐木柄最も多く和木柄、セルロイド張柄、セルロイド柄之に亞ぎ、服及爪刷子は和木柄が大部分である。今之を昭和四年中に製造されたる輸出貨品について見るに左の如くである。

齒 刷 子		頭 髮 刷 子	
セルロイド	三,五六一,三八打	セルロイド張	六,三五五
骨	一,四九三,三三三	唐	八,六七七
		和	一九,四四四
		木	一三,八五六

生産状況

生産状況

服刷子	爪刷子	髭刷子	薬用刷子	眉毛刷子	瓶洗刷子	畫筆刷子	タイプライター	化粧刷子	毛拂刷子	帽子刷子	醫用刷子	摺込刷子	竹刷子	クイル刷子	時計刷子
セルロイド	セルロイド	セルロイド	セルロイド	セルロイド	セルロイド	セルロイド	牛	牛	和	和	牛	和	竹	鳥	木
張	骨	骨	柄	骨	骨	木	骨	骨	木	木	骨	木	竹	軸	竹
1,350	1,350	1,350	1,350	1,350	1,350	1,350	2,800	1,350	2,600	1,900	9,400	1,500	1,500	3,100	3,500
1,350	1,350	1,350	1,350	1,350	1,350	1,350	2,800	1,350	2,600	1,900	9,400	1,500	1,500	3,100	3,500

第四章 原料の需給

第一節 刷子用纖維

第一 豚毛 (動物纖維)

マンドリン刷子	針金刷子	切出刷子	靴刷子	ニス刷子	丸刷子	洗刷子	糊刷子	其他	計
木	木	同	同	同	木	同	同	大部分	
竹					木	同	同	木	
4,200	7,000	1,100	1,500	500	1,300	1,100	1,100	1,700	9,500
4,200	7,000	1,100	1,500	500	1,300	1,100	1,100	1,700	9,500

刷子の構成部分たる纖維及柄は刷子により異なり種類多きも、纖維は動物纖維、植物纖維、其他人造毛、金線に、柄はセルロイド生地、牛骨、材木、竹、其他に大別さる、而して如何なる刷子に何れの材料が使用されるかは第五章生産工程に譲り本章に於ては各種纖維、柄の産地、精製方法その他一般の需給關係につき述ぶるこゝに止めた。

支那豚毛 豚毛には輸入品と内地品とがあつて輸入品は凡て支那産である、由來豚は世界各国に於て飼養しこの肉を食せぬものはないが、支那人は殊に之を愛食し毎年の屠殺數も實に莫大なるもので、随つて之から採る毛も巨額による譯である。今世原料の需給

原料の需給

界市場に現在投ぜられつゝある豚毛の豫想数を一千四百萬封度乃至一千六百萬封度とすればその五、六割は支那から供給せられること云ふも過言ではなからう。而して現在支那に於ける豚毛の生産高を示す正確な數字なく之を知ることは到底不可能な事であるが、今滿州鐵道株式會社調査課の發行せる「滿蒙に於けるブリッスル（豚毛）事情」によつて地方的に大別して豫想高を見るに、大體

滿蒙地方	約 三六〇萬斤	内市場出廻	二五〇萬斤
北支及河南山東	同 二五〇	同	二〇〇
四川湖北地方	同 四〇〇	同	三五〇
南清地方	同 一五〇	同	一〇〇
計	同 一、一六〇	同	九〇〇

で輸出高は半額約七百萬斤であるから市場出廻輸出高の約八割に當る、故に市場出廻の内約二割は該地方の需用に當てられ又生産高の約四割は原産地に於て農民が無駄に使ふか、幼稚な採取法のために失はれてゐるものが大部分あると思はるゝ故、世界の需要如何によつてはこの後尙相當の輸出増加能力を有するものが見られ、供給上將來益々優越の地位を占め得らるゝこと云ふべきである。

而して從來支那から輸出されてゐる豚毛の仕向先は、矢張米國が第一で、英國之に亞ぎ日本も亦相當有力な需要國であるが之は主として白毛が多く米英は殆んど全部黒毛である。佛國へも相當輸出さるゝが之れも殆んど黒毛である。即ち最近三ヶ年

の仕向地別數量を見るに左の如くである。

	一九二六年	一九二七年	一九二八年
米國	三、〇七六、一〇〇斤	二、六三二、五〇〇斤	二、八四五、二〇〇斤
英國	一、四〇〇、二〇〇	一、六三一、九〇〇	一、五三九、四〇〇
日本	八八六、八〇〇	七〇八、九〇〇	八四三、九〇〇
佛國	四九六、九〇〇	三一、〇〇〇	四七三、七〇〇
獨逸	一八四、六〇〇	二〇二、二〇〇	三七三、八〇〇
其他	四三九、四〇〇	三八〇、八〇〇	二七四、二〇〇
計	六、四八四、〇〇〇	五、八六七、三〇〇	六、三五〇、二〇〇

即ち米國は最も多く一九二八年には全体の四割五分に當つてゐる。更に之を輸出港別に見ると、

	一九二六年	一九二七年	一九二八年
天津	一、八二六、四〇〇斤	一、八三七、六〇〇斤	一、五二五、一〇〇斤
漢口	一、四六六、六〇〇	一、三五六、一〇〇	一、二〇〇、六〇〇
重慶	八三八、八〇〇	一、〇六六、七〇〇	一、〇四五、三〇〇
膠州	五一七、九〇〇	三八九、六〇〇	三八七、九〇〇
上海	二二七、二〇〇	二四二、二〇〇	二〇二、二〇〇
營口	二三四、四〇〇	一〇六、五〇〇	八二、四〇〇

原料の需給

大連	四〇一、七〇〇	二二一、二〇〇	六四〇、三〇〇
其他	九七一、〇〇〇	六四七、四〇〇	一、二六六、四〇〇
計	六、四八四、〇〇〇	五、八六七、三〇〇	六、三五〇、二〇〇

にして天津が第一位を占め漢口、重慶之に亞ぎ、上海の意外に少量なるは、これ同地は生産地でなく主として中繼港なるが爲で、天津の他をぬいて一等地を占むるは該地方が古き慣習上、精毛の中心地であるため滿蒙産のものも多く該地方へ移出せられ精毛の上天津から輸出せらるゝに因る。

斯くの如く豚毛は支那各地に於て産し輸出港も極めて多いが、本邦に輸出さるゝはその内重慶、湖南、長砂、漢口等からで就中重慶が最も多い。

重慶のものは価格は高價であるが、光澤よく水に浸しても弾力を有するを以て、業者間に歡迎せられ、その使用數量は全体の約五割に上つてゐる。この外廣東、滿州、露國等があるも廣東ものは四、五年以前から價格が引合はぬため、英國方面へ輸出され滿洲ものは黒毛が大部分で、而も細くて刷子用に適せず、又露毛は産額は多いが購入するに當つて不便が多く、主に米國、獨逸方面へ輸出されてゐる。

産地に於ける豚毛出廻りの最盛時季云ふべきは、普通毎年陽曆の二、三、四、五月頃である。蓋し豚毛は冬季に密生し、且つ又肉の需要も冬季に多く、殊に舊正月用の肉の需要は莫大なるものであるから、随つてその時季に採取したものを舊正月明けのこの時季に市場へ持出すもの多きは當然の事であるが、豚は年中之を常食し、尙舊五月、八月節旬の需要もあるのこ相俟つて年中殆んき間斷なく多少の出廻りはあるのである。

支那の豚毛は先づ各屠殺場から仲買人が少量づゝ買集めて之を貨棧に販賣を委託する。委託を受けた貨棧は一定の手數料を得て、その販賣を斡旋し同時に委託者の希望により時價の約六割乃至八割の金融を計り、又必要に應じ常駐的宿屋の代りこもなるのである。而して洗房に賣却する、この賣却された豚毛は豚から採つたまゝの亂毛であるから買取つた洗房は吋分けをする。吋分は二吋から四分の一上りの六吋までの十六種あり、吋分けをしたものは吋に應じて木綿糸にて括らる。この括られた毛を束毛と稱し本邦に輸入さるゝ豚毛は即ちこの束毛にして、この二個づゝを紙に包み百斤づゝを木箱に入れてある。本邦内地に輸入さるゝ豚毛の數量は一ヶ年約四、五十斤にして、今最近五ヶ年の阪神兩港輸入額を見るに次の如くである。

年 別	數 量	價 額
大正十四年	五六八、九二三斤	一、八六三、四二四圓
昭和元年	六〇九、三八九	一、九九三、三一八
同 二 年	四一〇、七四四	一、一〇二、六九三
同 三 年	五二九、八六八	一、三八四、七一三
同 四 年	六四一、一四八	一、九五二、五五六

買付は輸入商又は精毛業者の團體（この團體については後に述べ）が産地と直接に契約して之をなし、着荷は注文時から四十日乃至五十日位で百斤を單位とし、神戸又は大阪港本船にて受渡さる。輸入商又は精毛業者の購入した原毛は税關消毒所に

原料の需給

原料の需給

て消毒(消毒に關しては後説する)され、然る後黒毛はそのまゝ刷子業者に供給するが白毛は精毛業者によつて精毛さる。精毛は

(一) 水洗 先づ水洗して附着せる汚物を除去し
(二) 脂肪拔 洗曹達、マルセル石鹼、硅酸を微温湯(夏季は水にても差支ない)にて溶解せし中に三晝夜位浸漬して脂肪分を除去する。

(三) 水洗 三、四回繰返して水洗し

(四) 晒白 可酸化曹達、硫酸、アンモニア、硅酸曹達、アルセル石鹼を適當の割合に調合し微温湯にて溶解せし中に二晝夜浸漬する。

(五) 水洗

(六) 乾燥 陽光にて約一晝夜乾燥する。

(七) 水洗

(八) 晒白 濃度の藥品で一度に晒す毛がやせ弾力性がなくなるから(三)の方法を繰返す。

(九) 水洗

(一〇) 硫黄晒 ムロの中に入れ硫黄を燻して亞硫酸晒をする。

(一一) 精練 ハイドロ、サルファイト液の中に一夜浸漬し精練して精毛とする。

(一二) 水洗

(一三) 毛卷 晒白したまゝでは精毛が弓形になつてゐるから徑八分、長さ一尺位の丸竹に糸で巻き付け癖を直し直線とする。

毛卷は凡て女の仕事で加工賃は巻き方の大小によつて一定せぬが、普通百本について二十錢から三十五錢位としその能力は一日約三百本。

(一四) 乾燥 冬は三日夏は二日位陽光にて乾燥するが、冬期にあつて陽光にて乾燥出来ぬときはタドン又は送風機にて之をなすこともある。タドンによるときは十二時間位陽光にて豫め水分を除去し、然る後金網に入れたまゝ一晝夜位タドンの上のせ之を行ふ。

(一五) 毛撰 以上の精毛は大体白毛であるが、中には黒毛、赤毛等が混入してゐるので之を撰別する。毛撰は殆んど河内方面の婦女子の内職で加工賃は百匁を單位として定めらる。

(一六) 毛揃 毛は元々先きが混淆してゐるから先づ元々先きを揃へ、一掴づゝ握つて板硝子にあて之をたゞいては同一の長さの物のみを抜き取つて、ゴムバンドで括り何號品とし紙函に入れ、貫又はポンドを單位として刷子業者に供給する。紙函に入る數量は各精毛業者によつて一定せぬが、多くは一番短い一號品は六百匁から七百匁、その他は七百匁入である。精毛は凡て號數で取引され、一號から二十三號位である。一號は毛の長さが二吋、二號は二吋四分の一、三號は二吋二分の一の順次に四分の一上りになつてゐる。値段は長いもの程割高である。今之を重慶産に就いて見る。(單位貫)

一 號

一 二 圓

二 號

一 八 圓

原料の需給

原料の需給

三號	二號	十一號	七二圓
四號	二八	十二號	八〇
五號	三三	十三號	八八
六號	三八	十四號	九六
七號	四八	十五號	一〇四
八號	五三	十六號	一一二
九號	五八	十七號	一二〇
十號	六四	十八號	一二一

にして十八號は一號に比し約十倍の値開きがある。而して十八號以上は特種上等刷子用とし、産額も少ないので価格は一定せぬ。

精毛の価格は、大正七、八年の好況時には重慶産一號品で一時一貫に付五十五圓内外に騰つたこともあつたが、昨今は刷子業の不況により著しく下落し、昭和五年末は昭和四年に比し四割、好況時に比すれば約八割の低落である。

黒毛も白毛と同じく重慶ものが大きく、力量があつて重用せらるゝが、価格が高いので多くは原毛のまま、で歐米方面へ輸出され、本邦に輸入さるゝものは漢口のものが多い。価格は産地と大ききによつて異なるが、昭和五年末は百斤に付き二吋もの重慶品百四十圓、漢口品六十五圓位で、昭和四年末に比し重慶品は數量が少ないので大差はないが、その他のものは二割乃至三割の低落を示してゐる。

輸入は白毛と異なり市内二、三の輸入商直接に之を行ひ、産地にて吋分し綿糸又は麻糸紐にて束ね束毛とされてゐる。

内地豚毛 内地豚毛は之を地豚毛と稱し、支那産に比し弾力に乏しく品質良好ならざるも、値段の低廉なるためその總使用量の約三割に當る。生産額は正確に判明せぬが、當業者の推定によれば一ヶ年約二萬貫位であらうと云はれてゐる。

地豚毛の原毛は湯拔と灰拔との二方法によつて採取さる。

(イ) 湯拔 ハム肉を作る際の副産物で、先づ豚を殺して之に熱湯を注ぎ竹箴で薄皮と共に毛を剥ぎ取つて水洗し、陽光で乾燥するのである。

(ロ) 灰拔 製革するまきの副産物で、東北地方で豚を殺し肉はその地方にて食用に供し、毛皮のみを東京府下の製革業者に販賣する。購入した製革業者は之を溶解せる石灰溶液中に浸漬し、浸すこと半ヶ月乃至一ヶ月にして取出し、剪にて毛を剥ぎて水洗ひし後陽光にて乾燥を施し原毛とする。

兩者の方法によつて製造した原毛は自ら品質を異にし、灰拔によつたものは石灰を使用するため力量に乏しきものもあるも、製品にして一般に体裁が悪くないと云ふことである。

現在使用さるゝ原毛は殆んど灰拔によつて製造せられ全体の約七割を占む。購入は灰拔の原毛にあつては製革屋、湯拔とするものにあつては、屠殺場を寄せ廻る寄屋から直接又は原毛仲買商を通じて之をなす。この寄屋、原毛商は原毛のみでなく骨、角等の販賣を兼ねてゐる。

購入した精毛業者は前記支那豚毛と大体同じ方法で製毛さるゝが、唯之を異なるは、晒白の回数にして地豚毛は質が細かい

原料の需給



原料の需給

ら殆んど一回にて足り、中に毛の質のよくないものを二回行ふことあるもこれは極めて稀である。

精毛した毛は支那豚毛と同様長さによつて號數を定め取引するが、地豚毛は普通一號から四號、六號云ふ風に四號以上は一つ飛びになり最長十號位に止まる。今昭和五年末の内地産の精毛の價格を見るに一貫に付

一	號	上製	六圓五〇
四	號	”	八、五〇
六	號	”	九、五〇
八	號	”	一〇、〇〇
一〇	號	”	一〇、〇〇
一〇	號	”	一一、〇〇

内地産の豚毛を刷子用として使用し初めしは明治三十七、八年前後からのこと、当初は湯抜によつて専ら神奈川縣下の屠殺場にて屠殺せしものから採毛したのであつた。その後灰抜に採毛するやうになつてから生産數量も漸次多くなつたが、當時は僅かに襟の太い長い所のみを撰び他の部分は凡て肥料に供せられてゐた。然るに時代の進歩に伴ひ刷子の需要が増加するに連れて内地産の豚毛は安價であるため、之を使用するものが漸次増加せしを以て、大正二、三年頃からは襟のみでなく豚全体を湯抜又は灰抜によつて採毛する様になり、現在では支那産に亞ぐ重要な地位を占むるに至つた。

精毛業者數とその職工數 精毛業者は府下に總數約五十戸ある。之等は凡て内地産豚毛と支那産豚毛によつて異なり、内地豚毛を專業とするもの二十七、八戸、支那豚毛を專業とするもの二十六戸ある。前者は主に府下中河内郡額田、奈良縣王寺、高田方面、後者は大阪市内此花區西野田方面に散在する。斯業は人手の多くかゝるものは、殆んど工場内の職者に委託し作

業するを以て、通勤職工は割合に少なく、支那内地豚毛を通じ全体で千人内外である。

精毛は全部自己の工場内にて行ふものは極めて少なく、工程中毛撰は殆んど毛撰屋に委託して之を行はしむ。毛撰屋は支那産豚毛は四貫島、西野田、中河内郡方面に、内地豚毛はその工場附近に住する、精毛業者から委託を受けたものを更に附近の内職者をして行はしめ各精毛業者には專屬のもの一戸又は二戸ある。

而して毛揃は熟練を要し且つ工場外に持出すときは粗製に流るゝ恐れがあるので、多くは通勤女工により工場内にて行ふ。

精毛業者團體 精毛業者は現在大阪刷子同業組合の第六部に屬せるが、精毛の賣行が少し活氣を呈し良好なるや、我先きご購入を急ぐためでもあるが原毛輸入業者に値を煽られ、殊に近來支那動亂の爲に原毛の輸入が不圓滑となり、強いて仕入れんせば勢ひ精毛業者自身で値を競上げねばならぬこと等何れにしても不利なるを免れない。

これは即ち當業者の團結を缺ぐるためであること云ふことが一般に唱へらるゝに至り、茲に支那豚毛を中心とする三團體内地豚毛を中心とする一團體が生れたのである。

(イ)ブリッスルユニオン社、同社は支那豚毛精毛業者の團體で、昭和二年四月に資本金十二萬圓の合名組織のもに生れたものである。出資者ほも西村伊藏、松本幸吉、荒木雄治、植田忠次郎、藤倉清一、杉本政三の六氏であつたが、同四年一月或る事情で出資者に異動を生じ松本、植田兩氏は脱退すること同時に中島小一郎、柴田光助の兩氏之に加入し、併せて事業の發展を圖るために三萬圓を増資して十五萬圓とし業界に活躍しつゝある。

同社の目的は原毛の共同購入と製品の共同販賣で、購入した原毛を會員に分配し出來上つた製品の全体を會社の名に於て

原料の需給

原料の需給

販賣する組織になつてゐる。而して原毛は同一の長さのものでも加工に難易があるので、公平を保つため一々番號を附し抽籤によつて分配してゐる。

購入は重慶産は産地に出張所を設け、湖南産は會員中の中島洋行にて直接に行ふ。

社長は西村伊藏氏にして、事務所は此花區中江町七五番地にある。

(ロ)ブリッスルキング社 同社も支那産豚毛精毛業者の團體にして、昭和三年に生野龜藏、中西久吉、成瀬健三、上好保太郎、増田信太郎、御代出萬近、浪速精毛所、中島小三郎、上好幾三郎、山崎定治郎、北川林藏の十一氏が精毛同志會と云ふ團體を創立し自己の製品を委託し共同販賣をなさしめてゐたが、暫くして内部の統一を缺き、昭和三年三月遂に分裂の止むなきに至り前記中島氏はユニオン社に、浪速製毛所は脱退生野、御代出、増田、上好(幾)北川の諸氏は匿名組織にて今のキング社を創立した。一口の出資額は三千圓とし、目的は原料の共同購入と製品の共同販賣とで、基礎の鞏固を圖り以て相當の成績を擧げてゐる。代表社員は上好幾三郎氏にして、事務所は此花區玉川町二丁目にある。

原毛購入は重慶産産地支那商と直接に契約し、湖南産は市内輸入商より行ふ。

(ハ)サンブリッスル社 前記の如く精毛同志會が分裂して有志糾合し、昭和三年三月にキング社を創立するや同會に屬せし中西久吉、成瀬健三、上好保太郎、山崎定治郎の諸氏と新に、いこや精毛所を加へてブリッスル共和會と名づけ營業を繼續してゐたが、收支相償はず經營困難となつた爲、會員中に脱退する者が生ずるに至りしを以て、茲に上好(保)成瀬、中西の諸氏は組織を匿名組合としサンブリッスル社を創立したのである。創業の日尙淺く昭和五年三月なるも、着々實績を擧げつゝ

ある。同社の目的は原料の共同購入と、製品の共同販賣とであるが、他の團體と趣を異にし原毛は共同購入と云ふも、代金の支拂は會員各自之を行ひ社は之に對して責を負はぬ、又製品の販賣に際しても組合員の製品を仕切賣とせず、組合員の委託を受けて一定の手數料を得て販賣してゐる。而して原毛の購入は重慶産は市内の輸入商、又は産地直接に、湖南産は會員中成瀬商店の輸入にかゝるもの、又は市内輸入商から之を行ふ。代表社員は上好保三郎氏、事務所は此花區中江町二〇七番地にある

(ニ)ブルッスル昭和會 内地産豚毛精毛業者の團體でその萌芽は昭和二年頃に發したものである。同會は初め石橋卯之助、岩本環次、西森奈良太郎、根岸龜吉、奥野豊秀、山中政吉の六氏が共同して原料を購入し、相當の成績を擧げてゐたが、昭和四年五月に土手福藏、中西龜吉氏之に加はり製品の共同販賣をも企て會名を昭和會共同販賣所と名づけ、販賣をブリッスル共和會に委託して行ふた。

然るに共和會はその後營業が兎角不振であるので同年十一月限りこの方法を廢し、翌五年一月に現在の昭和會を創立し、以て從來委託して販賣せしものを一手に引受けて行ふことに改めた。而して現在の事業は單に製品の受託販賣のみであるが、内容の充實するに連れ原毛その他の諸材料を共同して購入し且つ品質並に規格を統一するために、會員の製品全部を買取つて會の製品として販賣する方法に改むるの計畫がある。

天王寺區上本町七丁目六七番地に事務所を置き奥野豊秀氏之を代表す。

以上は昭和五年十二月當初の精毛業者團體であるが、その後同業者中脱退するもの顯はれしを以て、ブリッスルキング社は同年十二月末に、サンブリッスル社は昭和六年一月に解散した。然るに同社に屬せし北川林藏、生野利雄、御代出萬近、中

原料の需給

西久吉、成瀬健三の五氏は再び組合組織にて解散後間もなくブリッスル相互社を、上好幾三郎、上好保太郎、増田信次郎、辻由太郎の諸氏は同年二月資本金十五萬圓（四分の一拂込）の大阪ブリッスル株式會社を創立することとなつた。事務所を大阪ブリッスル會社は天王寺區東高津南ノ町一七番地に、相互社は此花區中江町二〇七番地に置く。

精毛の輸出 支那産の精毛を輸出し始めしは大正二年頃よりのごこにして爾來輸出額は毎年増加し、昭和五年は價格の下落に依り八十萬圓位であるが、昭和四年は百二十五萬圓を突破した。仕向地は米國が大部分で濠洲、英國之に亞ぐ。輸出する精毛の荷造は五ポンドを紙函に入れ、普通二百ポンドを木箱に入れるが、この木箱に入れる數量は注文の數量によつて一定せぬ。

内地産精毛の輸出は大正十三年頃には米國方面へ相當輸出されたが、品質が統一せぬので現在は殆んさない。

(ロ) 馬毛

馬毛には採る箇所によつて尾、体毛、鬣等があるも刷子原料としては尾を用ひ、体毛は織物、帽子、鬣は刷毛、カモジ等の原料に使用さる。尾は白色のものは大部分齒刷子、黒色のものは服刷子、工業用刷子に用ひられ、以前には黒毛は洋服の襟心（馬斯）の原料に大分用ひられてゐたが現在は餘り用ひられぬ。

馬毛は支那内地産があるも、白色は殆ん支那産である。支那産は奉天、張家口、天津を集散地とする。長さは尾は四寸から二尺五、六寸、鬣は二、三寸から一尺二寸位にして、支那に於て水洗ミ吋揃ミをなし麻紐にて括り、或は刈つたまゝの亂毛をそのまま又はボロ切なきにて括つて、之を麻袋に二百斤位づゝ又は一貫五、六百匁位を布袋に入れて送荷さるゝのである。

る。

馬毛は年中殆ん刈り取られるが、一年中を通じて最も多きは十月から十二月頃まで、八月頃の二回で前者を冬毛ミ云ひ、後者を夏毛ミ云ふ。夏毛は赤味を帯びて晒白してもその効果が完全に達し得られぬ憾みがあるから、一般に冬毛の方を歓迎する。

本品は大正五、六年頃には精毛業者の内には産地支那商と直接に契約して購入し一部を同業者に賣却してゐたものもあつたが、現在はかくの如き方法をこるものもなく川口在任支那商を経るを常とする。

刷子に使用せらるゝ尾毛は白ミ黒ミを問はず、輸入のときは國立消毒所に消毒さる。而して消毒が終れば白毛は

(一) 洗滌 輸入原毛には泥、馬糞等が附着してゐるので直ちに漂白が出来ぬから、約五日間水の入つてゐる樽の中に浸漬して固着せる汚物を柔かくし、次にマルセル又は粉末石鹼、曹達灰又は洗胃達を溶解せる熱湯中に投入して湯濯きをなし、更に微温湯の中で石鹼、曹達灰をつけて揉み洗ひをする。

(二) 漂白 一石位容れ得る樽の中に可酸化水素溶液を入れ、洗滌した馬毛を之に約一晝夜浸漬す、かくすれば白い馬毛は光澤ミ白味ミを加へられる。

(三) 乾燥 ヨシズの上に擴げて陽光で乾燥する。

(四) 撰別 以上の毛は大部分白色のものであるが、中に黒色のものが多少混入せるを以て純白、黒、黒ミ白ミの中間の三種の色に分ち適宜に量を定めて、木綿紐で括り更にこの括り十個を集めて一束とする。作業は附近の婦女子之に當り、賃錢は一

原料の需給

原料の需給

束を單位とし能率は熟練せるもので三束位。而して純白のものは更に

(五) 洗滌

(六) 漂白

(七) 乾燥

を施し製品を完成する。黒と白との中間色は注文主の要求によつて以上の(五)、(六)、(七)の工程を行ふことがあるも、黒は全く之を行はぬ。

(八) 寸揃 株の方を揃へて同一の長さのものを先きから抜き取つて木綿紐で括り、一、三寸から二尺二寸までの間を普通三種位に分つ、黒、中間色も大体前と同一の方法で揃へ、二種乃至三種に分つのである。

次に黒毛は白毛の如く漂白をせず、洗滌、乾燥、寸揃を行ひ刷子製造者に供給する。

馬毛を使用する齒刷子は大部分内地向にして、輸出向としては支那向の一部分に過ぎぬ。

内地産の馬毛は殆んど黒毛のみで白色は品質はよいが、價格高きを以て主に魚釣、製紙用(スイナー)に用ひらる。

價格は昭和五年末で精毛した支那産白毛一貫に付扱下(長さ七寸以下のもの)十五圓、中尺(七寸より一尺四寸まで)二十圓、大尺(一尺四寸より二尺二寸まで)十八圓位で、前年末に比し二割乃至二割五分の低落を示してゐる。

馬毛の精毛業者は白毛と黒毛によつて異なり、各々約十戸ある。何れも家族的の組織で大なりと雖も家族のものを合せて五、六人を有するに過ぎず、普通は二、三人で作業するのである。

作業は撰別を除く外全部工場内にて行はる。撰別は簡單なるも、比較的多くの人手を要するを以て附近の婦女子の内職としてゐる。

而して馬毛の精毛業者を中心とする獸毛共立會は大正六年鈴鹿佐藏、堀尾繁行、中林福松、中川彌三松、小西佐一郎等の諸氏が發起し、從來の黒屋と白屋とに屬する二個の團體を合併し一個のものとしたのである。本會の目的は斯業の發展、會員相互の親睦を圖るにあり、當時の會員は約五十名、大正七、八年から十二年頃には七十餘名もあつたが現在十九名に減少してゐる

(ハ) 山 羊 毛

山羊毛は支那産で重慶、漢口、上海、蘇州等から輸入され、皮から剥いだ尾又は毛のみのもの、髯毛で皮のついたもの等がある。

山羊毛は毛のみでは随分古くから輸入されてゐるが、皮の附着せる髯毛は大正二、三年頃初めて重慶産が輸入され、大正八年頃に至つては漢口産が市場に漸く顯はるゝに至つた、髯毛の附着せる皮の大きさは一定せぬが、大なるは縦三寸、横二寸位、普通は一寸半方位である。

屠殺の時期は毎年十月頃から翌年二月頃までの間が最も多い。

購入は精毛業者が直接に産地と契約するもの、大阪川口在住支那商を経るものがあるも後者によるものが多く、荷造は髯毛と尾とは百斤乃至二百斤をドンゴロスに、毛のみのものはフゴ(籠の一種)に入つたものを百五十封度位を麻袋に入らなつてゐる。

原料の需給

原料の需給

購入した毛は髯毛その他を問はず国立消毒所に於て消毒をなし、次いで髯毛は徑四尺乃至五尺、高さ五尺位の樽の中に十日乃至十五日間水と共に入れ皮を柔かくした後毛と皮とを分離する。精毛方法は大体馬毛の夫れと同様にして水洗、乾燥、漂白、精煉を幾回もなく反覆し、之が終れば二、三十匁づつをゴム紐で束ね紙函に入れて刷子業者に供給せらるゝが、中には品質を一號から五號までに分ち、九分、寸、寸一位の長さで切斷したものもある。

山羊毛の内髯毛は全部化粧刷子、齒刷子に、毛のまゝのものは髯刷子、筆等の原料として用ひらる。

山羊毛は質柔かきを以て之を使用した齒刷子は乳兒、婦人向又は入齒をせる人に適し、仕向先は殆んご内地向（主に東京）で輸出は僅少である。

精毛としての輸出は大正九、十年頃米國へ數回輸出されたが、其後は價格が引合はぬので殆んごない。

精毛業者は四戸で大なるものは十人位の職工及徒弟を使用せるが、他は主人自ら家族のものと共に作業するものである。作業は殆んご同一工場内にて行はれるが、切斷した毛の束ねのみは之を專業とする束屋と稱するものに請負はしてゐる。

價格は昭和五年末現在切山羊毛一貫に付

一	號	五〇圓
二	號	四三
三	號	三三
四	號	一八
五	號	二七

にして昭和四年に比し約一割の下落を示してゐる。

(二) ムジナ毛

ムジナは狸に酷似する動物で朝鮮、支那、本邦内地に棲息する。朝鮮産から採る毛は之を先白と稱し品質優秀で、随つて價格は最も高價である。支那内地にては各地方に棲息し、種類も極めて多いが滿洲地方にゐるムジナは朝鮮と性質を殆んご一にし毛は先白である、その他にゐるものは毛の色合及質がよくなく中には毛としての價値のないものもある。

滿洲以外にゐる支那ムジナで刷子に使用さるゝものは水ムジと稱せらるものでこの毛は齒刷子と髯刷子に用ひらる。

朝鮮産の先白は上等の齒刷子に使用され、五、六年以前は殆んご原毛として移入してゐたが、近年大量に毛のついたまゝの皮を防寒用とし、歐米諸國に本邦内地又は朝鮮の皮革商から輸出するに至りしを以て現在では刷子用としては僅少となつた。之等のムジナ毛は長さは一、五吋から三吋位のもので、彈力强く且つ觸感が非常に柔かいので、高價の刷子用として尊重さる。

内地産の毛は細くして色が悪いので刷子には用ひず毛皮として歐米各國に輸出さる。

價格は産地を採る箇所（背筋、腹、手足）によつて異なり一定せぬが、今昭和五年末の平均價格を示すこ、

朝鮮産	百匁に付	二〇圓
滿洲産	同	一六圓
其他（水ムジナ）	同	六圓

原料の需給

原料の需給

位で朝鮮、満洲産は産地薄く近來毛皮としての輸出が増加せし一般事業界不振のため原毛の価格は保合の状態である。購入は皮革商が産地より直接之をなし刷子業者に供給する、供給を受けた刷子業者は靱殻灰を以て灰汁抜きを行ひ刷子に使用する。

刷子に用ひらるゝ獸毛は以上の外羊毛、牛毛、猪毛、鹿毛等があり又畫筆用として前記の外狸毛、鼬毛、麝香猫毛、貂毛、栗鼠毛、其他種々ある、牛毛の濠洲、南米、北米を除く外大部分支那及内地産を使用する。

第二 フアイバー(植物纖維)

(一) バキン バキンはチユラフアイバー云ひメキシコから輸入する、植物の葉から採つた白い長い纖維である。この纖維は(一)葉から採つたまゝで少し青味を帯びてゐるもの(二)之を漂白して白色にしたるもの(三)更に之を黒く染めたるものがある、當業者は(一)を普通のバキン云ひ(二)を白フアイバー(三)を黒フアイバー云ふ。

普通のバキンの長さは八吋から二十五吋位のもので白及黒フアイバーは産地に於て大体十二吋位に切斷され、荷造は普通のバキンはバキンの繩で編んだ網に三十二、三貫位入れ、白及黒フアイバーは三、四百匁づつ紙に巻き十二貫位を麻袋に入れてある、取引の單位は輸入の時は疋又は封度、刷子業者に供給するときは貫を以てする。

バキンは洗濯用其他洗用刷子に、白及黒フアイバーは共に豚毛その他混じ安物の刷子に使用さる。最近の價格は

バ キ ン(一等品)

一貫に付

二圓二〇

白フアイバー(上品)

同

五、五〇

黒フアイバー(十二吋)

同

六、五〇

にして昭和四年末に比し約二割の低落を示してゐる。

フアイバーは最近獨逸から輸入されメキシコ産に比して品質よく割安である云ふ。

(二) シダー 椰子樹から採つた纖維で印度から輸入する、長さは一尺から一尺七、八寸位、茶褐色を帯び、荷造はドンゴロス入の鐵卷で一捆三十五貫位、主として漆喰流刷子に用ひる。

(三) パーム 椰子の實から採つた纖維で色はシダーよりも少し薄くセイロン島から輸入する、長さは五、六寸位から七、八寸位、荷造は三十五貫から四十二貫位をドンゴロスに入れ之を鐵卷さる、タワシ、洗ひ刷子に用ふ。

(四) カルカヤ根 茨城縣地方にて栽培せられたるカルカヤの根で長さは一尺四、五寸位、十貫か二十貫かを繩で括つて荷造され、筋の細いものは頭搔、大きいものは洗ひ刷子に用ふ。

(五) 棕櫚毛 主に支那産で湖南、四川地方から輸入する、内地産は毛筋細くして短く一般に使用されぬ、長さは二尺位で荷造は二、三十匁を棕櫚で束ね二百斤づゝを籠入さる、洗ひ刷子又は馬毛を混へて船舶用刷子に用ふ。

(六) サイザル 麻の一種で純白色を帯び臺灣、爪哇から輸入する、百五十斤を藤で括つて荷造され、長さは五、六尺から長いものなる一丈位もある、刷毛又はバキンの代用品として用ふ。

輸入品は凡て原料商が直接産地から購入し刷子業者に販賣さる。

原料の需給

第三 其他の纖維

以上の外に鯨髭又は水牛角を人工的に細く乾餾の如く削り之を漂白した加工毛がある、主として頭髮刷子に豚毛を混せて使用する、又ワイヤー刷子、機械刷子に用ひらるゝ鐵、銅、眞鍮線等がある。

第二節 刷子 用柄

第一 セルロイド生地

セルロイドの生地は新製生地と再製生地との別あるも刷子に使用さるゝものは殆んど新製生地である。

府下に於いて新製生地の製造者は、大日本セルロイド株式会社、瀧川セルロイド工業所、西田セルロイド工業所、中谷セルロイド工業所の八ヶ所にして、大日本セルロイド會社を除く七ヶ所は輸出工業組合法による工業組合を組織し互に斯業の發達向上を期しつゝある。

セルロイド新製生地は色合を空色によつて赤トロ、透明、琥珀、卵甲、白無地、象牙、茨斑、管斑、内板、玩具、色透明、色板、黒板、眞珠等に分れてゐるが、刷子原料として使用さるゝものはその内赤トロ、琥珀、白無地、象牙、茨斑、色板等で就中琥珀は全体の約七割を占む。

新製生地は纖維素と硝酸との化合に依つて生ずる硝化綿を樟腦及び酒精を以て、溶解捏和し製造せらるゝもので、その方法には米國式と獨逸式とがある。今獨逸式によつてその大要を示す、先づ(一)纖維素である綿紙を截斷機にて約二十五糎平

方の不規則なる斷片に截斷し、(二)次にこの截斷したる綿紙を熱氣室に入れて乾燥し水分の除去をなすと共に、一方では硫酸と硝酸とを混合して硝酸酸を作るのである、(三)かくて硝化作業を行ひ硝化綿を製するのである。この硝化作業を行ふには右の混酸を貯藏タンクより壓縮蒸氣によつて陶器製の甕中に注加し、一定の量を注加したる後綿紙を装入しつゝよく攪拌し一樣に酸を浸さしめて約四十分間そのまゝに放置し之を完結する。(四)かくして得たる硝化綿は遠心除酸機に運び附着せる酸を出來る限り除去し、(五)除去機より出でたる硝化綿は洗滌槽に投入し絶えず水を注加して洗滌す。(六)硝化室にて豫洗したる硝化綿は尚多量の酸が附着せるを以て、洗滌槽に移し、約二時間この槽に水蒸氣を通ずるか若くは別に温水を作つて攝氏六十度以上に熱しつゝ洗滌して酸を除去し、(七)除酸を終りたる硝化綿は殘酸試験にかけて酸が除去せられしやを檢し、合格したるものは遠心除水機に送つて水分を出來得る限り除去し、(八)除水機を出でたる硝化綿は尚多量の水分を含有せるを以て酒精に浸し、酒精置換法によつて水分を完全に除去して乾燥する。(九)かくして硝化綿を木製の容器に撒布して樟腦と酒精とを混合せる樟腦酒精液を一樣に注加し、撒布を注加を交互に反復し十時間乃至二十時間放置するときは、硝化綿は樟腦酒精液にて溶解する。(十)浸漬したる硝化綿は捏和機に入れて捏和して硝化綿を一樣に樟腦酒精液にて溶解し、(十一)捏和溶解したる粘餅狀の材料をロールに掛け之に着色料を加へて板狀に延し、(十二)このロールしたる板を重ねて水壓機に入れ、壓搾して密着する。(十三)水壓機にて充分に壓搾し冷却したるものはベークスに附着したる儘取出し、之を截斷機によつて削り板をなす、これが即ちセルロイド板である。(十四)而してこの板には中に溶解劑が多必含有せるを以て、之を揮發せしめ適當の硬さなすために數日間乾燥するを要す、乾燥期間は温度及び板の厚さによつて異なるが、〇、一ミリの厚さに對して一晝夜の時日を

原料の需給

要する。(十五)一定期間乾燥室内にて乾燥したるものを乾燥室より取出し、清拭室に運搬する。乾燥室内にて永く放置したるセルロイド板は表面に塵埃が附着せるを以て、清い綿布で表面を清拭する。清拭したものは艶付室に送りて先づ艶付壓搾機にニツケル板を挿入し加熱壓搾し之に艶付し刷子原料たるセルロイド板を完成するのである。

取引は大日本セルロイド會社製品と生地工業組合加盟七工場製品とによつて異なり、後者は大部分刷子製造者が之等の工場と直接に契約して購入するが、前者は問屋を経由するを常とする。

取引の單位は斤を標準とし包装は大日本セルロイド會社はすべて百斤入りの木箱詰とし、生地問屋は更に市内の刷子製造者へは注文に應じて新聞紙の如き色紙にて包装するか又はそのまゝにて配達され、生地工業組合加盟七工場は市内向としては大体前記生地問屋の夫れと同一の方法である。

價格は近時セルロイド工業の不況によつて漸次下落し、最も多く使用さるゝ琥珀は一斤に付昭和五年末はA品二圓、B品一圓九十錢見當で、昭和四年に比して一割、最高時の大正十三、四年頃に比して約四割の低落を示してゐる。

第二 木 材

刷子の製造に使用さるゝ木材には唐木と和木とがある、今その需給關係を見るに、

(一)唐木 唐木の種類は青黒檀、縞黒檀、紫檀、花梨、タガヤサン等で青縞黒檀、紫檀、カリン、タガヤサンは爪哇、縞黒檀はセレベス島から産する。而して右唐木の内刷子に使用さるゝものは殆んど縞黒檀にしてこの外僅少の紫檀がある。縞黒檀は現在輸入税を課せられざるも青黒檀、紫檀、タガヤサンは從價十割の輸入税を課せられ、而も價格高きを以て刷子用とし

て不適當で、又花梨は輸入税は從價の三割で價格も安い、色合その他の關係で之も刷子に需要せられぬ。

縞黒檀は英語でエボニーウッドと云ひ、セレベス島の奥地にて在住土人によつて年中間斷なく伐採されマカサ、メナドを集散地として各方面へ輸出さるゝのである。

黒檀は小なるものは徑一尺、大なるものは二尺位で、本邦に輸入するものは産地に於て長さを八尺から十一尺づゝに截斷したるものである。而して本邦輸入商は毎年の需要數量を標準として見越にて産地輸出商に電報にて買付の注文を發するが、現品は注文後輸出港から四十日位で一回又は數回に分ちてジャバ、チャイナ、ジャパンライン汽船會社所屬和蘭船に積込んで大阪築港に入港する。代金は信用狀付荷爲替で手形は引受後六十日拂である。産地の港にて受渡され擔を單位として支拂はる。

かくして輸入せられたる縞黒檀は刷子の盛況時には約半數を刷子の原料とし使用せられてゐるが、現時は著しい不況であるから刷子には二、三割、残りは洋杖、洋傘柄、箆等用に用ひらる。

挽賣業者へは住友倉庫渡で百斤を單位として賣却さる、價格は徑の大小、長さの如何によつて相違するが、昭和五年末は

六〇〇斤廻り	四圓七〇
七〇〇	五、二〇
八〇〇	五、五〇
一、〇〇〇	六、〇〇

原料の需給

原料の需給

一、二〇〇 六、五〇
一、三〇〇 七、〇〇

である。茲に斤廻りミ稱するは一本に對する平均の重量で例へば六百斤廻りミ云へば一口注文百本あつて、その總重量六萬斤のミきこの總重量を本數で除したものである。購入せし丸材は挽賣業者によつて挽割られ(生産組織参照)小割ミして刷子業者に供給さる。

唐木の購入に當つては既に述べたる如く本邦輸入商は各別に産地の南洋、支那輸出商ミ契約し買受けてゐるので、品薄の時は激烈な競争が起り自然ミ値段が高くなるの弊があり且つ産地港から大阪までの運賃は船賃百斤に付約三ギルダ、邦貨にして約二圓四十錢で之に水揚、倉入賃二十五錢を要し、この運賃並に雜費は右賣値の四割乃至五割に當れる點から見ても唐木の共同購入ミ云ふことが當業者間に唱へられつゝあるも、今尙實現の氣運に向はないものゝ如くである。

(二)和木 縦穴、平穴刷子には水目櫻(一名葉櫻)モミヂ、椿、本櫻(花の咲くもの)フクラ、サイゴ、イス等で裏抜刷子には桂、ツブ、棕利(櫻の一種)朴、モミヂ、ブナ、タブ等である。

兩者の刷子には共通に用ひらるゝものが少なくないが、大体前者には水目櫻が全体の五割、後者には桂が七、八割を占めてゐる。

縦穴、平穴刷子に使用さるゝ水目櫻は主に日向、駿河、山陰(島根、鳥取)紀州、阿波等に産するも日向産は堅軟の度が加工に最も適し、隨つて使用數量も相當に多い。

モミヂは北陸(信州・新潟)山陰、日向等に産するも、北陸産は質が密で而も色合がよく最も優秀であるから上等刷子に使用さるゝが、産額が少ないので價格は最も高い。

其他椿は鹿兒島、種子島、木櫻は日向、山陰、フクラは丹波、サイゴは豊後、丹波、イスは日向に主に産する。

之等は四、五年前までは可成多く刷子に使用されてゐたが、現今は刷子の需要地の關係ミ産地の品薄で價格高きため使用數量は少ない。

裏抜刷子に使用さるゝ桂、ツブ棕利、朴は何れも大部分北海道に、ブナは福井、タブは北陸、四國方面に産する。

北海道産以外の原木は比較的大きいものは出廻らないやうであるが、運賃の關係で産地に於て厚さ六分(多くは)長さ六尺五寸位の板にしたものも少なくない。北海道産の多くは原木のまゝで大きいものは角材ミされてゐる。原木の長さは北海道産ミ否ミ問はず六尺から十二尺位に切斷されてゐる。

伐採は毎年十月頃から二月頃まで所謂草木の冬眠期でこの頃に伐採せられたものは變質せぬこのことである。

伐採せられたものは北海道の如き寒國にありては、冬期の積雪を利用して海岸に運搬さるゝを以て大阪着は毎年三、四月頃が最も多い。

購入方法はその時期に依つて異なり製材業者が毎月開かるゝ材木市場より行ふもの、材木問屋から行ふもの、産地から直接行ふもの、産地並に材木問屋ミ製材業者の間に介在するブローカーより行ふもの等種々あつて必ずしも一定せぬ。市は港區夕夙町ミ千島町及び南區西長堀橋通 二丁目より三丁目に至る三ヶ所にあつて一ヶ月二十二、三回開かる。

原料の需給

原料の需給

取引の単位は原木は椿の一駄(四十貫)を除いては才又は石、板は坪、小割物は個数を標準とする。
 茲に云ふ一才は一寸角で十二尺の長さを有するもの、一石は(角もの)一尺角で十尺の長さを有するもの、一坪は六尺平方のものである。

代金の支拂は材木市場へは二ヶ月目勘定の現金拂で、材木問屋へは現金引換の現金又は手形拂及び月末勘定現金拂、ブローカーへは現物引換の現金拂が普通である。

購入された原木は製材業者に依つて角材又は板材とされ、之を刷子製造者の注文によつて更に小割するものもある。

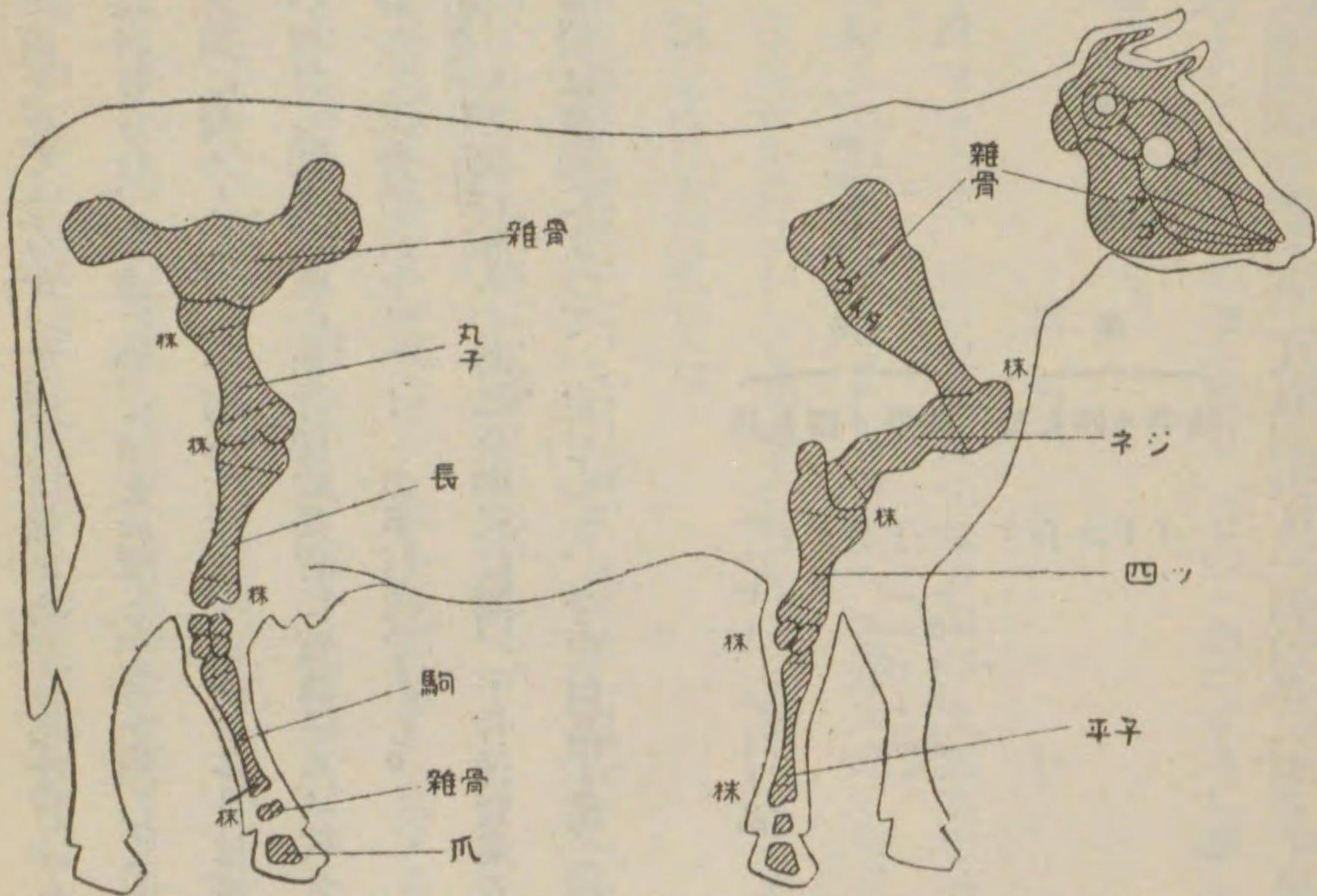
価格は昭和五年末は水目櫻は一坪正五分もの一圓八十錢、同六分もの二圓、同七分もの三圓五十錢位、柱は二分もの一圓五六十錢、三分もの二圓位、ツブは柱に比し一割位高い、何れも昭和四年に比し一割乃至一割五分の下落を示してゐる。

第三 牛 骨

刷子柄となる牛骨は伯刺爾、亞爾然丁、濠洲、北米合衆國、英國及内地産等もあるも最も、多く使用されるものは亞爾然丁産で濠洲、伯刺爾、米國、英國産等之に亞ぐ。南米は米國産は白色を帯び且つ品質が最も優良であるが、濠洲産は加工が悪く脂肪が多い過ぎて一般に歓迎せられぬ。而して刷子原料となるものは以上の原料の内前足と後足とである。この前足と後足とは切斷の箇所によつて名稱を異にし、前足から取られるものをネヂ、四ツ、平子と云ひ、後足から取られるものを丸子、長駒と云ふ(左圖参照)。刷子原料としてはその内の四ツ、丸子、長、駒等でネヂ、平子は鉋、ヘラ等の原料に用ひらる。

濠洲、南米、北米からは以上六種の牛骨が輸入されるが、英國からは長、丸子、四ツの三種である。

第一圖 牛骨の種類



原料の需給

牛骨は何れも産地に於て大体株を切斷され長さは五、六寸から八寸位までのものであるが、濠洲から輸入される駒と平子は中に株が切斷せられず本邦に於て株切を行ひ加工するものがある。

購入方法は濠洲にあつては、先づミートワークス(罐詰工場)が毎季節に一ヶ年中の屠殺牛数の概算を立て、之によつて牛骨の生産額と入札期日とを示して海外輸入商及在住輸出商に通知する。通知を受けし輸入商は輸出商は指定の期日内に價格を定めて入札をなし、最高の入札者に落札するのである。この入札は海外輸入商が直接になす時と輸出商を通じてなす時とがある。而して牛骨は屠殺場の副産物で牛肉の相場が高い時は骨なごに重きを置かぬ故割安に入札をなし得るが、肉の方が不景氣である時は骨で埋め合はさうと云ふ考へから、相當に仕切り又は肥料として賣る方は刷子用とするよりも、相場がよい時は骨粉肥料として濠洲内で使用される。されば各國に輸入される牛骨の價格は、肉と肥料(骨粉)との相場によつて絶えず變動する云はれてゐる。

南米、北米産にあつても購入は冷凍肉又は罐詰會社から直接或は在住

と稱し地質の悪いところに成育し赤色を帯ぶるものに分ち、次に之を一束とし入札の期日を定めて各竹商(大阪竹商組合員)に通知す。通知を受けし竹商はその期日に所要の竹を撰び價格を定めて入札し、最高入札のものに落札するのである。

代金は産地の竹商へは上竹、地竹共に前貸又は現物引換の現金拂のこともあるが、普通は月末勘定の現金拂で市賣に對する落札者の支拂は原則としては現物引換の現金拂なるも、多くは月末勘定の現金拂である。何れにしても竹は古來よりの慣習上手形取引は一切行はれぬ。

取引の單位は一束を標準とし一束の本数は竹の入さる産地によつて異なり、田舎竹は徑三寸ものは三十本、四寸ものは二十本、五寸ものは十本、六寸ものは六本、七寸ものは四本、八寸ものは三本、九寸ものは一本で、地竹、上竹は四寸ものが十本、その他は田舎竹と同様である。

市建に持ち出されて賣買されるものは田舎竹のみにして、その他は入札の方法で販賣するに品質を見落され、二、三割安くなるのでこの方法によることは稀である。

第五 其他の柄

刷子用柄として瓶洗刷子用の亞鉛引鐵線、クイル刷子用の家鴨の手羽等がある、前者は内地産で、後者は主に支那から輸入する。

第三節 獸毛の消毒

(一) 獸毛消毒の由來 輸出刷子に對する消毒問題は、大正五年十一月英國に於て本邦製の馬毛を使用せし鬃刷子に炭疽菌の

附着せるを發見輸入を禁止せし當時既に業界に喧かりしも、之に對する當業者の策よろしきを得た爲、この問題は一時終熄を告げた、然るに大正八年十二月に至り俄然埃及に於て本邦製鬃刷子に炭疽菌の發見されてより、翌九年一月には英國政府は日本に於て製造又は日本より輸出されたる鬃刷子の英本國への輸入を禁止し、又同年二月には濠洲は各種刷子、同年五月には英領マルタ島、南阿弗利加聯邦、及新西蘭は鬃刷子、同年六月には馬半聯邦も亦鬃刷子の輸入を全く禁止し、この禁止は世界的となつたので、消毒問題は再び擡頭し、遂に農商務省は大正八年十月輸出獸毛製刷子取締規則を發布し、獸毛製刷子は港務部に於て施行する消毒又は地方長官の認可を受けたる方法に依り、消毒を経たる獸毛を以て製造したるものに非ざれば之を輸出することを得ずとなし、大正十年九月一日より施行するようになった。獸毛の消毒は即ち之に關聯して萌芽を發したものであるが、由來本邦より輸出する各種刷子の原毛は殆んど支那方面より仰ぐ故、輸入港に於て消毒し之が勵行に努めなば當然完壁を期し得らるゝを以て、現在は大阪、神戸、横濱、敦賀の四ヶ所に國立消毒所を設け輸入獸毛全体に對し消毒を行ひつゝあるのである。

(二) 消毒方法 S K式真空併用消毒装置によりホルマリン瓦斯消毒と流通蒸氣消毒との二種の方法により行はる。

ホルマリン瓦斯消毒は徑五尺、長八尺を有するS、K式消毒装置圓筒内に獸毛を入れ、排氣ポンプに依り圓筒を二十八吋以上の真空となし、豫め水四、ホルマリン水一の比にて發生せしめたるホルマリン瓦斯をこの筒内に送入し消毒を行ふのである。流通蒸氣消毒はホルマリン瓦斯消毒と同じ方法に筒内を約十吋以上排氣し瓦斯の代りに蒸氣を送入し、筒内に壓力を加へず蒸氣を流通せしめるのである。

原料の需給

消毒に要する時間温度は兩方とも同じで消毒物品の性状包装の状態によつて一様でないが、温度は普通攝氏百度である。この兩者の方法は利害必ずしも一様でないが、蒸氣消毒は毛質の丈夫な強いものに用ひ、ホルマリン瓦斯は毛質や色を損じる恐れのないものに應用さる。

(三) 大阪港の獸毛消毒數量とその設備 大阪港國立消毒所の獸毛消毒總數量は昭和四年中は百九萬二千斤にして、前年に比し三十二萬二千斤の増加を示した。獸毛は豚毛最も多く全體の約六割を占む、左に最近五ヶ年間の獸毛消毒數量を示す。

最近五ヶ年獸毛消毒數量

	大正十四年	昭和元年	同二年	同三年	同四年
山羊毛	一三、七六斤	二七、八九斤	七三、七三斤	二九、七七斤	一三、三三斤
馬毛	一一、五五斤	一四、九六〇	一〇五、八四七	一三、九元	二〇、〇三三
豚毛	四九、八〇七	四九、二八三	三〇九、八六六	四三、八五八	五八四、〇二四
牛毛	四、六七三	一七、七七六	一一、九三二	五二、一一一	一三、一二七
▲牛毛	七四、六三三	七五、一八三	三三、〇一五	五二、〇八五	五〇、四七八
計			五三、八九三	七〇、〇七〇 (三)	一、〇九二、〇一四 (一九七)

備考 () 内は内地産獸毛消毒數量を示す
消毒の設備は

消毒罐 臺車付	徑五尺長八尺	三 個
附屬藥槽		二 個
真空裝置電動力		一 基
横ボイラー		一 基

第五章 生産工程

第一節 生産順序

第一 セルロイド柄齒刷子

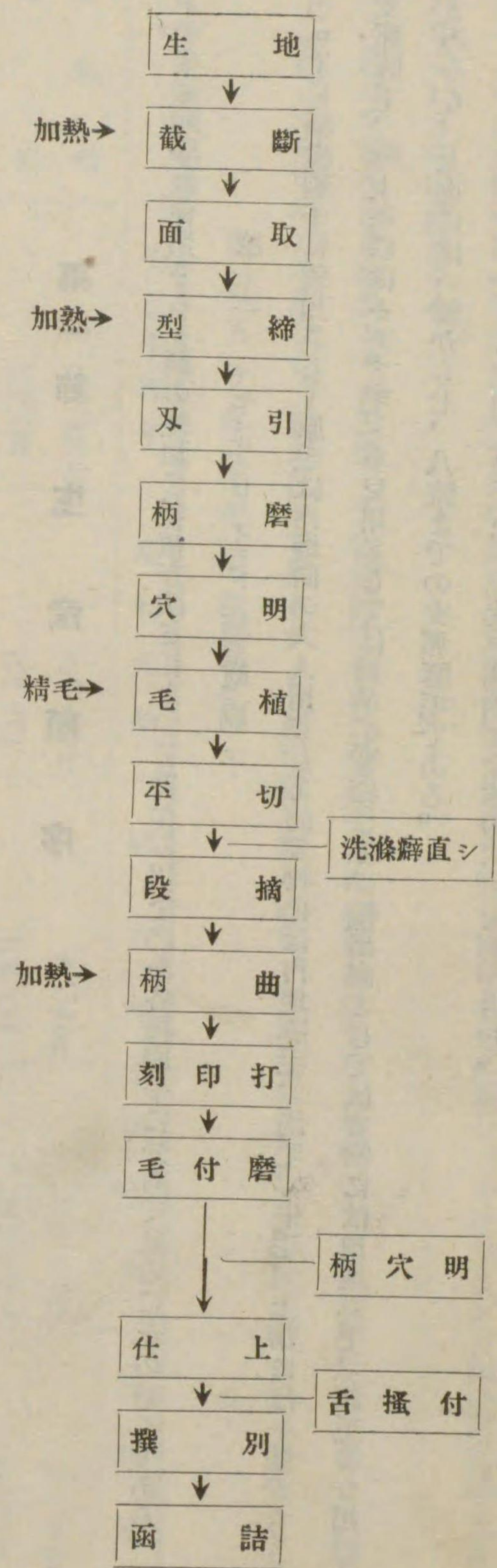
刷子の生産順序は使用する柄の種類と毛植方法によつて異なる。今之を各種刷子に分ちて見るに左の如くである。

セルロイド柄齒刷子に使用さるる原毛は内地向の大人用としては安物には内地豚毛、馬毛、牛毛、上物には一號から五號までの支那豚毛、極上物にはムヂナ毛、小兒用としては山羊毛等にして、輸出向としては安物には内地豚毛、馬毛等が用ひらるる。上物には一號から七、八號までの支那豚毛である。

柄の製造に用ひらるる生地は琥珀及象牙色等で就中琥珀は全體の六、七割を占む。

セルロイド齒刷子は型締により柄を形成し且つ凡て機械によつて毛植さるるを以て生産順序は骨柄齒刷子に比し簡略である

生産工程



(一) 生地截断 巾二尺、長四尺五寸乃至五尺、厚さ六ミリの生地板を切断機で長方形に大截して鉋で截ち口を削り次に數枚宛温湯に浸し、軟化したるものを取り出して水分を除去し、所要の大きさに小截するのであるが、この大きさは型締の際に過不足のないやうになす必要があるため時々秤量する。秤量は大体五本乃至十本毎に之をなし、又截断機も四十本位切る毎に調整する

(二) 面取 ワント又は削器で生地の角ばつた箇所を削る。この操作は削器を固定臺木に取付け生地を抜くやうにする。

(三) 型締 面取したる生地は所要の形状を備へたる真鍮製の金型に入れ加熱、加壓して整形する。加熱加壓の方法は原始的の幼稚なる手締器によるものゝ、蒸氣力を應用したる蒸氣締機によるものゝがあるも、後者は設備費の點に於て利用を一般に隣

踏され之を行ふものは極めて少ない。

而して一般に行はるゝ手締器による方法は先づ真鍮製の金型間に加熱せる鐵板を入れ、この加熱されたる鐵板の傳導熱に依り生地を可塑するものにして、鐵板の加熱方法は傍らに長方形の火鉢を置きこの上に金型と略同型の鐵板を載せ、生地を十二本乃至十四本を型に入れる間加熱したる鐵板の上に水を一、二滴落しては鐵板の加熱状態を知り、適當の温度のものを型の間毎に一枚づゝ挿入し、締め枠の中に積み重ね、次に楔を入れて之を木槌にて打ちながら締め適當の時機にその締め枠と共に傍ら水槽に入れて冷却し成形するのである。能率は型の種類によつて異なるが、十二本締で一日(十時間勞動)一千五百本位。

(四) 双引 型締したるものは双引ナイフを以て喰出を除去する。

(五) 柄磨 動力掛馬布機にて荒磨及艶磨(仕上げ)の二回工程を行ふ。荒磨には房州砂粉を水に混じたるものを使用し、艶磨には艶粉(硅藻土)を用ひ、この際摩擦熱を防ぐため石鹼液を混するこゝがある。この操作によつて型締跡や双引痕を除去し併せて生地本來の光澤を出すのである。

(六) 穴明 毛植の穴を明ける。穴の大きさは一號から十一號まで、一號が最も小さく號數の多くなるに連れ大きくなつてゐる。穴明方法は一回六本の刷子柄を穴明機に差込んで六本立の錐にて各一本づゝに對し一穴づゝ行ふものゝ、所要の穴數丈けの錐を用ひ一本の刷子柄に同時に行ふものゝがある。前者は現今一般に行はれてゐる方法で、後者は辻村秀次郎氏の考案にかゝり昭和四年六、七月頃から行はれつゝある方法である。今穴明方法を前者即ち六本立の錐によつて行はるゝものに就て見るに、先づ穴を明ける材料を六本づゝ左手に握つて之を錐の眞下に機械に向つて左方より右方に一本づゝ置き乍ら右手で柄の頭の部

分を螺子で締めつけ動かぬ様にして次に機械を動かし、六本に同時に一穴づゝ穴を明けて行く。而して一本毎に第一列、第二列を明けて、右手に新材料を握り之が終れば、今度は右方から左方に向つて一ツづゝ螺子をゆるめて穴を明けた材料を左手に集めて行き、絶えずこの動作を繰り返すのである。一日能率は四十五穴もので三千本位。

後者は前者よりも比率的簡單で即ち穴明機のバンクに嵌めたる刷子柄を、足踏によつて回轉せる數十本。

完成さるのである。而して精毛は先端よりも根元の方に光澤が多くあるので根元の方を横面に露出するの要があるを以て、最初の一列は刷子柄の頭の方から毛植をなし、二列三列は之を反對に握手の方から行ふを常とする。毛植工は凡て女工で賃銀は



圖二第 大阪セロイド工業組合共同毛植工場(部一)

の錐に引きよせば足るのである。この方法によれば能率極めてよく一日六本立の錐にて一千本出来るものは一萬個位は優に仕上る云ふ(八)毛植 セロイド齒刷子は以前は平穴、縦穴を明けて手植によつたものであるが、現今では凡て機械植である。

茲にその方法を概述するに、先づ齒刷子柄を左手に取り次にバンクを稱する金屬製の台に毛植部のみを載せて之が動かぬ様に締めつけ、植毛針の直下に運ぶと同時に右手で植毛機の把手を握つて回轉するに精毛は自動的に二ツ折りなつてその中に眞鍮止片が包まれ、その包まれた精毛は一穴毎に内壁へ深く喰ひ込まれて作業が

出來高拂ミ日給ミがある。日給は見習の時に従事してから二ヶ月位、この時期が終るに出來高拂ミなる。凡て穴數を標準とし定められ、その能率は一日(十時間労働)見習の時は一萬五千穴から二萬穴、熟練して一人前になるに五萬穴位は優に仕上る云はれてゐる。
今大阪セロイド齒刷子工業組合共同毛植工場がその毛植工に支拂ふ毛植加工賃(普通品)を見るに左の如くである。

生産工程	三筋もの		四筋もの	
	一本の穴數	工賃(百本に付)	一本の穴數	工賃(百本に付)
	一九	四八厘	二六	六四厘
	二二	五六	三〇	七二
	二五	六二	三四	七五
	二八	六八	三八	八〇
	三一	七〇	四二	八八
	三四	七五	四六	九六
	三七	七七	五〇	一〇四
	四〇	八〇	五四	一一二
	四三	八六	五八	一二〇
	四六	八九	六二	一二四

生産工程

九四	九一	八八	八五	八二	七九	七六	七三	七〇	六七	六四	六一	五八	五五	五二	四九
一九二	一八四	一七五	一六八	一六〇	一五〇	一四四	一三六	一三〇	一二八	一二二	一一〇	一一二	一〇八	一〇四	九六
一二六	一二二	一一八	一一四	一一〇	一〇六	一〇二	九八	九四	九〇	八六	八二	七八	七四	七〇	六六
二二八	二二四	二二〇	二一〇	二〇〇	一九二	一八四	一七六	一七〇	一六八	一六四	一六〇	一五二	一四四	一三六	一二八

而してトンボ植の如き特種の植方は以上の工賃よりも高く、又爪刷子、眉毛刷子は齒刷子よりも作業困難にして仕上高少きを以て日給によるいこもある。

一日の収入は最高一圓二三三錢、最低七八十錢位である。

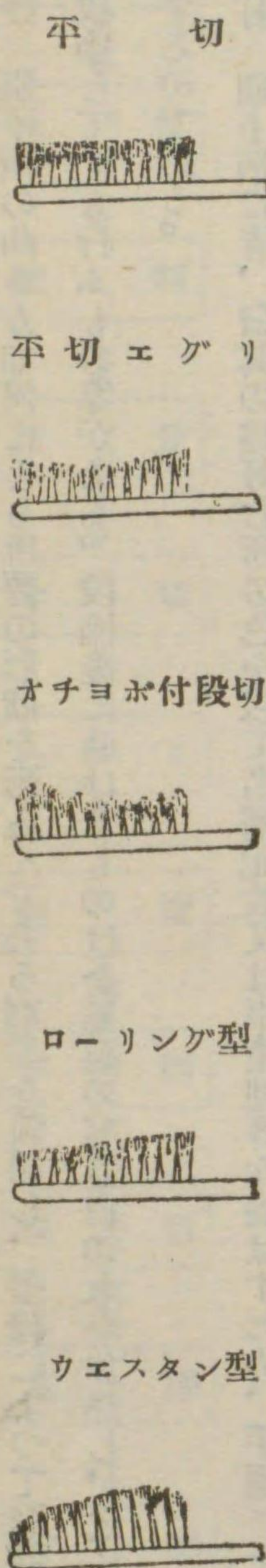
(九)平切 毛植の終りしものは毛切機にて毛先を所要の形状に剪裁する。

(一〇)洗滌癖直し 癖直しを行ふものは主として内地向で内地豚毛の如き毛質の軟かいものを使用した比較的安物の刷子にして、この方法は先づ刷子を石鹼水又は清水にて洗滌して毛植によつて生ずる癖を直し、次に癖直し用の扁平な竹片を毛束間に挟み外周を輪ゴムで止め、噴霧機を以て毛を湿らし低温乾燥室内に一晝夜置くのである。

(一一)段摘 齒齒の間隙凹所によく刷子の毛が當るやに種類によつては段摘機にて段摘を行ふ。

第三圖 毛摘の種類 (一部)

生産工程



(二二)柄曲げ 刷子柄の曲り方如何により所要の形状を彫込んである割型を使用し、型締によつて形状するもの又は一及引又は毛を植へ段摘してから行ふもの等がある。段摘後に曲けるものは金屬製の容器内の水を加熱し、之に柄のみを浸し手を以て適度に作業するのである。

(二三)刻印打 刷子柄に青、白其の他好む所の色を以て名稱記號又は原産地等を表はすため、手廻エキセンにより鋼鐵製刻印を以て押壓し、之に豫め亞鉛華、群青又は金銀粉等を膠液にて煉合せるものを擦り込む。

金銀箔押には刻印を加熱し、箔を刷子の上に乗せ手廻しエキセンで押壓して焼付ける。共に大量に作業するときは動力掛エキセンを用ひ自動的に之を行ふのである。尤も刻印打で金銀粉又は箔を用ひるものは、次の(一五)柄穴明の工程が終つてから行ふを常とする。之れ金銀粉又は箔の刻印打して研磨、艶出する磨粉又は艶粉が刻印打をした中に入つて見苦しくなるためである。

(二四)毛付磨、(五)参照。

(一五)柄穴明 柄穴は釘掛の穴にして一本立の錐(動力掛)を以て之を穿つ。この柄穴明は多く輸出用品に行はれてゐる。

(一六)仕上 以上の各工程が終れば焼鏝で亂れ毛を起し又は鉄にて亂毛及び兩端の毛を刈り上げ、ネル切で柄部に附着せる手垢其他汚點を拭去する。

(一七)舌搔付 内地向製品の中で舌搔を付けるものはセルロイド棒又はアルミニウム鋸を柄の穴を舌搔の穴に入れ、兩者を結合する。

(一八)撰別 一、二等品を撰別する。

(一九)函詰 半打又は一打づゝを紙函に入れる。

刷子の使用後乾燥をよくするために平穴の穴と穴との間に平行に穴又は溝を穿つ、この穴を水穴と云ひ、溝を水切と云ふ。何れも平穴明後に行はる。

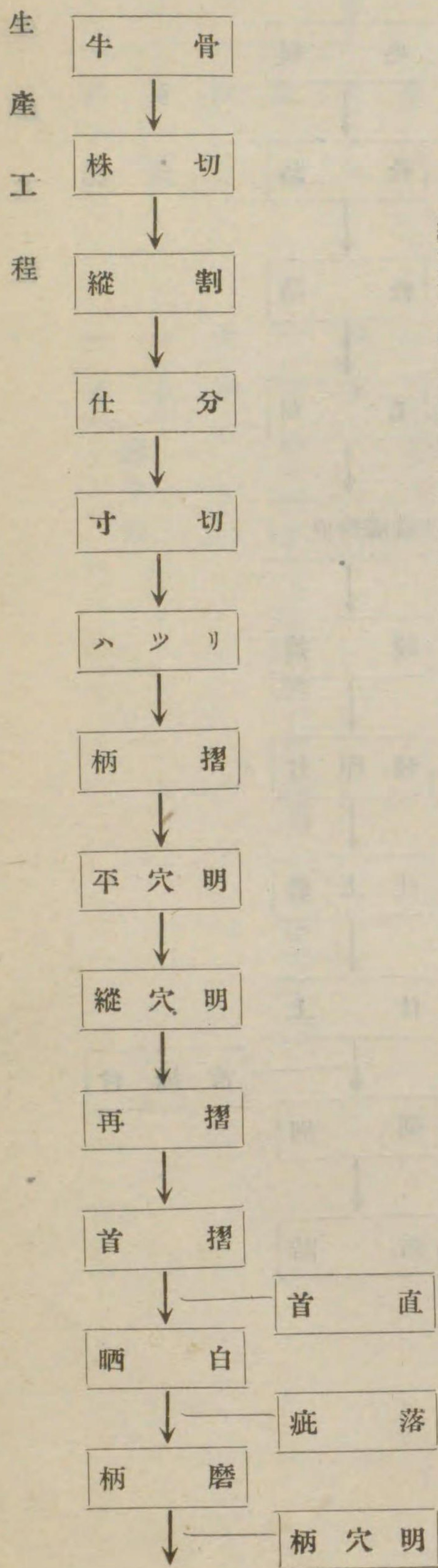
作業中女工の手にかゝるものは面取、及引、毛植、柄曲、仕上、函詰等にしてその他は殆んど男工である。

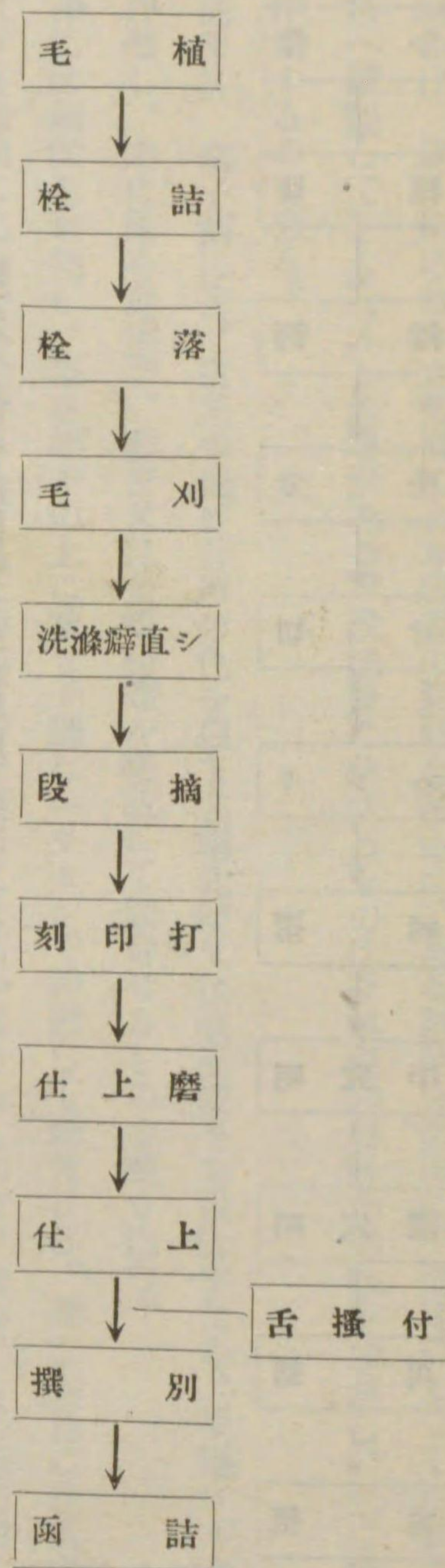
第二 骨柄齒刷子

骨柄齒刷子に用ひらるゝ原骨は前記セルロイド柄齒刷子と同じく支那豚毛、内地豚毛、馬毛、牛毛、ムヂナ毛、山羊毛等にして牛骨は輸出向には長、丸子、四ツ、内地向には多く駒を用ふ。

生産順序は毛植を手先によるもの、機械によるもの、又手先によるものでも縦穴を穿つもの之を穿たずして毛植穴を裏まで抜き通しチャンにて毛止めをする裏切りに分れてゐる。先づ縦穴による骨柄齒刷子の生産順序を見るに左の如くである

縦穴(手植)骨柄齒刷子の生産順序





(一) 株切 牛骨は先づ株切ミ稱して刷子柄に相當する部分よりも少し長目に例へば五寸五分のものなれば六寸位に兩端を切斷する。切斷する寸法は、輸出向は内地向よりも長く普通五寸五分、五寸三分、五寸二分、四寸八分、四寸六分、四寸五分、四寸三分、四寸二分で、内地向は五寸二分から四寸二分位である。作業には動力利用の株切機(丸鋸)を使用し、一日の能率は八時間労働で六千本位である。

(二) 縦割 株切したものは五分巾位に縦割機(動力掛)を使用し縦に挽割る。この能率は四、五千筋から六、七千筋位、作業には最も熟練を要し、之に従事してから五、六年を経ぬミ一人前の職人ミなれぬミ云はれてゐる。

而して牛骨一本當りの縦割數、縦割つたものミ名稱及用途は牛骨の種類によつて趣を異にする。今之の品種別に大体を示すこ左の如くである。

生産工程	丸子		長							名稱	數量	用途		
	身裏	身表	計	皺	ヨ	裏	脊	計	コ				脊	板
	一本	一本	七本	一本	四本	一本	一本	七本	一本	一本	二本	一本	一本	一本
	刷子用			刷子用					刷子用		刷子及箸、扇の骨などに用ふ。	十本の目方九〇ポンド以上を有するものを挽割るときにある。全部毛糸針、箸などに用ふ。	上等物は刷子柄、下等品は毛糸の針、箸などに用ふ。	

生産工程

ネ	平子	計	腹	ヨ	エ	駒	計	腹	高	低	ヨ	コ	計	板	ツルギ	ツル下	又	裏	一	本	大きいものに限つて又裏とツル下とに分ち刷子用とするが、多くは之を分たずには釘用とする。
																			一	本	
ネ	平子	計	腹	ヨ	エ	駒	計	腹	高	低	ヨ	コ	計	板	ツルギ	ツル下	又	裏	二	本	刷子用
																			二	本	
ネ	平子	計	腹	ヨ	エ	駒	計	腹	高	低	ヨ	コ	計	板	ツルギ	ツル下	又	裏	七	本	刷子用
																			七	本	
ネ	平子	計	腹	ヨ	エ	駒	計	腹	高	低	ヨ	コ	計	板	ツルギ	ツル下	又	裏	一	本	刷子用
																			一	本	
ネ	平子	計	腹	ヨ	エ	駒	計	腹	高	低	ヨ	コ	計	板	ツルギ	ツル下	又	裏	二	本	刷子用
																			二	本	
ネ	平子	計	腹	ヨ	エ	駒	計	腹	高	低	ヨ	コ	計	板	ツルギ	ツル下	又	裏	六	本	刷子用
																			六	本	
ネ	平子	計	腹	ヨ	エ	駒	計	腹	高	低	ヨ	コ	計	板	ツルギ	ツル下	又	裏	五	本	刷子用
																			五	本	
ネ	平子	計	腹	ヨ	エ	駒	計	腹	高	低	ヨ	コ	計	板	ツルギ	ツル下	又	裏	六	本	刷子用
																			六	本	
ネ	平子	計	腹	ヨ	エ	駒	計	腹	高	低	ヨ	コ	計	板	ツルギ	ツル下	又	裏	六	本	凡て釘用である。
																			六	本	

ネデは全部釘用にして刷子には使用せられぬが、挽割つて柄になるものは全体で二十數種に達してゐる。挽割つたものは長で

は角最もよく、背、板、長裏之に亞ぎ、丸子、駒ではヨコ、四ツでは身表が最もよい。

(三)仕分 縦割したものとは同一品種のもの、例へば長の角は角のみ、駒のヨコはヨコのみを集め、刷子製造者の注文に應ずるのである。

(四)寸切 株切のみに少し長目に切斷してあるから、購入した刷子製造者は之をハツリ職場に廻して格好を見、刷子柄の寸法に應じて切斷する。作業には動力又は手動の丸鋸によるが多くは手動による。

(五)ハツリ 寸切されしものは植毛部と柄部とを區別し、植毛部の方は長方形に、柄部の方は幾分丸味を帯びるやうに鉋を以て削り形をつける。この作業は純然たる手工労働で、職工は一本づゝを手にこつて形成するのである。一日の能率は一千四百本位。

(六)柄摺 ペーパーを張り附けたロールを動力で回轉せしめ、之にハツつた牛骨を一本づゝあて所要の形をなすもので、かくして刷子柄は大体の形状を具備することとなる。

(七)平穴明 柄摺されし刷子柄は水に浸され毛植する穴が穿たる。穴明は一臺の穴明機に六本の錐を装置し、六本の錐を廻轉せしめて一穴毎に穿つもので、その方法はセルロイド齒刷子と同様です。一日の能率は二千五百本乃至三千本位。

(八)縦穴明 平穴を明けしものは次に縦穴の工程に廻さる。縦穴は毛根を止める糸の通る穴であつて、平穴の一端を連結するやうに廻轉せる一本の錐にあて一穴づゝ穿たるものである。

(九)再摺 再摺はロールに目の細かいペーパーを張り付け植毛部の周圍を摺り減らす作業にして、柄摺のこき之を行ふと平穴

生産工程

縦穴を穿つ上に不便があるのみでなく、往々龜裂を生じ生地を損ずる恐れがあるから、柄摺のときは周囲の加工は残し植毛部の両面のみを擦るのである。

(一〇)首摺 首摺は植毛部と柄部との間に窪みを附ける作業で、木管にペーパーを張り附け之を動力によつて回轉して摺り取る。

(一一)首直 首摺のみでは完全に丸くならぬので上等品は更に鑪で丸味をつける。

以上の工程が終れば最早柄としての形状が完成するのである。

(一二)晒白 晒白は先づ骨柄の脂肪分を除去するために揮發油の入つてゐる石油鑪に一夜位浸し、次に苛性曹達の入つてゐる鐵釜に之を入れ石炭にて煮沸し、後過酸化曹達溶液の入つてゐる容器の中に之を入れ、この容器を更に水の充滿せる鐵釜に投入し、蒸氣又は石炭にて攝氏九十度乃至百度に加熱し晒白する。晒白したるものは房州粉と共に化車槽に入れ攪拌回轉し晒磨を行ふのである。

(一三)疵落 次に中等品以上のものは疵落と稱し分子の荒いもの又は柄に疵のあるものゝを除去する。

(一四)柄磨 骨晒されたものは羽布(動力掛)に磨砂をつけて荒磨し、次いで石粉と石鹼を混ぜたものをつけ磨いて特有の光澤を出す。

(一五)柄穴明 セルロイド齒刷子参照。

(一六)毛植 以上の工程を経たものに毛植する。セルロイド齒刷子の毛植は機械植であるが、骨刷子は手植と機械植との二種

がある。機械植の方法はセルロイド齒刷子と同様で既に述べたるを以て之を省略し、茲には手植の方法のみに就いて示すことにする。手植は始めカタン糸二筋を横側に接せる一行目縦孔に通じ、その先を顎の方(柄付の場合)にある末端の孔より引掛鈎を以て引き出し、之に二ツ折りにした毛を結んで糸を牽き、次いで第二番の孔より糸を掬ひ上げ、毛を之に挟み前の如く糸を牽きて植毛し、斯くて一穴づゝ植込み第一行目を終れば更に第二行目に移り、順次之を繰返して行ふ。毛植作業は凡て農村の副業として主に婦女子によつて行はる。

能率は一日(十時間労働)三千穴乃至四千穴位で、賃銀は百穴を標準として定めらるゝも、一本當り穴數の少いものは多いものよりも高く、一本三十穴前後のもの百穴に付二錢より二錢五厘位である。

(一七)栓詰 手植で毛を植えた後縦穴に細かい骨栓を打ち込んで之を止める。

(一八)栓落 栓詰が終ればその跡を動力掛摺機で摺る。

(一九)毛刈 セルロイド齒刷子参照。

(二〇)洗滌癖直 その方法はセルロイド齒刷子と同様、併しセルロイド柄の中で本工程を行ふものは内地向の比較的安物刷子に限られ數量は少いが、骨柄は殆んど之を行ふ。

(二一)段摘 セルロイド齒刷子参照。

(二二)刻印打 タガネに菜種油煙をつけて柄部を打込む。

(二三)仕上磨 動力掛羽布に石粉をつけて仕上磨を行ふ。

- (二四)仕上セルロイド齒刷子参照。
- (二五)舌搔付 上
- (二六)撰別 同上
- (二七)函詰 同上

次に機械植は叙上の手植と大体同一であるが、之と異なるは縦穴を穿たぬこと及栓詰、頭摺の工程を行はぬことである。又裏切刷子も亦縦穴を穿たないが、柄磨後に裏切工程を行ふことと栓詰、頭摺の代りにチャン詰、チャン落をなすことが機械植と異なることである。

而して裏切刷子を除いてはセルロイド齒刷子と同じく毛植部に水穴、水切溝を穿ち尚水穴の裏から錐を入れ割れた箇所を除く。作業は男工によること多く女工は毛植、癖直、栓詰、仕上、撰別、函詰に過ぎぬ。

第三 竹 齒 刷 子

竹齒刷子の工程も毛を手植するものと機械植するものによつて多少異なる。今手植によるものを見る。

- (一)切斷 徑五、六寸の丸竹を根元(株)五、六尺の所から切斷し、その切斷した所から十三、四節を刷子用とし、株及先端(末)は種々の竹細工物に用ふ。刷子用に供するものは刷子柄の長さに応じ鋸にて各節を切り離すのである。株の方から三、四節を當業者は一號品と稱し刷子柄としては最も適當で、主に輸出向に、次の三、四節を二號品、その次の三、四節を三號品と稱し、この二號品と三號品とは内地向に使用さる。一號品、二號品、三號品を取つた残りを四號品として最も安物の刷子に用

ひらるることあるも、普通は以上の一號品から三號品までで常雇の男工が之に従ふ。

- (二)割 節を切離した丸竹は株の方を上にして先づ適當の所を一節又物で割り、次に刷子柄の中を定めた定規と木槌とを右手に、又物を左手に持ち、一筋に割つた所から寸法を決め又物をあて槌で打つて順次に全部を割るのである。女工によつて作業され、百本を標準とし工賃を定め十時間労働して一萬本位は仕上る云ふ。

- (三)皮剥ぎ 皮剥機で青い皮を剥ぐと同時に歩(厚さ)を極めて兩横を削る。運轉は動力によるものもあるが、多くは足踏により一日一萬本位仕上る。

- (四)平穴明 六本立の錐にて平穴を明ける。竹齒刷子は安物で出來高の多いのを特色としてゐるから、特有の機械を使用してゐる。而して輸出向、内地向共に柄穴を明けるものはこの平穴明と同時に明ける。

- (五)縦穴 一本立の錐にて縦穴を明ける。

- (六)腹削り 腹削機にて柄部の腹即青皮のつかぬ方を丸め又は扁平にする。

- (七)舌搔 内地ものは柄部の腹に小刀にて舌搔を作る。

- (八)首入 植毛部と柄部との間に足踏の截斷機にて首入れをする。

- (九)頭及柄の丸め ポンスで頭と柄尻とを丸く切る。

- (一〇)晒白 竹のあくぬき後防虫の爲亞硫酸曹達液の中に一晝夜浸漬して水洗する。

- (一一)乾燥 陽光にて夏季は二日間、冬季は三四日間乾燥する。

生産工程

- (一) 磨 羽布、又はペーパーにて磨く。
- (二) 毛植 毛植する。毛植は河内の農家の内職として行はるゝが、近時手植は工賃の高いこと、植えた毛が揃はぬこと、能率が上らぬこと等によつて漸次減少しつつある。
- (三) 栓詰 竹で縦穴に栓詰する。
- (四) 毛摘 平刈は自己の職場内で行ふが、段摘は專業者に委託する。
- (五) 刻印打 内地ものはゴム印にて自己の職場内にて簡單に行ふが輸出ものは專業者によつて行はる。
- (六) 撰別
- (七) 函詰
- (八) 函詰

次に機械植を見るに大休骨、セルロイド齒刷子の機械毛植と同じ方法にして現在輸出向は九割、内地向は七割位は機械植になつてゐる。

裏抜齒刷子は機械植と同じきも、平穴を柄の裏まであけ、且つ毛の植方が異なるのみ、裏抜齒刷子は内地向のみで輸出向はない。

第四 頭 髪 刷 子

頭髪刷子に使用される原毛は上物には一〇號から一八號までの支那豚毛、中等品には四號から七、八號までの支那豚毛、安物には一號から三號までの支那、内地豚毛で、中には中等品には人造毛、安物にはファイバー、人造毛等を混毛する。柄は大部

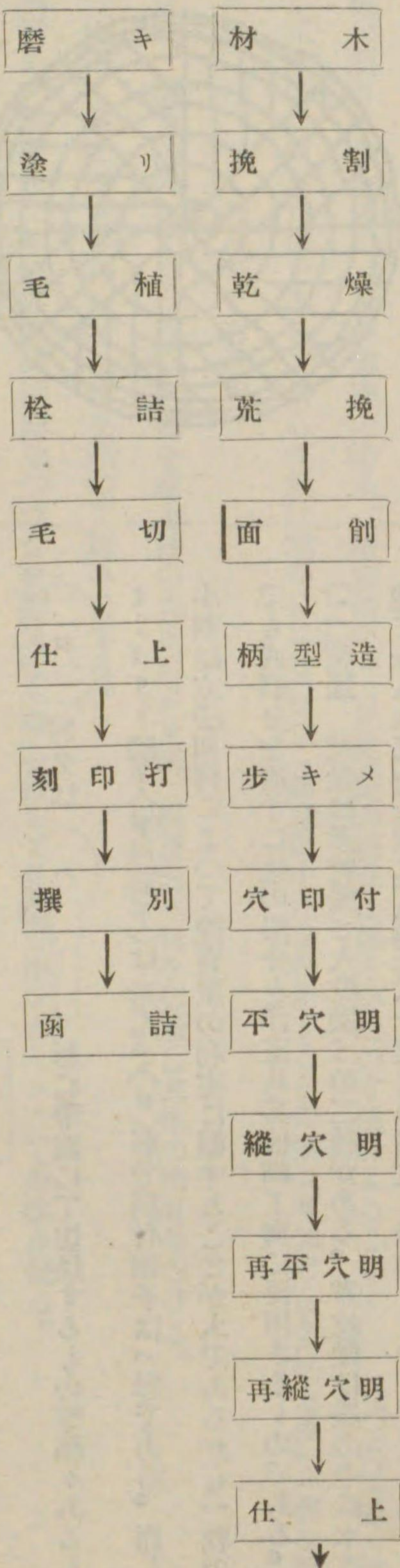
分縮黒檀、紫檀、花梨等の唐木にしてこの外水目櫻、モミヂ等の和木、木地にセルロイド生地を張つたもの及セルロイド生地等がある。

生産順序は柄の種類と毛植方法とによつて多少異なる、即ち柄は唐木、和木とセルロイド生地とにより又、毛植方法は裏抜縦穴(毛植)平穴(機械植)とにより區別する。

(一) 唐 木 柄 頭 髪 刷 子

唐木柄頭髪刷子の生産順序を縦穴(手植)に就いて見るに

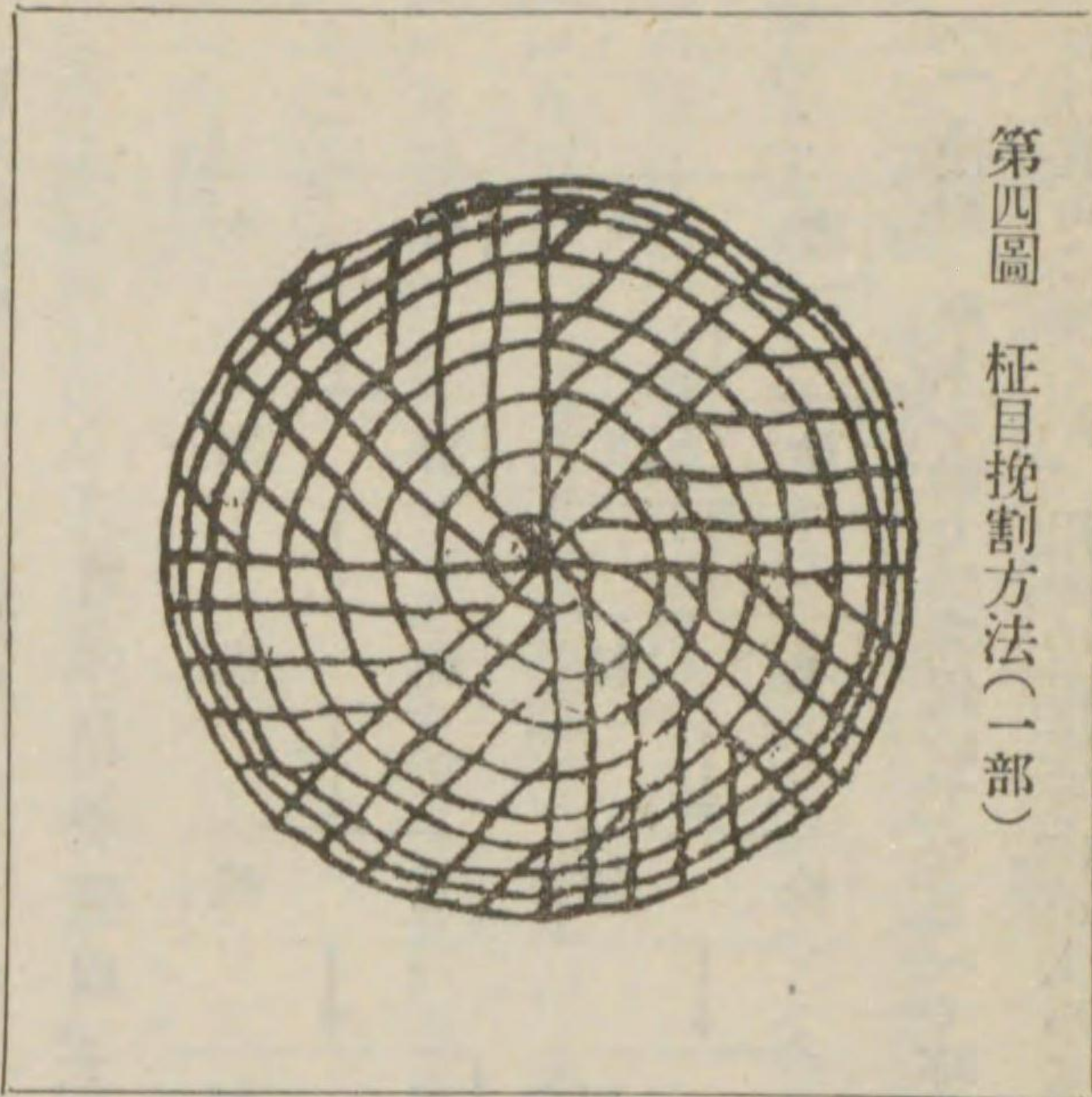
唐木柄頭髪刷子(縦穴)生産順序



(一) 挽割 原木を動力掛帶鋸にてなるべく柁目になるやうに挽割る。この方法は普通左圖の如く先づ四ツ割とし、次で年輪に向ひ直角に挽くが、粗密の程度と徑の大小とにより一様でなく、製材業者の良き経験により決せらるゝのである。挽割つたも

生産工程

第四圖 柎目挽割方法(一部)



のは五分乃至九分の厚さを有し之を更に刷子製造者の注文により仕上型を用ひて刷子柄一本分又は二本分を

イ 形に丸鋸にして切斷するもの、

ハ 形に帶鋸にて切斷するもの等種々あるも、
ミリタリー刷子(軍用刷子)は殆んど(ロ)形で柄付刷子はハ形である。而して小割は方法如何によつて挽賣屋の利害に關するこゝが大であるから一枚の板でも或部分を刷子に他の部分を洋家具其他細工物に使用さるゝのである。

(二)乾燥 乾燥は煮乾燥と火乾燥との二種がある。煮乾燥は釜の中に水と木地とを入れ之を右炭にて攝氏八十度位の温度に加熱してから、更に二十日間位陰干しなし、火乾燥は乾燥室の中に木地を入れ之を密閉してタドンを用ひ

室内の温度を攝氏百二十度乃至百三十度までに加熱し、加熱が終れば漸次温度を降下して一週間乃至十日間位木地をその儘放置した後取出して乾燥を完成するのである。煮乾燥は在來から行はれてゐる方法であるが之によるこ比較的製品さなし得る迄に長い時間を要するを以てこの方法による乾燥は極めて少ない。

火乾燥を現在の如く室を設置して行ふやうに考案したのは、市内西淀川區海老江下通二丁目佐藤伊三郎氏にして、氏は先づ生地を釜に以て入れ之に蒸氣を通じ研究を重ねしも、成績良好ならずこの研究に當り不用になりし木地は實に一萬本乃至一萬五千本云はれてゐるが、尙屈することなく、次にランビキ方法に倣ひ木地に汗をかゝして行へば如何に氣付き鹹力罐

の下部に穴を明け、四百本位積んである木地に罐の穴を上にして被せ、その方から百燭光位の電球を入れ、電球につけてある紐のみを残して紙で密閉し十二時間位置くこ、その中から約一升位の水が流れ出で、成績比較的よく、之に改善を加へたものが即ち現在の方法である。

かくの如く乾燥法は幾多の研究を経て發達し來りしものなるが、尙幼稚なる舊式の方法によつて行ひ、中には唐木屋から購入した木地を叙上の方法によつて乾燥せず使用するものもあるを以て、大阪化粧刷子工業組合はこの點を憂慮し、品質の向上を圖るには統一ある機關のみに實行すべき要あるを認め、最初組合内に長州釜十個を設備し、煮乾燥方法により之を行ひしも成績が面白くないので、種々協議の結果、昭和四年一月佐藤氏の研究に係る前記の方法によるここし、先づ乾燥室一個を設備し試験的に行ふたのである。併し成績は意外に良好にして組合員中之を利用するもの漸次増加せしを以て更に六個を増設し大々的に行ひつゝあるのである。

(三)荒挽 動力掛鋸にて先づ小割木地を刷子柄の大きさにより縦、横及四ツ角を切斷し大体の格好をつける。

(四)一面削 鉋にて木地の片面のみを削つて扁平にする。

(五)柄型造 荒挽した木地に柄の格好をつけし金型又は木型を打ちつけ動力掛フライスにて周圍を削る。

(六)歩キメ 鉋にて(五)の工程で削らぬ面を削つて厚さを定める。

以上の(三)、(四)、(五)、(六)工程を當業者は荒造りこ稱し職工は多忙時には各自夫々分業によつて行ふが、閑散時には一

人にて之を受持つ。能率は一日八時間労働で一人にて一千四、五百本位。

(七)穴印付 植毛部の上に穴型を打ちつけ穴に一々鋸を入れて穴印をつける。穴型は鐵製で當業者は金型と稱し、刷子の穴筋穴数を決め穴明をしてあるものである。尤も本作業は一本立の錐にて穴明する時に限られ四本立の錐にて穴明する時は之を省く。

(八)平穴明 穴明に使用する機械には一本立錐と四本立錐との二種がある。一本立錐は古くから用ひられてゐるが、四本立錐は大正十四年本市の佐藤伊三郎、速見純吉兩氏が大森吉平氏を技術者として研究を重ね、昭和二年六月頃に專賣特許を受けしものである、この機械は在來の一本立の錐に改良を加へ自動的に一時に四穴づゝを明ける装置とされるものにして、その能率は一日一本立錐二百本位なるに對し約八、九倍あると稱せらる、現在は右三氏の共同權利に屬し四臺程あるが、尙作業中に故障が生じ易いので速水氏は更に之を改良し、昭和五年十一月に專賣特許を受くるに至つた。この機械は成績はよく能率一層増大するものと思考さる。

(九)縦穴明 齒刷子参照。

(一〇)再平穴明 平穴を明けてから縦穴を明けるは木屑が平穴に入る故、平穴明と同様で再平穴を明ける。

(一一)再縦穴明 (十)と同様の理由にて再縦穴を明ける。

(一二)仕上 鏝、鉋を用ひ手先で周圍表面の仕上を行ふ。尤も柄に窪み又は山形を作る時は動力掛操機を用ひて之をなし次いで仕上を行ふ。窪みや山形を作るものは全体の八、九割に相當するは云はれてゐる。

(一三)磨 動力を利用し又は手先にてペーパーを用ひて磨く。

(一四)塗 塗は黒、黄、赤、其他種々の色がある、黒はロウソクタンパン、重クロム酸を、其の他はニス着色材を適當の割合に混合し臺の上に數十本を並べ七、八回繰返し之を行ふ。

(一五)毛植 毛植は大體齒刷子と同様で婦女子の内職である。頭髮刷子の毛植方法は、

(イ)モミツラシ(ヒネリツラシ) 之は植込む際に手にて一穴の分量を抹みツラシ毛に長短の出来る様にする。この植え方は技術と熟練を要し毛植中最も困難とせらる。従つてモミズラシによつて毛植した頭髮刷子は梳き通りよく高級品ともしミリタリー刷子(軍用)のみである。

(ロ)七三植 毛を七分三分に折つて植え込む方法で、この植え方はモミツラシに比し簡單ではあるが、長短が自然的にならぬ恨みがある。

(ハ)二ツ折 揃つてゐる毛を真中より植え込む方法で、之による頭髮刷子は梳く際に通りが良好でなく、主として頭髮刷子以外の刷毛、靴刷子、爪刷子等に應用さる。

(ニ)長短を混毛して後植えるもの最初毛の長短を適宜混毛して置き植え込み後長短を生ぜしめ梳き通りのよい様にする、この方法は七三植よりも容易である。

であるが大半は(ハ)の植方で(ロ)、(ニ)之に亞ぎ(イ)は最も少い。

能率は植方と穴数によつて異なるが、八時間労働するものにして二ツ折二百穴もの二十本、モミズラシで十四、五本位で

ある。

(一五)栓詰 骨栓を縦穴に詰め鑿にて扁平にし木地と同様の色を塗る。

(一六)毛切 見本によつて動力掛毛切機械又は手鋏にて毛の先端を切り揃へる。

(一七)仕上 鍍入れ及び毛揃を行ふ。

(一八)刻印打 多くは金箔押しにしてその方法はセルロイド齒刷子と同様、刻印打せし後は木綿切にアルコールを浸潤させ汚れた箇所を拭き取る。

(一九)函詰 上物は一本又は二本づゝに綿を入れ安物は半打づゝそのまゝライス紙で包む。

次に機械植による工程であるが、機械植は手植よりも簡單にして以上の(一〇)縦穴明、(一一)再平穴明、(一二)再縦穴明、

(一五)栓詰、(一六)栓落の各工程が省かる。而してその方法は齒刷子と同様であるが、只木刷子は木地軟かく且つ種類によつて毛植穴に多少の大小が生ずるので、齒刷子の如き板線で毛止するに抜け易いから鋏止をなし、この鋏が穴の底に突き込まる装置となつてゐる。

能率は手植に比し約十倍し一日二ツ折二百穴もの二百本位である。而して頭髮刷子は手植に機械植を問はず使用後乾燥をよくする爲、植毛部に水切を稱する溝を作るものが少くなく、この水切は普通平明後行ふのである。

(二)裏抜 頭髮刷子

裏抜による頭髮刷子の生産順序は

(一)挽割 先づ板を刷子の大きさに應じて小割する。

(二)柄型造 次に小割したるものを金枠の中に胴は百枚、底は五十枚位を両端に刷子の柄型をに入れて之を締めその柄型通りに鋸で削つて格好をつける。

(三)穴印付 植毛部に穴型を載せ上から刷毛にて墨汁を塗り穴印をつける。

(四)穴明 一本立の錐にて穴明をする。

(五)毛植 穴明した柄の裏から二ツ折りこした針金を表に押し、この針金に毛を入れて裏から引き順次之を繰り返して毛植する。

(六)胴底底のはぎ合せ 植毛部を裏から見ると針金が見えて見苦しいので、底を之につけ釘、膠、木捻等で止め鋸で合せ目を削る。

(七)仕上 上物はペーパーにて両面を磨きニス塗をする。

かくして出来上つたものは毛切、仕上、刻印打をなして函詰し製品を完成するが近年裏抜による頭髮刷子は著しく減少した

(三)セルロイド柄頭髮刷子

セルロイド柄頭髮刷子は八ミリから十五ミリまでの厚生地を用ひ、大体齒刷子と同様の方法で柄型を作り之に毛植して仕上するのであるが、齒刷子と異なるところは毛植方法に機械と手植との二種があり、又段揃、癖直し等を行はぬこと等である。

(四)セルロイド張頭髮刷子

セルロイド張頭髪刷子は木製の芯にセルロイド生地を張つたもので、この芯は大体唐木と同様の方法で格好を作り、次で張るべきセルロイドの胴を成形するのである。

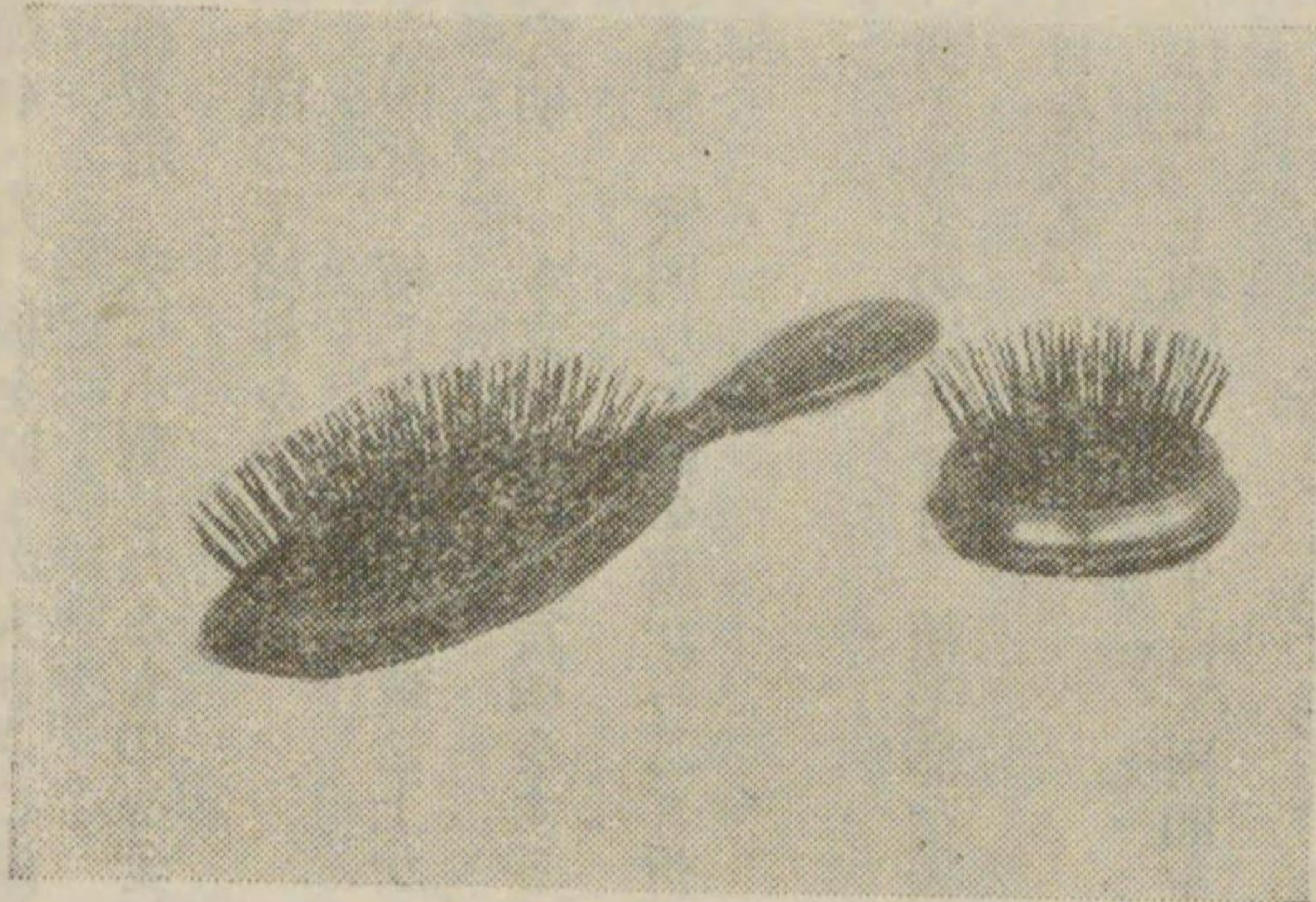
胴の成形は厚さ〇・六ミリ乃至一ミリの生地を截断機にて大截ちをなし、次でボンスにて打ち抜き、この打ち抜いたものを熱湯中に浸して加熱し、加熱したものを凹形の金型に入れ之を完成し、かくして出来上つた胴の中に芯を入れ、之にセルロイドの蓋を被せ喰出を取つて張付する。

張付は合せ目にアルコールを塗り焼鏝にて押へて行ふもの、錯酸アミールは塗つて行ふものがあるも、前者は張付箇所強く一般に使用せられてゐる。而してこの張付が終れば唐木頭髪刷子と大体同様の方法にて製品が仕上げられる。

(五) 簞込頭髪刷子

簞込刷子を一名エヤークシヨシ刷子と云ひ、その生産順序は先づ前記の頭髪刷子の如き方法にて柄型を作り、之を繰機にて毛植したるゴム板を簞込み得る様に小判形に繰つて鉋又は仕上機にて仕上をなし、ペーパーにて磨きニスを塗つて柄を完成し、次で毛植をなすべきゴム板を適當の大きさにボンスで抜いて穴を明け、穴の裏から針金を差込み密着劑をつけしネル布を裏に貼り付けて針金がぬげぬ様にし、最後に之を柄に嵌めて密着せしむるのである。ゴム板の厚さは六、七厘、鉋の長さは約

第五圖 簞込頭髪刷子



七分、穴数は大二百八十、小二百二十位である。

簞込刷子は大正元年頃に英國品を模して之を完成し、大正二年九月實用新案の特許を得たものにして、爾後之に種々の考案を施し特許を受くるもの顯はれ、現在有効に使用せる特許権利者は二、三氏程あると云ふ。

第五 服刷子

服刷子は頭髪刷子と同じく毛植方法は縦穴(手植)によるもの、平穴(機械植)によるもの、裏抜によるものがあるも、頭髪刷子と異なり裏抜によるものが相當に多く全体の三割内外もある。

原毛は、安物には四號から八號までの殆んど内地豚毛及之をファイバーを混ぜたもの、中等品は八號から十號までの支那豚毛、上物には十一號から十八號までの支那豚毛で、一般に頭髪刷子よりも硬くないものが用ひられる。

柄は頭髪刷子と同様であるが、大部分和木にして唐木・セルロイド生地、木地にセルロイドを張つたものは僅少である。生産順序は大体頭髪刷子と同様で説明を茲に省略する。

第六 爪刷子

爪刷子に用ふる原毛は安物にはファイバー、内地豚毛をファイバーを混へたもので、上物には五號から十號までの支那豚毛が使用さる。

柄は木、セルロイド生地、牛骨等があるも大部分は和木である。毛植方法はセルロイド製は凡て機械植にして、牛骨及木製は殆んど手植による。

生産順序はセルロイド製はセル柄齒刷子、牛骨製は骨柄齒刷子、木製は唐木柄頭髪刷子と大同少異である。

第七 鬍 刷 子

鬍刷子の原毛は馬毛、山羊毛、羊毛、ムヂナ毛で、輸出向には馬毛が全体の七、八割を占め、内地向には殆んど山羊毛でこの外少量の羊毛、ムヂナ毛等がある。

柄の材料は椿、紫檀、黒檀、牛骨、水牛角、セルロイド、アンチモニー、アルミニウム、眞鍮等で、牛骨は内地向には内地産を、輸出向には内地産と外國産とを相半ばし之を使用する。

鬍刷子を柄の材料によつて區別せば牛骨のもの、水牛角のもの、木のもの、胴を木とし頭をセルロイド、牛骨、アルミニウム、アンチモニー、眞鍮等とせるもの其他種類極めて多きも、今生産額の最も多い牛骨柄のものに就て見るに

(一)切斷 牛骨の兩端一寸位の所を鋸にて切斷する。

(二)ハツリ 切斷したものは外面を丸くするために刃物で丸める。この切斷ハツリは一人の男工受持ち、能率は一日十時間労働して三百本から四百本位。

(三)柄形造 柄は胴と頭(毛のつく方)を別々に作つて胴を頭の方へ差込んで捻止めとされるもの、胴と頭とが捻止めならずして一緒になつてゐるものがある、後者は足踏のロクロでハツリたる牛骨を直ちに挽いて柄を作るが、前者は先づロクロに取付けてある刃物で頭の長さ丈けを切斷し、この切斷したものに胴のはいる捻を作つて頭を製作し、次で之と同じ方法で胴を製作して頭に嵌め、かくして周圍を削つて柄部を完成するのである、この能率は一日十打位。

(四)晒白 出来上つた柄を(イ)揮發油の中に一夜间浸漬して附着せる脂肪分を除去し、(ロ)次に釜に洗濯曹達液と柄を入れ、て半日間位加熱し、(ハ)硫酸と苛酸化曹達と水とを適當の割合に混合して容れてある陶器製の壺に柄を入れ、この壺を(ロ)の釜に三、四時間入れて加熱し晒を完成する。

(五)底入れ 底の周圍を庖丁にて削り胴に嵌め底入をする。底の製作は平子(原料の章参照)を打抜いて作る。

(七)磨 房州砂と水とをつけ羽布磨を行ふ。

(八)毛植 毛植は先づ毛を一定の長さに切斷して先ミ切口を夫々揃へ、臺の上に並べ粉殻の灰をふつて手でもみつゝ火鬚斗で延ばし、延ばしたものは圓形の壺の中に入れる。この壺は木製で之に入れる量は刷子一本に植える量と同一である。壺に入れた原毛は取出して端を針金で括り、括つた部分にニス塗つて柄部の頭に押し、反對の方からチャンを流し込んで毛がぬけぬげに毛止めする。チャン詰せしものは加熱するに自然に解け、毛がぬける恨みがあるので、當業者はこの代りに硫黄を用ひるものもある。

(九)仕上 鉄でオクレ毛や長いものを切斷し手で格好の悪いものを直す。

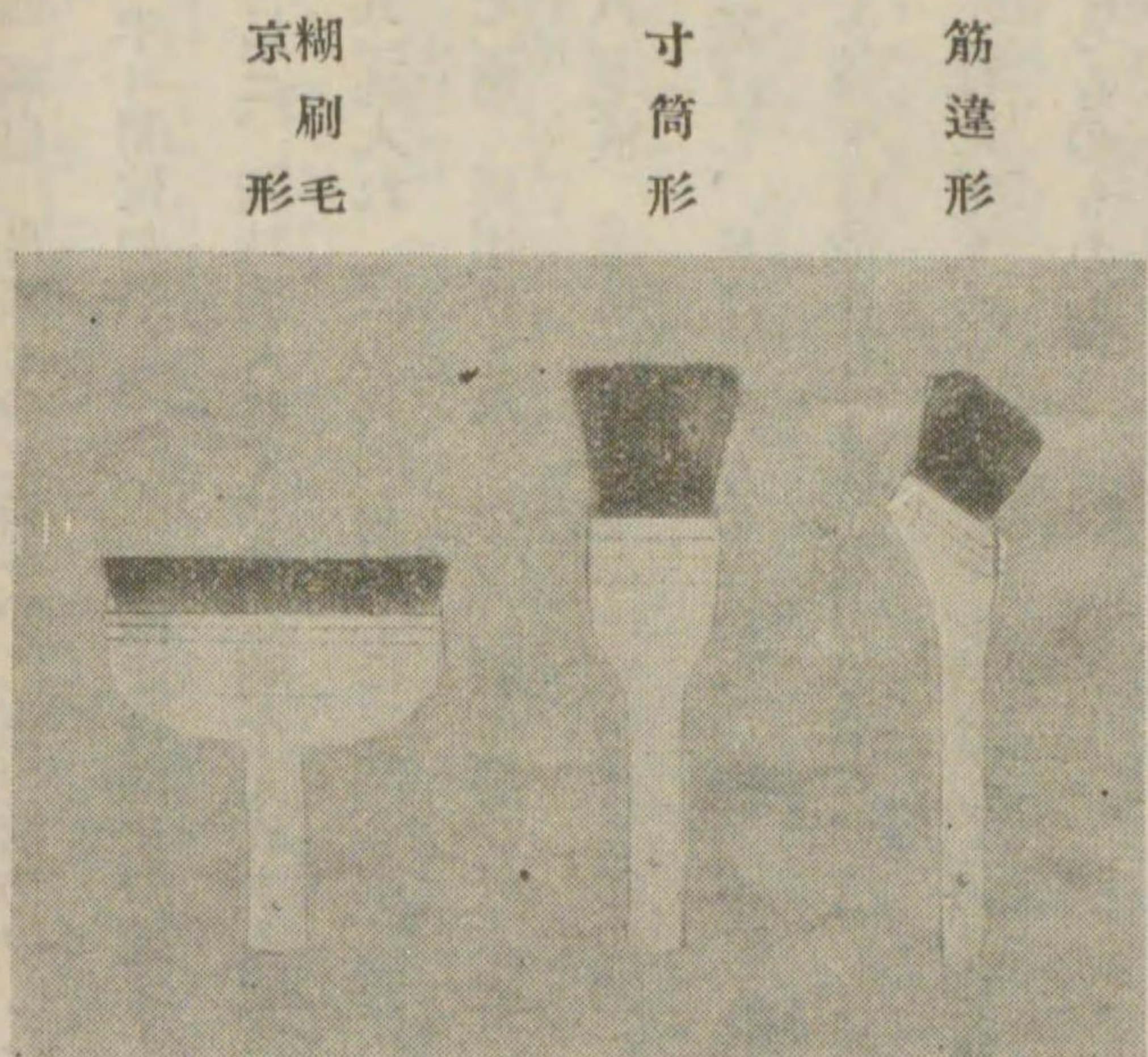
(一〇)消毒 本品の輸出向に對しては特に消毒の完全を期するため各製品につき之を行ふ、この方法は巾二尺、縦三尺の鐵力製の容器にフォルマリンと水とを適當の割合に混合せる溶液を入れ、之にその先端三分の一位を一晝夜間浸漬するもので、消毒が終れば自然乾燥後府廳に檢菌検査の申請をし検査を受く。

(一一)刻印打 刻印は仕上してから打つものと消毒してから打つものがある。

(一)函詰 輸出向は一個づゝをライスに包み半打又は一打紙函に入れ、更に一打づゝハトロン又は模造紙に包んで、檢函合格證及製品検査濟證を帖付し適當の數量を洋箱に入れ、内地向は半打又は一打紙函に入れたまゝである。
作業はハツリ、柄造、底入、底抜、磨、毛植は多く請負まし毛植、仕上の外男工之に當る。

第八刷毛

第六圖刷毛

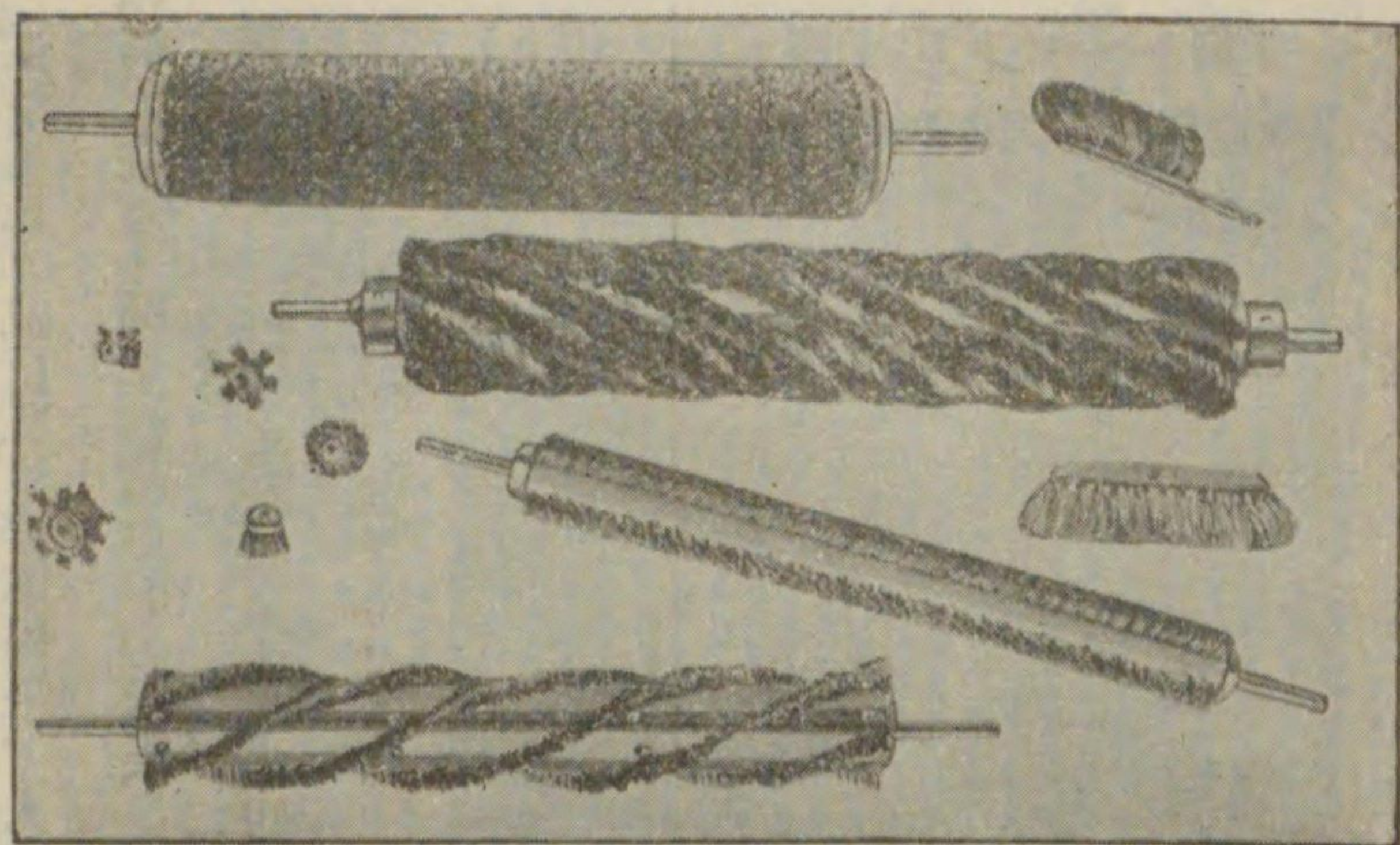


刷毛は形狀から見れば筋違、寸筒、其他(第六圖参照)に分るゝも、生産順序は大體同じで、柄は、(一)丸太材を所定の長さ(寸筒の柄なれば六寸)に切断して柄の中を縦割し、(二)表面を鋸で削り野引で毛止用の針金を閉じる筋を入れ、(三)型に合せ鋸又は庖丁にて一枚づゝ仕上げ。

原毛は(一)並丈け五寸五分のものを抜き分け三寸二、三分の丈に根元を切つて揃へ、(二)金櫛にてよく解き混ぜ、(三)毛の脂肪分を除き自然の歪みを直すために、臺の上に並べ粉殻の灰をふりかけて火鬚斗を置く、(四)刷毛一本分の毛先を揃へ、(五)穂先を約二寸出して根元をキズキ(紙)で巻き、かくして出來た毛を、(一)柄に挟み締木にかけて適當の厚さになるまで締め、(二)表面にロクロ錐で穴を明け鋼線にて閉じ、(三)兩横に竹釘を打ち込んで毛がぬけぬやうにし、(四)最後にオクレ毛を揃んで仕上げ二十本乃至二十五

本づゝを柄穴に麻糸を通して荷造するのである。而して柄は上物には尾州産の檜、安物には北海道産松を用ひ、原毛はベイント、ニス用には馬毛ミ約毛漆塗用には人毛ミ人毛に馬毛を混ぜたもの、糊付用には鹿毛ミ羊毛、張物用には馬毛ミ馬の鬣に鹿の毛を混ぜたもの、障子、傘、表具紙加工用には鹿毛が一般に使用さる。

第七圖 紡織擦染ロール刷子



第九 其他の刷子

茲にその他刷子を稱するは主として裏抜により毛植さるゝものであるが、その種類極めて多く凡てを詳述する事は煩雜に過ぎるを以て、本章に於ては單に前掲裏抜頭髮刷子の夫れを異なるものにつき大要を示すこととした。

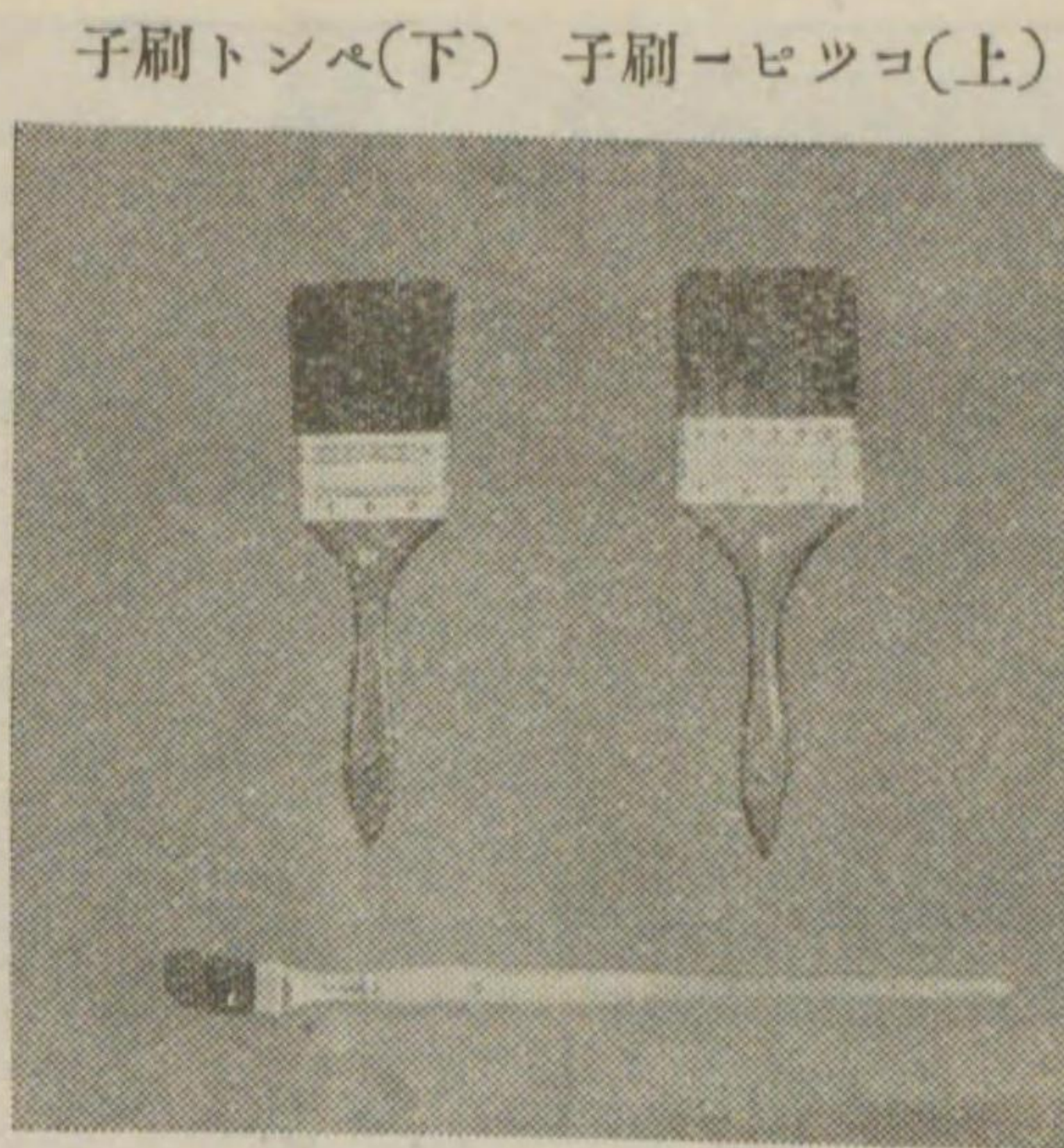
紡織擦染ロール刷子 桂、朴、水目櫻等の柄に、豚毛、馬毛、ファイバー、シダーを毛植して製作するも、製造方法はものによつて多少趣を異にし、或は小割せし木地を旋盤にて所要の寸法よりも二分位も大きく大體の格好に丸め、次に錐狀なれる矢を稱するものでシャフトの通るだけの穴を中心に穿ち、更に旋盤で所要の大きさに仕上げて之に毛植し製品を仕上げるもの、或は柄の角狀なれるもの丸狀なれるものを間はず、一定の厚さを有する板を二枚、四枚、八枚を云ふ風にシャフトを中心として組み合せ旋盤にて格好を作り、格好を作つたものを取りはずして之に毛植し、毛植が終つたものを元のやうに組み合せて製品を仕上げるもの等がある。

要するに本品は大きさが不同で、大なるものは径十五吋、長さ百五十吋のものもあり他の刷子と異り鑷、鋸では柄型を作り得ぬ爲、旋盤と稱する動力掛の機械を用ふるのである。

荒物刷子

普通家庭の臺所その他の漆喰墺流しに用ふる刷子にして、原毛はシダ、柄はツブ、棕利等を用ふ。

第八圖 塗料刷子



製作方法は(イ)厚い木地に直ちに毛植するもの、(ロ)薄い木地(胴)に毛植して厚い木地(底)を合せたものにより多少異なる。(ロ)は大體裏振頭髪刷子と同様毛植した胴を底に合せ、この合せ目を釘止めをなしてから鋸や剪などで周囲を仕上げ、最後に底に穿てる柄穴に竹柄を入れて柄が抜けぬやうに釘止めをするのであるが、(イ)は毛植部が一個の木地であるため、胴と底を釘止めをするの要がないのみでなく、周囲の仕上は凡て毛植する前に行はる。而して(ロ)は古くから行はれてゐる方法なるも、(イ)は大正十一、二年頃から製造され、當市の市岡庄治氏が考案し專賣特許を受けしものがある。この刷子の特徴は針金にて毛止めをなさず木栓を應用したもので、毛止めが腐蝕せぬは勿論毛抜の恐れがない云はれてゐる。

塗料刷子

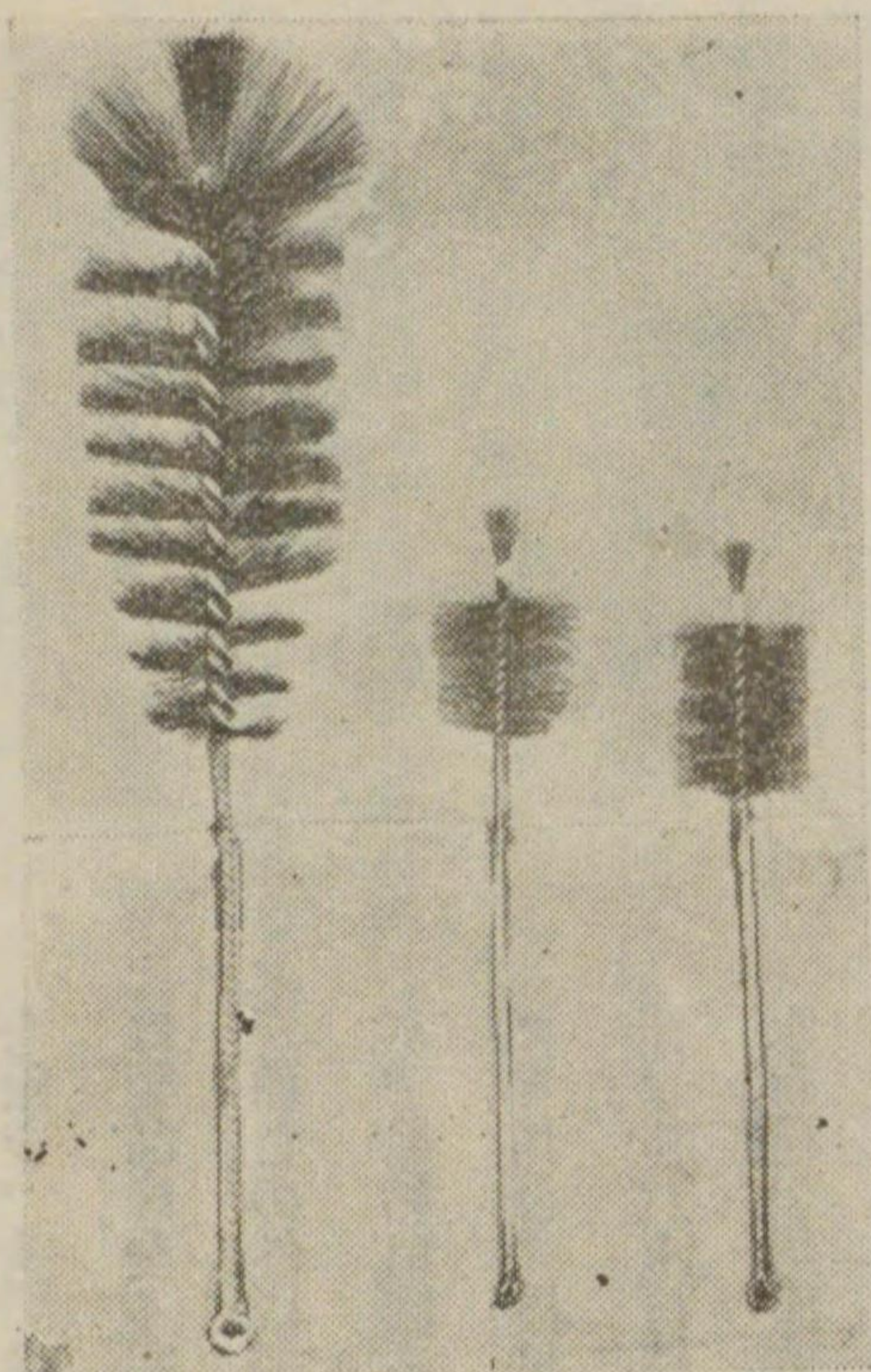
塗料用としての刷子はペイント刷子、コッビー刷子等があり、形状は異なつてゐるが、生産順序は大體同一でペイント刷子は棕利、コッビー刷子は桂、ブナ等の柄に豚毛を毛植したものである。今コッビー刷子に就て見るに、(先)づ柄は(イ)注文による型に合せて鋸にて挽き、(ロ)之を鉋にて表面を削つてペーパーにて磨き、更に上物はニス、漆、エナメル等を塗る。

次に原毛は(イ)刷子一個分づゝ先を揃へて根元を扁平に切斷し、(ロ)根元を揃へ毛先に自然の長短をつけて適當の厚さの中にし、(ハ)使用の際毛を自由に動かしむるために、根元の方を縦に二ツに割り、ボール紙二、三枚を重ねて挿入し、(ニ)固着劑を根元につけ毛が抜けぬやうにし、(ホ)鉄力板を必要の寸法に切斷し兩端を少し折込んで抱き合せ、環状にしたものに右の毛を入れ、鉄力ミ毛を密着せしめて釘止めをする。之を當業者は毛頭と稱し、かくして出来上つた毛頭に柄を入れ、之が抜けぬやうに釘止めをし製品を完成するのである。

瓶洗刷子

瓶洗刷子は先づ亞鉛引鐵線を適當の長さに切斷して二ツに折り曲げ、次にこの折り曲げた箇所を稔機にかけ、他の一端を機械又はヤットコに取付け位置を固定してから、之に適當の長さに切斷された豚毛又は馬毛を挟み稔機にて稔じ、更に瓶底を洗ひ得るやうに先端に一滴みづゝ毛を木綿糸にて結び付け最後に毛を揃へ製品を完成する。

第九圖 瓶洗刷子

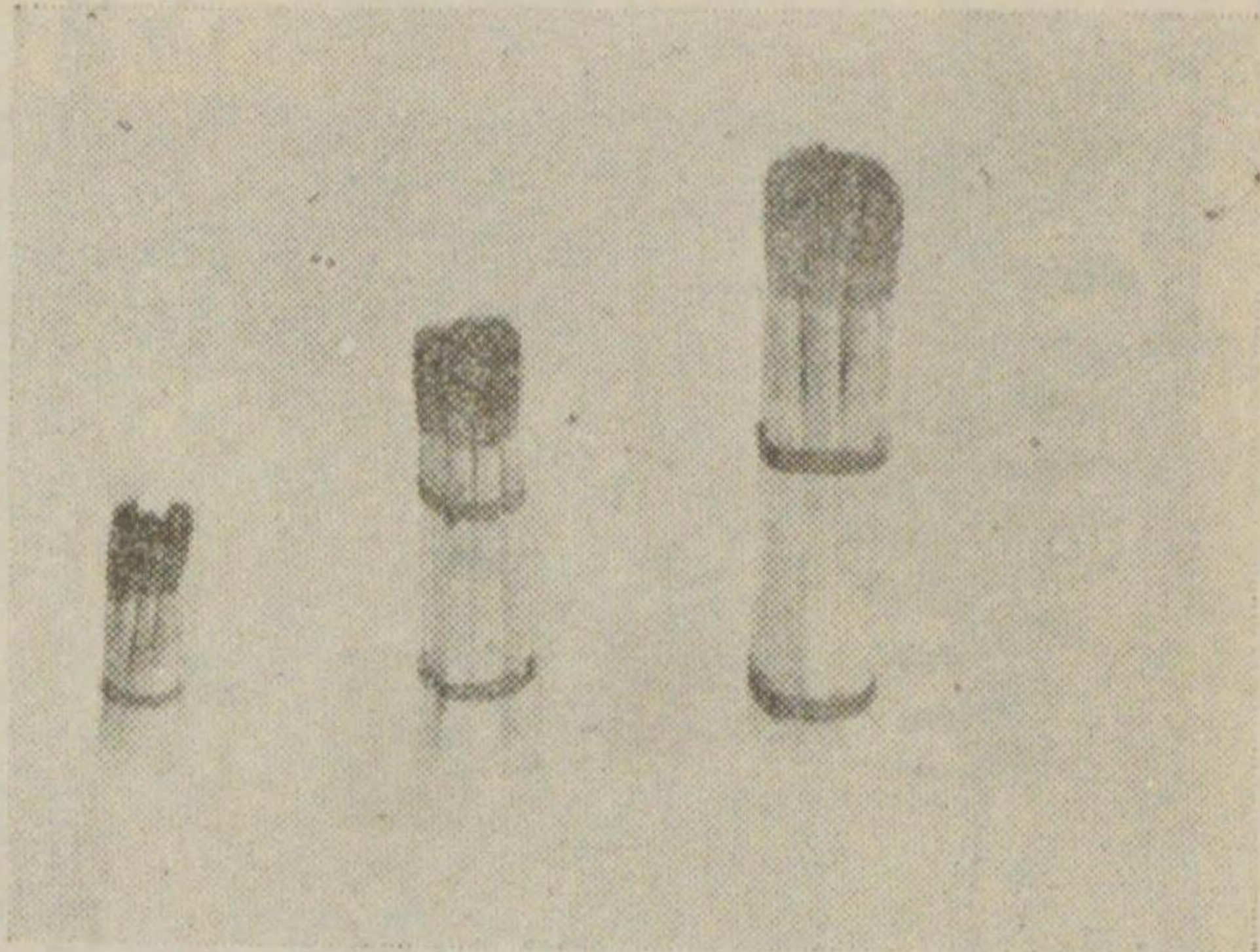


稔機の運轉は動力ミ手工の二種あるも、小經營者は一般に手工によつてゐる。使用する鐵線の大きさは十番線から十五番線まで製品は用途により酒瓶、サイダー瓶、ラムネ瓶、藥瓶、試験管洗等に分れ種類多く、大小合せて百餘種に及ぶ。

クイル刷子

クイル刷子は一名 Camel hair brush 云ひ原毛は馬毛、柄は主に家鴨の手羽の軸である。製造の方法は、先

第十圖 クイル刷子



づ軸を肉付の方から一寸位を残して鋏にて切斷し、之を三、四十分間熱湯に入れ汚物を除き、次で適當の長さに切斷し、根元を木綿糸で括れる毛を切口の方から挿入すれば製品は全く完成するのである。

尙この外に船舶用刷子、機械刷子、靴刷子、馬匹刷子、自動車掃除刷子其他種々ある。船舶用刷子は船舶のデッキ洗ひとしては、原毛はバキン、シダー、柄はツブ、タブを用ひ、機械刷子は原毛は鋼、銅、鐵、眞鍮線及シダ、バキン、バーム、棕櫚柄は桂、朴、水目櫻等を用ひ、靴刷子は原毛は馬、豚毛、極く安物になるに棕櫚、柄は桂、水目櫻、馬匹刷子は原毛は豚、柄は桂、自動車掃除刷子は原毛はバーム、バキン、柄は桂等を用ふ。製作方法は何れも前記の裏抜刷子に類似せる點が少くない。

第十 舌 搔

舌搔は大部分齒刷子に附せられ之と共に取引さるゝが、上物になるに舌搔を一個の製品の如く齒刷子に別々に取扱はるゝものがある。

舌搔は使用する原料により鯨鬚、牛角、牛蹄、セルロイド製のものに區別さる。牛角製の舌搔はセルロイド齒刷子の色の配合がよく大部分この刷子に、又鯨鬚製の舌搔は價格比較的高價なるも光澤と体裁がよい爲、主として上等刷子に用ひらる。牛蹄は四、五年前迄は相當の賣行があつたが、粗製濫造で容易に折れること、及近年牛骨や鯨鬚製の價格が著しく低落した

爲、現在の需要は極めて少く、又セルロイド製も大正七、八年頃には可成りの賣行を示したが、耐久力に乏しいので今や殆んど影を見ぬ状態である。

舌搔の製造を先づ鯨鬚を材料とするものについて見るに、

(一)荒切 荒切は肉が附着し、且つ尖端が割れてゐる根元一寸位を切捨てゝから行ふ。動力掛丸鋸を用ひ、少し斜に五寸位の長さに横斷する。

(二)水浸 一夜位水に浸し柔くする。

(三)地焼 八厘から一分二、三厘位の厚さに地焼して扁平にする。地焼は先づ金網の中に生地を入れ無煙炭にて少し加熱し、次に加熱せる厚さ七分、一尺二寸平方位の鐵板二枚の間に挟み壓搾して行ふのである。

(四)巾切 地焼したものは熱の冷ぬ内に押切機にて所定の巾に截斷する。この寸法は殆んど二分二、四分四厘の二種である。

(五)寸切 鋸にて刷子柄の長さに應じて兩端を切斷する。

(六)棒摺 雁木鏟又は磨機(動力掛)にて、握の角や兩端等を丸める。

(七)練 動力掛のフライスにて舌を搔く箇所を作る。

(八)磨 最後に羽布磨をして製品を仕上げ、千本を一束とし刷子製造者に供給する。

次に牛角を材料とする舌搔は、

(一)先切 鋸にて牛角を根元八先二の割合に切斷する、根元を株云ひ次ぎの方法によつて板状とし舌搔を製作するが、先は

洋傘の握、石突、パイプ等の原料をさる。

- (一)水浸 切斷した株は約一晝夜水に浸し柔かくし、
- (二)削り 釜に入れ焚きつゝ外面を雁木鏝にて削つて扁平にし、
- (三)口あけ 鋸にて角を縦割し、
- (四)擴げる 口あけしたものは再び釜に入れ焚いて擴げ、
- (五)ベレスかけ ベレスで締め歪を直し、
- (六)水浸 五分間位水に浸して冷し、
- (七)裏削り チヨンノで裏を削り、
- (八)地焼 厚さ七厘位に引き延す。

かくして出来上つたものは前記鯨鬚製のものと同様の方法にて舌搔を作るものである。

第二節 手植刷子と機械植刷子との現状

毛植の優劣は刷子の價值を左右するのみでなく海外よりの非難は多くはこの點に存し、製造工程中最も重要なものであるが、今より十數年前までは凡て手先によつて之を行ひ、爲めにセルロイド齒刷子の如きは製品が割高にして、殆んど顧みられなかつた。然るに大正七年頃に至り毛植機械が發明せられ、先づセルロイド製齒刷子の毛植に使用せしむところ、意外の良成績を齎し生産費を著しく低減ならしめしを以て、現在では同刷子は總使用高の六、七割を占むるの盛況に向ひ、最近では骨齒刷

子、化粧刷子の毛植にまで之を使用し、能率を大に増進しつゝあるは既に述べたるところなるが、茲に(一)毛植機械發明の由來(二)毛植機械の發明によりて手植法に及ぼした影響につき詳細に説明する(三)とする。

(一) 毛植機械の發明

(イ)齒刷子毛植機械 今より約三十年以前チエツク、スロバキアで在來の手植の代りに機械植を行ふことが發明され、この機械方法に依つた見本は既に明治の末葉我國にも入つて來た、その手際よく整然と毛植されてゐるのに當業者は一同驚異した、之を動機として當時刷子の前途に關し種々の推論が行はれ、就中手植の運命を極度に悲觀するものさへありし程であつたかくて今より三十年前外國人の經營せるローヤル刷子會社が、歐洲から毛植機械を密かに輸入して極秘の裡に毛植を試みたが成功せず夫から一、二年を経て長門幾太郎氏は右ローヤル刷子會社の毛植機械を見てふと思ひつき、多少自己の創意をも加へて小林豊次氏(攝陽鐵工所)に製作せしめたが頗る大型のもので多大の動力を要し、機械毛植は技術的にも經濟的にも物にならなかつた。又一説には長門幾太郎氏、三氏はチエツク、スロバキアから毛植機械を取寄せて種々劃策したが、之も結局物にならなかつた。其後長門氏の機械は各方面に轉々し、今より十五年程以前には遂に萩原某氏の手に移り使用せずして、その儘になつたものが十臺程もあつたこのことである。かゝる状態で本邦の機械毛植作業は結局駄目であるこの刻印を附せられたが、大正七年に至つてからは辻村秀次郎氏は小倉五四郎、大島兼助兩氏の出資の下にこの機械の研究に志し苦心の結果、翌々八年には前記機械よりも完全なるものを製作した。之が實用的使用に耐ふる機械製作の嚆矢である。而して辻村氏の考案したものは大正式と稱し現在大阪セルロイド刷子工業組合の共同毛植場にて使用されつゝあるが、同氏は最近この機械

を更に改良し、従来生じ易き故障を少からしむるものを考案し既に特許を申請中である。又一方長門氏の考案したのもその後大に改良されて優秀なるものとなり、現在三國セルロイド會社に使用されてゐるものことである。

かくて毛植機械は各方面に亘り之に類するものが顯はれ、大正九年に藤野芳次氏は東區舟橋町にて藤野式を、又次で府下中河内郡八尾町の宮内清松氏は、ミシン式を考案し今尙盛んに使用されつゝあり、現在府下に於て齒刷子の毛植機械はセルロイド、骨柄用を併せて四百九十五臺ある。

(ロ)木刷子毛植機械 木刷子の機械毛植は歐洲の刷子製造國にては既に以前から行はれてゐたが、本邦に於ては手先仕事巧妙で賃銀も安いところから、萬事を手工にて處理するの慣習があり、随つて機械を利用することは歐米に比し遙かに遅かつたのである。本邦に於て最初木刷子の毛植機械の製造に着眼せしは藤野芳次君云ふ人で、同氏はかつて市内道修町四丁目の刷子問屋加藤市兵衛商店の番頭なりし頃、本邦製品の品質不揃ひなること及毛植が全部手工であるため、製造が手間取り製品の納期が遅れ勝ちであること等から、毛植機械の必要なるを認め當時刷子の製造を業とせる辻村秀次郎氏と共に加藤氏の援助を受け、西成郡豊崎町に職場を設け研究の結果翌六年に至つて稍々完全なるものが製作された。この機械の毛止め方法は金屬平線によつたものであるが作業中に故障が生じ易いので餘り使用せられなかつた。その後大正十一、二年頃に至つては同業者尾川壽吉氏は農商務省より貸下けを受けし木刷子毛植機を阪部商會にあつた毛植機を參考し、大森吉平氏をして研究せしめしより再び萌芽を發し、遂に大正十二年に至り一臺の機械が製作され、越えて大正十三年には六臺程製作された。併しこの機械は尙完全なものではなかつたが、その販賣權を佐藤伊三郎氏が譲受けしより一段々進歩を見、昭和三年頃に至り之を改良

し完全なるものが製作され、同年三月に大森氏の名義にて實用新案の登録を受けたのであつた。かくて手植による種々の弊を除き生産費を低減にらしめつゝある。現在は前記佐藤氏及速水純吉氏の共同權利に屬しその數二十八臺程ある。この外奥川綱次郎氏の考案にかゝるのが昭和二年頃から顯はれ、現在同氏の考案によるもの十臺程あること云ふ。

この外紡織用ロール刷子の毛植機がある。この機械は大正十二年頃本市尾川壽吉氏の考案にかゝるもので相當の成績を擧げつゝあり、最近は豚毛のみでなく植物纖維をも毛植し得るやうに既に研究を遂げ目下新案特許の申請中であるものことである。

(二) 機械毛植の手植に及ぼした影響

機械にて刷子の毛植をなし初めてより、本邦の刷子業は一新紀元を劃し各方面に多大のショックを與へつゝあり、今その状況をみるに、

(イ)セルロイド齒刷子 セルロイド齒刷子の製造開始當時は毛植を一々手植によつてゐたので、製品は高價にして賣行は一般に良好でなかつたが、毛植機械が完成され之に應用するに至つてからは、

第一 能率上り生産費の低減されたこと、手植してゐた頃、一日の仕上高五十穴もので僅かに五十本位なりしものが、機械植にするに一千本位は優に仕上り、随つて生産費を約一割位減ずることが出来る。

第二 毛の抜けぬこと、手植は穴一杯に植えることが出来ぬから、抜け易きも機械植はかゝる弊がない。

第三 毛が汚れぬこと、手植は主に婦女子の内職にて多くは農家の片手間なる故、手の垢がつき汚れるが、機械植はかくの如く、汚れは全くない。

第四 体裁のよいここ、手植は必ず手にて毛止めするので、柄に立穴を明ける要があり之を裏から見ると見苦しきも、機械植は金屬線を入れた毛止めする故体裁がよい。

第五 毛がよく揃ふここ、豚毛は肉付の方から半分丈け光澤がよいのを特質とし手にて毛植するこ、その光澤の部分が不揃ひ勝ちであるが、機械植は光澤のある部分がよく揃ふ。

等の理由で従来殆んぎ牛骨柄なりし齒刷子はよく之を壓倒し、現在には内地輸出共に全体の大半を占め斯業發達の基礎を作るに至つたのである。

(ロ)骨齒刷子、従来骨柄の刷子はセル柄の如く型締によつて柄を形成せぬので、一本の柄でもものによつて厚薄があり、之が爲毛植穴の深さが往々にして不揃ひのものがあるばかりでなく、牛骨はセル生地よりも質一般に堅く、かゝる不揃ひの穴又は堅い柄にセル柄の如く金屬の平線を以て機械植するここは極めて至難とされてきたが、機械植にするこ次の如き諸種の利益即ち

(一)毛植賃が低減し且つ作業が省略し得るを以て、生産費が全体で一割乃至一割五分安くなるここ。

(二)手植に比し能率が十五倍乃至二十倍も上り、随つて製造中の半製品を少からしむる爲小資本にても容易に製造し得るここ

(三)機械植は品質が統一するここ。

等のため製造者は以上の機械植に對する不適當なる箇所をよく究め、以て可及的に機械の利用に努力するやうになつて來た。加ふるに昭和二年迄は横止バンドで柄の薄いものには鋳力の片を柄ミ臺との間に入れ柄の動かぬやうに横止をなし毛植を行ひしものを、藤野芳次氏は之を耀上バンドに改め鋳力の片を入れなくても、自由に位置を決め柄止めする方法を案出せしを以て

底不可能で、尙當分は手植によらなければならぬ云はれてゐる。

(ハ)竹齒刷子 竹齒刷子も數年前から機械にて毛植するやうになり、現在では内地向は七割、輸出向は殆んぎ機械植である。

(ニ)木刷子 頭髪刷子、服刷子等の木刷子類も頭髪刷子のモミツラシ植の如き植方の困難なものは別とし、その他のものは齒刷子と同様の長所があり、殊に木刷子の機械毛植は手植よりも毛植穴を幾分か淺くなし得るため、毛植に際して毛の根元が穴に多く入らぬから弾力に富むここである。而して現在機械毛植を行ふてゐるものは自己發明にかゝる自動的穴明機を用ひ、穴のピッチ、傾斜角度及大きさ等を一定にし、併せて能率の増進を圖りつゝあるを以て、生産費は手植に比し著しく低廉なる。今唐木製の二百穴十行の刷子一個を製造せんこせば左表の如く手植にて二十六錢三厘かゝるものは機械植によるこ十六錢九厘にて足り一個に付九錢四厘の低下となる。

機械植と手植の生産加工費比較 (唐木柄二百穴十行もの一個)

手植		機械植	
乾燥	五厘		五厘
荒造	六		六
生産工程			

生産工程

平穴明	五〇	八
縦穴明	二二	一
仕上	二五	二五
磨	一五	一五
塗	二〇	二〇
毛植	五〇	三〇
栓詰	一〇	一
毛摘	一〇	一〇
雑費	五〇	五〇
計	二六三	一六九

かくの如き状態であるから安價品は漸次機械植となり、手植は全く追従を許さぬやうになつた。

(ホ) 紡織ロール刷子 現在は尙大部分手植によつてゐるが、機械の改善によつて漸次機械植となるであらう。

(ハ) 靴刷子其他の裏抜刷子 従來の形態を變じ機械を利用して毛植を行はんとしつゝある。

されば従來の毛植方法に多大の影響を與へ、先覺者が折角農家の副業として、傳授し奨勵せし手先による毛植作業も、漸次衰微するの外なく大正十二年末は百五十戸を有せし府下の手植による毛植業者が、昭和五年末は僅かに二十餘戸を残すに至つ

たことは、最もよく之を物語るものなると共に一面家族的工業より發達せし刷子工業も時代の進展に伴ひ漸次機械の利用に進みつゝあること云ふべきである。

第三節 製品消毒と検査

輸向製品に對しては消毒と検査を行ふ、消毒は第四章第二節に於て述べし如く、海外市場に於て本邦製毘刷子に炭疽菌の附着せるもの發見せられ、各國が本邦品の輸入を禁止又は制限せし以來、輸入原毛に對しては國立消毒所之は消毒なすと共に、製品に對しても地方長官は検査を行ひ、以て消毒の徹底が期せられつゝある。而して消毒は毘刷子には、特別の規定を設けて各製品毎に、その他のものは採取消毒とし、一箱の中から一定のものを抜き取り之を行ふ。

消毒の終れるものに對しては消毒證明書を交付し、之が完全なることを證明してゐる。然るにこの製品消毒に關しては近時富業者間に必要なることが叫ばれ、大阪刷子同業組合及日本輸出刷子同業組合聯合會は、嘗て輸入せし原毛に對しては、既に國立消毒所に於て消毒され、假に消毒せざる原毛がありとするも白豚毛の如きは、凡て數種の劇藥を以て晒白され如何に強毒なる炭疽菌と雖、滅殺され絶対に危険のない程度のものであるこの理由で、晒豚毛に對しては、消毒證明書の撤廢をその筋に陳述せしこともあつたが、當局の容るゝところならす、今尙この複雑なる方法が繰返されつゝある。

製品検査は農商務省令第三十三號輸出刷子取締規則に基き、大正七年十月一日より日本輸出刷子同業組合聯合會、現在は日本輸出刷子工業組合聯合會が行ひつゝあるものにして、最初は受檢者即ち申請人の検査標準規定の撤廢せざりしため、又一面多年の習弊たる粗製濫造に慣れたるものありしことにより、今少し手心を加へられんことを陳情するものもあつたが、當局者はま

づ検査精神の了解に努め、之を善處せしため受働者はよく理解し検査合格の可否に就いての論争は根絶し、現在にては品質の改善に大いに貢献しつゝある。而して検査は全部抜取し検査員が出張して行ふものと検査場に持込んで行ふものとがある。

第六章 生産組織

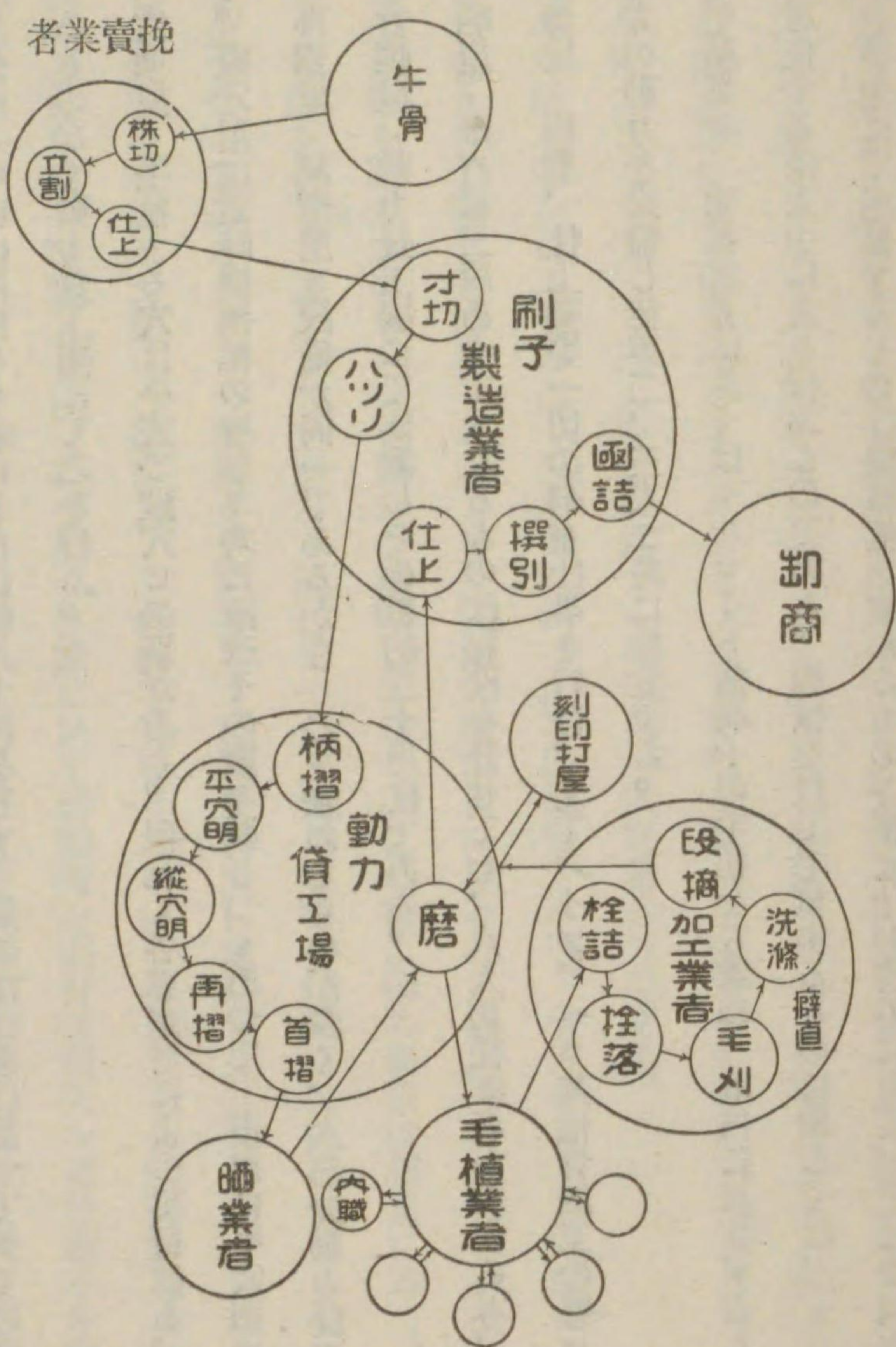
刷子柄の生産組織は刷子柄の種類と製品の用途に依つて異なり、且つ同業者も大体之に基いて工業組合を組織し共同作業を行ひつゝあるを以て、説明の便宜上、(一)骨柄刷子、(二)セルロイド柄刷子、(三)竹柄刷子、(四)縦穴及牛穴(化粧用)の木刷子、(五)裏抜(工業用)の木刷子、(六)髭刷子、(七)舌搔きに分つてこゝに示した。

第一 骨 刷 子

骨柄の刷子も齒刷子、爪刷子等にして何れも製造者は全部同一の経営の下に行ふものなく、大なるものでも挽割つた骨を挽賣業者から購入して毛植、晒白の二工程を他に委託して製造してゐる。而してこの三工程を除いて同一の経営にて行ふものは大阪市内に三、四戸あつて、大なるものは三十人内外の職工と動力十馬力位を設備してゐるが、多くは株切から仕分又は首摺或は柄磨迄の工程が終つた半製品を購入し、加工を夫々專業者に委託し、自己の工場にては家族と共に仕上、撰別、函詰等を行ふものである。今之が生産組織を表示せば左の如くである。(百五頁参照)

(一)挽賣業者 挽賣業者は原料を購入して株切、縦割、仕分の三工程を行ふもので、市内に十五戸位ある。大なるものは七、八人の職工を使用し、動力五馬力を設備して操作するが、普通は二、三人の職工を使用する小經營者である。

第十一圖 骨刷子生産組織



備考

本表の外ハンドル屋から半製品を購入して刷子を製造する組織あるも、茲に之を省略する。

(二)ハンドル屋 挽賣業者から仕分したものを購入して自己の職場内にて寸切ミハツリミを行ひ、次で柄摺り以下首摺又は磨の動力仕事を、夫々專業者に委託して柄を成形し、製造者に販賣するものである。比較的小資本の企業者である。このハンド

ル屋は大正十三、四年頃に生れしものであるが、以上の各工種を製造者自ら行ふよりも、複雑なる對職人關係がない點に於て之を利用するものも少くない。

(三)柄摺屋 中には再摺をも兼ね市内に約八十戸を有す。斯業は作業に當つて多くの塵埃を生ずるを以て、自己の職場にて操作するものなく動力貸工場にて之を行ふ。

(四)穴明屋 毛植する穴は平穴と縦穴との別があり。何れも各專業者によつて行はる、柄摺と同様殆んど動力貸工場にて作業する。縦穴屋は近時機械植の増加と共に漸次その數を減じつゝあつて、市内に平穴明屋約三十戸、縦穴明屋六、七戸位である。

(五)再摺屋 柄摺屋と設備が同一であるから、之を兼ねるものが多く、大部分動力貸工場にて作業する。

(六)首摺屋 動力貸工場にて作業しその數約三十戸位である。

(七)晒屋 市内に三戸あつて入なるものは雑役を合せて七、八人の從業者を有するも、平均四、五人で作業してゐる。

(八)磨屋 柄磨、仕上磨等一切の羽布仕事を行ひ、凡てパイプ、ヘラ其他骨細工の磨を兼ね。動力貸工場又は自己の職場に一、二馬力の動力を設備し徒第二、三人と共に作業する。

(九)毛植業者 毛植業者は多くはセルロイド齒刷子の毛植をも兼ね。市内に居住するものは主として機械により之を行ひ、市外に居住するは先手により行ふものである。機械を以て毛植するものに關しては、セルロイド齒刷子と同様で茲に之を省略するが、手先にて毛植するものは機械植を兼ねるものを併せ十戸内外にして、主に中河内郡大軌沿線に散在する盛況時にあつては自己の職場に五十人内外の婦女子を集めて作業せしものもあつたが、近時機械植の増加と共に大なるものでも十人内外を有するに止まり、多くは附近の内職に委託する。

(十)刻印打屋 之を專業するもの市内に三、四戸あつて何れも各種の刻印打を兼ね。

(十一)加工業者 加工業者は市内に十二、三戸を有し毛刈、癩直、段摘、栓詰、栓落、舌搔付等の内一種、數種又は全部を行ひ中には刻印打をも併せ行ふものもある。加工に際し動力を要するものは半馬力乃至一馬力を設備し家族のものゝみにて作業するを常とし、女工二、三人を雇入るゝものは先づ大經營の方である。

この外柄穴明を行ふもの二、三戸あるが、之等は裏切、水切、水穴さらえ等を兼ねるものが多い。

(十二)動力貸工場 骨齒刷子の動力貸工場は大阪市内に現在五工場（この外に小經營もの數戸ある）を有し、料金の協定と營業上の連絡を圖るため申合せの組合を組織してゐる。この種工場の起源は相當に古く、明治三十五年十月塗料業者川上某氏がインキ製造を企て、森某より東區石ヶ辻にあつた工場用建物を借受けたのに初まるのである。川上氏は最初試験的にインキ製造を企てたのであるが、その成績が良好でなく建物及動力に餘剰を生じたので、自然失費を免るゝ事が出来なかつたので、彼はその失費を補はんが爲に、遂に二、三の刷子製造者の申込に對し、その餘剰動力の供給を開始するに至つたのである。

當時之等の刷子製造業者は、いづれも自家に於て發動機を据付け職人を雇ひ刷子を製造してゐたのであるが、發動機の音響が激しいばかりでなく、臭氣ある骨粉が四散して近隣に迷惑を及す事が少なくないので、その作業場の設備に就ては監督官廳より嚴重なる取締を受けてゐた。併し普通の民家が櫛比して居る間に在ては十分な作業場を設ける事は極めて困難である。従て勢ひ之を自家以外の他所に求めざるを得ない。斯の如き事情よりして彼等は、川上氏の工場に於て刷子製造に必要な作業場と動

生産組織

力この供給を受くるに至つたのである。

斯く最初は刷子製造業者が直接に工場主から動力の供給を受けてゐたのみでなく、製造機も亦彼等の所有に属してゐたのである。然るにその後此の工場に於て動力の供給を受くるものは、漸次増加し遂に刷子製造業者のみならず、職人の中有力なるものは自ら使用料を拂つて工場主より之が供給を受くるに至り、遂に機械も修繕其他の關係上漸次職人の所有とする例を開くやうになつた。

斯くて彼等は刷子製造業者より荒挽、柄摺、穴明、再摺、首摺等の注文を受け自己の支配に属する動力及び機械を以て之に従事するに至つたのである。

斯くの如く動力の供給を求むるものが日を追ふて増加して來たので、川上氏は本來の目的であつたインキ製造を中止して、その工場を全然動力供給工場として經營するに至つたが、この計畫は相當の成功を收めたので漸次工場の擴張を行ふた。この形勢を觀取したる工場の所有者森某は明治三十九年自ら進動社なる名稱の下に大規模に動力供給事業を起したが、この進動社も意外の成功を收めたので、遂に大正五年十一月隣接せる川上の工場を合併して一層その基礎を鞏固にするに力めた。然るにその後財界の不況に伴ひ稍經熱困難に陥つたので、之を共立洋行なる個人團體に譲渡し、更に幾くならずして同じく共盛社なる個人團體の經營に移したが、事業振はず遂に大正六年工場を閉鎖するの止むなきに至つた。以上は即ちこの特種の生産組織を見るに至つた濫觴の概要であつて今より約二十五、六年前の事である。

かゝる歴史を経て來た特種形態の工場は唯單に職人側の利益からのみでなく、親方にまつても加工経路を連絡する上に於て

甚だ便利であり、同時に運搬手数がそれだけ省かれる。世界大戰中我國刷子工業の黄金時代にあつてはその數は大阪府下を通じて四十工場に垂んごするの盛況であつた。

今昭和五年末現在組合に加入の動力貸工場の創立年月、所在地等を示せば左の如くである。

工場名	創立年月	所在地	供給馬力
太田動力供給工場	明治四十二年十二月	天王寺區東平野町六丁目	二〇
東洋社	大正五年	東成區鶴橋北二丁目	三〇
宮本動力社	大正五年	東成區鶴橋北二丁目	五〇
株式會社朝日動力社	大正七年	東成區鶴橋北三丁目	五〇
大正動力株式會社	大正八年六月	天王寺區東上町	六〇

次に右動力貸工場に於ける職人數を種別に依つて示せば左の如くである。

生産組織	荒挽・柄摺・平穴・縦穴・首摺・羽布磨					計
	荒挽	柄摺	平穴	縦穴	首摺	
太田動力供給工場	昭五 一	昭五 八	昭五 二	昭五 一	昭五 一	昭五 一三
朝日動力社	昭五 一	昭五 七	昭五 三	昭五 二	昭五 二	昭五 一四
東洋社	昭五 三	昭五 二	昭五 四	昭五 一	昭五 四	昭五 一四
宮本動力社	昭五 一	昭五 二	昭五 四	昭五 一	昭五 二	昭五 一〇
同昭五年	昭五 一	昭五 二	昭五 四	昭五 一	昭五 二	昭五 一〇
同昭五年	昭五 一	昭五 二	昭五 四	昭五 一	昭五 二	昭五 一〇

生産組織

大正動力株式會社	昭和元年	四	五	四	三	三	二	一
計	昭和元年	七	二	一	三	三	三	二
	同五年	七	二	一	三	三	三	二

尙東洋社は昭和元年には第一、第二の工場を有せしが、第二工場は昭和二年罹災のため廢止し現在は第一工場のみである。第二工場の昭和元年の職人數は柄摺五人、平穴二人、縦穴一人、首摺四人、計五十八人であつた。

職人の労働時間は元來強制的のものでなく任意的なものであるから、實際の労働時間が何程であるかは測定出来ないが、その最高限度は動力貸工場に於ける動力運轉時間に依つて定める事が出来る。動力貸工場に於ける動力運轉時間は、各工場も一定し、四月一日より九月三十日まででは午前八時から午後六時、十月一日より翌年三月三十一日まででは午前七時三十分より午後五時三十分までの十時間にして、その間正午より三十分間休憩時間とし運轉を中止してゐる。而して運轉時間中停電、其他の事故により運轉不能の場合は、その中止の時間だけ時間増とし右の営業時間を延長するが、一般に一日の労働時間は休憩時間を除いて正味九時間半とし、これ以上は原則として動力が供給せられないのである。

今動力貸組合が定めたる営業規則を示せば左の如くである。

動力貸工場営業規則

第一章 總則

第一條 當工場ハ當工場ノ承認シタル職業ニ對シ其需要ニ應ジ動力ノ供給ヲ致シマス

第二條 當工場ノ動力供給ハ休憩時間ヲ通ジテ毎日十時間トシマス

第三條 當工場ノ休業日ヲ左ノ如ク定メマス

- 毎月 一日、十五日
- 一月 一日ヨリ七日マデ、十日、
- 二月 節分日
- 三月 春季皇靈祭
- 四月 神武天皇祭 二日 但一日ハ休ナシ
- 五月 一日、二日休ミ
- 七月 氏神祭日 (十五、十六日二日間、二十五日午後)
- 九月 秋季皇靈祭
- 十二月 二十九日、三十日、三十一日

但土地ノ佳例及ビ市中一般ノ祝日等ニハ臨時休業スルコトガアリマス

第四條 動力使用者ハ當工場ニ於テ其申込ヲ承認シタルトキハ何等形式上ノ手續ヲナサザルトモ契約成立シタルモノト爲シ本則及ビ法律規定ハ遵守履行スベキモノデアリマス

第五條 當工場ハ其原因ノ如何ヲ問ハズ動力使用者ノ器械器具原料及ビ製品所持品等損害ノ責任ハアリマセヌ

生産組織

生産組織

第六條 動力使用者ハ當工場ノ器具ハ勿論使用者各自所有ニ係ル物品ト雖モ一旦据付又ハ用法ノ一定シアルモノハ當工場ノ承認ヲ經タル上ニアラザレバ位置及ビ構造等ヲ變更シテハナリマセヌ

第七條 動力使用者ハ當工場ニ於テ就業ナス自己ノ雇人及ビ職工ヲ一定シテ當工場ノ承認ヲ經ラレタシ

第八條 動力使用者ハ自己又ハ其ノ使用人ガ當工場及ビ其ノ近隣ニ蒙ラシメタル損害ハ其原因ノ如何ナ問ハズ賠償ヲ負ハネバナリマセヌ

第九條 當工場ニ於テ承認シタル作業時間内ハ他ノ當工場一般承認項目ニ屬スル作業ト雖モ使用者隨意ニ變更ヲナシ又ハ同一作業ト雖モ他人ニ轉貸使用セシムルコトハ出来マセヌ

第二章 申込及ビ解約

第十條 動力供給ハ毎月一日ヨリ同十五日迄及同十六日ヨリ末日迄ノ半月ナ一期トシマス動力需用者ハ何時ニテモ當工場規則ニ準據シ申込ミガデキマス

第十一條 當工場ハ前條ノ申込ニ應ジ使用料申受濟ノ者ニ限り送力シマス

第十二條 解約セントスルモノハ各期ノ終日ニ届出願マス解約ノ届出ナキトキハ繼續者ト見做シ使用ノ有無ニ拘ハラズ料金ヲ申受ケマス

第十三條 動力料金不納又ハ其他ノ規定ニ違背セラレタルトキハ當工場ハ解約者ト認メ送力ヲ停止シ適宜ノ處置ヲ行フコトガアリマス
第十四條 動力供給ノ時間中ト雖モ當工場ノ都合ニヨリ送力ノ一部又ハ全部ノ停止又ハ臨時休業ヲナスコトモアリマス

但此場合ト雖モ使用料金ノ割引割戻ハ致シマセヌ

第十五條 動力使用者ハ解約ノ場合ニ於テハ直チニ自己ノ器械器具及ビ雜品ヲ撤去搬出セネバナリマセヌ若シ之ヲナサザルトキハ當工場ハ使用者ノ費用ヲ以テ適宜ノ處置ヲ行ヒマス

但シ此工場ニ於ケル諸種ノ損害ニ就テハ當工場ハ一切其責ヲ負ヒマセヌ

第三章 動力使用料

第十六條 動力ノ作業種類及ビ料金ハ別ニ之ヲ定メマス

但シ使用者ノ作業ニヨリ生ズル骨粉其他ノ排除物ハ當工場所得トイタシマス

第十七條 動力料金ハ當工場ノ都合ニヨリ何時ニテモ増減スルコトガアリマス

第十八條 動力料金ハ前金トシテ申込當日ヨリ起算シテ申受マス但シ遅延滞納ノ場合ハ連帯保證人ガ申込人ニ代リテ辨濟ノ責ヲ任ジマス

第十九條 第十三條停止後料金ヲ御拂込ノ上停止ノ解除ヲ求メラル、時は左ノ規定ニヨリ送力ヲ再始致シマス午前中ニ御拂込ノ方ハ午後一時ヨリ午後御拂込ノ方ハ翌朝ヨリ但シ此ノ間ニ於ケル時間ノ損害ハ當工場其責ヲ負ヒマセヌ

第二十條 領收済ニ係ル料金ハ休業解約其他如何ナル場合ト雖モ返戻致シマセヌ

第二十一條 動力使用者ニシテ負傷其他ノ事故アルモ當工場ハ一切責任ヲ負ヒマセヌ

第二十二條 本則ノ變更又ハ本則ニ規定ナキ場合ニ對シテハ其都度當工場ニ於テ適宜之レヲ定メ一定ノ場所ニ揭示致シマス

使用料は機械一臺を標準として算定され、原則として月一回の前拂とし一定日休業するときは日割により返却することゝな

生産組織

つてゐるが、現今の不況時には月二回の後拂さるゝことが少くないやうである。而して使用料は各工場によつて一定し、荒挽十八圓、柄摺十二圓、平穴明九圓、縦穴明六圓二十錢、首摺八圓六十錢、磨十二圓であるが中に柄摺磨は一圓安いものがある

第二 セルロイド柄刷子

セルロイド柄の刷子は齒刷子、爪刷子、眉毛刷子等にして大經營製造者は櫛、容器其他セルロイド製品の製造を兼ねるも、大部分は之を専業とする。而して製造者は輸出を専業とするものも、内地向を専業とするものも別あるも、現今の如き輸出不況時にあつては殆んど兩者を兼ね。今刷子製造業の企業組織を見るに、大體次の三種をなすことを得る。

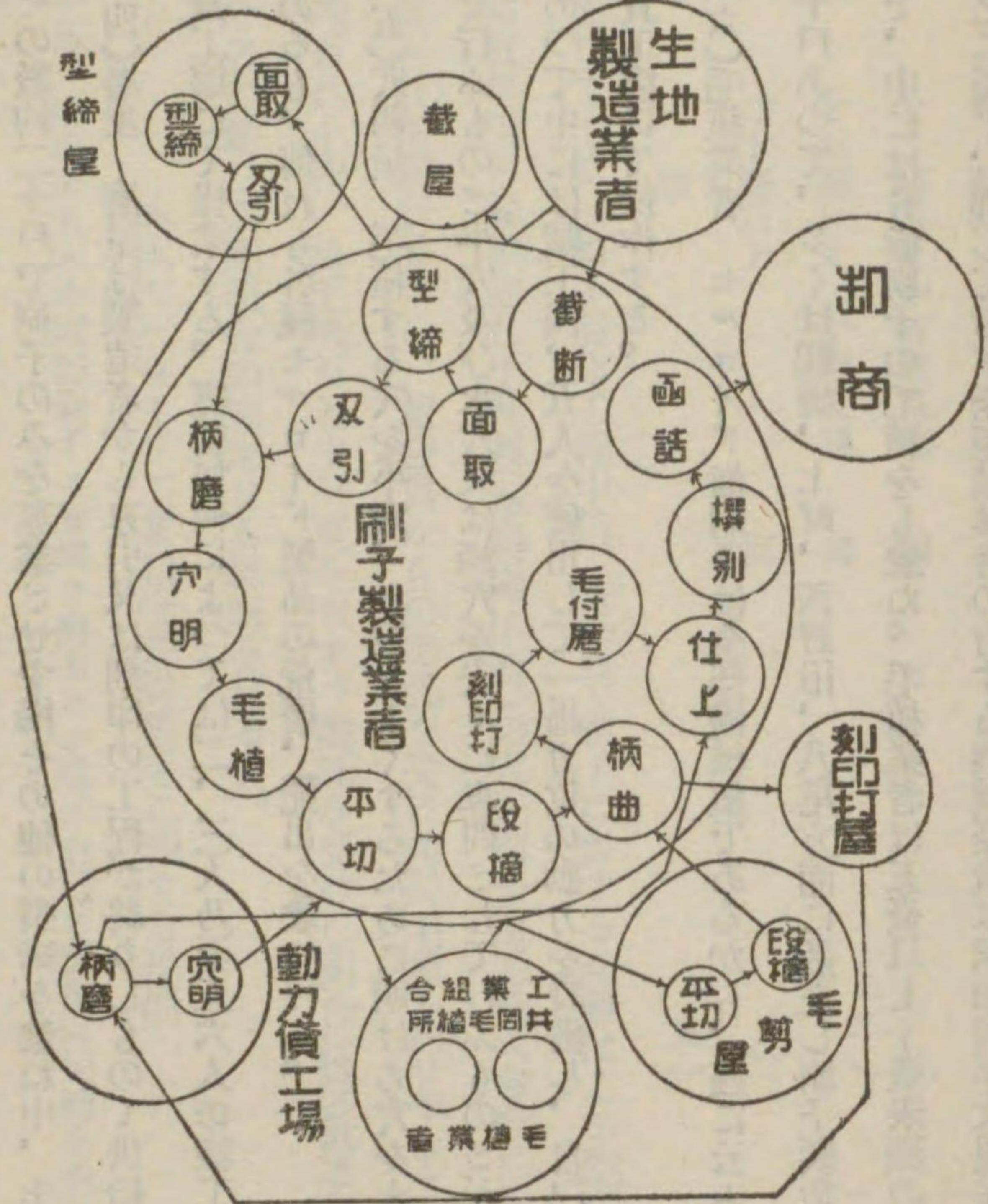
- (一) 全工程を自己の工場内にて行ふもの。
- (二) 毛植、毛摺の工程を除いて他を自己の工場内にて行ふもの。
- (三) 柄曲げ、仕上、撰別、函詰を自己の工場内にて行ひ、爾餘の工程は全部下職に委託するもの。
- (四) に屬するものは大規模の製造者でその數約十戸、中には他種セルロイド製品の製造用を併せ三、四十馬力の動力設備を職工百名以上を使用するものがある。

(二)に屬するものはその數全体の約三分の一を算し、研磨、穴明に必要な五馬力乃至七馬力半位の動力設備を有し、職工は男女合せて二十人内外を使用し、自己の工場内にて製造してゐる。

(三)に屬するものは普通自己の居室を職場となし、ハンドル屋から艶上の終つた刷子柄又は生地屋から生地を購入し、加工を夫々の職場外の下職に依頼し女工數名と共に柄曲げ、仕上、撰別、函詰のみを行ふ最も小規模の經營者にして、刷子製造

者はこの部類に屬するものが多い。之が生産組織を表示せば左の如くである。

第十二圖 セルロイド刷子生産組織



(一)ハンドル屋 ハンドル屋は生地を購入し截断から穿孔までの工程を行ふもので、之を専業とするものがある。その數は全く判明せぬが大坂セルロイド生地工業組合加入の生地製造者は之を兼ねるものが少くない。

(二)截屋 刷子製造者から生地の供給を受け生地の大截小截を行ふものである。生地の截ちは刷子柄形状の基礎をなし重要なものであるのみでなく、往々生地が不經濟的になる憂もあるから、多くは製造者の工場内にて行はるゝを以てその數は極めて少い。

(三)型縮屋 型縮屋は製造者より截ちの終りし生地の供給を受け、面取、型縮及双引の三工程を自己の

生産組織

職場内にて行ふ。大なるものは職工十名内外を雇入れて操作するものもあるが、普通二、三名位を使用し分業的に操作する。その数約二十戸で刷子のみを専業させず櫛その他の型締を兼ね中、半数は借工場にて作業してゐる。

(四)磨屋 磨屋は製造者から及引又は刻印の工程が終りしものゝ供給を受け研磨艶出を行ふ。その数二十戸内外、殆んど動力貸工場にて操作する。経営如何によつては二、三人乃至五六人の職工を雇入れ又は主人自ら職工一人位と共に作業するもの等もあるも、何れも各種セルロイド製品の荒磨、艶出を兼ね行ふ。

(五)穴明屋 毛植する穴を平穴、水抜をよくするために明ける穴を水穴云ひ、釘かけの穴を柄穴云ふ。穴明屋は之等を併せ行ふもの三平穴及び水穴又は柄穴を夫々に専問して行ふものがあるも、之を専業とするものが多い。穴明屋は約二十戸あつて中には職工四、五人を使用して一馬力位の動力を設備し、自己の職場内にて作業に従事するものもあるが、多くは動力貸工場にて操作する。

(六)毛植業者 セルロイド齒刷子は全部機械植であるから、茲に云ふ毛植屋は機械を以て之を行ふものを云ふ。その数約五十戸あつて、多くは鶴橋、上町、西野田、八尾方面に散在し刷子製造者からハンドルミ精毛の供給を受け作業に従事するもので、中には骨齒刷子の毛植をも兼ね。毛植業者は五臺以上十臺未満の機械を所有するもの最も多く、三臺以上五臺未満のものに亞ぐ、而して府下全毛植業者の有する機械臺数は昭和四年末現在で三百十六臺、この外刷子製造者の自家用のもの百七十九臺ある。今之を臺數別に見るに左の如くである。

毛植機臺數別毛植業者數

三 臺	未滿を有するもの	九戸
三 臺以上五 臺未満	同	一五
五 臺以上十 臺未満	同	一七
十 臺以上十五臺未満	同	七
十五臺以上二十臺未満	同	一
二十臺以上	同	二
計		五一

而して毛植は刷子製造工程中最も重要で刷子に對する非難はこの點に存する事が多いので、大阪セルロイド刷子工業組合は昭和五年四月資本金五十萬圓(全額拂込済)の大正刷子植毛株式会社に屬する一切の設備ミ權利ミを買收し、同社事務辻村秀次郎氏を技術擔任者とし、組合員からの委託を受け共同毛植を行ふこととした。この毛植工場は棟數三棟、木造二階建九十坪、延坪百八十坪、植毛機百五十二臺を有す。委託を受けし組合は受託者から提出せる植毛傳票によつて作業を開始するのであるが今之に關し工業組合の規定せる細則を見るに、

大阪セルロイド工業組合共同植毛に關する規則

第一條 本組合員ハ本邦製刷子ノ聲價ヲ向上スル爲メ自己ノ製産スル輸出向齒刷子、爪刷子及眉毛刷子ハ本組合ノ共同植毛所ニ於テ植毛スベシ

但シ當分ノ内理事會ガ植毛委員ニ諮問シタル上毛植上リ優秀ナルモノト認メタル場合ハ此ノ限リニアラズ

生産組織

生産組織

第二條 本組合ノ共同植毛所本部ヲ天王寺區寺田町五番地ニ置キ必要ト認ムルトキハ理事會ノ決議ヲ經テ出張所ヲ置クコトヲ得

第三條 組合員植毛ヲ委託スルトキハ「ハンドル」及用毛ニ植毛請求ノ傳票ヲ添ヘ共同植毛所ニ持込ムモノトス

但シ十哥以上ノ植毛ヲ委託セル場合ハ共同植毛所ニ於テ運搬スルコトヲ得

第四條 共同植毛所ニ於テ植毛シタルモノハ委託組合員ニ配達スルモノトス

但シ十哥以下及特ニ遠隔不便ノ場所ニアリテハ委託組合員ヨリ引取ルモノトス

第五條 組合員が共同植毛所ニ於テ穿孔及毛刈ヲ委託セントスルトキハ見本ヲ添付スルモノトス

第六條 共同植毛所ノ作業時間ハ午前七時三十分ヨリ午後五時三十分迄トス

但シ季節ニ依リ伸縮スルコトアルベシ此場合ニ於テハ組合員ニ通知ス

第七條 植毛特ニ急ヲ要スルトキハ時間外ニ作業スルコトヲ得

此場合ニ於テハ植毛料金一割ヲ増スモノトス

第八條 本組合ノ植毛、穿孔、毛刈賃金ハ左ノ如シ

植毛賃銀	
三筋モノ	百穴ニ付
四筋モノ	同
五厘	六厘
六厘	五厘
七厘	六厘
八厘	七厘
九厘	八厘
十厘	九厘
十一厘	十厘
十二厘	十一厘
十三厘	十二厘
十四厘	十三厘
十五厘	十四厘
十六厘	十五厘
十七厘	十六厘
十八厘	十七厘
十九厘	十八厘
二十厘	十九厘
二十一種類ニヨツテ異ナルヲ以テ都度之ヲ定ム	
穿孔、毛刈作業ハ目下實施セズ	

第九條 前條ノ工賃ハ毎月二十日締切り組合員ニ請求ス組合員ハ月末現金ヲ以テ支拂フモノトス

第十條 組合員前條ノ支拂ヲ怠ルトキハ期日後日歩四錢ノ割合ヲ以テ延納金ヲ徴收ス

而して組合の毛植は凡て工業組合共同毛植場に於て行ふべきことを規定せるも、作業開始の日尙淺きを以て何れの毛植業者に委託するも任意である。

(七)毛剪屋 半馬力乃至一馬力の動力設備ニ數名の職工を使用し、平切又は段摘を行ふものにして骨刷子の毛摘を兼ねるものが多い。

(八)刻印打屋 職工五、六名を有しセルロイド製櫛、その他一般金屬製の刻印をも兼ねてゐる。

(九)カナメ屋 製造者から仕上の終つた刷子ニ舌搔の供給を受け舌搔付を行ふもので、骨刷子の舌搔付を兼ね、何れも全く家族的に作業をしてゐる。

(十)動力貸工場 動力貸工場には刷子のみでなく一般セルロイド製品の加工を行ふ下請業者が集合し、工場主から動力設備を借り受け自己所有の機械を以て一、二名の職工と共に作業するものである。此種の工場は大正七、八年頃の好況時には數十戸もあつたが、現在は著しくその数を減じ僅かに數戸に過ぎぬ。使用料は骨刷子のそれと同じく機械臺数を標準として定められ、現在の料金は穴明一臺に付一ヶ月八圓乃至十圓、磨きは之よりも動力を多く要するを以て一、二圓高い。

尙下請業者の中には製造者の工場内に据付けある機械を利用して先づ機械所有者のために加工をなし、餘力あるときは他の製造者のために行ふものもある。

生産組織

第三 竹柄刷子

數年前までは製造者が竹材を購入し自己の職場内にて所要の長さで切斷してゐたが、かくては長い竹を貯藏するに廣い場所を要するのみでなく、刷子に使用出来ぬものまでも併せて購入せねばならぬ不便がある爲、現在は製竹業者から小切して割つたものを購入し、之を加工するやうになつた。

製造者は多く毛切、刻印打、穴明等の動力仕事は專業者に委託す。之等の專業者は毛切、刻印打は、セル、骨齒刷子に兼ね穴明は多く竹刷子のみを行ふもの之に當る。

委託を受けて竹刷子のみの穴明を行ふものは大阪市内にては僅かに一戸である。

第四 縦穴及平穴(化粧用)木刷子

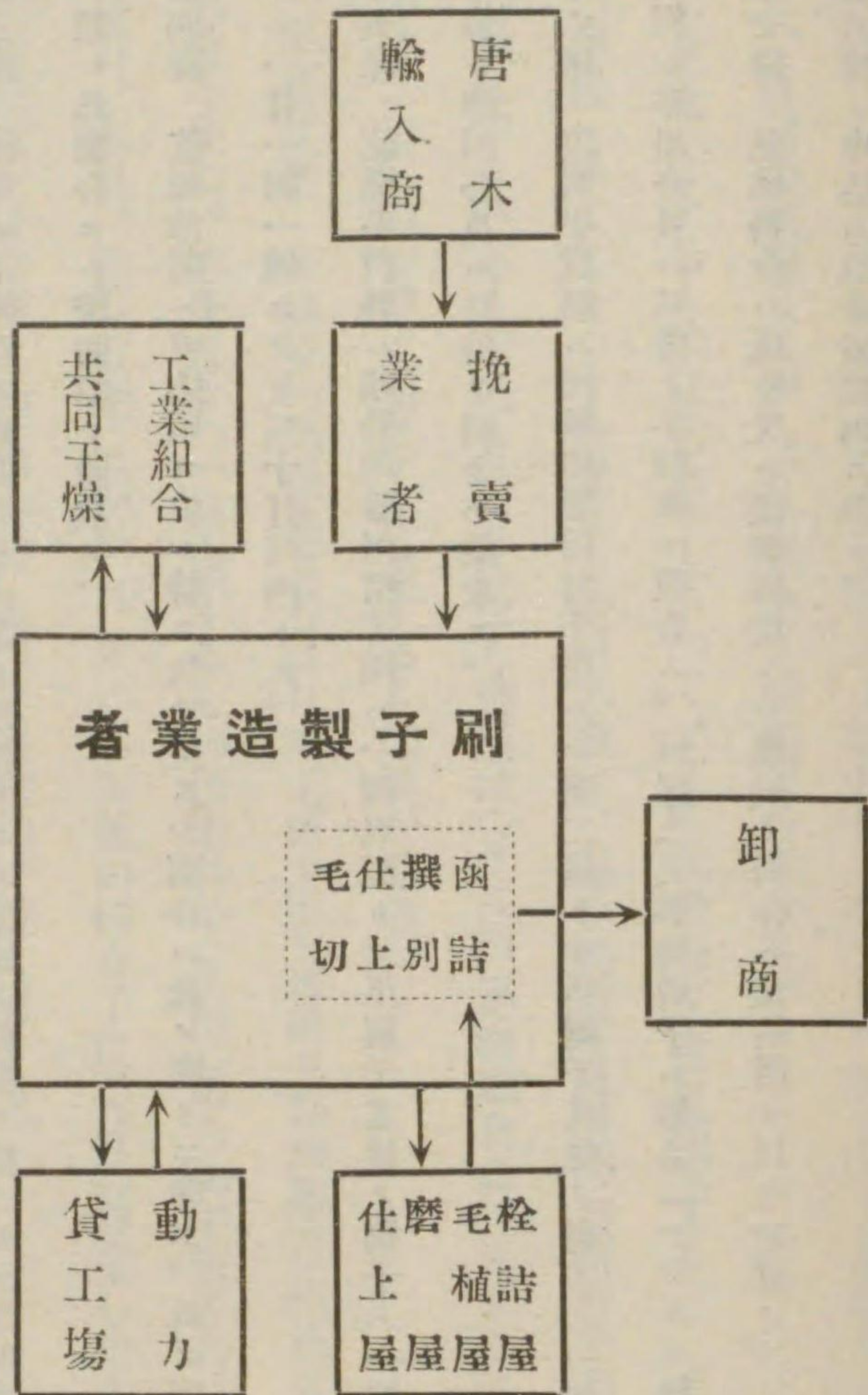
この木刷子は縦穴及平穴を穿ちて毛植する頭髮、衣服、爪等の化粧刷子にして何れも製造者は唐木材料は小割したものを唐木屋から 又和木材料は動力貸工場主から荒造又は穴明までの工程が終りしものを購入し、自己の工場内にては殆んど毛刈、鍍入、毛摘、函詰等の仕上作業のみを行ふものにして、荒造から函詰までの全工程を同一の經營にて行ふものは極めて少ない。

今唐木を材料とする縦穴木刷子の生産組織を示せば左の如くである。(百二十一頁参照)

(一) 挽賣業者 唐木を購入し刷子製造者の注文に應じて小割し販賣するものを云ふ。之を俗に唐木屋云ひ多くは刷子板の小割のみならず、唐木細工用材料をも取扱ふもので市内に五、六戸ある。

(二) 共同乾燥場、共同乾燥場は大阪化粧刷子工業組合内にあつて昭和四年一月に創設され、木造平家建二棟、建坪四十五坪の

第十三圖唐木柄(手植)頭髮刷子生産組織



備考

動力貸工場内作業關係は百二十五頁第十四圖参照

建物内に煮乾燥に用ひる長州釜八個、火乾燥に用ゐる乾燥室大(一萬個入)一室、同中(三千個入)六室、同小(二千個入)三室計十室を有する。煮乾燥は生産工程中述べし如き理由で多く行はれぬ。

乾燥料金は個數を標準として定められ、運搬費は乾燥場への搬入は申込者に於て負擔し、配達は乾燥部の配達夫之に當る。今工業組合の共同乾燥に關する規定を見るに左の如くである。

大阪化粧刷子工業組合共同干燥部規定

- 第一條 生地乾燥ヲナサムトスルモノハ乾燥方法ヲ指定ノ上本組合規定ノ用紙ニ記載シ生地ニ添付ノ上事務所ニ申込ムモノトス
本組合乾燥方法ハ煮乾燥火乾燥ノ二種トス。
- 第二條 乾燥シタル生地ニハ乾燥濟證明書ヲ交付ス。
- 第三條 検査ノ上乾燥ノ必要ナシト認ムルモノニハ規定ノ乾燥ヲ經ズシテ證明書ノミヲ交付ス。
但シ此場合ニハ證明料ヲ徴收ス。
- 第四條 乾燥作業ハ申込順ニ依ル特ニ急ヲ要スル場合ハ此ノ限りニ非ズ。此ノ場合ハ特別料トシテ五割増ヲ徴收スルモノニシテ數量ハ一日一回一種ニツキ三十打以内トス。
- 第五條 乾燥手数料ハ頭髮服用帽子用ハ一個五厘トシ爪刷子其他ノ刷子ハ一個二厘トス。
但シ非組合員ハ三倍ノ料金ヲ徴收ス。
- 第六條 證明手数料ハ頭髮服用帽子用ハ一個二厘トシ爪刷子其他ノ刷子ハ一個一厘トス。
但シ非組合員ハ三倍ノ手数料ヲ徴收ス。南洋及支那向刷子ハ製品ニナツタル後ニ於テ證明書ヲ請求スルコトヲ得。
- 第七條 乾燥料金ハ現金又ハ豫納制度トシ豫納ノ場合ハ豫納簿ヲ以テ計算ス。
- 第八條 申込ハ執務時間内ニ限ル。
- 第九條 生地ノ乾燥ニ際シ其搬入ハ申込者ニ於テナシ搬出配付ハ本乾燥場ノ配達夫ニ依テ之レヲナス。

第十條 元割レノ爲メ生ズル龜裂ハ其責ニ任ゼズ。

- (三) 仕上屋 仕上作業中動力を利用する線は動力貸工場で作業せる線職人に依頼し 爾餘は凡て鑪、鉋等で加工をなし得るを以て、自己の職場又は數人が共同せる職場で作業する。
仕上を專業とするものは約五十人あつて、凡て西野田方面に散在する。
- (四) 磨屋 手工によつて作業せる磨屋の數は、刷子製造者附近の内職者であるから全く判明せぬが、動力によつて作業せる磨屋の數は約十戸ある。之等動力に依る磨屋は(イ)自己の職場内にて作業するもの(ロ)數人が共同せる職場内にて作業するもの(ハ)動力貸工場にて作業するもの等がある。
- (五) 毛植業者 木刷子の機械植業者は日本毛植工場(營業主高橋龜吉氏)のみで、工場は此花區大開町一丁目にあつて齒刷子機械毛植を兼ね。手先によつて毛植するものは木刷子(化粧)のみの毛植を行ひその數約十戸あり、西野田、西九條、福島、姫島大和田、八尾、池田方面に散在し、多くは附近の婦女子に委託し作業してゐる。
- (六) 栓詰屋 栓詰屋は約二、三戸あつて家庭的經營に屬する。
- (七) 刻印打屋 製造者又は問屋の職場内にて行ふを營みし、之を專業とするものは僅かに一戸位に過ぎない。
- (八) 動力貸工場 化粧刷子の動力貸工場は齒刷子と異なり動力設備のみでなく、必要なる機械をも併せて貸與するのが普通である。工場内にて作業するものは荒造、平穴明、縦穴明、線等の作業中動力を要する個所で、之に従事する職人は各自獨立せる專業者ではあるが、刷子製造者並に動力貸工場主への責任は荒造、平穴明、縦穴明は平穴明職人が負擔し、平穴明職人が製

造者から加工の委託を受け、平穴明職人が夫々命じて加工せしむる云ふ方法で、この平穴明職人中には数名の平穴明職人を下職として擁するものもある。随つて製造者への加工賃の請求及び工場主への動力賃の支拂は凡て平穴明職人が當つてゐる。又繰は仕上の一部分で委託を受けた仕上屋の作業に属するを以て工場主への動力賃の支拂は繰職人自ら當るも、加工賃は仕上屋から受くるのである。尙之等の工場には磨職人ミ稱するものがあるが、工場主・製造者に対する関係は前記平穴明職人ミ同様の立場にある。

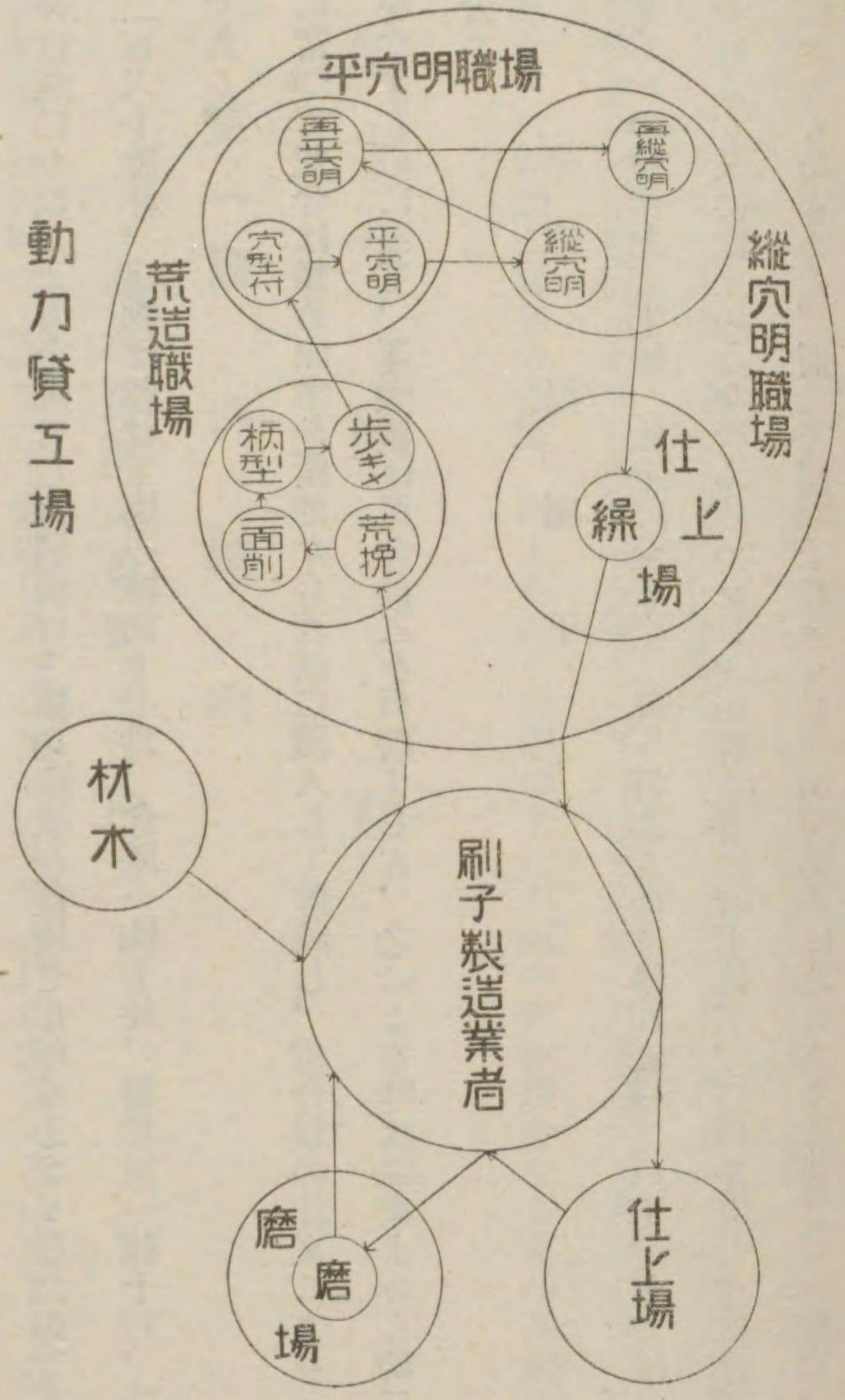
今動力賃工場内に於ける各職人の製造者に対する関係を見るに左の如くである。(百二十五頁参照)

動力賃工場は市内に約十戸あつて凡て西野田方面に散在す。而してこの十戸の内最も早く開業し且つ規模の大なるは木村市松、鈴木竹次郎、北原健一氏等の経営にかゝる共立機械工場にして、同工場は市内此花區吉野町三丁目にあり、最初は右の三氏の外に小松久吉、中ノ庄末吉兩氏が加はり自己の製品のみを作業してゐたが、大正八年頃歐洲大戰の好況に刺戟され、工場主對従業員間に賃銀問題に關係争を生ぜしより、工場主は從來の經營方針を一變して、使用料制度に改め、之等の經營者は全く直接作業を絶ちたりしを以て、一定の使用料を支拂ひたるものは各自獨立して一般の製造者よりの委託によつて作業し得るやうになつた。

同工場の現在の建物は木造平家建四棟で、建坪七十一坪を有し、動力十五馬力丸鋸二臺、柄型フライス二臺、削フライス一臺、平穴機十六臺、縦穴機六臺、磨機一臺、仕上機二臺、毛切機一臺を設備してゐる。

動力賃は各工場によつて多少異なるも、前記共立機械工場に就て見るに、荒造、平穴、縦穴、職場全部で機械の使用料を合

第十四圖動力賃工場内作業關係圖



せて一ヶ月十二圓乃至十五圓、磨五圓、仕上二十五圓で、工場主への支拂は一回勘定の現金拂である。職人数は好況に依つて異なり、盛況時に四、五百人を有せしも昨五年は全体で百人内外である。営業時間は午前八時より午後六時までの十時間とし、その内正午より一時間を休憩時間として運轉を中止する。

第五 裏振(工業用)木刷子

裏振の刷子(刷毛を含む)は種類極めて多く随つて生産組織は多少異なるものもあるも、多くは製材業者から板及角材又は小割せしものを購入して自己の工場にて柄造をなし之に毛植し製品を完成するものにして、同一の経営の下に製材を兼ね行ふものは極めて稀有の事に屬する。されば稍々もすれば材質の統一を缺き併せて價格の安定を期し得ざる事あるを以て、大阪工業用刷子工業組合は遂にかねてより企圖せし共同製材工場の建設を實現せしむることとしたのである。同工場は港區小林町にあつて、敷地は二百六十餘坪、建物は製材工場一棟四十七坪、倉庫一棟十坪、整理室一棟十坪、設備は帶鋸二臺、丸鋸一臺、電力三十馬力である。

製材を行ふに當つて組合は豫め原木を産地から直接に購入して貯藏し、組合員の注文により一定の手數料を得て、都度板材角材又は小割をなすものにして、運搬費は組合員之を負擔するも、之による時は從來よりも約二割方の安價な材料により加工をなし得る云ふ。

第六 髭 刷 子

髭刷子はハンドルの製作から毛植、仕上に至る全工程を行ふものは僅かに二戸で、多くはハンドルを購入し自己の工場にては毛植仕上を行ふか又は仕上のみを行ふ。ハンドルの製造者は府下に二、三戸を有し中には職工十七、八人を使用し相當大規模の下に操作せるものもある。而して髭刷子及ハンドルの製造者は共に之を専業とせず軸物、明笛の部分品の製造を兼ね。

第七 舌 搔

舌搔の製造者は大林髭髭製を専業とする者、牛角製を専業とする者に分れその数は前者二戸、後者十三、四戸、兩者の兼業者二、三戸にして、牛蹄製は之を専業とするものなく前記各製品を併せ行ふ。

鯨髭を原料とするものは生地を購入し荒切から製品の仕上げに至る全工程を同一の経営の下に操作せるものもあるも、牛角、牛蹄を原料とするものは地焼の終りし半製品を購入し多くは磨を除いた爾餘の工程を行ふ。而してこの半製品製造者の中で牛角の方は大正五、六年頃に斯業の發展、向上を圖る目的の下に大阪牛角商組合なるものを組織し、現在の會員は十三名である。

第七章 販 路

第一節 内地 向

(一) 内地需要の趨勢と仕向先

本邦の刷子業は内地向製造工業として發達し最初の製品は凡て内地の需要のみに充てられてゐたが、明治二十一、二年頃に至り輸出の途が開けしより、轉じて輸出向を主とするやうになり、大正七、八年頃には歐洲大戰の影響を受けて全生産額の七八割を輸出し、内地向としては僅かに二、三割位に過ぎなかつた。然るに最近に至り製品の大部分を占むる齒刷子の如きは本邦内地に於ける文化の普及により、男女、都鄙、貴賤の別なく使用され、之を使用せぬものは總人口の三割位に止まる程になつたので、現在では輸出向と同額若くは同額以上に上るを稱せられ今後益々増加の傾向にある。

販路

製品は種類によつて内地向を主とするもの、輸出向を主とするもの、全く内地に限られてゐるもの、又は年により内地と輸出の割合を異にするものがあつて一様でないが、昭和四年の數量に於ては、

セルロイド柄齒刷子	輸出向 約七割
骨柄齒刷子	輸出向 約六割
頭髮刷子	主に輸出向
服刷子	主に内地向
爪刷子	凡て輸出向
眉毛刷子	主に輸出向
髭刷子	大正七、八年の好況時には大部分輸出向、現在は内地向七割
靴刷子	主に内地向
クイル刷子	主に輸出向
馬匹刷子	凡て内地向
瓶洗刷子	主に内地向
紡織捺染ロール刷子	凡て内地向
荒物刷子	同
船舶用刷子	同
タイプライター刷子	主に輸出向

自動車掃除刷子
 ツイヤー刷子
 畫筆
 刷毛

殆んど内地向
 主に輸出向
 好況時代には輸出向七、八割、現在は内地向六割
 主に内地向

である。

而して大阪以外に於て生産するものは極めて少いから、大阪製品は殆んど獨占的立場にありて全国各地に仕向けられるが中でも最も多く仕向けらるゝ地方は東京にして、その額は業者の云ふところによれば内地向全産額の二割位もある云はれ之に亞ぐは名古屋の約五分である。大阪市内で消費するものは、全体から見ると極めて少なく僅に二、三分位であらう。しかし之は數量から見た割合で價格から見ると市内で消費するものは比較的高級品が多いから、この割合は幾分か増加するは否み難く、又東京、名古屋地方へ仕向けらるゝ額は全部市内に於て消費する云ふ譯でなく、更に東京は東北、北海道及その附近、名古屋も亦その附近に仕向けられるものが少くない。

(二) 需要時期

齒刷子の如きは、現今では生活必需品とも云ふべきであるから殆んど年中間斷なく需要するが、全体を通じて見るに大体三、四月と九、十月の二期に於て需要最も多く、梅雨期前後は一般に閑散である。随つて各卸商又は製造者はこの閑散時を利し相當の數量を見越して製造をなすを常とする。

(三) 最近の商況

販路

賣行の状況は製品の種類によつて多少異なる。今之を二、三の商品に付き見る。

(イ) 齒刷子 毎年需要が漸増し、昭和五年の賣行は前年と大差ないが、製造者としては海外需要の不況によつて輸出向を製造する製造者が内地向に轉ぜしたため近年にない打算不引合である。価格は原料價格、工賃の下落と値段の競争とに因り著しく下落し、昭和五年末は前年に比しものによつては四割、平均二割位の低落である。而して近時比較的低級品の實用本位のものゝ賣行よく、之がため高級品を製造せるものは相當の在庫品を有するものゝ如くである。

(ロ) 頭髮、服刷子類 近來洋裝の流行と需要者への賣込方法よろしきを得したため賣行は漸次増加し、就中チャークション刷子の如きは、昭和四年頃までは特許の關係上或る二、三人のみが製造し、一打七、八圓の高値にあつたものが、現在は一般に製造をなし得るやうになり二圓位に引下げられしを以て、需要を著しく喚起し他の頭髮刷子の賣行に影響を與ふるやうになつた。近時安價品の需要特に多く五、六年以前には一打十六、七圓のものゝ賣行が最も良好であつたが、現在は六圓程度のものとなり高級品の需要は半減するに至つた。全体から見れば昭和五年の賣行は前年に比し數量に於ては大差なきも、價格に於ては約三割の減少を示し、隨つて各卸商の仕入は必需常用買によるものが多い。

(ハ) 髭刷子 昭和五年の三、四月頃は需要期であるため賣行は良好で前年に比し大差はなかつたが、八月頃に至つてからは製造者の増加による生産過多と問屋筋の先安を見越す買控への爲に著しく不況となり、通じて昭和四年に比し四割減とも稱せられ製造者は見越製造によつて職工を保持してゐる。

(ニ) 紡織捺染ロール刷子 紡織捺染工業の不況のため本品の賣行に影響し、例年一ヶ月七、八十本位を消費する工場は十本位となり、又最近紡織工場に於て自ら原毛を買入れて毛の植換を行ふものも現はれ著しい不振である。

(ホ) 荒物刷子 家庭向用品であるため賣行は毎年大差はないが、小資本にて容易に開業し得るを以て小經營の製造者が續出し、互に競争するところから、勢ひ採算は不引合勝ちとなつてゐる。而して本品は數年前までは夏期に於て需要が特に盛んであつたが、近時年中殆んど間斷なく需要さるゝのである。

(ヘ) 瓶洗刷子 本品は需要の範圍が一定し而も需要數量が少なく、例へばサイダー瓶洗にしても一本で上手に使へば一萬個位も洗へるゝ云ふ状態であるから、昨今の如き一般經濟界の不況時にあつては打撃特に甚だし、價格は四割乃至五割方下落してゐる。

(ト) 自動車掃除用刷子 三、四年以前から自動車の増加によつて需要は特に著しいが、當業者の競争の爲現在の價格は最高時の約三分の一に下落し、一本に付(小もの)二十錢内外みなつてゐる。

(チ) 馬匹刷子 軍縮のため軍隊用としての需要は著しく減少したが、一般地方向の一個五十錢から一圓までの安價品は前年に劣らぬ賣行である。

(リ) 靴刷子 二、三年前から之を使用するもの漸く減少し、昨今は價格の如何を問はず賣行は拂々しくない。

(ヌ) 船舶用刷子 本品も海運界の不振により賣行悪しく同業者間に價格の競争が著し。

(ル) 畫筆 畫筆は水彩、油繪用等であるが、共に近時學校向としての需要増加し、昭和五年は前年に比して價格は五分乃至一割の低落を示せるも賣行は一割位増加してゐるゝことである。本品の需要は毎年一月から四月まで最もよく、其他は一般

に閑散である。併しこの閑散期にも製造者は互に職工の保持上毛頭（半製品）を作り貯蔵するものが少なくない。
 (ナ) 刷毛 ペイントニス刷毛は船舶、鐵道、建築用に最も多く用ひらるゝが、近來造船並に建築界の不況鐵道方面の使用節約によつて需要は激減し、又漆塗刷毛、糊刷毛類の賣行も捗しからず、昭和五年は近年稀なる不況で、各方面も商談を見送るために製造者中には廢業又は轉業するものも少なくなかつた。

第二節 輸出 概況

(一) 輸出の概況

本邦刷子は歐洲戰亂の好機に乘じ急速なる發展を遂げ、大正七年には一千六十萬圓を突破し最高潮時に達したが、同年十一月歐亂の戰渦漸く熾りたること及本邦より輸出せし毘刷子に炭疽菌の附着せるものが發見されしに因し、英本國を初め各國が一般刷子をも輸入禁止又は制限せしこと等の爲め 輸出は大正七年を頂上として逐次減少し、殊に同十年には戰時好況の反動として襲ふた世界的財界恐慌の爲め數量に於ては歐洲戰前の程度迄減少してゐる。併し炭疽菌問題の真相も次第に判明し且つ我國に於ける獸毛の完全なる消毒設備も喧傳され輸出は爾後漸増し、大正十二年には八百五十七萬圓に達し、大正十三年以後は再び減少して昭和三年には五百一十一萬圓となつたが、昭和四年は米國の輸入關稅引上に伴ふ見越輸入多かりし爲、六百九萬圓を算した。然るに翌五年は米國の新關稅法が愈々實施され稅率が高くなつたのみでなく、經濟は世界的不況であつた爲め海外の需要は激減し僅かに二百九十六萬圓を示すのみとなつた。
 左に大正元年以降各年別阪神兩港の輸出額を示し、この消長を明にしやう。

大阪神戸兩港刷子輸出額

年	別	髮用	齒用	爪用	服用	其他	價額計	全國總輸出額
大正元年	數量	一六〇、八九三	一、八四、三九六	二五二、一七三	四五、七二五	四九、四五	一、八六、五九九	一、八八一、〇四三
	價額	五九、三三九	九八、九四五	一八二、五五八	一〇六、四六二	—	—	—
同二年	數量	二六七、三三三	一、五五、一二七	三八三、五七七	五〇、〇〇六	—	—	—
	價額	九〇七、八六六	七七七、六四〇	三三八、九九八	一三三、九六一	五五、七五八	二、一九四、二三三	二、二六四、二三八
同三年	數量	二八三、一七三	一、八四、七三〇	四五六、九三二	四七、九三五	—	—	—
	價額	八五四、六三五	一、〇三六、一九三	四〇九、一九一	一六二、八二五	一〇〇、四六三	二、五六三、一九七	二、六九五、二九七
同四年	數量	四〇四、八六六	三、〇八四、二〇九	五七三、四九二	八三、一七九	—	—	—
	價額	一、四六、〇五四	一、四八四、七二五	三八八、〇五九	二二七、三〇七	一三二、三〇八	三、六九七、四四三	三、八七二、〇二二
同五年	數量	七四一、四二七	三、三六七、八六九	四九、三五八	一三二、九四〇	—	—	—
	價額	二、二二、四〇六	一、九〇三、一一八	四九、〇九一	一四九、三六二	三三〇、五二二	四、九五〇、四八九	五、三〇一、七〇七
同六年	數量	三三八、八五八	四、九七三、〇七五	三三六、五九六	一四九、四七三	—	—	—
	價額	九六、〇四一	三、七五、一五六	二五七、九九七	二五八、二八二	三九二、五三六	五、五九五、〇〇三	六、〇七四、五六七
同七年	數量	四九〇、〇六八	七、五二五、五二八	三三八、三三四	二二〇、九四三	—	—	—
	價額	一、四八、三八二	七、二六、八七七	二七〇、七七七	二六六、三五三	五九、三三三	九、七七七、一八〇	一〇、六〇〇、六四七

昭和元年	同十四年		同十三年		同十二年		同十一年		同十年		同九年		大正八年	
	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量
一、八七二、三六	四、〇八八、六四七	二、〇五、一一九	三、九七一、五八七	一、〇九一、四四五	一、五三四、一九九	三、四七五、九三八	一、〇九一、四四五	二、二八、八二二	一、八八三、〇七六	二、〇〇〇、八八五	一、八八三、〇七六	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	五、一七、〇七六
四、〇八八、六四七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七	三、九七一、五八七
二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五
三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八
三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八
三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八
三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八
三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八
三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八	二、〇〇〇、八八五	三、八七六、三四八

同五年	同四年		同三年		同二年	
	價額	數量	價額	數量	價額	數量
六二一、六六〇	一、四四二、三三六	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇
一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇
一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇
一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇
一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇
一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇
一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇
一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇
一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇	二、三五九、六四四	一、〇〇、八六〇

備考 單位 數量打、價額圓

(二) 各種刷子の輸出先

而して輸出刷子の内では齒刷子が最も多く全体の數量に於て約八割を占め刷子云へば直ちに齒刷子を聯想するの觀がある

本邦刷子は世界各國到らぬ所なく販路は頗る廣汎であるが、過半は米國へ仕向けられその仕向額は昭和五年には關稅の改正と世界的不況とによつて著しく減少せしもそれでも全体の四割五分を占め、之に亞ぐは英國、支那、加奈陀、英領印度、蘭領印度等である。米國への輸出は大正十二年末に自國工業保護の目的の爲めに輸出刷子の大半を占むるセルロイド製刷子に對して六割の輸入關稅を課せし以來、漸次不振の状態にあつた折柄、昭和五年六月に再び一個二仙及従價五割、其他の刷子も夫々

之を引上げしを以て、今や下級品の輸出は全く禁止的となり、又濠洲も昭和五年四月輸入關稅を改正し、從來課せられつゝある稅率の五割を附加稅として、賦課することゝせし爲、從價稅のみにも八割二分五厘の増稅となり、殆んど輸入禁止に等しき状態にあり、加ふるに支那にあつては最近上海方面を中心とし製造工場は著しく續出し、現在同方面には主要のものゝみにも五工場、この使用職工數一千四、五百人、一日の製造能力、骨齒刷子八百打、セルロイド齒刷子百打見當、この外齒用刷子の製造十工場、衣服用、髮用、ペイント用刷子等の下級品を製造する小規模のものも多少あつて、之が爲中等品の輸出は漸減し、昨今は極上のもの少數極安のものゝ輸出があるのみとなり本邦品の將來は各方面も樂觀を許さぬものが多い。

左に最近五ヶ年間の阪神兩港國別刷子輸出額を示し、その情勢を明かにしやう。

大阪神戸兩港國別刷子輸出額

國別	昭和五年		昭和四年		昭和三年		昭和二年		昭和元年	
	價額	百分率	價額	百分率	價額	百分率	價額	百分率	價額	百分率
支那	一七、五五〇	五〇・〇	一八五、七三三	三〇・七	三三、三〇〇	六・五六	二四、三三七	四・三七	三三、三六一	四・四
關東州	五、九八一	一・五	一一五、一〇六	一・九〇	一一七、一八七	二・三二	九、一三六	一・七七	一一六、三三三	一・七五
英領印度	九、五七九	三・四〇	六七、四七七	一・一三	八〇、四二八	一・五八	六、一〇一	一・〇九	四一、〇三三	〇・五七
蘭領印度	六、八四四	二・元	一〇五、七八一	一・七五	六〇、四九一	一・一九	八、九六九	一・四六	五〇、三三八	〇・六九
暹羅	三、八〇九	一・〇六	六五、一四〇	一・〇八	一〇、三三三	〇・二〇	四、八五六	〇・八四	一、一〇六	〇・一四

更に品種別による國別輸出額を示せば左の如くである。

大阪神戸兩港髮用刷子國別輸出額

國別	昭和五年		昭和四年		昭和三年		昭和二年		昭和元年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
英吉利	六五四、七七七	二二・六	六六、五〇〇	二二・六七	八三、七八八	一・〇六四、二二三	一九・〇三	九九、二四七	一三・五九	
北美合衆國	一、三三、三三三	四二・一〇	四、〇五、八九八	六六・三九	二、九八、一七四	三、一五九、九五九	五八・三六	四、五九三、二四三	六三・七五	
加奈陀	一四八、九三三	五・元	二九、四八九	三・三三	一五七、六一一	二、〇六、五五四	三・六九	三〇、九八三	四・二二	
墨西哥	一〇、七七三	〇・七	四八、六八四	〇・八〇	三、八〇七	一八、二二六	〇・三三	五、九二四	〇・〇八	
亞爾然丁	三、六九五	〇・九一	四一、七五七	〇・六九	八四、八九	一・六七	一、一七	三〇、一九一	〇・四一	
濠洲	五、一八三	二・〇三	一一、〇六八	一・八五	二四、五九一	二・〇〇、七八九	三・五九	四五七、五五三	六・三五	
其他	二六、九九四	九・三	三〇五、五七〇	五・〇五	二七、三三七	二四七、四二一	四・四二	二八、六二六	四・〇一	
計	二、九二五、三三三	一〇〇・〇〇	六、〇四九、一七一	一〇〇・〇〇	五、〇八一、二五	一〇〇・〇〇	五、五五、九八二	一〇〇・〇〇	七、二〇四、七六六	一〇〇・〇〇

國別	昭和五年		昭和四年		昭和三年		昭和二年		昭和元年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
支那	四四三打	二、八七〇	三六七打	一、九一六	七四四打	四、七〇五	六〇七打	一、九五九	二、二二八	
關東州	三三四	一、三三八	一三五	五五七	三九二	一、五六一	四四三	一、四九四	三九三	
香港	二〇六	一、〇九九	二六七	九三二	一七五	一、三三三	一五〇	一、二三五	二〇八	

國別	昭和五年		昭和四年		昭和三年		昭和二年		昭和元年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
英領印度	75	53	70	53	750	855	158	470	45	278
海峽殖民地	164	1,031	244	633	135	582	233	2,085	681	3,503
比領印度	73	433	33	41	26	89	283	767	510	1,883
暹羅	105	579	170	354	9	88	909	2,053	170	347
英吉	16,334	222,096	20,338	248,663	3,981	250,157	26,777	271,038	14,081	174,721
佛蘭西	163	2,010	54	470	4	45	9	20	1	1
伊太利	11	237	1	1	2	4	30	291	2	22
丁抹	75,873	36,775	83,925	59,120	43,553	36,723	43,645	40,476	37,407	1,366,277
北美合衆國	1,624	13,560	1,503	16,893	5,499	43,304	3,469	31,779	7,788	88,422
加奈	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
墨西哥	5	55	19	71	15	13	7	22	4	147
秘魯	50	535	19	71	110	378	21	20	4	43
亞爾	76	379	40	490	4,399	5,709	6,268	11,705	21	11
伯刺西爾	30	275	1	1	4	45	1	1	70	877
智利	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

大阪神戸兩港齒用刷子國別輸出額

國別	昭和五年		昭和四年		昭和三年		昭和二年		昭和元年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
濠太刺利	3,660	30,019	8,451	72,053	7,253	78,175	10,078	110,238	19,624	239,424
新西蘭	742	5,448	969	10,072	796	10,133	653	5,604	85	10,357
布哇	20	158	7	14	1	1	13	178	16	140
其他	407	2,311	3,200	5,633	721	6,005	114	1,122	185	1,719
計	100,380	621,669	220,362	878,947	86,981	771,470	94,359	847,330	425,026	1,871,336

國別	昭和五年		昭和四年		昭和三年		昭和二年		昭和元年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
支那	24,290	141,735	250,155	153,160	42,543	291,229	356,403	227,028	334,443	250,783
關東州	5,225	38,784	93,153	75,759	101,544	74,495	98,040	69,586	85,883	90,605
香港	6,159	29,997	23,897	13,703	22,836	13,961	27,179	14,693	14,433	7,458
英領印度	2,276	9,085	8,097	34,397	8,379	42,204	77,176	35,964	30,299	23,064
海峽殖民地	1,571	9,372	23,459	16,541	16,336	11,259	47,570	27,306	38,233	23,593
蘭領印度	9,510	47,384	160,303	82,637	63,592	38,905	29,033	68,691	58,233	35,031
比律賓	4,890	31,164	40,404	26,393	15,799	13,238	38,177	26,933	29,475	24,391

販路

國別	昭和五年	昭和四年	昭和三年	昭和二年	昭和元年
暹羅	五,〇一五	二五,九九九	七,四四〇	四,二八四	三三,〇八七
英吉	三,一五八	三〇,八八三	三五五,三一	四〇五,九九五	四三二,四九六
佛蘭	二,六六七	一九,〇〇〇	五,六三八	六,二五九	三,七四〇
伊太	一,五五五	二,四〇〇	一,九三三	一,四七五	三,六六七
西班牙	四〇七	一,八五五	一,六八二	一,八七九	三,一八一
丁抹	三元	二,九九九	九,九〇〇	一,六八九	一,四三三
北米	六五,九七〇	二,九三三,九四三	二,三六,七〇八	一,九六六,五三三	一,九八七,五九三
加奈	八,〇四二	一三,八六九	七,〇六四	六八,六三〇	一三三,六〇三
墨西	二,三二五	四,五八九	五〇,一三三	三〇,〇三四	二六,九二〇
玖馬	三,三四四	二,〇九四	二八,〇九三	一七,七五〇	三三,四八三
秘露	一,五三六	一五,二九二	二二,〇五八	一七,五〇〇	六,五四六
智利	一,〇〇八	二,三〇五	二五,九一四	一五,五五五	二五,六六二
亞爾	一,七九三	三,三〇五	七三,九七七	七三,二七四	四九,三三七
伯刺	五	三八一	四,三七五	五,一〇三	四,五四九
濠太	二八一	二,〇七〇	六,六七五	五,五〇一	一一,九九五
新西	五三	五,五五九	一,一七五	一,一九三	三,〇四八
布哇	五八〇	八,五五三	八,四一四	一〇,八七四	一一,三八九
其他	七,九二〇	七四,〇〇六	一四六,八四〇	七六,一七一	六三,三七三
計	一九六,六七七	四,〇九六,七九三	六,〇〇,五九一	三,三三六,四九九	三,六〇二,一七七

備考 昭和五年の其他の中には指圖式と稱し調査せし當時仕向先の不明のもの一一〇打、八百二十圓ある。

大阪神戸兩港爪用刷子國別輸出額

國別	昭和五年	昭和四年	昭和三年	昭和二年	昭和元年
支那	二,九五五打	一,〇三三打	一九九〇打	九七七打	九〇九打
關東	七九一	二八	五四八	六一一	一三三
香港	二八〇	一五	一九三	七	二八七
英領印度	一,九二二	一,四〇一	一,四三五	三	二〇四
海峽殖民地	一七四	八五	四八一	四九〇	六〇四
蘭領印度	二,一九〇	二,五三三	二,四七六	七〇二	一,四三三
比律賓	五三三	二〇八	一四五	二	一五六
暹羅	五,三二二	六,六三八	三,九三三	七,五五七	一四,六五三
英吉	二,一七八	一七,二〇九	一〇,一六五	一四,九八七	二四,三三六
其他	四,六三五圓	一九〇一圓	二,三三〇圓	一,二四一圓	一,六七九圓
計	一九六,六七七	四,〇九六,七九三	六,〇〇,五九一	三,三三六,四九九	三,六〇二,一七七

國別	昭和五年		昭和四年		昭和三年		昭和二年		昭和元年	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
支那	三,九五三	九,六八八	三,五八〇	一〇,三七四	七,二八五	三,六〇九	四,八五三	一三,六八二	八,三六六	二七,二二七
關東	一,二九一	三,一七七	三,三三五	八,六八六	三,三三六	一〇,四四一	二,〇六六	六,〇五二	二,〇三〇	七,三七九
香港	一,七七一	三,七五一	五八九	一,八九九	五五八	二,〇九九	二三五	一,七九二	二七四	一,三四五
英領印度	二二四	五六一	二二二	五四〇	六〇〇	二,三三六	一八	二四二	六七	五五六
英領殖民地	一,四七七	二,八九六	一,一九三	三,四二四	六九四	一,八四六	四,八九〇	四,九七〇	四,二七四	九,九二四
海峽殖民地	五,二二八	九,四四〇	七,一〇九	一〇,三三四	三,七〇五	九,七七四	一,四八〇	四,九七七	二,六〇八	六,四八二
蘭領印度	九六七	二,七八二	三三七	八九六	一,四〇七	二,七八〇	二〇二	四七五	一一一	二二四
暹羅	八九三	一,六一五	九六一	二,〇六五	二一〇	四〇一	七六	二,三三六	二七五	六七九
英吉利	二四,一四一	一九五,〇八一	一九,八〇八	一八六,二二七	一四,七八八	一四五,二九五	二二,一九九	三二二,〇九六	一九,五九九	一七二,一三六
佛蘭西	一四三	九〇七						八	一四五	〇〇〇
西班牙										
丁抹										
北美合衆國	一七,四三六	九六,一五四	二五,九四三	一五三,二六八	二二,一三六	一四五,一四七	一四,九六六	一三〇,八四四	三二,一七〇	二八六,三七九

販路

大阪神戸兩港服用刷子國別輸出額

計	二四,九六三	一八一,四五五	一五六,三三八	二二二,一三三	二二七,四三三	一六六,五九六	一八六,一一一	二四三,四二六	一六五,九九七	二三〇,五三七
其他	二七三	三三六	一,三五九	一,六四三	七七八	一,七二四	一,二二三	一,三九三	三四〇	四六七
布哇	三九	五〇九	二	七			三元	八二	一一一	九一
新西蘭			七五六	一,〇九〇	四四六	五七五	四五六	六八一	一一三	一,四二四
濠洲	二四〇	二九元	七四七	一,九六四	一,九〇〇	三,八六〇	八八	一,三三六	三,一九三	六,〇二二
伯刺西爾	二二六	二三八	一〇九	二九	二二二	二九〇	二〇〇	二五五	二〇〇	一八四
亞爾然	五五四	一,五九三	一八〇	四〇二	一,五六八	二,五〇三	二〇五	二〇五	三四八	九七七
智利	一三三	三五八			一五	四五			二六	
秘露			一六八	一六	六	二二	二	二五	二六	
玖馬	三六	六一	一四	一九〇			五	八	一,三二〇	一,五八〇
黑西哥	二四二	四二四								
加奈陀	二,四九五	一六,六〇一	六,六〇〇	一〇,四三三	五,二七七	七,四八〇	五,六四二	七,一九三	六,九三二	一一,二六八
北美合衆國	八四,八三二	二六,六八八	一三三,九三二	一七一,〇一〇	九五,八五五	二九,二二五	一六七,二四四	二二二,九九三	一三四,〇七五	一七八,五六二
丁抹	九六	一,一五一	八八	一,〇八五	六〇〇	一,一五〇				
伊太利	四三三	六五〇	八四	二五〇						
佛蘭西	二〇七	四三三			二二〇	三二二				

販路

支那	國別	昭和五年		昭和四年		昭和三年		昭和二年		昭和元年	
		數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
關東	州	八,二二二	二二,〇四二	二〇,七九九	二九,九八〇	二九,一五四	二九,七九〇	二〇,六七〇	二五,四〇七		
香港	港	三,五八四	二,六六六	六,五八九	四,三五七	二,九一五	三,七二二	二,五七三	一,五二四		
英領印度	度	四九,八九七	四〇〇,一七九	四八,四〇四	三〇〇,九三八	四一,五〇二	三二,七六七	二四,四二六	一五,七六五		
海峽殖民地	地	八,四〇一	一〇,一五七	八,二二九	七,〇〇四	三,三五五	三,一三四	八,二七四	四,二八一		
蘭領印度	度	二二,八二八	九,四二四	一一,九九九	九,六二六	七,一四七	八,五〇七	六,七八八	五,一七三		
比律賓	賓	三,一五四	二,九九八	六,〇〇六	二,二〇九	二,五二二	五,七三三	一,四九九	八〇四		
暹羅	羅	一三,四三六	一五,五六九	二六,二〇九	三六,九二二	三,〇七〇	五,四四九	二〇,一三四	九,四四四		
英吉利	利	六,四五二	一〇,三七八	五,五三八	五,五三九	六,四〇〇	一一,三七六	七,〇七〇	一四,一〇五		
佛蘭西	西			一,四四〇	四八一	一,八〇〇	六五五		一六九		
伊太利	利					二五	八二				
西班牙	牙	二,三六五	二,七二二	四,三三〇	二,一一〇	五	八七				
丁抹	牙										
北米合衆國	國	三三,三三三	一五七,四五二	六〇六,〇八九	二,三三,五五四	四九六,二四〇	三,七五,一六八	五九,三七四	一五,〇三五		
加奈	陀	一,八六一	六,二九二	五,四一九	三,三五三	一,六四七	二,五〇八	一,八八五	三,七三五		
墨西哥	哥	一〇一	一八一	三,九一八	一,九〇三	二,七七四	一,五三三	六六八	二九一		
英領馬	露	八二〇	一,三三四	九七七	一,八六六	九四一	一,八八四	一,三三七	四,二四七		
秘魯	露	三,二一八	三,五三二	三,〇〇〇	五,七〇三	九六三	一,七九二	一,四三六	一,八五六		

支那	國別	昭和五年		昭和四年		昭和三年		昭和二年		昭和元年	
		數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
加奈	陀	三,七六四	二七,〇九三	三,〇八〇	二五,〇三四	五,五八七	三五,九五九	三,四六五	三六,三五五	九,二七九	八二,六一〇
墨西哥	哥			二,一〇〇	一,一九二	二八〇	一,二五〇	二八四	八九七	二四	二九
墨西	哥	二二	二二	五	一四九	六	一四一	六	七四	四八	二五
秘魯	露	八二〇	一,五〇九	六九六	二,〇〇〇	一,一九〇	二,六二二	一九九	五七五	一,三八四	四,一七七
智利	利	二元	五七七			一	一〇			三,〇〇	三,〇〇
亞爾	然	四八六	三,二八〇	三五四	一,三三〇	二六	一,三三〇	二八六	一,三三〇	四五	六〇一
伯刺	爾			九六	三四七	七五	二二〇	九	一五四		
濠太	利	二,五三三	三,二五四	三,七七七	三,一九三	三,七三五	三,五三一	五,六四四	七,一八一	八,六〇六	二六,三四九
新西	蘭	五七四	四,四〇一	七六九	七,五九八	一,五一	三,六八九	四一八	四,〇三三	八五九	一三,三三四
布哇	哇			一九	三五	一	一〇	三七	二〇	一元	二〇
其他	計	八二五	三,四九六	一,一九八	四,一二二	一,一三七	四,八七三	一,〇八九	三,五四一	八四九	五,六九九
計		六,五九八	三八,八二五	七三,一三三	四五〇,五二二	六七,七五五	四,一四三	五九,二〇一	四九七,六六六	九一,二二六	七,七七,五四一

大阪神戸兩港其他刷子國別輸出額

販路

計	智利	亞爾然丁	伯刺西爾	濠太刺利	新西蘭	布哇	其他
440,160	379	900	300	69	40	2,696	440,160
301,876	629	3,277	59	5,809	333	2,428	301,876
775,710	1,066	2,142	109	2,125	142	2,303	775,710
410,333	2,264	3,195	179	3,990	1,133	2,733	410,333
615,147	848	3,778	107	1,733	26	968	615,147
51,457	1,515	3,046	241	4,436	2,261	1,778	51,457
	1,431	4,650	716	2,806	2,870	3,329	
	3,198	3,101	400	8,026	89	4,628	
	276,734						276,734

而して本邦刷子は輸出先によつて原産地名の標記を要するものゝ然らざるものゝがある。之を要するに國は濠洲、米國、加奈陀、英領印度、埃及、南米諸國にて柄部に Made in Japan 又は Japa、ニ云ふ文字を刻し、之を刻せぬものは没収又は罰金を課し輸入を禁止されてゐる。尤も印度は製品全部ニ云ふ譯でなく柄部に商標又は他の文字が刻せられてゐるものゝみに限らるゝのである。而して英國は從來無刻印のまゝで輸出されてゐるが、最近英國に於て販賣又は販賣の目的を以て陳列せらるゝ場合には原産地又は外國(Foreign)なる標記を要するものゝなつてゐる。

叙上により本邦刷子輸出の大勢を知り得るが、更に昭和五年六月に引上げられし米國關稅かこの輸出に如何なる影響を與ふるものなるかを改正前の夫れと比較して見るに、

	舊關稅率	新關稅率
(イ)セルロイド製柄及背を有する齒刷子及化粧刷子	從價 六割	一箇二仙及從價五割
(ロ)セルロイド柄以外の齒刷子及化粧刷子	同 四割五分	一箇一仙及從價五割
(ハ)化粧刷子にして裝飾彫刻あり又は金銀白金附のもの	同 四割五分	從價 六割
(ニ)其他特記せられざる凡ての刷子	同 四割五分	從價 五割

にしてセルロイド柄刷子を一哥十圓のものでは新率によれば十割七分六厘、骨柄齒刷子は同じく十圓のもので七割九分、和木、唐木柄化粧刷子は同じく十圓のもので五割二分四厘となつてゐるのである。併し今回米國の關稅引上は結果より見れば寧ろ大量生産の安價品の製造に主力を注ぎ以て本邦製品を驅逐するの策にあるものゝ如く、即ち舊關稅率によれば一哥原價六圓のもので、運賃及び貿易仲介業者の手數料ニ關稅ミを加へて米國着原價は五弗二十五仙、同じく二十圓のものは十七弗五十仙であるのに、新關稅率によれば六圓のものは七弗八十三仙、二十圓のものは十九弗三十八仙となり舊稅率より見たる騰貴率は六圓のものが四九%であるのに二十圓のものは僅かに一一%に過ぎぬより見るも明かに、之を看取し得るに共に關稅引上による打撃は安價品に於て一層大なるに云ふべきである。

製品原價別による米國輸入稅新舊兩稅率比較

諸費(運賃及貿易仲介業者の手數料一五%として)	刷子原價	新稅率	舊稅率
6.00	10.00	11.00	10.90
10.00	15.00	16.00	15.00
15.00	20.00	21.00	20.00
20.00	25.00	26.00	25.00

販路

販路

舊税率

計	米國着原價(邦貨一〇〇圓に付米貨五〇弗として)	五、二五	一〇、五〇	五、二五	一〇、五〇	五、二五	一〇、五〇
計	米國着原價	八、七五	一七、五〇	八、七五	一七、五〇	八、七五	一七、五〇

刷子の原價

諸費(運賃及貿易仲介業者の手数料一五%として)

新税率

新關税率 (從價 五割)
(一箇當り二仙)

計	米國着原價	一五、六五	二二、二六	一五、六五	二二、二六	一五、六五	二二、二六
計	米國着原價	七、八三	一一、一三	七、八三	一一、一三	七、八三	一一、一三
計	舊税率より見たる騰貴率	四九%	二七%	四九%	二七%	四九%	二七%

されば將來米國を對照しての本邦刷子の輸出は安價品よりも、寧ろ手工的高級品に力を注ぐべきで、かくすれば關稅の壁を突破するはさして至難なことはあるまい。

(三) 輸出刷子の價格

大阪、神戸兩港より輸出されたる價額を數量で除し輸出各刷子の平均單價を見るに左の如くである。

各種刷子平均單價 (一打當り)

年次	髮用		齒用		爪用		服用	
	單價	大正元年を百とせる指數	單價	大正元年を百とせる指數	單價	大正元年を百とせる指數	單價	大正元年を百とせる指數
大正元年	三、四八	100	〇、五〇	100	〇、七〇	100	二、三三	100
同三年	三、〇三	八七	〇、五五	一一一	〇、九〇	一二七	三、四〇	一四六
同五年	二、八六	八二	〇、五五	一一一	〇、九〇	一二七	三、四〇	一四六
同七年	三、〇三	八七	〇、五五	一一一	〇、九〇	一二七	三、四〇	一四六
同九年	六、一〇	一七五	一、三一	二二一	一、四〇	一九二	四、四一	一九〇
同十一年	九、一九	二六四	一、一九	二六八	一、二〇	一六四	?	?
同十三年	九、一〇	二六一	一、〇六	二二二	一、三三	一八二	八、二九	三五六
同十四年	二、一九	三三三	一、〇六	二二二	一、三三	一八二	七、四三	二二八
昭和元年	四、四〇	二二六	一、〇三	二〇六	一、元	二四〇	八、〇八	三四七
同二年	八、九八	二五八	〇、九三	二〇六	一、三三	一八二	八、四一	三六一
同三年	八、六七	二四九	〇、八八	一八六	一、四三	一九五	六、二七	二六九
同四年	七、三〇	二二〇	〇、九一	一八一	一、三六	一八六	六、一六	二六四
同五年	六、〇九	一七五	〇、六一	一三三	一、一八	一六六	五、八三	二五〇

即ち髮用は大正十四年、齒用は大正九年、服用は昭和二年が最高値であつたが、不況のきん底である昭和五年は、この最高

販路

値から髪用八割三分、齒用十一割、服用三割一分方低落し齒用の如きは正元元年を漸く上廻つてゐるに過ぎぬ状態、之は原料の低落と機械にて毛植を行ひ、人手を少からず省くやうになつたことによるは言ふまでもないが、又一面から見れば業者が互に價格を競争し能ふ限り値を安く引受くるにあつて人爲的原因も與つて大なる力がある。尤も爪刷子は近時セルロイド製のもの、需要が増加せるを以て、價格は他の刷子の如く著しく下落を示さず、又昭和元年の髪用刷子が四圓臺にあつて前年に比し著しき差異あるは、之れ神戸税關に於て皮膚に藥を塗る時に用ふる一哥四十錢内外のクイル(キヤメル・ヘヤー)刷子を髪用として加入せしに因るものである。

而して刷子は輸出先によつて價格を異にし、歐米向は主として高級品で、支那、南洋、印度向は安價品が多い。之を髪用刷子に就て見るに、米國へは一打富り二圓から三、四十圓、英國へは三圓から三四圓、支那、南洋へは一圓から十圓内外である。併し濠洲向は木地にセルロイドを張つたものが大部分であるから、最低價格は比較的高く五圓から三十圓位のものも云はれてゐる。

(四) 需要時期

海外市場に於ける本邦刷子は各方面とも年中間斷なく需要さるゝが服、頭髪用業にトイレットセット(刷子、櫛、鏡の化粧道具を箱に入れたもの)類の比較的高級品はクリスマス前に贈物用として相當の需要があるやうである。

本邦への注文は國によつて多少時期を異にし一年を通じてその最も多きは大陸上海、天津

南洋 一、二、三、四月、九、十月

英領印度

濠洲 四月から七月頃まで

米國 概して十二月から翌年四、五月頃まで

加奈陀 同上

英國 六、七月、尤も追加注文として一、二月に多少ある。

にして積出は受注文後一ヶ月乃至二ヶ月の内に行はる。

(五) 最近の商況

刷子は仕向地によつて商況を異にするが、昭和五年は大体に於て各方面とも著しく不況である。即ち

米國 昭和四年下半期は米國の關稅引上問題の爲に見越輸入多く數年來かつて見ざるの好況にて、對米阪神兩港の輸出額は三百八十七萬七千打、四百一萬五千圓を示し、昭和三年に比し百九萬三千打、百三萬二千圓の増加を示せしが、昭和五年は初期に於ては前年の如き好況にはあらざるも、残り注文が小口ながらも相當にあり、且又關稅實施の雲行も不安定であつた爲、市況は比較的良好であつたが、同年六月に至り關稅引上を愈々實施し、加ふるに昭和三年の秋に起りたる財界の恐慌は國民の購買力を著しく殺滅せしを以て、各刷子とも受くる打撃は甚大で全年を通じて僅かに百二十八萬二千打、百三十二萬二千圓の輸出額を算せしのみ、四年に比し數量六割四分、價額六割五分の大減少を示し將來の豫測を許さざるの状態にある。

販路

英國 大正七、八年の如き好況ではないが、こゝ數年間は大体に於て順調にして、昭和五年は前年に比し價額は一割四分減數量は三割九分の増加を示してゐる。而して英本國へ輸出さるゝものは大部分英國より更に殖民地に再輸出せらるが故に頭髮齒用共に中等品以下のものゝ引合が多く、この状態より觀察して安級品の英國への輸出は漸進的に相當期待せられし向もあつた。

支那 昭和四年下半年期以來の銀塊相場の大暴落により輸出は依然として振はず、殊に昭和五年二月一日には南京政府は突如關稅金本位の制定に關稅金建を實行せし爲、從來に比し製品に値開きが生じ、加ふるに四月からは反蔣戰勃發せしを以て南支一帶は不安にかられて注文減退し、各方面も著しく不振であつたが、十月には右の戰爭は漸く終局を告げ、且需要期であるため、安物の注文を相當に有する向もあり、昭和五年は全年を通じ前年と比し價額は七分を減少せしも數量は一割方増加してゐる。併し支那は近時刷子工業が漸次發達し、現に安物は南洋方面へも進出せられつゝある状態であるから、今後の支那輸出は懸念すべきところが多い。

爪哇 昭和四年が大旱魃で農産物の收穫悪かりしこと及農作物が暴落し採算を割ること相當大なりしこと等により土人の購買力を減退し、加ふるに商人は先安を見越して買控へものもあり、昭和五年の對蘭印印度の輸出は好況云云を得ず、前年に比し數量二割六分、價格三割四分の減少を示してゐる。

濠洲 炭疽菌問題以來鬍用、齒用、爪用共に漸次需要を減少しつゝある折柄、昭和五年四月には再び關稅を引上げしを以て極度の不振に陥り同年の輸出額は前年に比し數量五割五分、價格四割七分の減少を示し關稅引上前の殘品が賣盡さるれば本邦

品は跡を絶つてあらう云ふ向もある程である。

かくの如く昭和五年の刷子の輸出は十數年來にない不況で、之を阪神兩港の輸出額より見るも昭和四年に比し數量、價格共に五割程減少してゐる。而してこの不況は下半年期に於て殊に著しく即ち同年の下半年期に比して數量、價額共に二割、前年の同期に比すれば數量五割、價額六割の激減を示してゐる。即ち左表の如くである。

大阪神戸兩港月別刷子輸出額

月別	齒		其		他		合計	
	數量	價額	數量	價額	數量	價額	數量	價額
昭和四年一月	二九八、二四四打	三三三、千圓	七、七七三打	一七、千圓	三七〇、〇六七打	四九四、千圓		
同 二 月	三三六、七二五	三三五	九八、八三三	九六	四三三、五五八	四二二		
同 三 月	三九一、四〇〇	三九九	一四〇、九八五	一五二	五三三、三八五	五三一		
同 四 月	三三三、八七	二八三	四七、六七九	一〇九	三八三、四九六	三九三		
同 五 月	四四四、七六九	四二六	一三、六四九	一九四	六三四、四三八	六一〇		
同 六 月	四二七、四四七	三八二	一一七、五四六	一五六	五四四、九九三	五三七		
同 七 月	四九二、三三	四七一	八〇、一四二	二二五	五七二、七三二	八八六		
同 八 月	五六一、一七七	四四八	九、〇〇九	一八五	六四〇、一八六	六三三		
同 九 月	三七一、九一〇	三二八	八二、三六九	二〇五	四五四、二七九	五三三		

販路

同十月	三二、七四	二九七	一〇六、〇三	一九六	四一八、七三	四九三
同十一月	二五、四〇八	二三八	一〇六、七四六	一四三	三五九、一五四	三七二
同十二月	二八、八九〇	二二六	五四、九三〇	一三〇	二九三、八〇〇	三五六
計	四、五〇三、六九二	四、〇九六	一、二五、五五二	一、九五三	五、六元、二四四	六、〇四九
昭和五年一月	二三〇、二八〇	一四二	八六、三五六	一一三	三六、六六六	二五五
同二月	二三元、七八八	一八二	六五、六四	一三三	二九五、五五三	三三四
同三月	二六四、九四	一六	五九、一九七	二九	三三、三三	三三〇
同四月	二六一、〇六〇	一五七	五四、五五四	九九	三二五、三四	二五六
同五月	二二五、四四八	一元	六三、五四	一四四	二七八、九七三	二八三
同六月	二二六、一〇八	七三	七八、四一四	一四二	二〇四、五三	二二五
同七月	二四、三四	七七	四七、二八七	一四九	一六一、六一	二二六
同八月	一一、〇八〇	七〇	三四、四四五	一五九	一五五、五五	二三元
同九月	一九、九五三	一〇一	五三、九〇〇	一三四	二二、八五三	二二六
同十月	二〇三、六〇	一五〇	一〇一、七四	一〇七	三三、三七	二四七
同十一月	二二五、六三六	九三	三二、七二	六一	二五七、三四八	一五四
同十二月	一五七、四四〇	一〇六	四四、六一五	七五	二〇三、〇五五	一八一
計	二、三九六、六四四	一、四四三	七三、一三一	一、四八三	三、〇八一、八五五	二、九二五

(五) 刷子柄の輸出

現在刷子柄として輸出されつゝあるものはセルロイド柄、唐木柄、骨柄、セルロイド張柄等である。セルロイド柄の輸出が初まつたのは大正十三年頃の事で、米國オーエンス、ポットル會社の社文により同年には七千哥、翌十四年には三萬哥程輸出され、又昭和元年には前記のオーエンス、ポットル會社の社長が來朝し大日本セルロイド株式會社を訪れ、會社のセルロイドを推稱し、セルロイド齒刷子の柄丈けの註文をなし、若し受註出來ねば日本でなく獨逸へ註文するに交渉した。大日本セルロイド株式會社に於てはこれに對し考慮もし又或る方面へも交渉して了解を得、その結果昭和二年二月に至つて遂に十五萬哥を同年四月から向ふ二ヶ年間に分納するに云ふ條件の下に契約したのであつた。當時としては刷子柄の輸出は夢想だにも及ばなかつた折柄かゝる大量のものゝ、契約が成立したことは驚かざるを得ず、將來此種の輸出が増加するに於ては刷子業者の死活に關する問題なりとし、各方面よりの反對の聲高く、刷子業者間に大日本社のセルロイド生地不買同盟問題さへ生ずるに至つた。然るに同年三月に及んで本國から電報で右の註文は、今日まで日本から輸入し之に毛植して賣出した刷子の賣行が悪しく、多数在庫品となり困つてゐるに云ふ表面の理由の下に契約の取消を申込んで來た。かくて刷子製造者間に喧かりし問題も立消えさなつたのである、其後は柄は全く輸出が絶えたに云ふ譯でなく、三國セルロイド株式會社其他セルロイド生地製造業者その他の手によつて柄のみが製造され現在は一ヶ年間に六七萬哥内外のものが主に米國に輸出されてゐる。次に唐木柄の輸出が初まつたのは昭和元年のことで、最初は米國のみに輸出されてゐたが、最近では英國方面へも多少輸出され現在では一ヶ年の輸出額は五萬打前後もあるに云はれてゐる。

販路

其他骨柄、セルロイド張柄の輸出は極く最近の事で数量は餘り多くない云ふことでは尙先は骨柄は英國、濠洲、支那、セルロイド張柄は主に濠洲である。而して米國へ輸出さるゝ柄は關稅の關係で凡て穴明せざるもので英國、濠洲方面へは穴明したるものも輸出されてゐる。

以上は刷子柄輸出沿革の概要であるが、この輸出激増によつて斯業並に本邦の國際的所得に如何なる影響を與へるものなるかを米國へ輸出さるゝセルロイド柄につき、先づ製造者側の立場から見ると舊關稅率の時は形式では兎も角、實際としては本邦から刷子柄を輸入し米國に於て穴明し毛植するに、毛代や工賃が本邦よりも多少高いから、本邦に於て毛植した製品と原價に大差がなかつたが、改正された新稅率によるに左記の如く一哥に付大約一弗五十五仙程、刷子柄のまゝ輸入し米國で毛植する方が安くなる云ふ勘定となる。即ち

刷子一哥十圓のものを輸出したる米國着原價は(本章第二節刷子の輸出先参照)

原價	新關稅率	運費及貿易仲介業者手数料	米國着原價	米貨に換算
10圓	(10圓 × 0.5 + 5.76圓)	1.50圓	22.26圓	11.13弗
刷子柄一哥原價四圓のものを輸出したる米國着原價は				
原價	新關稅率	運費及貿易仲介業者手数料	米國着原價	米貨に換算
4.25圓	(4.25圓 × 0.5 + 2.88圓)	0.64圓	9.90圓	4.95弗

で右の刷子柄を用ひ米國に於て毛植したる刷子は本邦より輸入せし刷子よりも

刷子原價	刷子柄原價	毛代及加工費	米國にて製造せし時の利得
11.13弗	(4.95弗 + 4.63弗)		1.55弗

備考 本計算の毛代と加工費(諸經費利益を含む)は本邦に於て五圓七十五錢を要し、本邦の物價と比較し之等の經費が六割高であるとの假定の下に算出せしもの

となるのである。尤も之は大體の數字であるから果して正確を得てゐるかは判明し難きも、各種の事情を綜合し、新稅率によれば刷子柄を米國に於て輸入し完成品とする方が有利なるは事實にして、同一程度の既成品では彼と競争は出來難き運命に置かれて居り、又既製品で輸出すれば一哥の價格十圓のものは毛代二圓二十錢(二號支那豚毛九十匁を植えるものとし)を差引いて七圓八十錢位迄我刷子工業の利得となるが、柄として輸出するに穴明、毛植、仕上賃を要せぬから單に生地代と一部加工賃を加えた約四圓丈しか我國の利得となり、本邦の刷子工業として不遇に陥らしむるものである。かくして刷子製造者間に刷子柄の輸出を禁止せよと云ふ、之を輸出せば仕事がなくなる云ふ悲鳴の聲が各所に起る理であるが、一方生地製造業者並に輸出業者側から見ると、柄のみの輸出を否と云ふことは最早や過去の事で、現今の如く世界各國共各自國産業として大量生産の陣容を備へ來りたる今日に於ては本邦から輸入しなくとも夫々本國製を用ふるか、又は他の國より之を求めるところが出来るのであるから、刷子柄の輸出を禁止することはこれだけ本邦の輸出額を殺減するのみに歸するところである、その可否は措らく置きかくも、分業的に發達したる刷子工業の現在としては之は止むを得ないことであらう。

之等の柄は刷子製品と同じく昭和五年に關稅が改正せられ從來よりも遙かに高率となつてゐる、この比較を示せば左表の如くである。

	舊 稅 率	新 稅 率
セル 柄	從價六割	一箇一仙、從價五割
骨 柄	從價四割五分	同
唐木、和木柄	從價三割三分	舊率通り

右の如く刷子柄に於ても新舊稅率の比例は製品刷子と略ほ同一の加稅となるが故に、將來の立場は刷子に於ける如く刷子柄も亦當然大打擊を於ける外はあるまい。乍併、刷子は一箇二仙に對し刷子柄は一仙即ち一哥當り二圓八十八錢の大差ある點より、安物級に於ては刷子としてよりも其原料としての刷子柄の輸出に於て將來有望性を持つことは常識上容易に判斷し得るにころである。

第八章 取 引

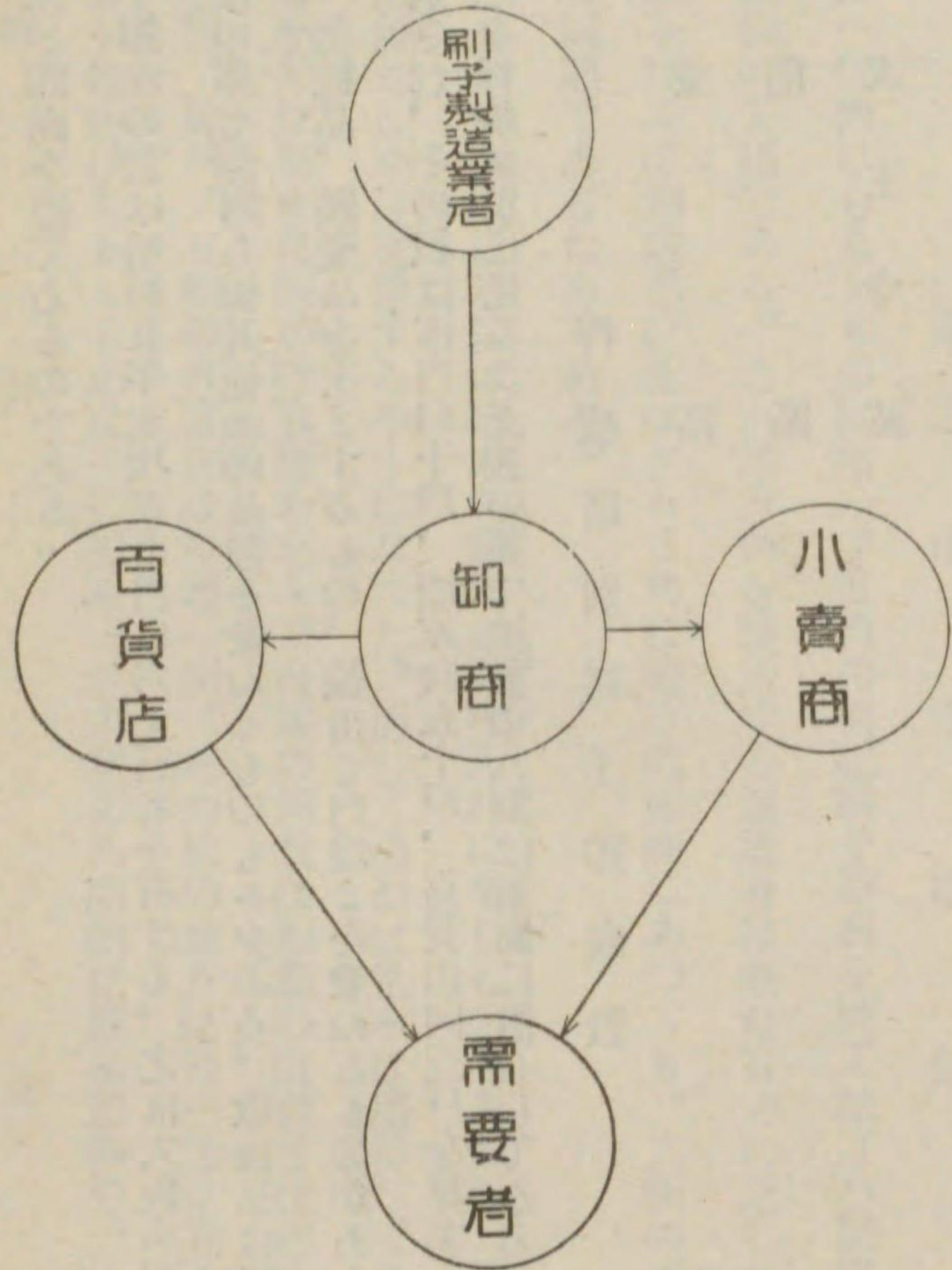
第一節 取引の経路とその方法

内地向は捺染新織ロール、瓶洗刷子の如き特種のものにあつては製造者から直接に需要者に供給せられ、又荒物刷子の如きも卸商を経ずして荒物小賣商に賣込まれるものもある、大部分は卸商を経て小賣商に賣込まれるを常とする。輸出は之に反して製造者から直接に大阪、神戸在留の輸出商に賣込まれるものが、大部分で戰時好況時には輸出商と製造者との間に介在する。

仲買人が相當あつたが、現在はかくの如き仲買人は殆んど影を絶つに至つた。

内地向製品を取扱ふ卸商は齒刷子、化粧刷子は多く容器小間物を、荒物刷子は荒物類を、船舶用刷子は船具類を兼ね、又刷毛の如きは塗料、繪具、藥品等の販賣業者が之を取扱ふこともある。今取引を先づ齒刷子、化粧刷子につき市内、地方、輸出に分ちて見るに左の如くである。

第一市 内 取 引



第五十圖 市内取引経路(要主)

市内取引の経路を示せば左の如くである。

即ち市内取引は殆んど刷子卸商を経て小間物化粧品小賣商、又は百貨店に賣込まれるもので、昭和二年の金融界の恐慌時にあつては、製造者から直接に小賣商に賣込まれしものもあつたが、由來刷子は數量に比して金額高が少ないのみでなく、小賣商の仕入は小口が多く毎日製造業者自ら刷子のみにつき小賣商を訪問して賣込むことは多くの手數と經費を要するを以て、自然容器其他の小間物と共に取扱ふ卸商を介在することとなり現在

取 引
は殆んど卸商を經てゐるのである。

刷子卸商の数は昭和五年末現在市内に六十三名を有する。之は大阪小間物卸商同業組合中第一部に屬するもので、この外に同組合の第七部即ち櫛其他頭飾品類を兼ねるものも多少ある。取扱品は刷子を主とするもの、刷子が従でハンカチーフ、肩掛容器、化粧品、頭髮品を主とするもの、輸出に内地を兼ねるものがある、而して卸商は仕向地により市内、地方、百貨店向に區別され、その数は市内向十戸、地方向五十戸、百貨店向三戸を算するが、この中には兩者を兼ねるものが多少ある。今之を行政區別に見るに左表の如く總數の八割は東區に散在してゐる。

行政區別 刷子卸商數	
東區	四九戸
南區	一〇
天王寺區	三
東成區	一
計	六三

卸商の仕入方法は(一)卸商から製造者に見本を提示して製造を委託するもの、(二)製造者が見本を携帯して出張し卸商より注文を受くる場合があるも、本品は卸商の商標を打込んだものが相當多き爲則者によるものが少くない。而して以上の仕入方法は取引開始當初になさるゝもので、爾後はその見本により双方から電話又は店員の出張によつて取扱められ、新規製品

の外は見本を提示することはない。製品の納入期は種類、數量、加工の難易によつて一様でないが、近時毛植を機械により行ふやうになつてから、著しく早められ五十哥位の注文で四十日位を要したるものは二十日位となつた。十五、六年以前は卸商が原料代その他の資金を前貸して製造せしめてゐたが、現在では製造者が著しく増加し、かくせざるも間に合ふやうになり、又價格も絶えず變動するので專屬工場以外に對してはこの前貸は殆んど行はれて居らぬ。

卸商の小賣商又は百貨店への賣達は毎日自家店員をして訪問せしめ之をなすを常とする。

第二 地方 取 引

地方へ仕向けらるゝものは殆んど市内の前記刷子卸商を經て地方小間物化粧品卸商に賣込まれるもので、製造者から直接のものは極めて稀である。これ地方向を製造する製造者は概ね資力の乏しきものを以て代金の廻收に多くの日時を要する現今、之を行ふは到底忍び能はざるに共に地方の卸商にあつても、大阪の卸商の如く製造者の内容を熟知し割安に製品を購入するに困難であるためである。

地方への賣達は以前には地方の卸商から仕入れに來たものであるが、近年は同業者の競争が激しくなつた爲、凡て自家の店員を出張せしめ注文受するやうになつた。而して最初は見本は携帯して出張しその見本に基いて受注文するが、第二回以後は電話書面又は集金出張の時取極めらる。出張の回数は卸商の慣習に仕向先によつて異なるも、普通東京、名古屋は毎月一回又は二回、神戸、京都の百貨店は毎週一回、その他の地方は月一回位である。

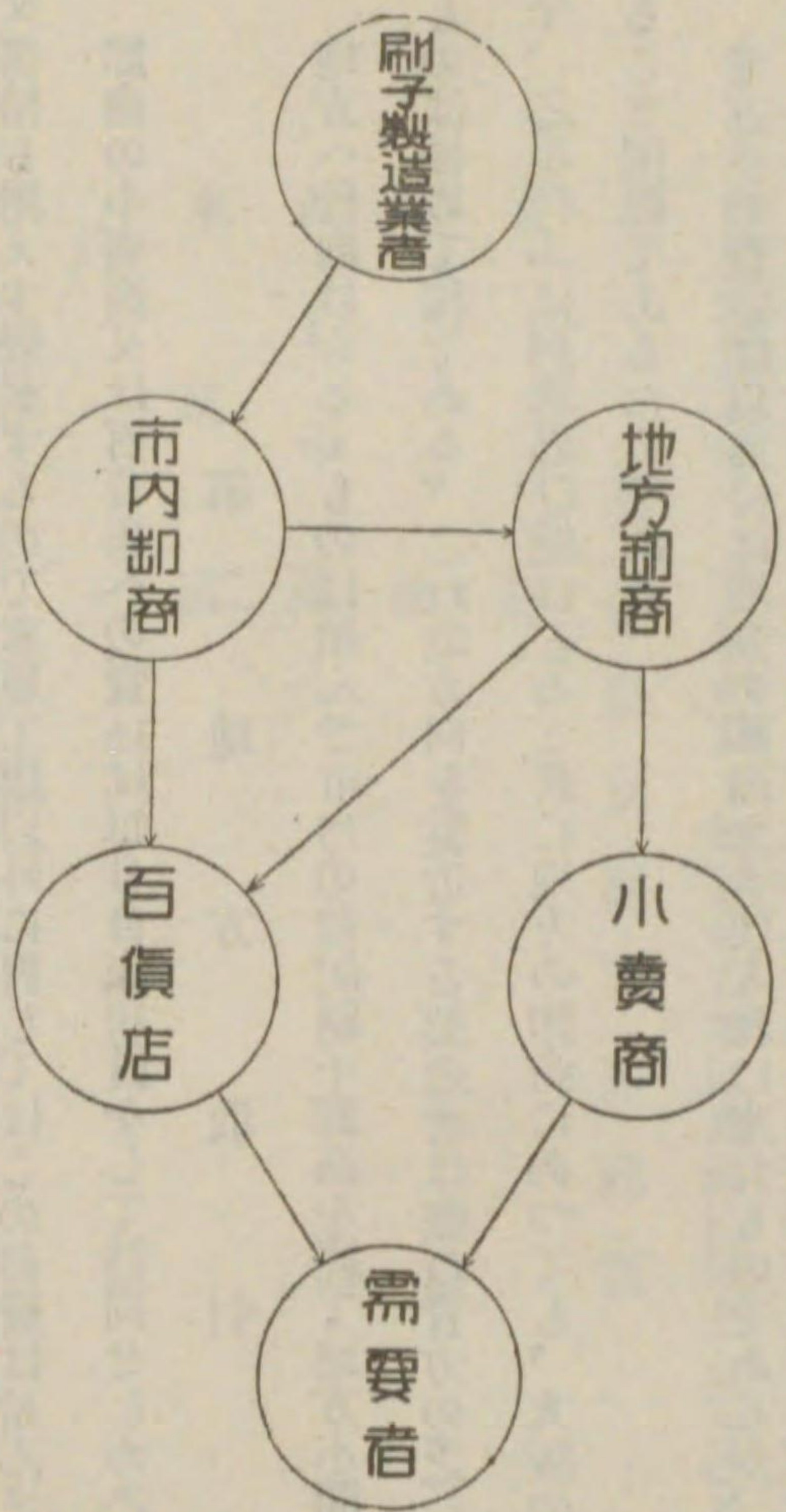
地方へ仕向けらるゝものは主に東京、名古屋の小間物化粧品卸商で、この東京の卸商は更に北海道、東北の卸商、名古屋は

取 引

その附近の卸商に賣込まるゝが、近時市内卸商から直接之等の地方へ仕向けらるゝ傾向が著しくなつて來た。

而して内地向の卸商は市内向と地方向とを問はず取引の圓滑を圖る爲、有志のものが糾合し商美會と稱する團體を組織し、毎月五日に大阪小間物卸商同業組合に於て開かるゝ賣立會に自己の製品を提出し仲介取引をしてゐる。この會は大正九年十二月に創立され回を重ねるこゝ六十回に及び、賣立金は全体で六十餘萬圓に上つてゐる。

第十六圖 地方取引經路



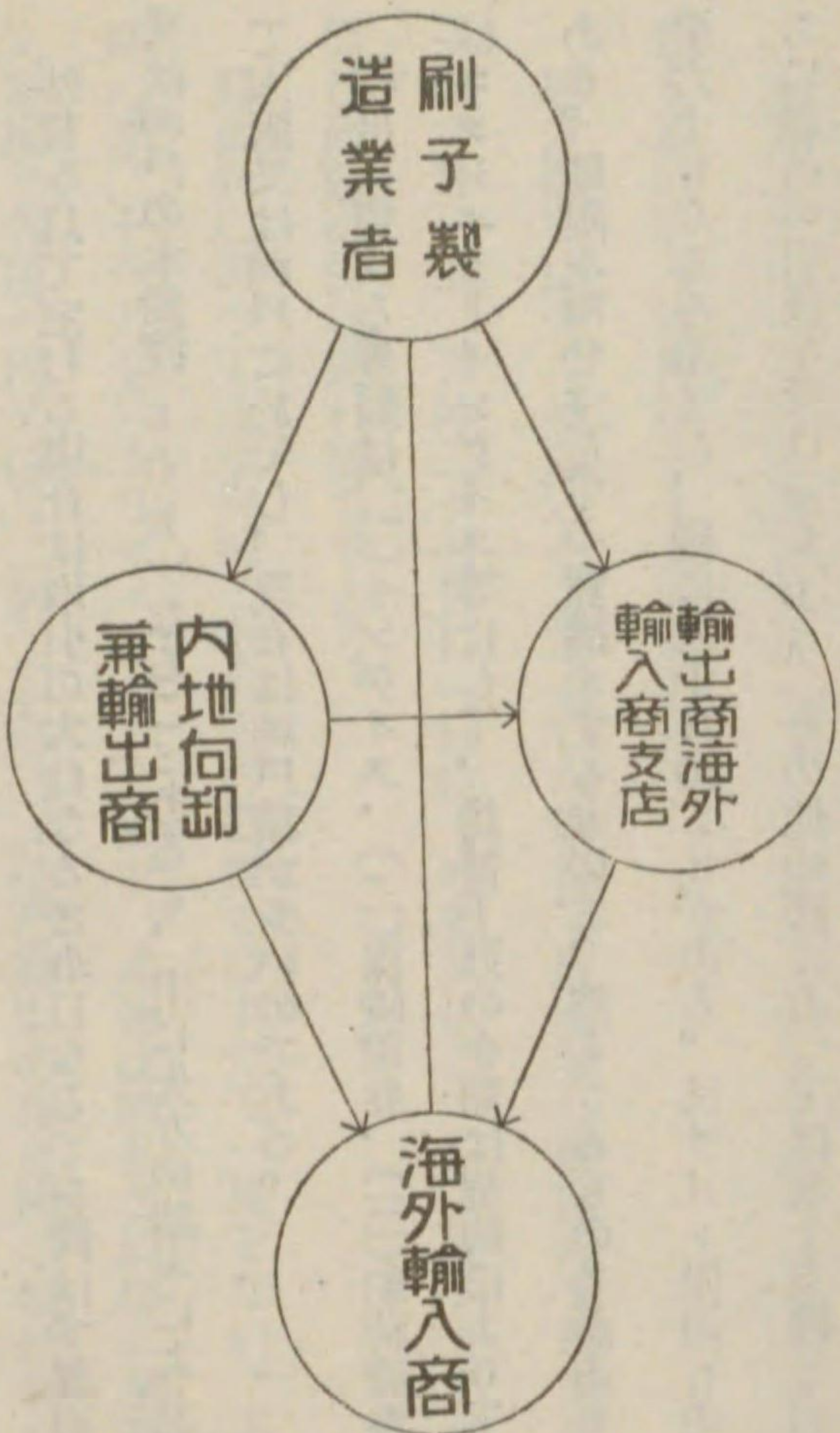
以上は内地向取引方法の主要であるが、この方法に關し特に注目すべきは、地方の卸商並に小賣商が

刷子を小間物、化粧品類の傍らに取扱ふため商略上に利用するゝこゝで、之が爲各地方も大阪の原價よりも二倍、甚しき地方にあつては三倍方高く消費者の手に入るこゝろもある云ふ。かゝる状態では大阪に於て如何により以上の製品をより安く賣るこゝ

云ふこゝを信條に置くも何等の効果を生ぜぬから、最近では之が對策として自己の商標付の刷子に對しては刷子柄に一本の定價を刻込み以て價格の標準を定むるものが顯はるゝに至つたこゝは喜ぶべきこゝで、この傾向が漸次一般に普及せば現在よりも割安な製品を消費者に供給し得べく、延いて刷子業將來の發展に貢獻するこゝろが少くあるまい。

輸出取引の經路を示す左の如くである。

第十七圖 輸出取引經路



輸出向は(一)製造者より直接海外輸入商に賣込まるゝもの(二)製造者より大阪、神戸在留の輸出商又は海外輸入商の支店又は出張所に賣込まるゝもの(三)大阪市内の内地卸兼輸出商を経て大阪(川口)又は神戸在留の外國商館に賣込まるゝもの(四)つて、支那南洋向は殆んど(三)の經路、其他は殆んど(二)の經路にして、(二)の場合には極めて稀である。米國の仕入額は毎年多額に上れるを以て、同國輸入商は特に出張所を設け、これをして購入せしむ

るもの多く、この出張所を経るものは全仕向額の七割を占めてゐるこゝである。而して製造者は大阪市内内地向卸兼輸出商、輸出商及出張所との取引は、叙上内地向と大体同様であるが神戸商館に對しては多く集金、納品の際受註文をなすを常とし、出張の回数は月三、四回である。本品を取扱ふ輸出商は之を専業とするもの、輸出向雜貨又は内地向刷子、容器、雜貨類を兼ねるものもあつて、その数は日本刷子輸出組合加入のものゝみにても五十四名程ある。

海外に直取引をなすに當つて註文は支那、南洋等の如き所にあつては、毎年一回位自家店員を見本携帯の上出張せしめ、直接彼の地の取扱商に取極めしむることあるも、多くは豫め送付し置きたる見本の番號又は先方より送付し來る見本によつて定められ、文書又は電報にてなされるものである。價格は外貨を以て定むることあり、邦貨を以て定むることがあつて一定しないが、普通支那、南洋は邦貨、南米、加奈陀は邦貨、米貨、歐洲、濠洲は英貨又は邦貨、印度は圓又は留比である。

外貨を以て定むる場合は取引の大口なる小口なるを問はず豫め爲替銀行にて爲替の豫約をなすを常とし、又價格は大歐又は神戸の本船渡(f.o.b.)なることあるも、主に先方の請求により到着港の本船渡(c.i.f.)にして、積出は船繰りの關係にて大阪又は神戸に於てし、現在は神戸積が多いのである。

輸出に要する書類は(一)インヴィス、(二)保險證券、(三)船荷證券、(四)爲替手形、(五)仕向先によりては原產地證明書又はコンシエラーインヴィス等にして、爲替手形の金額は契約によりて邦貨なることあり、又外貨なることあるも多くは後者である。期限を附せずして一覽拂にするものも、然らざるものもあり、國によりて一定せぬが之を附する時は一覽後三十日乃至六十日なるを常とし、稀に九十日のことがある。又サイト附のもの雖も南米にあつては慣習上、手形の引受さへすれば直ちに現品の引渡を受けるも(D.A.)その他の國にあつては現金支拂と同時に現品の引渡を受けるものである。(D.P.)

第二節 決 濟

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

製造者對卸商は、大部分月二回(十五日、月末)勘定の現金拂で、卸商對小賣商は十五日締切月末一回勘定の現金拂を常とし、稀に二十五日締切の手形拂がある、卸商對百貨店は月一回(二十日締切)の現金又は三十日乃至六十日サイトの手形拂なるも、この取引には手形拂も相當にあるやうである。尤も製造者對卸商の間に特別の關係あるものは豫め資金を前貸し、製品の代價に差引いて支拂はるゝものもある。

地方取引は多くは賣込みと集金とを兼ねて出張せし都度に支拂を受けるを常とし、出張回数當業者によつて異なるも、週一回、月一回、又は二ヶ月目に一回位で現金又は三十日乃至六十日サイトの手形拂であるが、多く總決濟は長きは半ヶ年位を要し最近決濟は遅れ勝ちである。

輸向にあつては仕向地取引先の慣習によつて一様でない。大阪(川口)在住の支那商は月二回(十四日、月末)勘定で、殆んど三十日乃至六十日サイトの手形拂で、其他は納品と同時に全額の七割乃至八割を現金にて残額を檢査濟と同時に支拂ふ入庫拂各週一回又は月二回(十五日、月末)勘定の現金拂と輸出商が製品を本船に積出してから支拂ふ積出拂があるが、大部分は入庫拂と月二回拂の方法によるものが多い。

歩引 歩引とは注文高の何パーセントかを注文の際賣手が値引することであるが、この歩引は或は一步のことあり、或は二歩のことあり、或は全く之を行はず正味のことがあつて必ずしも一定せぬが内地、輸出共に歩引するときは普通一步乃至二歩引となつてゐる。

第九章 海外市場に於ける本邦品

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

調査事項

- 一、本邦品と外國品との競争状態
- 二、需給状態並に取引慣習
 - (イ) 需要の種類
 - (ロ) 最も多く需要さるゝもの
 - (ハ) 取引の標準をなすもの、その單位價格
 - (ニ) 取引経路
 - (ホ) 代金決済方法
- 三、本邦品及本邦當業者の缺點
 - (イ) 品質上の缺點
 - (ロ) 取引上の缺點
 - A、賣込方法に就て
 - B、荷造其他輸送方法に就て
 - C、代金支拂方法に就て
 - 四、本邦品の改善策
 - 五、需要者の嗜好と本邦當業者の特に留意すべき點
 - 六、本邦品の將來
 - 七、海外に於ける刷子工業

一、哈爾濱

第一節 本邦品と外國品との競争

北滿洲に輸入さるゝ刷子の仕出國は日本、米國、獨逸、佛國にて其他の國の生産品は殆んどなく、移入品は上海、天津より來るものである。然して大體に於て髮用刷子は日米兩國品にて大部分を占め爪用刷子は日獨兩國品多く、齒用刷子は日、米、獨、佛、支那品、衣服用刷子は日、米、獨品が多い。其の輸移入の推定割合及價額を示せば左の如くである。

海外市場に於ける本邦品

海外市場に於ける本邦品

種別	日本品	米國品	獨逸品	佛國品	支那品	價額合計(推定)
髮用刷子	七〇%	三〇%	—	—	—	五、〇〇〇圓
爪用刷子	四〇	一〇	三〇%	二〇%	—	三、〇〇〇
齒用刷子	四〇	二〇	一〇	一〇	二〇	一〇〇、〇〇〇
衣服用刷子	五〇	三〇	二〇	—	—	五、〇〇〇
其他(靴、塗料用等)	五〇	三〇	—	—	二〇	五、〇〇〇

即ち輸入の割合及金額に於ては常に本邦品が第一位を占め居り、中等品以上のものに於ては佛、獨逸品に對抗し難い状態にあるが、北滿洲に於ける刷子類は本邦品を以て獨占的地位を占め得る可能性は十分にあり、如何なる方法によりて販路を擴張するかについては後述する。

第二節 需給並に取引

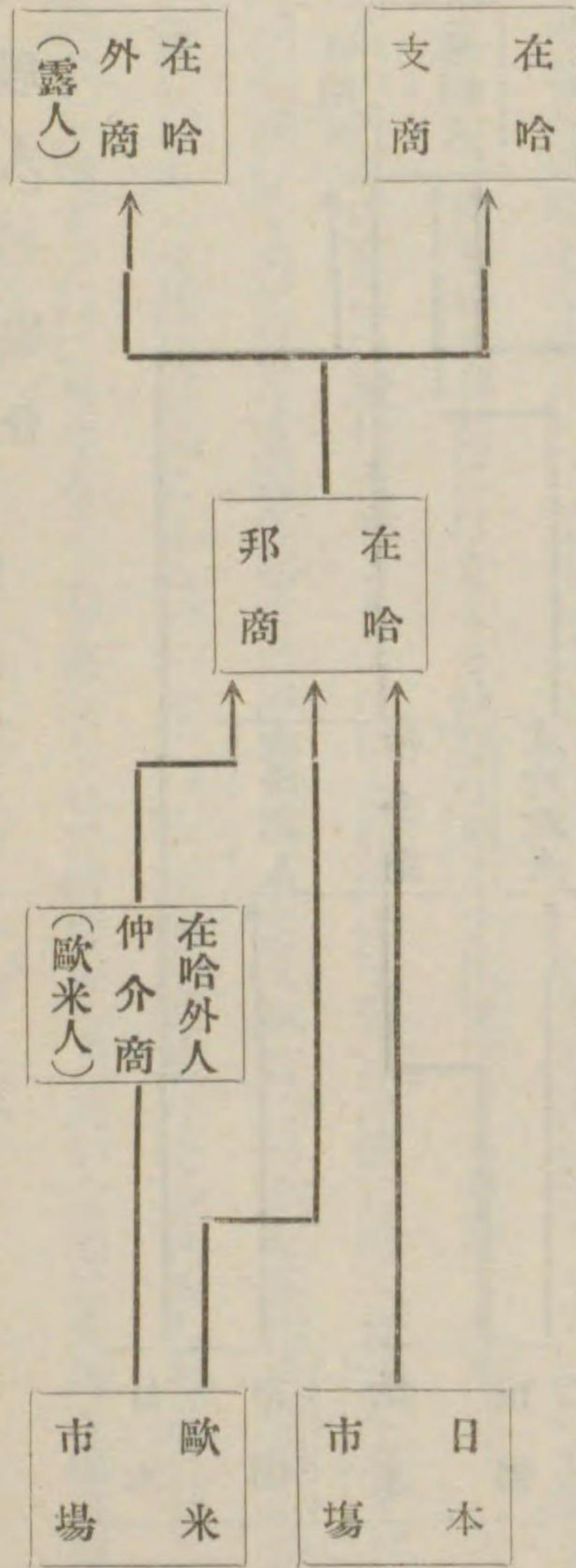
需給状況 第一項に於て示したる如く數量及金額に於て最高位を占むるものは齒用刷子にして髮、服用刷子は之に亞ぐ。北滿に於ける全人口一千三百萬人の内支那人以外の者は十二、三萬人にて全体の九割九分迄は支那人で、是等支那人の使用する刷子類は云ふ迄もなく第一位は齒刷子であるから、刷子類の賣込は第一目標として齒刷子に置くの要があり、次は約十二萬人の露人を相手とする服用及靴用刷子の供給に意を留むることが肝要である。

財界は一般に不況を呈し、殊に最大需要者たる露人の購買力が著しく減退せるを以て、何れの刷子も高級品は賣行の見込は極めて少ない。齒刷子なれば露人向のものは、一箇二、三十錢程度のもの、支那人向のものは一箇十五錢より二十錢程度のもの最も需要が多く、是れ以上のものは賣足鈍く以下のものは品質を落すため買付が悪いから、北滿向としては目下の處十五錢より三十錢程度のものを賣込むことが肝要である。

需給時期 特に需要の時期を稱するものなきも、當地方の商取引關係より年二回の大仕入れ期あり、一は奥地向のものにして七、八月に注文され九、十月に入荷するもの、一は川筋引當のものにて二、三月に注文し四、五月に入荷するものである。此の二大時期に於ける取引は數量纏まり賣足も早く賣買に都合がよい。

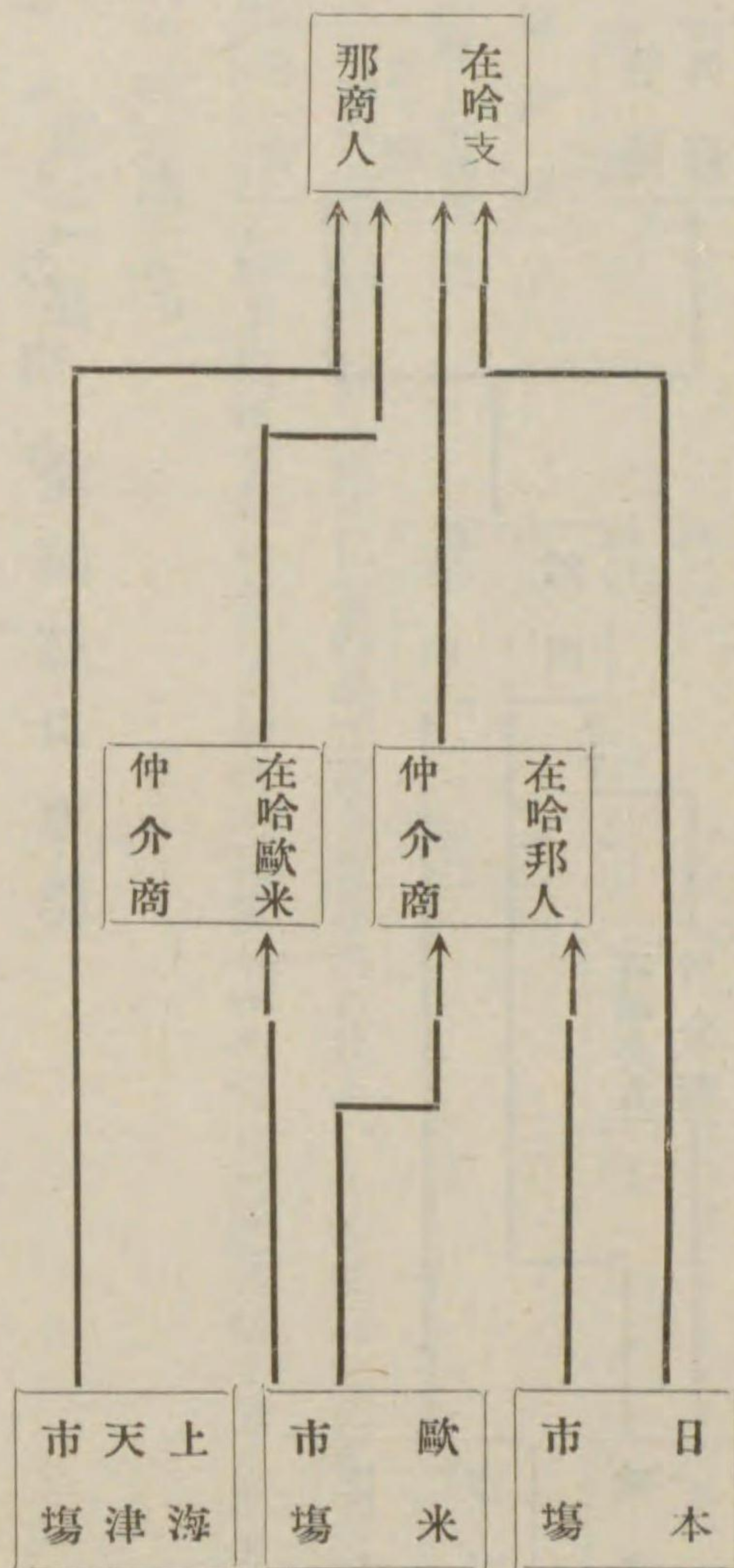
取引経路 滿洲に於て刷子類の取引は取扱商人により異なる點多きも、大體左の如き経路を示してゐる。

(A) 日本人の場合



海外市場に於ける本邦品

(B) 支那人の場合



即ち哈爾濱に在住する邦人商人は主として本邦より直接仕入れを爲し、之を當地の支那商又は一般支那人に露商及一般露人に賣るが、市場の状況によりては、歐米品を直接當該本國又は當地駐在の歐米人(外商)より買入れて販賣する場合がある。支那商は直接本邦又は上海、天津より仕入れるものも、在哈邦商を通ずるものも、在哈外人仲介商を通ずるものもがある。最も多きは本邦より直接仕入れを爲すものである。

取引の單位は打又は哥を用ひ、特に標準物はない。

代金の決済 先づ支那人が仕入れる場合に就て見るに直接本邦よりするときは多く現金仕入れなるが、當地にある本邦人よ

りするときは一ヶ月乃至一ヶ月半後に代金を仕拂ひ、外商よりするときは一ヶ月拂後を普通とする。次に本邦人が本邦より仕入れの場合は、普通一ヶ月半後拂なるも小口の場合は代金引替小包便による。在哈邦商が外商より買入れの場合は普通一ヶ月後拂とする。

第三節 本邦品の缺點とその改善策

四、五年前迄の本邦製刷子類は概して品質悪しく値段も割高を示したるが、現在に於ては品質、價格共に歐米品に劣る所なし云ふも過言でなく、本邦品が北滿に於て第一位を占むるに至りたるは全く右の理由による見ても可なりである。

本邦品の缺點としては品質悪しきに非ざるも、何れも毛質柔軟に過ぎ硬度の不足せる點である。例へば本邦産の齒刷子は男子用のものも當地にては婦女子用(軟毛を使用せるもの)に適し、男子用には適せざる。ここで、此の點の改良方法としては、柄は粗末にて可なる故剛毛を使用し、毛の長さを短かくし、出来るだけ堅くすることが肝要である。其他拔毛、柄折、折曲り等に注意を要するも、目下の本邦品にはかかる缺點は殆んど見受けざる状態である。

而して本邦品の目下の賣込は放任主義も云ひ得る状態にて賣込方法に就ては特に評すべき點はないが、優良確實なる商店又は製造會社が合同して出張員を支那各都市に派遣し、小賣大商店に恰かも富山の賣藥行商人が爲す様に各種品を小數量宛分配し、夫れを賣らしめ(依託の形式による)一年二、三回巡回し賣上金を回収し殘品は持ち歸るか又は夫れを他の地方に移す等により逐次賣上を増す手段に出ることが適法なりと信ぜらる。此の方法は支那市場に刷子を賣込む最良の手段にして、佛國刷子商の此の方法を歐洲市場に實行し相當の成績を納めをる云ふ。

海外市場に於ける本邦品

又支那人向きしては箱に入れることは賣込に必要なきにより裸のままでよく、露西亞人向のものは、パラピン紙様のものにて簡單なる包装をなせば可である。輸送については大數量のものは蒲包み（振荷を避け得る程度にする）又は重量輕き箱入とし、東支鐵道の運賃は重量によりて徵收（才運賃なし）するものなるにより、箱の輕いことが必要である。少量のものは小包便を便利とし、小包便は長春丸重運送店又は國際運輸會社氣付すれば運賃料金、税金等は安い。

目下不況なるに、大口の買方たる支那商及露商が昨年七月以來露支事件、支那貨暴落にて傷手を負ひ危險状態を示せるものが多いから、現金又は短期の取引を爲すを必要とするが、普通の場合は一ヶ月半乃至二ヶ月後拂ひする必要がある。

茲に特に注意したい點は、邦商の最大缺點たる同業者競争である。何れの方面に於ても（南洋、印度、中支、南支、南滿、北滿等）何れの商品の上に於てもこれを見受けざるものはない。本邦品の品質を落す者は本邦人なり、本邦品の價格を落すも本邦人なり云ふも過言ではない。現地にありて本邦人の同業者競争により共倒れせる實況を見るも之に對する方法のなきかを思はる。

第四節 需要者の嗜好と本邦營業者の特に留意すべき點

北滿市場向きしては中流支那人を目標として（主として齒刷牙）製作されたい、支那人の齒刷牙に對する嗜好として特に示すべき點はないが、マークは番號を用ふるを可とし、商標は支那に於ては餘り價值のあるものでない、模造品生ずるも取締り徹底せざるにより、大量生産又は其他の方法により探算的に模造品を作り得ざる様にするを有効とし、又柄に文字又は模様を入れても價值薄きにより、之れを省き價格を安くすることに振向けらるゝを有利に思考する、兎に角支那人向きしては品質を

落さぬ程度に於て安價第一主義を執らるゝことが有効である。

第五節 本邦品の將來

本邦品の北滿に於ける販路擴張は大いに見込あり、滿州は現在及將來共本邦品獨占市場を爲し得るものなるを以て、積極的に宣傳を爲して可である。宣傳の目標は支那人の學校にして、學童に向つて齒牙に關する知識を與ふべき宣傳を第一に必要である。成人に向つての宣傳は衛生上よりの宣傳によらず、探算上より之を行ふことが肝要で、即ち齒痛によつて齒醫者に拂ふ金が如何に大であり不經濟なるかを金高を示して説明したる宣傳文を散布するが如く、支那人の習性、支那人の根性より見て此の方法は最も有効である。斯くの如き方法により宣傳が徹底すれば滿洲に於いて賣れる齒刷牙は莫大なるものがあると思ふべし。

尙北滿には目下の所塗料用及掃除用刷牙以外のもの（髮、爪、齒、衣刷牙等）を生産せず、原料としては豚毛、獸骨 共に豊富なるも未だ本業を企つものはない、之れ需要少なく探算上不引合なるによると思考さる。

（昭和五年六月哈爾濱實囑託員報告）

二、大 連

第一節 本邦品と外國品との競争

滿洲特に大連を中心としたる刷牙の輪移入狀況を見るに、殆んそ其大部分は本邦品の占むる所であつて外國品は極少數にて云ふに足らず、上海製品は最近銀の暴落により進出し來り移入を増加したりし雖も、全体より云ふ時は問題ならす本邦品九

海外市場に於ける本邦品

海外市場に於ける本邦品

割合を占め支那品、外國品が一割位に當つてゐる。

其輸入品種は齒刷牙其大部分を占め、衣服用、靴用、髮用、爪用の順である。

第二節 需給並に取引

需要状況 本邦品の輸入は此れを華人向齒刷牙及邦人向齒刷牙の二つに區別して考察する必要がある。邦人向としてはライオン、仁丹、クラブ等賣行多く其他は雜牌物であるが、打六十錢より三圓五十錢迄の物の賣行が多く、華人向としては大阪澤田幸商店、總司令牌子が一番賣行が多い。而して右總司令牌の中三八號、三〇〇號が最も支那雜貨市場に於て歡迎せられて居る、此他喜印牌等各種雜牌があるも、古くより同店の商標は市場に於て知られて居る關係上、同店の品が最も多い。澤田商店に次いで荒木商店の品が相當の勢力を有して居るが、昨年末以來銀の暴落により金貨國よりの輸入は打撃を受け、土產品の進出を促し上海、永泰、中和永等の製品の進出を見、その他天津、北京方面の品も弗々市場に現れてゐる。

而して當地に於ては上級品は漸次邦人向その儘が需要される様になつて來てゐるが、依然舌搔は喜ばれない。

需要期として特に擧ぐべきものはないが、例年端午節句後、仲秋節句後、年關明け等に比較的大量の荷動がある。

取引状況 取引の経路は華商川口駐在員の手を経て仕入れるもの、當地問屋より地場仕入をなすもの、又は内地刷牙商が時々賣込に來るものより仕入れるのであつて、代金の決済は大底六十日サイトの店が多い。取引單位は齒刷牙哥廷、頭髮刷牙、服刷牙、爪刷牙等は打建である。

包裝及荷造は半打宛若くは一打づつボール紙箱に入れ、ナフタリン等の防腐劑を入れて其上に検査済の印を押してゐる。當地に於ては齒刷牙は六打を一箱入として取引する向が多い。

第三節 本邦品の缺點とその改善策

本邦品の品質上の缺點としては華人は毛の短い巾の廣いものを愛用するのであるが、本邦品は概して毛質が柔軟である。

勿論價格が華人向は打八十五錢見當のものが、賣行最も良好なるため、價格の安き關係にも依るのであるが、此點は上海品等に比し出來る限り堅き毛を使用する必要がある。此他本邦品は体裁、加工は支那品より良好なるも、使用に際し抜毛が多い事華人は齒刷牙の使用に熱い湯を用ふる事多く、此點は刷牙製造家の注意を要する點である。上海製品は体裁は少々本邦品に劣るが、締方完全、實用的價值は大である、從來支那製品は本邦品に比し割高にして、且つ体裁悪しき爲め殆んど移入を見なかつたが、銀の暴落の爲め近來漸次移入の増加を見てゐる。

此他本邦品が各製造店共種々種々の品種を製造してゐるが、此の事は勿論賣込の競争上の手段にも依るのであるが、此結果は製品の高品質の粗悪を來し、將來支那品の擡頭に對抗するに相當の困難を來すべく思はる。此際品種の單純化を計り優良品を大量生産するの必要があると共に、徒らに同志打ちをなさざる必要がある。

此他支那土產品、上海永泰、中和永の品に比し本邦品の雜牌物の缺點も見らるゝは、本邦品は細毛を用ひ禿け落ち易く耐久力に缺くるに反し、上海物は太毛を用ひて居るので、外觀稍粗にして非衛生的の感を起さしむるも耐久力のある點に於いて華人に好評を博してゐる。

海外市場に於ける本邦品

海外市場に於ける本邦品

本品は重量比較的輕き爲め小口註文には小包郵便が相當利用されて居る、奥地行も小口物で沿線行は小包が多く利用されて居る、此れは一面税金關係に依る事勿論である。

荷造は近來一般に大に改善せられて來た、齒刷牙は普通打ボール箱入が其盛木箱詰めこされる場合が多い様であるが、近來打箱入を半哥宛ボール箱入になし、之れを木箱詰こなす方が好評を博してゐる、此れは打入箱の破損する事少く小賣屋に柵する際も好都合な爲めである。

第四節 本邦品の將來

現在本邦品は當地に於ては壓倒的の勢力を有して居るが、近來華人の好みに適合せる上海品の進出あり、銀は大勢依然軟弱なる爲め、價格の低廉と相俟つて支那土産品は相當の進出をなすものと觀測されてゐる。

當地は原料獸骨、豚毛等の供給に便利なるのみならず、勞力其他の動力の關係上よりも刷牙製造業は相當有望なる如くであるが、現在は未だ行はれて居らない。

次に當地取扱商を擧ぐれば左の如くである。(昭和五年九月大阪市大連駐在員報告)

邦商	華昌公司	榮町二ノ一六
内山洋行	伊勢町五六	
小林商店	吉野町五一	

浪速洋行	浪速町五一
小泉商店	連鎖商店街常盤町通
夏川支店	浪速町一二五
今中洋行	浪速町一四五
まるきんや	連鎖商店街常盤通

華商	廣生行	監部通八〇
	德泰號	奥町五十五
	洪來永	監部通六十九
	洪來興	浪速町三十四
	協茂盛	同 五〇
	德泰公	同 七九
	和成利	西崗子得勝衛二

三、天津

第一節 本邦品と外國品との競争

當地海關統計書中には特に刷牙類に關する一項を掲げ居らざる爲め、本邦品と外國品との輸入狀況に就き統計的説明をなし海外市場に於ける本邦品

海外市場に於ける本邦品

難きは遺憾なるも、需要方面より考察し當業者の意見を根據として其一端を窺ふに止める。即ち刷子類は一部贅澤品と目せられるものなきに非ざるも、一般に日用必需品として缺くべからざるものにして、殊に全需要の大部分を占むる齒刷子の如きは衛生思想の普及と共に現在支那人にして之を使用せざるものなく、従つて彼等の購買心は、「体裁主義より實質主義へ」「實質主義より價格主義へ」の傾向あるは事實である。故に價格主義の本邦品と体裁或は實質主義の外國品との間には全然競争の餘地を存せず、強ひて本邦品の競争相手を求むれば最近頓に勃興を示しつつある支那品の進出に注目すべきも、之にて現在に於ては後に述ぶるが如く家庭工業的のものなれば競争相手としては不足の感あり、茲許本邦品の市場獨占の状態に在るは疑を容れない。

尙各種刷子類の需要量につき各國品の割合を示すに大体左の如くして、本邦品は何れの商品に於ても斷然頭角を現はして五割見當を占め、齒刷子に於ては天津品の進出振が若干認められ、之に反し衣服用刷子、頭髮用刷子に於ては外國品若干優位を占め居るの事實が窺はれる。

(イ) 齒 刷 子

日 本 品	一 〇 %
外 國 品	一 〇 %
天 津 品	二 五 %
上 海 品	一 〇 %
廣 東 品	五 〇 %

(ロ) 衣服用 刷 子

日 本 品	五 〇 %
外 國 品	三 〇 %
天 津 品	二 〇 %
日 本 品	五 〇 %
外 國 品	四 〇 %
天 津 品	一 〇 %

(ハ) 頭 髮 用 刷 子

日 本 品	五 〇 %
外 國 品	三 〇 %
天 津 品	二 〇 %
日 本 品	五 〇 %
外 國 品	四 〇 %
天 津 品	一 〇 %

第二節 需給並に取引

需要狀況 刷子類中最も需要あるは齒刷子にして全体の六、七割見當の需要量を占め其他刷子類は殆んど問題とするに足らざるにつき、以下齒刷子と其他刷子類の二項に分け主として前者の需要狀況につき詳述することとする。

(イ) 齒刷子 齒刷子は本邦品最も賣行良好、全需要の五割見當を占め居るの事實は前述明らかなるが、其内支那人間に好評を博しつつあるは左の數種である。

双 喜 印	(奥野製品)
龍 王 印	(宮塚製品)
燕 子 印	(西岡製品)

海外市場に於ける本邦品