

特 232  
291  
231  
47

印刷材料

# 仕入案内

1930  
(關西版)

印刷材料新報社發行



# 始



特232  
291

印刷インキ及

山下化學工業所

顏料製造販賣



本社 大阪市西淀川區大仁西二丁目三番地  
電話 區土佐堀一八七・七三九一  
支店 京都市下京區油小路高辻西入  
電話 区油小路高辻西入



開業に増設に入替に  
是非一度は御照會下さい

青山進行堂活版製造所

大阪府南區長堀橋筋一丁目  
電話南⑨九九七・三三三二番・振替大阪九七番

京都市西桐院佛光寺南入  
電話下⑤一五一九番・振替大阪三五五三番

下關市仲之町  
電話八九七番・振替下關三六六番

名古屋代理店  
電話東①二〇八〇番・振替名古屋二二六番

電話東①二〇八〇番・振替名古屋二二六番



◀ 呈送第次越申御グロタカ ▶



印ルドンコ

# 大阪印刷インキ製造株式会社

大阪府認定  
大阪優良品協會々員

大阪東區瓦町

電話本局 區二七八三・二八八三番  
振替〇座大阪三二九七番  
發信略號(オオイキ)  
受信略號(オサカインサツインキ)



元造製キンイ印犬  
入輸直品料材及械機諸

## 店商郎次榮本山 株式會社

東京市京橋際竹河岸ビルデング

電話東橋(56)一〇八・一〇九・四〇八九番  
振替 東京 六五〇番

大阪市東淀川區豊崎東通一丁目

電話北區一四一七三番  
振替〇座大阪五五五九五番

名古屋市西區櫻木町三丁目

電話區西 六九七番

門司市東本町二丁目

電話一八九七二番  
振替福岡二一〇六二番

札幌市南二條西四ノ七

電話三一六七番

目 品 業 營

石版用 インキ  
活版用 インキ  
オフセット用 インキ  
新聞用 インキ  
騰寫版 インキ  
印刷用 ワニス  
金銀銅諸粉  
繪具顏料  
製造發賣元  
附屬品材料一式



辰巳彌助商店

辰巳彌助商店

大阪市東区北久寶寺町三丁目  
電話長 船場 一八〇一 番  
振替 口座大阪四九五六四番

辰巳

インキは原田

原田インキは仙鶴印



原田インキ株式会社

大阪市東区粉川町九

電話東三六四六番

振替口座大阪七三三番

印メバツ  
賣販造製キンイ刷印

式一品料材刷印



乾燥も光澤も申分ない

理想のツバメドライヤー

大阪市東成區中本町五百十九番地ノ一

石中乙吉商店

電話東六一六八番  
振替穴阪三三七四番

道順御案内

市營バス谷町三丁目ヨリ朝日橋行ニ御乗車中瀆町  
日の本たび工場前ニテ下車中瀆變電所東本町湯隣

大阪府優良品協會會員

象牌インキ

黒越インキ製造株式會社

本社 大阪市東區北久太郎町一丁目

電話 総場 五七六番  
振替 穴阪 三二八一番

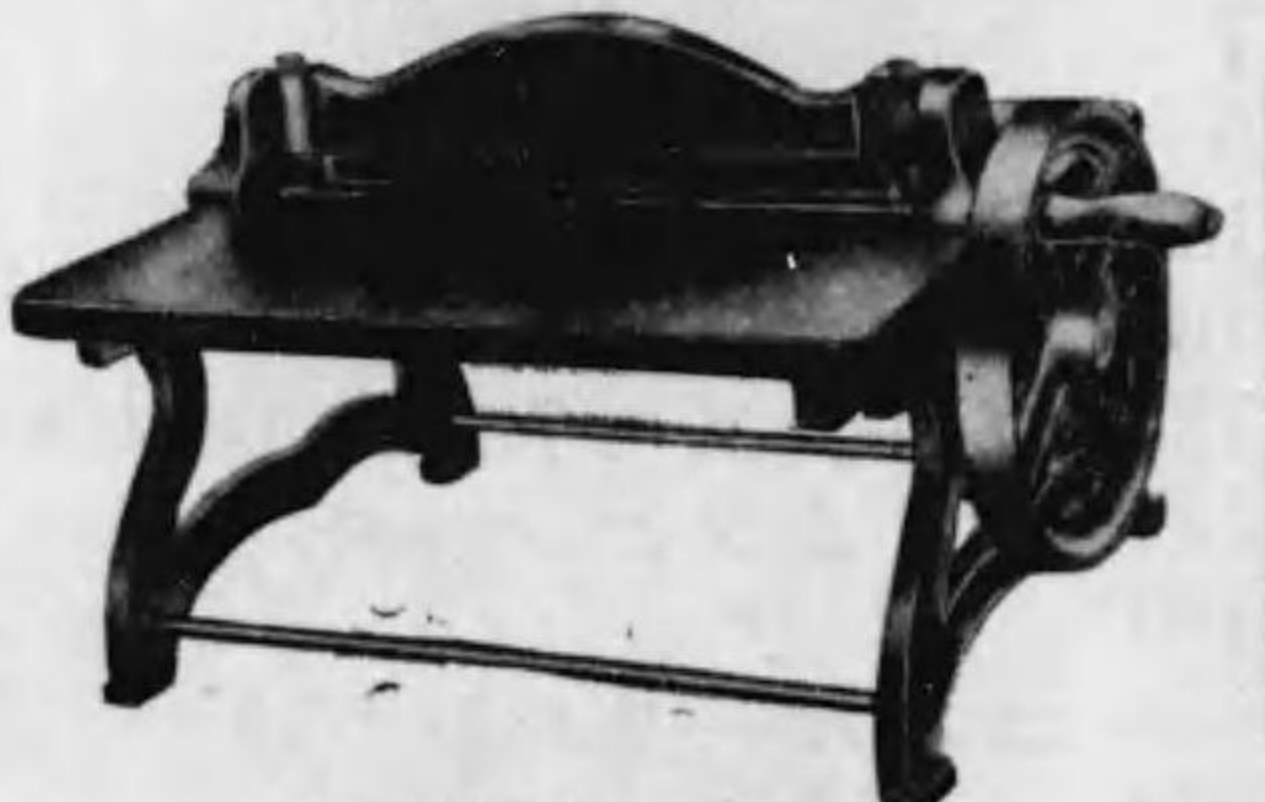
支店 上海乍浦路二七四  
大阪工場 大阪市東區森之宮  
上海工場 上海遼陽路

實用新案第六五五二二號  
 藤原式新案特許野切機  
 及び 新式野切機



穴明  
 ミシン機械  
 手廻と足踏の  
 二種類あり

特製穴明ミシン機械



特許野切機は——  
 野の先端絶対に曲らず  
 新式野切機は——  
 弊所獨特の切味を有す  
**精巧無比の逸品**

高級足踏又ハ動力掛  
 フート印刷機械  
 (チーヌ内徑七寸×一尺)



ピクトリヤ型  
 最新式手フート印刷機械



特長 押の調子一定不變 印刷の鮮明  
 幅廣物の印刷自由

◇ カタログ申越次第贈呈仕候 ◇



藤原鐵工所

大阪市東成區中道町三五八

電話 東六〇三〇番  
 振替口座大阪七四四二八番



飛魚印

各版印刷用インキ製造  
 印刷用諸材料販賣

大阪市西區立賣堀南通二丁目

二上千太郎商店

電話 新町八二一番  
 振替(大阪) 一四四〇九番  
 (東京) 一五七五八番

第一工場 大阪市西區立賣堀南通二丁目  
 第二工場 大阪市西成區出城通四丁目一六

印刷インキ用高級各色顔料

製品種類

- |         |          |              |
|---------|----------|--------------|
| Y, K    | No. 1    | ブリリアントレッド    |
| 〃       | No. 3    | 〃            |
| 〃       | No. 2    | 〃            |
| A       | No. 4    | 赤レーキ         |
|         | No. 1109 | 〃            |
| H, H, H | No. 6    | 金赤レーキ        |
| Y, Y, Y | No. 7    | 〃            |
| Y, Y, Y | No. 8    | 〃            |
| A, A, A | No. 100  | パテントブリュー     |
| A, A, A | No. 130  | グリーンレーキ      |
| A, A, A | No. 133  | ブロンズヴァイオレット  |
| A, A, A | No. 121  | クリムソンレーキ     |
| A, A, A | No. 101  | 〃            |
| A, A, A | No. 124  | ユニバーサルレッド    |
| A, A, A | No. 104  | 〃            |
| A, A, A | No. 123  | 〃            |
| O, O, O | No. 103  | 〃            |
| O, O, O | No. 125  | オレンジレーキ      |
| Y, Y, Y | No. 126  | 〃            |
| Y, Y, Y | No. 127  | 〃 (ブリキ印刷用)   |
| A       | No. 135  | レフツクスブリュー    |
|         | No. 127  | マゼンタレーキ      |
|         | No. 134  | ゲルブ (ブリキ印刷用) |
|         | No. 151  | カーミンマツタレーキ   |

日光に強い耐酸、耐アルカリ性

製造元

大坂市西成区今池町  
川上塗料製造所顔料部

電話一四二五番・一四二六番・二九八五番

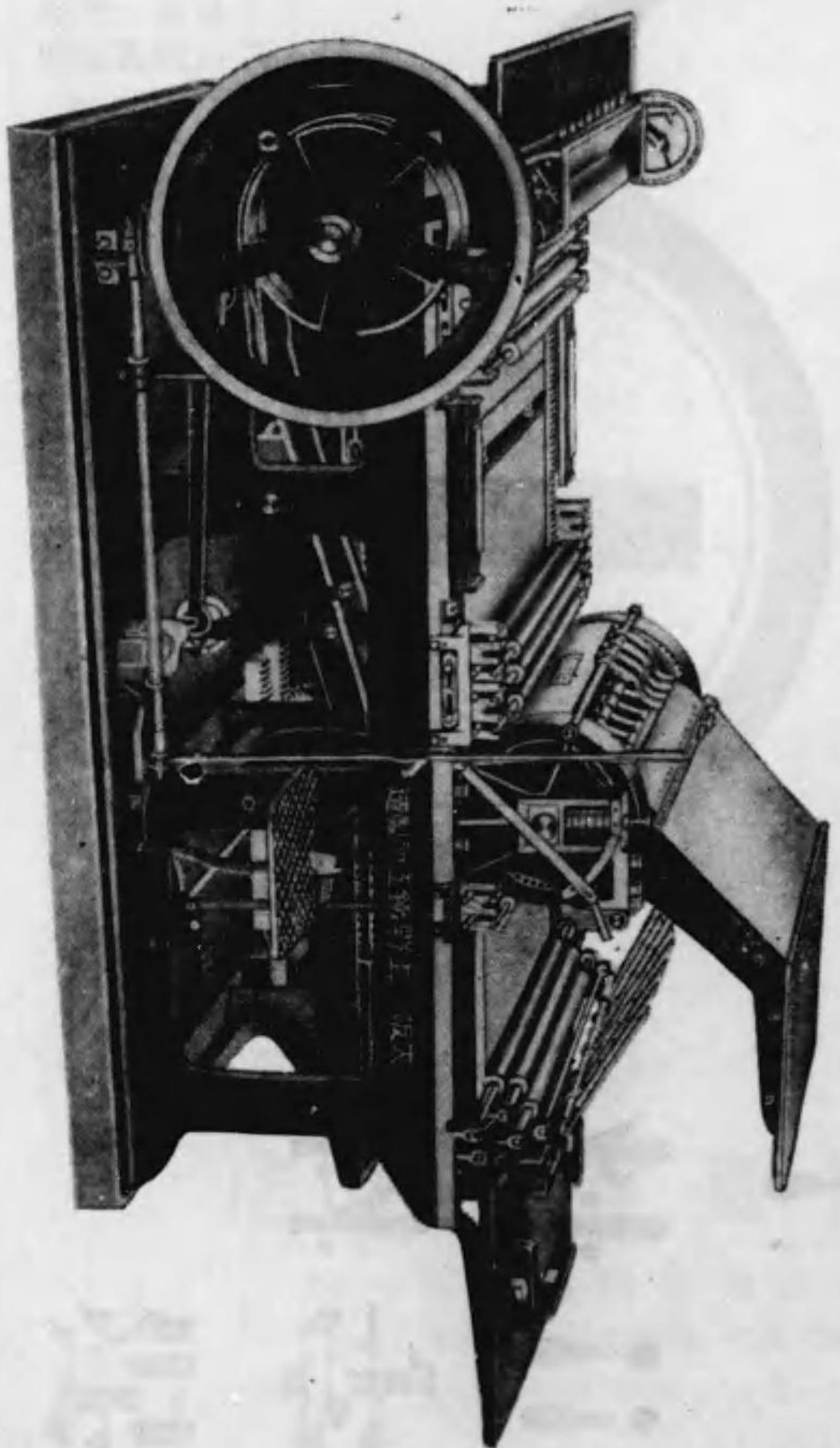
工場 大坂府下東濱寺・電話風五六番

== 本日初めて出た ==

專賣特許第三二二五八號

キリン回轉裝置

現代式最新印刷機械



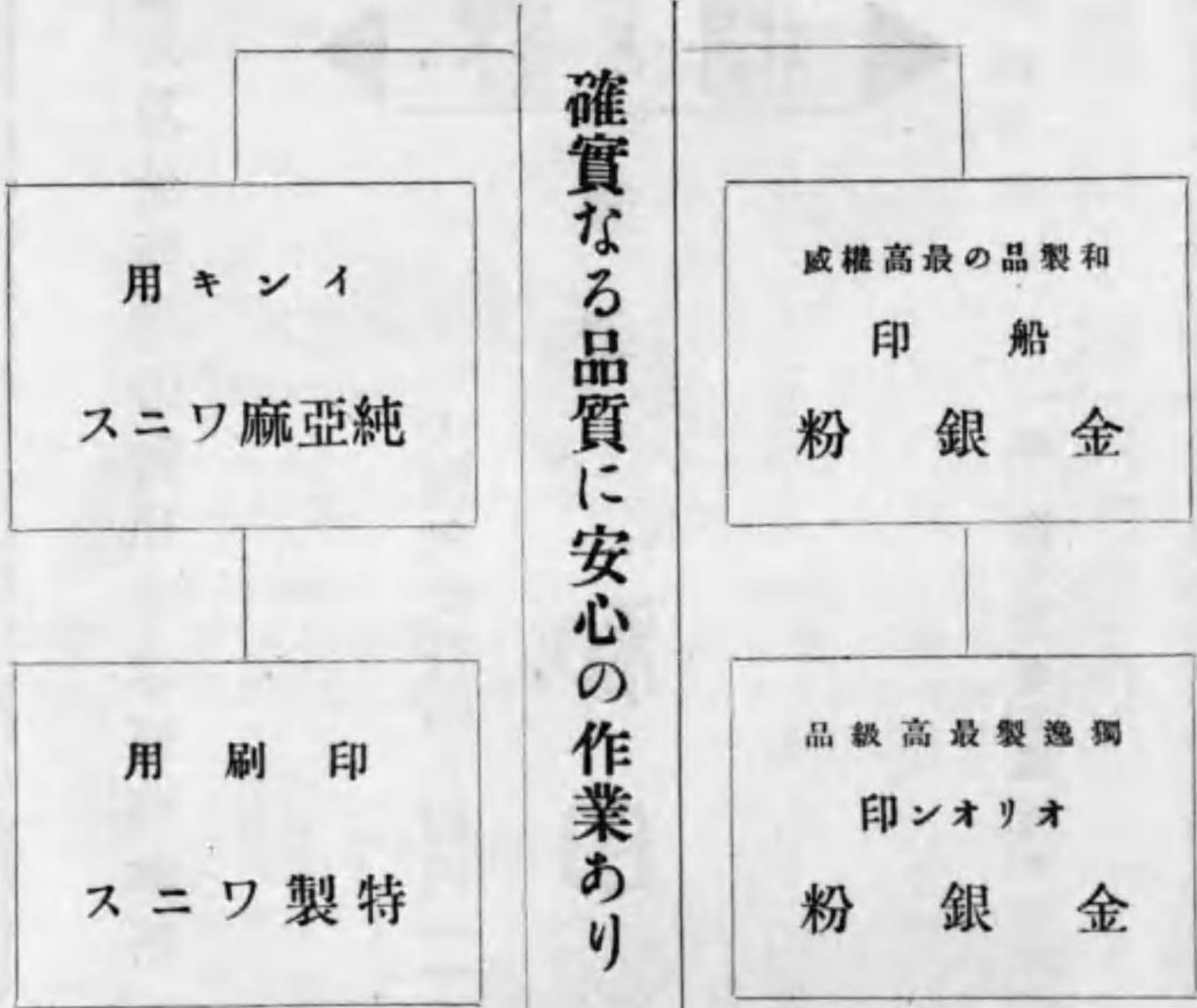
石版印刷機  
活版印刷機  
色刷機  
断版機  
紙製本機  
オアセトマシン

大阪市東區鶴堂町(明星商業學校正門北)

# 上野鐵工所

電話 南一九八四番  
大阪 六二七九六番

# スニワト粉銀金



佐竹嘉市郎商店

大阪南区鍛冶屋一丁目  
 電話南一九一・番振六〇四四五番  
 大阪港前三丁目五丁目 (工場)

新期開業には  
 底廉品質の  
 優良なる事  
 他店の追随を  
 許さず  
 百問は  
 一見に如す



活字材料！

鳥居活版所

大阪此市花上區福島中二丁目四四  
 電話福島(54)六二番  
 番振六〇三三番



優 品  
良 質

▲罨及裝飾欄の御用命は何卒弊所へ!!

罨 と 欄

製 造

和 田 製 欄 所

大阪市此花區大野町一丁目七〇番地

電話土佐堀七一七六番  
振替大阪一八五四七番

御一報次第見本帳無料進呈ス

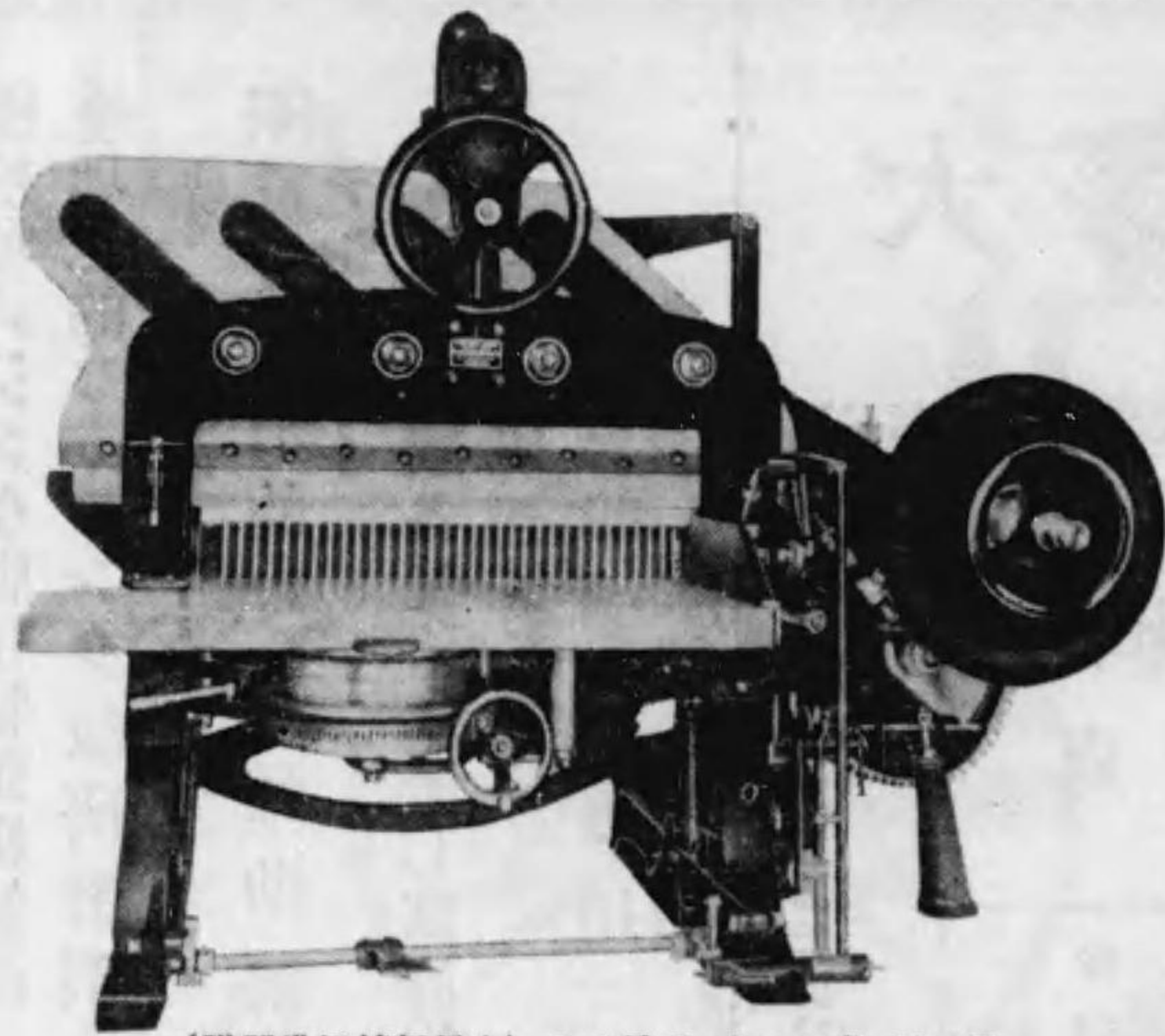
低 價  
廉 格

正 取  
確 引

迅 納  
速 期

材料の精選は勿論設計製作共に  
其當を得たる最新理想的の

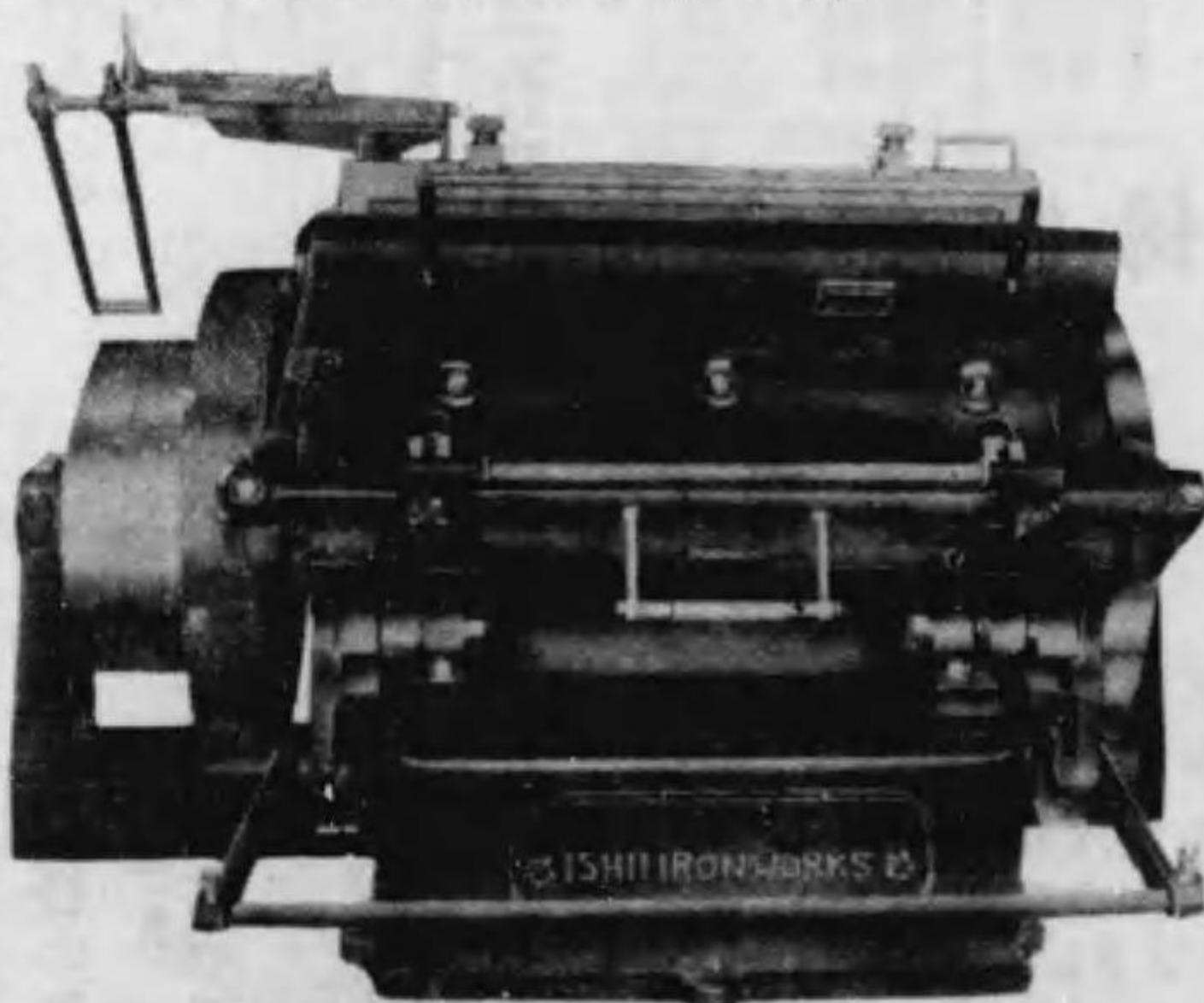
石井式紙斷截機械



(附器準標紙働自)寸二尺四寸八尺參型新最

の機本は進増の率能す示を越優の品製は備完の場工  
の望希御覽御物實りよに文注御。すまり依に長特  
候上申内案御地實へ先入納所弊は節

最新改良石井式  
紙箱型付及打抜機械



械機截斷及附筋箱紙ド一ホト一八式井石良改部各新最

各種紙組箱、食料品、工業藥品、石鹼洗粉、菓  
子護膜、煙草、小供のオモチヤ等を容れる總べ  
ての函は此の機械に依て筋付打抜を同じくし又  
は紙壓押及ファイバーゴムコルク等を最も精確  
に適宜に切斷し得る最新能率増進の良機械なり  
本機組かへチユースの内縦寸法二十七吋、巾四  
十吋  
(菊全判)一臺總重量約壹千參百貫目

(\*入へ北門正局弊造) 町崎川滿天區北市阪大

所作製機截斷紙井石

番七三〇五北話電

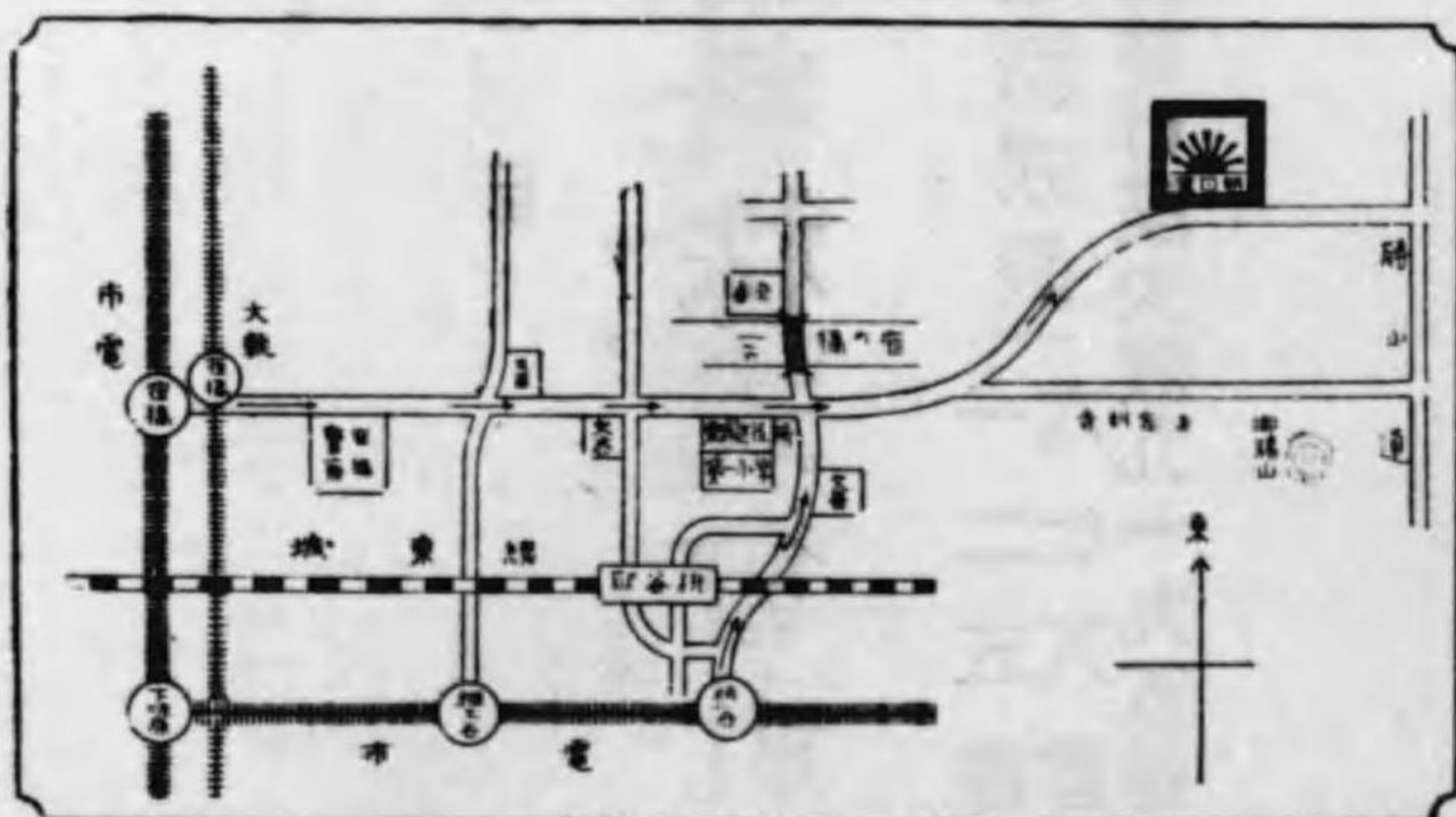
# 活字

實費 提供



## 朝日堂活版製所

所主大西貞三  
 大阪市東區桃谷町四丁目二一  
 (市電桃谷東三丁目)  
 電話天寺二四七番  
 振替大阪二八二二番



印刷材料

印刷機械

●印刷所開業の手引入用の方は郵券十二錢を要す

# 大阪

活字母型製造 專門

一本の  
 母型で  
 責任を  
 もち

谷村字母 製造所

大阪市天王寺區國分町  
 百三十三番一  
 電話天寺(77)九六七番  
 振替大阪一八二〇番  
 電話(夕)八又(夕)路電

◆松垣式シンク版用整面腐蝕液  
 ◆理想的なるシンク版研磨劑

(リサーチ)

◆最も經濟的なる補助劑  
 シンクター

硝子板研ぎ需に應ず

外に印刷寫眞用  
 藥品材料販賣

工業用醫療用理化學用品販賣  
 茶葉印ニス紡織用ヒアベスト製造  
 松垣式シンク版整面腐蝕液製造元

大阪市北區樽屋町十一番地

益昌號

松

垣

藥

店

藥劑師 松垣正一

電話北一五九七番  
 振替大阪二八二九番

製造

ローラー、コンポーション  
印刷用膠ローラー  
ラッシュ・ブラック  
(陰畫修整用塗抹液)  
其他印刷用諸材料



大阪市西成區鶴見橋北通三丁目

日本印刷材料株式會社

電話戎長(一)二五番  
振替口座大阪九一九五番

目品

石版印刷用インキ  
オフセット印刷用インキ  
凸版印刷用インキ  
印刷用各種ワニス  
印刷用各種ドライヤー

各版印刷用インキ

登錄  
顏料及繪具(テムペラカラー)  
書字用宙王インキ  
内外印刷材料印刷機械附屬品一式



商標

中央インキ株式會社

大阪市西淀川區大仁元町二丁目  
電話國土佐堀六八四番  
振替口座大阪三二九一番

各號  
活字鑄造販賣



▲優秀ナル  
 米獨英  
 國逸國  
 製國製  
 ヲ製ラ  
 ン製バ  
 ヲ石 |  
 シ版 |  
 ト石絨ト  
 直輸入販賣

▲完全ナル  
 其平平平  
 他動版オ  
 附録平フ  
 屬力動ッ  
 諸印式ト  
 器印輪  
 械刷刷印  
 一機機刷  
 式械械機  
 製造販賣

# 北方製作所

工場  
 (大阪府中河内郡天美村芝  
 大鐵天美驛西北阿麻美神社前)  
 電話 河内金田七〇番

營業所  
 (大阪市西區新町通一丁目一四  
 電工業會館三階三號室)  
 振替 大阪新三九四八番  
 大阪新三九四八番

## 道筋御案内

市電谷町三丁目目下車市バス朝日橋行乗車  
 城東練兵場を横切り衛門橋下車・南側



各種印刷用キネシト製造所  
 湯村商會

印刷用キネシトの  
 御用命は

## 湯村商會

本店 湯村正義  
 工場 湯村武好

大阪東區中濱町三八〇番地  
 電話 三七一六番  
 播磨大阪五五一〇番

# 印刷材料品仕入案内

## 〔目次〕

卷頭言	一
諸材料品の撰定購入法	二
印刷インキに關する注意	二
心得べき色彩の智識	三
色の種類と混合	三
一般色インキの撰び方	三
紺色を避ける心得	五
活版用墨インキに就ての注意	七
活版用色インキに就ての注意	七
インキの特性に就ての注意	九
ダブルトンインキに就ての注意	九
三色版インキに就ての注意	一〇
石版及オフセット用インキに就ての注意	一一
グラビヤインキに就ての注意	一一
コロタイプインキに就ての注意	一二
特種インキに就ての注意	一二
優良インキと舶來品	一三
乾燥緩和劑に關する注意	一五
ドライヤーの種類と見分け方	一五
ドライヤー購入上の注意	一六
其他の乾燥劑の注意	一六
緩和劑に就ての注意	一七
金粉銀粉に就ての注意	一七
用紙との關係に於ける注意	一八
下地インキに對する注意	一八
金銀粉の撰び方	一九
金粉値段表	一九
ローラーに就ての注意	二〇
石版用ローラーの注意	二〇
石版用特別ローラー	二〇
皮ローラーの修繕	二一
平版用ローラーの注意	二一
寫眞版印刷用ローラーの注意	二二
金銀印刷用ローラーの注意	二二
コロタイプ印刷用のローラーに關する注意	二二
活版ローラーの注意	二三
ローラーの撰方と取扱方其他の注意	二三
コンボッシュンローラーの注意	二四
ローラー貯藏上の注意	二五
古ローラーの所理法と其機械	二六
活版用ゴムローラーの出現	二六
石版活版兩用のローラー	二八
活版ローラーとインキとの關係	二九
新型のローラー	三〇
ローラーの洗滌裝置	三一
石版印刷の材料に關する注意	三一
石版石の寸法と價格	三二
石版石の見分け方	三三
專賣特許國產昭和石版石	三三
石版石の接合と其用劑	三四
	三五

石版石の準備品に關する注意	三六
石版用脂肪墨の注意	三七
轉寫紙に關する注意	三八
描寫の補助材料に關する注意	三九
フネルム及用品相場表	四〇
印刷材料品の相場	四〇
各版印刷機械の概念	四四
凸版印刷機	四四
平版印刷機械	四五
寫眞版用印刷機械	四六
グラビヤ印刷機械	四七
コロタイプ印刷機械	四八
浮出印刷機械	四八
シーリングスタンプ機	四八
ブリキ印刷機	四八
諸機械輸入商と其現況	四九
中古機械の買入れ方	五二
中古機械は價値少し	五二
惡質プロカーの手段	五三
中古機械の賣れる譯	五四
中古機械購入者の心得	五五
機械の裝置が一番肝要	五六
シャフトと機械との關係	五六
シャフトの高装と低裝	五六
印刷機械別による配置	五七
機械と電動機との間隔	五七
機械の据付と震動防止	五八
機械据付の位置に就て	五八
活字購買に關する注意	五九
簡単な活字良否の鑑別	五九
活字の高さは不同	五九
紙型取による活字の損耗	六〇
活字の谷の深さに就て	六一
活字賣買の商習慣	六一
其他の注意事項	六一
地金善惡の識別法	六二
合金の分量に就て	六三
各金屬の働き	六四
善良なる活字の地金	六四
資本金千圓の活版所	六五
資本金千圓の石版所	六六
ウ井ンドーの整飾	六六
機械及材料品相場表	六八
	六九
(附錄)	
跳る躍る大大阪	
大阪府の入口	一
大大阪を語る	一
大阪の交通	二
大阪人の財布	三
水都大阪	三
一年の罪の金	四
家賃の稼ぎ調べ	四
不良少女團	五
カフェエを語る	五
誘惑、誘惑の大阪	六
	八

西岡式  
活版ローラー

印刷製本諸機械  
印刷材料品各種  
膠ゼラチン、ローラー原料  
製造販賣

西岡弘英社

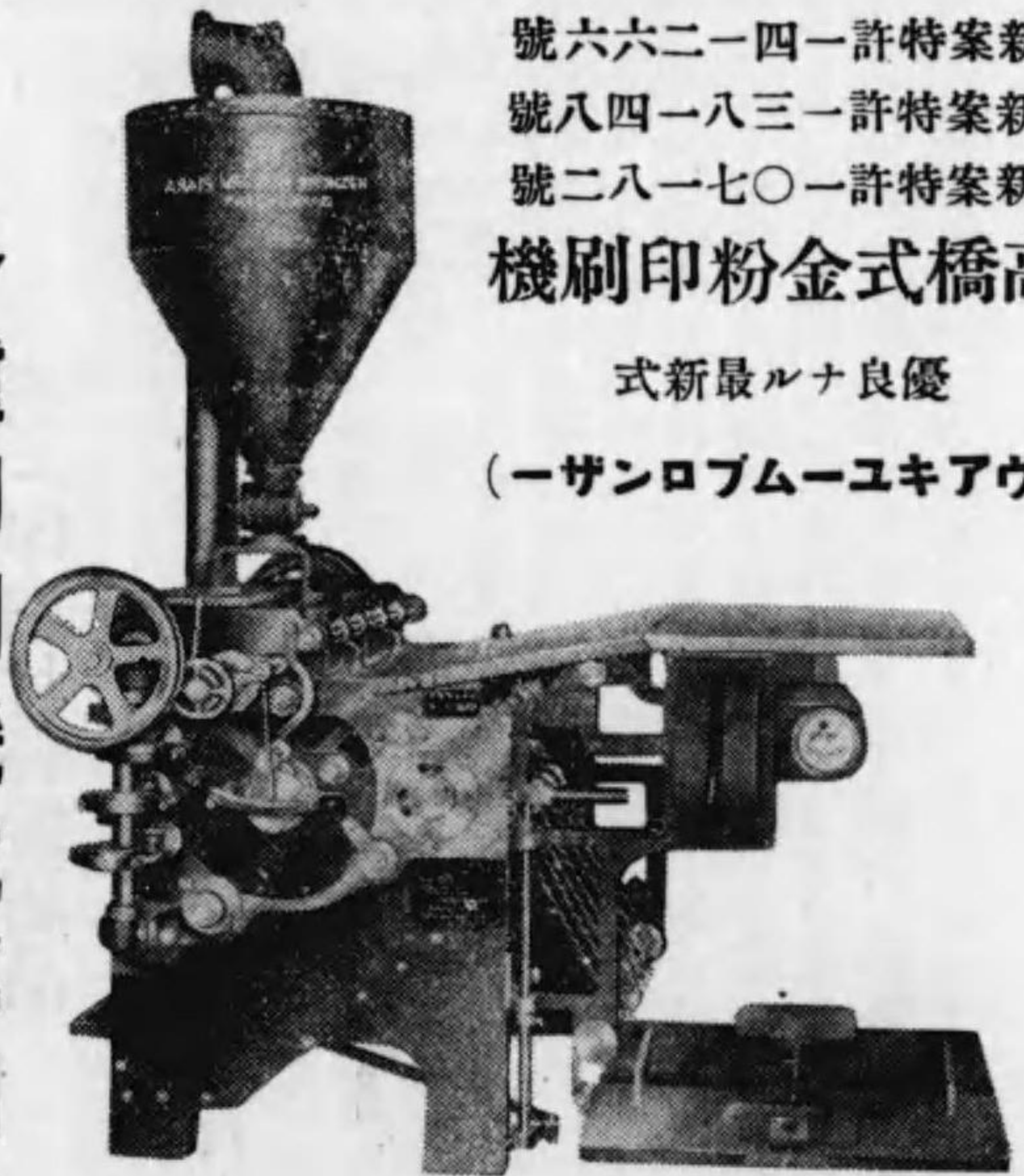
本社 大阪市  
市内東支店 大阪市東成區鶴橋木野町三三五番  
名古屋支店 名古屋區西松ケ枝町一八〇番  
九州支店 福岡市博多上洲崎角  
東北支店 新潟市並木町

近代科學の産物だ

新特案許一四二一六六號  
新特案許一三八四號  
新特案許一〇七二八號  
高橋式金粉印刷機

優良な最新式

(ヴキアユームプロザン)



各種印刷機械専門製作

大阪市港區泉尾中通五丁目五番地  
高橋鐵工所

電話 櫻川一六七一番

- ◇ 精確適切ニ最モ鮮明ニ印刷シ得ル事
- ◇ 紙取器ニヨリ印刷紙ヲ汚損スル事ナシ
- ◇ 印刷面ニ比シ設置据付ノ面積ハ小ナリ
- ◇ 運轉圓滑輕妙ニ音響少ナク動力ヲ減ズ
- ◇ 紙質ノ厚薄ニ關セズ故障ナク印刷シ得
- ◇ 堅牢無比ニシテ永久ノ使用ニ耐フ
- ◇ 取扱容易ニ多大ノ生産力ヲ有セリ

◆ 精巧無比の定評ある ◆

高級活版印刷機械

高級石版印刷機械

高級金付印刷機械

Best Quality  
PRINTING INKS.  
in order to

Produce the Finest Printing Results.  
Hashimoto Printing Ink Mfg. Co.,  
No. 12 3-Chome Shiomachi Dori,  
MINAMIKU, OSAKA.

各種印刷用インキ  
一切  
並ニ印刷材料附屬品

大阪市南區塩町通三丁目十二番地

橋本インキ商會

店主 橋本 修治

電話長崎場(一)五〇五番  
電話口座大阪壹貳貳九五番

製造部 大阪市東成區鶴橋南ノ町三丁目二九九番地  
電話天王寺二五〇四番

神戸出張所 神戸市御幸通三丁目 (電話葦合五八番)

### 卷頭言

過去十數年に亘つて羈束せられてきた金の輸出は本年に至つて竟いに解禁となつた、我國の幣制は完全に金本位に復歸した譯であるから、如何に現在が不況であるとはいへ、何れ今後の財界は運轉の仕様に依つては一定の軌道の上を難なく滑走し得ると同時に、財界人經濟人は各自其の關係事業をして純常に、而かも合理的に安全の軌道の上に齎さしめるやう努力するの責任を負担したることになつたのである。

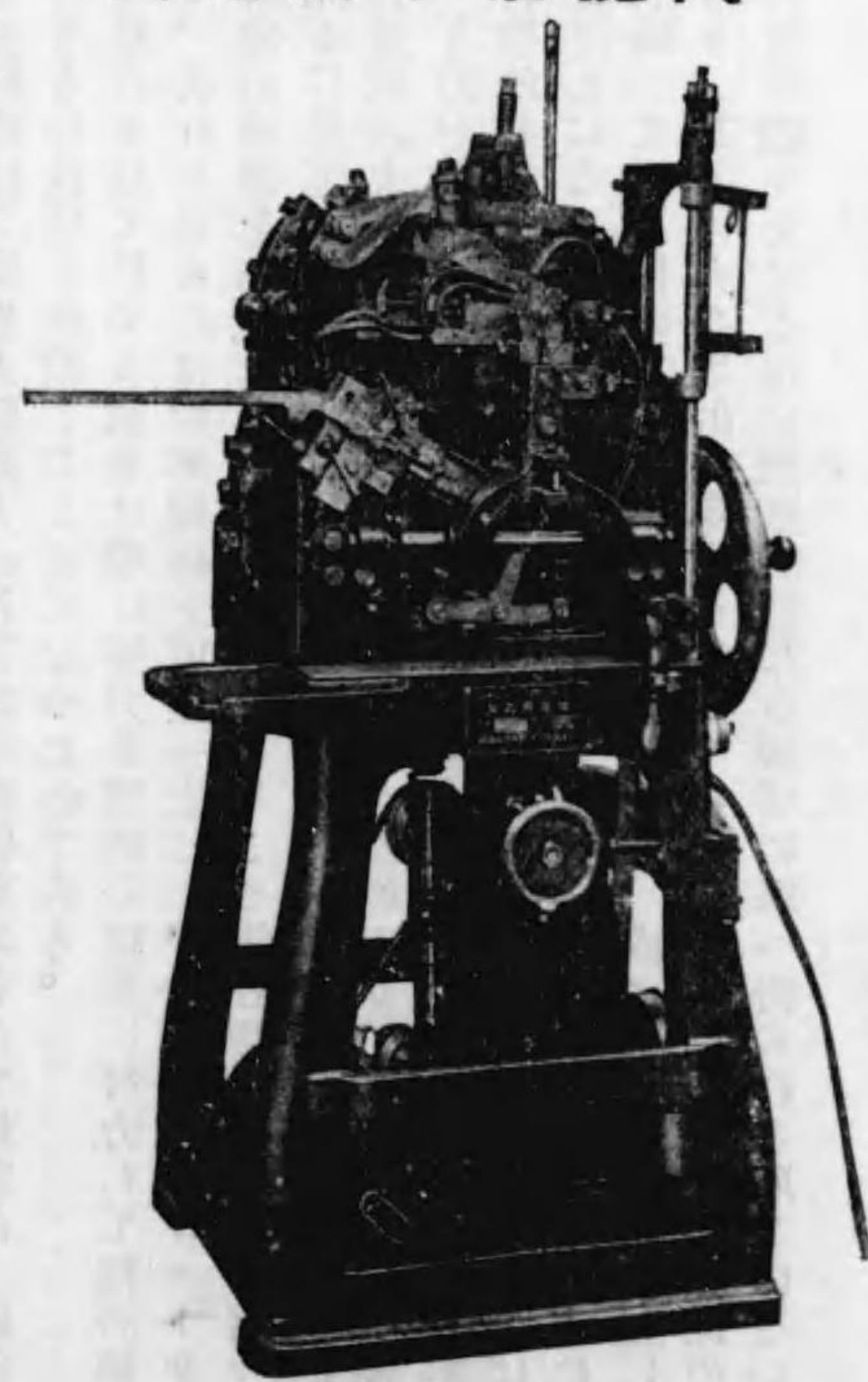
印刷界にありても文化の先驅者を以て任ずる業者は特に極力合理的の經營に努力して經濟難を打開して行かねばならぬことは勿論であつて、夫れがためには標準規格を單純一定にし、生産をしてコストを低下し、或は企業間の合同をなし、亦人事問題其他の事務を簡捷にし、能率をよくすること等合理化の實行に着々邁進して行くと今日ほど急務なるはない、然るに是迄の印刷業者は依然として舊態に甘じ、非文化的非合理的の經營活動を續け財力に於ても智力に於ても實業家の末班に列するの傾向顯著なるものがある、元來算盤珠の弾じき方からして如何にも拙劣であり、萬事のやり方が如何にもお座なり式で而かも非科學的である、之れを材料品の購入に見ても瞭らかなる所で、材料品の科學的知識をもたずして、盲目減法に購入手段を講ずる、假令ば價格の低廉なるに眩惑して殆ど須叟の間に廢棄せねばならぬやうな機械器具を仕入れ、一時の掛賣に釣り込まれて粗惡のインキを採用したり、値引の好餌に引掛つて耐久性の乏しい活字を準備したり、或は不良商人の跋扈に譯なく蹂躪せられて起つこと能はざる慘敗をとり、其の他非合理的の準備をなして損失を多大にして之を不況の仕業にのみ轉嫁するなど現代にふさはしからぬ營業振りをとるなど到底激烈なる競争に堪へ得られる所ではない、大に戒慎せねばならぬ。

本書『印刷材料品仕入案内』は科學的基礎に立脚して文字通りの仕入案内たると共に不良業者の跋扈防止の要たる内容をもたせた編纂振りを發揮するに努めた積りである、第一回の刊行は今を遡る正に五年以前であつたが其後時勢は進展した、價格も變向した、優秀品も續々出現した、同書を以ては到底仕入の合理化を期することは困難である、之れ本書が第二回の刊行として之を公にした理由である、尙ほ不完全であらうが、本書を利用することによって各業者は大に得るところあるべきを信する、敢て江湖諸彦の活用を望む所以である。

—！すて辯雄りよ言萬千は實事—  
 所造製版活所刷印、社聞新流一ずは問を方地央中  
 〇すまり居てつなに用採御を機本てつ競は  
 は機造鑄字活たつ合リタツビに求要御の界業！く善く速

〇いますまい座御に他てい措を機本

機造鑄字活能萬



……(呈贈録型)……

◇新活字只一回の入替費用で本機一臺の設備が出来ます  
 ◇活字は數ヶ月本機は永久！  
 ◇最新式のフリクションギア装置は運轉中に速度の調節自由です

◇一臺の機械で初號よりルビー迄！可能性にあらず實際  
 ◇鑄型取替の所要時間タツタ十分間！中板の取替ではありませぬ  
 ◇母型は如何なるものでも使用出来ます、殊に最も低廉で最も進歩したセクション母型は獨り本機のみが持す誇りです

店支阪大社會式株一タイラプイタ本日

目丁二町本南區東市阪大

屋古名 幌札 城京 海上 連大 店支・京東 店本



印刷と仕上から見た

諸材料品の撰定購入法

總ての印刷業者は、印刷物を作り出す事を以て理想とするが、其の「い」意味には嚴格に云ふて二種類あると云はなければならぬ、即ち其の第一種に屬するものは、高級な美術印刷亦是巨額の費用を投じて製出さるべき印刷であつて、其の材料等には品質及價格上制限のないといふものであるが、斯る印刷は商用亦は實用として餘り見出せないものであるから、茲では例外に置いても差悶はなからう、次の第二種に屬するものこそ現代の日常生活に必要、渴望せらるゝものであつて、必ずしも複雑高價な製版をするでもなく、必ずしも高級なインキを使用するといふのでもなく、最良の印刷用紙を消費すべき印刷を意味するのでなく、其の材料や費用に制限が置かれ乍ら要は注文者の要求に適合する印刷、も一つ換言すれば版式の如何に拘はらず、製版、組版が完全で、刷り方も申分のない印刷を出來上がらせること、夫れが注文者の豫算に合致し

て満足を得るやうなものを提供することが肝要である此の点からは採算上引合ふ限り總ての材料使用に注意をなし、顧客の便宜を講ずること、夫れには種々の用意がなくてはならぬ、先づ組版を機械にかけて印刷を行ふとき注意をせねばならぬのはインキの色である、殊に色刷の印刷の爲めには色彩を選定することが大切で、  
 ポスター、繪ビラ、電車廣告、雑誌、色彩廣告、チラシ廣告、雑誌及カタログ表紙、色紙廣告  
 等即ち新聞雑誌の普通廣告頁を除けば凡ての宣傳印刷物は、大抵若干の色彩を必要とせざるはない、今日は宣傳の世の中である、事實を事實として對手に正當なる理解共鳴を求むる善意の宣傳は益々強調せられんとす、現今に於ては、一葉の印刷物に自己の人格なり事業なりがよく表現せられて、而かも自分の個性を充分に活かす印刷物が要求せられて居るときに於て、印刷物



の内容に包含せらるゝ文言以外に、其の印刷物の色彩がミツチリと調和がとれてゐることが必要である、同じ黒、黄色にてもインキ及び用紙其他の材料品の善悪によつて印刷の出来榮えが非常に相異なるもので、同じ黒インキでも半キロ四五十錢でも間にあへば、一圓一圓五十錢前後、更に特別品、高價な舶來品もある、一時の間に合はせただから差悶はないといふ注文主の諒解のある場合を除いて、インキは良質なものを選ぶことによつて初めて印刷物に活々とした生氣も現はれて來るものである。

## 印刷インキに關する注意

### ◆心得べき色彩の智識

實際印刷に於ける色の問題はむづかしいが亦興味のあるものである、赤と黒とは特別の關係に置かれ、赤と橙とは好對照にあること、赤、褐、橙は黒みが、つたものであるだけに、稍々重苦しさがある、青色や紫色は淡い色の中にあるとき綺麗に見えたり、或は組合せを必要とすることがあるもので、之は感情の問題にも亘るから、應用の場合には必ずしも一定の法則に當

### ◆色の種類と混合

色彩の基礎となるものは原色で、之は赤、青、黄の三種であるから、之を三原色ともいつてゐる、原色を四種又は五種に分つべきであるといふ説もあるが、開は學理の方面に譲つて置くが、兎に角印刷に於ては三原色さへあればあらゆる色は刷り出さるゝとせられるのが三色版の原理であつて、原色を混合したものを間色といつて黄と青とが緑の間色となり、青と赤とが紫の間色となるのである、然るに茲に亦相對應する色がある、即ち黄色に對する紫色、赤色に對する綠色、紫に對する赤と青、斯る相對色を餘色といふのであるが、餘色を組合はすと畫面を力強く生々させるし、類似色の組合せは柔かみを加へて調子を良くする、原色を混合して間色を作つても、其の色の純粹度には決して變りのあるものではない、赤インキと黄インキとを混合するか、重刷をすると純粹な橙色となるものである、同様に黄と青は純粹な緑になり、青と赤とは紫になる此の二つの間色を混合するときは濁つた、弱い原色が出て來る、此の具合で出來た鈍い原色なるものは墨を混ぜて作つたものと大差はない、色を混合する場合に墨や白やを加へない方が好結果を得るらしく、軟調の赤を作らうとする場合、其の余色の緑をホンの少々加へた方が、白や墨を加へたよりも感じが良い、實際

二  
嵌め得るといふ限りのものではない、色の使い方はボスターと書籍の二頁とに依つて本質的に異り、前者は人眼を惹くといふのが眼目、後者は調和がとれることを主要とする、色彩の目的は見方に依り異なるであらうが、先づ

一、寫眞的説明的ならしむること 二、明瞭ならしむること 三、美しくすること 四、人心に感動を興うること

右第一條件に従うて色を用ひやうとする場合には仕上げの正確をさへ期すれば良く、調和とか、力とか其他の要素を考慮に入れる必要は毫末もない、然るに右第二の條件に至つては、却つて美的觀念に相叛する色彩を使用する方法に依り人の眼に着くことを主旨とする所がなくはならぬ、商標のやうな單獨の場合の如きは其の好例であつて、此の場合には調和の問題ではなく畫面に現はれる力と生氣との有無如何であり、審美問題は比較的等閑に附せられる、第三條件に従ふ場合には色の使用を思切り自由ならしむる大なる領域が與へられるのであつて、色の配合撰定が大眼目、従つて其の配置、價値、強さ等に於て惱漿を絞る必要がある、亦人心に感動を興うるために色を撰ばうとする場合には色の性質に就て考へねばならぬ、即ち淡い色は女性的であり、純粹な色、黒みを帯びた色などは男性的であるが、赤色は温味を帯び、青色は冷感を興へる、之等の性質を充分利用せねばならぬ。

い、色を混合する場合には、三方法がある、即ち

- 一、白か黒かを加へること
- 二、余色を少し加へること
- 三、性質の近い色を二種混合すること

印刷業者として之れだけの心得あつて色彩の使ひ方をすれば、失敗はなく亦インキの掛け合はせ、其の仕入れの色種を決定するのに便宜である。

### ◆一般色インキの撰び方

|| 地紙に對する影響から見て ||

色インキの撰び方は版式の異なるに從つて多少の差異あることを免かれないが、其の何れを問はず紙の地色に依つて變化を生ずるものであるから、亦夫れに對する用意がなくはならぬ、假令は綠色の紙に印刷せられた赤インキは豫め白色の下刷りを施して置いても非常に濁つて來る。

インキと地色の關係はインキの相互關係と殆ど同一であつて、橙色紙に刷られた青インキは非常に濁つて見えるが、綠色紙ならば濁ることはない、之は綠色が青に似てゐるがためである。

對照といふことも亦大に考究してみねばならぬ、假令は白紙に刷られた色は暗らく見えるけれども、周圍に黒い部分があれば、明るく見えるものである、夫故

黒で圍まれた淡黄色はあれども無きが如くに感せられもし淡紫色を白地に刷ると殆ど黒に近くなるから、色彩の鮮明を期せむとするには、周圍に存する色合を考慮に容れねばならぬ。

光澤消し用紙の印刷には光澤なしのインキが好く、光澤のある紙には光澤のあるインキを撰ばねばならぬ。暫らく赤色を見つめて後眼を白紙の方に轉ずるとそこに弱い緑色が書き出される、之を殘像といふが、殘像は余色を強く見せ、其外の色を變化させる働らきを起すから印刷上大に注意すべく、印刷インキの撰定について萬誤りなきを期すべきである。

### ◆印刷インキの見分け方

印刷インキの種類は殆ど文字通り千差萬別で、一店で製造販賣するもの丈けでも千種類に上るであらう、通常の赤の外に、金赤があり、朱赤がある、夫れに一一々濃いのがあり、薄いのがあり、黄色を帯びたのがあり、青味がかつたのがある、版式によつて使用のインキが亦各別になつてゐて、或は活版用、石版用、オフセット用、グラビユア用、三色版用などに分かれ、其の價格も一罐何圓といふ上等から何十錢といふ裾物まで幾通りもあるのだから、赤だけに見ても百二三十種にも上らうし、其他の種類を加へたら大變な數になる

だらう、夫れに一々番號がつけられてある、併しこれは便宜上つけられたもので、種類が番號の數だけ存する譯ではなく、甲店の番號と他店のとは同じでも、種類は全く別物である、現在に於ては統一とか、單純化の聲が高いけれども、夫れは理想であつて、各店銘々需要者の注文に應ずるのであるから、目下はインキ業者に好む所の色合を注文すれば大抵間にあふことになり、印刷インキを大別すると、黒インキと色インキの二種、使用量からいへば前者の方が多いが、ごちらも顔料を媒体たるワニスで練つたものであるから、顔料は異つてもワニスは同一である、併しワニスの性質はインキの良否に關係のあることだから、良いインキを仕入れやうとするには、良いワニスが使はれたか否かを聞訊し又は検査する必要がある。

### 『良いインキ』とは、ドンナインキをいふのであるか、曰く——其の條件は次の通りである。

- 一、完全に均一な粘稠性を持つこと、黒インキならば、灰黒色でなく光澤のある青黒であること、顔料の塊り其他の不純物が無いこと
- 二、ローラーから段に容易く移ること
- 三、色が濁つて居らず純粹なること、版面で染むことなく容易く洗へること
- 四、乾燥は早過ぎても良くない、遅過ぎても悪い、もし乾きが遅いと印刷物の運搬や折疊み作業を妨げる、之れは新聞印刷などで非常に厄介である。亦早過ぎると印刷中版面で乾き紙が粘り附いて裂けたりする、其の爲めに紙片が着肉ローラーに附着したりするから一々機械を停めて掃除を要することになる

五、インキが乾燥した後は他の紙に寫らぬこと、然らざれば二ヶの印刷面が觸れ合つて非常に汚れもするし、活版印刷にありては讀み難くなる

六、インキに強烈な臭氣を放つものは良くない、もしあつたとしても乾燥後は消失すべきものを撰ばねばならぬ

七、インキが乾いた後、画線の周圍に、脂肪の浸みが残つてはならぬ之は殊に書籍の印刷に於て然りて、新聞紙なら今日讀むで明日捨てらるゝものだからさいつても、保存のためもあるから極力之を避くべきであらう

右の條件を容れるために、亦媒体たるワニスは左の性質のものでなくてはならぬ。

- 一、粘稠性が完全に均等で洋や固まり等が少しもないこと、製造後は一度濾過し、清潔な器に密閉して埃が這入らぬやうにせねばならぬ
  - 二、相當の硬さは必要であるが、余り硬過ぎては良くない
  - 三、薄過ぎると印刷後浸み出して来る
  - 四、適當な時間で乾燥しなければならぬ、併し普通塗料用の油を作るに使用し、酸化剤を加へてはならぬ
  - 五、顔料と結合する力を持つことが必要である
  - 六、不快な惡臭をもたぬこと、亞麻油から作つたものなら決して左様なことは無いが、價格其他の關係から、樹脂、パラフィン油等を混じたものには夫れがある
  - 七、餘分の油は避けねばならぬ、濃く煮た亞麻仁油ならば決して油が浸み出るやうなことはない
- 右はインキ製造に使用せらるゝワニスに就いて述べたのだが、印刷の際に軟げるためにインキに混用する所謂印刷用ワニスに就いても同様である、高級のインキには阿麻仁油からとつたワニスを使用するけれども

廉いインキならば樹脂、パラフィン油、コールドタール等の加へられてあるのは己むを得ない。

### ◆褪色を避ける心得

印刷業者は安いインキ、従つて原料の悪いものを使つたインキで刷つた注成品が日光に觸れたり、其の原因で色のあせ易く、亦高價な良質のインキを使用したもので、使用後褪色するやうな痛い目に遭はされたことが必ずあるであらう、どうしてさうなるのだからか、直接當る日光は致方がないとして、間接又は人の爲の光で相當の影響を蒙ることは印刷業者にとつて甚だ遺憾の至りである、假令ばショーウインドーにある色物の印刷物が、強力なるアーク燈に照らされてイン

キを構成する顔料を酸化せしめて變色を來たす例は尠くないのである、亦バクテリアの路上又は室内に浮遊せるものが印刷後附着したり、インキの原料中に含まれてゐるために、其の後の影響を與うるといふやうなこともあり、又汗のついた手が觸れるため、其の中の乳酸が作用をして褪色させることがある、亦各色の使用法によつて一色が際立つたため他の色が見劣りして褪色と同一の結果を誘致することもあるが、室内の濕氣や雨、銅やアルカリやカビの類が作用して變色を余儀なくせしめる例は尠くない、其の原因を科學的に調査すると、色料を構成してゐる分子、原子、電子等が光によつてその最初の状態を變じ、之等の分離乃至移動から原色の變化即ち褪色を惹起することに於ける、更に換言すると、印刷インキを構成する色の分子が、光の波動からある力によつて動かされると、その固定の状態を失つて、其の變化が外部的に表はれて來る譯になる、印刷業者は豫めインキに就て夫れを検査せねばならぬが、さうして光の種類に依つて色調をこわすものと然らざるものがあるから、單に日光に曝らした丈けでは印刷した色の不變性を正確に調べられないさうである、然らば印刷業者は其のインキの耐久力即ち褪色の有無をどうして試験するか、先づ印刷インキ店からインキを仕入れやうとする場合には之を目指した店から見本を出させ、一應試験してみねばならぬ、何と

なればインキの製造家は市場にインキを出す場合原料によつて一通り試験をすましてゐる事ではあらうが、インキは工場に於て他の色と練合され、その原子の構成から褪色の度が余計すゝむことがあり、又土地によつて日光の影響にも著しい影響があるからである。  
『耐久試験法』最も簡單なのは日光に印刷した紙を曝らす方法であるが、之は一月乃至三ヶ月も放置しなければ本當のことは解らないのみならず、天候の如何に季節の異同にも關係して到底正確でない所から、最早スピード時代には適當せぬ古い方法とせられるやうになつた、稍々正確とせられてゐるものに投光装置がある、之は瓦斯又は水銀蒸氣或はアーク燈を利用するものであるけれども、顔料に依る光に對し變化がななくても熱に耐えないものもあり、耐熱の試験には印刷物として不適當なことにもなるのみならず、瓦斯などになると投光力が一樣でないといふ欠点もあり、日光試験によるものよりは短時間で済むものゝ、夫れでも廿二時間も要るから之もスピード時代にはふさはぬことになるであらう、英國知名のインキ製造業ローリツクス・ポルトン會社ではフレンケチアといふ新機械を案出して自社で使用し、且つ廣く之を販賣してゐる、大體の装置は從來の投光装置の發生する熱を奪うて可及的太陽光と等しい状態に置き平等な光に依つて顔料の褪色程度を考察しやうといふ、之では約一ヶ月間日光

に曝らすと同じ結果を廿時間で得られるさうである、此の機械でやれば略は褪色の有無が分かるであらう、兎に角インキを採用せむとするに當つては其の耐久力を檢し、褪色を避くる心得がなくてはならぬ。

### ◆活版用墨インキに就ての注意

活版用インキの代表的なものは墨インキで新聞用のものは、新聞其のものが見て捨てられるといふ性質のものなので廉價なインキで済ませることになつてゐる半キロ卅錢内外のもので間に合ふ、其の安いものは安い顔料即ち下等のカーボンブラック粉末を新聞用インキニスの松脂を鑛油に溶かした液に混和したもので、冴えた色を出す爲めに油に溶ける性質の藍色染料を加へても宜しい、併し書籍や雑誌の印刷用には稍々上等のものを書くべきであるが、夫れは北米合衆國で油田から噴出する天然ガスを不完全に燃焼して得た煤のカーボンブラック(ランプブラック)を使用することもあるが夫れは稀有のこと(阿麻仁油製のワニスと混和したもの)が適當してゐる、大阪に於ては阪田商會、大月インキ製造所、大阪インキ會社、山本榮次郎商店、大阪工場、辰巳商店など之を供給してゐる、亦網目版、シ

用せられるインキ、即ち寫真版用の墨インキは書籍雜誌向のものよりは更に上等品で、其の原料カーボンブラックは粒子が細かく、且つ重量のあるものを使用し、てヨリ精製せられたものを使用すべきである、若し用紙がアート紙とか、エナメル紙である場合には幾分か塗被層に吸着して剥ける傾向があるから、印刷技術に於て注意が拂はねければならぬ、普通の活版用墨インキで寫真版を刷れぬことはないが、特種のものを書くばねばならぬことは左記の通りであつて夫れには寫真版用に製きたハーフトーンインキといふものがある、之を使用すればインキの紛が細かだから線の埋りなどは出來ぬ、和製のもので、一キロ罐入り五圓のものなら先づ安心だ、もつと上等を望めば舶來品、價格は和製の二倍までのものがある、總て普通のインキよりは硬くなつてゐる、之をゆるめるには五號ワニス又は阿麻仁油を以て練り合はせ、ドライヤーをませて捏ね、インキ溝に移せば使へる、此のインキは前記諸店から供給してゐるが、日華インキ工業所の製品には定評がある。

### ◆活版用色インキに就ての注意

右述べたやうに活版用に新聞印刷用の墨インキとしては極めて廉價なものでも間に合ふ譯であるが、色物

の場合には見本を見せられても、思ふ通りの色が得られずして失望する場合が尠くないのである、けれども極普通のものとして使用せられるのは(一)セピア(二)赤(三)青(四)緑(五)白位のもので、白は色を薄めるに使用せらるゝ過ぎないのである、墨インキを使用するに薄めることもありバラピン液少量を混じたりすることもあるので、印刷してみたら薄過ぎたことを知つて困ることがあるから、見本刷で研究して良い色を出すことに努めなければならぬ、もしインキの出具合がピカ／＼光る美しいものに見せやうとしたり、濃い色を出さうとする場合の爲めには、ラカチンや其の他の配合剤を用意せねばならず、紙質な強靱な、例へば模造紙の如きに印刷するにはどうしても腰の強いインキを撰ぶ必要があり、ザラ紙の如き柔かい紙に印刷する場合には腰の弱いインキを注文せねばならないのである。

活版用の色インキは大体に於て單純で色數も尠い、チラン印刷に例をとると(一)青と赤(二)黒と赤(三)セピアと緑の所で配色を終るやう交渉すれば大抵間に合ふものである、何といつても最も能く使用せられるのは赤であるが、活版印刷を主體とする印刷所において墨ものを印刷することが多い關係上ローラーや、機械の一部から墨が難く入り込むで色ものが黒ずむ傾向があつて、恰かも安ものインキを使用せられたかの如き誤

解を招き易いものであるから、ローラーや機械を充分洗滌して刷りに掛らぬと客からあらぬ感情を抱かれるの虞がある、心得べき事と云はねばならぬ、同じ赤でもクリムソンレーキとバーミリオンのあるが、本當の赤といへば前者の方でなければならぬ、併し後者の方が廣告用印刷には良いとせられてゐるけれども、朱と云はずに普通赤といつて注文をする客が多いから、豫め客に念を推して定めて置かぬと、トンダ行違が起らぬとも限らない。

亦次に青の場合を考へる、お客の方が殆ど玄人に近いと青の最も高級な美術的の色合を出してくれといふことがある、此の場合には値段の關係上どうしても群青を撰ばねばならぬが、之は値も高く活字をいためることも少くないのであるから充分此の點を交渉してから使用すべきである、併し普通のものなら藍を用いて夫れで間に合ふ、之ならば値段も安く、活字に對する影響も少なからう、けれども藍は廣告物印刷には見劣りがするので却つて損な場合が多い、若しい、青色を出せといふ要求のある場合は群青の使用を考慮に入れねばなるまい。

茶色の注文は亦可成り多いが、其の場合にはセピアのインキを使用するのは時代向きで客に好感を與へるかも知れない、亦綠色の中に黒を混ぜてオリブ色を出すなど、兎に角單純な活版印刷界でも色彩を巧みに

利用することに注意して夫々所要のインキを用意すべきである。

右活版の色刷に使用せらるゝインキは使用の目的に依つて或は透明のもの、或は半透明のもの、或は使ひ分けに行かねばならぬ、此の兩者の使ひ分けは主として地色に依るので、下の色が透かされて或る他の色が出て来るやうに二重印刷をやる場合には透明インキを必要とする、假令ば赤刷の上に藍刷を行へば、二重になつた所は紫色を現出するのである、然るに色紙の上に印刷する場合には半透明なインキが必要とせられる、大部分の色インキは、之に屬し其の種類も可成多いのであつて、不透明度の強いものに朱、或は特種の黄などがある。

此の色インキはジント凸版、木版、活版、又之等と網目版との組合版にも使用せられる。寫眞版専用のハフトーンインキは和製で一キロ九圓程度のもので、良いが上等の舶來品なら三割から二倍位の値段にならう、赤は舶來品でも和製と同値のものもあり、特種の色彩になつたら一キロ十四五圓以上のものである。

◆インキの特性に就ての

注意

猶最後に心得べきはインキの特性である、黒インキをして速かに乾燥させやうとすれば、ブロンズ青、ミ

ロリ青を加へたら良い、光澤を出すためにはブロンズのイリデスセント青とか、或はバーマント青を加へるのも一法、亦總てのインキに光澤を與へるためには硫酸ソーダ即ち水硝子を使ふのも宜しい、併しニスを鹼化に變化させる様なものは却つてインキの光澤を弱めて了う虞れがある。

右に述べたバーミリオンは最も不透明な赤色インキで紅との對照が非常に良いが、濃くて重いインキであるから版面を埋める缺點を伴ふので、時々版面を洗ふ手数をかけなくてはならぬ。

◆ダブルトーンインキに就ての注意

一色の網目(寫眞)版でグラビエア類似の印刷をやうとするにはダブルトーンインキを使用すれば良い、之で印刷せられると一色であり乍ら濃淡二色に見える、之を網目版に使用すると、網目の点や細線の周圍に、地色よりも淡色のぼかしや、圈が出来、之れはインキの色素が非常に濃く、且つインキを練つたワニスを染料で染めてあるから紙中に滲み出してぼかしの着色をなす結果、全体としてデリケートな色調を表現することになるので、大抵は舶來品が専用せられ、頗る高價だが、口繪の印刷に應々應用せられて、グラビエア

代用の意味を離れて流行の傾向があり、墨色もあるが普通セピア、鶯色、緑、藍の四色が賞用せられてゐる。同色系統の色紙に此のインキで印刷を行ふと二色の調子を出さず、反つてスツキリした強い美しい色調を現はすことがある、假令ばセピアのインキで淡褐色の色紙(インヂアチント・ペーパー)に網目版を刷ればさうなる、此のインキは米國シグマンド・ウルマン會社の製品が最も多く使はれてゐるが、日本では西川球林堂及び其の代理店に於て取扱はれ、其他にも種々固有の商品名を附して賣出してゐる。

### ◆三色版インキに就ての

#### 注意

二色版、三色版乃至五色版印刷は普通に皆三色版といつて居るけれども原色版といふのが本當である、此の印刷法に二式があつて、其の一は濕式(ウエット・システム)之は日本では一二の工場で實行せられたのに過ぎぬ、現在は米國等で盛に應用せられて居る方法であるが、假令ば最初かけた黄色のインキが乾燥しないで、濡れてゐる間に直に次の赤色を重ね、更に其の上を藍を刷るといふ遣り方で、スピード時代の大量生産には好適の印刷法である、だからインキも之に適當するものが特に製造せられてゐるのであつて、最初の印

刷用インキは粘り氣があり、其の後の粘稠性が乏しいのである、だから二色機、四色輪轉機等を以て連續的に印刷しても満足な仕事ができる譯である、第二の方法は乾式(ドライ・システム)といふので現在日本でもやつてゐる方法であつて、乾きの頃合を必要とするものである、普通三色版インキとして最も重要な條件は三つある――

第一、色合

第二、不透明度(最も小なるものを要す)

第三、耐久度(主として日光に對して)

右三條件を全部満足せしむるものでなければ、勿論三色用インキとしての價値のないものである、併し實際の市場に於てはソナナ理想的なものがあらう筈なく現在は三色といつても幾組か備へられてあつて、少い所で二種か三種、多い所では六種、十種といふ風である、宜しく印刷技術家の撰定に任せねばならぬ。

三色版印刷業者として普通には如何なるインキを用意して置かねばならぬかといふに黒インキで三種あれば良からう、夫れは(一)青味のかゝつた牙わた黄(二)普通の黄(三)赤味のかゝつた黄であつて、黄の印刷は充分濃過ぎる方が出来榮えが良い、次に赤インキは紅色(ベニ)丈で濃い方を購入すれば、淡くのばせも出来て便利であり、藍はビヨックグリーンに近い様なものから漸次黒ずんたものまで三種揃へて置けば充分であらう。

三色版インキを大阪で仕入れやうとするには東洋インキ株式會社の製品や日華インキ工業所や山本インキの犬印などを初め其他二三店の夫々特長をもつてゐるが、舶來品ではモリルインキ會社のなどは乾燥性が強いので知られてゐるもので、インキ罐亦是インキ溜では乾かないけれども、一度紙に印刷せられると迅速に乾くといふ優越な性質をもつてゐる。獨逸製にはスヒンクス印のがある。(東京松阪商店で取扱ふ)

### ◆石版及オフセット用

#### インキに就ての注意

色インキといへば今日殆ど、石版とオフセット印刷に限られて居るやうに、多量に使用せられるもので印刷インキ店ならどこでも仕入に間に合ふ譯で、石版又はデシク平版用として最も多く使はれるのは不透明乃至半透明のインキである、之は自然活版インキよりは重量があり、特に脂肪性に富むるものでなく、てはならぬ、といふのは石版機械の水ローラーで、インキが作用を受けないやうに、水の反撥力を強める必要があるためであるが、プロセス製版の場合には少し異つたインキ即ち凸版の原色版インキと類似のレキ性インキを用意せねばならぬ。

オフセット印刷では一旦ブランケットに印刷されてから最後に紙の上に寫されるのであるから、紙にのる

インキの量は石版に比して遙かに少く、その五六割に過ぎない、爲めに普通の平版インキでは色が淡く、インキは十分濃度を與へ、量が少くても濃さが出るやうにしてゐる、而して粘度が小さく腰の弱いものプランケットの質を害ふ如き物質を含有して居らぬものが適當である、ラカチンやヴィクトリア等を加へて腰を切るけれども、グリーンズを多く混入したものは、畫線に影響する結果、版を太らせるやうな惡結果を齎らすから優良なものを撰定するのが無難と云はねばならぬ。

### ◆グラビヤ・インキに就

#### ての注意

凹版用インキの特長は展色料として特種の燒ワニスを用ひ、顔料には最も吸油性の少いものであるが、グラビヤは其の中でも諸種の有機溶劑、脂樹類、或はアスファルト様のものが展色料として使用せられてゐるのである、此のグラビヤインキは最近國產獎勵から稍々使用に堪へる和製品を使うやうになつたが、大体欠点が多いといふので従來は餘り省みられなかつたものである、其の理由は和製にありては粒子が難であるため、銅圓筒に傷をつける、用紙への着き方が不均である、揮發溶劑の中に沈澱が生じて来る等といふ欠点を伴ひ、且つ一見結果の良いインキで千以上の通しになると欠点が目立つて来るのであつた、其處で勢ひ米

國や獨逸の舶來品によることになるのだが、最近内地で研究と製作が行はれてから、最早輸入して採算がとれぬし、和製の舶來品に優るものが間にあるやうになつた、和製の安ものを使ふ場合には余程注意せねば失敗する、エツチングではフランクフォート・ブラツクとチャニス・レッドを使用して版の生命が廿枚、之には腰切ワニスを以て練合したものが普通である、輪轉用には顔料として軟かい細かいレーキでなければならぬが、礦物性の顔料を使用すると二三枚しか通せない。

色合として最も普通なものは、セビア、ブラウン、暗綠色、藍の四種である、外に顔料を粘着物たる蛋白質物等と共に水に含ましたグラビア用水インキがある此價格は餘程安い。和製では阪田商會、石田工業所(東京)日本グラビアインキ工業所(尼崎)のグラビアインキが多く使用せられる。

◆コロタイプインキに就ての注意

コロタイプ印刷は寫眞のやうな漸淡色のものを複製して最も真に逼るもので、我國では盛に實用に供せられる凹版式のもので口繪や繪ハガキには此の種のものが多い、種々の欠点、網目寫眞版のやうに活版と組み

合はせて印刷の能きないこと、一版一千枚位を限度とするなどの不便が伴ふが、網目版のやうに目に立つ線や点が認められないこと、製版も印刷も比較的樂で、設備の費用も尠少で済み、用紙の制限が少いことなどで、我國では相當の需要を見、地方などでは最高級の印刷として歓迎せられる傾向がある。

之に使用するインキは石版インキよりも堅く、色の濃い被覆力の強いのが良いものとせられ、レーキ以外の顔料を使用したもので、製造後相當の時日を経過したものの程好結果を得るといふ事である、平版インキを供給してゐる店ならどこからでも仕入れることが能きるであらう、内外インキ合資會社、川元由太郎商店、山本榮次郎商店などの製品が多く使用せられてゐる。

◆特種インキに就ての注意

「白色インキ」寫眞臺紙、表裝紙、色紙等に白い文字又は模様を印刷せうとする場合には白色インキの中でもカバールホワイトといふ不透明な白色インキを注文せねばならぬ、假令は亦黒っぽい色の上に他の色インキを刷らうとする場合には透明性の色インキを撰んで混和せねばならぬ、此の白色インキにも種類が澤山あつて目的に依つてフレイクホワイト、マグネシア透明ホワイト・アルミニウム・フレイクホワイト等がある、他のインクの濃さを減する爲に透明な白色インキを使用

することもあり、亦他の色を淡めるために不透明なのを取ることもあるのである。之等は特種のものであるから特製又は特注を命せねばならぬ。

「布地印刷インキ」布地の性質に依つて何れもインキの種類を異にせねばならぬ、大体に於て特種のインキが必要であるから之れ亦特別の注文を發せねばならぬ。

「裝幀布インキ」書籍裝幀用のクロース類に使用せられるインキは、紙表紙用インキとは性質を異にするのは勿論であつて、亞麻仁油のみで顔料を練つたものでなく、粗らい表面上に固着するやうに少量のゴムと極強いドライヤーを混和したインキがあるから、夫れを用意せねばならぬ。

「ブリキ印刷インキ」ブリキ印刷はオフセットと同じく間接印刷であるが、此の印刷物は華氏百三十度乃至百六十度の温度の乾燥爐にかけるので、其の温度で褪色したり、龜裂を起さぬやうな特種のインキが製造されてゐるから夫れを注文せねばならぬ。

「セルロイド印刷インキ」活版インキ、石版インキ中に高沸點のセルロイド溶劑一〇乃至二五パーセントの比例を以て混和練合はせて間に合ふといふが出来は餘り良くないので、矢張り脂肪性インキ中にセルロイド溶劑を混和練合した不透明のものが特製せられてゐるから夫れを注文せねばならぬ、但特別の目的から、

透明性のものを撰ばねばならぬ場合もあると心得べきである。

「金銀インキ」金銀色の印刷には既に金粉又は銀粉を油で練つた金色インキを使用することもある、主として舶來品であつて、英獨のものゝ殆ど獨占で、英國のジョンソン製が良いと云はれるが、活版には好適でもオフセットのやうな平版にはウマク行かないといふ非難がある、亦色合も餘り香ばしくないので、金銀粉と、混和すべき液体と別々の容器に入つたものが發賣されてゐるから印刷のときに、粉二に液一の割合で混和して使用するれば良い、近頃京都・大阪の川元由太郎商店から專賣特許の金銀インキが賣出されてゐる、平版に好結果だと云つてゐる、併し金銀インキの印刷は變色し易いので、高級印刷には撒粉式が行はれる。

此の金つけはゴールドサイズといふ黄褐色の金下インキで印刷し、乾かぬうちに金粉(眞鍮の細粉)銀粉(アルミニウム)の細粉)を機械で撒りかけて附着せしむるものであるが、金銀粉にも上もの、裾ものど品質の高下があり、價格も異なる、大日本金粉箔工業株式會社や、大和商會、伊藤藤兵衛商店、佐竹商店、安岡商店などは關西で有名な販賣店である。

◆優良インキと舶來品

如何に製版が良くても、インキが粗悪であつては、

『い、』立派な印刷物の出来上がらぬことは明かなる事であつて、歐米を通じ、印刷インキには徑路がある、根底がある、即ちインキには(第一)濃度のあること、(第二)變色褪色しないこと、(第三)色彩の美麗で、さえてあること鮮麗であることを必要とする、歐米でも矢張り今迄は値段の安いものを主眼として印刷上に使用せられたのであるけれども、今日の時勢では最早之では不可いといふ思想に變つて來たやうである、右述べた三要素を具備したインキの方が刷り能くあるし、立派に仕上がるから畢竟經濟だといふ考が起つて來ただから今日では先づ米國が印刷業者もインキ業者も此の品質本位で推し通さうといふことになり、獨逸は勿論此の方針をとりつゝあるが、唯輸出といふ点、特に注文主がインキの良否を問題視せぬ場合に限り經濟的にやつてゐる、併し自國を對手としては品質本位に進むのである、各國共にインキに特種のもの混すと裏寫りを防ぐことが出來るとか、光澤を良く出すことが能きるとかいふ具合に研究も行届き、特種インキも随分良質のものを努めて居る、我國に於ても斯うなくてはならぬもの亦將來さうなるだらうと思ふ。

高級印刷にはどうしても優良インキを使用せねばならぬが、之は今日日本のインキ業が發達して來てゐるから求められぬことはなく、大抵和製で間に合ふが、舶來品には、和製のどうしても及ばぬ長所があるので

印刷によつては是非之を使用せねばならなくなる、夫れはインキの色合ではないといふのは輸入品の九分までは墨インキであるからである、もし色合の点なら顔料さへ吟味すれば良い色は自由に出るし、墨インキにしてもカーボンブラックさへ内地へ引けば無税であるし、良い墨インキを製造する得策がある譯でもあるのだが、矢張り輸入の絶えないのは、インキの調子に眞似の能きない點があるためで、恐らく油の煮即ちワニスの製造法に秘傳があるのかも知れぬ。

凸版用の墨インキは米國製が良く、活版用では大した差はなくても、寫真版用となると矢張り舶來品の方が印刷の仕上は良好である、オフセットインキは佛國製が有名で、米國製のインキは一般に軟らかく、獨逸及び英國製のは硬いが、佛蘭西のは其の中間にあるらしい、インキの硬さはむつかしいもので、軟くすると腰が弱くなり、腰を強くすると硬くなり過ぎ易いもの一にワニスの加減如何に依るものであらう、舶來インキは墨が大部分を占め、色インキは殆ど一割にしか當らぬのは、國民性の相違で、外國人に歓迎せらるゝ色必ずしも日本國民の受けない、だから印刷に當つては内地製でも舶來の顔料を使用した高級インキを注文する方が思ふ品を求めることが能きるのである。

今日比較的の需要を喚び得る舶來インキは英國のマンダー、米國のモリール、獨逸のピー・タブリュエ、

然に速かになる、ドライヤーの使用は人工的に酸素をワニス中に供給する一方法であるといつて可い。

### ◆ドライヤーの種類と見分け方

石活版と金屬版用とに分けるのが適當のやうに素人は考へられるかも知れぬが、本當は何れの印刷にも使用して差悶ないものと、金屬版にだけには使用してならないものとの二種に區別せられてゐる、ドライヤーの成分の中にマンガンがあつて、之が存在するものを使用すると鉛糠が水に溶け金屬版に作用する、鉛糠を配合したドライヤーは其の罐の蓋を取れば強い酸の香りがするから、見分けがつく譯である、もし罐を開けて見て其の表面が甚しく黒變してゐるものはマンガンの割合が多量なもので、之は別段乾燥が強大といふのではないが、印刷インキ中に入れて使用し乾いた後は色に黒みを帯びるから、其れを好まないやうな場合には仕入を差控へるか、取替へて貰うかせねばならぬ、撰擇するに當つての條件は左の如きものである。

一、乾燥能力が常に一定不變であること、其の能力は時々變更するといふのは其の製造方法が未熟なためであるが、之は一旦使用した後でなければわからないから、豫め注文の際念を推して置く外は

### 乾燥・緩和剤に関する注意

(即ちバーガー・エンド・ウィルス)色や艶の別で一封度二圓五十錢乃至四五圓内外で取引せられてゐる。

活版石版オフセット印刷に於て乾燥迅速を要する場合に印刷インキ乾燥劑たるドライヤーを使用せねばならぬ、之を使用すればインキ中のワニスを速かに硬化せしむる結果、ワニスの紙質中に滲透する量を少くし印刷面に光澤を増すから一面艶出し劑にも使用せられる特殊の製品である、併し其の使用量を過せば、インキの乾燥が餘り急速なるため、印刷面のインキが硬化し過ぎて次の色を印刷する場合に色が乗らない結果ともなり、もし亦乾燥能力の劣つた劣等品を採用すると思ふ時間内に乾燥が能きず次の印刷に移ることが不可能のやうな羽目に陥ることになる、之は使用分量を誤つた結果か、或は不良製品を採用したせいであるかと考ふべきである、御承知の通り印刷インキは亞麻仁油ワニスと顔料とを練り合せたもので、顔料は粉末様のものであるから本來乾燥状態にあるべきものであるから、唯ワニスを硬化させれば良いのである、併し空氣中の酸素に當ると二三十時間で酸化し、乾固するのであるけれども、多量に供給し、氣温も高ければ自





# 人魚印



英國セフキルド「スベア・ジャクソン會社」製機械用斷截庖刀は今回更に鍛錬法に一大改良を加へ最も卓越せる理想品を製作するに至れり。大阪市立大阪工業研究所では左掲の如く庖刀の生命とも云ふべき硬度の平均を證明せられ技術の優秀と使用鋼の良質を雄辯に確證せられたり

工研乙第一三〇五號  
 一、依頼事項 斷截庖刀硬度試験  
 右本所ニ提出シタモノニ付試験セル結果左ノ如ク  
 度ノ順ニ硬度ヲ列記セン「シヨア」硬度計ナリ  
 九〇、八七、八六、八五、八五、八五、八九、  
 八七、九〇、八六、八七、八五、八五、八五、  
 以上平均約八七ナリ一五點ノ硬度ノ差少ナキハ燒入技  
 術ニ多大ノ注意ヲ拂ヘルモノナラン  
 昭和二年十月十四日 技第二部主任 小田基上  
 大阪市立大阪工業研究所 長理事 博士 高岩橋 齊虎印



各寸法 在庫 豊富 御照會を乞ふ

店理代總本日  
**會商川石**  
 (ル入東詰北橋邊渡) 地番九百目一通濱島堂區北市阪大  
 番三五四七・番二三六北國話電  
**店支京東**  
 地番六十六町村田區芝市京東  
 番五二〇三話電

# ソルロース

(完全溶解松脂)

# アルバートルコーパル

(最優良合成松脂)

# ギルソナイト

(印刷インキ用アスファルト)

各種染料 中間物 工業藥品 松脂溶劑  
 礦物性テレメン油及植物性テレメン

商入出輸直  
**部品藥店商瀨長** 株式會社

地番七目丁一通南堀賣立區西市阪大

番五三九二 番三三九二 番一四 } 町新話電  
 番〇二七一 番四三九二 番二四 }

東京支店 東京市日本橋區小舟町一丁目  
 京都支店 京都市下京區四條西ノ洞院西入  
 倫敦支店 6.Loyd,s Avenue, London E.C.3,England.

# 印刷機械専門製作

登録



創業

明治廿七年

## 大中鐵工所

商標

大阪市中區紅梅町

大阪市北區紅梅町

(天満寺町市電停留所東入)

電話(35)堀川貳五五番

は大阪では松垣薬店、三浦廣大堂、其他の取次店)から容易に仕入が能きる。

### ◆緩和剤に就ての注意

印刷中の印刷インキ緩和剤として必要なものは次の如きものがある。

強、弱ワニス  
ロジン油  
バラフィン油  
石鹼  
ラノリン

之等は何れも印刷用品店から容易に購求せられ得る、其の他のものを左に掲げると

「ラカチン」之は一般にチントと稱するもので、一種の淡色剤で、オフセット、石版、アルミ版等に、粗粒のインキと混練してインキの粘度又は硬さを調節して印刷の困難を排除する目的のものであるが、現今では此の廉價なラカチンを一般インキと混入してインキ節約の目的に使用せられつゝあるやうである、併し乍ら之には往々不良なものが多くインキに混入してインキの色調を變色するものがあるから、ラカチン本來の製法に依らず過量のアルカリ水を使用したものを極力排斥する心掛がなくてはならぬ。之は特許となつた品もあるが、今日は殆ど公知公用になつてゐるので何れ

のインキ屋からも仕入られる、古い所で有名なのは大阪の岡本兄弟商會や東京の東洋インキ會社(大阪に出張所あり)の製品である。

「ビクトリア」之は透明の淡色剤であつて、「透明白」ども云ふべきもの、今日は石版、オフセットインキの淡色剤としてはなくてはならぬものになつてゐるが、透明なものが、製造せられてインキ店から賣出されてをるから、容易に求むることが能きる。

### ◆金粉銀粉に就ての注意

今日は金銀インキの相當なものが出來てゐるから、場合によつては此のインキの印刷で濟まされる、併し石版印刷ではどうしても金粉又は銀粉を以て金附け又は銀付けをやらねばならぬ場合が多い、之には下地インキとして粘着力の強いインキで印刷し、次に綿を以て金銀粉をつけるか、機械的にはブロンジング・マシンを用ゐて金銀粉作業を行ふこと、此の機械作業は先づ用紙の中と同大のフェルト金粉をつけたものが自動的に印刷面に接觸して金付作業を行ふ、次にさうして接着せしめた後の余分の金銀粉を拂ひ除く除粉装置である、此の金銀粉の供給は自動的にしてあつて、其の一連の装置は一の大箱に收められてゐる。

金銀地の印刷即ち下地印刷は黄色インキ白インキ等を用ひてあるが、之が薄過ぎると金銀粉の附着が不充分であるとか、折角ついたものもフェルトの除粉装置のためにかきとられて了うことがある、インキの乾燥が早過ぎるとフェルトに金銀粉が付着して塊状をなして落ちるやうな結果となり、折角の金銀粉の面はフイになつて了う、一体に金銀粉は脂肪にあふと屢々塊状となるものであるから注意を要する、金銀粉は粉末とは云ふものゝ實は小さい碎片であるから、此の碎片が一樣に平らにのつてゐて呉れねばならぬ、もし下地印刷が薄いと云ふやうな事であれば、金銀粉のつき方が一樣でない、あるものは印刷面に附着して尻をあげてゐることもあるし、或ものは半ば、ついて浮上がつてゐることもある、コンナものが後の除粉装置で拂はれる結果甚だ醜い仕上となるのである、反對に下地のインキが多過ぎると除粉装置のフェルトに附着して此のフェルトを湿らせ、之に金銀粉が着いて來ることになり、フェルトが本來の目的を達成せず、下地印刷をした紙其のまゝで、之に金銀粉が附着して來て結合して硬くなる、即ち除粉装置が其の働らきをなさず、同時に金銀粉は砂状の塊をなして其の作用をなさなくなる、之は決して金銀粉の質が悪るいのではなくて、下地印刷インキの注意が足らぬためである。

◆用紙との關係に於ける  
注意

重要な作業條件は幾つもあるが、其の中の一として重大なものは、用紙を綺麗にすること、一度金銀をつけた上、清掃ローラーを以て余分の粉を拂ひ除ける装置、之は機械の一部として箱の中に入れられてあるから、飛散した粉末は箱外に出でないのである、併し用紙を箱外に送り出す穴があげられてあるから多少は外部に粉が飛散することを免がれ難いので、全然外部と絶縁されてゐる譯ではない、だから金銀の供給装置は適當に加減せぬと外部に飛散して困るものと心得べきである。

一般に金銀付作業には綺麗な用紙を使用する事が推奨せられてゐる、湿つた用紙には亦金銀粉の除粉をぬつてインキの乾燥を早めるのも一法であるが、大抵用紙を異にするに従ひインキの吸収も又金粉を吸着する力もすつと變はつて來るもので、特に金付の目的から用紙に白亜、亞膠、時としてはパラフィン様の脂肪のものを混じ用ふる事もある、併し脂肪性作業が旨く行かぬから、用紙の選擇を嚴重にすることも緊要である。

◆下地インキに對する注意

下地インキは粘着力強く而かも乾燥速度の早いもの

◆金銀粉の撰び方

脂肪性の金銀粉は紙の余白部に附着し易いもので、宛かも膠のやうな働らきをして困る粉付をした面を永く保たせやうとするには、各種の條件に依つてその輝きの良い金銀粉は空氣中の酸素に對して強い抵抗力をもち、能く保てるものである、金附面銀附面が立派な平面をなしてゐるやうな場合は、その褪色の度は淺いが、之に反してザラムとした面をもつてゐる場合は、その褪色の度も強い。

金銀粉の主たる特性はその軟かみである、軟かい金銀粉は後に除粉操作の時光澤を發して來る、其の理由は軟かい金銀粉は除粉操作の場合容易に平たく寝て金泊銀泊に近いすがたになる、之に反して質のあらひ粉は除粉作業の時却つて立つて來る傾向があるから、金銀粉は荒らものと軟かいものを見分けねばならぬ、特に型押し作業は軟かい粉を撰ぶべきである、大阪の販賣店としては大日本金粉箔工業株式会社、株式會社大和商會、伊藤藤兵衛商店、佐竹商店、安岡支店等がある。

が良く、金粉では主としてオクタル黄が使用せられ、其の性状は中性のもの優ぐれ、酸性及びアルカリ性のものは良くない、酸性の金地には金粉を痛め、短期の間に金色の冴えた色を褪せさせて了うから極力之を避くべきである、總て乾燥の遅いインキは金銀の下地インキと同様粉を吸収する性質を有つてゐるから、屢々之を使用することがある、勿論金銀下地インキとして作られたものに比較すると劣るから金銀付けた用紙が完全に乾燥するまでには相當の時間を要するものゝ知らなければならぬ、此の乾燥を早からしめる目的でマグネシア物質或は膠性物質を添加した場合は、インキの乾燥は固より遅くなるから其積りでゐなければならぬ、金銀粉が不要部に付着して面白からぬ結果を惹起するものも右の場合に多いから特に注意すべきである、金下インキで印刷した後除粉装置のフェルトで磨つて行くと静電氣が起る、此の静電氣は金銀粉を完全に紙面につけることを妨げるものであることを知らねばならぬ。

金粉値段表

(1/2.1.1/5. 紙紙袋入一軒)

品番	商標	猪印	向島	金鹿島印	鶴A	印	ダイヤ印	商車印	獅子D	特製品
一	番	(赤)	口	三、一六	三、一八	二、七五	二、五三	二、三三	二、一六	一、〇〇

二	番	(赤味黄口)	五、五〇	四、九四	三、八四	三、三二	三、一八	二、七〇	二、六四	電球印
三	番	(黄口)	"	"	"	"	"	"	"	"
四	番	(極赤味白口)	"	"	"	"	"	"	"	"
五	番	(赤味白口)	"	"	"	"	"	"	"	"
六	番	(白口)	"	"	"	"	"	"	"	"
七	番	(青味白口)	"	"	"	"	"	"	"	"
八	番	(純銅)	"	"	"	"	"	"	"	"
九	番	(青口)	"	"	"	"	"	"	"	"
十	番	(淡黄口)	"	"	"	"	"	"	"	"
十一	番	(紅口)	"	"	"	"	"	"	"	"
十二	番	(濃紅色)	"	"	"	"	"	"	"	"
十三	番	(アルミ銀)	"	"	"	"	"	"	"	"
十四	番	青付粉	五、五〇	四、九四	三、八四	三、三二	三、一八	二、七〇	二、六四	電球印

### ローラーに就ての注意

印刷の仕上の點からいつて、忽にす可からざる印刷器具として最も注意を要するのは、ローラーである。ローラーには活版用、石版用、オフセット用等版式の異なるに従つて其の種類と條件とを各別にせねばならぬ。如何に印刷機械が精巧に出来てゐてもローラーが、其

の周囲のコンジションに適合してゐないやうな事があれば、印刷の仕上がりは立派とは云はれない、其處で各種ローラーの撰擇が肝要といふことになる。

### 石版用ローラーの注意

石版用インキを石版に塗布する器具に、手ローラーとマシン用ローラーとがある、前者は直徑三寸五分位長さ九寸位石版ハンドの印刷用に、後者は夫れより長

く石版用マシンに使用するので、兩方とも心棒にフラインネルのやうなものを捲き、其の上部に革を覆ふたものであるから、兩種とも革ローラーと稱し、専門店(假令へば大阪の加貫商店) 諸材料店で販賣してゐる、其の價格は九寸のもので、八九圓といふところ、之を求めるときは革肌の良否、仕上の精粗を檢べてみねばならぬ、亦此の兩ローラーも墨用と色用とに分けられてあつて、革肌の疎なる部分を外側にして作つたものが墨用として販賣せられてゐるから夫れを仕入れねばならぬ之等は充分使ひ慣らさぬと良好な結果を現はさないから、初めから夫れを豫期することは困難である。平臺機械の場合には全部表革張り製のもののみである。

### 石版用特別ローラー

醫學の解剖圖のやうな微細なものなどを石版石で直接印刷をする場合には特に滑らかなローラーが大切であるが、之は普通の肉棒に乾燥の強いワニスを滲み込ませた後乾燥の強いインキをつけて石版石面に轉がしたものである、之は各材料品店で販賣してゐる。

### 皮ローラーの修繕

平版用の皮ローラーは大抵六ヶ月位は充分に使用が

能きるが、夫れ以上になると革がダブついて、縫目がヨレ／＼になるが、決して使用に堪へない譯のものでないから修繕さへすれば良い、修繕は大抵材料品屋へ廻せば、専門店の方で縫ひかへさせて持つて來て呉れるから、其の間は完全なものを使用さへして居れば良い。

### 平版用ローラーの注意

石版以外の平版用ローラーは、矢張り皮ローラーで良いのだから別段の注意も要らないが、尙ほ二三言附加すると、輪轉直接の印刷及オフセット印刷用の着け(インキを着けるに使用の)ローラーは裏皮を張つたローラーに限られてゐる、平臺機械だと表革張りの良い平臺及び輪轉機には水ローラーが必要である、之は版に濕めりを與へるためのもので、鐵の心棒にフェルトやフランネルを多く捲きつけてある、表面が全く平らかで丸味が完全で版面に一樣にむらなく水分を與へるものでなければ役に立たぬ、之れも材料店で供給してゐるから注文さへすれば直ぐ手に入るし、使用後は印刷中附着したインキを拭い去る必要がある、併し大して高價なものでもないから不用になつたら新品と取り替へる方が可い。

平版用のローラーとして近頃はインドゴム製のものを使用する所もあつて肉着もよく、使用後インキを洗

ひ落すにも簡單で、耐久力も普通品の三倍はあるといふことである、鐵棒にゴムを鑄造して被せたのち旋盤で滑めらかに仕上げたもので、舶來の非常の高價のものだが、和製もある、膠性の硬質のものも特別用として成績が良いといふことで注文に應ずる先もある

### ◆寫眞版印刷用ローラー

#### の注意

寫眞版印刷用ローラーは活版印刷と同じく膠製のものを採用せなければならぬが、此の方は材料は膠でなく、膠を精製したるゼラチンとリスリン丈で、他に何ものをも加へない特に優良なものでなければならぬ、斯る必要は印刷が精巧であるためと、三色版などでは度々色を變更するため、揮發油で洗ふ回数が多いから、惡質のローラーでは保ちが悪く不經濟な爲めである、使へなくなつたら鑄込み替への能きることにも、コンボジョンに類したものがあつても活版ローラーと同様である、専門のローラー店に注文も能きるが自家製造も必ずしも困難ではない。

### ◆金銀印刷用ローラー

#### の注意

金銀インキ印刷用ローラーは膠の精製物を原料と

した新しいものを撰ぶべきで、之れは矢張り特種のもの丈けに英獨などから來て居る舶來のコンボジョン(假令は英國のジョンソン製)が適當だとも云はれる。

### ◆コロタイプ印刷用ローラーに関する注意

コロタイプ用のローラーにも墨刷用と色刷用との區別があり、前者は表革後者は裏革である、其の販賣所等に就いては石版用ローラーと少しも變りはない、亦膠ローラーも使用する、之も活版用のと大差はないので、其の方の製造店に注文すれば良い譯だが、餘程硬めのないと間に合はない、併し古くて硬化したのは宜しくない、鑄込み立ての粘り氣のないのを撰ぶべきである。

### ◆活版ローラーの注意

活版印刷の仕上に最も至大の關係をもつものはローラーであるが、之れは膠性であるので、我國の如き濕氣の多い國では梅雨の候であるとか、時候の變り目には其の影響を受ける、どうせ膠といふ寒暑に影響をうけやすい材料をつかつてあるから、此の材料に特種のものを使つてゐない限り様々の故障は眞に己むを得ない、先づ第一に起るのはローラー面の乾燥である、此

の現象があらはれると使用が能きなくなる、此の點は唯材料の完全なものを撰ぶ外ない、即ち冬季にありてはリスリンの量を増した軟かいものを使用し、夏期殊に酷暑中では之を減じて硬くしてあるが、時候は軟化點に達するので殆ど印刷に堪へなくなる、取り替へてやりさへすれば良い譯だけれども、繁に堪へざるのみならず、不經濟であり且つ印刷の仕上も思ふやうに行かぬので特種の藥品を配合した有名な製造所のものを使用すべきである、理想的のローラーは

一、軟化點が極めて高いこと

二、粘着性大きく、インキをよく受付けること

三、季節に依つて、硬さが變化せぬこと

少くとも此の三條件を容れるものでなくてはならぬが此の理態を容れてゐるローラーには東京では金陽ローラーがあり、大阪には中田式がある。

### ◆ローラーの撰方と取扱方

#### 其他注意の數々

膠性ローラーは一般に氣候に依り變化を受くること耐久力の乏しき故を以て常に印刷業者の頭腦を悩ます問題となつてゐたのに鑑み、大阪中田瑞穂堂の先代中田守雄氏は多年化學の研究經驗に依り膠に混和する一種の藥劑を發明して新に完全なるローラーを製出した

此の研究は多く膠のグリエーチンとコンドリンとに就いて行はれたもので、兩者の糖化を根本的に化學組織に依つて研究し、其の缺點を除去するに成功したもので、其の特徴は急激に印刷界に認めらるゝに至り、大朝大毎新聞社を初め、其他の新聞社、活版所等悉く之を使用するに至り、爾來卅有餘年、殆ど關西では獨占の姿を呈し中田式は活版ローラーの代名詞と見らるゝに至つた、同ローラーが如何にして永く使用に堪へるか、要訣は同ローラーの實地使用者から示されてある其の條項は左の通りである。

一、燃料も手間も省けること。膠にリスリンを混入し煮沸するにねばつて溶解し難く、燃料及手間のかかることは夥しいものである、而かも其の方法で製つたローラーを翌日見ると柔軟で處々に氣孔が明いて居り、原料が半分も流れぬといふのが普通である

然るに中田式の原料ならば直ぐに加工する必要なく調合の手間を省くことが能き、之を煮沸すると水のやうに溶解して短時間で良く固く締つて了う、此の點から燃料も手間も省けることは夥大である。

二、鑄込ローラーは一週間以上其の眞價をあらはすこと。中田式ローラーは鑄型を抜いてから一週間以上保存すると耐久力が強くなるので、茲に中田式の眞價がある、野物印刷には之に限るのであつて、一週間以上保存する場合にも乾燥した場所を撰ばな

ければならぬ。  
 三、インキの着きが良い。着けローラーを使う場合最初之をこなしの方に廻はし、其の後着けローラーにする。中田式のは特にインキの着きが宜しい。  
 四、肉を稍々太めにして置くが良い。中田式は肉を稍々太めに鑄つけて置く。一層良好である。さうでない。一般には細る傾向のあるものだから、  
 五、野物に好適。野物印刷を行ふ場合に中田式のローラー掛けを、かゝるからぬ位の調子にして置く。野物印刷にはもつて来いである。舊式のローラーだと表面が硬いので、両方に重りをつけて置くやうな事があるが、之は版面への當りが強過ぎて傷み易い。關東方面では兩端に鋸があるのを使用してあるが、關西方面はさうでないから右の取扱が肝要である。  
 六、長期の使用に堪へること。總てのローラーは一本限りでは間に合はぬ。夏期用として五六月頃に準備すると十一月頃まで使用に堪へる。十一月頃に鑄込むと秋を過ぎ春を迎へて鑄替へ、都合毎年二期の改鑄ですむ。九月残暑の候に新調すると、彼岸になつて廿度も温度が下がつて、ローラーが硬化して面白くない。此の時期に新鑄するのは損である。理想を云ふならば、冬夏春用と三種を具ふべきものである。地方印刷所では特にさうなければならぬが、

原料ローラー(コンボジション)夏には夏用の原料を買つて鑄込めば宜しい。炊替するときは、原料ローラーは新調の場合の半分量で事足る。併し少々多目に使うと一回の節約が能きて返つて利益である。其古い残餘はこなしの方に使用し、良好の原料を新な鑄込に使用するといふ遣り方が得策である。大阪遞信局大野氏の實驗談に依ると版面の所でローラーが鳥渡高上がりするやうな掛け方が一層耐久力を強くしたといつてゐるさうである。  
 七、インキによつて硬軟の二種をつくること。之が印刷仕上と耐久力に於て上乘の策たることは別項に記載した通りで、中田式の特長は此の點に於て最も優越を示すものである。

鑄造ローラー用量表

機種種類	壹本量目	付数	練數	壹臺量目
新開用輪轉機	四貫二百目	五本	七本	三十四貫五百目
練付	一貫五百目			
練付	三貫五百目			
練付	一貫四百目	四本	四本	九貫
練付	八百五十目	四本	四本	六貫四百目
練付	八百目	三本	四本	四貫八百目
練付	六百目	三本	四本	四貫二百目
練付	六百目	三本	四本	三貫五百目
練付	四百目	三本	四本	二貫四百目
練付	三百七十目	三本	三本	二貫二百二十目

四 頁 三百五十目 三本 三本 二貫 五百目  
 三 頁 三百目 二本 三本 一貫 五百目  
 大 フロート 三百目 一本 一本 六 百 目  
 小 フロート 二百二十目 一本 一本 二百四十目  
 ◆本表はローラー正味の量目なるを以て原料注文の節は約一割増しに見込まるべし

ローラー・フロート鑄造用價格

一、小 フロート 二本箱入 金三圓五十錢  
 一、中 フロート 二本箱入 金四 圓  
 一、大 フロート 二本箱入 金四圓五十錢  
 一、美濃版用フロート 二本箱入 金五圓五十錢  
 ▲之は送料を含みます

鑄造ローラー價格表 (各一本二付)

種 別 等級	壹等品	貳等品	參等品	實用品
新開用大型	四八、〇〇	四三、〇〇	三六、〇〇	三〇、〇〇
新開用小型	四〇、〇〇	三五、〇〇	二七、〇〇	二二、〇〇
輪轉機	三三、〇〇	二七、〇〇	二〇、〇〇	一五、〇〇
新開用小型	二二、〇〇	一八、〇〇	一三、〇〇	一〇、〇〇
輪轉機	二〇、〇〇	一六、〇〇	一二、〇〇	九、〇〇
廿二頁	一八、〇〇	一四、〇〇	一〇、〇〇	七、〇〇
二十四頁	一六、〇〇	一二、〇〇	八、〇〇	六、〇〇
十頁	一〇、〇〇	八、〇〇	六、〇〇	五、〇〇
六頁	七、〇〇	六、〇〇	四、〇〇	三、〇〇
六頁八寸	五、〇〇	四、〇〇	三、〇〇	二、〇〇
六頁寸延	四、〇〇	三、〇〇	二、〇〇	一、〇〇

菊 四 頁	一、五〇	三、〇〇	二、〇〇	一、〇〇
四 頁	一、〇〇	二、〇〇	一、〇〇	〇、五〇

◆炊替は新規の半額 ◆心棒代箱代は別

コンボジションローラー

の注意

印刷用の肉棒は良質の膠即ちグリユーとグリスリン及び之に弾力を與ふべき他の物質、或は熱又は濕氣に對して抵抗力を増加するやうな物質を加へて出來てゐるのだが、之れは何時でも新鑄が出來るやうに専門製造所が御用を承はるが、地方になるとソナ専門店がないので、自鑄せねばならぬが、其の場合には溶解して鑄型に注ぎ込むで直ちに肉棒に製作し得る様に出來てゐるローラーコンボジションと呼ぶ原料を使用するのである、之れは夫々専門の製造家があつて、印刷所は其の供給を受け各自に溶解し、自用の肉棒を鑄型に注ぎ込むで肉棒を作る、其の販賣店は東京では金陽社工業所、中田鳳華堂等があり、大阪には中田瑞穂堂其他三軒がある、もし舶來を欲しいと思ふなら直輸業者矢張東西に在るから注文すれば間に合ふやうになつてゐる、併し日本と温度及び濕度を異にする歐米常用のコンボジションが其の儘直ぐ使用して都合良く行くかどうかは問題である。

ローラー原料定價表 (各壹頁々ニ付)

品名	規格	特	價
一等品	金十	二	圓
二等品	金九	二	圓
三等品	金十	五	圓
調合原料	新金十	五	圓
煉直料	新品ノ半額		
實用品	〔鑄造ローラーニ限り販賣ス〕		
德用品	〔鑄造ローラーニ限り販賣ス〕		
德用品	一貫目	金十	圓

(時々割引特賣スル)  
(コトガアル)

右定價表は中田式ローラーを參考としたものであるが、其他各店により多少の相違はある。

◆ローラー貯藏上の注意

假りにコンボジションの製法が思はしからず小活版工場に於ては既成品を求むるにせよ、製作せられたローラーの貯藏と使用法に就ては吳々も注意を要するものであつて、破損を早からしめるのは印刷中に於ける使用者の取扱に依ると共に貯藏法にもよる事であるから、此の方面に相當考慮が欲しい、別項に就て鳥渡附言したやうに一般に貯藏する所としては、濕氣及び暖氣の影響少き所に相當の間隔を置いて縦に立掛けるが宜しい、印刷所に依つては横にかけられる所もあるが、之は屢々落下して破損の原因をつくるものである、殊に

梅雨期は空中温度の高まれる時であつて、吸濕の結油其の徑が膨脹して來るのみならず古いものは、かびを生じて變質して來る傾向がある。  
之を防止する消極的方法はローラー面にマシン油、ニス類をひいて、一時的にローラー面にうすい膜をつくらせて空氣中の濕氣と絶縁するのも良い方法である、更に特種な箱を案出してアドソール吸濕劑によつて、乾燥状態に置く事も一つの良法である、東京マルキン商會ではローラー保存の箱を製作してある、中央にアドソールを入れ上下圓筒の間にローラー數本を入れ得る装置で、全部鐵製の可成り堅牢なものである、猶此の他にブリキ製の圓筒をつくり、下部にアドソール、冬期は電燈を入れて保存する簡便なものも案出せられてゐる。

◆古ローラーの所理法と其機械

寒さと共に使ひ古したローラーは膠の部が非常に硬くなつて來て、種々處理の方法に苦しむのが普通である、墨インキでは故障は尠いとしても、色インキを使つたものにはドライヤーがくついてローラー面が硬化し、かて、加へて寒の爲めに割れ目を生じ再び鍋に入れることを不可能ならしめることがある、コンナもの

は表面丈け削つてとつて了へば良いだらう、併し斯は云ふべくして行ひ難い所で、獨逸の如きも之に苦しみ最近此の削取機を考案して相當の効果を擧げてゐると云はれてゐる、東京の中田鳳華堂では輪轉用のローラー削取機を考案した、斯の如きは相當の本數に達した場合迅速に處理するには適當であらうけれども、小印刷所では仲々使用が困難であらう。

簡單な古ローラーの處理法としては熱湯を上からかけ流すのである、さすれば變質した膠だけがスルリと下に落ちて案外さうさなく良い部分があれば來るから、夫れを使用するより外に方法がない、但膠に直接水分を接せしめる事は膠の性質上宜しくない、斯くして得た材料は少しの間火氣にさらして充分乾燥してから使用するがよい、ローラーが印刷室に行つてから色々の故障を起すのは、膠の性質が大氣に非常に鋭敏であるからであつて、所謂火氣に對するナジミを少しくつておくに餘程この性質は緩和せられる、即ち「枯らし」を適當にしてあるとローラーの保ち方は大變違う、寒さに當つても其の性質を大して變せず使用せられて行くにはこの「枯らし」が相當にきいてゐなくてはならぬ、瘠せる傾向のあるローラーはインキの着きの悪いものであるから、之も「枯らし」を充分にして置く必要がある。

使用済みになつた古いローラーは現在大抵之に庖丁

を入れ膠をはぎ取り、再使用に供するのである、此の場合膠は糸を捲いた鐵心棒に固着して、之をはぎ取るにも並々な力が必要とするし、時間のかかることも夥しい、八頁とか、十六頁用のものなら夫れでも良いが、輪轉用のものになると徑の一尺からに達するものがある、斯るものを手で削り取ることは大變のことであるので前記の通り東京、中田鳳華堂で輪轉用大型ローラーの處理機を考案した。

「ローラー處理機」ローラーの膠に、加熱した鐵ローラーを接觸せしめて廻轉し、之によつて膠を漸次溶解せしめ、人力を用ゐず、全然機械的に膠を解かして流さうといふのが本機の要領である、尙ほ稍々精しく説明すると、最上部はローラーの支持装置で、之は螺旋によつて其の位置を適當に加減し得るやうになつてゐる、其次はローラー、其の下はローラーに接觸せしめた鐵製の加熱ローラーで、内部に瓦斯装置があり、之によつてローラーを漸次溶かして行く、溶かされたローラーは此の鐵ローラーの面を傳はつて鐵片にかきとられ、金網の中へ落ちる、之で一度漉されて滔々と流れ落ちて集められる、此の機械を使用すれば、人力に依らずして約五分乃至十分でローラーの處理が能き、唯問題なのは、加熱ローラーを直接膠に接觸せしめる方法にして加熱度高きに及ぶと膠質を害する、即ち膠に弾力を失はせ變質するから、鐵ローラーの内部

の瓦斯は熱度高からぬやう餘程の加減が必要である、東京では都新聞社が本機を使用して相当好結果を収めたといふことである。

### ◆活版用ゴムローラーの出現

現在の活版ローラーに於ては一ヶ月も使用すれば炊替を行はなければならぬが、之は機械的に破損するまでは、一年でも二年でも使用出来ねばならない筈である、然らば將來は如何なるローラーが使用せられるであらうか、ゴム製のローラーを使用するといふことは大分研究せられて来た、現に使用してゐる工場もあるが、之がゼラチンに取つて代るや否や全く將來の問題である、ゴムは元來油に溶解する性質を有つてゐる然るにローラーは常に脂油質のインキ、石油、ベンジン等に接觸してゐるものであるから之に犯され易い、之を防ぐためにゴムを硫化するが之を充分に行うと、ゴムが硬化し過ぎてローラーとして不適になる虞がある、現在使用せられてゐるゴムローラーも使用中次第に太くなる傾向がある、其の他の欠點としては、インキの練りの結果が良くない、次にインキの中の油がゴムを分解してローラーを傷つける、値段も高いものにつき印刷物の結果も遙かに劣つてゐると云はれてゐる

併し現在大阪でゴムローラーを製造してゐる店が一二軒ある。では次の長所をあげて見る――

- 一、印刷物の着色鮮明なること
  - 二、色替は最も簡單にして何油にても
  - 三、耐久力約一ヶ年以上但しインキこなしに使用すれば二ヶ年以上
  - 四、梅雨夏冬等氣候に依つて變化することがない
  - 五、何年保存するも品質に於て變化がない
  - 六、豫備品の備付が出来るから萬一の場合事業上更に差向へることがない
  - 七、適度の粘着力を有つてゐるが、其の増減は自由である
  - 八、價格は比較的高いが膠ローラーより遙かに經濟的なること
  - 九、何程使用するも原形に於て變化せず膠製の如く細ることがない
  - 十、ゴムローラーはインキ少量にて使用が能きる
- 耐久ローラー 東京鳳華堂はゴムに膠を着せた耐久ローラーを提供してゐる、之は中心にゴムを配し、外部には膠をつけてゴムの耐久力と膠の着肉性を巧みに利用結合したもので、之れが製造方法は特許になつてゐる、曾つて同店で考案したものに、中心にゴムを置き、外部に膠を被覆した被覆ローラーといふものがあつたが、之れは其の外部が剝がれやすい點があつた

ので、夫れを改良したものである、即ちゴム及び膠を一体として鑄型中に投じ、遠心力を利用して、鑄型を急速に廻轉せしめ、膠を外部にゴムを内部に配し成型せしむるのである。

内部のゴムといふのは、ゴムに亞麻仁油等を混じて變化を與へたフアクテイスと云ふ特種の弾力体である之をゼラチン溶液の中に投じて前述の方法によつて製造する、之が製造には特種の機械が考案せられてゐる猶同店では鑄型製造もやつてゐるが、從來は鑄物で製出したものを、鐵棒をくり抜き、内面を仕上げて製造してゐるが、加工費は鑄造の約三分の一、鑄型として結果甚だよく印刷所よりの製造依頼も少くないさうである、此のクリ抜ローラー鑄型は大阪でも高級活版機械には大抵盛んに使用してゐる。

### ◆石版活版兩用のローラー

石版印刷の初めから使用せられて来た皮ローラーの代用物として四年程前ミンタイト・ローラーなるものが英國で考案され、現在のやうな昔風のは過去の遺物となつて了うだらうと云はれた。

此のローラーは一種の布で包むであつて、インキにも、水にも、酸にも、亦其の他の、石版で使用する藥品にも犯されることなく、亦一色毎に洗へるから、ド

ンナ色にも使へるのである、其の表面は弾力があり、天鷲絨状をなしてゐるので着肉の具合も良い、空氣の影響を受ける事がなく、乾き過ぎたり、濕つたり、粘つたりすることがない、此の需要は日々に増加し、三年間不斷使用しても結果は宜しく、一層興味を惹くのは、之を活版印刷に使用しても結果が悪くはないといふことである、製作者の語る所に據ると――

彼れは一年以上活版機械に使用したローラーを一組試験してみた、活字及び網版から金附の印刷を行ふのであつたが其の結果は申分なかつた、其の間にローラーは毫も破傷を受けた模様もなく、金附印刷には好適であることが分かつた、何故かならば普通のローラーでは壞れ易く、殊に夏季には夫れが特に甚しいからである、然るに此のミンタイト・ローラーを使用すれば九十度位の非常に暑い日が続いても少しも故障を起すことはない、其他普通の膠ローラーと比較して種々の試験を行つたが、其の結果ミンタイト・ローラーは氣候の影響を受けず、活字からでも、網版からでも綺麗な印刷物を仕上げられることが判かつた。

製作者の言によると――熱帯諸國からの賞讃の辭は殺到してゐる――さうであるが、使用者側からも、其他の方面からも、網版や活版に使用して鋭い綺麗な印刷仕上が出来、機械印刷に使用しても何らの困難なく膠ローラーよりも樂に高速度で完全な印刷物が得られ



るといふことである、此のローラーが一般的に普及されるれば、膠ローラーも、石版用の皮ローラーと共に壓倒されて了うだらうが、日本ばかりでなくまだ歐米でも一般的にはなつてゐないが、参考のために掲げて置く。

### ◆活版ローラーとインキ

#### の關係に就ての注意

約二千枚許りの印刷であるが、進行につれベタ版の上でインキがマバラになり、印刷がきれいに行かなくなつて来る、試みに胴の次の版ローラーを變更して硬いものを使用して見た、初めの二時間程は旨く行つたが、又悪くなつて来た、翌朝其の儘三時間許り続けたらもうやれなくなつた、インキの方を調節したけれども駄目、チヨーク上張紙を使用して見たが、之も面白くない、特別製の紙を上張りしてやつて見たがどうも宜しくなかつた——コンナ愚痴話は吾等は印刷業者から屢々聞かされるが、印刷インキとの關係に於ては如何なるローラーを撰び之を如何に取扱ふて良いものだろうか、右の場合硬いローラーが具合が良いといふのだが、恐らくローラーの故障は、濕氣があり過ぎたといふことにあるのであらう、空氣中に濕氣が多いと、新しいローラーはインキ中の軟かい分子のみを廣げて顔料や重いニスインキの版面上に残す傾向がある、斯

らソナナことはしない方が良く、寧ろ室内を温める方が良い、コンクリートの室で濕氣のある場合に箱に入れて高處に保存するが得策であつて、立て掛ける場合にも尠くとも地上から三尺程離れた所を撰ぶべきである乾燥し易い場所では種油をローラー面に塗布すると夫れを防ぎ梅雨期になつても水氣を含むには至らぬ。

### ◆新型のローラー

昨年春頃の本誌で紹介したミントロローラーが石版印刷に價値がある事は、既に證明されてゐたが、現在では、活版やその他の印刷、例へばダイスタムブ、ブリキ印刷、ニス布き、さては新聞の輪轉機にまで應用されんとしてゐる。これは特に高速度の機械に適當である。かういふ機械では、膠ローラーは摩擦に依つて生ずる熱に耐へる事が出来ないといふ事が發見された。倫敦の印刷工場で調査した結果、一組のミントロローラーは活版でも網版でも一時間に三千枚以上の印刷を行ふ事が出来て、しかもその結果は、普通の膠ローラーを用ひた場合よりも、鋭く、美しい事が判つた。膠ローラーでは摩擦熱のために融けたり、曲つたりするから、このやうな速度を出すのは不可能である。ローラーが融けるのは、機械を損傷する原因となる。ミントロローラーは、その大きさと形とを保ち、版

る状態にある場合には元來その外氣を調節する外に方法は無い。徒らに硬いローラーに取替へて使用することはインキを不完全にし満足な結果は得られない、濕氣を含むローラーを熱にさらして餘分の濕氣を去らうとしたり、タンニン酸をアルコールに溶かしてローラー面を硬化せしめたりすることはローラーにとつては有害である、寫真版印刷の場合特に軟かいインキを用ふることはあるが、かゝるとき水分を含むやうなローラーではやり難い、かかる困難の場合には本來大氣の状態を變更するか、さもなければ特種のコンポジション・ローラーを使用する方が得策であらう。

インキの種類とインキの固さに依りローラーに硬軟の別を置くといふ層耐久力が強い、即ち軟かいインキであれば軟かいローラーを使用し、黒インキで掛けると一週間を経ればローラーが固くなり、ねばりを失うのが普通であるが、此の場合には矢張り二日目には必ず洗濯することを忘れてはならぬ、さうでないといふローラーの肌が悪くなるのである、一般に水洗は嚴禁で、ローラーが硬化したときは水又は湯で拭ければ、時期が来て居ても炊替を省くことも能き、従來は割型で鑄込むのであるが多かつたが、圓筒でやると出来上つた品は旨く行くばかりでなく、使用中の破損も極めて尠い、機械に火氣を入れるとローラーを不良にするか

に正確な規則正しい壓力をあたへつゞける。ブロンズブリユールのやうな膠ローラーでは印刷が困難なインキに使用して便利である。

洗濯はバラフィン油で行ふ。前に使用したインキを完全に洗ひ落すのに何ら困難を感じないし、粘着性に依る困難もない。ダイスタムブを行ふ工場ではミントロローラーを試験した結果、膠ローラーの四倍以上ゴムローラーの倍の耐久力を持つ事が判つた。野線のために傷が付いても膠ローラーのやうに裂けたり、擴つたりする事はないし、ブリキ印刷の場合にも傷けられるやうな事はない。ニス布きに用ひても、ニスのために廢物になる氣づかひはない。此等のローラーの表面に偶然生じた傷を修理出来るといふ事は極めて重大な点である。

氣候に依つてもミントロローラーは影響されない普通の注意で能率を擧げ得る事は保證つきである。これを採用するのに誰も躊躇はしないであらう。ミントロローラーを新聞の輪轉印刷に使用して非常に満足な結果を擧げてゐるのは面白い事である。プレストンガーデン新聞では、その機械の一つの着肉ローラーとしてこれを用ひたが、寫真版も記事も非常に見事に印刷されてゐる。印刷速度は一時間三萬枚以上である。此等の事實はミントロローラーの成功を充分証明してゐる。

### ◆ローラーの洗滌装置

近頃、面白い特色を持つ、新型のローラー洗滌装置が考案された。エム・イー・加圧洗滌タンクは、自動車の車体を洗ふためにある發動機關の會社に依つて工風されたものであるが、非常な成功で、既に五千個以上を販賣した。このタンクは、印刷用ローラーの洗滌用として、同様有效ではないかといふ事が考へられ、試験の結果果してその期待に背かなかつたのである。この機械は單に洗滌装置のみならず、洗滌液の濾過装置が附屬してゐるから、ローラーの洗滌の能率が擧るばかりでなく、パライン油や拭きぼろの費用も餘程省ける。パライン油は、壓力を加へてポンプから、洗滌用刷子に吹き付けるやうになつてゐるから、ぼろは必要ない。油はタンク内でローラーを洗滌してから濾過箱の小孔を通過し、すべての塵埃を完全に取り去られる。

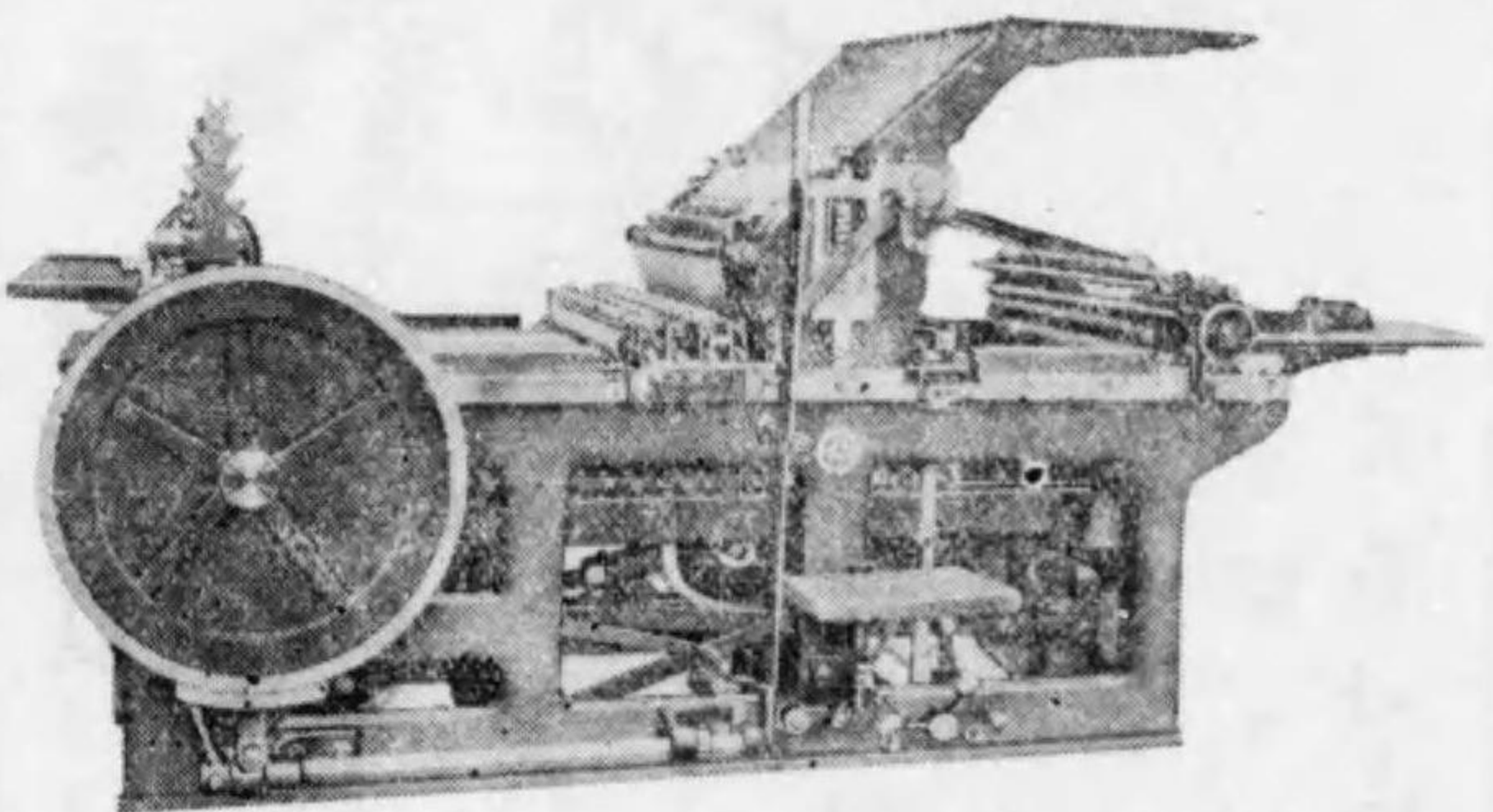
それから下方の室にたまるが、ある水準に達すると又使用するため、タンクに流し込まれる。かうして同じ油を繰返して使用する事に依つて少くとも七十五パーセントは有効に使はれる。實際に使用した結果、油を取り換へたり、その他特別な事をしないで、洗滌したローラーで直に次の色を、例へば青の後で黄色を或は黒の後で赤を印刷する事が出来るといふ事が判つた。

た。裏革ローラーも、この機械で他のどの方法よりも迅速に又完全に洗滌する事が出来、その結果表面の工合が非常に好くなる。活版も亦同様にして洗滌し得るこの装置はノーツイツチのマン・エガートン機械製造所の發賣である。

### 石版印刷の材料に關する注意

石版印刷材料については先づ版材たる石版石のことから考察せねばならぬが、石版石の本場は獨逸であつて、産地では良質のものだけを石版石用材料として空気に曝らして水分を去り種々の寸法に仕上げ各國に輸出するが、日本で使用するものは殆ど全部獨逸からの輸入である、日本では山口縣などから大理石に似たヤマト石版石なるものを市場に出したこともあり、他府縣からも多少の産出はあつたが、品質輸入品に劣り遂に實用化するには至らなかつた、だから今日では石版石は全部（但除外例は後の項に記述するが）獨逸からの輸入で、直輸業者が之を取扱ひ、各インキ店に供給してゐるから、纏つた數でない限りは所要の大きさのものインキ店に注文すれば直ぐ間に合ふ譯である。上等な石版石はさう澤山ある筈なく、原産地の産額も次第に減少しつつあるから價格も騰つて來た、亦石

## 賜天覽之榮光



製品種目

石版・活版・鋳力・印刷機械  
 コロタイプ版オフセット印刷機械  
 タオル・木綿製粉袋印刷機械  
 專賣局特許二色刷活版印刷機械  
 最新式輪轉機其他各種專門



合資 橋本鐵工所

研究部 大阪市長東二八六番  
 製造部 大阪市長東一丁目七番  
 電話 長東二八六番  
 電話 長東一七四番  
 電話 南七五二四番

大阪市東成區中濱町八〇九ノ五

【高級品實用品各種三拾餘種型錄贈呈】

最高速にして無音

堅牢無比

優秀なる英國産材料を以て鑄造され  
 メタル類は特種新合金を使用し……  
 其他全鋼製特種表面硬化をなし新設  
 大工場の理想的設備に依り機械製作  
 上の極致を盡せる本機は

# 活版印刷材料

欄野工場大擴張

スタレ・南京各種ケース  
木型・木インテル類  
歐文字母筆筒諸箱類  
欄野各種機械器具類

一式

製造販賣

大阪市西區京町堀上通四丁目

## 九鬼商店

電話土佐堀四〇二四番  
振替穴阪三八七〇四番

◇弊店は永年の經驗に鑑み技工の優秀と價格の低廉は自信する所に有之候此際新に活版印刷の開業を企圖せられ又は業務の擴張を畫策せらるゝ各位は是非共弊店へ御來訪被下度極力親切を以て御相談に應じ可申候地方の諸彦は御一報次第詳細見積書差上ぐべく候

印刷用革ルーラ  
特許SK式ゴムルーラ  
製作専門  
並ニ附屬革具



大阪市西區京町堀通二丁目四一

## 加貫商店

工場

電話長土佐堀(44)一八六四番  
振替穴阪五七五九七番

東成區鶴橋北ノ町三丁目  
電話天王寺(77)二六九六番

東京市芝區兼房町二番地二葉ビルディング内

關東代理店 松坂商店

電話銀座三一六二番  
振替東京六六八〇番

營業科目

金銀粉製造  
特許卷取箔製造  
箔押機械  
アルミホイル、錫紙  
直輸出

(印刷用、塗料用、爆發用)  
(金銀文字押捺用)  
(菓子包用、裝飾用、煙草包用)  
(印刷インキ、雜貨)

大阪市浪速區新川三丁目六二六



大日本金粉箔工業株式會社

上海、廣東、出張所

電話戎(76)〇六〇三、〇六〇四  
振替口座大阪五〇八七五番  
(發電略號) (キンプンハク)  
受電略號 (キンプンハク)  
難波私書函第五號

營業科目

各版印刷インキ  
各種ワニス  
各種印刷機械  
自動直結着粉機  
コロタイプ各種材料  
カメレオンドライヤー

内外インキ製造合資會社

大阪市西淀川區濱老江下二丁目

電話土佐堀四一九八番  
振替大阪一一二八番

# 龍 印

元造製キニ用刷印



商入出輸料材諸

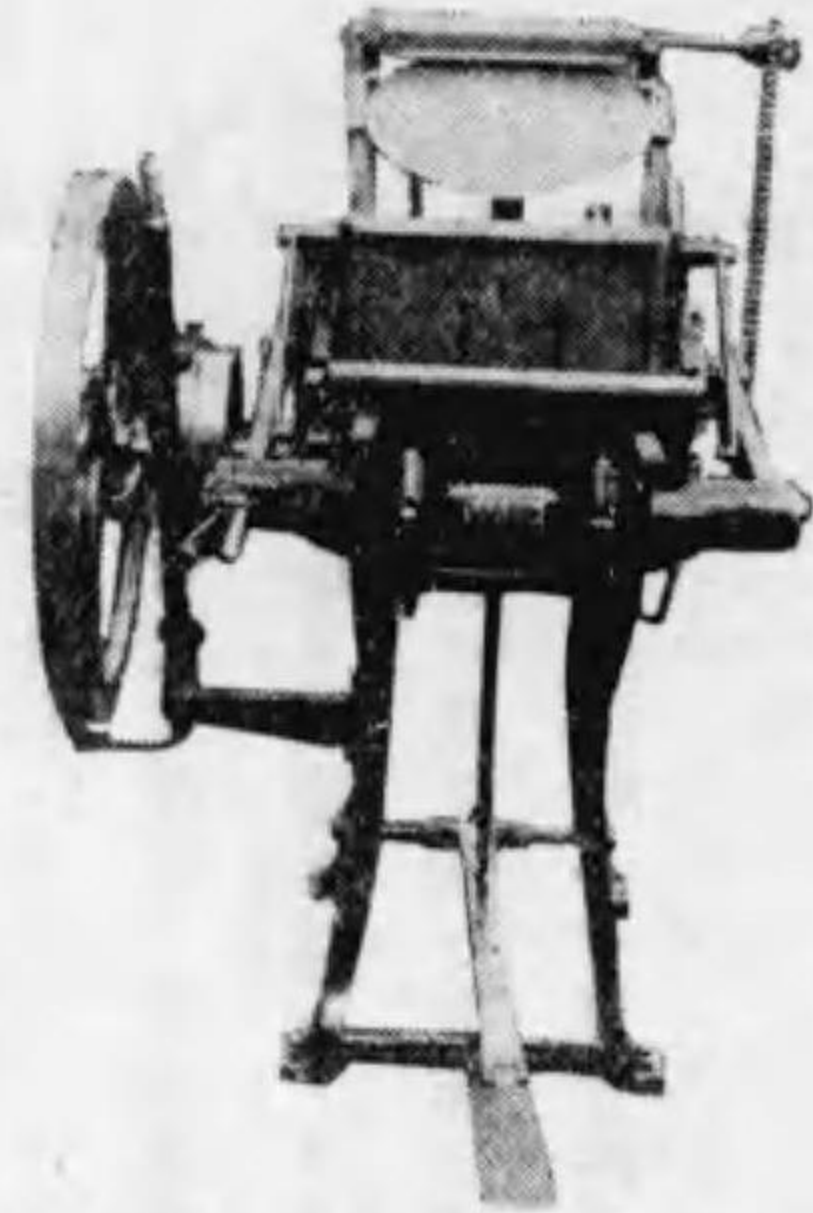
## 店商郎十喜村川

店支阪大

目丁二通町鹽區南市阪大  
番一八三二場船話電

地番六一ノ三町原石區所本市京東 店本

番五五七三五〇〇(74)田墨話電  
番三六八三



機トーフ用兼踏足力動  
目科業營

活版機械 大阪市東成區森町三十一番地  
紙斷截機械  
フート印刷機  
其他小機械



### 阿部鐵工所

電話東四〇三二番

|| カタログ御申越次第進呈 ||

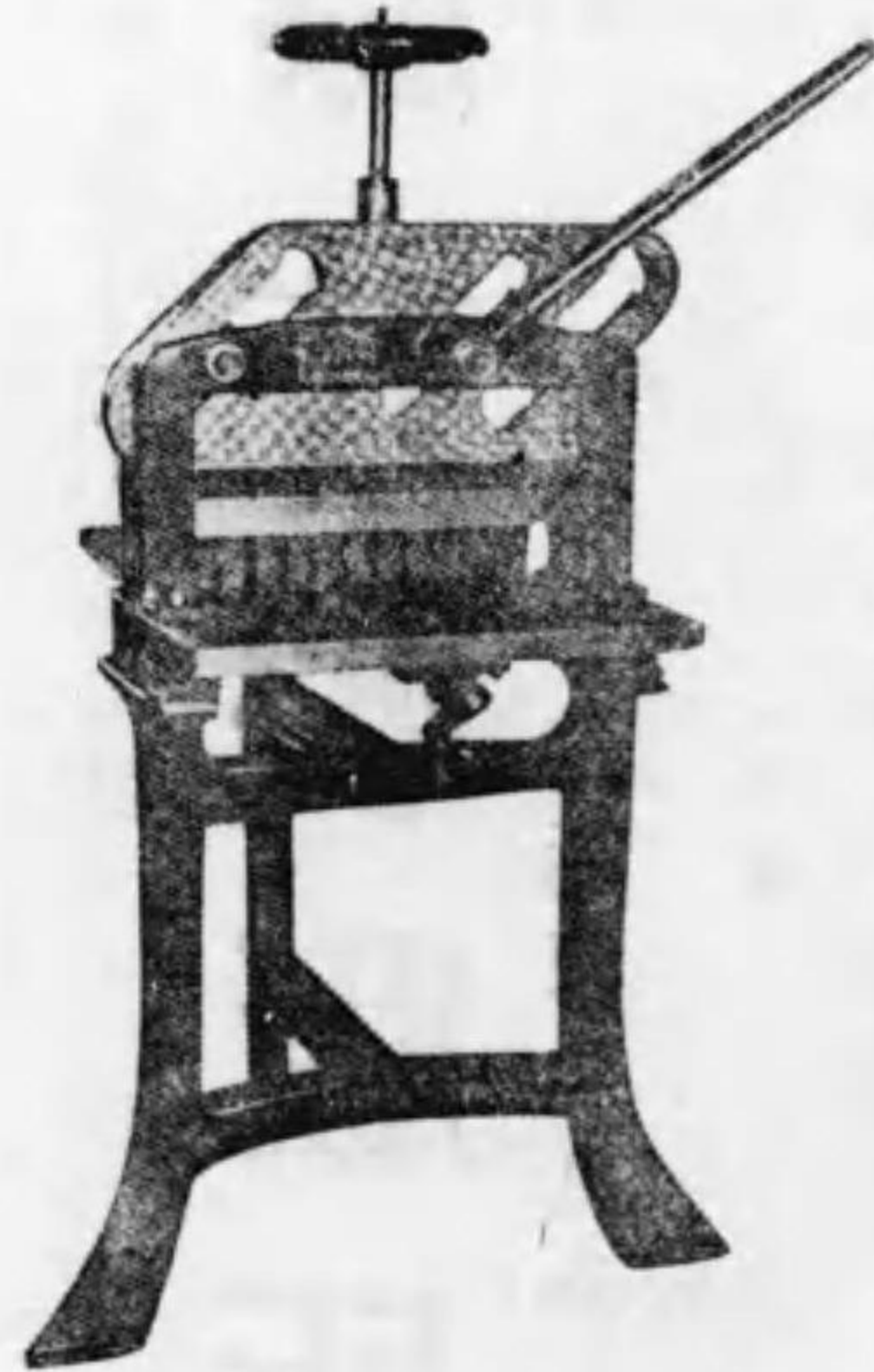
(實用小型斷截機)

御使用なされる人の身に成つて製作してゐる

弊所の製品は

調子が軽快て  
耐久力が無比  
而も價格低廉

キット皆様の御満足を得るにちがひありません。



營業科目

- 三色版
- 寫真網目版
- 寫真砂目版
- 寫真波狀線版
- 寫真平版
- 亞鉛凸版
- 各寫真應用版

大阪市東區新町一丁目十番地

藤井製版所

電話東二九九三番



TRADE MARK

印刷ニ乾燥劑ガ必需品タル以上品質効果ノ優  
秀ハ絶体ノ要件デアリマス  
當所製造發賣ノサンドライヤハ永年ノ技術ト  
經驗ノ蓄蓄ヲ傾ムケテ最新ノ學理ニ融合セシ  
メ能ク諸長所ヲ發揮シ其質ハ最良其價ハ最廉  
眞ニ現代唯一ノ理想的ドライヤタルノ實ヲ全  
ウシテオリマス

ラクダ印刷用インキ  
チンク版用サンドライヤ  
製造發賣元

大阪市東區猪飼野町七二六

武智商會

電話天王寺(77)二三二六番

は輪轉にかけられず、重くもあるため、現今は金屬板  
が之に取つて替らむとする勢を示すに至つた、然るに  
此の廉くもあり、便利である金屬板に對抗して相變ら  
ず石版石が原版用として使用せられつゝあるのは何故  
か夫れは石には其の代用品の到底及ばぬ長所があるた  
めである。

石版石の寸法と價格

石版石は印刷用紙の寸法を基準とした寸法のもので  
賣出されてゐるが、手引機械ならば厚さに於て二吋位  
(二寸五分)から役に立つけれども、機械刷りに使用す  
るには三吋以上(二寸五分)なくてはならぬ、面積の廣  
い石ほど厚さも相當のものであるのを普通とする、價  
格の單位は重さ、即ち一磅幾何程といふことになつて  
ゐるから、大型の石ほど高價な譯である、日本では大  
きさの變る毎に各稱を異にし『何判』といふことになつ  
てゐて、其のものが販賣せられてゐる、石版石には兩  
面とも版面として使用せられる兩面石と片面丈け使用  
に堪ゆる片面石とあつて、前者の方が後者よりは七八  
割高いものだから、仕入の場合は何れであるかを區別  
して注文せねばならぬ。其の寸法は大体次のやうなも  
のである。

原名 寸法 重量(封度)  
紙判 八寸×一尺 三五  
半判 一尺×一尺二寸五分 五〇

美濃	一尺×一尺五寸	六〇
西判	一尺二寸五分×一尺七寸五分	九八
中判	一尺五寸×二尺	一四五
中判	一尺六寸七分×二尺一寸七分	一七〇
大判	同右×二尺二寸五分	一九〇
菊全判	二尺×二尺八寸五分	二八〇
菊半判	二尺一寸七分×二尺二寸五分	一七五
菊全判	同右×三尺一寸七分	三五〇
菊半判	二尺×二尺八寸	二七五
菊全判	二尺八寸×三尺八寸	五五〇

右の價格は變動するものであるが、本年初頭に於ては  
原判一封度十五錢内外であつた、其の一封度の價格は  
石の判が大きくなるにつれて高價になるもので、其の  
例は次の相場表を参照せられたい。

石版石相場表

元版石(獨逸産)	一等質	四一四
美濃版石	同	二一五
西版石	同	二一六
証版石	同	二一七
菊半版石	同	二一〇
菊全版石	同	二一八

石版石の見分け方

良質の石版石は多量の炭酸カルシウムを含有して  
ゐるものに相違ないが其の良否を此の成分丈けで判断  
することは決して當を得たものでない、何となれば石

### ◆專賣特許國產昭和石版 石の出現

石版石は殆ど獨逸產獨占の姿であつたが、歐洲大戰中獨逸からの輸入が杜絶し暴騰を以てし、石其もの欠乏を來したるのみならず、應急用として不完全極まる内地產の大理石を使用せねばならぬ不便不利を見兼ねた大連市の吉村眞治氏は、曾て東京の造書館印刷部主任を勤めてゐた當時から此の方面の研究に没頭してゐたので、獨逸產の石版石を以外に何かを發見せむと決意し、之に苦心すること數年地質上之を内地に求むること能はざるを知るや、支那大陸に着眼し、大連市に赴いて印刷所を經營する傍ら滿鐵線の各地を視察し其の地の原石を集めて實驗を重ねつゝある間に最も適當なるものを發見した、夫れは暗綠色を帯びた精密緊縮な原石であつた、併し之を其のまま使用しては從來の石版印刷法は不可能であることを知つたので、此の石に何等の加工を施して行ふ石版印刷法の研究に取りかゝり、幾度と知れざる失敗に屈せずして化學的實驗を繰り返へし、やがて獨逸產の石版石の缺點を補ふのみならず、之にも勝る印刷の精華を發揮し、製版上に簡單且つ經濟的な特長を見出し、其の發明特許を出願し、大正十五年九月特許局の公告となり、昭和

版石に適當な第一條件は、石のめが緻密で、夫れを構成する粒子が細かく均一で、而かも硬さが適當でなくてはならず、余り硬過ぎると彫刻が利かず、サンドで研磨して剝れるものは駄目だからである、目で見て夫等を判斷するには先づ其の色合からかゝるものが比較的素人目には容易である、石版石の色には淡黄から暗灰色まで種々あるが、色の濃いものほど硬く脂肪に感じ難い、最も良質のものは淡黄色であるが、彫刻用としては灰黒色のもので、硬い粒子の細かいものでない間に合はない、山疵のある石は避けたい方がよい、之は錆色又は白色のめを含むやつで、之を使用すると版の構成を妨げ、印刷の場合になつて押壓すると往々破壊れることがあるからだ、亦白色の斑点のあるものは、脂肪の感じが鈍く版がとれ易く製版不能の虞があるの嫌はれてゐる。

之れを要するに淡黄色の石は脂肪の感じが鋭く製版が早く出来るが、併し線が稍々太る傾向があるので、畫線の太ることの心配のない原版保存用には淡黒色の石を撰ぶ方がよい、併し此の方は脂肪の感じが鈍いから製版が稍々むづかしい欠点はある、唯だ下等なものは潰し色の印刷には差向へはない、もし細密な模様の印刷をやらうとするには上等石に限ると心得ねばならぬ。

二年一月愈々確定して特許證を授けられる事となつた其處で昭和四年九月から大連市沙河口黄金町九十一番地に昭和石版石合資會社の新組織に依り發賣を試むることとなつた。

### 昭和石版石の特長 と稱せられてゐるものを次に掲げて見ると。

- 一、獨逸石では不可能とせられてゐた百五十線以上の網目寫真版を容易に製版印刷することが出来る
- 二、版面の堪久力が非常に強く、一版三萬枚以上を印刷して何等の變化がなく、四版までは一回の製版でやれるのみならず、一版で恐らく十萬枚は通せる。
- 三、水分を吸収しないからインキの乗りが頗る良好で、鮮明である。
- 四、斑点が絶対になく如何なる印刷物にもムラが出來ない。
- 五、油脂の侵入が極めて少ない爲め不用版を磨き落すのに金剛砂の使用を要しない。
- 六、原石が頗る豊富であるから版面の大きさは自由に取れ、全紙版以上のもも容易に出來、獨逸石の價格に比し三割方も廉い。
- 七、製版上の手数は獨逸石に比して非常に簡略である。
- 八、惡るいインキでも色が良く出ること。

- 九、網目地紋が完全に印刷出来ること、殊に砂目に非常に好成績のこと。
- 一〇、獨逸の石と比較して總ての点に於て優り今迄總ての印刷即ちジंक其他の物に且つて見ざる好成績を得てゐる。

本品の發賣は本店の外に東京市京橋區南鍛冶町東洋インキ會社及び大阪の一材料店で取扱つてゐる本石は滿鐵の産業助成(特種の奨勵)を得てゐるので研究は頗る細より徹に亘つて行はれつゝある。

### ◆石版石の接合と其の用劑

永年使用した磨滅した大きな石版石が使はれなくなつたときは大抵小型に切り落し製版用たる原版石として使用するのであるが、上等のものになると夫れは餘り勿體ないから此の場合には此の石を切離し二三枚の薄板にして、下等の同判大の石版面にセメントで接合はす、さうすれば普通の上等ものと同じつとも變らず亦永らく使用が出来る、此の石の接合劑には今まで理想的のものがなかつたが、獨逸で理想的なものが發見せられ、『モナルフィ』の名稱で賣出され、我國にも輸入せられ、大阪、吉田外次郎商店から發賣されてゐるが、著名インキ店ならどこからでも仕入れが出来る。本劑は使用に馴れない人でも容易に使用し得る様多年

研究の結果調製せられたものだから、用法も簡單であり、接合力も強大である、之を使用するには唯接合すべき石版石の面に本劑を塗布して相互を密接さすれば完全に密着する、薄くなつて活用能きない石版石を死蔵する必要はなく、高價な臺付費を支拂ふことも無用である、本劑の價格は大罐二種につき五圓、中罐三圓、小罐二圓、小罐一個(二種入)で砑版石一枚を接合することが能きる。

### ◆石版石の準備品に関する注意

「金剛砂」石版石の荒研ぎには金剛砂を用意せねばならぬ、金剛砂は大略三種に分かれてゐて、夫に用途がある、一番荒らしいもので、篩の目の大小に依つて分かれるやうになつた分は一時に六十位の目のある篩から漏らされたものだから可成り大きい、之は印刷薬品店及印刷材料店で取扱うてゐるから譯なく仕入が能きる。  
「輕石」即ち浮石は石版の仕上研ぎに必要である。併し普通に之を省略することがあるが、之れも藥品、材料店で販賣してゐる。  
「磨石」石版石の研摩用としては缺ぐ可からざるもの、スネーク、ストーンといつて極めて固い、もし之

がこわれたならば、前述の接合劑「モナルフィー」を以て接合して再び使用することが能きる、之も亦藥品、材料店から容易に求めることが出来る。  
「荒研用の研磨機」巧妙に出来てゐるのは舶來品に限る觀がある、獨逸フランクフルト・アム・マイン市のクリミツシユ會社製の機械は聲價がある、凡そ二千圓程の値段である、米國製のものでは紐育市のフツクス・エンド・ラング製造所の機械が優秀視されてゐる、右の獨逸品と仕掛けは略ぼ同一である、併し最も新式の考案とせられるのは、獨逸ゼネフェルダー會社の製作品で、之は米國にあつても相當信用を博し、紐育のゼネフェルダー、リフストン會社などは「スタンダード」といふ名稱を以て賣出されてゐる、百十ポルト位の低い交流電力で動かせることが能き、場所は餘り取らないので歓迎せられてゐる。  
「研摩用の藥品」化學的作用によつて石版石を研摩する方法もある、其の用劑に「ラビット」といふのがある、之れは最も代表的のもので、獨逸ライプツヒ市のアルノルド會社の製品で、稀酸加里、醋酸及び明礬に少量の塩化マグネシウムや輕石粉等を混合したものである、亦「リアシン」といふのがある、此の合劑は磨拭の必要もないので、前者に比し簡便である、併し日本ではまだ廣く使用せられるに至らないが、有名であるので参考の爲めに掲げ置く。

舶來大磨石	四磅以下	二百磅	一、三〇
同	四磅以上	二百磅	一、五〇
同	磨石	打本	一、五〇
角形棒	浮石	打本	一、五〇
角形棒	浮石	打本	一、五〇
丸形棒	浮石	打本	一、五〇
天然産生	浮石	打本	一、五〇
人造	浮石	打本	一、五〇
人	造浮石	打本	一、五〇
寒水石	肉練棒	個	一、六〇
同	インキ練盤	本	一、四〇
金剛	砂	二斗入(二俵)	一七、〇〇
サンド	細、中、荒	各十六貫目入	六、五〇

### ◆石版用脂肪墨の注意

描畫の材料たる脂肪墨に就いて多少の智識をもたぬと石版の製版は完全たることを得ない、之には種類が多く、それ／＼別の用途に用ゐらる、其の主なるものは

- 一、解墨、これは液体にして直接の表面に描畫し、或は轉寫紙に描畫するのに用ゐられ、脂肪性インキの中で最も重要なものである。
- 二、クレオン、砂目石版、又は砂目轉寫紙に描畫するのに使用する。
- 三、スタンピングインキ、製版の際、淡調の部分を作るのに使はれる。

以上の三種は描畫室にて使用せられる。

四、再轉寫インキ、原板から刷版に轉寫を取る時使ふ。

五、銅凹版轉寫インキ、地紋や網を彫刻銅版若しくは鋼鐵版から轉寫するのに用ゐらる。

六、活版轉寫インキ。

凸版等から轉寫を取るのに使用せられる。

此等三種類は轉寫製版室で用ゐられる。

「クレオン」は解墨よりも更に多量の脂肪を含有し砂目を立てた石、砂目轉寫紙砂目を立てた亞鉛版のアルミニウム板の描畫に使用せられ、石版石にのみ適當のやうに初めは作られたのだが、現在には其他金屬板等にも使用が能きる、コーバルクレオンは成分中にコーバルゴムを含有し、最も硬く、非常に細い線が引けるから精密な製版に使用する砂目轉寫紙に描畫するに普通使用する▲一號クレオン普通石版描畫に使用される▲二號クレオン一號よりは軟かい▲三號クレオンは前者よりも軟かく、兩者とも細かい濃淡を必要としない荒らい仕事に用ゐられる▲米國コロン會社の製品は以上と全く反對で次の五種がある、(一)一號クレオン(軟)二號クレオン(中)三號クレオン(硬)四號クレオン(非常硬)コーバルクレオン(特別硬)

「再轉寫インキ」石版の原板から轉寫を取る時金屬、平版、銅版、活版等から轉寫するのに使用され、



之は印刷工の必需品で、此のインキは印刷インキとしての性質も兼ねたものでなくてはならぬのであつて、普通の印刷インキか、ワニスを加へることによつて容易に加減することが出来る、既製の轉寫インキは種々あるが、我邦では英國製のものが多い。

【銅版用轉寫インキ】彫刻銅版或は鋼鐵版から轉寫を取るのに使用せられる、自製する場合には夫々自分に都合の良い處法をとりて差固はないが、今は何れも材料店から求められる、之れは硬さがむつかしいので能く撰擇をせなければならぬ。

【活版用轉寫インキ】活版或は木版から轉寫を取る場合に之を撰ばなければならぬ、ドライヤーを加へない活版用印刷インキは此の目的に適してゐる、もし少量の石版用再轉寫インキを之に加へると更に上等で轉寫の結果は良い。

スタンピングインキ 砂目石版の製版の際廣い部分の淡調を平均にするのに使用せられる描畫用インキである。

【チンクター】金屬平版の製版の際、畫線を洗ひ出して強めるのに用ゐる。

【解墨】は内地では出來ず、殆ど全部舶來品であつて、容易に材料店から求められる。

轉寫インキ及解墨、クレオン

S 舶來轉寫インキ 一 鐘 一、三五

を撰定してはならない、尤もムラがあつても線畫や地圖等には大した有害とは云はれぬが、濃淡や細い調子をもつ色物などには之を使用すると必ず失敗することになるから注意せねばならぬ。

【轉寫紙の種類】其の目的によつて異なる轉寫紙を仕入れて置かなければならぬ、其の主なるものは下記の如きものである(一)解墨用描畫轉寫紙(イ)製圖用(ロ)普通描畫用(ハ)透寫描畫用(ニ)クレオン用砂目轉寫紙(三)石版原版用轉寫紙(四)銅凹版用轉寫紙(五)活版用轉寫紙(六)濕潤轉寫紙(七)寫真石版用轉寫紙(八)不變轉寫紙(九)移し畫轉寫紙

【コロムペーパー】之も轉寫紙の一種で半透明の用紙である、之に版面から印刷し又は油墨で描寫しそれを石版石に合載し、機械通しをしてをしを加へると油墨又はインキは石版石に吸着する、そこでコロムペーパーの裏から濕りをやると紙の表面の糊がとけ、インキは石面に残り紙だけが剝けるといふことになる、之は専門の製造家、假令ば京都の特許コロムペーパー製造所福島工場及東京大阪の横瀬商店の販賣品等と製のもの及び種々の舶來品があり、各材料店で取扱うてゐるから、仕入れは容易である。殊に福島工場の製品は天徳信商店及堀井磨寫堂を経て支那方面に輸出せられ殆ど獨占の姿がある。

【チャイナペーパー】前者と共に我國で最も多く使用

佛國製P轉寫インキ	一、二〇
PL 舶來解墨	一、三八
LM 佛國製解墨	一、三〇
轉寫インキ和製	一、〇〇
和製解墨	一、〇〇
クレンオン 舶來號外	四、五
同 一號	三、五
同 二號	三、五
同 三號	三、五

轉寫紙に関する注意

轉寫紙は紙の面に一種の糊を布いたものである、此の糊は脂肪性のインキを受けて之を保ち、紙から版面に移す中間物となる糊と紙とは完全に分離して糊の面の描畫はそつくり石版面に移る、之は頗る重大なる要點である、もし此の時畫線が紙面に残つてゐたならば、それは糊が弱い、薄いか、又は巧く紙から分離しなかつたかである、どちらにしても版がインキ中の脂肪分を完全に受付ける妨げとなり、良結果を與へることにならぬ。

猶一つ注意しなければならぬことはその糊が餘り軟かくてはいけないこと、又吸水性があつてはならないことである、さうでないに書線が轉寫される前に脂肪性を失うて了うことになる、糊劑は紙の全面に渡つて、ムラがなく、均等に塗布せられたもの以外のも

せられる轉寫紙であつて、之れは稍々厚目の軟かい紙で多少の濕氣を有し、通常金屬版の轉寫に用ゐられるこの紙は糊の塗布後数日しか保たないから、工場で自製せねばならぬ。

【畫仙紙】之は畫箋紙とも書き、支那産の畫仙紙に糊を布いたもので、銅凹版の轉寫紙として使用せられるが、之れは普通の材料店で販賣してゐる。

轉寫紙類相場表	
コロムペーパー 舶來	一八、〇〇
薄口コロムペーパー	二〇、〇〇
AAコロムペーパー和製	一五、〇〇
BBコロムペーパー和製	一六、〇〇
畫仙轉寫紙大判	一〇、〇〇
同 小判	〇五、〇〇
エバタンブ轉寫紙並判	一〇、〇〇
同 大判	二五、〇〇
セラチン紙	七〇、〇〇
白ボール紙	二〇、〇〇
黄ボール紙	二二、〇〇

描寫の補助材料に関する注意

【フイルム】之は銅版網目の代用として石版面に伏せ込むこと、銅版地紋の代用といふことに必要なもので、セラチン又はセルロイドなどの膜に細かな模様を





# 日に月に改良されて行く

## 各版印刷機械の概念



### —及び注意の數々—

印刷術の目的は時代の進歩に伴つて複雑となり、技術は益々精巧になつて行くから、勢い印刷機械もこれに應じて改良發達して來た。彼のグーデンベルグが印刷術を發明して以來幾多の機械が現はれ今日では其種類を數へあげることすら頗ぶる困難とされてゐる。外國の事情は暫らくおき、我日本に於いても現在では數へ切れない程の印刷機製作所があつて、これらが悉く自由な考案様式を賣物としてゐる、(特許公報を見ても判明する)のであるから、機械そのものを一々説明して其長短を批判することは何人とも難し得ざる所である。

### ◇凸版印刷機◇

凸版印刷機には平臺印刷機と輪轉印刷機の二種類があり、平臺を更らに平壓式とシリンドル式に分け、又

輪轉機を一枚差、オールサイズ式に分けると云ふが如きことは誰れでも知つてゐる。平壓式の中にはハンドフット、フェニックス型印刷機(グヰクトリア)が含まれてゐるが、現在ではハンドは餘程田舎でなければ印刷用には使つてゐない、これは大抵校正印刷に採用されてゐるので従つて此製造所も殆んど見あたらせず、賣買は中古品に限られてゐる様である。殊に大中鐵工所の校正印刷機が出現してからは此機械は市場からだん／＼姿を消してゆく。これに反してフットは専門製造家があつて製産額も侮り難い勢を示してゐる。就中藤原鐵工所の如きは精巧なグヰクトリア型を案出し支那南洋方面へ盛んに輸出して好成绩をあげてゐる。フェニックス型は和製品としては未だ完璧の域に到達してゐないが舶來品が非常に高價であるのと破損修理に手数を要する点から自然和製業者を刺戟して逐次改良を加へさせてゐる傾向にある。次にシリンドル式(ロー

ルプレッス)は、ストップブシリンドラーにせよ、二廻轉式にせよ、恐るべき勢で日毎に改良發達を示してゐる。押壓圓筒の裝置、及び筒の停止裝置、インキ裝置、又は紙送裝置等に於いて各種の特許、實用新案が與へられてゐるのを見ても判明する。而して最近二廻轉式印刷機械(押壓の作用をなすシリンドラーが停止せず常に等しい速さを以つて同じ方向に廻轉し且つ其シリンドラーの軸承けが固定して居らず、版面に接觸して之れに押壓を加へて印刷を行ふ場合はシリンドラーが降下して來るが、平常は下から強いバネで押しあげられ版面から少し離れてゐる)は、迅速且つ高級印刷機として時勢の要求に適合した爲め一流二流所の鐵工所で競つてこれが製作に熱中してゐる。同機一時間の印刷通數は一、七〇〇枚乃至一、七五〇枚で、これをストップブシリンドラー印刷機の一、四〇〇枚乃至一、五〇〇枚と比較して能率が高いのみならず印刷面が優美であるから、ストップブシリンドラー型は最早舊式に屬してゐるものと云つてよい。

以上で凸版用印刷機の種類を極めて簡単に述べたのであるが、これが製作所は大坂だけで大小實に百二十餘軒を數へることが出来る。この内半數は家庭工業の壘を出でず、残りの六十有餘所が眞の製造所と稱すべきであつて、尤もこの中の多くは凸版、平版其他一般印刷機械も製造してゐるから、活版機械専門業者は二十數名に過ぎないのである。

### ◇平版印刷機械◇

平版印刷機械は左の四種に分類することが出来る。

- 一、手引機械 (ハンドプレス)
- 二、石版平臺 (リソプレス)
- 三、輪轉式直接平版印刷機械 (ロータリーリソプレス)
- 四、オフセット印刷機械 (オフセットプレス)

さてハンドプレスは最も簡單な裝置であつて、フレーム、腕、推し螺子、スクレーパー箱、版面臺、槓桿、チンパン、ハンドル、ハンドル受け、シリンドラー、カムと槓桿との直接心棒から成立してゐる、誰れにでも製造し得られるが實際は、此道にも専門家があつて生きた機械の多くは此人たちの技術に俟たなければならぬ。本機は形も小さく刷出の枚數も少ないから印刷用として賞美されてゐるが、又一面印刷結果が良好な

輪轉印刷機は新聞紙印刷用のものと書籍印刷用のものとがあり、書籍印刷用のものに菊判用と四六判用との二種がある。此外總べての大いさに共通に使用し得る所謂オールサイズ輪轉機もあるが、關西は關東と異なり出版物の需要が劣つてゐるから、これに準じて輪轉機製作は東京に一籌を輸するの止むなき次第である

ので小部数の印刷に適すると云ふ利點の上から、地方の石版業者に今にいたるも歓迎されてゐる。のみならず目下支那方面へインキ業者の手を経て非常な勢で輸出されてゐる。大きさは第一號(証判)第二號(柄判)第三號(美濃判)であつて、此外製版用、轉寫用として四六全判、菊全判等が動力掛で用ゐられてゐる。

次に石版平臺印刷機は、ハンドプレスの進化したもので、一八五〇年頃からの所産である。日本ではこれをマシンと稱してゐるが、今日では部分装置に於いて非常な進歩を來たしてゐる。この機械は石版石に代つて、ジンク又はアルミニウム版を使用することが出来るので愛用は何時迄たつても盡きない。一時間の刷出能率約千二百枚で大きさには四六四裁、菊半裁、四六半裁、菊全版等があるが、主として四六半、菊半が使用されてゐる。

最近大都會の業者間では輪轉式印刷法が全盛を極めてゐる。これは平版製版が石版石のみに限らず、前記のジンクやアルミに應用出来ることだから、これらを圓筒形として輪轉にしたものであつて、大阪一流の工場では舶來品を凌駕するやうな逸品を市場に提供してゐる。而して輪轉機は平臺よりも大きな版面に適する所から四六半裁以上菊全判、四六全判などが主として用ゐられてゐる。

オフセット印刷は、版面から直接紙面に印刷せず、

版面から一度ゴム板に印刷し、そのゴム板から紙に轉寫する印刷法であつて、今日オフセット印刷機と云へば大抵は輪轉式であるが、又平臺オフセット印刷機と云ふものもある。これは印刷版として、石版石でもジンク板でも用ゐられて便利であるが能率は餘りあがない。

ロータリー、オフセットマシンは、印刷機械中、一番素破らしい改良發達を遂げたもので現在では數へ切れない程の様式がある。例へば

- 一、枚葉紙を印刷するもの、就中紙の片面一色刷のもの(普通様式)
- 一、片面二色刷
- 一、両面一色刷

歐米に於いては發行部数の多大なる雑誌、週間新聞をオフセット印刷にする事が流行し、長捲紙を用ふる機械が製作されておる由である。尙ほ近來オフセット印刷法が盛んに各方面に利用されるため大規模の能率高い機械が工夫されてゐる。その一は二色又は四色のオフセット印刷機で、米國に於いては四六全判、又は二全判の二色印刷機すら製作されてゐると云ふ有様である。

### ◆寫真版用印刷機械◆

寫真版は凸版式のものであるから、凸版の印刷機械

ならば、何んでも印刷は出来るが、精密で且つ版を壓す力が非常に強くなければならぬから、特に精巧なものが用ゐられる。小さい機械即ち平壓式機械ではピクトリア型とかフェニックス型が賞用され、ロールではミールだのケーニツヒなど云ふ緻密なものが使用される。これらの機械を購入するには、徒らに貿易商などの口車に乗らず、これを實際に使用してゐる工場を參觀して技術者から、それらの注意をうけた方がよい。殊に最近大阪でもピクトリア型やフェニックス型を土臺にして新工風を凝らした機械が製造されるやうになつたからそれらも考慮の中に加へておく必要がある。

### ◆グラビア印刷機械◆

グラビア印刷は最近長足の進歩を示して底止する處を知らない有様である。従つてグラビア印刷機は、獨逸を始め英、米等に數十ヶ所の製造所がある。大阪でも曩には安村鐵工所の手によつて試作され、今又豊岡活版製造所で、完成試験中であるから、各鐵工所も競つて此方面の設計を立てゝゐることであらう。グラビアの印刷機械は、ロール式捺染機械の原則に倣つて製作し、次第に改良を加へて今日の様な精巧な輪轉機が出来上がつたのである、即ち小型の枚葉紙輪轉機から大型の巻取紙兩面輪轉機迄が實用化される盛況さで

本機が發明されてから僅かに四十數年を経てゐるに過ぎない。

菊四裁から菊半裁位の小型グラビア印刷機を求めやうする人には次の機械を勧める。

- 一、英國ペンローズ會社製小型ベログラビア輪轉機
- 一、獨逸マイレンダー會社製ミラ小型輪轉機
- 一、獨逸ミュンヘン、ゴム機械會社製ウエガ型小輪轉機

一、獨逸ヨハニスベルグ會社小型輪轉機  
最も小規模でグラビア印刷を開始する場合にはこれ等のものが一番適當である。

菊全判とか、四六全判などの枚葉紙を刷る大型輪轉機は

#### 獨逸製

- アルバート會社製バラチア型
- ヨハニスベルク會社製リリブツト型又はリチ型
- ケムベ會社製ケンベ型

#### 英國製

- ペンローズ會社製ヴェログラビア型
- ヨセフオスター會社製ヨセフオスター型
- ビツカツブノール會社製ビツカツブノール型

#### 佛國製

- マリノニ、ゾオアラン會社製マリノニ、ゾオアラ

これらは何れも後段に説述する輸入貿易商又は同會社の出張所代理店で取扱つてゐる。

### ◇コロタイプ印刷機械◇

コロタイプ印刷機には手刷とミシンの二種類がある。手刷機械は石版用ハンドと殆ど同一のものであるからハンドを其まゝ使用しても事足りる。だが大量のものを使用するには矢張り圓筒式の印刷機、俗にミシンをであるが、其相違点は、石版印刷では一度々々水で版面を濡す必要があるから、水ローラーが印刷機についてゐるけれども、タイプ用には其必要がない。次にローラーが印壓圓筒の前と後とに二組取りつけてある、これは前の一組は膠ローラー、後の一組は革ローラーがかかる様になつてゐるので、即ち膠ローラーで版の淡い部分にインキ盛りし、革ローラーで濃い部分にインキ盛りするに必要なからである。要するにコロタイプの印刷は、機械そのものよりも製版技術に格段の苦心が要ることになる。

### ◇浮出印刷機械◇

浮出しは印刷物を型の間に挿入して押壓を加へるもので、印刷面に接する雌型と其裏面に接する雄型との二種の機具を必要とする。この兩型の凸凹の廣さ、深

淺は一致したものでなければならぬ。押壓に用ふる機械は強平壓機（フェニックスやビクトリアの如きもの）か、製本の箔押しに用ふるダルマと稱するもの）を用してゐる。

### ◇シーリングスタンプ機◇

キヤラメルの小箱、石鹼の小箱、又は封緘などに商標を入れた浮き出し模様を印刷するに本機を使用する。此製造所は英、米、獨等であるが、最近大阪でも櫻井鐵工所、大江鐵工所等がこの製作に従事してゐる。特に大江鐵工所は此道にかけての専門家で、東西を通じての權威である。此機構は區々ではあるが、何れも印刷と浮き出しを同時に行ひ且つ又斷截をも行ふもので至極デリケートな機械である。而してこれは單色印刷のみならず、雌型雄型取附部及びインキ装置二組を備へれば二色刷も可能であり、大江鐵工所の如きは更に三色四色迄の技術を發揮しやうと苦心してゐる。

### ◇ブリキ印刷機◇

ブリキ印刷は特殊印刷中でも最も盛んに行はれてゐるもので、其歴史も可なり古く既に一八七一年頃佛國に於て相當發達しており、一八九九年頃には獨逸でブリキ印刷機械が製作されてゐた由である。印刷方法としては、石版なり金屬版なりから一たんゴム布に印

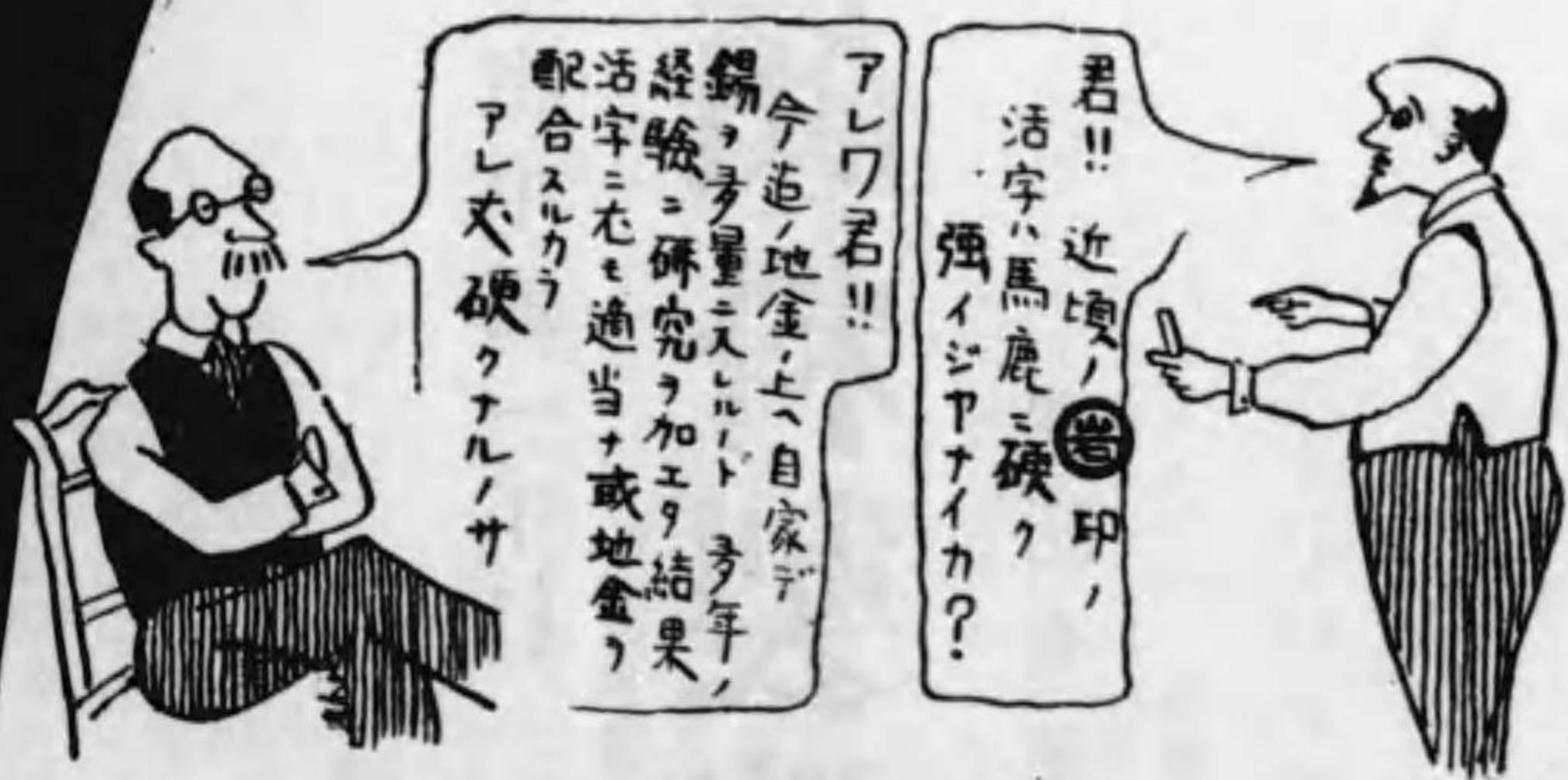
大阪市東淀川區本庄中通一丁目

# 林源顔料製造所

電話北三五四〇番

# 活字

各種活字  
歐文・花形  
罫輪廓  
印刷材料一式  
仙鶴印インキ  
名刺用紙



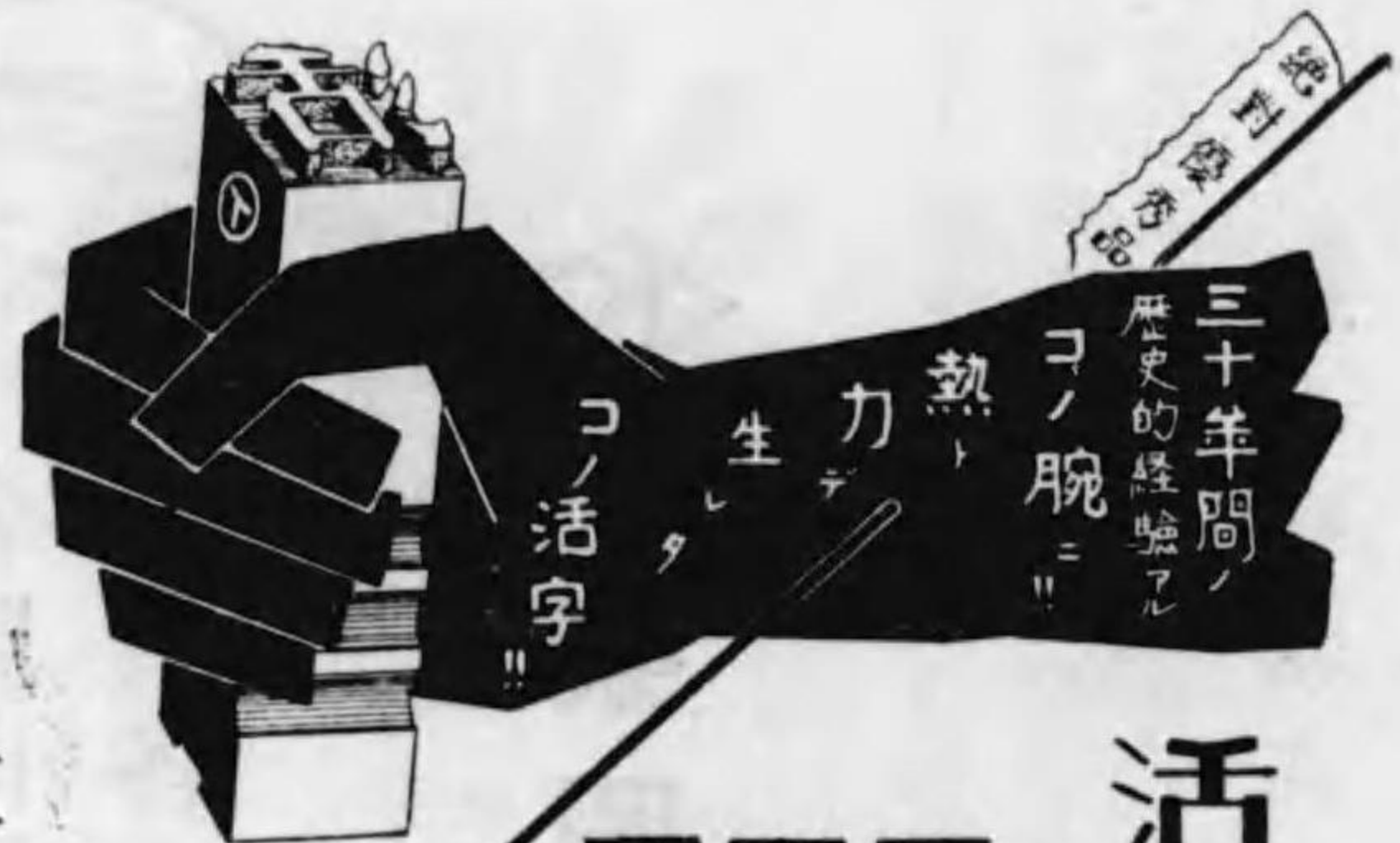
活版製所

## 岩橋榮進堂

東京都新橋区西八上ル炭座町  
電話本局(2)四三三一番・振替口座大空五七五番

### 活字地金の一大改良

弊店特製銅入地金の活字  
普通活字の耐久力數倍  
値段は破格!! 絶対的好評



各種活字  
歐文・花形  
ポイント活字  
罫輪廓  
印刷機械

東京高庄特約店  
弘文社  
高級活字製造所  
富永庄太郎

紙型鉛版部 同町分工場  
京都市丹波口大宮西八上ル  
電話下(5)五八一九番  
振替口座大阪七〇三三二番

(各地販賣店募集)

印ツブシーア



各版印刷インキ製造販賣

各種顔料直輸入商

桑原インキ合資會社

神戸市御屋敷通六丁目三番地

電話須磨一三二七番  
振替口座大阪八一三三三番

# 石版印刷界の大革命!

## 益々好評ある特許石版印刷石

吉村眞治氏が多年苦心研究の結果發明せる特許石版印刷石は今や世界的名聲を博し内地の印刷業者は勿論廣く海外の平版印刷業者によりて其特徴を認められ絶大の好評を博しつつあり

專賣特許



登録商標

五大特徴

- 1、獨逸石版石の不可能とせし百五十線以上の寫眞網目版も容易に製版し得ること
- 2、版面の耐久力強大にして一版十萬枚以上を印刷し得
- 3、斑点絕對になく従つて印刷物にムラを生ぜず、印刷面頗る鮮明なること
- 4、油肌の侵入極めて少き爲石版に金剛砂の使用を要せず
- 5、獨逸石に比し價格低廉且つ青色なれば技術者の目を損せず、製版能率を増進せしむること

南滿洲鐵道株式會社後援

昭和石版石合資會社

出張所

大連市沙河口黃金町九十一番地  
電話九八八〇番  
東京市牛込區早稻田町二十二番地

當會社は本石による石版印刷法特許を有す.....〇



官民舉げて國産愛用の聲高し

— 此際是非弊工場の製品を御使用願上候 —

純國産コロムペーパー

AA印・FF印・有線印

純金代用寶印エナメル

全國著名印刷材料店にて販賣致し居り候

見本御入用の方へは御請求次第贈呈す

國産コロムペーパー製造所

福島工場

京都市左京區田中大堰町一六

(電話上二二九一番)



主業

インキ製造販賣

ドライヤ  
ワニス  
ラカチン

副業

諸印刷機械紹介取次

諸材料取次販賣

東京インキ株式會社

大阪出張所

大阪市南區大和町十九番地

電話南四三八一番

振替大阪八二八五四番

本社 京都市外巢鴨町一一八八

印刷用 各色金銀鋳製造及  
 獨逸國 金鋳製造所代理店  
 タイフ 日本 一手販賣  
 觸逸國 トフトインキ會社  
 プレメン  
 印刷種 各色インキ並材料品直輸入

大阪市南區順慶町二丁目

伊藤藤兵衛商店

電話船場千十七番

印刷用 各種材料 各色クレオン顔料  
 塗料用 各種材料 各色ラツカー用顔料  
 本畫用 各種材料 石版石接合劑モナルフイ

モナルフイ定價  
 大罐二種ニツキ 金五圓  
 中罐 同 金三圓  
 小罐 同 金貳圓  
 有名各材料店にあり

大阪市南區問屋町四番地

吉田外次郎商店

電話南三〇〇九番  
 電信略號(ヨシダ)又ハ(ヨ)

刷し、それからブリキ板へ印刷する、即ち間接印刷法で、紙とブリキ板の相違こそあれ印刷の根本原理はオフセット印刷と軌を同一にしてゐる。而して其印刷機は圓壓式と輪轉式其他二三の式があるが、同じ輪轉式

でも歐州型は横型が多く米國型は縦型が多いやうである。大阪製は中島機械工場を初め圓壓式を採つてゐる現在内地和製品としても舶來機を凌駕するやうな良質のものが尠なくない。



## 印刷製本機械の輸入商と其現況

落ちついた商内ぶり

經濟界の不振委縮に伴ひ印刷業者が極端に疲弊してゐる關係で、内地製の機械ですらも需用率が減退してゐる状態であるから、輸入機械の市況が寂寞を呈しておるのは止むを得ない趨勢である。殊に官民共に國產獎勵を叫んでゐるので貿易商にとつては四面楚歌正に受難時代の高潮期と云ふべきである。が、然し機械類は衣食住其他のものとは全く趣を異にし、内地で製産され得ないものがある、縦し製造されたにしても能率なごの關係で内地ものでは到底満足しきれないものがある。況して印刷製本機械にいたつては、活版、石版、オフセット印刷機はさておいて、三色版、グラ

ビュヤ、其他高級美術印刷には、いやでも應でも輸入機に俟たねばならぬ状態下にあるから、輸入商として、さ迄は悲觀しておらぬ様子である。今大阪の一流平版印刷工場を覗いて見たら、餘りに多くの舶來機に驚ろくことであらう、これらの機械はごころから輸入されたか、左に其一端を記して見やう。尤も大阪に本支店を有するものゝみを擧げてゐるから多少偏頗な傾むきがないでもないが――  
 高島屋飯田株式會社 東區横堀一丁目の高島屋飯田株式會社は米國ハリスセイボールド、ポッター社の日本總代理店として、有名な

ハリス、オフセット  
ポッター、オフセット  
ブレミヤ二回轉凸版印刷機械  
ポニー小型二回轉凸版印刷機械  
ポッター、プリキ印刷機械  
セイボルト斷裁機械、同打抜機

等を輸入してゐる。本機の需用は寧ろ東京方面が盛んであると云つてゐた。

**エル・レイボルト商館** 西區江戸堀日本海上ビル内  
ル・レイボルト商館は、獨逸製の機械を輸入して本邦印  
刷界に貢献甚なからぬものがある、同所の倉庫には  
オフセット、同二色印刷機、新聞高速度輪轉機、雜  
誌及書籍用高速度輪轉機、一色グラビュヤ、多色グ  
ラビュヤ、グラビュヤ輪轉機、三色版、多色輪轉機  
プリキ版輪轉機、高級證券凹鋼版印刷機、金箔付  
印刷機、活版平臺印刷機械、罫線印刷機、浮出模様  
印刷機其他製本諸機械  
等が山積されてゐるが、最近の輸入品で最も好評を博  
してゐるのは

**獨逸ブレーマー會社**製の全自動小型紙折疊機械  
で、本機の能率は一時間八千枚、所要動力は一馬力半  
である。又フランケンタル、アルバート會社製全自  
動一枚差グラビュヤ印刷機も斯界に多大の聳目を與へ  
てゐる。  
**川島商店** 西區土佐堀通一丁目川島商店では、獨逸

オートモチツク會社のハードロペルク自動印刷機を輸  
入してゐる本機の能率は一時間三千枚(一枚掛六千枚)  
で据付場所は僅かに四尺平方で足り動力も七分五厘で  
完全に操作が出来る關係で斯界の寵兒となつてゐる。  
定價金參千八百圓也。

**余田印刷製本機械株式會社** 西區阿波座通四丁目余  
田印刷機械製造株式會社では獨逸製の針金綴機械各種  
を輸入してゐる外、英國のサンダーソン・ブラザース  
會社製馬車印斷截庖刀並びに米國製のプロメーター等  
を取扱つてゐる。

**ゲルトネル商會** 北區中之島二丁目江商ビル内ゲル  
トネル商會印刷機械材部では、矢張獨逸のもの、主と  
して

ヨハニスベルヒ會社製のグラビュヤ印刷機(枚葉式  
輪轉式、單色、多色二回轉式印刷機)美術印刷用プ  
ラテン式印刷機  
オフセット印刷機(單色並に多色)活版印刷機、斷  
截機、ボール紙仕上機  
等を扱ひ特にモノボール印刷機の普及に精進してゐる

**ベツカー商會** 北區絹笠町九ベツカー商會では、獨  
逸コールバツハ會社製の最新式自動野引機を輸入して  
ゐる。本機は現在歐洲に於いても最新式と云はれてゐ  
るもので、片面両面、二色、三色、手差機等各種類が  
ある。又最近ではオートマツチック、ホリゾントル(

**自動給紙装置付高速度凸版印刷機**及フキーダー付ビ  
クトリア機を輸入して好評を博してゐる。尙同商會は  
**獨逸ケーニツヒハウエル社**、同ロツクストロウ社、  
英國ジョージ・マン社、BW會社、獨逸クリンゲン  
ベルヒ會社の日本總代理店として、凡ゆる印刷製本機  
械を取扱つてゐる。

**深川商會** 本店を東京市京橋區銀座西四丁目におく  
深川商會は(最近迄大阪に支店を有してゐた)専ら米國  
のミレー機を輸入し既に内地だけでも約百五十臺も  
納入してゐる。本機は横型と堅型とあり寫真版、三色  
版用として素破らしい人氣を蒐めてゐる。

**カーティンク商會** 西區土佐堀大同ビル内カータイ  
ング商會最近の輸入品としては  
獨逸フォクトランデツシエ機械會社製のフォマツグ  
・オフセット印刷機(高速度全自動二色刷一枚差)  
を挙げねばならぬ。本機はオフセット印刷用として最  
新式のものであるから、斯界に一大衝動を與へてゐる。  
一時間四千五百枚、九千通しと號されてゐる。

**イリス商會** 東區今橋三丁目イリス商會は、獨逸M  
・A・N社製のラミマン三色版平臺式印刷機、同M・A・  
Nテルノ、高臺ストップシリシラ印刷機を輸入して  
**石原善平商店輸入部** 西區立賣堀北通二石原善平商  
店輸入部では英國ビーム・イー會社製旗印斷截庵丁  
を輸入してゐる。

**日本タイプライター株式會社** 東區南本町電車通に  
ある日本タイプライター株式會社は、獨逸ライプチツ  
ヒ市コールバツハ社製コーマー金付機械の東洋代理店  
として輸入金粉印刷機界に斬然頭角をあらはしてゐる  
コールバツハ社では過去二十五年の間に各種金付機二  
千三百臺を製作し此種製造には最も古るい經驗を有し  
てゐる。同機の特徴は金拂ひが頗る完全で汚點を絶  
對に残さず、且つ紙は何種類を問はずに印刷可能であ  
るから、今後斯界に多大の歡迎をうけるものと思惟さ  
れてゐる。

**三井物産機械部** 東區高麗橋の三井物産株式會社機  
械部では、米國アール・ホー社の東洋總代理店と云ふ  
名目のもとに、主として同社製の各種印刷機械を輸入  
して萬丈の氣焔をあげてゐる。特にウルトラ・ライトニ  
ング・プレスは新聞印刷界の驚異、即ち一時間十二萬  
枚の印刷能力をあげる由で、東京日日新聞社では逸早  
くこれを採用した。

**石川商會** 北區堂島濱通り一〇九石川商會では  
英、米、獨各國の印刷製本紙器用機械を輸入してゐる  
外、英國セフ井ルド、スベア、ジャクソン會社製の人  
魚印斷截庖刀が總代理店となつてゐる。人魚印庖刀は  
大阪市立大阪工業研究所で試験の結果焼入技術の優秀  
さが證明された。以上で大阪に根據を有する輸入機械  
器具商の所在地と取扱品とを紹介したことになる。



### 厳密な検査を要する

## 中古機械の買入れ方

### 不正プロローカの常套手段を警戒せよ

『印刷は文化の先驅』なんて云ふ言葉は、もう餘りに古くさくなつた。けれども實際は全く此言葉の通りで、印刷の性能及び技術は日と共に進み、そうして凡ゆる文化の先驅をなしてゐることは何人も否定することの出来ぬ事實である。

一年前に精版印刷株式會社、谷口印刷所、大朝、大毎を見學した人が、再び此等の社を參觀した時、其變遷の急速度に必らず驚ろかすにはゐられない。即ち文化の尖端を行くものは印刷業に非ざして何んぞやと云ふことになる。

然らば印刷術の進歩は何を示してゐるか、曰く製版法、印刷法、曰く文選術の更改其他等等であるが、就中印刷機械の機構装置の向上こそ特筆大書すべきものであると思ふ。

昨年四月大阪商品陳列館に於いて開催した大阪印刷機械展示會に出陳された各種印刷機械を見た目で、本年開催の國産機器展覽會印刷製本機械館の出品を見る

と、型なり、質なり、装置なり、調子なりの進歩の著しるしさに感嘆し難いものがなかつた。

即ち一九二九年式のニュースタイルは本年は既に舊式とされ舊型と疎んせられて嚴密な意味から考れば一顧の價値なしと云つてもよい程である。事程左様に印刷機械は實に印刷術の最先端に立つて日毎夜毎に改良工夫を施こされてゐるのである。

### 中古機械は價値少なし

斯く論じて來たならば、印刷製本機械の所謂中古品なるもの、無價値さが誰れにも認識されることであらう。若しそれ中古品が如何にして市場に出現するか、其道程を考查した時は更に思ひ半ばに過ぎぬことであらねばならぬ。

中古品が市販人の手に渡る場合は、印刷業者の廢轉業による時と、新品と入れ替へる時との二つよりなく尚ほ新品と交替するに際しては又二つの意義が包含さ

れるのである。一つは擴張發展の爲に能率高き機械(八頁を捨て、十六頁となす等も含む)と代へる場合、一つは調子悪しく常に損傷するから新銳のものに更むる場合の二種である。何れにしても中古品と名のつく多くの製品は、外形こそ印刷機械の面目を保つてゐるが内面的に検査をすると部分品や各装置又は調子の何處かに損傷か悪癖が必らず表はれて來るものである。殊に惡調子のものにいたつては如何に名匠の手で修理を加へた所でそれは單なる頓服劑に過ぎず結局は瓜の蔓から茄子が生まれぬと同一結果になるのである。又更らに日進月歩の印刷機械、即ち昨日の新型今日の舊型と云はれてゐる現在では中古品が例へ新品の半値、三分の一度であつたにせよ、慌て、手に入れる程のこともあるまいと信ずる。尤も歴史的骨董品として保留する考ならばいざ知らずであるが――

### 惡質プロローカの手段

さてこれらが地方業者に如何にして捌かれて行くかと云ふことも申上げて見たい。今から十年前迄は全國から夫れ／＼の人手を経て集まつた機械が、悉く二三のプロローカの手の中に歸したのであつた。そうしてこれらの人は、需用者の顔色を覗つて區々別々に評價づ

けたので、中古品には全く一定の時價なるものがなかつたのである。勿論現在でも此種のものに定價など付けられるべき筈はないが、其當時の商内の遣り方は實に亂暴千萬の限りを盡した。それから關東震災直後にあつた店員の獨立やら何やらと機械プロローカの簇出時代が現出して、不純と不正との交響樂がそちこちに演ぜられたのである。斯くて茲に初めて地方印刷業者は警戒の眼を見張るやうになつた。彼等の常套手段としては――

(一)在庫品の有無に關せずカタログ、店報等を發行して、ズラリと數十臺の中古品に飛び切り安値の賣價を附し、以つて購買心をそゝるが、さて需用者の照會に對しては、判で押した様にその品は賣却済、これと同類同質のものが、――圓也であるがと云ふ手段を取る。それらは未だ良心のある分、甚だししいのになると手付金を入手してしまつてから實はあの品は……と來るのである。

(二)プロローカの多くは、プロローカたることを表示せず、否堂々たる機械工場を所有してゐるかの如き態度を装つてゐる。故に遠隔の地にある印刷業者は普通一般の印刷機械製作所と同一視してゐるのである。鳥を鶉に見せる欺瞞策、不純はこゝから始まり不正はそこから出發する。

(三)大阪〇〇製、使用年限〇年、修理濟新品と異な

らず、云々誠に結構なことの様に思はせるが、悪  
菓なブローカー連にいたつては、磨損して調子の狂  
つてゐる機械を、單に石油で洗ひ、ペーパーで研い  
で其上板と櫛とを削り直してこれに色塗換を施し  
たゞけである。

(四)需用者が来店すると、極まりきつて所謂專屬工  
場へ案内する。が、この專屬工場なるものは、獨立  
した立派な鐵工所であつて、これが甲ブローカーの  
工場となり、乙、丙、丁ブローカーの專屬として披  
露されるのであるから、假りに甲、乙、丙、丁ブ  
ローカーを一巡すれば、一日に同一工場へ四回も案内  
されることになる。全く微苦笑ものである。

(五)又店報所載の中古品を見せて呉れど望むど、實  
は其機械は某印刷所に預けてあるからと云ひつゝ、  
需用者を現に使用してゐる印刷所へ連行する。或は  
人の所有品を見せる。其手捌きの鮮やかさは實に香  
具師以上である。

(六)それらは未だ罪のない、悪意のない部であるが  
手付金を取つて融通したり、約束品と異つたものを  
送附したりする悪質のものもある。これらの手合に  
なると、所轄警察署から再三警告しても馬耳東風、  
これに引かゝつたら百年目である。

(七)中古機械購入と云ふ廣告があるかと思へば、又  
一方で中古機械販賣の廣告がある。これが同一名で

あれば怪しむに足りないが、さて、これは住所も名  
前も別々であつて、而かも内部は互に連絡を取つて  
おつたり、又は同一人の仕業であるから不思議であ  
る。何んの爲に斯かる事をするのか、そこにそれ穴  
がある。此穴の説明は省いておく。  
以上、列擧すれば違がないから此邊でこの項をとめる  
ことにする。

### 中古機械の賣れるわけ

前述の如く論じてしまつたならば、中古機械は何等  
の價値もなく、購買上頗ぶる危険が伴ふことになる。  
だが、それにも關はらず、中古機械は實際よく賣れる  
これには色々の原因があるからそれを一寸説明しやう  
彼の好況時代には、東西を通じて中古のストツクが  
ない様に賣れたものであつた。これは新品が間に合は  
ず且つ中古との開きが多かつたので止むを得ざる處置  
でもあつたが、中には印刷會社の濫設で安機械、惡機  
械を高價に株主に賣付ける手段にも使はれた傾向があ  
つた。次いで現時の如き不況の際は新設擴張などはな  
いが、能率の増進によつて原價引下げを策する爲、機  
械の入れ替へなどをなす手合があるので、特に格安と  
云はれてゐる中古が動く。これによつて見れば、中古  
品は好況でも不況でも捌かれて行くのである。  
それから、高級品は別として、普通機械であれば、

三年、五年と使用すれば必らず各重要部分が磨損する  
従つて調子が悪くなつたり、活字の磨滅が多くなつ  
たり、印刷が不鮮明となつて能率があがらなくなる。  
それを早目に應急手當をすればよいが、地方では印刷  
機械の修理専門家がなないので、其儘打ち捨て、おいた  
結果が廢棄となり入れ替へとなるが經濟の關係で新品  
よりは中古機へと食指が動いてこうして中古が賣れる  
ことになる。

又大阪での一流二流所の製品は五年や七年では、た  
どへ部分品に故障があつたにしても、四流五流の新製  
品より價値がある。それは實際であるから、こうした  
機械に修理を加へれば、なか／＼以つて中古品など、  
一概に排斥するわけにはゆかぬ。但し値段は仕入機械  
などよりはズット高價であることを承知の上で、即ち  
實質主義のものに斯かる中古品を特に愛好するもの  
がある。然かし一流所の中古品などは、多くはブロー  
カーの手を経ずに方づけられてゐるのである。

次に前掲ブローカーの手段は、悉く惡質性のものだ  
けを意味してゐるが、現在では堂々と資本を投じ、在  
庫も豊富に、修理も完全に施してある眞實な販賣商  
人が現出して利用厚生を講じてゐるのであるから  
中古機が此人々の手を経るやうになつて頗ぶる眞面目  
になつた。だから、地方需用者が來阪しても今迄のや  
うに暗中模索をせず済むので中古機の動きが最近非

常に迅くなつたのである。要するに中古機は大都市で  
御用をつとめた古電車が地方の都市で再度のお勤めを  
すると云つた光景であると思つて差支がない。

### 中古機械購入者の心得

- 1、購入に先ち最も信頼する所在地の人を煩はして  
目的物の精査を依頼すること
- 2、出來得るならば自身出張して試運轉に立合ひ嚴  
密な検査を施すこと
- 3、曖昧な言辭や行動を觀破した場合一切發注せ  
ざることに
- 4、製造元使用年限等詳細に照合調査をすること
- 5、ピンは全部新品と取換へ又は修繕手入れをして  
あるかを見ること
- 6、定盤とレールは裏表共引き直してありや否やを  
検すること
- 7、メタル、シャフトは新品と取換又は修理してあ  
るかを見ること
- 8、齒車の修繕ぶりを熟視すること
- 9、板や櫛はごうなつてゐるかを見ること
- 10、最後に調子を入念に調べることに



# 印刷作業合理化には 機械の装置が一番肝要

閑却されてゐる工場の装置

## シャフトと機械との關係

一つの原動機から一機械若くは多數の機械に順序よく動力の傳達を計ると云ふ事は、一寸考へると左程困難ではなさそうであるが、其實なかく容易の業でないものである。即ち動力の傳達を最も簡單に、而かも最も直接の装置にするまでには、多少の困難にも逢ひ、又少し位は頭を痛めなければならぬことになる。若し工場内に必要のないシャフトとかホイールとか、又はベルトとか云ふやうなもの、たゞ何んの目的もなく空廻りをしてゐるとすれば、此等は皆動力を無駄に費すばかりで益ないことである。だから設計者は肝要な動力を無駄に消費しない様に、初めから設計の上に細心の注意を拂はねばならぬ。

印刷機械を運轉させる設計にあつて、注意すべき

## シャフトの高装低装關係

工場の建物と機械の位置及び軸系との三者は、相互に密接の關係をもつてゐるのであつて、此三者の關係が良好でなかつたならば、決して最上の効果を收めることは出来ない。そこで工場内にシャフトを装置するにあつて、これを高装(オヴアー・ヘット)にする方が利益であるか、又は反對にこれを低装(アンダー・フラワー)にした方が利益であるかと云ふことになるが、機械性質から見ると低装の方が利益がある。若し高装

にしたならば、シャフトから油が滴つて印刷物を汚す場合があり、又は過つてベルトに依り災害を蒙る等利用する場合の多い所では高装の不便は云はずと知れる。又振動の度も高装は低装より激しいから、費用は少し余計にかゝつても低装設備を採るべきである。それから低装設備に依れば、シャフト丈の被覆を施せばよいが、出來得るなら適度の地下室内にその軸系や聯動装置を設けることが望ましい。

## 印刷機械別による配置

次に機械の配置法や、廻轉軸の如何に依つては、又廻轉度數に遲速を生じて來るから、此問題も輕々に付すべきではない。然かし印刷機械と云つてもオフセット、石版、活版、鋳力、グラビヤ、三色版、コロタイプ、金付其他等々、各種類があつて、みな夫々に配置法は相違さるのである。縦令同一の活版印刷工場であつても、其規模の大小、工場の周圍關係で異つて來る。従つて活版、石版印刷機械を据付けるにしても、其配置方法を規則的に説明することは到底不可能な次第である。だから茲では一般に應用することの出來る通則だけを説明しておく。

先づ概して云へば、最も大きい機械、活版ならば四六全版とか、菊全版、石版ならば菊全版の如き、又は

動力を澤山に必要とする印刷機械などは、孰れも周圍に振動を及ぼすことを防ぐ爲に、堅固な地盤を作つて其上に据付けなければならぬ事は自明の理である。特に石版機械の如きドツシリと重いものは土臺を最も完全にしないこと、振動が極めて強く感ずるので時に依ると隣接建物の關係上二重壁又は溝を作つて防がなくてはならない。

## 機械と電動機との間隔

さて其配置であるが、之れは動力の近くに成るべく機械位置を占めるやうに設備すべきである。そうすれば、此等の機械を運轉すべき軸系は、電動力から出る全馬力を少しも他の機械に消費させないで、之れを眞先に其機械に附與することが出来る。従つて之れを反對に電動機から隔つた個所に在る其他の印刷機械に比較して、其運轉力を幾分か輕減することの出來る働きを持つてゐるのである。

次に餘り重くない、即ち四六四裁、菊四裁版機械とかの如き小さな機械や、或は廻轉數の速い機械は電動機から適宜の間隔をとつて据へ付けるやうになし、又余り動力を要さないでも運轉し得る、輕速の機械は電動機からの距離を比例して夫々順次に位置を定めるのである。而して些少の動力を要するやうな前述の機械とか、フートの如く小形機械でも設備のゆるす範圍

内で軸系の尾端又は上階の軽い軸系から動力を傳へて運轉せしめるのがよい。  
然かし出来得べくんば、機械の廻轉方法に關しては何れの場合であつても、電動機からの動力を浪費しないやうに直接の運轉法をとつた方がよろしいのである

### 機械の据付と震動防止

機械を据付けるに當つては、其基礎は無論堅牢な事を要する。それでないに運轉の際甚しく激動を起し、建物及其他に震動を與へることは前述の如くであるが之れを防止するには基礎を固着せしめて弾力性のある材料を用ゐれば良いのである。普通印刷機械を据付けてゐるには、地を一寸ばかりならして其上に基礎石を置き又其上に木製の枠を据へて、それから機械を据付けてゐる。勿論之れは小さな機械に見る所であるが、これでは震動もするし隣家から苦情も出てくるのである。震動が激しければ良い印刷物も刷れないし、又機械の破損を生じ易いことになる。

震動を防ぐ材料として理想的なものは、リサージ五瓦と新しいグリセリン半リットルとを混合させて能く練り合はせ之れが現状の中に用ひて、セメントと機械のフレームとを相固着せしめるのである。而してそうする以前に機械と床とにグリセリンを塗り着けておくことを忘れてはならぬ。此膠着劑は半時間で水内に凝

固するから其都度新規に練り合はす事が必要である。又其外機械の下にフェルトの弾力性に富むものを敷くことや、濕氣に耐へしめる爲にコロホニーと油との混合物を浸み込ませるのである。斯くすれば充分に震動が防止される。

### 機械据付の位置に就て

一台、二台のロールの設備ならば、其位置は何れにでも都合が出来て、動力も尠少で済むから問題ではないが、然かし其据付け場所を工場の都合上だから云つて、餘りにトビ／＼に散らばしたのでは、災害豫防の点からは結構であるが、動力の消耗上不経済を伴つて来る。だから機械は出来るだけ接近させて置く方がよい。たゞ注意すべきは機械の最後の通路は印刷物の出入の爲に廣く自由にとつておくことである。要するに作業の目的に比べて餘り廣過ぎる様な大建物の工場よりも却つて機械が整然と密に揃つて据付けてある小工場の方が一層經濟的に且つ有効的に進捗するものである。

機械の配置を密接にすることの便利は既述の通りであるが、印刷物の出入其他何れの種類を問はず出来るだけ一方の方向にのみ工場内を通過せしめ、而して二度と再び同一の場所を通さしめないやうに考慮を拂ふことも忘れてはならない。

## 良否の識別を主とした

## 活字購買に關する注意

### 特異の商習慣の數々



輓近化學的方法による製版印刷、特に寫眞を應用する製版印刷術の進歩は、頗ぶる顯著なものであつて、従つて同業者の數も増大して來たが、然かしこれを活版印刷に比較すれば僅かに三割強を出でない。(大都市と小都市とを平均にして考察したもの)されば印刷界の全般から云へば活版は實に樞要な地歩を占めてゐるのであつて、活版術は印刷術の全般に涉れる基本の技術と云つても差支が無い。

而して活版印刷作業の中心は云ふ迄もなく活字に歸するのであるから、記述の順序上、活字各部の名稱、大きさ、種類、並に高さ等に關し一々引證すべきであるが、本書の目的が、單に仕入案内にあるのであるから、此類を略して、たゞ漫文的に二三の注意事項だけを縷述するにとゞめて置く。

### 簡単な活字良否の鑑別

(一) 先づ地金の性能を見ること

一 地金の識別法は別項に書いてある

(二) 活字を數十個横に並べて其背面を斜めに見た時一本の棒を置いた様に見へるものでなければならぬこの條件に叶ふ活字は柄の各角隅や側面又は脚底などが必ず正確に仕上げられてゐる。

(三) 脚や溝の仕上げが完全に文字の空白が相當の深さを持つてゐなければならぬ。

(四) 各號の文字は深さ、幅、高さ共印刷適性に合致し各文字相互の關係が正確であること

(五) 文字の配りがよく數多の活字を植えて印刷して見た時に文字が整然と配置され醜からざること

以上は單に肉眼で鑑別する方法であるが、これすら總べての活字が合格するものとは保證し難いのである

### 活字の高さは不同

活字の高さは各製造所に依つて不同であるが大體東京では築地活版の〇、九一九吋が標準をなしてゐるし

關西方面では青山進行堂の〇、九二二吋が標準となつてゐる。然かし全國を通ずる其差が甚だしく或る製造所の如きは〇、九二五吋以上になつてゐるものがある元來活字は高くなりがちのものである。それは

- 1、鑄型の關係上低くなるより高くなり勝の傾向を持つてゐる
  - 2、印刷者が能率上低い活字よりも高い活字を喜ぶ傾向があり、鑄造所亦事勿れ主義をとつて低くよりは高い方へと進んで行く
  - 3、後進の製造家が高目の活字を種字として鑄造するから又一段と高目のものが出来て行く
- (記者が某地方へ出張した時、私共は築地型であり高さも同一にしてあるが、近時の築地の文字は稍低くなつた様である云つた鑄造家がある、これは眞實の築地の文字を種字として出来た活字を又種字として轉々した結果〇、九一九吋以上になつてゐることを雄辯に物語つたものである)
- 前記の如く同一の築地製を標準としてゐても甲は〇九二〇吋であり、乙は〇、九二二吋であり又は丙は〇、九二三吋と云ふ事になる。こんな次第であるから活字の高低を全國劃一的に決定することは理論は兎に角實際としては行はれ得べき筈のものではない。例へば新しい活字でも一度紙型取りをしたものは熱と壓力

との爲めに幾分低くなる。又活字鑄造の鑄型は三四十本を鑄込むと熱して活字が固まらないからこれを冷却するのであるが、冷却して直ちに鑄込んだものと少し熱くなつてから鑄込んだものとの間には高さに相違を來たすのである。其他地金の關係、鑄造機の如何、仕上の方法、活字の大小等によつて同一鑄造所、同一技術員の製品でも一定しない場合がある。即ち歐米先進國ですらもそれぞれ高低があるが、然かし一時の千分の〇、五(一萬分の五)位の差に過ぎないと云ふから、此點に於いて日本では考慮すべき餘地は充分にある。それにしても五號定價五厘、其上四割五割も割引してはそうした微細の注意が鑄造所で拂へられるわけあいのものではなからうが――

### 紙型取りによる活字の損耗

紙型取りによつて活字はどの程度に磨滅するか、これを精密に求めることは困難であるが、最も信頼すべき某大工場の主任は次の様に云つてゐる。

- 1、紙型作業で活字の減耗されるのは、叩きの作業とコビイの加熱(三〇〇度程度)工程に於けるものが主要と見られる
- 2、活字はこの工程に於いて、その高さが縮む。この理由は内部が多孔性になつてゐるから、かゝる部が外力によつて影響をうけ、全体として變形を見せるも

のと思はれる

- 3、試験は連續的に五回試みた。これによつて見ると五回で千分ノ二、五時だけ縮む。一回の縮む程度は千分ノ〇、五時位と考へられるが、第一回に最も多く回数を重ねる程其率は減する。この理由は活字内部の多孔質が回数をふる程、緻密になつて抵抗力が出てくると解釋してよい。
- 4、活字が大きい程、變形の程度は大きい。その理由は大い程内部にスが出来てゐるからであらう。
- 5、この縮む程度は、活字の良否、材料の配合、鑄造の巧拙、コビイの熱度等によつて影響されることが大きい。
- 6、普通活字は千分の二時縮んだら不良活字として避けることにしてゐる。これによつて見ると五回の使用に堪へると云ふ事になる。然かし印刷しやうと思へば未だく實際には使用が出来るものである。

### 活字の谷の深さに就て

活字の線と線との間を「谷」と云つてゐるが、谷の深さは谷の幅の廣さに比例して深くも浅くもせねばならぬ。而して活字の谷の深さは出来得る限り浅い方がよい。然るに此上往々これを誤解してゐるものがあつて谷の深いのが良い活字だと宣傳をしてゐる。谷が深くて垂直に屹立してゐる活字は一寸見にはよいが、こう

云ふものは必らず壽命が短かいのである。それからこの谷は活字が大きければ大きい程深く、反對に小さいほど浅くなつてゐるので、大体次のやうな標準を持つてゐる。

初號から三十八ポイント迄は〇・〇七〇吋、三十六ポイントから二十四ポイント迄は〇・〇六〇吋、二號から三號(十二ポイント)まで〇・〇五〇吋、四號位から十ポイント迄は〇・〇四三吋、九ポイントから七半ポイント迄は〇・〇三三吋、六ポイント以下は〇・〇二〇吋

### 活字賣買の商習

活字は定價が極めて低いものであるから、所要の活字を一個一個販賣してゐては、到底採算にならない。それに需用者が原稿を持參して勝手に文選する弊害を除く爲に昔から活字の販賣は組賣制度を採つてゐる。理屈から云へば甚だ不徹底のものであるが、活字販賣業者としては實際上止むを得ないものとされてゐる。大阪活版製造業同盟會では

初號は一字に付一個以上 一號以下三號迄一字に付二個以上 四號以下六號迄一字に付三個以上 新七號以下一字に付五個以上 花形は一種に付一尺以上――

と協定して互に實行してゐるのである。それから花形や約物、込物などは歐文活字と同様に目方で賣買され



て單位を百々にしてある。

次に取引は現金制度である。これも製品其物の性能から来たことで、補充活字などに六十日拂の手形を出すとか、取るとか云ふことは絶無である。但し需用者への便宜上月末勘定の範囲内で掛賣の形式を採つてはゐるが、これとて次項に述べる歩引精算の關係からであつて、現金制度の實體には何等の變りがないのである。最後に商習慣として特異な歩引制度を述べねばならぬ。即ち立派な協定定價があるにも關はらず、業者の悉くが何掛とか何割引とか云ふ販賣形式をとつてゐる。この現象を表面から考へれば全く舊世紀の遺物のやうにも思はれるが、さて、日本の活字は歐文など、異なり複雑多種にわたつておるから、工賃に不其都度變更して行くわけにはならない。そこで標準定價をおいて、財界の動きに従ひ、各自思ひ／＼の歩引をする云ふことになつたのである。これも當業者としては止むを得ない事であるかも知れぬ。而して歩引は大抵個數(金額)に比例して行くのであるから、月末精算の折活字代合計金額也歩引金額金額也差引活字代正味金額也云ふやうになる。

### 其他の注意事項

以上で購買上の注意を盡してゐるが、活字も矢張り

歩引率の餘りに大きいものは餘程考慮せねばならない。活字に適應する地金や工賃は大体に於いて一致してゐるから、若し水平線以下の値段を發表するものがあるとしたならば、それは必ず何等かの欠点を持つてゐるものである。例へば地金にスがあつたり、仕上げがぞんざいだつたり、又目方が少なかつたりするに相違ない。値段の高いものは、仕上げが優秀であるのみならず、母型から鑄型から地金から何から何迄が勝れてゐることは云ふまでもないのである。印刷所でも出来るならば、活字の巾見や、高低見などの器具を常備して、各製造所の活字を検査して見ると面白い結果を發見するであらう。次に現時の如き緊縮時代では一般に磨滅の程度の尠ない活字が要望され賞美されてゐる。これは好況時代に字面の優美でよい感じのものが喜ばれたと反對の現象であつて、これによつて見ても時代相がハッキリ分かるのである。従つて各鑄造所では、この時潮を觀破して、地金の調合に腐心する傾向となり、或者は錫を、又はアンチモニーを、銅を従前と異なる分量で配合してそれ／＼硬質性のものを作りあげておる。だから鉛の相場が安くてもこゝろした方面に難期と云ふべきであらう。

## 活字の上から見た

### 地金善惡の識別法

—困難な合金操作—

—廉く賣れない活字—



活字の良否を識別することの第一條件は何んぞ云つても活字地金の善惡にある。地金の性質は活字鑄造に長い經驗のある人でも、時に大變な査問違ひをすることがある。況して活版印刷業者の大半がこれに無關心であるのは止むを得ないが、今日の如く印刷産業の合理化を實現せねばならぬ際は、唯れでも其一端は知つて置かねばならぬ問題だと思ふ。

### 合金の分量に就て

活字地金に使はれてゐるものは、言ふ迄もなく鉛を主とし錫とアンチモニーとが加はり、更らに極少量の銅を加へる人もある。矢野博士の印刷術著書では混合例を次の如くに擧げてゐる。

鉛	(一)	(二)	(三)	(四)
アンチ	五〇、〇	五五、〇	六一、〇	六九、〇
	二五、〇	二二、七	一八、〇	一九、五

錫 二五、〇  
銅 二二、三  
合計 一〇〇、〇 一〇〇、〇 一〇〇、〇 一〇〇、〇  
之れは英國活字の例であるが、米國活字では鉛一〇〇、〇アンチ二五、〇錫四、〇といふ例もある。日本でも大体この範圍によつて調合されてはゐるが、實際は各製造所ともお互に苦心研究してゐるので、多くは之を秘して發表しない。だが現今ありふれた地金は大約次の範圍を出ないのである。

鉛	五五—九〇%	アンチ	五—二五%
錫	二—三四%	銅	〇—五%

又實際に用ゆるところの調合は  
鉛 六〇  
アンチ 二五  
錫 一五  
(一)  
(二) 七五  
アンチ 二二  
錫 二  
(三) 八〇  
アンチ 二〇  
錫 一  
の如くであつて、現今のやうに活字が極端に値下がり

となつておる際は、營業政策上不合理的な調査を試みて一時を糊塗してゐるものがある。

### 各金屬の働き

鉛の比重は一一、五、錫は七、三、アンチは六、八であるから鉛が一番重い。それだから地金の溶けたものをそのまゝにおくと鉛は下に沈んで、アンチや錫のみが上に浮びあがることになる。然らば之れ等の金屬は如何なる度の熱に逢ふて溶けるかといふと、鉛は攝氏三百二十六度、錫は二百三十二度で千二百度まで加熱すると蒸發してしまふ。アンチは六百三十度で一番溶けにくい。即ちこうした合金術は非常に困難なものであつて、従つて各製造所ではそれ／＼特種の技術をもつてゐるのである。

さて活版地金を調査するとして、鉛百分の八十七、アンチ百分の十三を混合すると、まづ／＼アンチだけに浮き出すとか、地金全体が固くなるとか云ふ様なことはないが、之れ以上にアンチ又は錫を加へると、始めて地金は結晶し易く、且つ非常に硬くなるので活版地金とすることが出来る様になる。元來アンチは鉛を硬くさせると同時に鮮明に鑄造させる作用を持つてゐる。これは地金が冷却して收縮する作用を防止するからであつて、一面少しポロつく性質があり直き固まつてしまふから、自然他のものにくつつかないので、

この結果活字鑄型や母型の全形通りに精密にきつちり詰つて直ぐに離れてしまふ。そこでこの二つの融合を助ける目的で錫を加へるのである。即ち錫を混すと合金の分子が微細になり、硬度は一層増して而かもねばりのある強さを示してくる。一般に活字の硬度のみを歡賞する傾があるが、これは間違ひである。硬いといふことは同時に脆いといふ事になるから硬いと同時に強靱であることを考查の主要點におかなくてはならぬ。

### 善良な活字地金

活字の地金は前掲の如く、言ひ易くして實際は製造に頗ぶる困難を來たすものである。良い地金を造らうとして無闇に錫やアンチを多量に入れてもそれは無駄である。又假りに鉛とアンチとの割合が適量でも、錫が鉛又はアンチに不適量な場合もあるなど、凡そ三つ以上の合金の適當分量は机上の説明ばかりでは徹底しない。若しそれ理想的分量を案出した所で經濟がこれをゆるさなかつたならば何んにもならぬのである。今左に活字合金として具備せねばならぬ必須の條件を掲げて見る。

- (一) 硬くて強靱なること
- (二) 母型の微細なる部分まで完全に鑄込めること
- (三) 母型を損傷せざる程度の熱で充分に溶解すること

# 活版用品一式

名古屋市東區鶴重町四丁目

# 津田三省堂

電話 區(4) 東二〇九五番

振替 名古屋 七二〇番

當座取引 名古屋銀行・愛知銀行・明治銀行

各種活字  
印刷機械  
印刷材料  
製造販賣

青山進行堂名古屋代理店

# 盛功合資會社

名古屋市東區西魚町三丁目

電話 東二〇八〇番  
振替 (名古屋) 八二二〇番

名古屋名物

特製刷込ミシン罫

輪廓・罫・紙型・鉛版  
新式罫切機・新式斜切機  
其他活版印刷用品一式  
製造販賣

名古屋市西區菅原町四丁目



# 林 弘文堂

電話 本局二四三六番  
振替 (名古屋) 四三三七番

株式會社山本榮次郎商店

犬印インキ名古屋工場製品販賣元

印刷インキ

名古屋市東區針屋町三丁目

と

河合直三商店

印刷諸材料

電話 東二〇八三番  
振替 穴版一六八三番  
〔名古屋〕 一三三八三番

岐阜市白木町

岐阜支店

河合多平商店

井上印刷機械製作所製

石版マシン特約販賣

電話 岐阜三〇三五番  
振替 名古屋一五七四一番

調子の良い機械!!

御高覽の上にて

御批判を賜はらん事を——是非

名古屋市西區本町二丁目

誠貫堂活版製造所

電話 南局 五〇九番  
振替名古屋一九〇八大阪三六四六四番

ケース・罫・輪 廓

各色インキ・製版印刷

諸工具其他附屬品

一式豊富に取揃へてあります

印刷、製本諸機械  
活版、小道具、附屬品  
機械修理、賣買、交換

名古屋市中區新榮町二丁目(縣廳前)

# 活字社

電話 中二三五四番

活字社大阪營業所 大阪市東區谷町四丁目  
活字社製作所 同  
活字社專屬工場 名古屋市中區松元町

印刷用品一切  
製造販賣



## 共進堂活版製造所

名古屋市中區東本重町四丁目

電話 東五二〇三番  
振替 名古屋三九一九六番

江湖に定評ある！

高級諸印刷機械製作

並ニ印刷諸材料一式

名古屋

井上印刷機械製作所

標商録登



電話西局一七三四番・振替名古屋一四九二七番

第一工場 名古屋市西區志摩町  
 第二工場 名古屋市東區東矢場町  
 製革部 名古屋市西區志摩町四八五

(四) インキを受けやすき事  
 (五) 油汁、蠟油、水等に犯されざる事  
 (六) 歪んだり伸縮したりせぬ事

(築地活版宮崎氏説)

等であるが、現在市場にある地金で此條件に適合して  
おるものは真に寥寥たる有様である。さてお互が活字  
を購入するにあつて地金の善いものを選ばなくては  
ならぬことが分つたが、前掲の如き化學的物理的試験  
を経るのは頗ぶる繁煩であるから、通俗的で簡單そう  
して肯綮にあつておる方法を説明する。

(一) 色がどんよりと曇つてたものはよくない。全体  
に光澤があつて銀色のやうなすがくしい色澤を  
帯びたものを選ばなくてはならぬ。

(二) 活字が齒切れのよい金屬的の音をするものはよ  
いが、これと反對に鈍い音をするものは悪質であ  
る。

(三) 手ではつて直ぐに黒く鉛のつくものや、紙に  
觸れて黒くつくやうなものは鉛の分量が多過ぎる  
ことを證明してあるもので従つて磨滅し易いから  
排斥すべきである。

(四) 活字と活字とを打ち合はせて直ぐ傷になるやう  
なものゝ柔軟かくて駄目である。又傷はつかない  
が直ぐ欠けるものゝ強靱性の欠乏を示してある。

(五) 手で觸れた時鋼鐵の様な夾かな感じのするもの  
はよいが、ぬる／＼した感じを與へるものは不可

(六) 活字を折つて見て弓形に曲るものは軟かい證據  
で、直ぐ折れてしまふのは地金が硬くても強靱性  
に乏しいことになる。

以上は大體論であるが、今日の如く徒らに活字の値下  
げを要求してゐては、活字製造家としては、これらの  
諸條件に適合するものを提供することは餘程難事であ  
ると思ふ。

### 資本金千圓の活版所

數年前に各所で資本金二百圓とか五百圓とかで活版  
印刷を開業する案内を發行されたことがある。が、實  
際それだけの資金では決して主業としてやつて行ける  
ものゝ無。先づ尠なくとも千圓は必要である、こ  
れも石版業者の副業位の程度である。然かし諸材料も  
低落してゐる今日ではこれだけのものが千圓で揃へら  
れるから小都市などでは印刷業者として充分やつて行  
かれると思ふ。

寸延六頁ロール  
 フ ー ー ト  
 ロ ー ー ラ  
 初號活字  
 一號活字

一台  
 五百本  
 二百  
 千三百







手廻動力兼用玉入三號 金百八十五圓  
 手廻二號型 金百圓  
 同 玉入メタル 金百三十五圓  
 手廻動力兼用玉入二號 金百九十圓  
 手廻動力兼用玉入一號 金三百十圓  
 一、石版マシン 金四十五圓  
 四六四裁掛 (甲) 金四千五百圓  
 (乙) 金三千五百圓  
 (丙) 金二千八百圓  
 (甲) 金五千八百圓  
 (乙) 金三千五百圓  
 (丙) 金二千五百圓  
 四六半裁掛 (甲) 金七千五百圓  
 (乙) 金五千八百圓  
 (丙) 金四千二百圓  
 金三千九百圓

菊半裁 金七千五百圓  
 (甲) 金五千八百圓  
 (乙) 金四千二百圓  
 (丙) 金三千九百圓  
 菊全版 金九千六百圓  
 (甲) 金七千二百圓  
 (乙) 金六千五百圓  
 (丙) 金五千二百圓  
 四六全版 金一萬四千圓  
 (甲) 金九千六百圓  
 (乙) 金七千五百圓  
 (丙) 金一萬四千圓

**オフセットマシン**  
 菊半裁 (甲) 金七千五百圓  
 (乙) 金五千八百圓  
 (丙) 金四千二百圓  
 菊全版 (甲) 金九千六百圓  
 (乙) 金七千二百圓  
 (丙) 金五千二百圓  
 四六全版 (甲) 金一萬四千圓  
 (乙) 金九千六百圓  
 (丙) 金七千五百圓

四六半裁 金千六百五十四圓  
 菊全版 金二千三百五十四圓  
 四六全版 金三千二百圓

**附屬機器具相場表**

**フット印刷機械**  
 手引フット  
 名刺端書用 (甲) 金二十七圓  
 チイス内徑四寸×六寸 (乙) 金二十七圓  
 端書用 (甲) 金三十二圓  
 チイス内徑四寸×七寸 (乙) 金三十二圓  
 半紙半裁用 (甲) 金四十圓  
 チイス内徑五寸×八寸 (乙) 金四十圓  
 美濃半裁用 (甲) 金五十圓  
 チイス内徑六寸×八寸 (乙) 金三十九圓  
 美濃半裁紙押付 (甲) 金五十二圓  
 チイス内徑六寸×八寸 (乙) 金五十二圓  
 ビタトリヤ型 金七十圓  
 チイス内徑五寸×八寸  
**金足高級手フット**  
 半紙版チイス内徑七・五寸×一〇寸 金百十圓  
 美濃版 金百二十五圓  
 チイス内徑九・五寸×一〇・三寸 金百四十五圓  
 美濃版(インキ盡付) 金百四十五圓  
 三本ローラー掛

足踏動力兼用フット (甲) 金二百四十圓  
 (乙) 金百五十圓  
 半紙版用 (甲) 金二百八十圓  
 美濃版用(インキ肉練盤二重回轉) 金二百八十圓  
 美濃版輸出向特製品 金五百五十圓

**穴明マシン機械**

手廻式(針差替自在替針付)  
 一尺 金三十圓  
 (甲) 金三十二圓  
 (乙) 金三十三圓  
 一尺二寸 (甲) 金三十三圓  
 (乙) 金三十四圓  
 一尺三寸五分 (甲) 金三十六圓  
 (乙) 金三十八圓  
 一尺五寸 (甲) 金四十二圓  
 (乙) 金四十三圓  
 一尺 足踏式 (甲) 金三十九圓  
 (乙) 金三十二圓  
 一尺二寸 (甲) 金四十二圓  
 (乙) 金三十四圓  
 一尺三寸五分 (甲) 金四十五圓  
 (乙) 金三十八圓  
 一尺五寸 (甲) 金五十一圓  
 (乙) 金四十六圓  
 一尺八寸 金七十五圓

二尺三寸 金九十四圓

**カード鳩目穴明機**  
 (穴ト穴トノ間隔伸縮自在)  
 胸四個、カード用針四本、ハトメ用針四本付  
 一尺二寸 金二十六圓  
 一尺五寸 金三十圓  
 (足踏式ハ各十圓増)

**野切機**  
 藤原式特許品 金十六圓  
 新式野切機 金十二圓  
 普通品 金九圓

**斜切機**  
 三角一枚付 (甲) 金十一圓  
 (乙) 金九圓  
 三角二枚付 (甲) 金十二圓  
 (乙) 金十圓

**廻轉斜切機**  
 三角一枚付 金十七圓  
 三角二枚付 金十九圓  
 活版用ステッキ 金二圓  
 金二圓七十錢  
 金三圓三十錢

(舶來品各時アリ) ナンパリーリング 金三十三圓  
 五輪五桁 金三十七圓  
 六輪六桁 金三十七圓

**目打錐**  
 尖端三角ノモノ 金二十五圓  
 尖端尖リタルモノ 金二十圓

**活版用ビンセット**  
 大 金四十圓  
 中 金三十五圓  
 小 金二十五圓

**活版用野切鋏**  
 大 金五十二圓  
 中 金五十八圓  
 小 金七十圓

**活版用洗刷毛**  
 大 金七十圓  
 中 金六十圓  
 小 金五十圓  
 上等 金三十圓  
 普通 金五十圓

**附屬材料定價表**

東京型スタレケース (裏板ベニヤ)  
 初 號 四段一個 金五十圓  
 一 號 同 金五十二圓  
 二 號 同 金五十四圓  
 三 號 同 金五十六圓  
 四 號 同 金五十八圓  
 五 號 同 金六十圓  
 六 號 同 金六十二圓  
 七 號 同 金六十五圓

南京ケース  
 一 號 一個 金十八圓  
 二 號 同 金十九圓  
 三 號 同 金二十一圓

花型ケース  
 マ 一個 金十八圓  
 マ 同 金十九圓  
 マ 同 金十九圓

ルビケース  
 (尺二五×八五) 同 金一圓廿錢  
 (尺三五×九五) 同 金一圓四十錢

南京ケース外箱 金三圓  
 段二並差 一個 金三圓



二尺八寸 (甲) 金五百五十圓  
 (乙) 金九百五十圓  
 三尺二寸 (甲) 金七百九十圓  
 (乙) 金千二百二十圓  
 三尺四寸 金千四百圓  
 三尺八寸 金千九百五十圓

**輕便庖丁研磨機械**

金二百二十圓

**丸砥石**

手廻又ハ足踏 金二十圓

**製本用具相場表**

**製本用針金綴機械**

四分迄綴 (足踏動力兼用) 金三百七十圓  
 二分迄綴 金百八十圓

**足踏針金綴機械**

尺二寸 (甲) 金十八圓  
 (乙) 金十六圓  
 尺四寸 (甲) 金二十七圓  
 (乙) 金二十五圓  
 尺六寸 (甲) 金三十二圓  
 (乙) 金三十圓  
 尺八寸 (甲) 金三十八圓  
 (乙) 金三十六圓

**ボール切器**  
 尺二寸 (甲) 金十八圓  
 (乙) 金十六圓  
 尺四寸 (甲) 金二十七圓  
 (乙) 金二十五圓  
 尺六寸 (甲) 金三十二圓  
 (乙) 金三十圓  
 尺八寸 (甲) 金三十八圓  
 (乙) 金三十六圓

二尺 (甲) 金二十三圓  
 (乙) 金二十二圓  
 二尺二寸 (甲) 金二十七圓  
 (乙) 金二十六圓  
 三尺 (甲) 金三十三圓  
 (乙) 金三十二圓  
 三尺九寸 金三十九圓

**穴明錐**

錐先一本ニ付金十三圓 金二圓

**目打錐**

(大) 金二十五圓  
 (細) 金二十圓

**木槌**

(大) 金二圓  
 (小) 金一圓

**製本用バツケ出器**

一尺二寸 金九圓  
 一尺四寸 金九圓五十錢

**製本用箔押スタンプ**

五寸 金八圓四十錢  
 四寸 金一圓四十錢  
 二寸 金二圓二十錢

製本用鬚出銀(平形角形共) 金二圓  
 製本用銀香花形 一本筋 金九十圓

二本筋 金一圓二十錢  
 三本筋 金一圓五十錢  
 花形 金三圓三十錢  
 製本用花車 金四圓五十錢  
 花形及唐草 金四圓五十錢  
 筋入車 金四圓五十錢  
 製本用ホーレン 金四圓五十錢  
 糊刷毛 五寸 金六十五圓  
 膠刷毛 五寸 金六十五圓  
 板膠 一貫匁 金三圓四十錢  
 フノリ 一貫匁 金七圓三十圓

帳簿用スベリ棒 小一組 金十三圓  
 大一组 金十五圓  
 帳簿用スベリ棒 二百頁以内 金四圓十錢  
 三百頁以内 金六圓十錢  
 四百頁以内 金七圓十錢  
 帳簿用糊板 一、七五×一、二〇 金三圓  
 一、六〇×一、〇〇 金二圓五十圓  
 一、四〇×一、〇〇 金二圓  
 一、二〇×一、九〇 金一圓七十錢

帳簿綴糸 一號||四號迄各一磅ニ付 金三圓三十圓  
 洋帳用洋革 (一坪) 金三圓  
 赤レリーブ 金三圓  
 青レリーブ 金三圓  
 割青革 金二十四圓  
 割小豆革 金二十四圓

**割黒革**

製本用クロス黒(廿三ヤール一卷) 金二十四圓  
 各色 金十一圓八十錢  
 (ヘトパン絹製(廿五尺卷) 金九圓十錢  
 同 布製(一尺物百本) 金五十五圓  
 同 紙製(同) 金二十二圓  
 金箔 赤口(百枚) 金四圓四十錢  
 同 青口(同) 金三圓九十錢  
 ハトメスキップン器兼用 金一圓八十錢  
 穴明専用 金一圓五十錢  
 ツブシ専用 金一圓五十錢  
 ハトメスキップン 金二圓十錢  
 ハトメツブシ 金二十五圓  
 ハトメ〇二號(千個入) 金十七圓  
 〇八號(同) 金四十七圓  
 同 袋底裁刃物(左右一ヶ) 金一圓八十錢  
 革裁庖刀 金五圓十錢  
 長柄付紙裁庖丁 金二圓五十錢  
 角丸ノミ 金一圓二十圓

**木製締機械**

内高サ 内巾  
 三尺 二尺 金三十八圓  
 三尺 一尺八寸 金三十七圓  
 二尺五寸 一尺六寸 金三十六圓  
**罫線機械**  
 三尺五寸 金二百圓  
 三尺 金百九十圓  
 二尺三寸 金百八十圓

**野線機用ペン切器**

附屬品(ペンハサミ一縦一個一横四個  
 トタン一枚 ラシヤ一枚)  
 ペンハットコ 金二十七圓五十錢  
 マーブル用舟 金一圓三十圓  
 同 櫛(荒目) 金一圓  
 同 櫛(細目) 金一圓三十圓  
**罫線用インキ**  
 赤上等 六十匁 金四圓五十錢  
 紺粉 同 金四圓  
 マーブル用インキ(一斤) 金七圓十錢  
 黄(コロンミール) 金二圓九十錢  
 赤(洋紅) 金七圓五十錢  
 青(綠青) 金七圓五十錢  
 青(ベレンス) 金二圓六十圓

**特種機械相場表**

タオル印刷機(並ニ校正用) 金七圓  
 尺九寸一尺四寸 金六圓  
 尺六寸一尺二寸 金六圓  
 尺九寸一尺四寸五分(自動) 金千五百圓  
**手押浮出機**  
 尺九寸一尺四寸 金七圓  
 尺六寸一尺二寸 金六圓  
 尺九寸一尺四寸五分(自動) 金千五百圓

**輕便手押浮出機**

金二百三十圓

**シーリングスタンプ**

大 型 金千六百圓  
 小 型 金二千百圓

**荷札製造機械**

手廻式 金百五十圓  
 動力掛 金百八十圓  
 手廻動力兼用 金二百三十圓  
 動力専用 金三百八十圓

**紙型用諸器相場表**

紙型用流盤器 二尺×一尺五寸 金百十五圓  
 一尺六寸×一尺二寸 金九十五圓  
 紙型用コッピ 四六四載 二尺×尺五寸 金八十五圓  
 菊四載 一尺六寸×尺二寸 金六十五圓  
 紙型用打盤 四六四載 二尺五寸×四尺 金七十五圓  
 菊四載 二尺×二尺五寸 金五十八圓  
 紙型用鉛版切器 一尺×一尺八寸 金二十五圓  
 二尺×二尺 金二十七圓  
 七五









諸星千代吉商店

- 大阪支店**  
 大阪市南區鍛冶屋町二十七番地  
 電話南五二二一  
 振替大阪六六五七六番
- 本店**  
 横濱市中區久保町千百十六番地  
 電話長者町(3) 〇三三七番  
 振替東京二四〇二番
- 東京支店**  
 東京市京橋區本村木町三丁目  
 電話京橋(56) 〇二四七番  
 振替東京四三〇〇七番
- 名古屋支店**  
 名古屋市東區大津町五丁目七番地  
 電話東(4) 三六五七番  
 振替名古屋一七九六六番
- 上海支店**  
 上海 鳳山路〇・V十一號  
 電話(4) 四四八一番
- 横濱工場**  
 横濱市中區久保町千百十七・八番地  
 電話長者町(3) 一五八六番
- 保土ヶ谷工場**  
 横濱市保土ヶ谷區保土ヶ谷元町  
 電話長者町(3) 一六八九番

大阪府の人口統計について府統計課  
 調査によると昭和四年末現在府下戸數  
 は七十八萬五千八百戸であります。人口  
 が三百四十八萬二千八百八十八人、内男が百  
 八十二萬二千五百五十九人、女が百六十  
 五萬八千五百九十九人です。男が百六十  
 九に對し女百人の割合となつて居るの  
 です。更に人口密度を見ますと、大阪  
 府下全面積百七十七萬五千九百九十九  
 方里の平均二萬九千五百九十六人となり  
 ます。大阪市のみに見ると戸數五十六萬七  
 千七百七十八戸、一人平均四人二分五厘に  
 あつてゐます。亦昭和四年中の生産十萬四  
 千三百四十二人となり、前年に比して五千  
 六百二十六人約五歩の減少を示し、死産は  
 六千六百七十八人、死亡は六萬八千五百  
 五十八人で前年に比し五千四百八十一人  
 約九歩の増加を示してゐます。結局之等を通  
 算して三萬五千七百八十四人の自然増加  
 となつて居る譯です。

**大阪府の人口統計について府統計課**  
 調査によると昭和四年末現在府下戸數  
 は七十八萬五千八百戸であります。人口  
 が三百四十八萬二千八百八十八人、内男が百  
 八十二萬二千五百五十九人、女が百六十  
 五萬八千五百九十九人です。男が百六十  
 九に對し女百人の割合となつて居るの  
 です。更に人口密度を見ますと、大阪  
 府下全面積百七十七萬五千九百九十九  
 方里の平均二萬九千五百九十六人となり  
 ます。大阪市のみに見ると戸數五十六萬七  
 千七百七十八戸、一人平均四人二分五厘に  
 あつてゐます。亦昭和四年中の生産十萬四  
 千三百四十二人となり、前年に比して五千  
 六百二十六人約五歩の減少を示し、死産は  
 六千六百七十八人、死亡は六萬八千五百  
 五十八人で前年に比し五千四百八十一人  
 約九歩の増加を示してゐます。結局之等を通  
 算して三萬五千七百八十四人の自然増加  
 となつて居る譯です。

附 録

大大阪を語る

商賣數々の偉力さ

次の偉大なる數字を御覽なさい！さすがは東洋一の  
 大都市だけに大阪市内一年間の總決算はあらゆる方面  
 に驚くべき統計を生んでゐます、いま府警務課が内務  
 省へ報告のため各方面にわたつて算盤を弾いた昨年中  
 の諸統計の中から變つたところを摘出して、大大阪の  
 片鱗をのぞいて見ましよう——

- ▲營業方面**  
 古物商 壹萬七千三百二十一戸  
 質屋 壹千六百三十三戸  
 旅館 八百四十六戸  
 大工 壹千二百七戸  
 湯屋 壹萬壹千九百六十四人
- ▲衛生方面**  
 理髮師 二千七百二十八人  
 女醫 五千三百三十八人  
 看護婦 二千五百五十八人  
 產婆 六千五百六十三人  
 醫師 二千七百五十三人

大阪人の「喰倒れ」は有名である、そして其の料理屋

と飲食店の多いことに驚く即ち左表の通りだ。

料理屋 七百八十九戸  
飲食店 八千二百七十一戸  
飲食店の中でカフェーの女給だけでも八千七百一人  
ごある。仲居の方は是より多い。

▲民衆娯樂の方を調べると

劇場 二十九  
活動寫眞館 八十九  
寄席 五十五  
玉突、射的、圍碁、麻雀、其他競技場 壹千三百五十戸

▲役者、藝者、師匠、活辯、娼妓

俳優 五百十九人  
活辯 千七百三十九人  
遊藝師匠 九百十五人  
娼妓 四千九百六十八人  
七千六百一十一人

ついでに娯樂に附隨して遊藝稼人から師匠、藝者、娼妓にまで眼を向けて見ると頗る面白い、即ち

いしる恐 大阪の交通 自動車の巻

の澤山のタクシーや、銀色、青色の乗合などが織る様

△……郊外電車の停留場附近から目抜の堺筋通りへ行つて見ますと、廣い大阪も自動車で埋もれてゐないかと思ふほど

用三一・八二六、荷積用一四・四六七、計四六・二九三といふ数になります。そしてその時の我が大阪府の自動車總数は乗用二・八一八、荷積六七一、計三四八九です。

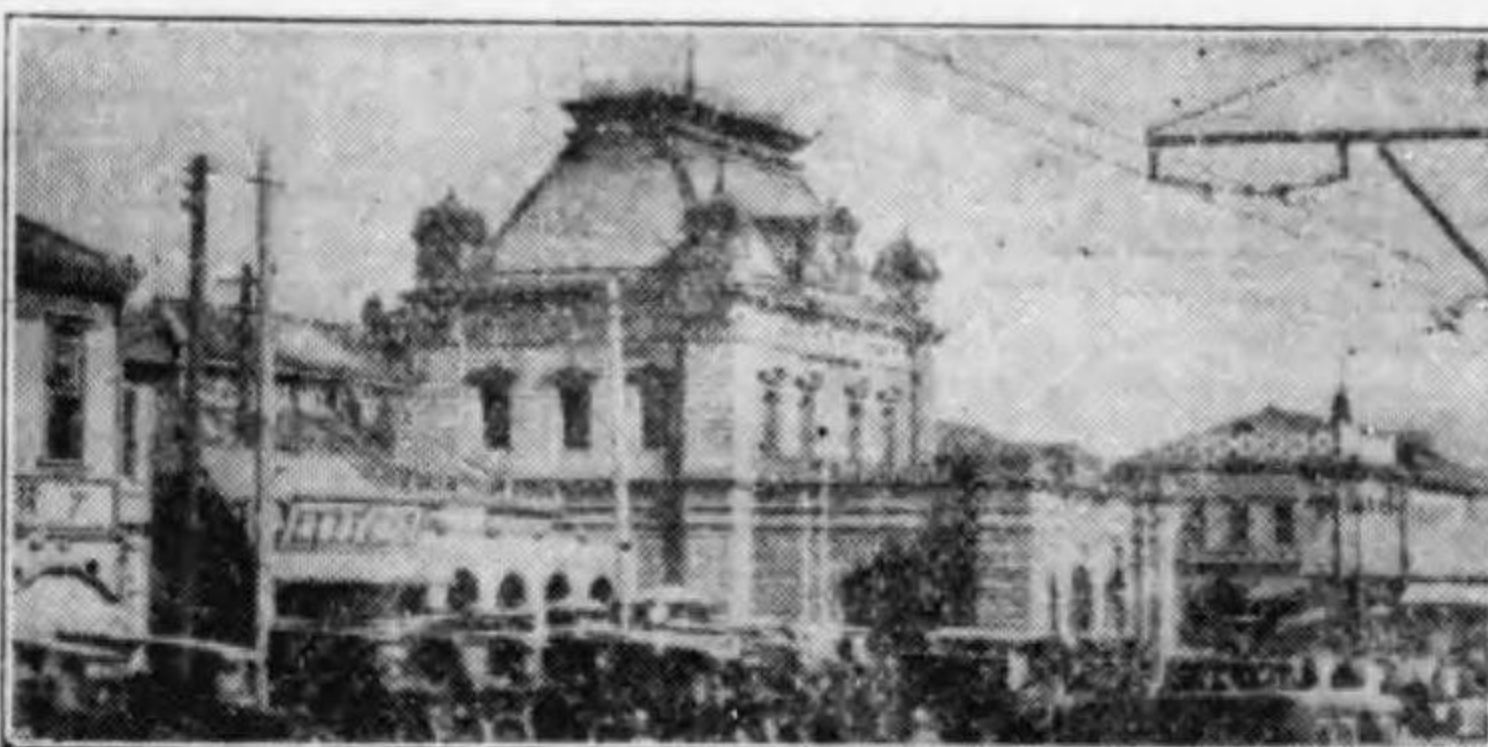
△……これを全國總數に照して見ますと約十三分の一を占めてゐます。この割で、今假りに全國の總數を八萬とすると、大阪の自動車は六千臺餘りといふことになりませんが、事實はもつと多く、今春大阪府の發表によると八千百臺となつてゐます、それに近隣の自動車まで加はつて日夜大阪の市中を横行するのですから物凄いものです。

△……その外丁稚小僧さんが使ひ通りに働く自轉車の數が最近の調査では大阪府下で普通の自轉車が二十八萬三千六百七十一、自動自轉車が一千六百七十二臺あることになつてゐます。

△……そうして此交通事故はどうかと云ひますと、調べられた昨年中の交通事故が五千九十二件となつてゐますから之を日割りにしますと、毎日十三四件の事故が大阪のごこかで起つてゐる勘定になり、同時に幾人かの怪我人も出てゐる譯です。

△……いくら交通地獄に馴れた大阪人にも、交通機關の頻繁さと危険さは大底神經を痛めます、大阪の偉大さは斯んな所にもあります。

に走つてゐます、もうとても是れ以上は自働車を容れる餘地もない位ですが、なか／＼そうで無く、月々ドンドン殖えて行くのですから驚きます。最近一度でも大阪に來られた方には此の自動車の動きを見ただけでも、如何に大阪が商業の繁榮を語り、如何に天下を我物顔でゐるかがお分りになります。



—◆頭驛田梅たし出現を獄地通交◆—

△……さて我國の自動車の總數は一體どれ位あるのでせうか。近頃のことではまだ統計に出てゐませんが、昭和三年一月一日現在で見ると五萬五千臺とあります。そして、年々一萬臺位の割合で殖えてゐるのですから今は約七萬五千から八萬位の自動車は國內にあるのではないかと想像されます。

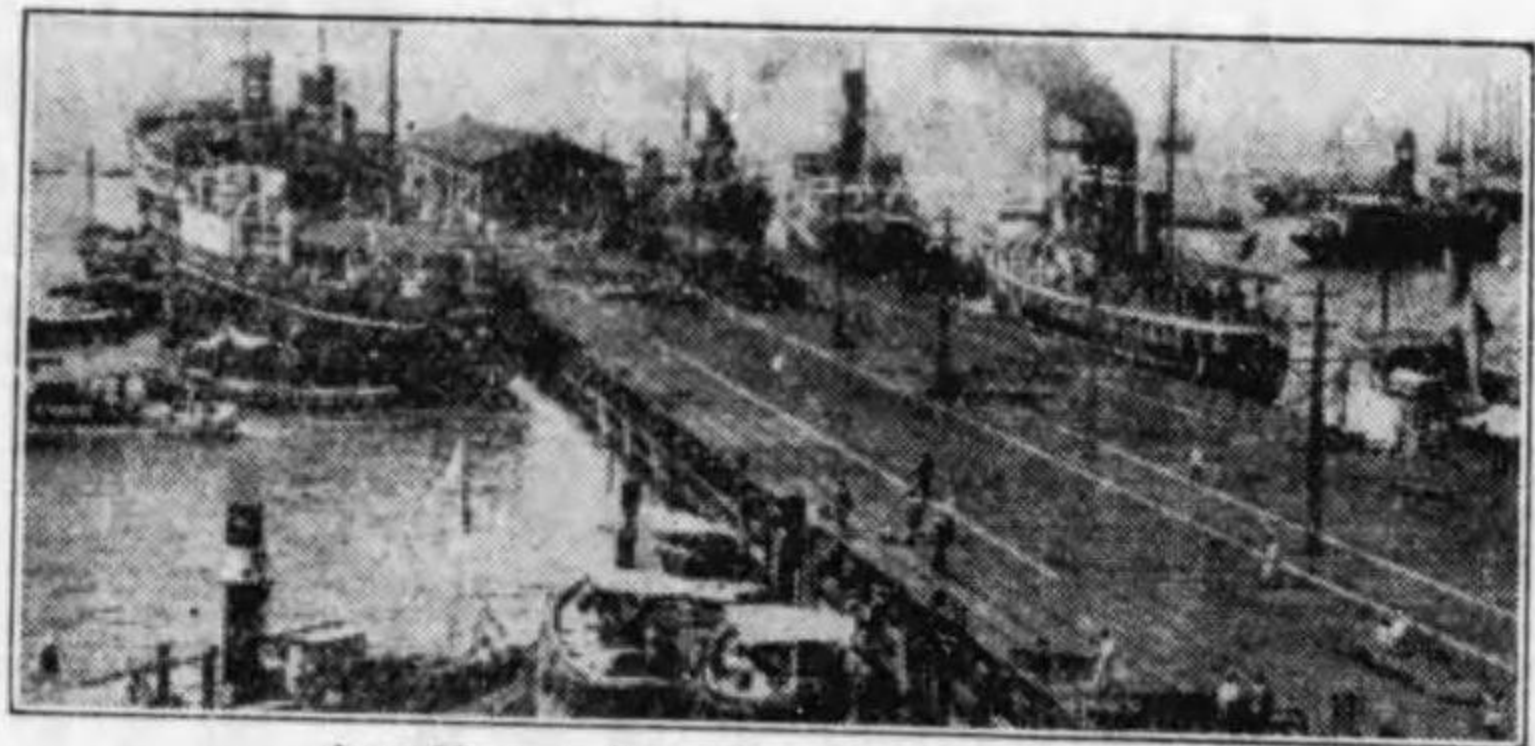
郵貯から見た

大 阪 人 の 財 布

大商工都市の大阪人の財布を郵貯の上から覗いて見ると面白い、さすがに大阪人は金は持つてゐる即ち大阪府下の預入れ人員は二、二一九、四三九人で總人口に比較してみると殆ど全部の人員が貯金をしてゐるといつていゝほどで、預金額は一六一、二二四、四二七圓、一人當りの平均額七十五圓七十錢昨年比べて二七、九〇〇、四六七圓の増加である、右は本年四月末の大阪貯金支局の調べであります。

船の船の船の 水都大阪

……上下航船一日に約四千……  
……王座を占むる小廻船と曳船……  
丸一日の間大阪港、安治川、木津川の三水上署員を總動員し重要な水門をやくして上り下りの船を片つ端から數へてみたところ、今度をはじめ水都の船の動きが明細に表示された、それによつて主なるところを拾ふと、何といつても淀川から安治川への幹線が最も繁盛で、安治川口での調査ではこの日の中にそこを上下航したものの



◆港築くめ岸に艘千船入艘千船出◆

汽船五九九、ボツボ船一、三三五、帆船三四九、小廻り船一、五三二、端船一六七で計三、九八二隻といふ驚くべき数字を示し、中でも正午から一時間は最も激しく一、三三二の船舶が上下した。

尻無川口はこれに續き上航九六四、下航九一六隻、木津川口は上航五六九、下航六〇六隻でどちらも曳船のボツボ船と小廻船が王座を占めてゐた。

一年の金の

三十三萬圓

賭博の大阪

三十三萬四十二圓——これは大阪區裁判所が昨年三月から今年の三月までの一ヶ年間に言渡した罰金の總

額です、前年度より四萬千圓多い、この八割までが賭博の罰金だから驚きませう、罰金の納否は景氣のバロメーターになり罰金が納められないので、勞役場留置に服したものが昨年はかなり多かつたそうです、その罰金高が三萬七千圓にもなつてゐます、この換刑は身分や収入によつて差はあるが、賭博などは大抵一日二圓の割で勞役場留置となつてゐます。

### 樓天摩の阪大

### べ調ぎ稼の賃家

大阪の高層建築物は年々新たにその高峯を競つて行くが現在大阪の摩天樓として巾を利かす目ばしい大ビルディングの賃貸価格はどれほどか、地方の人には知りたい話の一つであらう。また年に一體どれほどの家賃を稼いでゐるか、本年五月に發表した家賃の賃貸調べ第一次調査委員會の調べを見るに左の通り。

市内に數多いビルディングのうち八階建の北區の大



◆體巨築建るび伸へ上へ上◆

阪ビルディングは延坪が三越、大丸百貨店さては住友ビルなどの約二倍にあたる八千五百坪といふだけにその賃貸價格すなはち一ヶ年の家賃も約七十五萬圓と見積られ關西一の巨額である、次位は約五千坪の堂島ビルディングで賃貸價格は約五十萬圓だそうです。

大ビルや堂ビルは事實賃ビルだから賃貸價格も比較的問題なしに決定出来るが三越大丸のやうな自家用ビルディングの賃貸價格は附近の建物賃賃料から推定して極めるのですから之はまだわからぬ。

弱い男學生をいぢめる

### 不良少女團

何も参考の一つ大阪を知るには大阪の裡面を出来るだけ知り得て置くこと、茲には地方人の想像も爲し得



◆照傾道たし映反な色阪大な厚濃◆

ない、少年少女不良團の存在を紹介して見る。昭和五年四月新學期の前後一週間にわたつて、府下不良少女の一齊檢舉があつた、大阪府警察部では市内各署の私服刑事三千三百名を動員して事を行つたのだから頗る大懸りなものだつた、其結果市内を中心にして二千五百八十九名(うち女百五名)の不良少女を檢舉した。

驚くべきことはこれらの中に小學校生徒百六十七名(うち女九名)を算してゐること、中等學校生徒は二百四十一名(うち女學生六名)専門、大學校生徒は四十三名を數へてゐる。中等學校生徒の不良少女は最近の傾向として晝間場末のカフェーや喫茶店をさかんランデブーの場所として使用する、殊に特筆すべきは最近不良少女の大膽な跋扈ぶりで檢舉された或る少女の



一團のごときは、道頓堀、千日前を根城として、白面の柔弱さうな十五六歳の男學生を捉へては喧嘩を吹かけ、足袋先や、靴先を汚したと無理に難題を持ちかけて何がしかをせしめてゐたのがある、そればかりではない、若い艶歌師か何かの手先に使はれ、劇場や活動又は夜店などに出張つて鼻の下の長い男と見れば畏を懸けて美事に搾り上げるのをトレードしてゐるフラツパー娘が大阪には澤山ある。音にきこえたステッキガールは東京を本場とするが、大阪は心齋橋がステッキガールの發生地、ステッキはまだしも、丸太ガールといふのが場末の今宮邊にゐる、自慢にはならぬが不良少女のお手本なれば矢張り大阪が日本一だらう。

### 大阪を彩る —エフカ— る語を

尖端を行く大阪、流行の大阪、然かもカフェーの偉大さは東京人の憧れともなつてゐる、そして地方へ地方へとカフェーが盛んに新興偉力を發揮するのも元祖大阪を真似るからのこと、銀座あたりのカフェーでは色を扱ふにも濃んだオレンヂと、勵すんだ印度藍、艶を去つたホワイトの和やかな調和を好む、大阪のカフェーはそれと反對に艶っぽい、浮氣っぽい、紅、藤紫、等々亂調子を誇り藝妓好みの上を走つてゐる。兎に角新感覺派のいはゆる『煽情的熱風』？



—◆景情の—エフカ阪大誘を蕩淫◆—

何んでも彼でもモダン宗の一天張りで行つてゐる。遊蕩的な若い青年は勿論、老年と雖も此方面に隨喜の媚びを吝まない、殊に夜の道頓堀が宵の口からあかく『情緒の紅蓮』をたいと深更に及ぶ所、地方人の羨望の的となる。それほど名物の大阪のカフェーを紹介しないで記者の不忠實呼ばはりをさるる恐れがあるから、ほんの申譯的にチヨツピリ責め防ぎに書いて見る。大阪のカフェーといつても二千軒餘りもが散かつて居るし、女給にした處で九千人がある、それをどう書き立てるかは大問題それに最近では新世界の通天閣上に『空中カフェー』が出現することになつてゐるしなほ安治川土地會社でも港區田中元町に残つてゐる二百尺の物見塔の根方を圍んでゐる洋館の二階八十坪でカフェーを開くことになつてゐる、そろ／＼白首が空中

を征服する時代が來たのだから恐ろしい。で、大阪五座の芝居が道頓堀を語る様に、カフェーを語るには道頓堀に限る、大阪の心臓は道頓堀であるといはれるほど大阪人の人氣が此所に集り、晝夜に物凄しい人波を描き一日三十万は出て來る、恰度東京の銀座淺草と一緒にした程の味を持つてゐる。『道頓堀行進曲』が東西に擴がつて唄はれたも無理ない、浮世を夢性に懂がれる其のかたまりが道頓堀だ。

今の道頓堀は昔の様に芝居のいろざりばかりで賑ふのではない、我れこそ日本一だど競ふ一流カフェーが軒を並べて、それに芝居氣分と、附近一帯の色街情景との眞つ只中に、負けじとばかり尖端氣分を煽るから共に名高くなつたのである。無数の廣告塔がキラ／＼輝き赤い青い電氣裝飾がカフェーの軒並に眩しい、其光は然も一種テケレツの惑はしき魅力を秘めてさへゐる、狂燥なジャズの誘惑、豊麗な美人！通り過ぎるだけでも極樂身に餘つたゞポツとさせられる。

美人といふ美人もここに集まるであらうし、唄といふ唄の流行は、たとへそれが東京を本場にした所で一度はこゝを必ず通過しなくてはならぬ、若し此所ではやらの唄は、如何に名作であらうと落第させられる、その代り一度パスしたらそれこそ立派な金箔付で地方へ移送されること請合である。

は違つて資本金も二十萬三十萬から多くて五十萬圓位も掛けてゐる、土一升に金一升の古い文句其儘の場所柄だけに設備萬般に豪華を誇るのだから當然のことだそれにどこもこゝもステーじをしつらえてゐてジャズとダンスをやらかす、其外にも四季交々に紗からず資本をかけて催し物をさへやる、客足を釣り込むために必死妙案を凝らす亦並大抵ではないらしい。亦こゝに働く女給のチップ収入はといふと、普通なれば百四五十圓、けれど客の人氣を脊負ふほどの女給なれば特別の心付けもあつて二百圓以上、またこの春或るカフェーで觀櫻會といふのを階上に設けて花魁にかむろを出したことがある、それに扮した女給は大變なファンの人氣を得て、衣裳料として毎日十圓を營業主に納めたが、貰ひが一日平均五十圓あつたといふから何んと素破らしいことである。カフェー志願娘が家を飛び出して親不幸にされるのも無理はない話、金と色が一緒に得られるほどの幸福が墮ちてゐるやうに思はれるでないか、然し實際はそうではない、赤い灯青い灯の中には毒蛇の焰が燃えてゐる、テカ／＼するテーブルの下には銀鎗の穂先も忍んでゐる、ジャズの影には悪魔が隠れてゐる、唯だそれが美しい眩惑と、強い味覺と、豊麗な肉感との刺激によつて蔽はれてゐるに過ぎないものだ。

この記事を書き終つてから四五日すると大阪朝日に次の記事が現はれた。

### カフェーは西方より

### 大阪から銀座へ

美人女給が交代で出かける

「光は東方より、カフェー文化は西方より」の新熟語が尖端日本の歡樂街ミス・トウケウの銀座を中心に君臨しはじめた、エプロン姿でうたはれたタイガーはこの世界ではもうすっかり古くなつた、カフェーの元祖ブラントンは靴屋の踏次裏に博物館的存在をかこつてゐる。

今年に入つてから復興銀座の裏通りに雨後の筈よりも繁く軒並に簇出してきたカフェーはわれもわれもど上方風を無條件に取り入れて妖しくも刺戟的な青赤黄の店内装飾や過剰な

二女給群の二遊式、百パーセントエロのサーヴキスぶり、狂躁的なジャズバンドやスタイヂダンスの設備などで銀座ボーイの魂を完全に把握してしまつた——大阪のいはゆる五大カフェーのうち東漸のトップを切つたのはユニオンであるが、つい先月の三十一日には大阪の美人座が「銀座街へ進出」の大旗をかざして銀座一丁目停留所前に支店を開設した「帝都における高級フアンのために

二京大阪の二朗らかなユーモアにとんだ美人軍の來

援の下に」とか「帝都の真中に今なほエロ的に進まんとする同業者に一大センセーションを起し、やがてカフェー浄化に……」と宣傳それ自身がユーモラスな挑戦状を同業者になげ選抜した純大阪風女給を二十人づゝ半月交代で出張させる、また日輪でも店主が先月末から東京に出かけて候補場所を物色し、これは東京、名古屋の両都市に一齊進出の肚を決めてをり、赤玉、フランスバーなども夏枯れ時に入らぬ前に打つて出る計畫を進めてゐる、かくてこの夏こそは羊群を襲ふ猛虎のやうな勢ひで少人数の女給と少人数の常連の家族的コンピネーションを誇つてゐた東京式カフェーを大阪の大カフェーが狂躁亂舞の交響樂のうち倒しつくすだらうと見られてゐる——之を見ても大阪カフェーの有名さを裏書するに充分だ。

### 魔の誘惑の大阪

都會犯罪の數々の中にはとてもえぐい辛辣と震慄といつても社會とは一步超尖端を行つて走馬燈の如く慌だしいもの生き馬の眼を抜くは尻のかつば、銀行の窓口で大金を搔ッ拂ふことに幾回、嚴めしい裁判所の玄関口へ商人をおびき出して物品を詐偽したり、府廳か

ら市廳、大ビルディング、さてはホテルまでも仕事の舞臺に使つて洒蛙々々と籠抜けを喰はす犯罪等はなんでもないことだ、ツイ此間真夜中の一時過ぎ、梅田驛の待合室で汽車に乗り遅れた婦人を二人までも、偽刑事でコケ脅し然もわざ／＼近くの警察へ引摺り込んでフザけた真似をやらした途方もない呆れた悪黨も最近あつた、油断も隙もあつたものではない、先づ之等は摺れ違ひに引かゝる程の問題でないからよいとしてさて地方から出懸けて來る人達がどうしても知つて置かねばならぬ、彼等悪黨の誘惑手段の二つ三つ、即ち摺れ違ひにでも引かけられるといふ所を紹介して置くも無駄ではない。

誘惑の手段にも様々ある、大道に立つ香具師も誘惑であり、大道の賣卜者も矢張りそうだ、最近よく電車の中で女に釣られる男がある、男が女を釣ること何の不思議もないが、

▲女が男を釣るののである、阿呆らしい、女が男を釣るのが何が不思議かといふ人もあるだらう、早まつてはいけない、茲に言ふのは普通の場合とは違ふ、すれちがひ様に早業で釣上げることはいふのだ、サテそれは面妖な話だ！どうして？、一寸待つた、

話はそれるが、大阪には男女といふのが澤山ある、稼業は遊藝稼人となつてゐる、男性の癖に顔に厚化粧を施し、絹紗のおべと裾長に着け、芝居で観る女形を

つくり、たゞ鬘だけは着けてゐないが、言ひ草も仕草も物腰から女性其儘である。  
——をんなをどこ——とは之を言ふのだ、そして其の對性として常に男性を慕つて止まない、單もる熱情はとも女性以上だと聞いてゐる。  
そこだ、大阪といふ所はそんなことでもある。話を元に戻さう、女が電車の中で摺れ違ひに男を釣ると云ふはこうだ。  
一人の男が立つてゐると、馴々しく一人の婦人が近寄つて、  
「○○町はどこで乗換へたらよろしうおまんのだす」と尋ねた、  
「私も大阪は不案内で……」と男はいつた、  
何氣なしに男がぼんやりしてゐると電車が揺れる、途端故意に男の腕にしかみついてにたり微笑をくれる、「どうも濟みまへん」といつた意味を含んだ表情をやる。

「イヤ……」と受け返事をしたのがきつかけで、其男が下車すると其女も下車して、甘く公園あたりに誘はれてしまつた、すると其途中で婦人の亭主らしいのが偶然出會はした様な顔付で「コラ待て」を喰はし常套手段で慘々脅かしつけて謝罪さした上に何がしかを搾り取つた、後で氣が付いて見るとどうも其男も同じ電車に乗つてゐたらしいことが解つた、といふのである

ほんの一例だが此頃の女は此手で男を釣る、ぼんやりしてたらそれこそ何をするか知れない大阪だ。此手の誘惑ならまだ氣持を買つただけ諦めもつくがそんなでなしに、通りすがりに引かゝる誘惑が澤山にある、最も憎悪なのが

▲土砂流し||偽せ金の指輪や、ダイヤ贋ひの硝子玉で、眞實はん物を拾つたやうに見せかけ、田舎の人と見ると其人を、毘にかけて拾つた寶の山分けたといつて品物を渡して相手に相當の金を無心する奴。

▲ハツタリ||「ハツタリ」人をベテンに懸けた賭博の一種、其方法と種類とは幾等もあるから一々説明もしかねるが、兎に角見張役を使つて警官の眼を掠めハツタリで夜明け時分から人の集る所に店を張つてゐる、千日前だの九條、飛田等は人も知つてゐる、此の手に引懸かるまゝでぼつたくりに出合つたも同じだから地方から來る人は迂濶に乗つてはいけない

▲テキ屋||蠟燭一本を用意して夜の大道で人の眼を瞞着する商賣は澤山ある洋傘だとか時計、反物、其他様々ある、何を買つても皆掴ませ物だ、値段も法外に安く賣る、恰も盗品の様に思はせる、蠟燭一本で如何にも内密に、オチ／＼と其筋の目を懼れてる様な物腰で慘々思はせ振りをして見せる、「サア早く買はなければ悠くり商賣はして居れない、俺は商賣人ぢや無いんだぞッ」てな喋り方である、是れに引懸かるのも地方

から出て來た人が多い。注意すること注意すること。▲カフエーゴロ||場所柄を辨へないでうっかり胡散臭い洋食屋へでも這入ろうものならそれこそぞわらい眼に遇ふことがある。一癖ある奴が隣席から「兄さん一杯どうです」と馴れ／＼しく言葉を懸けて來る、相手にすれば相手にしたで、相手にしなければ相手にしない、只では濟まさぬ商賣、それをカフエーゴロといふのだ。大阪の場末の盛り場附近がそんなのが一番多いと言はれてゐるから氣を付けること。

▲へん路婆々||公園にも、盛場にも、到る所の路上にも汚れた白の行衣をつけ笈を着けて如何にも遍路行者のやうな顔をして誰れ彼の通行人に一錢二錢の喜捨を無心する婆さんがとても五月蠅い、けれどそれは決して行者でない、遍路に見せかけて同情を強うる乞食商賣だから、斯うしたものには相手にならんがよろしい。

こんな事を書いてゐると際限がない、迎も割當てられた紙面には長く書けないからこんな位の事で筆を擱くとして、來阪になる諸君は何に彼につけて細心注意を怠らないことです。

昭和五年六月二十五日印刷  
昭和五年七月五日發行

不許複製轉載

編發 兼 人  
印 刷 所  
發 行 所  
東京社

大阪市住吉區山王町二丁目十三番地

坂 本 角 次 郎

小 糸 正 華

大阪市住吉區山王町二丁目二十三番地

印刷材料新報社印刷工場

大阪市住吉區山王町二丁目二十三番地

印刷材料新報社

電話 戎 四四七四番  
振替 大阪 五三二七番

東京市芝區新堀町十一番地

電話 三田 三五九四番  
振替 東京 五五九四〇番

【正價金五拾錢】

『印刷材料新報』

(創業大正九年)

毎月十日・廿五日發行

印刷業者便覧 刊行

植字の實際 發賣

印刷金の手引 發賣

其他印刷關係書籍 發賣

印刷材料新報社

大阪社 大阪市住吉區山王町二丁目二三

電話戎四四七四・振替大阪五四三一七番

東京社 東京市芝區新堀町一

電話三田三五九四・振替東京五五九四〇番

●社内に代理部、興信部の設置あり、御遠慮なく御利用相願ひ度候

於御大典奉祝  
名古屋博覽會

賞牌受領

御大典奉祝名古屋博覽會審査概評  
膠質「ローラー」ノ出品多數アリ、其  
内(中京ローラー製造所)の白「ロー  
ラー」ハ其品質優真ニシテ耐久力ア  
ルヲ認ム  
尙印刷館内博覽會月報印刷のため各所  
より提供せしローラー中他店提供ロー  
ラーは數回の焚替をなしたるに弊所提  
供のローラーは開會以來一度の焚替も  
せず閉會まで使用に耐たるは右概評の  
證明する所であります  
大正五年進歩賞同十年銀牌今回で三回  
受領しました

KO式ローラーの眞價

△インキの着離自由にして良面を保ち  
弾力性に富む  
△寒冷に緊縮せず炎暑に軟壞せず頗る  
耐力性を有す  
△三ヶ月以上の使用に耐ゆ  
△而も價格の至廉なるは本品に若くも  
のなし  
が、事實と成て現はれました  
博覽會日報印刷期間九月十五日より十  
一月卅日まで七十五日間自午前八時至  
午後十時(二十五時間)の使用に耐え  
たけわであります

定價

- 特等品 一頁目 金拾五圓
- 一等品 全 金拾貳圓
- 二等品 全 金拾圓
- 三等品 全 金八圓
- 實用品 全 金六圓

●遠方よりの  
御注文も居な  
がら御満足を  
得る製品を御  
入手なさるゝ  
様誠心誠意取  
扱可申候間是  
非一度御用命  
の上御試用相  
成度奉願上候

製造販賣

印刷用機械及材料  
コロンポーション  
膠ローラー原料  
KO式活版用ローラー  
名古屋市東區七曲町

中京ローラー製造所

電話 東一〇五二番  
振替口座名古屋四二二九番

新設第二工場 名古屋市中區東門前町

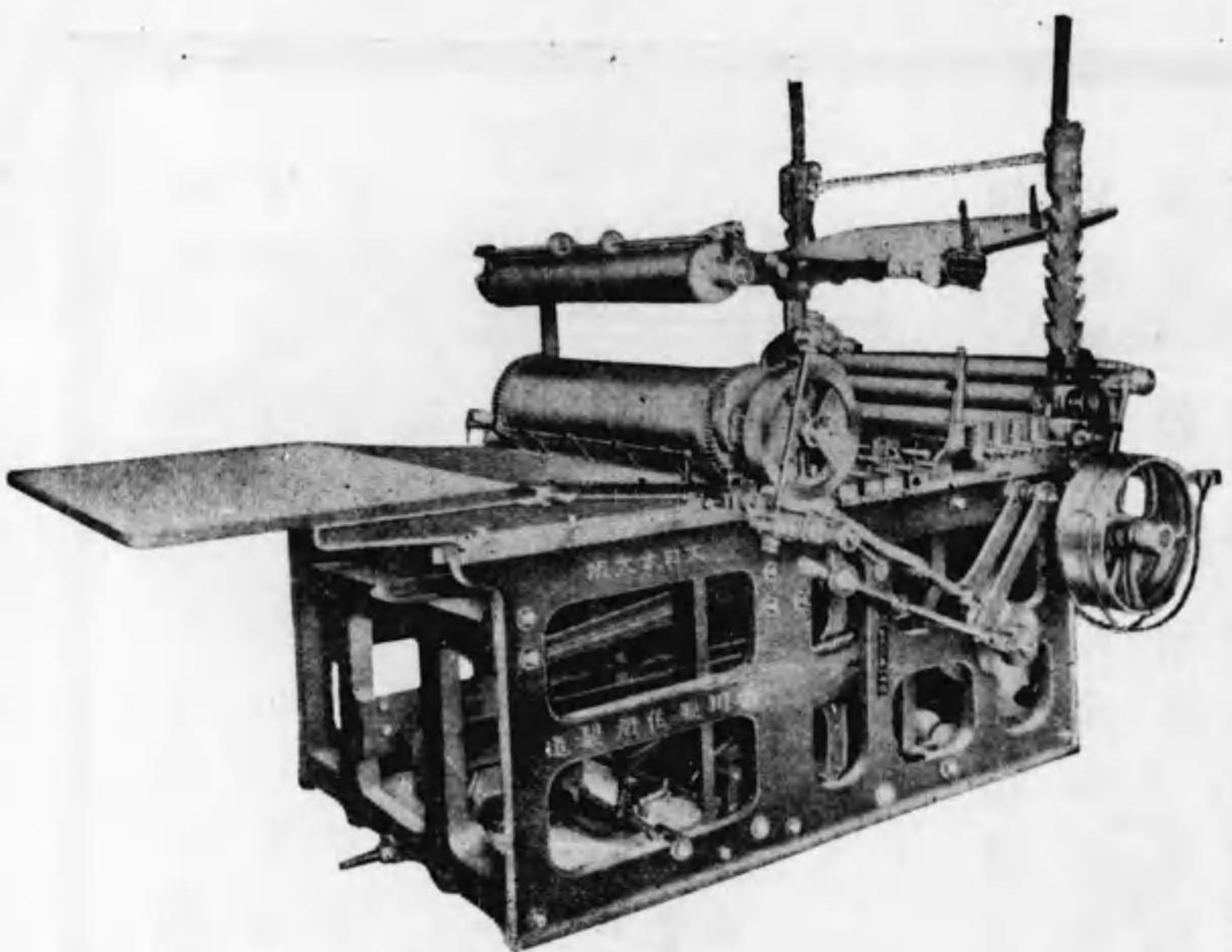
各種活字  
 罫・輪廓  
 ケース・木具類  
 其他附屬品一式

名古屋市東區西魚町三丁目

① 一心堂活版製造所

電話東七六一三番  
 振替名古屋一〇五〇五番

優良品は無限の勝者！



~~~~~  
 K・K式は他の何れの機械  
 に比しても絶対に遜色な  
 きここを高唱す  
 ~~~~~

大阪市北區松ヶ枝町四十番地

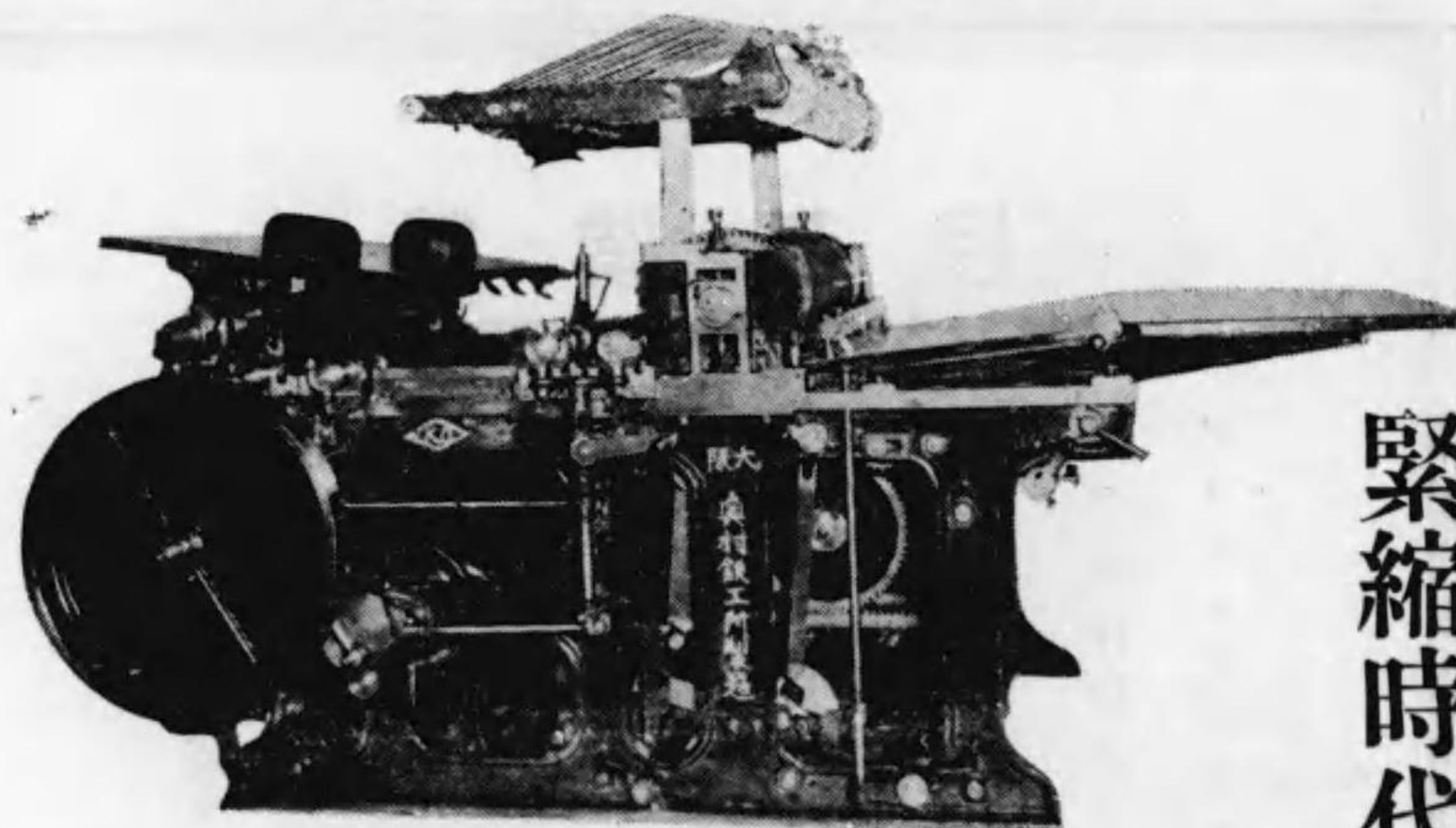
香川製作所

特約店 門司市 南陽堂商店

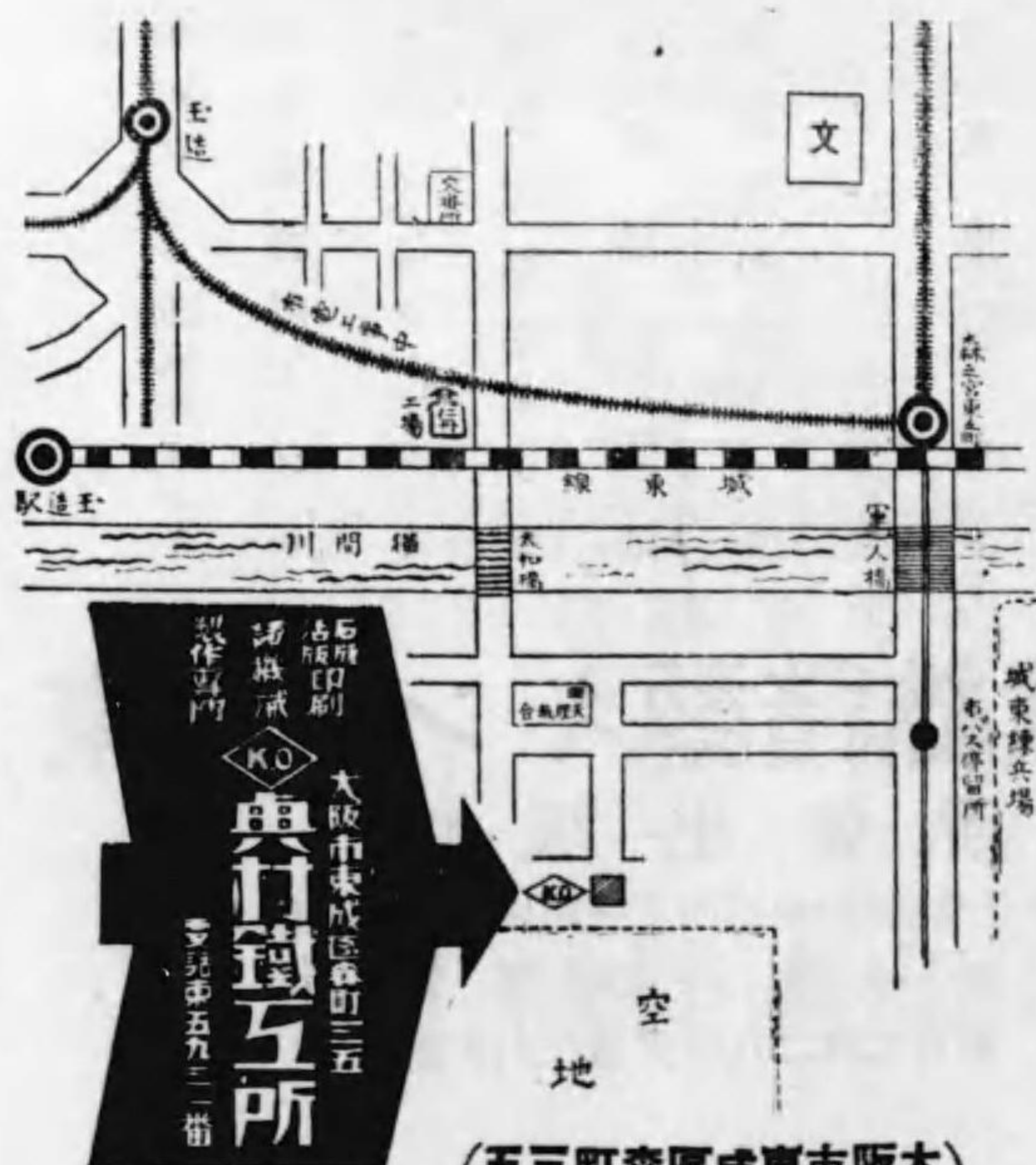
活版機械 石版機械  
 紙斷截機 各種輪轉機  
 オフセット機 シヤフト工事

●印刷所考案設計の依頼に應ず

最新式六十頁大形活版機械



奥村鐵工所への道順



大阪東区森町三五  
電話九五一三番

何時御使用になつても、御満足を得られる中古印刷機械豊富に在庫

緊縮時代の要求によつて産まれた

良機は——奥村へ——

奥村製は善くて安くて調子がよい

價格の安價にして堅牢緻密而も迅速なるものは  
電氣版に如くものはなし弊所は斯業に多年の經  
験と信用とを有す乞ふ來つて御實見あらん事を

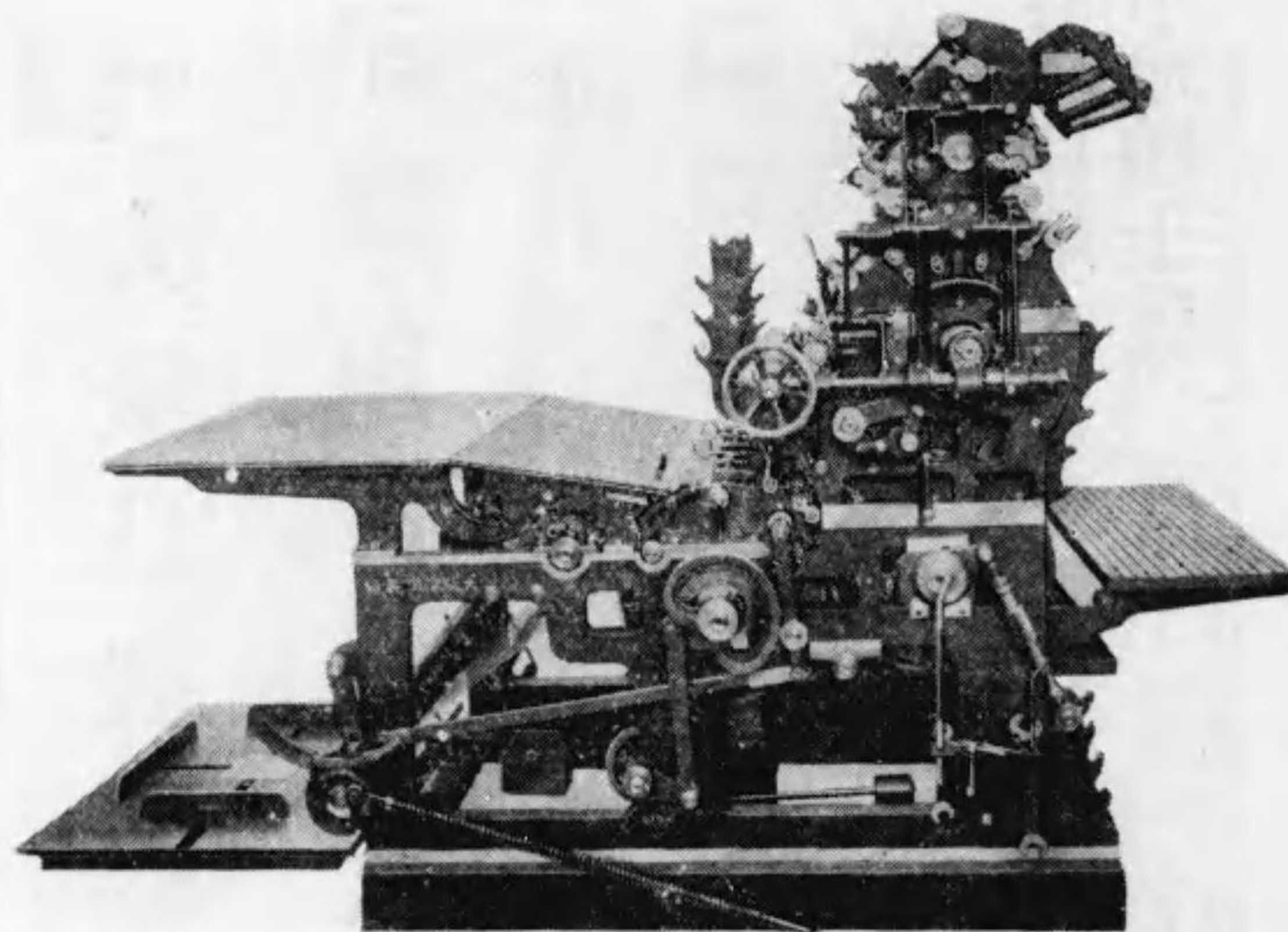
日本大阪市東區北久太郎町(農人橋西詰南入)

特色

# 迅速 緻密 茵田電氣版製造所

電話 船場二四一〇番  
振替 大阪三三六四六番

價格之低廉品質之精緻、材料之堅牢、製造之迅速莫  
如電氣版弊所從事斯業有年、經驗與信用爲世人所  
同認、乞就本所製品一實驗、



御下命は 浮田  浮田

弊所の機械は絶對責任を附  
御上の心を引取をす

大阪市東淀川區本庄川崎町二丁目十二番地  
電話 北一八五番

浮田印刷機械工所作

## 營業品目

オフセット印刷用インキ	石版印刷用インキ	アルミニウム印刷用インキ	凸版印刷用インキ	活版印刷用インキ	木版印刷用インキ	凹版印刷用インキ	銅版印刷用インキ	三色版印刷用インキ	グラビヤ印刷用インキ
コロタイプ印刷用インキ	新聞印刷用インキ	シーリングスタンプインキ	鋳力印刷用インキ	食料品包装紙	印刷用無害インキ	コッビーインキ	印刷用ワニス	製版用薬品	石版石、材料一式

東洋キネ製造株式會社

大阪出張所

大阪市北區梅田町三十四番地(櫻橋交又點西入)  
電話 北一九一番  
振替座 大阪二六六六番

榮光覽天賜

中田式活版 中田式活版 中田式活版 中田式活版 中田式活版 中田式活版 中田式活版 中田式活版 中田式活版 中田式活版

營業科目  
中田式活版  
印刷機械  
②活字  
印刷材料



堂穗瑞田中  
町八半道五阪大

番九六九五川后小話電  
番〇三六子王話電

呈進グロタカ第次越申御

二大優良製品

印刷用ワニス

Ⓐ印 ◆印 特印 ㊦印 其他

コロムペーパー

BB印 ㊦印

各地印刷インキ材料商店へ御  
用命願上候

(同合所造製スニワ間久佐)

店支阪大所油製瀨横

地番五町上川區川淀西市阪大

(入西局便郵田野西前神阪田野但)

番七三〇一(45)島福話電

里中上川ノ瀧外市京東店本

番九六九五川后小話電

番〇三六子王話電





新 聞 用

ポイント 假名付  
單字 各種  
明朝ゴチック形各種  
諸機械其他附屬品

大阪市西區阿波堀通四丁目



前山盛大堂活版製造所

所主 前山 俊一

電話新町三〇五六番  
振替口座大阪三六六八四番

營 業 品 目

品質優良——價格低廉

罫・輪廓・裝飾欄

木製附屬品製作

大阪市西區江戸堀北通三丁目卅六番地

印刷諸材料一式

日本欄罫製作所

並ニ印刷諸機械器具

電話土佐堀一〇九四番  
振替口座大阪一四四五四番

各種込物類販賣

特製鋼鐵刷込マシン罫製造

顔料の仕入先は

小西顔料製造所

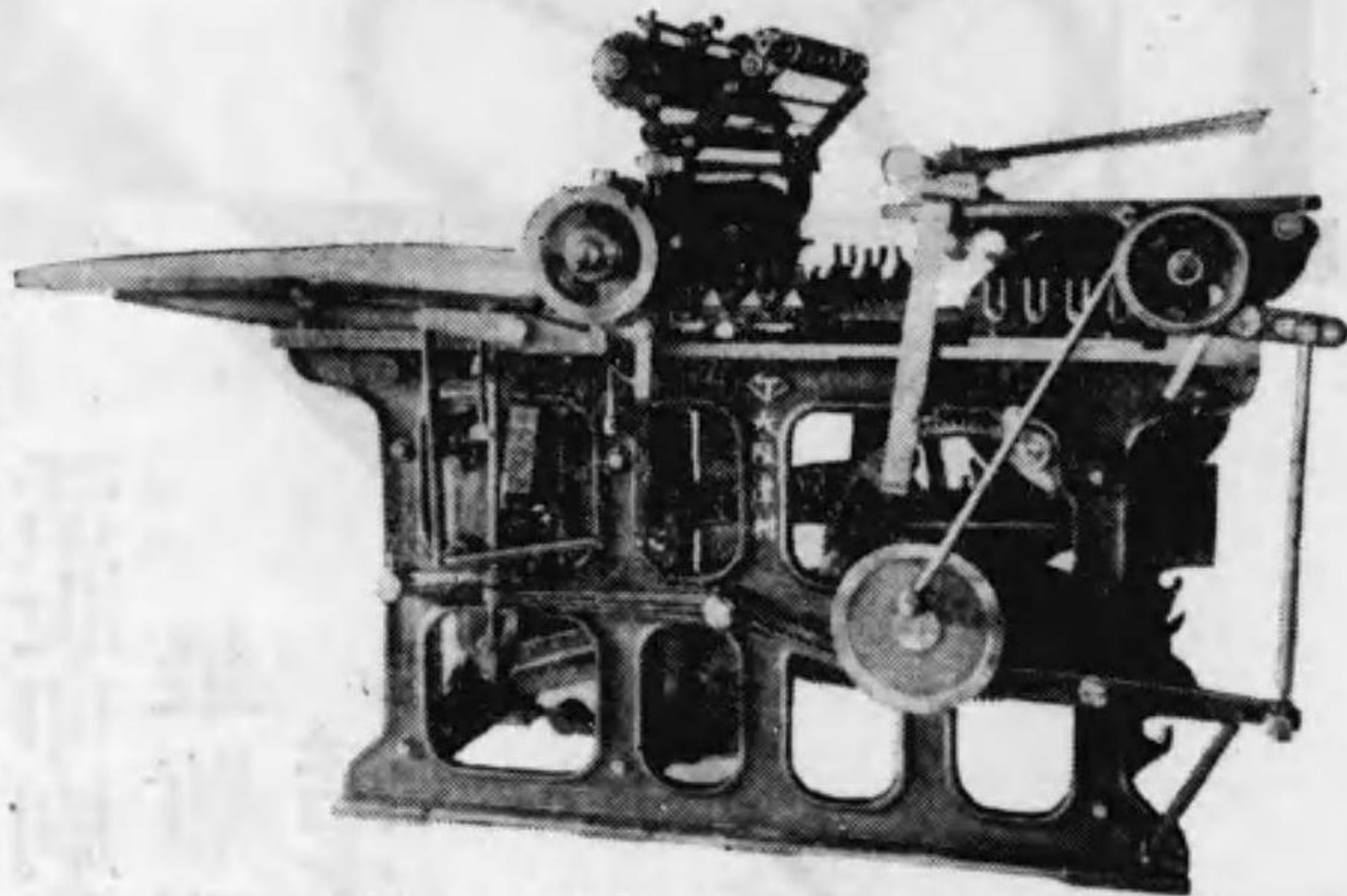
大阪市東淀川区

今里町三十番地

電話北二八三三番



津村式 最新 徳用  
各種印刷機械



御安心の出來る機械津村の  
津村の機械は安くて徳用であらう

石版マシンの  
活版製作  
紙断機  
専門製

津村鐵工所

大阪市東成區森町三十四番地  
電話東五四二八番

ポスター留金

並金具製造販賣

見本御申越次第贈呈可仕候

大阪市北區松ヶ枝町四十四番地

水本商店

電話堀川(35)三四六番

331

147



美術印刷用各色インキ  
特許カラチン

製造發賣元

各種印刷機械製造並ニ諸材料品一式

機械工場

大阪市此花區吉野町一丁目

岡本兄弟商會本店

大阪市東區島町二丁目

電話東(區)三三三九一  
三六三五番  
振替口座大阪八〇三番  
電信略號(オケ)

九州支店

福岡市博多中間町廿二番地

電話長二七九六番  
振替福岡九五七八番



活版印刷業者の

最難關たる

活字の問題は

弊社に依りて解決さる

規格正しき

洗練されたる

活字



大阪活字鑄造株式會社

大阪市南區鰻谷仲町

電話南(六)四八四一番

明朝各號

ポイント各種  
書体變り各號

活字と印刷材料は

何品もスグ揃ひます

青山進行堂活版製造所

大阪市南区長堀橋筋一丁目  
電話南⑨九九七・三三三番・振替大阪九七番

京都支店  
京都市西院佛光寺南入  
電話下⑤一五一九番・振替大阪三五三四番

下關支店  
下關市仲之町  
電話八九七番・振替下關三六六番

名古屋代理店  
名古屋市中区西桑町三丁目  
電話東④二〇八〇番・振替名古屋二二六番

電話東④二〇八〇番・振替名古屋二二六番



◀呈送第次越申御グロタカ▶



終