

始



83
20

14.5
489

昭和十一年版

日本セルロイド可塑物年鑑

NIPPON CELLULOID AND
OTHER PLASTICS YEAR BOOK, 1936

セルロイド
ラクトロイド
生地
一般製品

大日本セルロイド株式會社特約店

會社資
鈴鹿商店

大阪市東成區猪飼野大通二丁目五二

電話南⑦ 五六二二・五六二三・五六二四

東京出張所 東京市日本橋區橋町九番地ノ七

御藏跡出張所 大阪市南區日本橋筋三丁目

尾道出張所 尾道市西御所町字祇園二丁目

電話 尾道 八八〇番

各種セルロイド並ニ

ラクトロイド生地販賣

大日本セルロイド株式會社特約店



合資會社

小野由商店

營業所

大阪市東成區猪飼野東二丁目五六

電話天王寺 〇五三四番

振替口座大阪三〇一九番

東京出張所

東京市淺草區雷門一ノ二
電話淺草二六二一番

各種セルロイド生地

製造販賣

大阪市東成區大今里町七四七

大阪セルロイド加工株式會社

電話南一一五三・四八一七番

工場 大阪府三島郡味生村

電話 北 三二五七番
吹田 五六二番

大日本セルロイド會社特約店

セルロイド生地並ニ

ラクトロイド加工品

販賣

奥村八五郎商店

大阪市南區順慶町一丁目四十二番地
但シ箒屋町筋北入西側
電話船場一五九七番・一五九八番
振替大阪六五二二三三番

セルロイド

ラクトロイド

卸問屋

竝ニ輸出製造一式

大日本セルロイド株式會社特約店



TRADE MARK

三

浦

商

店

東京市淺草區淺草橋一丁目四番地ノ一

電話淺草

(84)

四三二五番
四三二六番

振替口座東京八七一三番

トイラスリップ

製品種目

透明板、透明丸棒
色生地板並ニ丸棒
虫入プリスライト
型物各種

大阪市東區伏見町五丁目 本社
電話 本局 三九〇四番
三九〇五番 (日 本 徴 兵 ビ ル)

廣島市吉島本町一四六一番 工場
電話 五五六七番
五六一七番

東洋合成化學工業株式會社

セルロイド生地製造

合名會社

中谷セルロイド工業所

大阪市東區大今里町七五二

電話南 工場 二四一五番
住宅 一七九四番

大日本セルロイド株式會社

特約店

セルロイド
ラクトロイド
生地並ニ加工品

小山義次商店

大阪市東成區東小橋南之町三丁目八五
(但シ市電鶴橋停留場一丁半東・南側)
電話南(75)五五九二番
振替大阪二八〇八一番

營業品目

セルロイド板生地
各種硝化綿
ラツカー用
レザー用
帽體用

東京市葛飾區上平井町二三三〇番地

大成化工株式會社

本社
上平井工場

東京市葛飾區上平井町二三三〇番地
電話墨田區(74)三八一九番

吾孀工場

東京市向島區吾孀町東三丁目二九番地
電話墨田區(74)〇九七〇番

大阪營業所

大阪市西區阿波座中通一丁目三六番地
電話新町(53)二一〇一〇番

セルロイド生地製造所

西田セルロイド工業所

西田文七

大阪市東成區片江町四一ノ三

電話南(自宅)四四五番
(工場)六二七番

生地、頭飾品、各種加工品

丈長恒次商店

大阪市東成區東小橋南之町三丁目一二

電話南五五八七番

今里終點の生地問屋

合名會社

川上商店

大阪市東成區大今里町七二三

電話南五一八六番

セルロイド生地問屋

高田音也商店

大阪市東成區東小橋南之町三丁目八五

電話南五六〇一番

セルロイド生地販賣商

廣岡初太郎商店

大阪市東成區東小橋
南之町三ノ八四四
電話南三一七五番

セルロイド
ラクトロイド
工業藥品

和田齊次商店

大阪市東成區猪飼野東一丁目二七
電話天王寺⑦四一四六番
振替口座大阪四四〇九一番

定延セルロイド株式會社

大阪市西成區潮路通三ノ五
電話天下茶屋三〇六一番

セルロイド再製板生地
品質優良

謹告

セルロイド並可塑物工業ニ關スル
設計、技術指導ニ應ズ

チェンシュタルク

C. STARK

Ingenieur-Buro

Berlin S 24. Alexandrinenstr. 93/94

(詳細は日本セルロイド時報社關戸宛照會を乞ふ)

優良參考書

訂正最新セルロイド加工法

定價三圓送料十錢

セルロイド發明考案集

定價壹圓

人造眞珠の製法

定價四圓

英文硝化綿ラツカー製法

定價五拾錢

獨文人造樹脂製法特許文獻

定價貳拾錢

人造物質加工技術研究誌

定價六圓 送料共

發賣所 日本セルロイド時報社



BIRD'S-EYE-VIEW OF
ROYAL CELLULOSE CO. LTD.

セルロイド人形、玩具、ガラ〜
各種容器、雜貨製造販賣

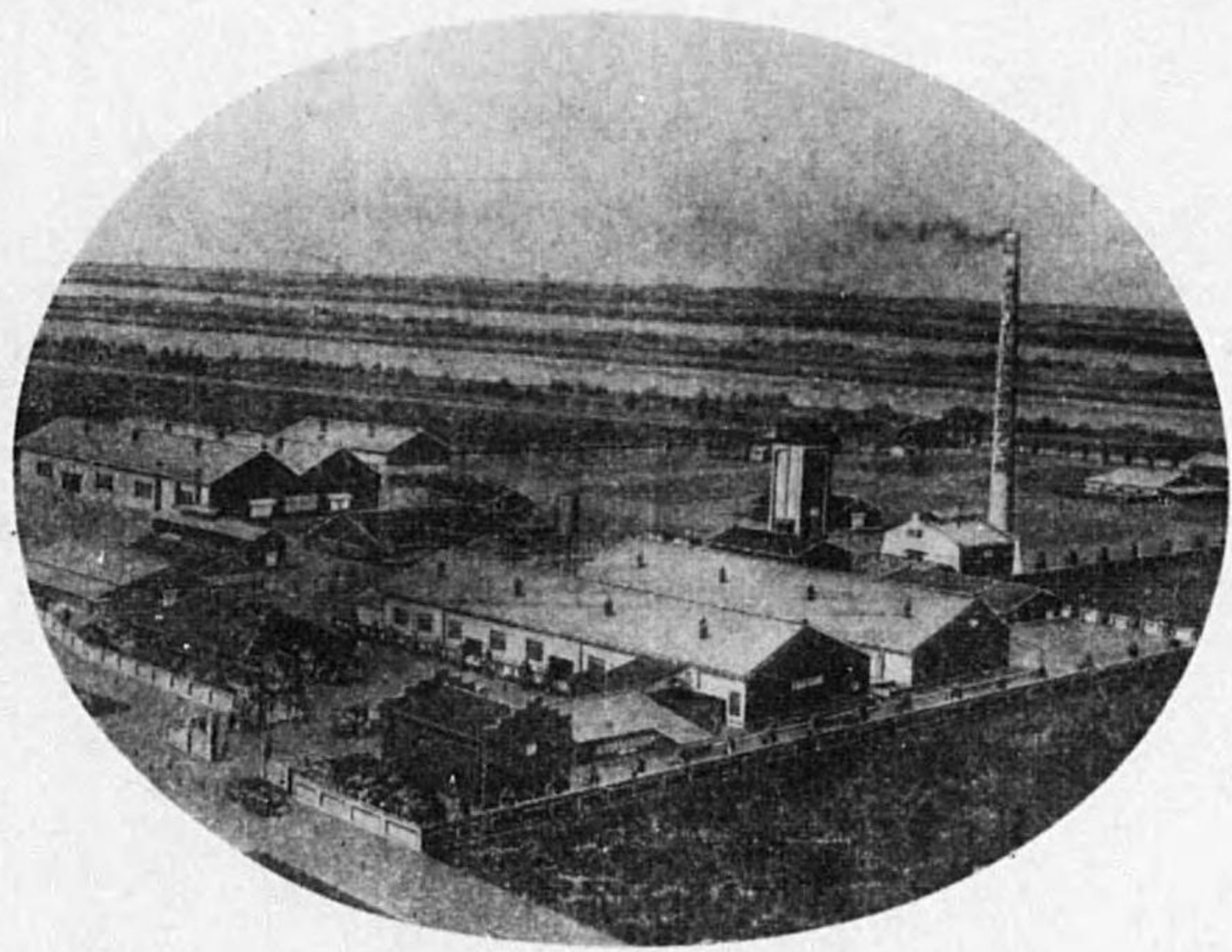


ローヤルセルロイド株式會社

東京市向島區寺島町四丁目八五
電話墨田一八五五・四一四一

大阪出張所 大阪市東區北久太郎町五丁目
電話船場一一九七

本邦最古の歴史



嶄
新
な
製
品

ESTABLISHED 1884.

永峰セルロイド工業株式會社

本社
(營業部)

東京市荒川區尾久町九丁目三四八〇
電話下谷 ③三三〇四番
④一三二七番
振替口座東京二三三七〇番

藏前販賣店

東京市淺草區藏前二丁目電停前
電話淺草 ④六八七六番

大阪販賣店

大阪市東區瓦町一丁目二番地
電話本局 ③五二二三二番
振替口座大阪一一六二九番

セルロイド櫛、腕環の製造販賣

其他セルロイド加工品一切

日本セルロイド製品株式會社

堺市七道西町一八一

電話堺一四九一番・二五六六番

MANUFACTURERS AND EXPORTERS
OF
CELLULOID SPECTACLE FRAMES
CELLULOID SUNE GOGGLES
SPECTACLE SACKS &
OPTICAL SUNDRIES

T. HORI CELLULOID WORKS

662 Kataecho, Higashinariku,
Osaka, Japan.

セルロイド眼鏡
防塵眼鏡、眼鏡サツク
其他雜貨製造販賣

堀セルロイド工業所

大阪市東成區片江町六六二
電話天王寺二七三番

MANUFACTURERS & EXPORTERS

MENTHOL CONES, & INHALERS, MENTHOL CRYSTALS
& OIL, CELLULOID COMBS, BANGLES, LADIES, HAIR
ORNAMENTS, BEADS, TOYS, CIGARETTE CASES, SOAP
& POWDER BOXES, TOILET ARTICLES, CELLULOID
FRAME MIRRORS, SPECTACLES, IVORITE CIGARETTE
PIPES, IMITATION PEARL NECKLACES, GLASS BANGLES,
& BEADS, etc. etc.

THIS CATALOGUE CONTAINS ONLY OUR PRINCIPAL ARTICLES,
AND IF YOU REQUIRE OTHER ARTICLES OF THE KIND, WE
SHALL SEND YOU PARTICULARS OR SAMPLES ON APPLICATION.



◎薄

荷錠

薄荷玉、腦、油

◎セルロイド製

櫛、腕環、玩具、容器、雜貨

商出輸造製



號定山小

目丁三筋野倍阿區吉住市阪大
四一八・二三九二寺王天話電
二一六阪大替振

自轉車グリツプ

- 一、輸出及内地、各國向の品製造
- 一、月産能力は三十哥以上
- 一、品質は優美、耐久、補強、實用向
- 一、製法に對する特許權利三件
- 一、特約店希望者には見本送る

製造種目
輸出及内地向
グリツプ
油差・雜貨

名古屋市東區千種町豊前九四

後藤セルロイド化工所

電話東四七二二番
振替名古屋一六九〇〇番

分工場 東區高松町
山田町

創業大正九年一月

新案コンパクト化粧容器
卓上置鏡、石鹼容器
散髮櫛、解櫛、ポケット櫛

製造本舗

中村誠七商店

大阪市東成區猪飼野西四ノ二
電話天王寺二四一六番

昭和十一年版



日本セルロイド並可塑物年鑑

日本セルロイド時報社發行



14.5-489

年鑑創刊に關する詞

日本セルロイド時報社のライターとして並に發行者として吾々——私は從來英、米、獨、伊、濠及び露——之等國々の可塑物工業機關誌——プラスチック・ジャーナルの經營者から有益なる月刊誌並に年鑑を絶へず寄贈を仰いで居る。私の仕事の内容が之等によりて非常な寄與を受けて居る。而して最近最も力強く印象づけられた一事は吾々の國よりも國勢が以下にあると思はるゝ伊太利國でさへ尨大且浩濶なる年鑑を發行して寄送して呉れた事である。

日本の可塑物工業はセルロイドを主體系統として、その外廓に合成樹脂、所謂ペークライト及びラクトロイド、近くは尿素樹脂等——之等のものが恰かも太陽系を繞ぐる衛星の如く、日本可塑物工業の外廓を形作つて居るのである。

日本のセルロイドを主體とする可塑物工業中——その或るものは非常に發達が遅れて居るが、しかし大體的に觀て歐米先進國と較べて、そう劣つて居るとは思はれぬ、殊にセルロイドは今や世界第一の生産額に達して居る盛況である。

是等日本の情勢に鑑み、私どもは日本に於て一つの可塑物年鑑の未だ纏まりのつかぬ事を日常遺憾に思ふや久し矣。

今や時機は到来!! 茲に於てか私共は微力非才を顧みず、蹶然起つて之が材料の蒐集—編輯—刊行は當然吾々の双肩に繋る使命なりと信じ、茲に本夏以來、之が刊行の準備に着手した次第である。然かしその内容に至りては材料の欠乏—體系の不備—編輯の杜撰等多々あらん、尙ほ日時鮮少、社員の不馴れ等で可塑物工業—所謂ペークライトの調査は所期の目的を達し得なかつたことは至極遺憾であつたが、而かし本書により幾分にも業者の参考ともなれば幸甚の至りである。

次に吾人はこの機會に於て特に申添へたき事は、

(一) 卷頭に挿入中の圖版は主として業者の新製品を選択して、本書の目的が何であるか! 優秀斬新商品を推奨して利害關係業者の興味を喚起したる事。

而して之が材料を提供せる製造家の厚意に對しては吾人は茲に深甚なる敬意と感謝の意を表す。

(二) 末篇「紹介編」中に於て人事を紹介したるは、單に個人、會社、商店そのもの、沿革事歴を敘述して之を永久に遺さんとしたるに止まらず、齊しく業界史實の一片とし

て之を尊重し、且つ先達師家の顯揚と、勤勉努力による國民的道德並傳統的美風の維持發揚に努め、以て後進の徒をして其の緣るべき人生事業のコースを暗示したる事が聊か編者の微意に存する次第である。

次に、

(三) 本書刊行に際しては大日本社始め有力關係業者の御同情と御後援を賜はりたる事に對して吾人は茲に厚く萬腔の謝意を表して置く。復た、

(四) 歐米先進國の我々同僚に對しても、此の機會に會て精神上に辜負してゐたもの、其の一端にても之によりて御返しいたし、聊か大和民族の本領を發揮し、併せて感謝の意を致す。(別に本詞譯文を印刷添附す)

(五) 尙、最後に吾人は讀者諸君に御願ひ致したきは、本書の内容に關し忌憚なき御批判を賜はらむ事を、吾々は之に資りて更に第二版に於て完璧を期したい。

昭和十年菊月十六日

大阪出張所階上に於て

登美山莊學人 關 戸 力 松

識す

◎追 補

第七編 アドレス中

カゼイン角質物 第一二四頁初田の次へ

○プロテイン 兵庫縣尼ヶ崎市外杭瀬

日本プロテイン工業株式會社

第八編 著名會社、商店人物の紹介目次の末へ

○安部唯一氏……………一七七

日本セルロイド並可塑物年鑑

總 目 次

○口 繪——斬新優秀なる製品

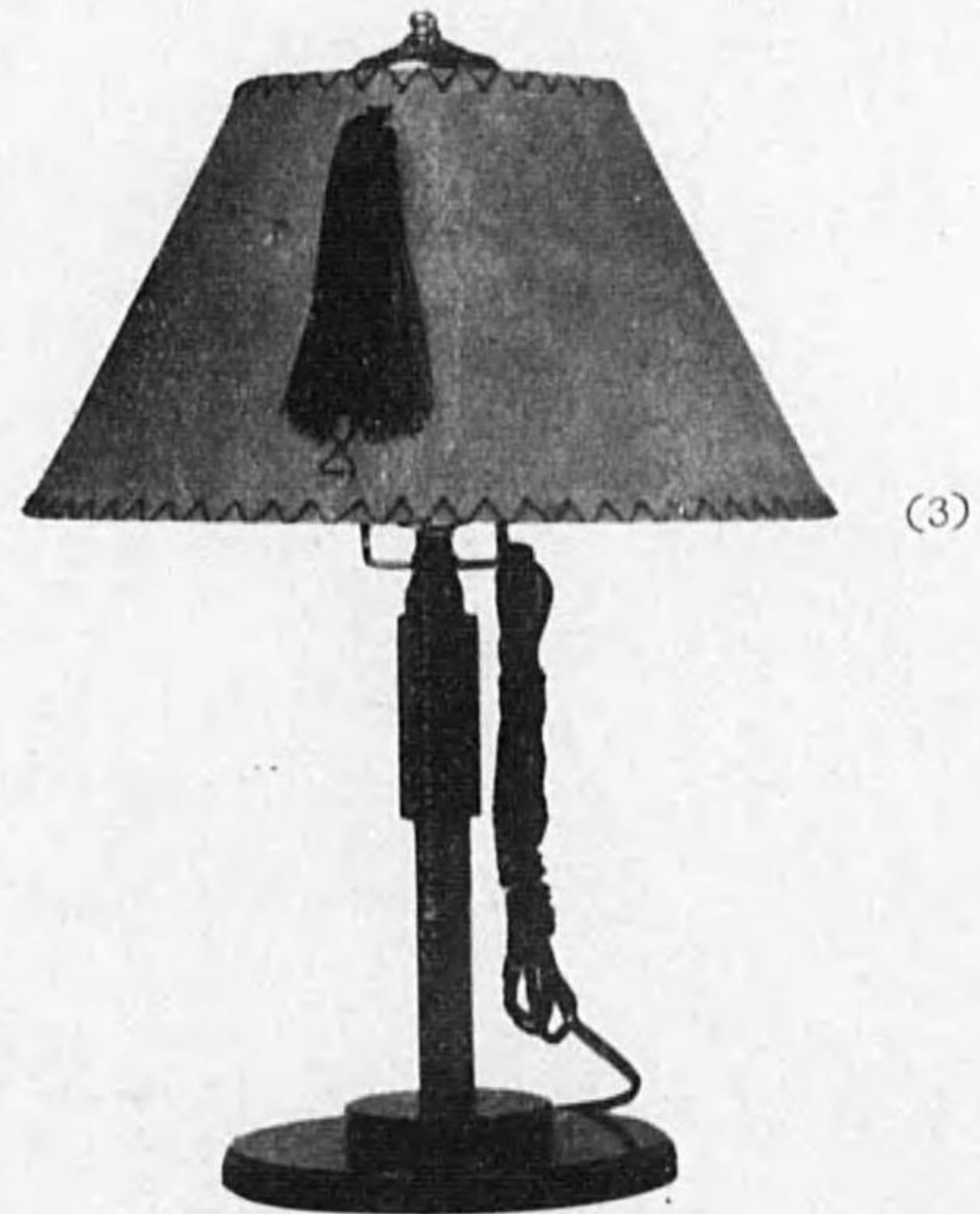
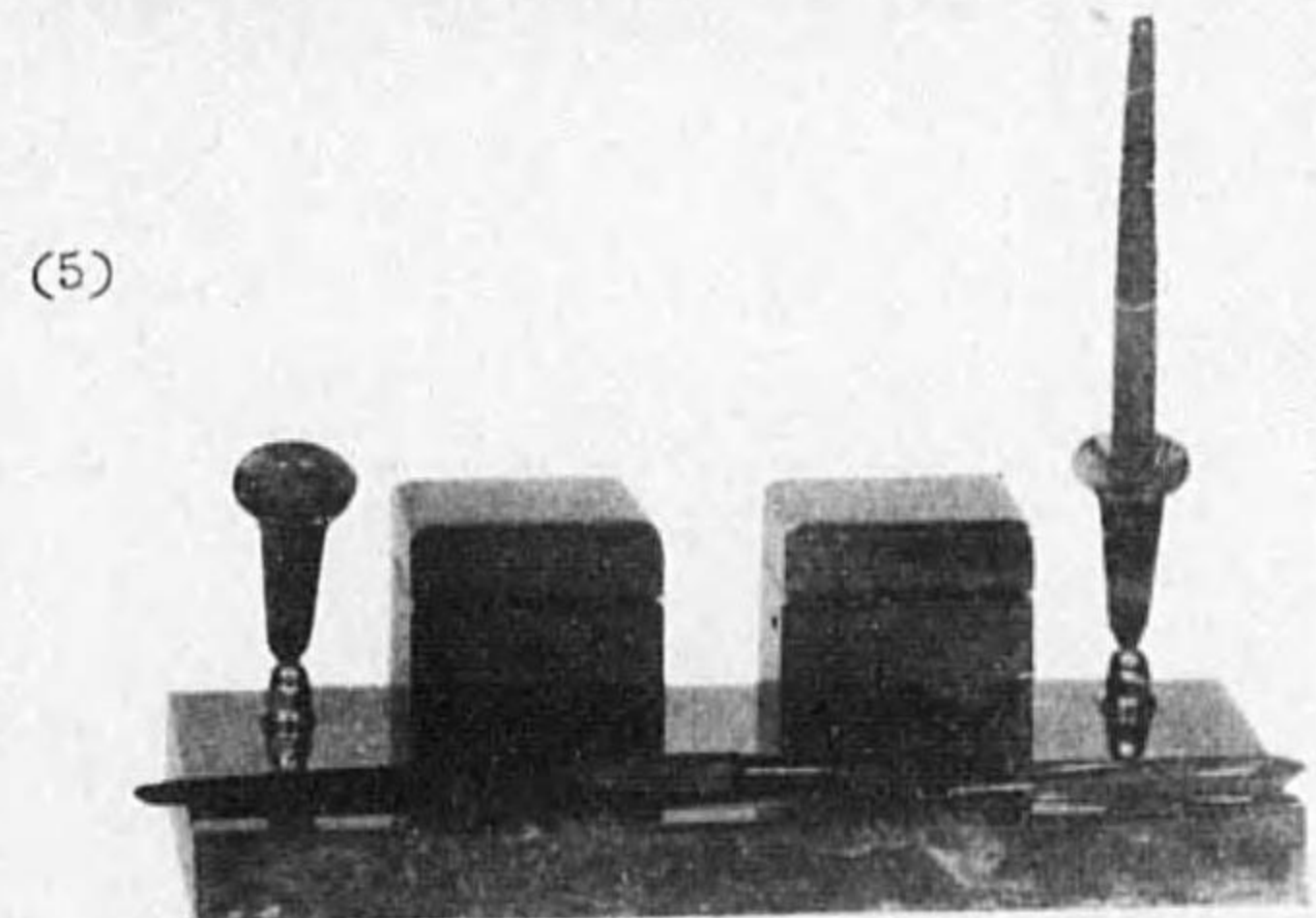
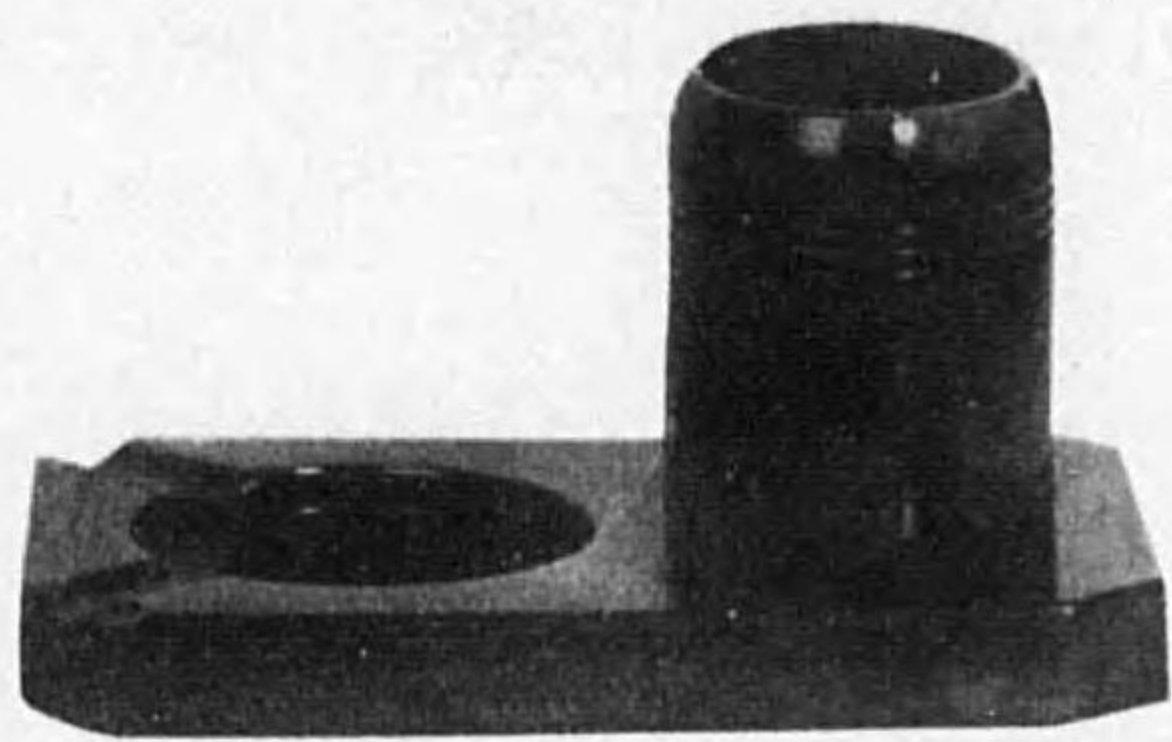
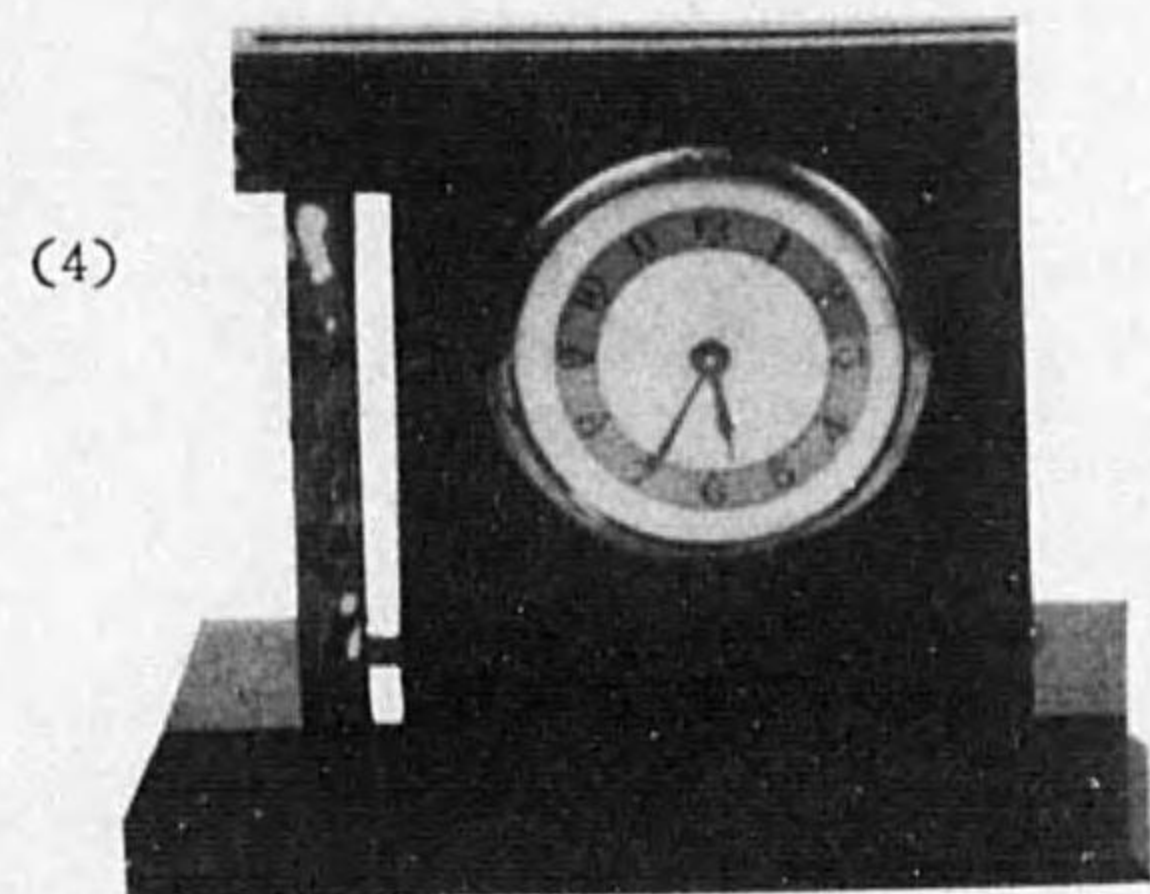
第一編	セルロイド並可塑物の概念……………	一
第二編	特許並に文献……………	二元
第三編	經濟——世界並日本の産高と其貿易……………	五二
第四編	本邦對各國貿易統計——各國關稅……………	六二
第五編	各國別可塑物工業……………	七五
第六編	官公署組合團體、内外専門雜誌社……………	八五
第七編	トレード・アドレス——(各業界案内)……………	九五
	附、神戸、横濱直輸商……………	
第八編	著名會社商店工場と經營人物の紹介……………	一三七

廣告目次

○鈴鹿商店	表紙	○後藤化工所	同	○櫛工業組合	同
○小野由商店	表紙裏	○中村誠七商店	同	○腕環工業組合	同
○大阪加工會社	前付	○丸二工業所	同	○玩具容器工業組合	同
○奥村八五郎商店	同	○富士寫眞フィルム會社	同	○生地工業組合	同
○三浦商店	同	○長瀬商店藥品部	同	○生地卸商業組合	同
○東洋合成化學會社	同	○北村商店	同	○再製生地工業組合	同
○中谷工業所	同	○中島重久堂	同	○防火安全會及防護團	同
○大成化工會社	同	○須藤吉商店	同	○日本レジン工業會社	同
○小山義次商店	同	○平山製作所	同	○奥田由商店	同
○西田工業所	同	○池田化學會社	同	○クルーゲル著醋酸纖維素製法	同
○丈長恒次商店	同	○寺本商店	同	○英國可塑物誌	同
○川上商店	同	○浪花鐵工所	同	○獨逸可塑物誌	同
○高田書也商店	同	○上野介稔	同	○獨逸人造物質の概念	同
○廣岡初太郎商店	同	○江戸川工業所	同	○獨逸人造物質の概念	同
○和田齊次商店	同	○藤井卸工業所	同	○獨逸人造物質の概念	同
○定延株式會社	同	○紙谷セルロイド店	同	○獨逸人造物質の概念	同
○技術顧問業シユタルク	同	○寺島印刷所	同	○獨逸人造物質の概念	同
○永峰會社	同	○明工會	同	○獨逸人造物質の概念	同
○ローヤルセルロイド會社	同	○小林賢次工場	同	○獨逸人造物質の概念	同
○小山定號	同	○西井鐵工所	同	○獨逸人造物質の概念	同
○日本製品會社	同	○田淵商店	同	○獨逸人造物質の概念	同
○堀工業所	同	○川西鐵工所	同	○獨逸人造物質の概念	同
		○大阪セルロイド同業組合	同	○獨逸人造物質の概念	同

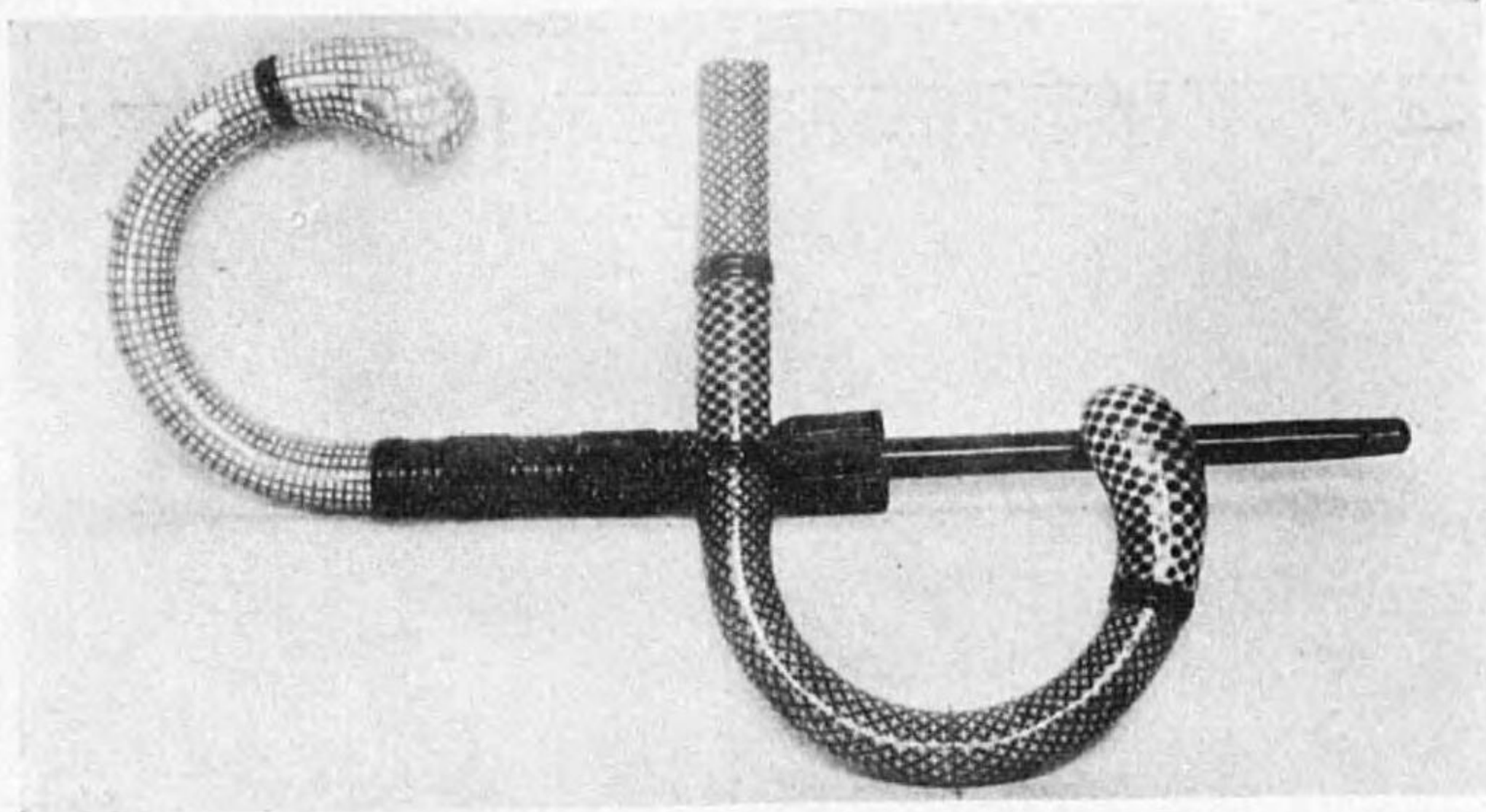
斬新優秀なる製品 || 口繪寫眞說明 ||

- ① (1) タバコセット(カーボロイド製) (2) 置物(アンプロイド製) (3) 電氣スタンド(セードはアセチロイド、支柱はカーボロイド、臺はラクトロイド製) (4) 置時計(向つて左の柱はラクトロイド、他は全部カーボロイド製) (5) インクスタンド(カーボロイド製) (6) 電氣スタンド(セードはアセチロイド、支柱はラクトロイド、臺はアンプロイド製)
- 以上 大日本セルロイド會社製品
- ② セルロイド製玩具
- 右より下へ 自由猫、靴持少女、魚、ペン皿、筆入、粉壺
- 中同 キュビー、自由人形(二十四時半)、ロツキン
- 左同 グリーン
- トルコ帽輪持ガラ(九吋半)、鳥持少年、ジョロ、文化風呂桶、石鹼受
- 以上 ローヤルセルロイド會社製品
- ④ (1) 最新型セル枠眼鏡(貼り合せ生地—赤トロ及黒エツキス—ダイヤモンド模様でツルも枠も共生地である)
- ⑤ (1) 新案ポケット櫛(櫛齒は出入自由、分解掃除も自由、櫛はセルロイド製なるも他は金屬製なり) 九二工業所製品
- (2) セービングセット(金具の構造は新案になるもので上下前後に自由に動く) 辰巳信雄商店製品
- (3) 尿素樹脂製裝身具(極めて純粹透明な水晶體で優れて居る) 東洋合成化學工業會社製品
- (4) セロハン製特許ブロード玩具(セロハンを張合せて完全なる防濕劑と接着劑とを施して製造せる難燃性物なり) 櫻井廣直工場製品
- (5) ラクト美術鉤(各種の生地を張合せて流行にそふ様製作し非常に優雅な光澤と、チャイミングな色彩を以て婦人子供に喜ばれる) 藤井卸工業所製品
- (6) セルロイド印刷石鹼入とカレンダー(廣告印刷物として非常に出来榮へよく高度の技術を發揮せるもの) 明工製品

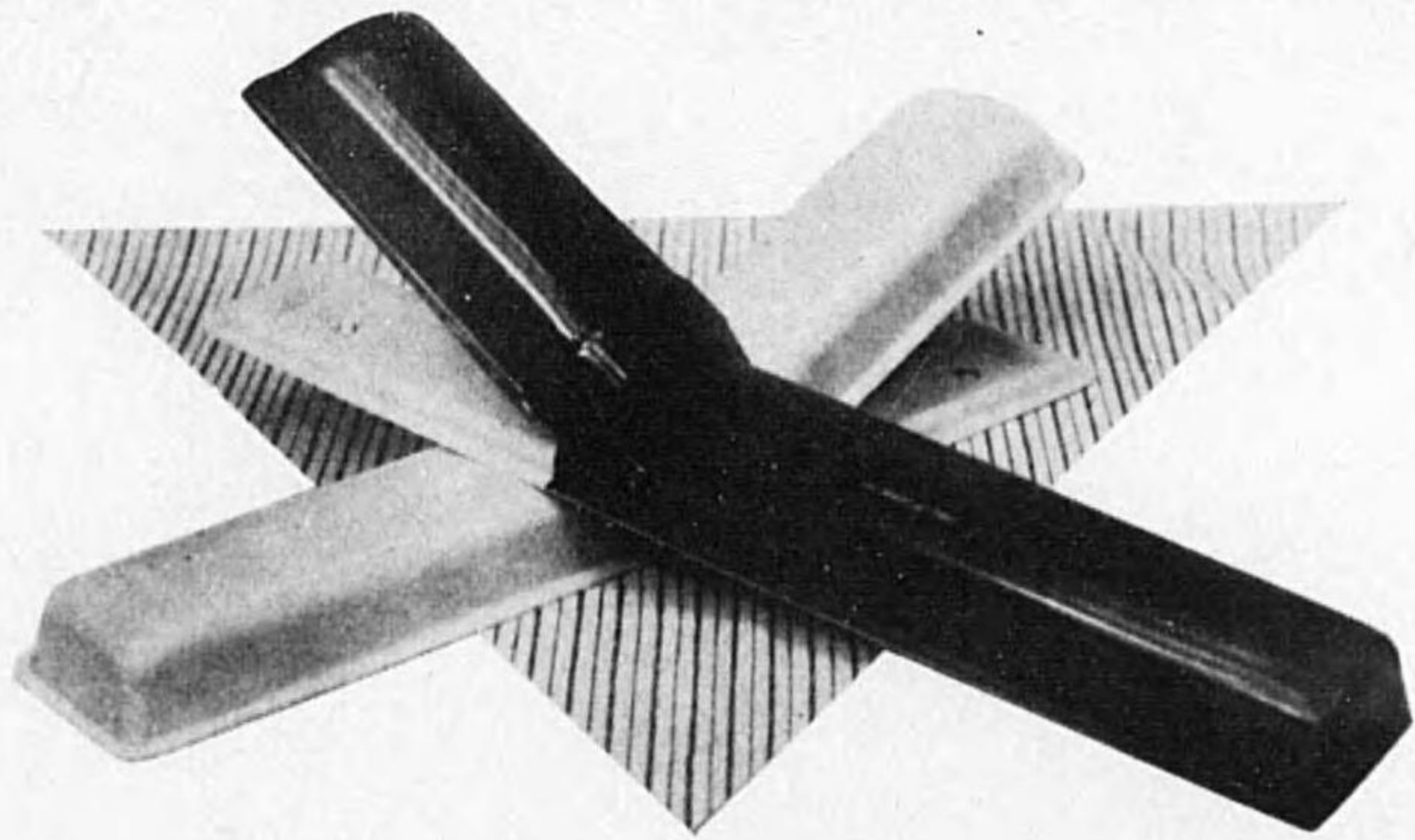


難燃性可塑物

＝大日本セルロイド會社製＝



(1)

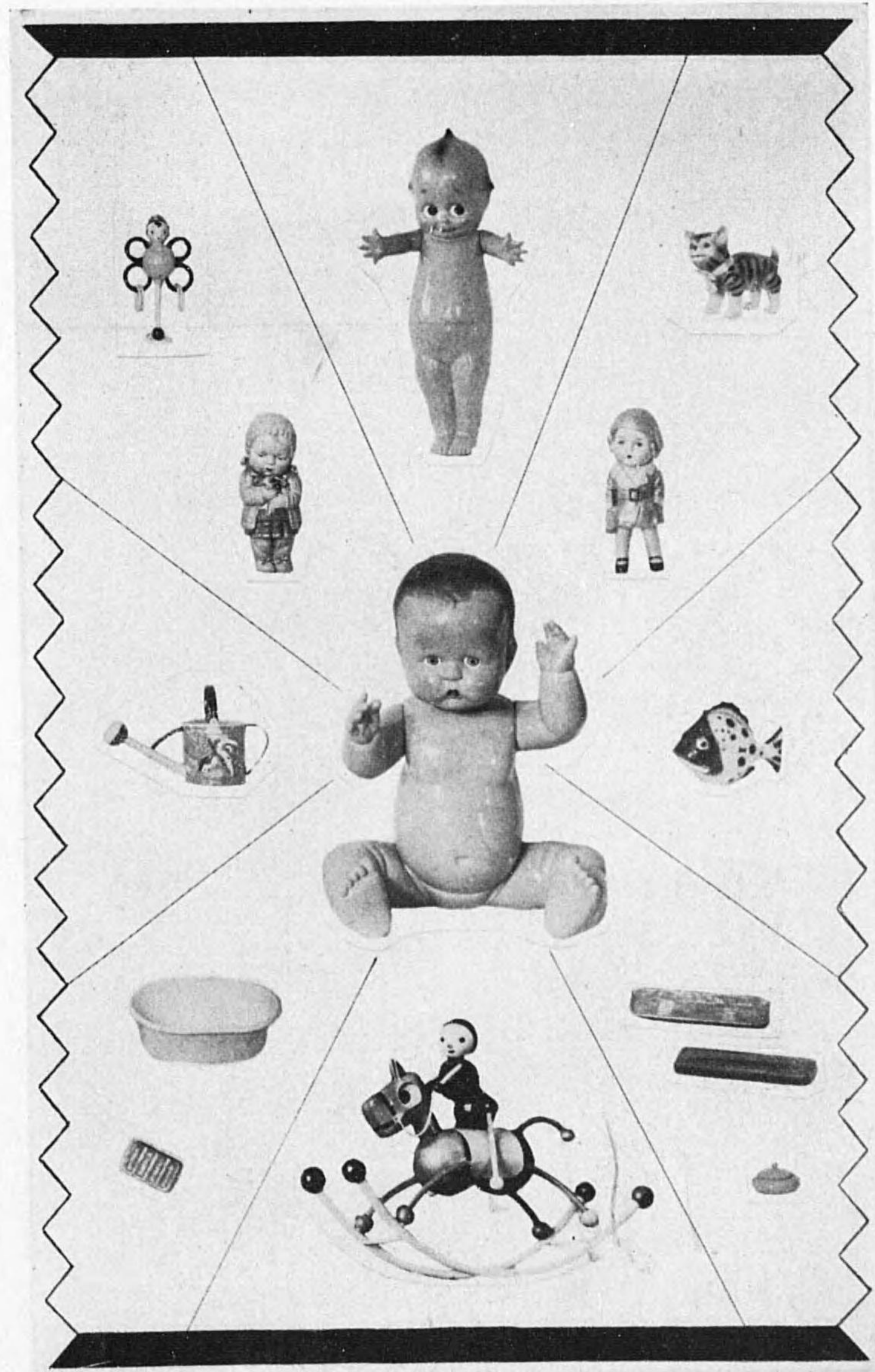


(2)



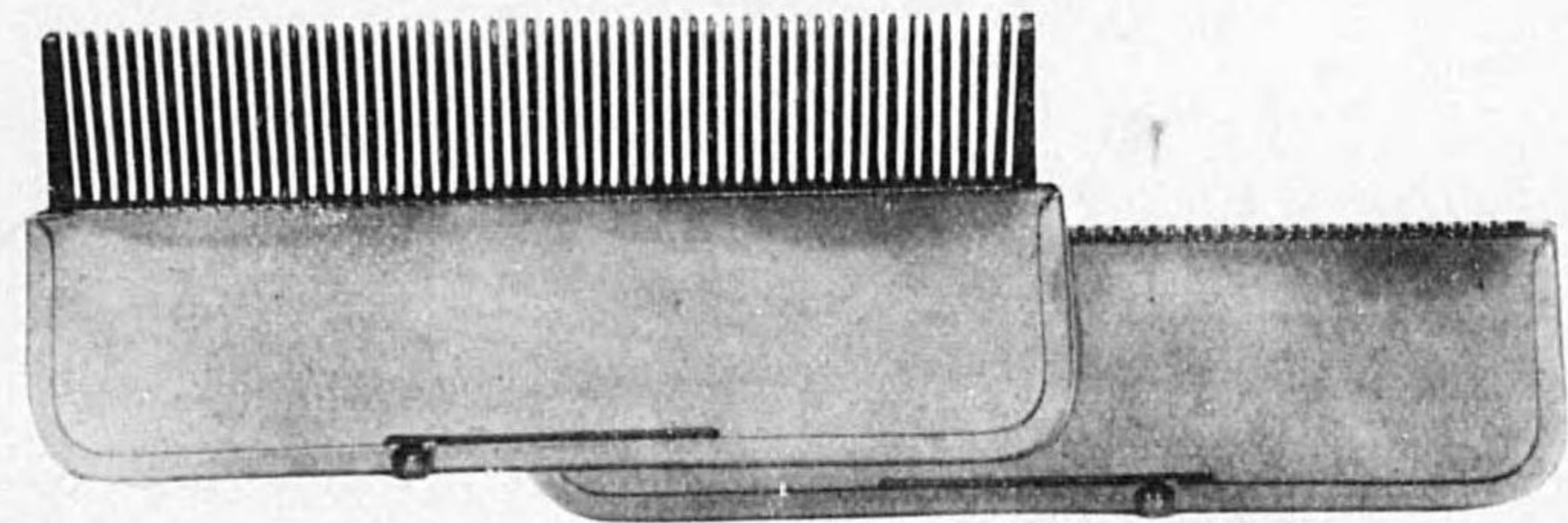
(3)

(1) 鐵芯入洋傘ハンドル (森本與吉工場製) (2) 齒ブラシサック (三輪義一商店製)
 (生地は寺島のセルロイド印刷)
 (3) 新案コンパクト及び卓上鏡 (中村誠七商店製)

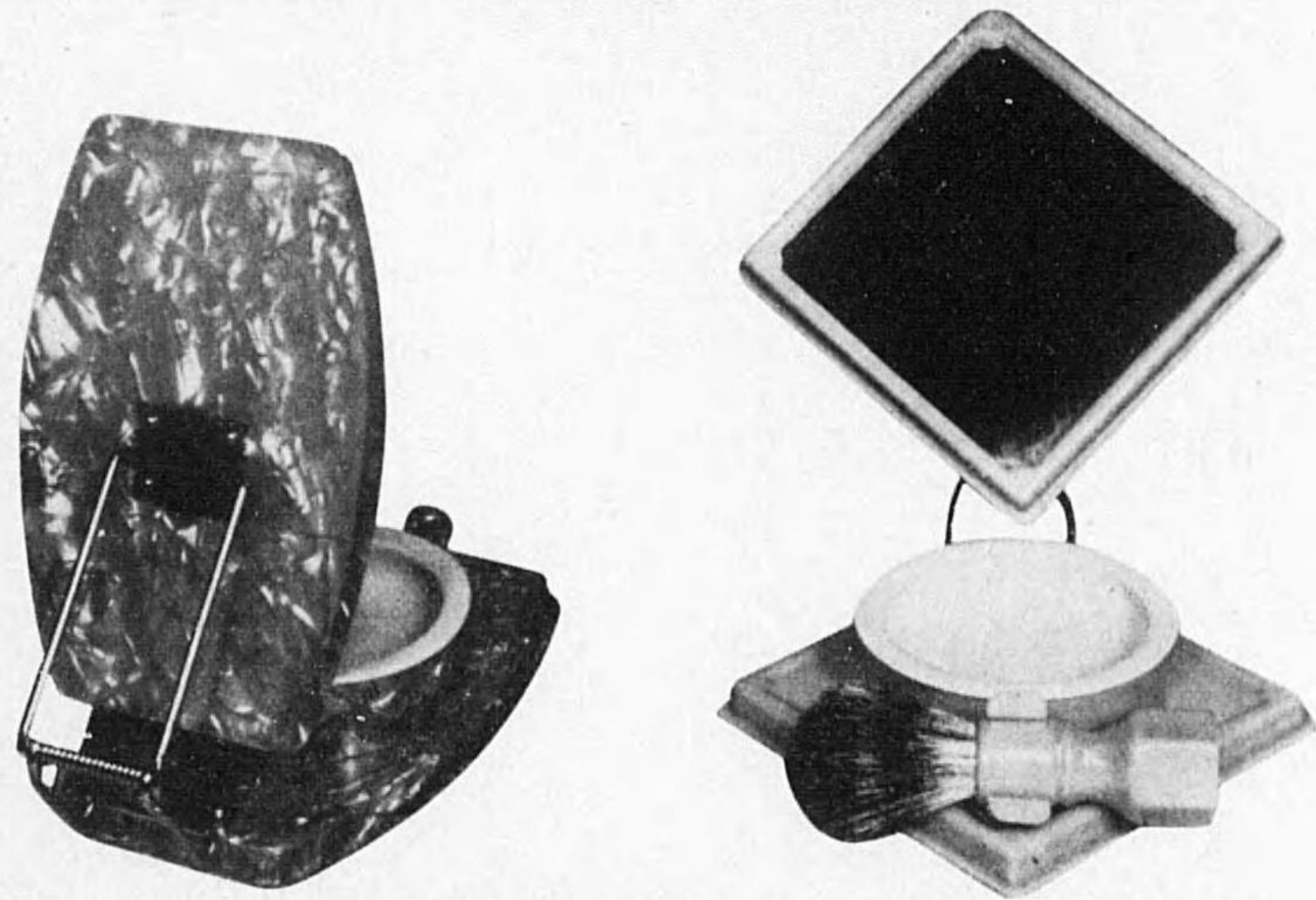


セルロイド玩具、ガラガラ、容器

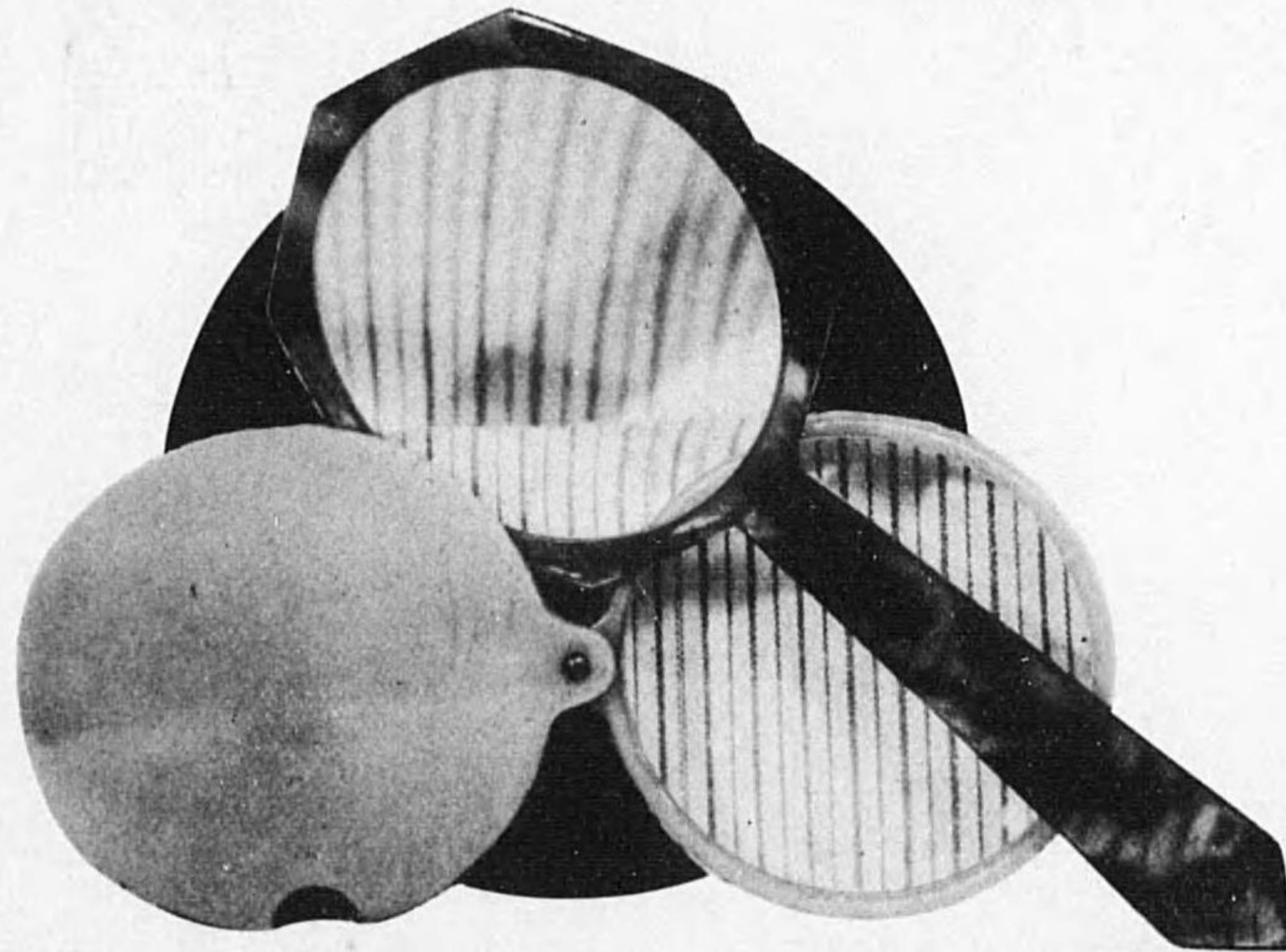
—東京・ローヤルセルロイド會社製—



(1)

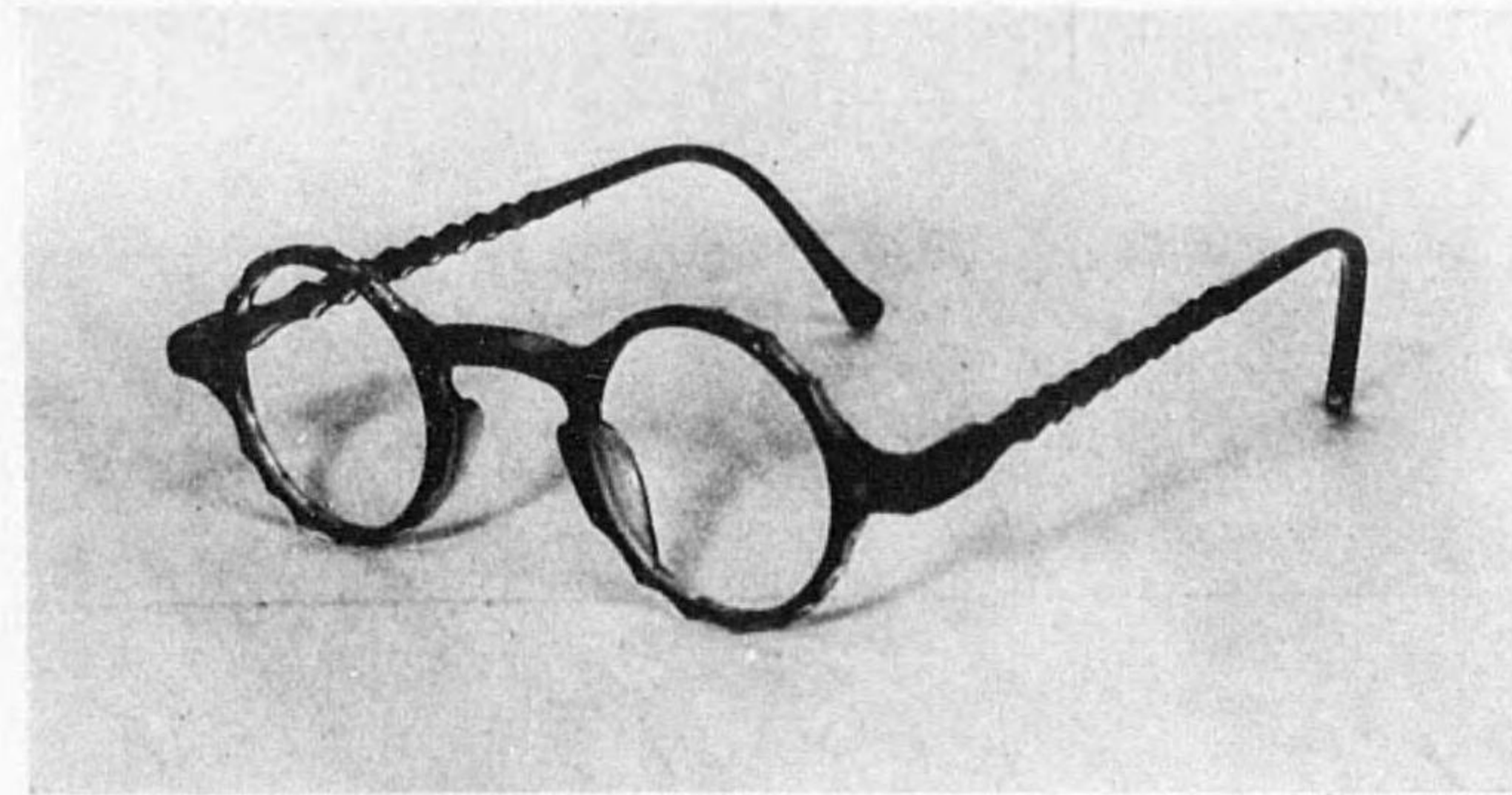


(2)

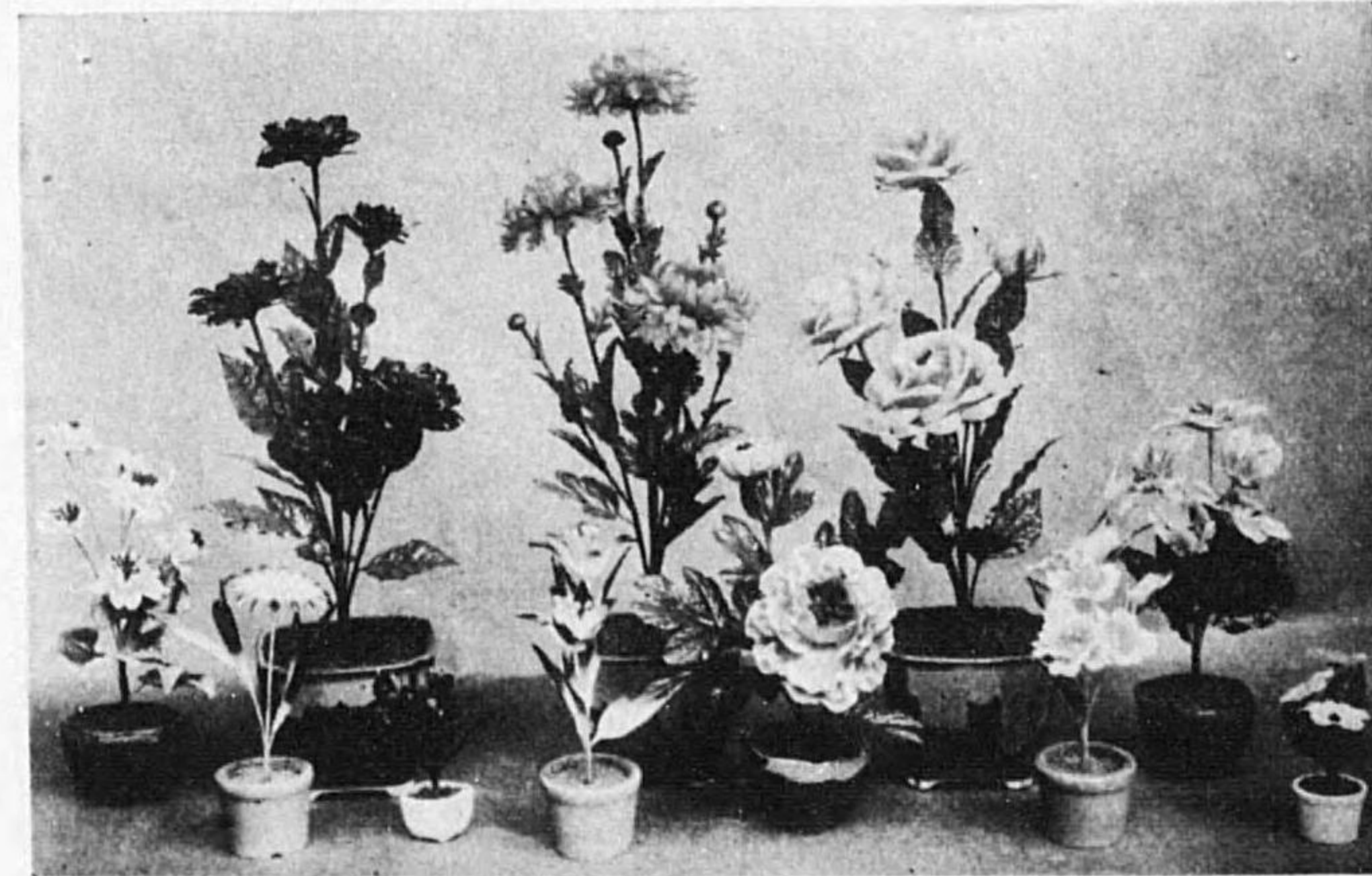


(3)

(1) 新案ポケット櫛 (丸二工業所製) (2) セービング、セット (辰己商店製)
 (3) リーディング・グラス (村田セルロイド工業所製)



(1)

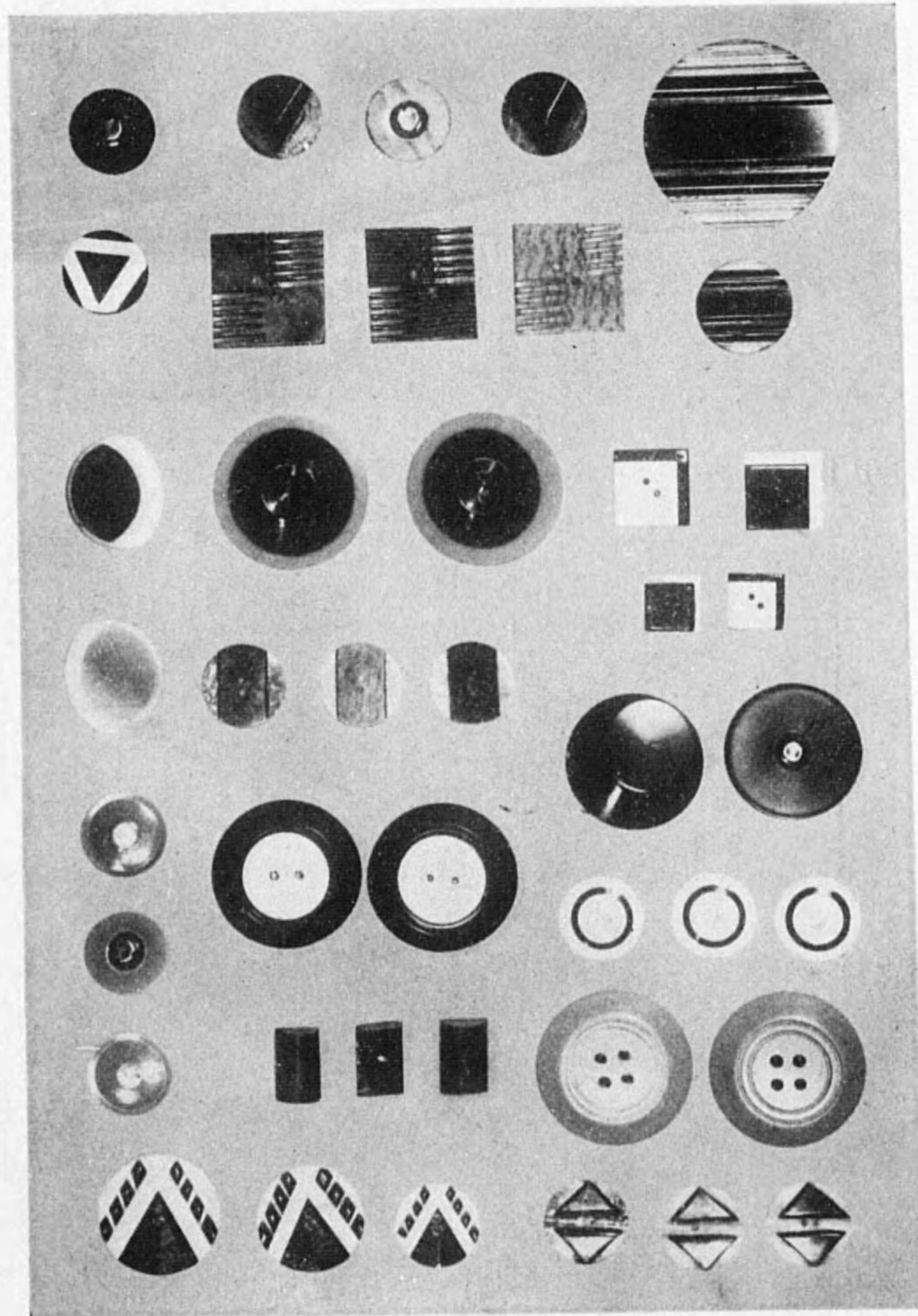


(2)

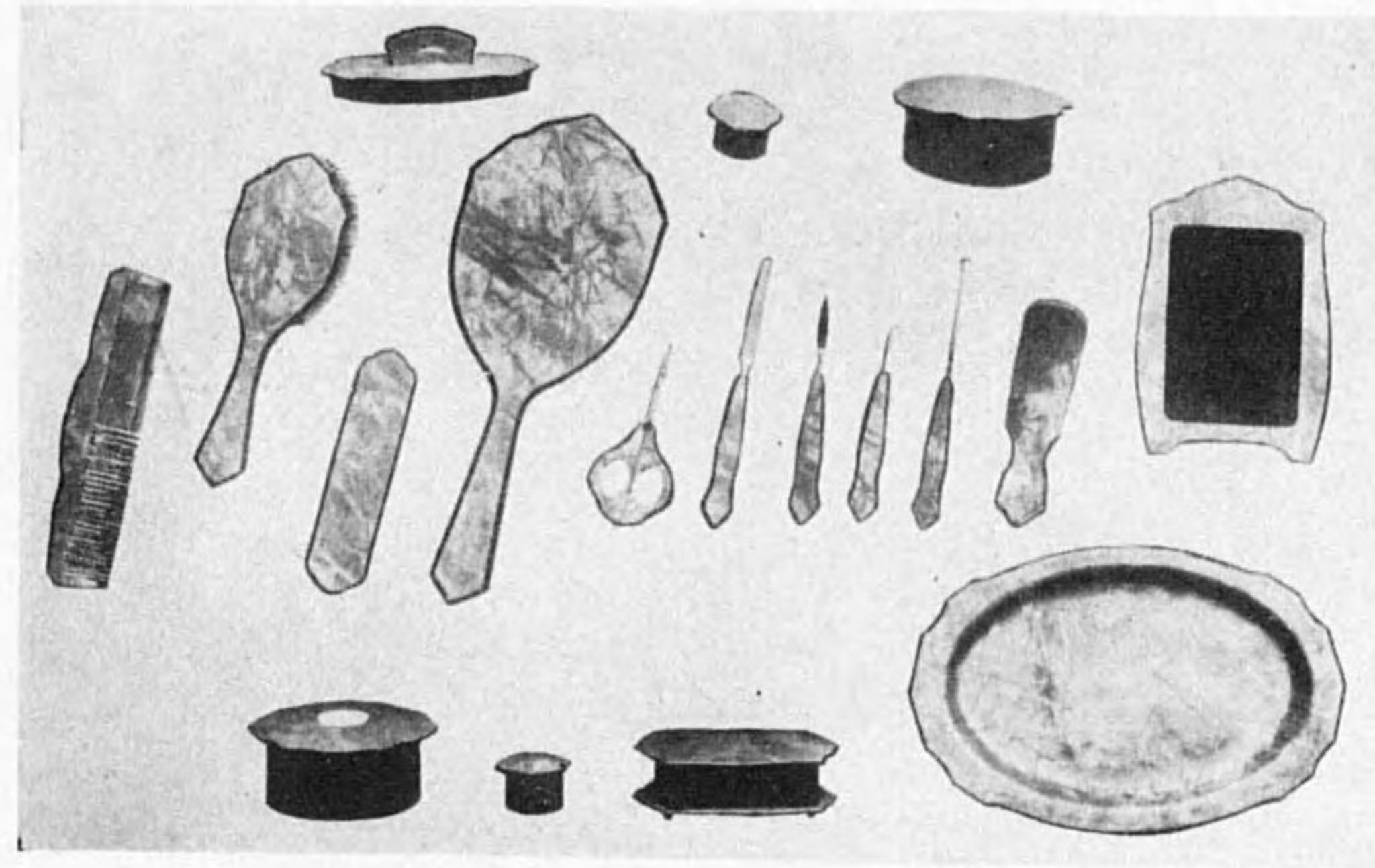


(3)

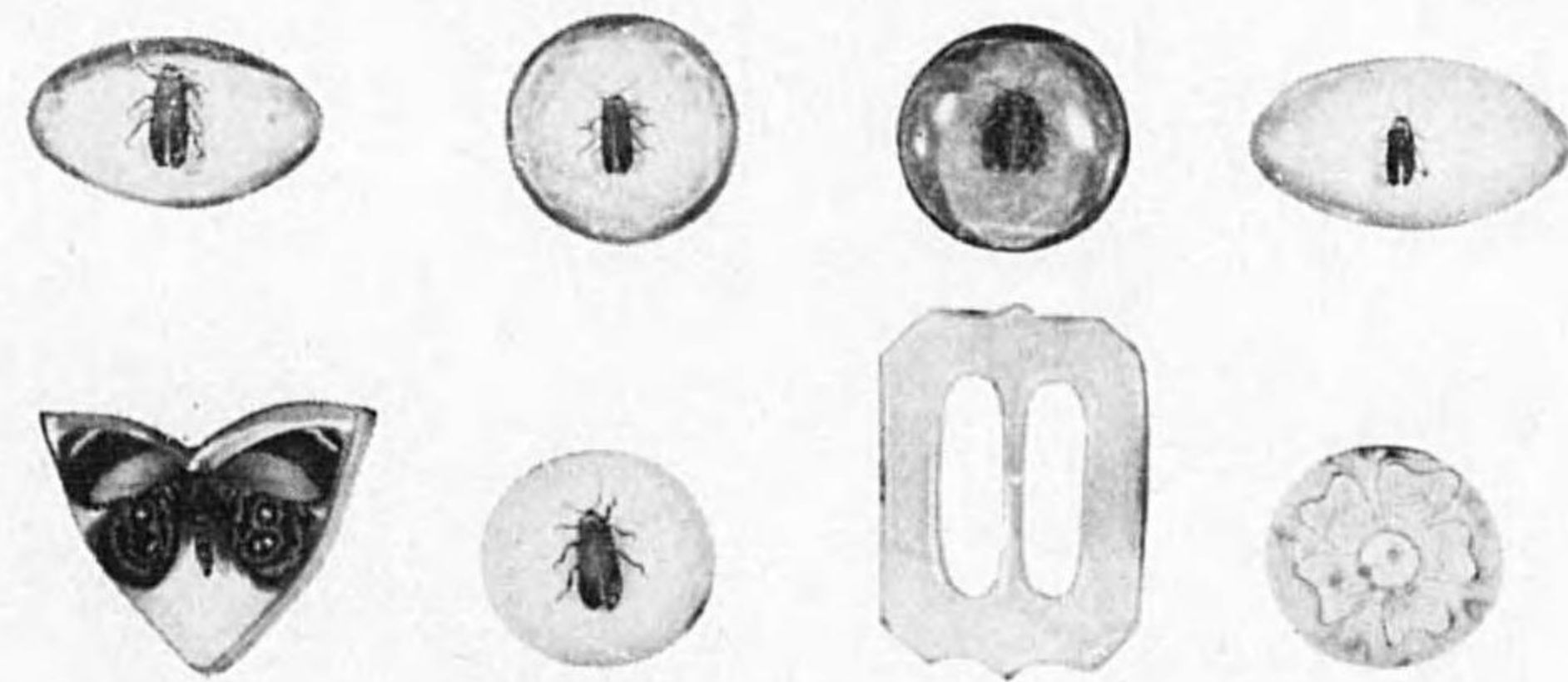
(1) 最新型眼鏡 (横江工業所製) (2) セルロイド造花 (大橋民本店製)
 (3) ベーバー、コンポジション製玩具 (寺本商店製)



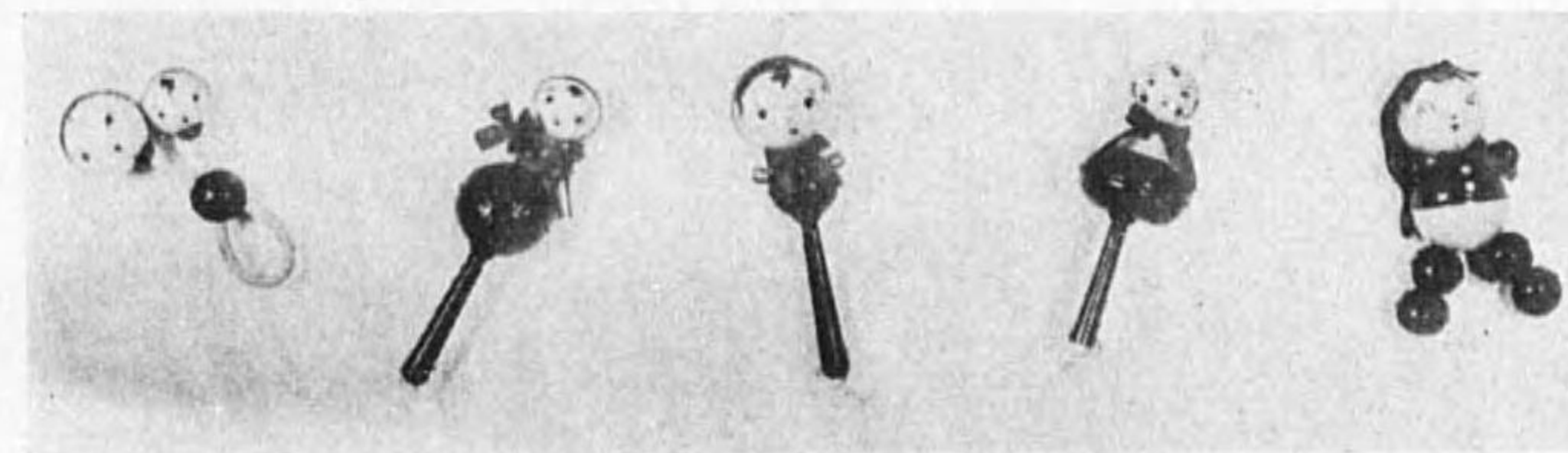
カゼイン角質物——ラクトロイド製ボタン（藤井鉦工業所製）



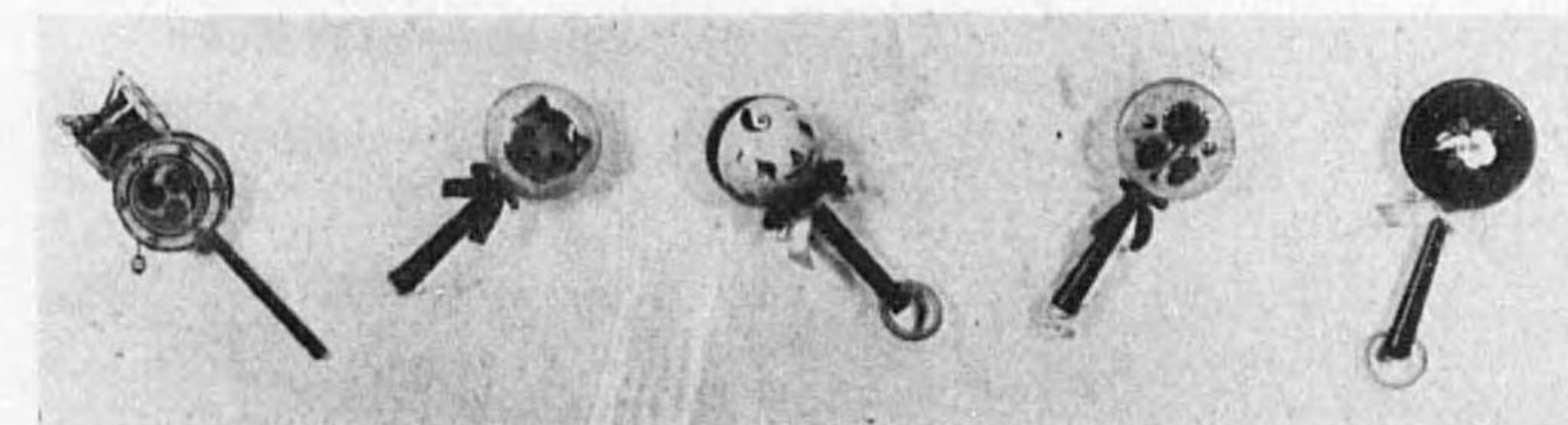
(1)



(2)



(3)

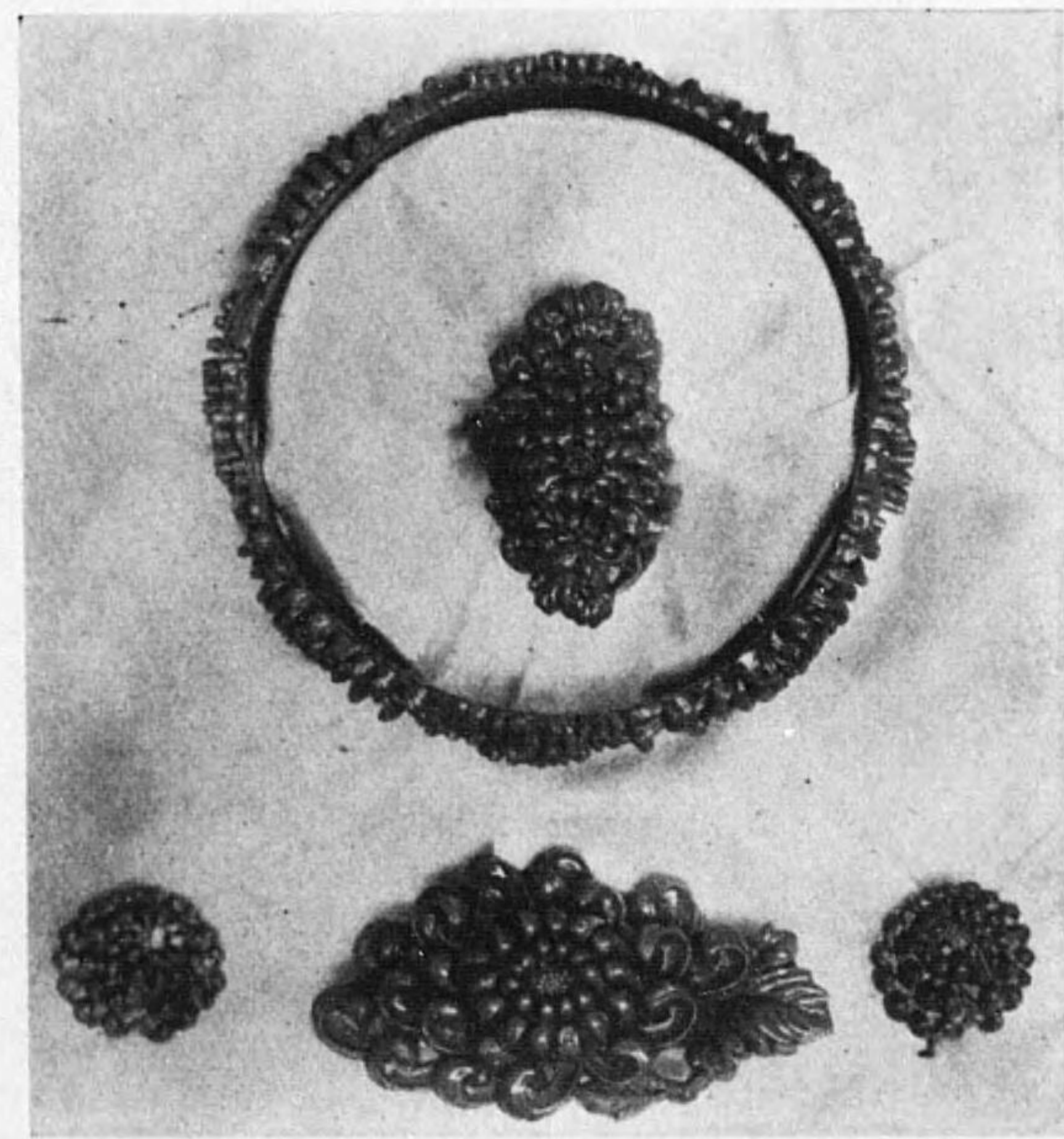


(1) 化粧品セット(八木セルロイド会社製) (2) 尿素樹脂製品(東洋合成化学会社製)

(3) セロハン製ブロード玩具(櫻井廣直工場製)



(1)



(2)

(1) セルロイド印刷——石鹼入、廣告カレンダー（明工舎製）
 (2) セルロイド製花形模様押出腕環、同リング（日本セルロイド腕環工業組合）

第一編

セルロイド並可塑物の概念

—— 化學的、電氣的、物理的性質 ——

商工業者への手引

目次

序言.....二

第一、生地的一般に就て.....二

一、セルロイド.....二

二、カゼイン角質物(ラクトロイド).....二

三、合成樹脂(ベークライト、尿素樹脂等).....二

四、醋酸セルロイド.....三

第二、各種可塑物の諸性質.....四

一、セルロイド.....四

二、カゼイン角質物(ラクトロイド).....四

三、石炭酸樹脂(又はクレゾール樹脂).....五

四、高級石炭酸樹脂(注型式).....六

五、石炭酸樹脂積層版.....七

六、電気絶縁物並板状合成樹脂の規格標準.....八

七、尿素樹脂.....一〇

八、醋酸纖維素可塑物.....一三

第三、一般加工取扱上の注意.....一四

一、セルロイド 板、棒、管.....一四

二、カゼイン角質物(ラクトロイド).....一四

三、合成樹脂(ベークライト、尿素樹脂等).....一五

四、醋酸纖維素可塑物.....一七

第四、一般の注意.....一七

○可塑物質の二大系列と其の分類.....一八

○新しい、自働連續壓成機械.....一九

○獨逸式セルロイド櫛製造型と其の彫削機.....二二

○尿素樹脂——一名アミノノール可塑物に就て.....二三

○可塑物に關係ある材料、藥品、製品の比重表.....二五

セルロイド並可塑物の概念

—— 化學的、電氣的、機械的諸性質 ——

商工業者への手引

序言

吾人は本篇に於て可塑性物の一般的説明と同時に、その化學的機械的電氣的性質を叙述し、以つて可塑性工業に關心を有する商工業者は材料の選擇と檢索に便せんとす。

第一 生地的一般に就て

本品は可塑性物中、一番老境のものに屬するが、或る用途に對しては他の追従を許さざる特色がある。原料生地は板、棒及び管に作らる。

本品は外觀美しく、強度は醋酸セルロイドよりも優れて居る、唯々その最大缺點とするところは可燃性であるが、あらゆる氣候、あらゆる温度にありても安定であり、而かも型へ成型の自由自在なる事は本品の特長である。

二、カゼイン角質物(ラクトロイド)

本品は型へには不適である。水氣に使用せざるもの、或は

一定期間過ぎて歪ふも差支なきものに應用され、其の大部分はボタン工業を始め、裝身具及び文房具に賞用され、幽雅なる光澤を有し、難燃性である。板、棒に作らる。

三、合成樹

(一) 石炭酸樹脂(又はクレゾール樹脂)——成型用

本品コンパウンドは種々ありて廣汎に亘る、即ち一般標準もの、木粉ベースから、強度にカンバス、耐水耐熱に石綿、絶縁體用に雲母を混じたものが作られ、殆んど如何なる形状にも成形し得らるる性質あり。値段關係で往々其の組成原料の優秀なるものを犠牲にすることあり。(例之ば石炭酸の代はりにクレゾールを用ふるが如し)

(二) 高級石炭酸樹脂——注型式板状もの

本品の値段は不廉であるが、それに増して表面並に色の配合で非常に美麗なる生地板が出来る。本品による簡單な成型物は殆んど後仕上げを要せず、唯々薄板状のものや、精緻、複雑な物を得んには機械作業に掛けるの缺點あるに過ぎない

用途としては賞飾品、ノツプ(摘み)、簡單なハンドル等は雜作もなく出来る、而して美しい色物が自由に得らる。

(三) 石炭酸樹脂——積層版

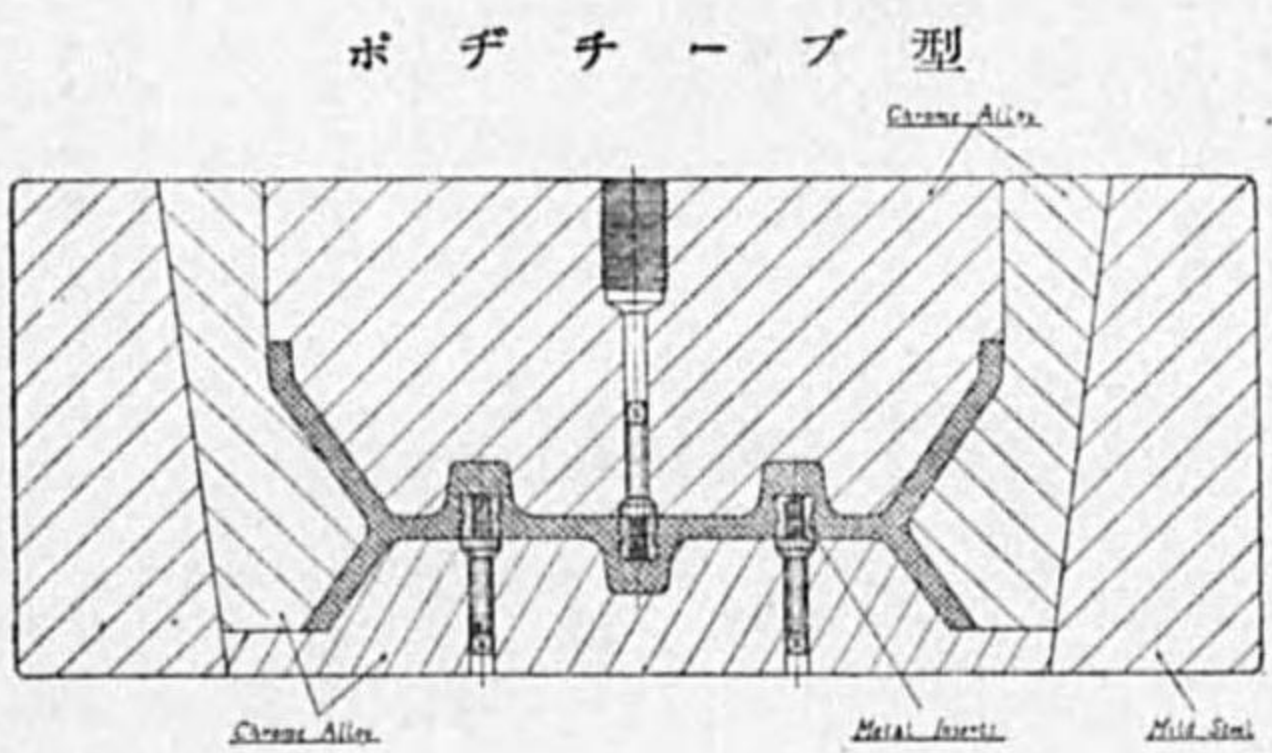
本品は相當廣汎の用途を有し、之に縞瑪瑙、大理石、木理の模様を施すことによりて表面材料として賞美せられ、其の強度と機械作業性に富み、簡單な道具操作の工業に適す。

(四) 尿素樹脂

本品は最近歐米一流國にて發展し、或る一定の野界に限り非常な勢で進展しつゝある。本品による色彩の美——即ち深みと半透明調の虹色もの、*



型にフラッシュ型 (平面式型) とボチチーブ型(凹入式型) 及び其の間のもの三種ありと假定し、ボチチーブ式及フラッシュ型のものには茲に圖示の如きものである。



* ステルものは大にモーダン商品として購買心をそゝるの特徵を有して居り、其の耐熱性は卓上用具や臺所に賞用され、温水中洗滌に可能である。
尿素樹脂成形用のプレス型の温度は大體石炭酸樹脂のものと同様に行はるゝが、壓力と成型品の關係(食器)で一般に所謂ボチチーブ式の型を用ふる故、石炭酸系樹脂に用ふる型は見本以外には不適當である。(石炭酸樹脂型を用ふる場合は時間を多く要する)

(五) ウイニール樹脂

本品は前記合成樹脂と可塑的性質が違ひ、所謂「熱性可塑性」に屬し、時日の経過や日光曝露に對しても何等影響なく而かも非常に機械的強度と屈撓性に富み、未來ある可塑性物質である。

四、醋酸セルロイド

本品は第一は外觀、次はその強靱性である、即ち外觀セルロイドと同様優秀であるが、機械的強度は之に劣る。耐熱度低きは本品の缺點とするところであるが、セルロイドと違ひ難燃性である特長を有す。成型操作に關しては大體セルロイド同様、型へには加熱冷却の裝置を要す。本品は板、棒、パイプ及び歐米にては最近連續成型用として粉末コンパウンドもの市販さる。

第二 各種可塑性物質

一、セルロイド

セルロイドは硝化綿即ち紙又は棉毛^{コットンウール}を硫酸と硝酸との混酸を以て硝化を起さしめたるもの、これを漂白の後、洗滌、乾燥し酒精に溶解したる樟腦液を混和し膠化して作る。次にこの物を加熱ロールにて練り、板はブロック状態に壓搾して後之を削り、棒又は管は通常押出機へ掛けて押出し成形す。

セルロイドは爆發性のものではない。其缺點は可燃性であるがそれは往々過大に宣傳されて居る傾向がある。製造家は往々セルロイドは何度で發火するかと質問するが、此の問題は具體的な數字を以て答へる事は一寸困難である。それは高温に曝露されたる時間の長さとその保護されたる方法及び生地の状態に依る。

セルロイド版のサイズは各々製造工場によりて異なるが、大日本セルロイド株式會社製のものには輸出向 24×36 、内地向 サイズ各種あり、厚さ 0.1 耗からあり、而して生地表面は両面艶付、片面艶付、艶なし、マット、片面マットの區別に仕上げらる。棒、パイプは注文に應じて作らる。(棒に削り棒と押出し棒の二種あり)

應用

セルロイドの廣汎なる用途、色彩と性質の多様なることは

今茲に限りあるスペーションを以て説述することは不可能であるが、唯々主要な應用品としては櫛、刷子、玩具、腕環、眼鏡容器、裝身具、贈答品、化粧品、文房具、サイン物、窓硝子等である。

性質

比重	1.35—1.5
横斷力 (封度/平方吋)	4.9—8.5 × 3.0
體積抵抗 (オーム/立方吋)	2—3 × 10 ¹⁰
表面抵抗 (5%湿度にて)	3 × 體積抵抗
(85%湿度にて)	0.2 × 〃
抗張力 (庇/立方吋)(0—3度にて)	5.5
彎曲力(棒) (庇/平方吋)	6.0
耐壓硬度(ボール)(庇/平方吋)	5.0
(3—5度にて、十秒後)	5.0
透電力 (ボルト/ミル)	35—40
破壊電壓 (透明)	0.2—3.0 (ボルト)
	3.0 〃 〃 50—100

二、カゼイン角質物

(ラクトロイド)

カゼインは古くから凝固牛乳又はチーズとして周知に屬し非常に不純物であつた。カゼインはあらゆる哺乳動物の乳中に存するが、何れも其の量及び質を異にして居る。一般牛乳

中には約3%のカゼインが懸浮或はコロイド状態となりて存在し、それは燐蛋白或は燐酸カルシウムの結合による石灰化合物とも云はれて居るものである。

カゼインを得るには出來得る限り不純物を取り去つた中性の脱脂牛乳を用ひ、之にレンネットを添加してレンネット・カゼインを作る。之はカゼイン角質物を作るに一番適當な原料である。

普通一般レンネット・カゼインを作る場合、攪拌が必要であり、注意して適當に温度を上昇せしめ、その反應が止つた時始めて凝固物を静置し、沈降せしめ、水乳を排除し、沈降物を水にて洗滌し、濾過機へ掛けて絞り出し、乾燥して之を粉碎して細末状となす。

この粉末カゼインは混和機にて顔料又は充填劑を混す。染料を使用する場合は豫め水にて溶解したるものを操作工程の終つた噴霧状に散布吹付けする。カゼインは水に對して親和性が大であるから暫時の裡に溶液の均一が得られる。次いで若干濕潤性ある粉末をゴム工業に用ふる押出機へ仕込み、加熱壓搾すれば角質状の可塑性が生成す。

カゼイン角質物を板状に製出せんには押出されたる棒狀原料を水壓機へ入れ、必要な厚みに壓成し、フォルムアルデヒドにて硬化し、乾燥して成形する。又若し棒状を要する時は押出されたものを硬化し、乾燥してサイズに仕上げる。

生地は一般に板と棒が市販さる。本邦には此種商品に大日本セルロイド株式會社製の「ラク

トロイド」といふのがある。本品は本邦特許第七一九四三號によりて製造されたる我國唯一のものである。

同社の製品は板 16×20 、厚二耗—二〇耗、棒は長さ一米突直徑五耗—三〇耗。

パイプは長さ一米突、外徑六耗—三五耗、(内徑は外徑の三分の一内外)

性質

比重	1.3—1.35
透電力 (ボルト/ミル)	29—30
吸濕率 (四八時間浸水後)	4—9%
五%硫酸溶液又はオイルに浸漬しても著しき影響を認めず	
横斷力 (封度/平方吋)	1—5.0
破壊率	1.8—0.0
可燃性	ブンゼン焰を除いたら燃焼せず 僅かに泡を生ずる、龜裂は出來ない

三、石炭酸樹脂

(又はクレゾール樹脂)

フェノールは通常石炭酸と呼ばれ、コールターの蒸餾によりて得られる白色の結晶状で市販さる。本品は熱すれば液化し或は少量水の添加によりても液體品が得らる。

フォルムアルデヒドは一種の氣體にしてメチールアルコールに一定量の空氣を混合し攝氏約四〇〇度に加熱したる銅

又は白金の上を通すとフォルムアルデヒドと水蒸氣に化す前者を水に吸収せしめて三五—四〇%のフォルマリンを製造す。

石炭酸に代はるものにクレゾールがある。クレゾールは石炭酸によく似た性質を有してゐるが、三種の異性體メタ、オルソ、パラがある。そしてメタクレゾールは常温で液體、他のパラ及びオルソクレゾールは純粋な場合は石炭酸類様の結晶體である。石炭酸又はクレゾール或は之等二種の混合物は合成樹脂の原料として漸次其の利用は増加しつつある。

クレゾールの三種の異性體は夫々フォルムアルデヒドと違つた反應をなすのであつて、其の内メタクレゾールは最も激烈で、容易に不溶不融性樹脂を生成するが、オルソ及びパラクレゾールは可融可溶性樹脂を生成するのである。

本邦にてはクレゾールを多く電氣用樹脂に用ひて居る。

この二原料石炭酸とフォルムアルデヒド、或はクレゾールとフォルムアルデヒド又は石炭酸クレゾール混合物にフォルムアルデヒドをある一定の割合に混じり樹脂を作るのである。此の樹脂は適當な加熱の下に軟化し直ちに不溶不融性物質に硬化する貴重なる特質を有して居る。この特質は『熱不可塑性』と云はる。この樹脂に一層善良なる成型性質、より大なる強靱性と力及び耐熱性を附與して其の價値を高めん爲め、充填劑として各種割合の木粉、石綿、ファイバー、石墨粉、紙、雲母等を混じて用ふ。

成型業者には本品は不用であると共に本品製造家には鑄型は別として鋼鐵成型型は不用である。

石炭酸、フォルムアルデヒド、可塑劑、減摩劑、染料を一定温度調節の下に加熱装置ある釜中に導入混和すれば、其の結果、粘稠性ある蜜蠟狀の樹脂が出来る。

鉛型は鋼鐵製芯棒を母型として之に流し込み幾つも所要數を作る。然かしこの鉛型は一回しか使へぬ、鋼鐵製芯棒型は廉價で早く出来る。出来上つた樹脂は加熱釜から直ちに手附杓へ流し入れ、次いで鉛型へ注入される。

注型式高級石炭酸樹脂は市販品として板、棒、パイプに出で居る。特別形状品として、例之ば、庖丁柄、ギヤシフト摘み、各種ハンドル、時計ケース等は注文に應じて作製せらる。之等は大體仕上り状態のものである。

本品は不燃性、無臭無味、高度の絶縁力と耐酸性を有するが、苛性ソーダ溶液には犯される。本品は多孔質でなく、耐濕性大にして化學的殆んど無活性である。

五、石炭酸樹脂積層版

積層版と成型樹脂との根本的相違は使用する充填劑の性質に繋り、樹脂としては兩者基本的に同様である。然かし成型用樹脂は硬化の道程を経て發展するものであるが、この特質は積層版製造には左程重要視されない。

成型用樹脂には粉末又は比較的小さい錠形に樹脂が介在して居るが、積層版は紙、亞麻布、木綿或は絹の版状を用ひて

所謂『硬化(Cure)』と稱する化學反應の時間は使用コンパウンドの種類と成型品の形状、サイズによりて異なるが、通常四十五秒—十二分かゝる。

實際あらゆるモーダン石炭酸樹脂は温度の低下なしに型から成型品を取出すが、然かし表面に特別の平滑さと光澤を附與する爲め型を冷却する事がある。

次に示すものは各級に對する平均的なもので、ある特質が必要なれば其の範圍を擴めらるべし。

A級——製品が緻密なもの。通常木粉の充填劑を用ふ。

本品は高度の絶縁力を要するものに使用され、其特徴としては輕きと仕上がりが優秀で機械的強度が大である。

B級——耐熱及び耐水性のもの。

このものに用ふる石綿は化學的に無活性であり、時日を経過するも其の形状に歪を來さず、本品は耐水耐熱性を要する場所に推奨され、尙ほ油性溶劑並に普通の酸に犯されない。

C級——強靱力を目的とするもの。纖維條充填劑を使用す本品特徴とする點は衝擊力の大きな事である。

四、高級石炭酸樹脂(注型式)

本樹脂の成分は石炭酸樹脂成型用のものと根本的に同様のものであるが、唯々兩樹脂の相違點は前者は充填劑を含まざる事と、加壓の下に鋼鐵型に成型することなく、鉛型へ流し込む事である。

此の工業は積層版と同様に全く成型物と區別される、即ち

之に樹脂を浸潤介在せしめ、纖維を阻害する事なく連續工程に於て乾燥し、斯くして最初の原版を作る。

此の原版シートは大型水壓機へ幾枚も積み重ね、加熱壓搾して相當厚みに硬化せしめて製造す。棒やパイプは芯型に捲き付け、ロール工程で一定サイズを作る。

商品として積層版は其の用ひたる充填劑と操作の相違に従ひ、種々の品種に分れて居る。本品も成型樹脂と同様、其の特長は強調されて居るが、他面缺點は控へ目にされて居る。

本品は種々形状に成形され居るが、原料ファイバーの爲めノビが悪く、爲に多く版状に作られ、後の截斷工程で仕上げ形状となす。

本品は強度、屈撓性、油、濕氣に對する不透過性の特質ある爲其の用途は廣く、例へば、サイレントギヤ杯に適し、之に用ふる原料は成型版或は小截版から仕上げられる。

本品は薄版に於て高度の透電力、絶縁抵抗力と強度を有するを以て簡單なる打抜作業に適す。板製造工業界にありては本品は樽や運搬容易の木材代用を勤め、人絹工具界にありては管に耐アルカリ容器に使用されるのみならず、其の輕量と強度の爲めボルト、ボビン等に盛んに用ひられ、本邦にては之等に關する發明は多數に達し、其の年産額は百萬圓内外に垂んとするの盛況である。

又最近の壁面裝飾、卓上、勘定臺の裝飾版として漸次其の需要を増しつつあり。斯かる場合、表面裝飾として大理石や木理を印刷したるものを貼り合せ壓成して裝飾價値を高める

事が出来る。本品は耐酸性、耐濕性、耐摩滅性として理想的の成品である。

管の製造にはパッキング式と成型式の二つあり、前者は樹脂を紙に浸し加熱芯型に捲き付け同時に回轉壓縮を施しロール加熱に依り温度をかけて工程を終り、爐に入れ樹脂の重合を完結させ、然る後芯型を取り出す。

成型式の場合は樹脂を紙に潤し、加熱芯型に捲き付け、同形の外型にて被ひ、高温にて壓縮し、然る後型を外す。

棒製造は殆んど成型式管の製造の場合と同様になし、先づ最初樹脂の浸潤したる紙を小さな芯型に捲き付け完全に捲き付けた後、自由に芯棒を抜き出し得る様になつて居る心棒を引き抜き、芯型の孔に樹脂紙を満し上述の如く外壓を加へて反應せしめて作る。

○合成樹脂成層絶縁物仕様書(規格)

(社團法人電気協會關東支部)

本邦に於ける合成樹脂の規格が最近東西電気協會で決定發表された、其の詳細は次表の如し。

本品は合成樹脂を膠着劑とし紙(P)又は綿布(C)或は石棉紙(A)を成層物とし之れを加熱壓縮して製造したる色板状のものにして其表面平滑、疵、裂目、曲折其他の缺點なく加工容易にして耐水、耐油、耐酸及電氣的

種類	比重	灰分量
第一表	比重量	

種類	約
A C P	約 一・三五
A C P	約 一・三二
A C P	約 一・七五
第二表 硬度	
A C P	約 三二
A C P	約 三五
A C P	約 三八
第三表 常溫蒸溜水中に於ける吸水量	
A C P	約 〇・〇四
A C P	約 〇・〇二
A C P	約 〇・〇八

種類	約
A C P	約 一・〇〇
A C P	約 一・〇〇
A C P	約 一・〇〇
第五表 抗張力表	
A C P	約 八・〇
A C P	約 五・〇
A C P	約 七・〇
第六表 壓縮破壊抗力表	
A C P	約 三〇
A C P	約 二〇
A C P	約 二五

○板状合成樹脂—コンパウンド仕様書(シ)

本品は合成樹脂を浸潤したる紙(P)綿布(C)木材(W)又は石棉(A)の切斷片を原料とし之れを加熱壓縮して製造したる色板状のものにして其表面平滑、疵、裂目、曲折其他の缺點なく加工容易にして耐水耐油、耐酸及電氣的絶縁性に富み尙ほ次の各項に適合するものたるべし

(一)本品は常溫に於て測定したる比重第一表に依るものとす

(二)本品は常溫に於て『プリネル』硬度計に依り測定したる硬度第二表に依るものとす

(三)本品は常溫に於て蒸溜水中に廿四時間浸漬したる時吸水に因る重量増加量は第三表に

種類	約
A W C P	約 一・三七
A W C P	約 一・三五
A W C P	約 一・三八
第一表 比重	
A W C P	約 一・七二
A W C P	約 一・七二
A W C P	約 一・七二
第二表 硬度	
A W C P	約 三〇
A W C P	約 三三
A W C P	約 三五
A W C P	約 三五
A W C P	約 三五

掲ぐる値以下たるべし

第三表 常溫蒸溜水中に於ける吸入量表

種類 (百平方糎につき) 量

A W C P	約 〇・五
A W C P	約 〇・五
A W C P	約 〇・五

(四)本品は空氣浴中に於て一時間間に約五十度(C)の割合にて温度を上昇せしめ百五十度及二百度に於ての降下度を測定したる時第四表に依るものとす

第四表 温度上昇したる時の降下度表

A W C P	約 一・五
A W C P	約 一・五
A W C P	約 一・五

(五)本品は常溫に於て測定したる抗張力は第五表に依るものとす

第五表 抗張力表

A W C P	約 八・〇
A W C P	約 五・〇
A W C P	約 七・〇

(六)本品は常溫に於て試験したる壓縮破壊抗力は第六表に依るものとす

第六表 壓縮破壊抗力表

A W C P	約 三〇
A W C P	約 二〇
A W C P	約 二五

(七)本品は常溫に於て試験したる彎曲抗力は第七表に依るものとす

第七表 彎曲抗力表

A W C P	約 二〇
A W C P	約 一五
A W C P	約 一〇

(八)本品は一mの高さより『コンクリート』床上に三回落下せしめたる時破損することなきものたるべし

(九)本品は常溫に於て層を越える方向の絶縁耐力を試験した

種類	約
A W C P	約 一・三五
A W C P	約 一・三五
A W C P	約 一・三五
第一表 比重	
A W C P	約 一・七二
A W C P	約 一・七二
A W C P	約 一・七二
第二表 硬度	
A W C P	約 三〇
A W C P	約 三三
A W C P	約 三五
A W C P	約 三五
A W C P	約 三五

る時第八表に依るものとす

第八表 厚と絶縁耐力表

厚(mm)	絶縁耐力(KV)
1.0	1.0以上
1.5	1.5以上
2.0	2.0以上
2.5	2.5以上
3.0	3.0以上
3.5	3.5以上
4.0	4.0以上
4.5	4.5以上
5.0	5.0以上

第九表 温度上昇に依る絶縁耐力表

第八表に掲ぐる値に對し

試験温度

試験温度(C)	P	C	A
六〇	三〇%	四〇%	二五%
八〇	二五%	三〇%	二〇%
以上	以上	以上	以上

(十)本品は常溫に於て試験したる絶縁抵抗は第十表に依るものとす

第一〇表 絶縁抵抗表

種類	絶縁抵抗(MΩ)
P	二×四一〇
C	二×四一〇
A	四×二一〇

(十一)本品は常溫に於て直径φ

種類	アセトン抽出量	灰分量
P	三・五以下	〇・五以下
C	三・五以下	〇・五以下
A	一・五以下	五〇〇以下
第一二表 厚と公差表		
厚(mm)	公差(mm)	
一〇	未滿 (十一)〇・一〇	
一〇	以上 (十一)〇・一五	
三〇	以上 (十一)〇・二五	
六〇	以上 (十一)〇・五〇	
九〇	以上 (十一)〇・七五	
一二〇	以上 (十一)一・〇〇	
一五〇	以上 (十一)一・二五	
二五〇	以上 (十一)一・五〇	

MEMを有する圓筒狀電極間の距離20mmに於て閃絡電壓を試験したる時17000『ヴォルト』以上を有するものたるべし

(十二)本品はアセトン抽出量及灰分量を試験したる時其値は第十一表に依るものとす

第十一表 アセトン抽出量及灰分量表

本品は合成樹脂を浸潤したる紙(P)綿布(C)木材(W)又は石棉(A)の切斷片を原料とし之れを加熱壓縮して製造したる色板状のものにして其表面平滑、疵、裂目、曲折其他の缺點なく加工容易にして耐水耐油、耐酸及電氣的絶縁性に富み尙ほ次の各項に適合するものたるべし

(一)本品は常溫に於て測定したる比重第一表に依るものとす

(二)本品は常溫に於て『プリネル』硬度計に依り測定したる硬度第二表に依るものとす

(三)本品は常溫に於て蒸溜水中に廿四時間浸漬したる時吸水に因る重量増加量は第三表に

W A C 三・四以上
二・七以上
三・七以上

(六)本品は常温に於て試験したる壓縮破壊抗力は第六表に依るものとす

第六表 壓縮破壊抗力表

種類 (一平方センチにつき) 斤

W A C P 一五・以上
一〇・以上
一二・以上
一一・以上

(七)本品は常温に於て試験したる彎曲抗力は第七表に依るものとす

第七表 彎曲抗力表

種類 彎曲抗力 Kg/cm²

W A C P 一〇・以上
八・以上
五・以上
六・以上

(八)本品は一mの高さよりコンクリートの床の上に三回落下せしめたる時破損することなきものたるべし

(九)本品は常温に於て絶縁耐力を試験したる時第八表に依るものとす

第八表 厚と絶縁耐力表

厚 mm 絶縁耐力 (V) (A) (C) (P) (W)

一、〇 八〇、七五、五〇、六〇
以上 以上 以上 以上

一、五 一〇、九五、六五、七五
以上 以上 以上 以上

二、〇 一三、三五、九〇、一〇
以上 以上 以上 以上

二、五 一七、六五、二〇、三三、
以上 以上 以上 以上

本品は温度を上げせしめて絶縁耐力を試験したる時第九表に依るものとす

第九表 温度上昇に依る絶縁耐力表

試験温度 第八表に掲ぐる値に對し

度 (C) P A W

六〇度 三五% 三〇% 二〇% 三五%
以上 以上 以上 以上

八〇度 三〇% 二五% 一五% 三〇%
以上 以上 以上 以上

(十)本品は常温に於て絶縁抵抗力を試験したる時第十表に依るものとす

第十表 絶縁抵抗力表

種類 絶縁抵抗 (Mc)

W A C P 一五×10⁴ 以上
一五×10⁴ 以上
三〇×10⁴ 以上
三〇×10⁴ 以上

(十一)本品は常温に於て直径二五mmを有する圓筒狀電極間の距離二〇mmに於て閃絡電壓を試験したる時一五、〇〇〇ヴォルト以上を有するものたるべし

(十二)本品はアセトン抽出量及灰分量を試験したる時第一一

表に依るものとす

第一一表 アセトン抽出量及灰分量表

種類 アセトン抽出量% 灰分量%

W A C P 五、以下 一、以下
五、以下 一、以下
三、以下 五〇、以下
五、以下 二、以下

(十三)本品は厚及其公差第一二表に依るものとす

第一二表 厚と公差表

厚 (mm) 公差 (mm)

一、〇 未滿 (+) 〇、一
一、〇 以上 (+) 〇、〇、一二
三、〇 以上 (+) 〇、〇、二
六、〇 以上 (+) 〇、〇、三
九、〇 以上 (+) 〇、〇、四五
一二、〇 以上 (+) 〇、〇、五
一五、〇 以上 (+) 〇、〇、六
二五、〇 以上 (+) 〇、〇、八

六、尿素樹脂

尿素樹脂成型材料の商品界へ進出して來たのは比較的最近の事に屬し、相當優秀なる特徴を持つて居る。本品は所謂熱硬化性可塑物質にして加熱壓搾の下に成形と同時に化學反應を起し、更に加熱を要しない成形仕上品を得。

成型品の主たる特徴は勿論、その美はしき色彩にあるが、尙ほ成品は實際無臭無味である。

本品は高級石炭酸樹脂と違ひ、廣範に亘る半透明が出来、其の色彩の鮮明なる事、深みのある事はオパール硝子に似て稍々それより優れて居る。

今日尿素樹脂は石炭酸樹脂より値段が高い、加之、作業中ゴミ除去に注意を要するので一層高價につくが、然し黒色や暗色物の成型品にはこの缺點が目につかない、淡色物は製品價値に重大な動因となるのである。此の理由で斑入り雜色物

が用ひられて居る、それはゴミ跡を庇覆するからである。成型工程中は注意を拂ひ型を奇麗にする事、ベケ品の排出量が大であればそれだけ費用を嵩み、結局製品値段の上にかゝる事になる。

色彩 顔料を使用しない時は成型品はガラス半透明に稍々クリーム色がかつたもので、光線に對して無影響である。この基本的性質ある材料に、所要の顔料を工程中に添加す。標準色の大多數は光線に對し安定なるものを用ふ。製造家は優雅なパステル色を用ふるものがあるが、其の變色は保障されないと云ふ。それにしても石炭酸樹脂の様に光線の下に黄變する傾向は全く無い。

水分吸收率 下の性質表に示す如く、本樹脂はかなり水分吸收率を有す。それにも拘はらず本品は水との接觸によりて廢類する事なく多くの役目を果して居る。製造家の主張によると本品は一五—三〇分間沸騰湯へ浸漬しても有害な影響はないと云ふ。

熱 尿素フォルムアルデヒド成型物は不燃性であるが攝氏約二〇〇度に於て炭化する。それ故灰皿などには不適當である。試験報告によれば本品は華氏零下十度—百二十五度の温度に對しては影響なしと云ふ。然し其れより温度を高むれば變色し遂に水ブクレを生ずる。

褪色度 成型品は沸湯へ入れても或は酒精へ浸けても長時間に亘らない場合は變色しない。

耐時性 通常の使用に於て厚み吋 3/16 程度のものは

三年經過しても歪を示さぬ、其れ以上の厚みのものは非常に注意して作らないとコワれる事がある。

耐候性 本品は外氣に曝露されるヶ所へは推奨出來ぬ長期に亘り絶對光線に對し安定な色彩は殆んどない。之とても雨や雪に曝されると早晚その表面にヒビが入る。

油 影響なし。

アルカリ 弱アルカリには直接影響はないが、pHが八・四以上のアルカリ溶液に浸漬すれば早晚ヒビが起る。

酸 弱アルカリと同様な影響を受ける。

性質

比重	一・四
立體時重量	〇・八四三オンス—三、九瓦
抗張力 (封度/平方吋)	六、E0—九、E0
橫斷力 ()	九、〇〇〇—10、〇〇〇
耐壓力 ()	一三、〇〇〇—14、〇〇〇
弾性率	1、100、000
衝擊力 (イゾード氏)	一一、二E
透電力 (ボルト) 即時	五〇
漸時	二〇〇
透電恒數	七—10
力函數	三、六 (Radio) E (Audio)
抵抗 (オーム/立方吋)	1E、E×五10
吸水率	二四時間浸水 〇、四%
	吾分沸湯 (瓦/平方吋) 〇、〇〇三

硬 度 (スケレロスコープ)
傳 光 度

六
%

七、ウイニール樹脂

本品はウイニール化合物の重合化に依りて生ずるもので、この現象は殆んど自然的に起る。光線、加熱及び酸化劑(特に有機無機過酸化物)は反應を促進せしめる。斯くして出來た樹脂は原料品質の相違によりゴム様彈性のものから堅牢な物、脆弱性な物まで様々のものが出來る。本品は可塑性として用ひられ、無臭無味、化學的無活性で、而かも不燃性である。本品は又熱可塑性物質である、即ち原料は加熱中は可塑性状態である。本品は成型の目的に於て種々の充填劑及び染料又は顔料の使用選擇によりて透明、半透明及び不透明の色々な物が出來る。棒、パイプも押出し成形出來る。尙普通の方法にて困難なる長いものも自由に押出し可能である。

純粹なウイニール樹脂は加熱壓搾ロールで練り、ニツケル版間に夾壓して板状にする事が出來る。本品は熱可塑性物質である故、作業に際し排出したる屑は再び之を練り返し、生地に製造する事が出來る。

成形温度及び壓力は樹脂の種類とサイズによりて異なるが、充填劑入りのものは時平方二五〇—二、〇〇封度の壓力、攝氏一二〇度—一五〇度の温度を必要とする。之に反して充填劑なしのものは同上、二〇〇—一、八〇〇封度の壓力、攝氏一一五度—一三〇度の温度にてよい。

性 質

成型壓力 (封度/平方吋)	二五—二、〇〇〇	充填劑入のもの	一、〇〇—一、八〇〇
温度 (攝氏)	一一〇—一五〇		一一五—一三〇
衝擊力 (封度/呎)	〇、一〇—〇、三〇		〇、一〇—〇、四〇
抗張力 (封度/平方吋)	六、〇〇〇—七、五〇〇		八、〇〇〇—一〇、〇〇〇
彈力率 × 五〇 (封度/平方吋)	五、五—八、五		三、五—四、五
破壊率 × 三〇 ()	七、五—一、一〇		一〇、〇—一三、〇
硬度 (プリネル) (五〇封度/三分間)	二五—三〇		一〇、一—一五、〇
比 重	一、三—一、五		一、三—一、五
軟化點 (攝氏)	六〇—七〇		五〇—六五
吸水率 (常溫) 二四時間	〇、二—〇、七		〇、〇五—〇、一五
屈折率	一、六—一、八		〇、一五—〇、二五
壓力價	一、五—三、五		一、五—一、五
收縮率	〇、〇〇一		—
燃燒率	—	燃燒を助けず	—
體積抵抗 (オーム/立方吋)	二二〇		一、〇—一、〇
透電力 (三五度にて) (ボルト/ミル)	—		—
即時	三五〇—四〇〇		四〇〇—五〇〇
漸次	三〇〇—三三〇		三三〇—三三〇
透電恒數 (百萬サイクル)	—		—
力 率 (百萬サイクル)	六、二%		一、七五%
耐低弧燈率	良		良

八、醋酸纖維素可塑性

(粉末型) 用 醋酸セルロイド

醋酸纖維素は特に純粹の棉^{コットン}毛^{ワール}を醋酸と無水醋酸で處理して得。醋酸纖維素粉末型^{コト}用原料は醋酸纖維素に適當な可塑性、顔料、染料を混和して作る。本品は熱可塑性物質である故加熱壓搾の下に成形するが、かの硬化工程と稱する化學反應を起さないものである。型^メ品は華氏一〇〇度以下に冷却して後型から取出す。

特 長 本品の其他の可塑性に優る特長は主として非常な強靱性、反撥性及び艶である。型^メ原料として硝子透明を含む透明色の出來るのは唯本品のみである。本品は強靱性の故を以て他の追従を許さざる窓硝子に賞用さる。

色 彩 透明(着色、水晶もの)半透明(一寸顔料入れたもの但し充填劑なし)、斑もの(各種色彩組合せの模様縞を表すもの)あり。値段は種々廣汎に亘るが、眞珠ものは一番高價である。

吸水性 本品は一、九%の吸水性ある故水容器には不適當である。

熱 本品は熱可塑性物質である故、華氏一五〇度で軟化するが、石炭酸樹脂や尿素樹脂の如くに化學反應を起さず、本品使用は専ら上記温度以下に限らるべし。本品原料と其從兄弟同志たるセルロイドとの相違は後者は

性 質

比 重	一、三—一、五
抗張力 (封度/平方吋)	二、八〇〇—三、六〇〇
耐 壓 力 ()	四、〇〇〇
耐 断 力 ()	六、三〇〇
衝 撃 力 (呎/度封)	二、二
彈 性 率	一、四七、〇〇〇
硬 度 (プリネル氏)	七—一、五
比 熱	〇、四三
體積抵抗 (メガオーム/立方吋)	四、八〇〇、〇〇〇
透 電 力 (ボルト/ミル)	五九〇
透電恒數	八、四
力 函 數 (%)	六、七
軟 化 點 (華氏)	一五〇
吸 水 率 (%)	一、九
油—礦物、植物性油に反應なし	—
強酸、強アルカリに分解す	—

○醋酸セルロイド(板、棒及びパイプ)

醋酸纖維素は又大ブロックに作り之から板状に削るか或は押出機で棒やパイプに作らる。本品生地は冷却時には硬く且つ弾性を有するが熱すれば可

塑性となる、生地表面仕上げは大體セルロイドと同じ。
 本品は佛獨米英にて旺んに用ひられ、就中佛國に代表的大製造工場がある、本邦にては未だ初期に屬するが堺大日本セルロイド株式會社は本品の唯一製造所で、アセチロイドといふ商品名のものがある。

本品はあらゆる氣候と湿度に安定であり、その立派な模様を施したるものが燈明装置や店飾作業に應用され、型、輾、鋸作業及び吹込にも可能である。

性 質

比 重	1.25—1.27
折 破 力 (噸/平方吋)	2—3
抗 張 力 (噸/平方吋)	35度に於て 4.5 55 1.0
型ノ成型温度(C)	45—50
彈 力 率 (噸/平方吋)	0.3度に於て 4,000
最大膨張率 (平方吋)	5%
彎 曲 力 (噸/平方吋)	10耗厚 5.0
衝 撃 抵 抗 (噸/平方吋)	100—1000
ボール壓力硬度(噸/平方吋)	35, 55度にて 10秒後 5.0 60秒後 4.0
熱 抵 抗 度 (マルティン)	C 3
膨 張 係 數	0.00015

第三 一般取扱上の注意

一、セルロイド 板、棒、管

本品は非常に廣汎な用途を持つ、醋酸セルロイドは之と競争者たるの觀あるが、その之に取つて代はる事は蓋し一朝一夕でない、それは前者にまだ澤山の特長があるからである。

加工法 切斷やあらゆる加工工程に於て道具が可能であるが、切斷ヶ所へは若干の水を降下する事が望ましい。本品は攝氏40度—60度に於て軟化し、又板の場合、之を眞空場所アセトン、酒精等の如き溶劑の蒸氣に觸れしめても生地軟化が出来る。

セルロイドの型は通常眞鍮を用ふるが、鋼鐵及びその合金は尙ほ可なり、又型にニツケル磨でもしてあれば型ノ加工品の艶出後處理が省ける。尙本生地は充分に軟化を施せば人形ガラノ及び同様な中空體物品に吹込が出来る。是等の詳細記述は日本セルロイド時報社發行の『最新セルロイド加工法』を見れば分る。

二、カゼイン角質物 (ラクトロイド)

この原料は非常に動物の角質に似て居る。

軟化法—カゼイン角質物板、棒は次の方法で軟化が出来る
 一、熱湯、成るべく蒸氣浴槽へ入れるか沸騰水に浮かした容器へ投ずる事。

- 二、冷水中に十二—二十四時間浸漬する事。
 - 三、攝氏八五度—九〇度の加熱釜上で加熱する事、但し之は最も注意を要するデリケートな仕事である。
 - 四、攝氏八〇—一〇〇度の油浴槽へ入れる事。
- 鋸作業** 骨細作業と同様、帶鋸でもフライスでも齒で早回轉がよろし。

型 餘り面積の小なるものは型ノを避けらるべし生地を仕上げ形状に小裁ちし、型へ入れ、型を加熱し、生地の軟化につれて徐々に壓搾する。

研磨艶出し 輕石粉で荒研したる後粉末を完全に除去し、磨皮又は『ガチャ』と稱する樽磨法で艶出研磨を行ふ。

尙最近歐米ではボタン、彫刻物等に藥品艶出法行はる。本法は日本セルロイド時報社に就て承合せば、その方劑並に操作方法が分る。

接着法 一〇%の醋酸に溶解したる大工用膠も相當効果を奏す。又魚膠に若干量の硫酸液を添加して作つたものも亦その効果を有す。

三、合成樹脂

(一) 石炭酸樹脂—成型式

機械作業に關しては次の諸點を注意せらるべし。
 イ、最も重要な事は必要以外は機械作業をせぬ事。
 ロ、ダイヤモンド・カッタが一番よい、次はステーライト(合

金)及びクロム・タングステン鋼鐵の合金かよい。

ハ、カッターは恰かも眞鍮を切る如く研磨にかけける。

ニ、特製の錐、それは溝の端に清掃仕掛けを持つもの。

ホ、錐は直徑小さく、三千回の速さのものを用ひよ。

ヘ、錐は強壓する事勿れ、軽く壓して用ひよ。

ト、道具の作業回數を一定し、刀先が鈍化しない内に代へよ鈍化したる道具はベケ品を作る。

正確さ—商業上の許容は〇、〇〇五吋である。

挿入物—適當な位置に成型し、注意すべきは、是等挿入物はザラノに工夫し、成型工程中、其の位置から離れないやうに型中に確かと安定さす事である。挿入物の平均的成型壓力は其の物體面に對し吋平方約二千封度たるべし。従つて非常な緊迫が挿入物の結合に加はる事である。二個の挿入物間には連結物が要る。この連結物は完全に成型原料内へ埋設すべし。ネヂ道のある挿入物は眞鍮が費用の上からして推奨すべきものである。

(二) 高級石炭酸樹脂—注型式

型から取出した高級石炭酸樹脂は最上品にする爲研磨艶出しを要する。樽式研磨法は多量の部分品に對して満足するものであるが、粉研磨法も寶飾品に對して相當光澤を齎らすものである。型から出て來た時の喰出は除去すべし。

本品は適當に仕上げたる時、最も美しき可塑物である。又その光澤と色の深みは他の追従を許さざるもの尙ほ型流しに

適する流動性を有するの故を以て礦物並に寶石に似たものを作り得、透明、半透明、及び不透明品あり。本品は大體鑄造式のもので壓搾式のものでないから自から其の用途に一定の限度がある。其の比較は丁度鑄鐵部分品と壓搾鋼鐵品との間に於けるものゝ如し。要するに高級石炭酸樹脂は、美しき光澤、色の深み、鮮明なる色調、是等は稍々高價に至らしめるものなる事を示す。

本品は眞鍮や木材工業と均しく機械作業に適し、實際如何なる種類の鋸も用ひられ、而して穿孔用には眞鍮用鋸が使用される、ネヂ孔には一定のタイプとゲージ型が使用される。本樹脂は自動推進の機械即ち旋盤やミリング作業に可能であり、其の送りや速さは堅木輾轉作業と同一調子で行ふ。高速度鋼鐵カッターは一番よい、而してリボン状の削り屑が出るやうに其の刃を磨くべし。研磨法は木材に用ふるものと同様の装置をなし、バーフ研磨も亦艶出しに適當である。

本樹脂は厚みによりて華氏二五〇度の煮沸油に若干時浸漬し、型入し冷却して成形する事を得、又刻印消押し、彫刻もなし得。尙本樹脂は加熱して金屬シャフトへ嵌入し庖丁のハンドルとして用ふ。

(三) 尿素樹脂

本原料は石炭酸樹脂に用ふる型と同一のものにて成形さる然かし此二者間に著しき相違がある。それは尿素樹脂はボヂチープ式密着型を要す。本型は奇麗にする爲瓦斯入し、一定

し充填劑を含まざるものは壓力一、二〇〇—一、八〇〇封度温度は攝氏一一五度—一三〇度(華氏二四〇度—二六〇度)を要す。

四、醋酸纖維素——粉末成型もの

本原料は型ノ材料物中最も機械作業に適したる性質を持つて居る、而して摩擦的充填劑の缺如は道具作業を容易にす。

型——本品の型ノは加熱冷却装置ある型に原料を入れ華氏約一〇〇度の範圍に亘りて壓搾成形す、但し通常石炭酸や尿素樹脂に用ふる型は實際本原料の成形に不經濟である。本品に用ふる特殊型は鋼鐵と原料の接觸面を交々加熱冷却に可能なる通路を穿設するを要す。加熱プレスから型を取出して冷却装置のプレスへ當てる事は唯見本的仕事に過ぎない、斯の如き取扱は作業能率の緩慢、温度低下なしに壓力の緩みによる仕事の途切れ、是等が原由となりて不良な收縮目を成型品に残し商業上不實行のものである。

連續壓成装置——甚だ奇體の様に思はるゝが、この押出し成型装置連續壓成方法は非常に簡單な方法である。本法の要領を理解し、頭に入れるには若干の時間が必要。本機の呑込みに困難なる主なる理由は回轉が早く、一定の製品が一定の作業によりて得らるゝ事が出来るからである。詳言せば本機は普通壓搾成型と違ひ成型時間が三分間と待たないで僅々三秒間に成型品が出て來るので其の調節と準備をせなければならぬ。本機の重要な點は温度である。加熱筒中に於

の壓力——吋平方一、八〇〇封度を下らざる壓力を有すべし、フラッシュ型には瓦斯入工程は要せず、尙又瓦斯入後充分な壓力を要せず。夫れ故にボヂチープ型は尿素樹脂と石炭酸樹脂との双方に兼用が出来る。フラッシュ型は障礙を伴ふ。尿素樹脂用型は純良な鋼鐵又はクロミニウム引炭素鋼鐵から作る。

成型物は機械作業、穿孔、表面仕上げ、艶出しが出来る。穿孔に對しては高速度の鋼鐵鋸が推奨される。

(四) ウイニール樹脂

本樹脂成型コンパウンドは通常成型石炭酸樹脂及び醋酸纖維素に用ふるフラッシュ型にて首尾よく取扱へる、但し本品は收縮率が殆んどないから從つて其の斟酌をなすべし。純粹ウイニール樹脂の優良品を成形せんにはボヂチープ型又は半ボヂチープを用ひざるべからず。ボヂチープ型には何等喰み出しに對する装置がしてない。

概言すれば本樹脂に用ふる型は充填物の有無に拘はらず鋼鐵を用ひ、後で焼入する。然かし多くの場合堅い合金鋼を用ひ後處理を行はない。之に反し米國にてはウイニール樹脂の義齒はキプス型で成形せられ、澤山の切込みのある爲め型を破壊して成型品を取り出す。その成型温度及び壓力は鑄造の種類とサイズ及び使用樹脂の品種に依るが、通常充填劑のある樹脂の成型壓力は吋平方二五〇—一、〇〇〇封度、温度は攝氏一二〇度—一五〇度(華氏二五〇度—三〇〇度)、之に反

ける温度の調節は非常に六ヶしいが、一定回轉が嚴重に行はれてこの調節をなす。本可塑物は攝氏一八〇度以上に亘ると染料の分解が起り其の結果色が黒變又は褪色する事に注意ありたし。尙ほ本機の機構及外形は本篇中別項を参照せよ。

○醋酸セルロイド——板、棒、パイプ

本原料は加熱状態の時は可塑性となり各種加工品に型ノ成形が容易である。之に要する温度は攝氏八五度—一二〇度が一番適當である。棒は高速度を有する鋼鐵製造具又は機械を以て容易に作業する事を得。

第四 一般注意

型並に合成樹脂成型品を出来るだけ安價に仕上げる爲めには成型原料と加工方法に關しては若干の知識が必要である。成型原料は荒目の砂糖状態の粉末としてドラム罐で供給される。成型業者は之を小箱に詰め替へるか或は適度大の丸藥形又は錠劑形に豫備成形する。之に對してタブレット成形機と稱するものが歐米にて市販さる。

粉末を型入する時は少なくとも仕上品の二倍半の容積をとり、又豫備成形したる粉末は一倍八分ノ三、この數字を容積函數と呼んで居る。荒き粉末を綿布基體に處理せんには其容積函數は八對一の割合である。型は華氏約三二〇度に加熱し、吋平方壓力二、〇〇〇—五、〇〇〇封度を以て壓搾すべし。

可塑性物質の二大系別と其分類

可塑性物質 (Plastics) なる語を廣義に解釋すれば、粘土並に硝子、ゴム、天然樹脂等も包含されるが、今日の可塑性物質は主として化學的操作に依りて人工的に作った物質を意味し、特に熱及び壓力に依りて成形し得る物質を云ふのである。之等可塑性物質を分類すれば次の二ツに大別し得。

(一) 熱可塑性系 (Thermoplastic types)

化學上の分類

硝化綿可塑性

醋酸綿可塑性

グイニール樹脂

スチロール樹脂

代表的製品

- セルロイド (Celluloid)
- ザイロナイト (Zylonite)
- ピラリン (Pyralin)
- ローディン (Rhodoid)
- セルロイド (Cellon)
- セルロイド (Jannarath)
- セルロイド (Celastoid)
- グイニール (Vinylite)
- トリチニール (Trohlin)
- グイクトロン (Vicron)

(二) 熱硬化性系 (Thermosetting " ")

石炭酸系樹脂

尿素系樹脂

カゼイン角質物

代表的製品

- ベークライト (Bakelite)
- トロロン (Trolon)
- ポリパス (Polopas)
- ビーボルト (Beelite)
- ガラトリッド (Galathite)

(一) セルロイド以下の『熱可塑性系物質』は加熱にて成型し、冷却にて硬化し、之を幾度も反復し得るも、
(二) 石炭酸系樹脂以下の『熱硬化性系物質』は一度加熱成型した以上、最早之を反復繰返す事が出来ないものを云ふこの語は最近可塑性工業に關する學術的用語として屢々歐米専門雜誌及び文献中に使用せらるゝに至つた事は注意に値するものである。
次に是等物質の製法と成品状態は左の如し。

原料別 製造法 形態 主なる商品名

- (1) 濕式法による製法……(板棒)
 - ガラリス (Galalith)
 - ゾーリッド (Zorilid)
 - エスプリッド (Espilid)
 - ラクトロイド (Lactoid)
 - シカリット (Sicalit)
- (2) 乾式法による製法……(粉末)
 - カロリス (Carolite)
 - アンプロイド (Anproid)
 - ヘーリス (Hearlith)
 - アガティン (Agatin)
 - アルロッド (Alrodd)
 - デルロッド (Delrodd)
 - カーボロイド (Carboloid)
 - ビゴリット (Vigolite)
 - ロイコリット (Loicolite)
- (3) 溶融法による製法……(板棒)
 - ベークライト (Bakelite)
 - トロロン (Trolon)
 - ポリパス (Polopas)
 - ビーボルト (Beelite)
 - ネストライット (Nestrolite)
 - ケリット (Kerite)
- (4) 乾式法による製品……(粉末)
 - セルロイド (Celluloid)
 - セルロイド (Cellon)
 - セルロイド (Jannarath)
 - セルロイド (Celastoid)

新しい自動連續壓成機械

(A New Automatic Injection Molding Machine)

加熱に依りて可塑性になる物質を鑄型方法により正確な品物に作り得る事は既に周知に屬す。最近熱性可塑性物質を機械によりて鑄造製出する事が發達して來た、大體その構造は金屬鑄造機に似て居ると云はる。

この種機械で我が可塑性野界へ紹介されたるものに獨逸イソム (the Isoma) 等の自動連續壓成機械がある。

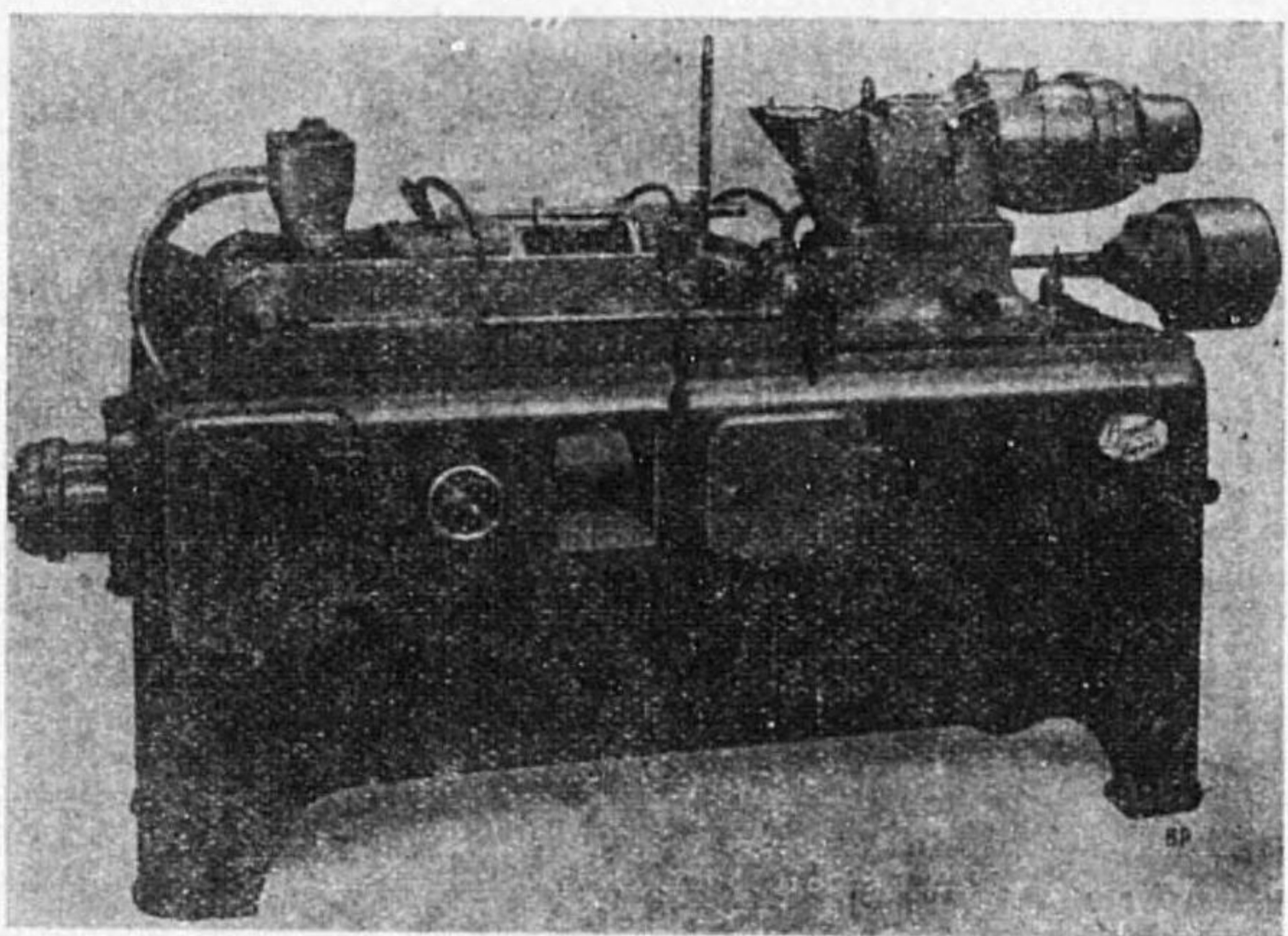
本機は自動的熱性可塑性物の應用を擴大し、不熟練な職工でも一人で數臺の機械を使用し、至極簡單容易に作業が出来る。と云ふ最も重寶なもので、今盛んに歐洲に用ひられて居る。加熱に依りて可塑性になる物質を取扱ふ場合は、型は非常な高壓を受けねばならぬ。本機の場合、壓力は鑄鐵棒が受けるのでなく、廣面積な滑走レールが受ける様になつて居る。型の開閉は左側に裝置しある電氣モーターからレバー機構

によりて行はれ、其の末端位置が腕金で決まり、之に機體の自動運動を調節する二ケのスウィッチが附いて居る。甲のスウィッチは型中の物質が壓力を受けて硬化する時間を調節し乙のスウィッチは新たに加熱筒に入つて來る物質を加熱する時間を決める。

この二ケのスウィッチが熟練工に代つて絶對正確信頼のおける完全な自動作業が出来るやうになつて居る。

又タイムスウィッチ框上にある別のスウィッチは専ら自動作業から半自動式への切替役目をする。型が閉まり口金と連結する時、押送ポンプが動き出す。

加熱筒の物質は熱せられ適當な可塑性になつた後、後部ポンプのピストンに押壓され、型の方へ突き出さる。型硬化中の物質はタイムスウィッチの時間によりて適當壓



縮し畢つたら、ピストンは後方へ返り、加熱筒に又新しい物質が自動的に入り、同時に型が開かれ完成した成型品が自動的に排出される。ピストンが働く壓力は特別な機構で變へられる。

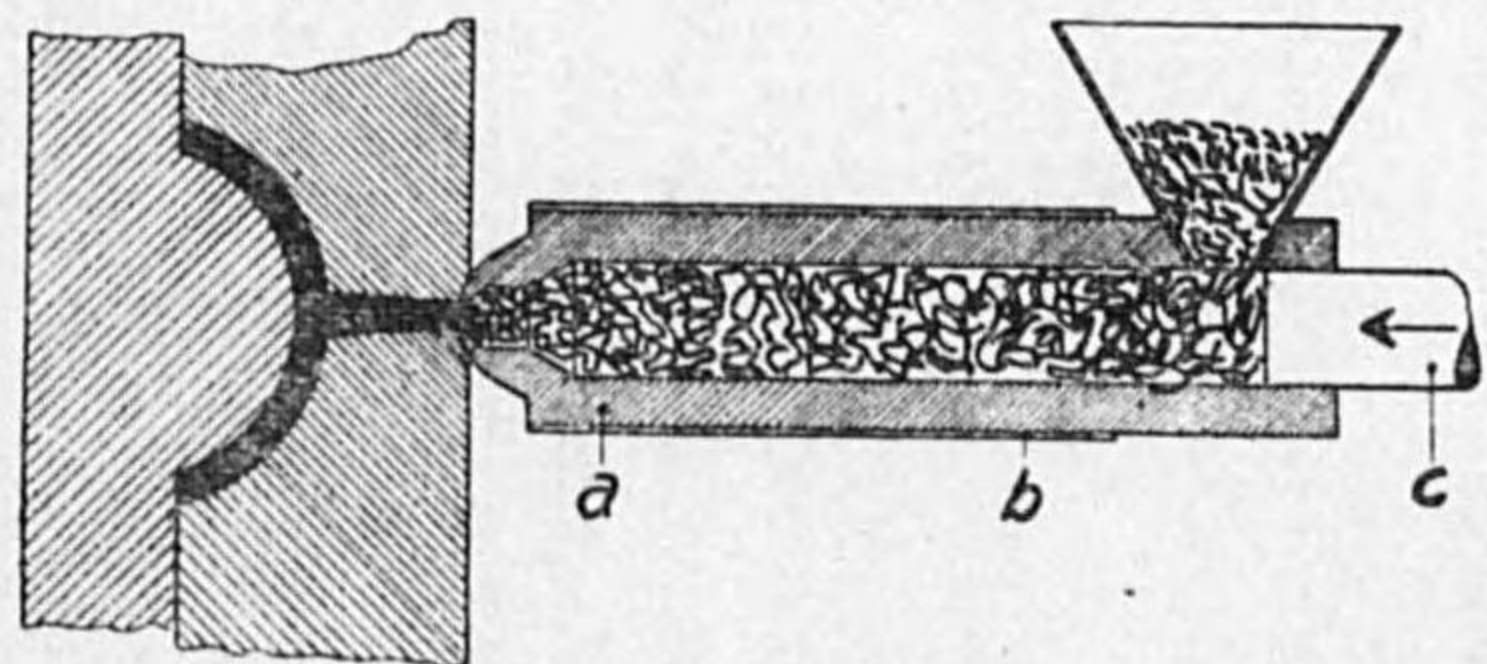
ポンプはモートルで回轉し間隔的に三、四KW迄積荷をなす。それで平均の動力消費は一、二キロワット位である。頂上荷重は二秒間である、其間に生地の突出しが行はる。

本機前方の自動車と押送ポンプ上にある。本機重要な成分は加熱筒である。茲では在中の物質が可塑性になる。

又本機は電気加熱である故物質の過熱が明かに除去し得るやうになつて居る、即ち粉末物質を加熱筒に餘計に入らば其れだけ多く加熱をうける。加熱筒の口金は物質が型へ押送された時自動的に開く、型が口金から離れない内に後者は再び閉ち、従つて生地が無駄が除去される、これ本機の骨髄である。

加熱筒中の原料の濃厚にある部分は冷却され、ピストンに犯されないやうに出来て居る。又加熱筒に入れられる原料の量は密閉装置により自動的に調節が出来るやうになつて居る。

型並にピストン後部冷却用の水は下部タンクにあり、ポンプで之を送る。又檢視管が設けられて居て、巡々に本機機能を視るやうに装置されてある。



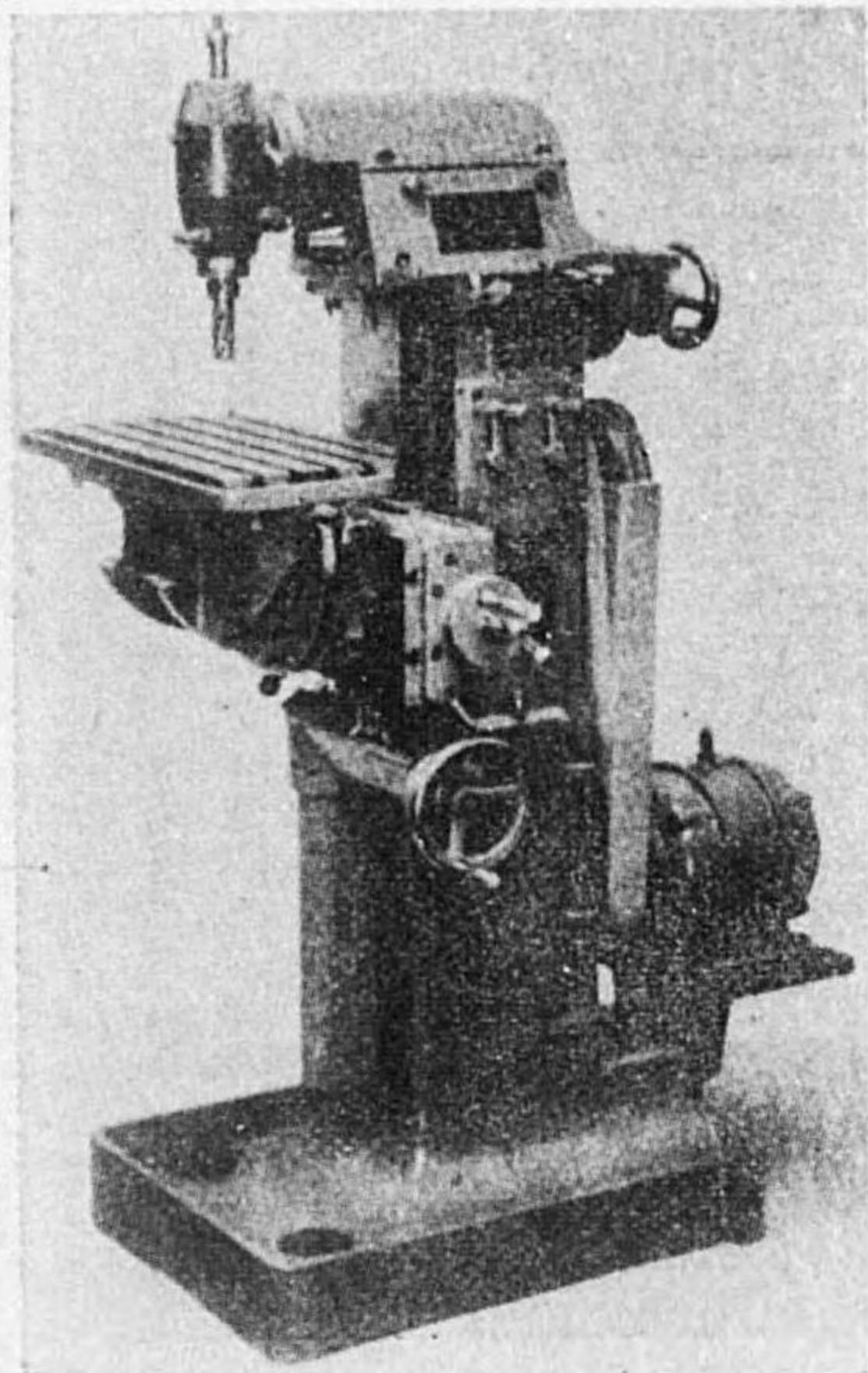
Aは加熱シリンダー、
Bは電気加熱する熱體部
Cはピストン押壓装置。

獨逸セルロイド櫛製造型と其の彫削機

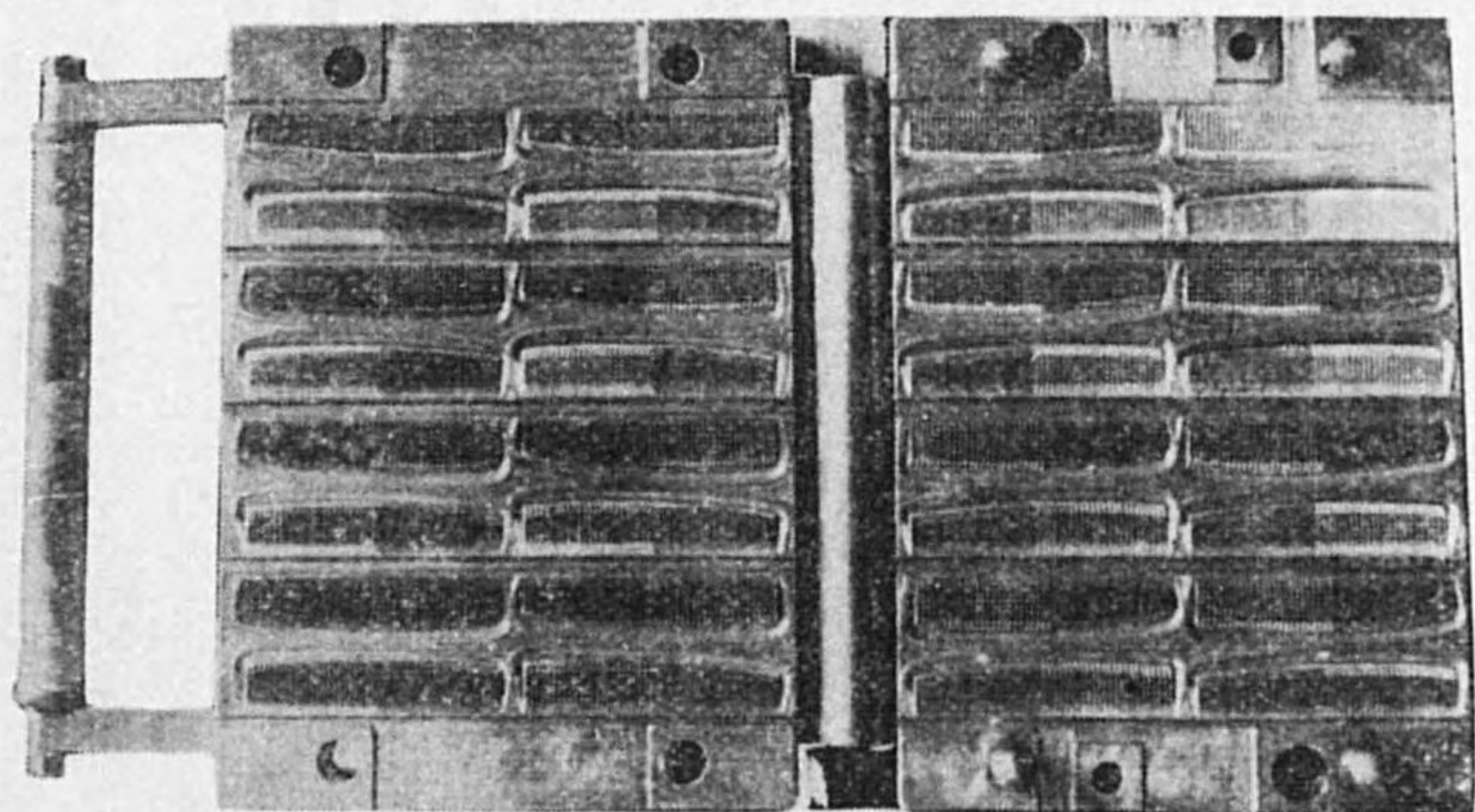
|| 優秀な品を大量生産の一機構 ||

獨逸は日本、佛蘭西と共に櫛の世界的な一大供給國で大量生産が茲に行はる。

茲に挿圖せる型は獨逸最大のセルロイド専門工作機械會社 || ベツケルヒュレン株式會社和蘭ライオン機械製作所 || のものに係り、彫削機械は獨逸チール會社製のもので一般合成樹脂工業用の型製作に用ひられて居る。



ユニヴァーサル型工具彫削機
= コツビー彫削機の一様式 =



大量生産主義の獨逸式齒型櫛の製造器

尿素樹脂——一名アミノ可塑物 (Aminoplastics) に就て

アミノ可塑物とは又アミノプラストとも稱せられ Manfred and Christ 兩氏に依り尿素或はチオ尿素とフォルムアルデヒドとの縮合生成物に付せられた名稱である。

尿素及チオ尿素はフォルムアルデヒドと (イ) 觸劑なし (ロ) 酸性觸媒 (ハ) アルカリ性觸媒の存在の下に容易に反應して樹脂様物質を生成するも優秀な性質を有する製品は世界の化學者が古くより研究しつつあり。

就中 Carl Goldschmidt, Hans John, Fritz Pollak, Kurt Ripper 及 E. C. Rossier の諸氏は歐洲に於ける尿素系可塑物工業の發達に與つて力ある人々である。

尿素フォルムアルデヒド樹脂は比重一、四四(硝子の半分) 硬度二、九五(モールス、硝子の半分) で紫外線をよく透過し、屈折率は硝子に類似する故外見が硝子或は水晶に似て居る。電氣絶縁性は大で石炭酸フォルマリン縮合物とは同様で而かもベークライトの如く光線に對し絶對に變色しない。

尿素系樹脂製品はフェノールフォルマリン樹脂の場合と殆んど同様で即ち接着劑、注型品、層狀品、塗料及成型粉末等が出る。現在歐洲では尿素系樹脂は高度の屈折率及び紫外線を透過するため硝子代用品として或は又成型粉末として種々の容器類に應用されて居る。

British Cyanides の Rossier 氏は一九二六年にチオ尿

なる商品名がある。

尿素樹脂粉末型 法

尿素樹脂粉末は尿素とフォルマリンとを縮合せしめて得たもので型締に依りて諸種の色のものが任意の形に成形されるからその用途は實に廣い。粉末に透明及不透明のものがある。

歐米市販のものに種々の色物粉末と熔融性に遲速のものがある今佛國クールマン會社の行へる尿素樹脂の成型法は次の如し。

操作。

粉末の成型に當りては特種のプレスと型が要る。

プレス。

少くとも每平方糎二〇〇疋の壓力のかゝる水壓機を必要とす、此のプレスの上下には瓦斯、蒸氣或は電氣の加熱板を有し、此の間に型を置くのである。

瓦斯で加熱する場合過熱され易い爲上下の熱板に寒暖計を挿入し適當に溫度を調節することが必要である。電熱で加熱する場合も同様の注意を必要とするのであつて、上下の熱板は夫々溫度の調節をなし得る様に設計せねばならぬ。

壓縮操作で最も注意すべきことは、どんな粉末でも均等に壓縮し片押ししない事であつて、之に依て成品の良否が決定するのである。

型。粉末成型用型は特別の構造を有する優秀な型を使用する事が必要で、特に仕上製品が何等困難なく型から取出される様に工夫した型を使用せねばならぬ。

- 一般に可塑性物質に使用される型に三種ある。
- (1) 加壓に際し過剰の粉末は噴み出る様になつて居るもの。
 - (2) 噴み出しに制限あるもの。
 - (3) 噴み出しのないもの。

素、尿素及フォルムアルデヒド成型粉末を最初に商品化し、「Beetle」なる名稱を付した。

歐洲大陸に於ては尿素フォルムアルデヒド縮合生成物は塊國の發明者 Fritz Pollak 氏の名に因みポロパスと云ふ商品名で販賣された。ポラツク氏の方法は世界各國の特許權を有し獨逸の I. G 會社及び佛國の Kuhlmann 會社と企業聯盟を結び、何れもポロパスなる商品名で市場に出して居る。

合衆國に於ては American Cyanamid Co. の關係會社で *the Synthetic Plastics Corp., Inc.* 及 *British Cyanides* のジョートル法及び *Pollopas Limited* のポラツク法と協定した。

合衆國に於ける尿素系成型粉末製造は一九二九年に始められ、ビートルが有名である。尿素及びチオ尿素の混合、又は尿素粉末が、今や諸所に製造されてゐる。一九三二年には、Mellon Institute に於いて研究された尿素系成型粉末を *Toledo Synthetic Products Co.* に依て製造され「Plaskon」なる名稱で販賣されて居る。一九三三年に *American I. G 會社* 及 *Ellis-Foster Co., of Montclair, N. J.* との合同した *Unyte Corp.* に依りて「Unyte」なる商品名で始められた。我國に於ては未だ研究時代であるが大日本セルロイド社に此の系統にマブロイド、東洋合成化學會社にプリスライト

優秀な成型品を得る爲には鋼鐵の厚みを一定にしなければならぬ亦純粹な鋼鐵或はクロム鋼等が型に使用されて居る。粉末の比重は〇、五であるが仕上製品になると一、三——一、五になる。型を作る時、之を勘定に入れて作らなければならぬ。

型から成型品が容易に抜き出される様に設計する事が必要であつて、普通成品の收縮は〇、七五%と見てよい。又溫度を正確に知るために型に寒暖計を挿入する小孔を設け置くことがよろしい。

始め型を攝氏一四〇度に加熱し置く。初の間は之れ以上の溫度は使はないのであつて、少しく馴れて來たら攝氏一五五度にし、成型時間を短縮するのである。然し之れは餘程の經驗者でなければ失敗する。型に寒暖計を挿入しない場合はアスピリンの熔融状態に依りてその溫度を知る事が出来る。亦次の様な化學藥品を使用すれば大體型の溫度が知れるのである。

品名	熔融點
ビクリン酸	一二二度
アスピリン	一三五度
パラニトロアニリン	一四七度
熔融 枸橼酸	一五三度
アセトバラトルイデン	一五三度

成型開始。粉末は出来る限り早く型に匙で入れる——例へば悪い填充物或は悪い型の構造等のもので長く型に粉末を入れ壓縮すると、壓縮前に粉末の熔融起り悪い製品となる。異つた色の粉末を或る割合に混合して壓縮すればマーブル模様の製品が得られる。

壓縮操作。型をプレスに入れてから一分以内に壓縮する。適當な壓力は每平方糎二百疋でそれより高い壓力はより優良な製品となるけれども每平方糎一六五疋以下の壓力を使用してはならぬ。

粉末を型に均一に流す爲にプレスは徐々に壓力を加ふるを要す。
成型時間。 成型時間は一般に製品の厚さ及び温度に依つて異なる、勿論成品の型に依つても違ふのである。一般に過熱しない様に注意することが必要である。成型時間は成品の厚さに依つて異なるけれども、一般に三耗の厚さで約三分、それより一耗増す毎に一分半を増すと見て良い。非常に厚いものゝ成型に際しては型の周りにも加熱装置をなし、温度の全面的に均一に加ふる様にしなければならぬ。

拔出作業。 成品は型の温度が約十度降つた時即ち一三〇度前後で型から抜き出す。

豫備成型。 粉末の量を定めるために或る製造家は粉末を仕上製品と同じ形に或は錠形に壓縮する。この操作は攝氏五〇度で行ふを最も可とす。豫備成型は粒子を塊状とするのみであつて、仕上製品の様な光澤を與へてはならぬ、若しも豫備成型に於て仕上製品の様な光澤が現はれるならばこれは温度の高過ぎるためである。

成型中の雜事。 どんな粉末原料にも短所があるのであつて以下に二三の之が防止に就いて述べて見やう。

- 障礙物。** これは四つの違つた原因に依つて起る。即ち
- (1) 餘り温度の低過ぎた場合。
 - (2) 餘り温度の高過ぎた場合。
 - (3) 濕氣の影響。
 - (4) 餘り早く品物をプレスから取出したの場合。
- 特に濕氣の影響に就いて注意して見やう。
 優秀な製品を得るためには粉末は絶対に乾燥状態に置かねばならぬ。成型粉末は長く貯蔵すると塊状になり易いのであつて、使用する前には如何なる粉末でも乾燥せねばならぬ。

乾燥温度は攝氏約四十度で一―三時間行ふのである。乾燥は粉末を熱板上に擴げるのが最も良い。

分割。 製品中に乳白色を呈する部分、殊に透明製品に最もよく見る。一般に之れは粉末中に外來物の混入したためであると考へられてゐるけれども、製品を分割或は切斷して見ると中空或は明瞭に白線を見る、之は全く水分の影響である。

製品の不良。 型に粉末が不足の場合には不完全な成品が得られる。成型時間が餘り短か過ぎた場合には成品の表面が粒状となる又之れは壓縮前に粉末を型の中で長時間加熱し過ぎて生ずる。優良な製品を得るには型に粉末を投入してから一分以内に壓搾せねばならぬ。不完全な型を使用すれば成品の拔出し困難となり、製品は破砕され易い。又之は成型時間の短かかつた場合にも生じ易いのである。

用途。 尿素樹脂粉末の用途は非常に廣く茶壺、大杯、齒ブラシ、ラヂオセットの部分品、電氣器具、ナイフの柄、電話の受話器等に應用されて居る。

×	×	×	×	×
---	---	---	---	---

可塑物 並 關係材料の比重表

左記は可塑物に關係ある材料、藥品、製品等の比重に就ての記述である。

比重表 (攝氏十五度半に於て)

種類	比重
アセトアニリド	一、二二一
醋酸	一、〇五〇
アセトン	〇、七九〇
Akalit (カゼイン角質物)	一、三二―一、四
アミールアルコール	〇、八三〇
酒 精	〇、八〇〇
木 精	〇、八一〇
Aldur (尿素樹脂)	一、四一―一、五
アルミニウム	二、七〇〇
琥珀	一、一〇〇
アニリン	一、〇三〇
アンチモニー	六、六三〇
石 綿	三、〇〇〇
アスファルト	一、三九〇
ペークライト	一、三三―二、〇五
蜜 蠟	〇、九七〇

Beetle "A" (尿素樹脂)	一、五―一、五四
Beetle "B" (工業用)	一、四九―一、五四
ベンゼン	〇、八八〇
ビスマス	九、八〇〇
ピチユメン	一、〇〇〇
骨	一、八一、〇
眞 鍮	八、四―八、七
Bristulite (石炭酸樹脂)	一、三三〇
臭 素	三、一九〇
青 銅	八、七〇〇
樟 腦	〇、九三
石 炭 酸 素	〇、九五〇
炭 素	二、三〇〇
(グラファイト)	三、五三〇
(ダイヤモンド)	三、五三〇
カゼイン	一、三三〇
Celastoid (不燃性セルロイド)	一、二五〇
Celastine	一、五五〇
Cellomold (醋酸綿ロンバウンド)	一、三三―一、四
Cellon (不燃性セルロイド)	一、三九―一、七九
セルロイド	一、三三―一、四
セルローズ	一、三三―一、四

硝化綿	一、六〇〇
セメント (ポルトランド)	一、七〇〇
白 墨	一、九二八
コロクス	〇、三〇六
クローム	六、五〇〇
粘 土	一、八二六
石 炭	一、二一五
コバルト	八、六〇〇
コンクリート	二、〇〇〇
銅	八、九三〇
コルク	〇、三三〇、三六
クレゾール (オルソ)	一、〇五〇
// (メタ及パラ)	一、〇四〇
Dekorit (高級合成樹脂)	一、二一一、三五
Durez (石炭酸樹脂)	一、三三〇
エポナイト	一、一五〇
Elo (石炭酸樹脂)	一、三三二、一〇
Erinoid (カゼイン角質物)	一、三三一、三四
エーテル	〇、七三〇
フルフロール	一、一六〇
Galalich (カゼイン角質物)	一、三四〇
ゼラチン	一、二七〇
ギルソナイト	一、〇四〇
硝 子 (クラウン)	二、四二二、六

硝 子 (フリント)	三、四三〇
// (板)	二、五〇〇
グルコース	一、五六〇
膠	一、二七〇
グリセリン	一、三六〇
金	一、九三〇
グツタベルカ	〇、九六〇
石 膏	二、三三〇
ヘロリス (高級合成樹脂)	一、三〇〇
// (球突用)	一、七〇〇
氷	〇、九三〇
インデア・ラバー	〇、九一〇、九三
鑄 鐵	七、一七、七
象 牙	一、八一一、九
鉛	一、二七〇
レザ ー	〇、八五一一、〇
マグネシウム	一、七四〇
マンガン	七、三九〇
大理石	二、五二二、八
マーブレット (高級合成樹脂)	一、二九〇
水 銀	一、三五六〇
雲 母	二、六一三、二〇
牛 乳	一、〇三〇
Mouldrite (合成樹脂)	一、四二一、五

ナフサ (石炭)	〇、八五〇
// (木材)	〇、八二〇
ナフタリン	一、二五〇
ナフトール	一、二三〇
ニツケル	八、九〇〇
ヒマシ油	〇、九七〇
亞麻仁油	〇、九一〇、九三
オリブ油	//
修 酸	一、六五〇
パルミチン酸	〇、八五〇
紙	〇、七一一、一五
パラアルデヒド	一、〇〇〇
石 油	〇、八八〇
フタル酸	一、五八〇
// (無水物)	一、五三〇
ピクリン酸	一、七六〇
白 金	二、一五〇〇
磁 器	二、二二四
Prystal (尿素樹脂)	一、三〇〇
石 英	二、六六〇
レヂ ン	一、一〇〇
Rhoidid (醋酸綿セルロイド)	一、三一一、四
ハードラバー	一、一五一、一三五
ゴ ム (純)	〇、九一〇

サリチル酸	一、四八〇
砂	一、五一一、八九
シリカ (熔融せるもの)	二、二二〇
銀	一〇、五〇〇
スレート	二、五二二、七〇
ステアリン酸	〇、八四〇
銅	七、七二七、九〇
硫 黄	二、〇七〇
タ ー ル	一、〇一〇
錫	七、三九〇
チ タ ン	三、五四〇
Frolite (石炭酸樹脂)	一、七〇〇
Tubnol (層状製品)	一、三三〇
タンダステン	一、八八〇
ターペンチン油	〇、八七〇
尿 素	一、三三〇
雨 水	一、〇〇〇
海 水	一、〇三〇
木 材 (檜)	〇、七二〇、九
// (赤 松)	〇、五〇〇、七
Xylonite (セルロイド)	一、三五一、八五
亜 鉛	七、一〇〇
Zaolite (カゼイン角質物)	一、三三一、一三五
ビ ッ チ	一、一〇〇

第二編 特許文獻

目次

<p>○特許</p> <p>一、纖維素可塑性……………三</p> <p>二、合成樹脂縮合物……………三</p>	<p>三、乾板、フィルム……………四</p> <p>四、其他の應用物……………四</p> <p>○セルロイドに関する外國特許……………四</p> <p>○本邦セルロイド文獻リスト……………四</p> <p>○セルロイドに関する外國文獻リスト……………四</p> <p>○近刊可塑性に関する外國原書……………四</p>
---	--

可塑物特許抄録 (昭和九年以降確定のもの)

一、纖維素可塑物

○脱硝セルロイド或はセロファンを以てする防曇眼鏡或は硝子の製造法

第一〇四八五八號 昭和九年二月七日 篠田録 (陸軍大臣)
セルロイドフィルムの表面を脱硝したるもの或は透明なるセロファン等の再生纖維素フィルムを眼鏡或は硝子面にセラチン或はカナダバルサム類を以て貼付し防曇眼鏡或は自動車飛行機防曇風除硝子を得るに在り。

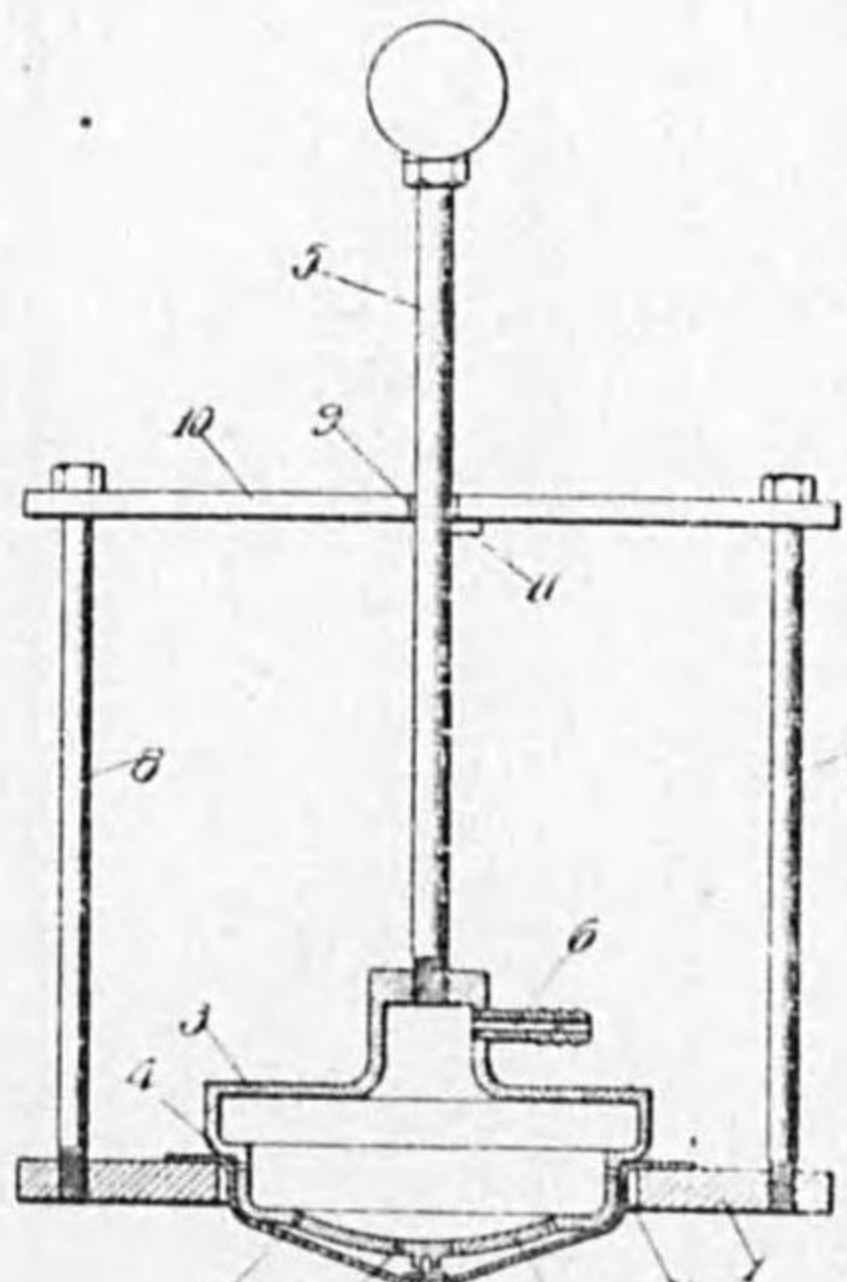
○纖維素エステルより成れるフィルム及箔類を處理する方法

第一〇六一一號 昭和九年五月十二日 イーゲー染料會社
公知方法に依りて製造せられたる箔の片面或は両面に柔軟劑を一部分溶解するアルカリ性處理液を以て迅速に且深部に達する鹼化を行ひ、然る後柔軟劑を溶解せざる液體を以て鹼化劑を除去する事の特徴とするものにして箔類の機械的性質を改善し耐水性なるものを得んとするに在り。

○セルロイド蓋又は之に類する物品の製造用型

第一〇六三四二號 昭和九年五月三十日 原盛平

特許第一〇六三四二號の圖



蓋片(1)に穿設せる圓孔(2)に緩く嵌合すべく中空にして外形を所要製品の夫と等しくなしたる雄型(3)を備へ、該雄型には其の周圍に前記圓孔(2)の口縁部に密着する如く段階部(4)を設くると共に外面に適数の小透孔(7)を穿設し、又内部の空氣を排出せしむべき装置を附設して成るものにして、簡易なる装置により表記の製品製造を迅速にして正確ならしめんとするに在り。

○纖維素エステルの安定法

第一〇六四三八號 昭和九年六月九日 厚木勝基 (航空研究所長)
硝酸纖維素、醋酸纖維素等の纖維素エステルを水酸化石灰、水酸化バリウムの如き水酸化アルカリ土類金屬の水溶液を以て浸潤せしめたる後、該處理纖維素に炭酸瓦斯を作用せしめて纖維素エス

テルの組織内に上記金屬の炭酸鹽を生成沈澱せしむることを特徴とするものにして纖維素エステルの安定度を大ならしめ自然分解を防止せんとするに在り。

○醋酸纖維素の製造法

第一〇六四九一號 昭和九年六月十四日 厚木勝基 (航空研究所長)

纖維素にエチルアルコール、メチルアルコール或は其の他のアルコールを吸収せしめたる後、之を醋化浴にて處理し醋化反應を行はしめ、強靱性に富める皮膜のものを得んとするに在り。

○醋酸纖維素塗料

第一〇六五九五號 昭和九年六月十六日 北川淑
醋酸纖維素を揮發性溶劑に溶解せる假漆器中に、醋酸石灰よりアセトンを製造する際抽出する沸點攝氏六五—七五度を有する抽出物及びフェニールをフォルムアルデハイドにて縮合せしめたる特殊の合成樹脂五—二〇を混溶せるものにして難燃性及び防錆作用を有する塗料たらしめんとするに在り。

○醋酸纖維素製造法

第一〇七一五三號 昭和九年七月三十一日 加藤與五郎外一名
亜鉛又はカルシウムの如きアルカリ土類金屬の醋酸鹽の一又は二以上と鹽化アセチルを混合して得られる溶液又は更に之に醋酸の加はりたる溶液を以て纖維素を處理する事の特徴とするものにして優良なる醋酸纖維素を得んとするに在り。

○木綿纖維に藥液の浸透を均等ならしむる方法

第一〇七二五九號 昭和九年八月十四日 澤井隆信外一名 (瀧紡績株式會社)
藥液處理を施すべき木綿纖維を藥液處理に先だ、豫め直徑約一乃至一〇耗程度なる小球塊狀の緩き纖維球となすことを特徴とするものにして藥液浸透を均等ならしめ優良なる品を得んとするに在り。

○フィルム生地製造方法

第一〇七二七六號 昭和九年八月十日 春木榮外二名 (富士寫眞フィルム株式會社)
金屬無端板帯に被覆せられたるセラチン又は之を主要成分とする薄層表面に製造せんとするフィルムの生地溶液所含の溶劑に依り溶解せられ又は膨潤を來さざる纖維素エステル又は纖維素エーテル溶液を再被覆するに當り該兩層間に前記纖維素誘導體及セラチンの共通溶劑を含有する密着性物質の中間層を介在形成せしむる製造法にして剝離容易、優秀なる新操作法を得んとするに在り。

○ベンゼン纖維素精製法

第一〇七三四六號 昭和九年八月二十二日 上野昭雄 (北河淑)
餅狀若くは餅狀の纖維素ベンゼン化反應物より鹽化ベンゼン、ベンゼンアルコール其の他の不純物を含まざるベンゼン纖維素を分離するに際し、該反應にヒマシ油其の他の動植物油を混じ反應物の凝結を阻止しつゝ水蒸氣蒸餾を行ひ、鹽化ベンゼン、ベンゼンアルコール其の他の夾雜物を除去し、後添加せる油脂を抽出回收する特徴とするものにして安定なるものを得るに在り。

實施例

五〇元のベンゼン繊維素を含むベンゼンル化反應生成物に二五〇元のヒマシ油を混じ、水蒸氣蒸餾を二時間行ひ、完全に鹽化ベンゼン等の夾雜物を除去し、後更にベンゼン繊維素をアルコールにて處理し、ヒマシ油を抽出回收するものとす。

○フキルム構成用人工高度重合物より成れる成層製品の機械的性質を改良する方法

第一〇七四五五號 昭和九年八月三十日 イーゲ染料會社
適當なる溶液を以て高度重合自體を溶解することなく、形成せられたる製品より殘留溶解及軟化劑を遊離せしむることを特徴とするものにしてフィルムの機械的性質を簡單に改良せんとするに在り。

○ベンゼンマンナン製造法

第一〇七四六一號 昭和九年九月三日 鈴木徹 (逓信大臣)
コンニャク粉、アルカリ液及鹽化ベンゼンを同時に混合し振盪して一塊となす操作と、之を更に振盪して液分を析出するに至らしむる操作と、次に所要の温度に加熱しベンゼンル化を行ひ良質なるベンゼンマンナンを製造せんとするに在り。

○安全硝子の製造に供すべき纖維素エステル又は纖維素エーテル薄板の製造方法

第一〇七六一一號 昭和九年九月十二日 米國メイグス、バセット、スローター會社

地色を現はし、該ラツカー塗料塗布面の乾燥後、硫酸カルシウム及マグネシアの微細粉末を混和せる樹脂質粘稠性塗料を凝結性着劑として前記透明セルロイド薄板の着色ラツカー塗料塗布面を生地木板に貼附壓着し、以て木板の表面側に透明着色セルロイド薄板を緊密に貼着せしめ、然る後透明セルロイド薄板の他の半面即表面側に露出せる面を磨粉にて研磨し、研磨後艶出劑にて艶出を行ひ、漆器様の塗肌を現出せしむる事の特徴とするものにしてセルロイドの裏面印刷を應用し、變色剝離の虞なき漆器代用品を製造せんとするに在り。

○ベンジルクロライドの回收工程を有するベンジルセルローズ製造法の改良

第一〇八七六七號 (第一〇二七八六號の追加) 昭和九年十二月六日 三井興業 (昭和鹽業工業株式會社)
過剰のベンジルクロライド中に溶解せるベンジルセルローズ液を脱水したる後、濃度六〇%以上の酒精にて洗滌してベンジルセルローズを分離したる後のベンジルクロライド酒精混合液に水を加へてベンジルクロライドを分離し、該ベンジルクロライド液を壓力カ八〇耗、温度攝氏九〇度以下の低溫低壓にて蒸溜し、ベンジルクロライドを溜出せしめ、殘滓としてベンゼンセルローズを得るものにしてベンゼンセルローズを回收せんとするに在り。

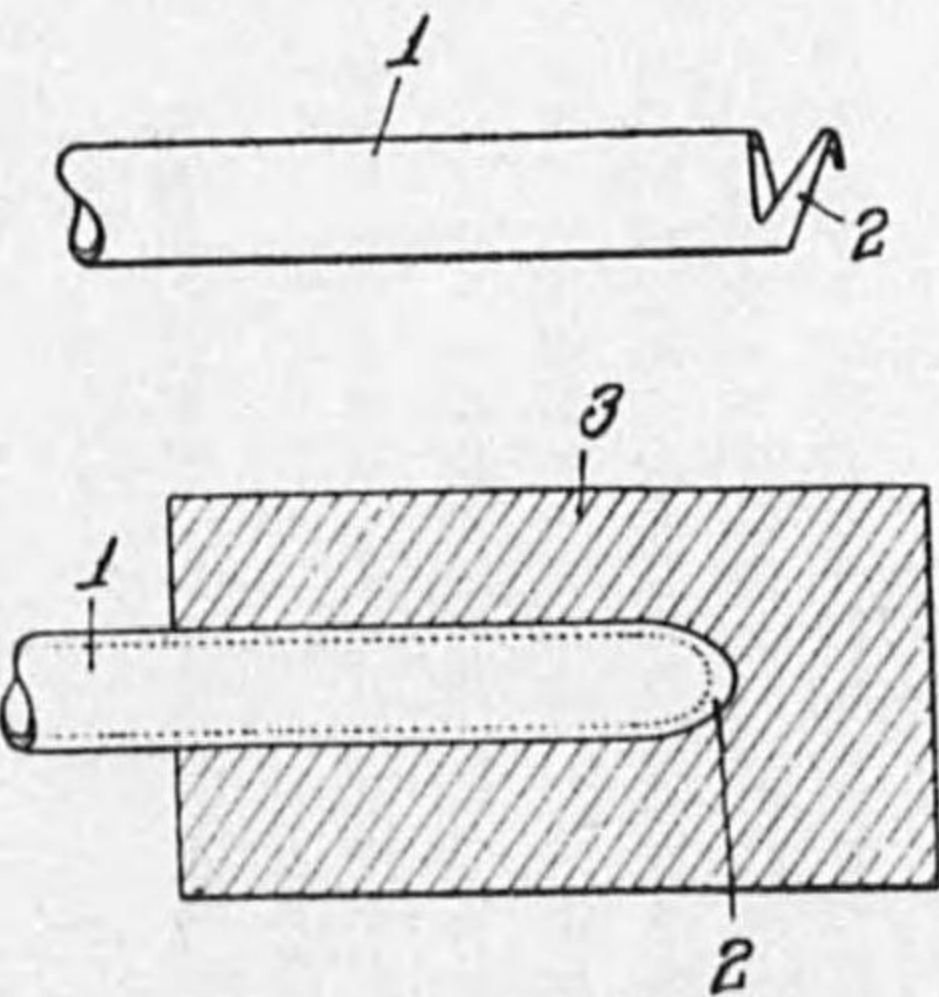
○ベンゼン炭水化物の精製法

第一〇九六八五號 昭和十年二月二十日 鈴木徹外一名 (逓信大臣)

纖維素エステル又は纖維素エーテルより成る可塑物を未だ軟狀を呈せる間に於て適當形状の細孔より可塑物中に存する溶劑の滲透壓と同等なる滲透壓を有する溶液處理浴中に直接に押出し、次で處理浴中のブラッシング阻止劑の含有量を漸次に減少せしむることにより可塑物中の溶劑を釋放し製板に變色を來さしむることなからしむるに在り。

○セルロイドパイプ加工法

第一〇七八三一號 昭和九年九月二十八日 山田信雄
セルロイド其の他に類する可塑資料より成るパイプ (1) の一端 (2) を螺旋狀をなす如く削り、該螺旋部を加熱しつゝ、型 (3) によりて球面狀に壓搾し、パイプの一端を閉すやうなすものにして萬年筆のキャップ其他一端閉鎖せるパイプを容易に製作せんとするに在り。



特許第一〇七八三一號の圖

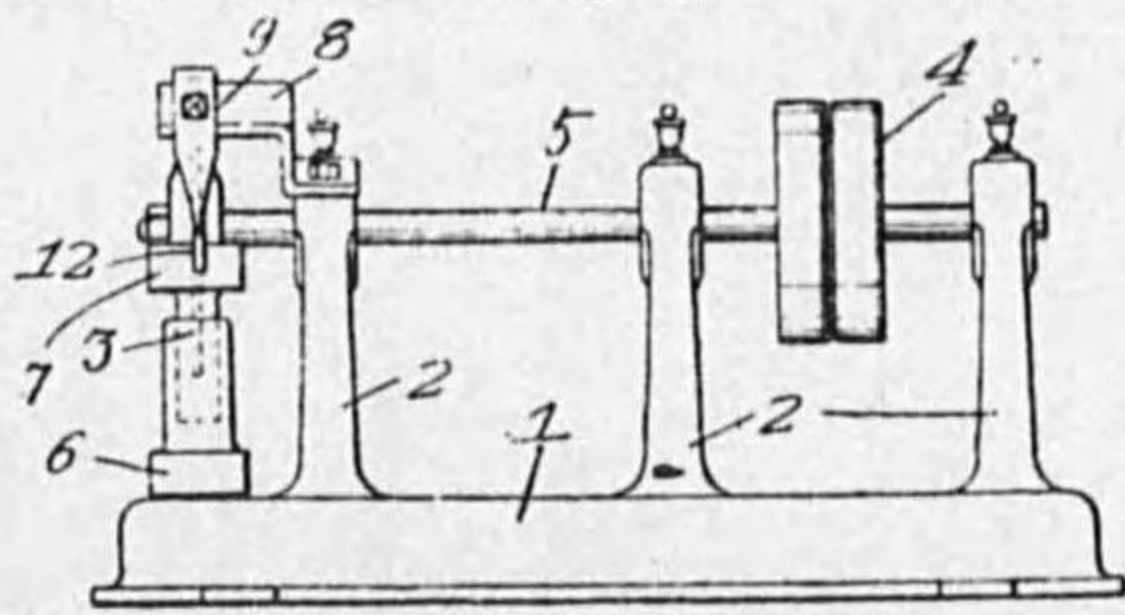
○セルロイド薄板の貼附に依る漆器代用品製造法

第一〇八一四九號 昭和九年十月十九日 佐々木石松
透明セルロイド薄板の片面に左右反轉せる圖案、模様、文字等の不透明着色印刷を施し、此印刷面に着色ラツカー塗料を塗布して

反應生成物に少量のエーテルを加へ、ベンゼンル化物を溶解せしめたるものを更に多量のエーテル中へ注加し、ベンゼンル化物を析出せしめ水洗する事の特徴とし、完全にして純白なる製品を得んとするに在り。

○セルロイド齒削成機

第一〇九六八七號 昭和十年二月二十一日 上野龜吉 (日本セルロイド製品株式會社)
圖示の如くフレーム (1) に軸承 (2) を設けて一端に圓鋸 (3) を、他端に調帶車 (4) を定着したる軸 (5) を軸架せしめ、前記フレームにはガイド受臺 (6) を螺着せしむるものにして、ガイド受臺には齒 (10) の溝 (11) に適合するガイド鋸 (12) を嵌着したるガイド支持具 (7) を自由に移動する様装置せしめ、軸承には彎曲金具 (8) を螺着して先端に突片 (13) を有する阻止杆 (9) を螺着せしめて成るものにして、簡單なる装置により齒及び溝の間隔に係はらず容易迅速に製作し能率を増大せしめんとするに在り。



特許第一〇九六八七號の圖

○醋酸纖維素板を製造する方法

第一〇九九六六號 昭和十年三月十六日 北河豊次郎外一名
醋酸石灰よりアセトンを製造する際溜出する沸點攝氏六五―七五

度を有する溜出物とフェノールとの混合物をフォルムアルデヒドにて融合せしめたる特殊の合成樹脂を醋酸纖維素の揮發性劑溶液中に五—二〇%配合し、之を金網又は其他材料より成る網狀體に塗装し皮膜を形成せしむる方法に係り、温室家屋の戸障子材料として之を用ひんとするに在り。

○セルロイド材用塗着劑の製造法

第一一〇一四五號 昭和十年三月二十九日 熊澤雅雄
セルロイドを溶解し得る沸騰點攝氏一〇〇度以上にして水溶性な醋酸若くはエチレングライコールモノエチルエーテルの如き化合物の水溶液中に布糊若くは膠又は澱粉或はアラビヤゴム等の水溶性接着質物を溶解せしめたる溶液と硫酸カルシウム若くは含水非晶系硫酸鹽類とを捏和する事の特徴とするものにしてセルロイドの屈撓によりて剝離し難き密着強固なる可塑性無機質中間塗層面を形成し得べき塗着劑を得んとするに在り。

○セルロイド耐熱彫刻模様施工法

第一一〇一九一號 昭和十年四月四日 鈴木銀四郎
セルロイドに普通の彫刻模様を押し、セルロイド面に生ぜし模様の凸起部分のみを適度に削捨し、更に該面を研磨するか或はせしめて後加熱し、最初押ししたるとは凹凸を反對にせる彫刻模様を再生顯出せしむる方法に係り、鮮麗なるセルロイド彫刻模様を簡単に經濟的に得んとするに在り。

○フィルム生地製造法

第一一〇七一五號 昭和十年五月十日 春木榮外一名(富士寫

眞フィルム株式会社)

フィルム生地製造装置の銅其他の金屬合金より成る無端板帶表面にアルデヒドアルコールの如きCHO並にOHを有する化合物を混和せるゼラチン溶液を薄層として被覆せしめ、乾燥後其の表面に硝酸纖維素、醋酸纖維素等を主原料とするフィルム生地溶液が一方に於て供給し他方に於て剝離する製造法に係り、從來に比し安易にフィルム生地进行し得べからしめんとするに在り。

○可塑劑製造法

第一一〇七三號 昭和十年五月十三日 羽生龍郎(逓信大臣)
アコニット酸と芳香族ハイドロ、フェノールとを反應結合せしめて可塑劑を製造する方法に係り、之を纖維素誘導體又は樹脂類に對して軟化補強の効果を有する可塑劑を得んとするに在り。

實施例

アコニット酸

一七四瓦

サイクロヘキサノール

三〇〇瓦

以上の混合物を攝氏一五五度—一六〇度に加熱して完全に反應せしむ、生成物は粘稠性の半流動體にしてアルコール、アセトン等に能く溶解す。

○變形模造飾玉の製造方法

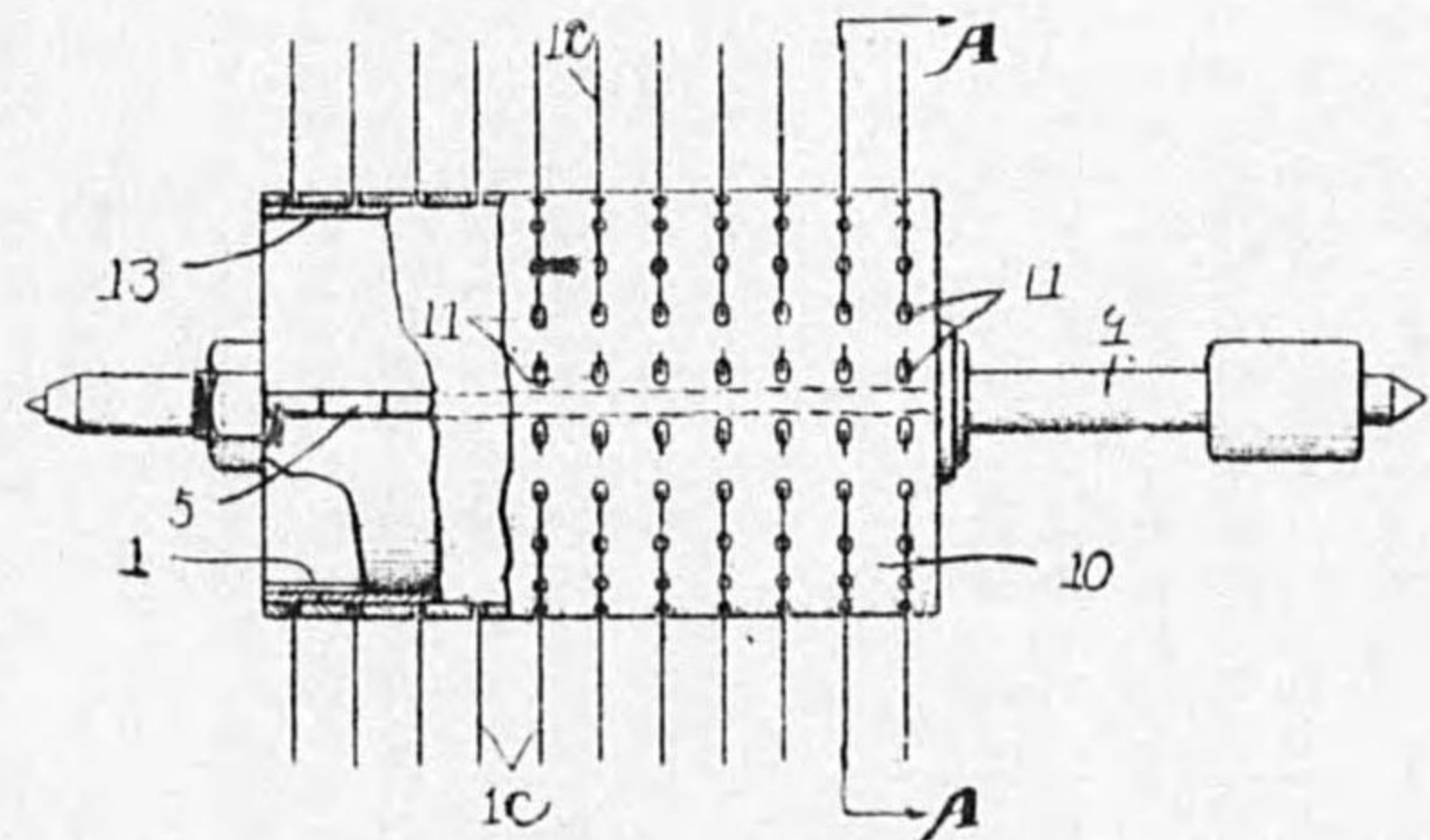
第一一〇九〇三號 昭和十年五月二十四日 河原福壽
セルロイド又はラクトロイド等の如き可塑物を切截し、片面を平坦ならしめ、他面を隆起せしめたる指環、腕鎖等に嵌着すべき變形飾玉を製出する場合に於て先づ材料を求むる飾玉面を以て圓まられたる均整なる所要の形狀に削出する工程を第一工程とし、次に

第一工程により削出せられたるものに更に縦に挽き切る工程を第二工程とし、この二工程の結合を特徴とするものにして、均整なる變形飾玉を容易に且つ多量に製出せんとするに在り。

○櫛齒間の喰出し膜取器

實用新案公告第四五六九號 昭和九年四月十七日 永田基太郎
(小山勝之助)

圖示の如く多數の櫛圓形孔(11)を並列穿設したる護膜床體(10)にU狀屈曲の線金(12)を該孔(11)に跨る如く嵌挿し屈曲部分を裏面として植付し、之に護膜織布等の裏座(13)を充當裝施し、該床體を半部(1)(1)を蝶番(5)にて蝶着したる回轉胴に張着したる構造にして短時間にU狀線金の植付取換を爲し得る効果あり



實用新案公告第四五六九號(第一圖)

○掛鳩目セルロイド被着用型

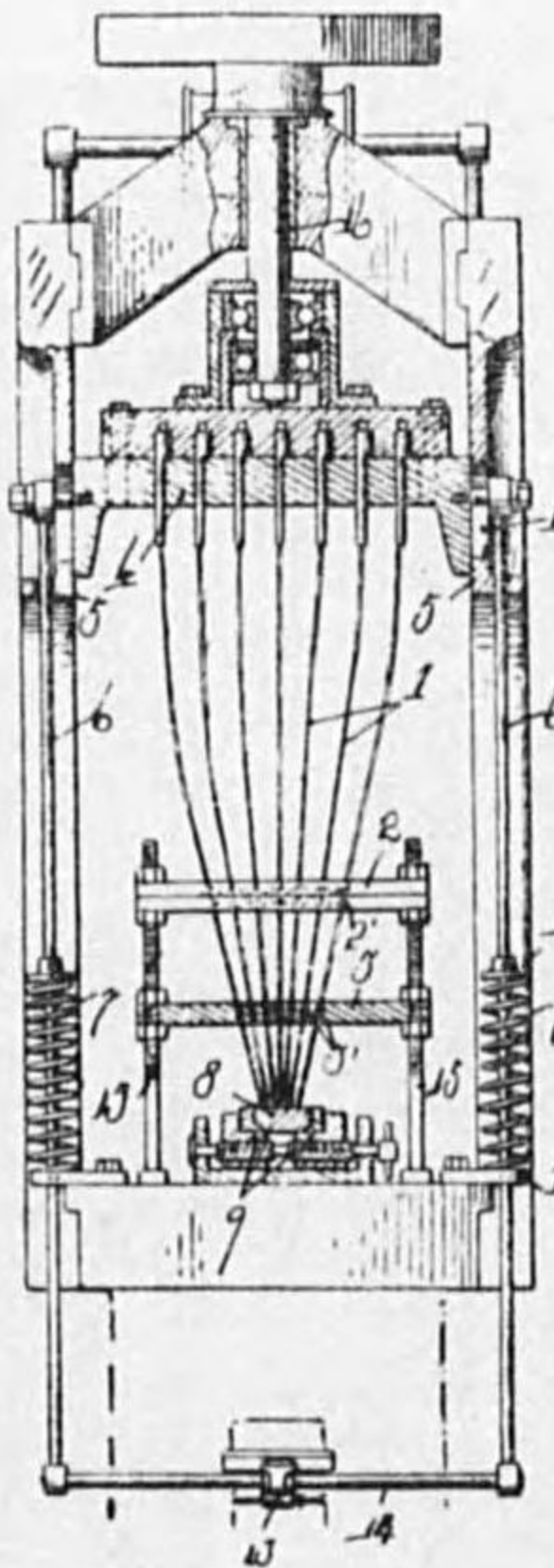
實用新案公告第四九八一號 昭和九年四月二十四日 上野重次

(橋本芳馬)

○刷子鑽孔機

實用新案公告第一六五八三號 昭和九年十二月十八日 湯田昌雄(三國セルロイド株式会社)
圖示の如く所要植毛孔の傾斜に一致するやう各可撓錐(1)の先端部を上下固定案内板(2)(3)の蜂巣孔(2)(3)により支持し、各錐の一齊聯動機構を備ふる上方の加棒(4)に機軸兩側の導面(5)に接して下端足踏機構に關聯せる支杆(6)の上端を結合し、該支

實用新案公告第一六五八三號(第一圖)



杆に彈簧(7)を裝着したる刷子鑽孔機の構造にして傾斜孔を簡單に而かも一時に全部穿ち得る便あり。

○刷子鑽孔機

(十年公告八二一及八二二號) 大阪 湯田昌雄

○可塑物製造機

(二四二五號) 大阪 松下電器製作所

○造型型々拔機械

(二四三〇號) 東京 和田愛次

○櫛齒切機(女櫛)

(五七七九號) 大阪 川西早太郎



二、合成樹脂縮合物

附II塗料、カゼイン硬化物

○着色合成樹脂可塑物の製造法

特許第一〇四五四號 昭和九年一月十六日特許 平野正作
合成樹脂縮合物より成る可塑物製造に際し、合成樹脂を着色又は着色せずして綿に浸漬するか又は綿を着色して之に合成樹脂を浸漬せしめ、後之を乾燥し更に鑄型内に加圧加熱して型成する前に豫め之等の一種又は數種を豫期の模様を現すに便なる如く配合混和することを特徴とし、鮮麗なる模様濃淡を欲するが如く表せる型成品を自由自在に製するに在り。

實施例

フォルムアルデヒド三分子量にユレア一分子量を溶解せしめ之に縮合剤としてヘキサメチレンテトラミン又はアンモニヤを加へ加熱するときは公知の如く無色透明の初期縮合物を得べし、此の縮合物一〇〇部を豫め紅色、黄橙色に着色せるものと全然着色せざるものと三種の綿五〇部に浸漬せしめ、之を攝氏五〇度以下の温度にて乾燥し、上記三色の綿を相當量づゝ取り、之等を夫々目的の模様を現すに便なる位置に重ね合せ混合せしめたる後、公知の如く鋼鐵の型に入れ加圧加熱するときは瑪瑙の如き美麗變化ある色彩模様を有する型成品を得べし。

○耐水耐熱性漆器素地製造方法

第一〇四六〇九號 昭和九年一月十九日 前田直次郎

と同時に全面均一なる高壓を加へ、粘着劑を不溶性物に凝固せしむるものに係り非常に經濟的に安全硝子を製造せしむるに在り。

○合成樹脂

第一〇五五〇五號 昭和九年三月二十四日 株式會社芝浦製作所

多鹽基有機芳香酸と分子曲に三個又は以上の水酸基を有する多價アルコールと二鹽基脂肪酸と二價アルコールとの反應生成物を熱成せるもの約六十乃至八十パーセント及熱成せざるもの又は半ば熱成せるもの約二十乃至四十パーセントの混合物より成る熱及壓力によりて成形し得べき耐久的の可撓彈力及粘着性を有するものに係り可撓性にして彈力に富むアルキド系樹脂を得るに在り。

○人造ケーキ取出方法

第一〇五五七〇號 昭和九年四月二日 杉野植吉

○スピニンングポットの製作方法

第一〇五五七一號 昭和九年四月二日 水尻數雄（株式會社神戸電機製作所）

○カゼイン板製造方法

第一〇五六一三號 昭和九年四月五日 山田オスエ外二名
カゼインの鹽基性溶液を滑澤なる板に塗布したる後之を乾燥し、之にフォルムアルデヒドを作用せしめ又は作用せしめずして其の上面に繪畫等を印刷又は書記し、更に其の上面にカゼインの鹽基性溶液を塗布し、其の乾燥後之をフォルムアルデヒドと作用

フェノールフォルムアルデヒド初期縮合生成物にアスファルト及天然樹脂を配合したる溶融液中に豫め水溶性硫酸曹達を配合せしめたるバルブ其の他の植物性纖維を以て成形したる任意素地物を浸漬して該液を滲透せしむると同時に素地纖維間に不溶性無水硫酸を生成せしめ、更に加熱によりて滲透せる配合劑を硬化せしむる事を特徴とするものにして、硬度強くして而かも龜裂の憂なく彈性に富める漆器生地を簡易に製出せんとするに在り。

○七寶製造法

特許第一〇四六三四號 昭和九年一月二十二日特許 牛尾貫次
外一名（日本化學漆器株式會社）
鑄出又は腐蝕等に依りて銅、眞鍮、錫、鉛、安質母尼合金等の金屬の表面に任意の模様を顯出し、其の表面を粗雑になす工程と、液狀合成樹脂を主體とし之に有機又は無機質の着色料を混和したる原料を塗布し加熱固化せしむる工程と、之を研磨して金屬線狀部分を露出せしめ、然る後金屬鍍金をなして仕上げる工程を結合する特徴にして安價なる生地金屬を使用し然かも簡單なる操作により優秀なる七寶を經濟的に製造せんとするに在り。

○安全硝子製造方法

第一〇四七五五號 昭和九年一月三十日 荒木鶴雄（愛知時計電機株式會社）

膠、蛋白又は石炭酸の如きフォルムアルデヒドと不溶性縮合生成物を生ずべき物質を含有する粘着劑を用ひて二枚の硝子の間にセルロイド、難燃性セルロイド又は彈性ある合成樹脂皮膜等を挾持せしめて接合し、フォルマリン瓦斯を充せる加壓釜を用ひ、加熱

せしめて硬化皮膜を形成せしめ、尙之を板より剝離する事を特徴として、繪畫等を顯出せるカゼイン板を得んとするに在り。

○油性にして且つ溶劑に透明に溶解する合成樹脂製造方法

第一〇五八二〇號 昭和九年四月十九日 鹽田良一（關西ペイント株式會社）

石炭酸フォルムアルデヒド初期縮合物と松脂、コーバル、ロヂンエスター又は是等の均等物との混合物を溶融して油性合成樹脂を製造するに當り、該合成樹脂の油溶液が溶劑に透明に溶解し得る迄減壓加熱處理を行ふ事を特徴とするものに係り、簡易なる手段により溶劑に透明に溶解するものを得んとするに在り。

實施例

石炭酸一〇〇分、ホルマリン一〇〇分及醋酸三分の混合液を逆流冷縮器を附したる合成容器内に攝氏一〇〇度前後に約五時間加熱して石炭酸フォルムアルデヒド油狀初期縮合物を化成せしめ、之を蒸溜装置に移してロヂン一〇〇分を添加し、減壓の下にて徐々に加熱し、加熱温度の上昇につれて減壓程度も増大せしめて加熱温度攝氏三〇〇度減壓度水銀柱二七吋位となし時々内容物の一部を採りて之を亞麻仁油に溶解し、更に之をミネラルタープスにて稀釋するとき透明液を得らるゝ迄減壓加熱處理を行ふものとす。

○合成樹脂塑造齒輪

第一〇五九六二號 昭和九年五月一日 中根一二（紡機製造株

式會社)

○人造物質の製法

第一〇六〇一三號 昭和九年五月七日 イーゲ染料會社

ポリウイニールクロリドを溶劑或は懸濁劑中に於て鹽素を作用せしむる事に依り、更に鹽素處理に依り製造する方法に係り、強度を有する人造物質を得んとするに在り。

○石炭酸樹脂製可塑性物質の立體象眼方法

第一〇六〇二三號 昭和九年五月七日 佐藤喜三郎

○硬化人造樹脂體より板等を製造する方法

第一〇六二一六號 昭和九年五月十六日 獨逸ベーター、コッブ

○反止め積層化粧板の製造方法

第一〇六三六九號 昭和九年五月三十一日 山本松之助

フエノールとフォルムアルデヒドとを主劑とする合成縮合物を紙、印刷紙又は織物等に塗布浸潤せしめ、適度に乾燥をなし、金屬板面に任意の形狀を有する力骨孔を設け、該金屬板を壓搾用金屬板上に重ねたる後、力骨孔に前記の工程を施したる材料の斷片を嵌入積層し、上部に同様工程を経たる板狀形材料を積層なし、其の上面に壓搾用金屬板を重ね、加熱壓搾して製造する方法に係り、反りの防止と同時に耐久力の大きな化粧板を得るに在り。

○有形基體物上に合成樹脂の被覆層を形成する方法

第一〇六五一九號 昭和九年六月十四日 瑞西パーゼル化學工業會社

○尿素樹脂中に固形物を封入する方法

第一〇六六八七號 昭和九年六月二十三日 鈴木巖

尿素系統の化合物とフォルムアルデヒドとの縮合生成粘液を二層となし、下層液一界面に被封入物を支持せしむるものにして原態の儘永久に不變化の儘保存し得らるる物品を得んとするに在り

實施例

尿素フォルムアルデヒド縮合生成物を製造するにはフォルマリリン二〇五(攝氏二〇度にて比重一、〇九二六)に尿素五〇%水溶液四瓦を加へ、更に該液二瓦宛徐々に加へて全量一〇瓦を加へて得たる粘稠性の液を使用す、勿論此の際アンモニア、蟻酸等の觸媒劑を使用するも妨げず、而して昆蟲等を封入する例を舉ぐれば、適宜の昆蟲を生態の儘フォルマリリン液に投入して殺戮し、箱内中は前記粘稠液を盛り攝氏八五度附近にて表面を乾燥硬化したる界面上に載置し、少量の粘液を流して更に硬化せしむれば昆蟲はこの界面上に貼着せらるべく、依て更に上層に粘液を流注し、其の儘乾燥機内に於て攝氏四五度附近の状態に於て乾燥化せしむ。

○人造樹脂透明板製造法

第一〇六八一三號 昭和九年七月四日 平野正作(ニホンライ

ト製品販賣株式會社)
尿素とフォルマリリンの初期縮合物を加熱しゼリー状態に煮詰め、

平滑なる板上に塗布又は流瀉して半乾燥せしめたるものを剝離し茲に得たる粘性薄板狀層を數枚重積して型に入れ、加熱加熱しつゝ若干時間保存して縮合を完成せしめる方法に在り、時日を経るも歪を生ぜず、紫外線の透過良好なるものを得るに在り。

實施例

フォルマリリン二〇〇珪及アンモニヤ五規定液一〇〇珪を攝氏八一五九〇度の温度に保ち攪拌しつゝ之に尿素五〇%水溶液一〇〇珪を徐々に混和せしめ、中間縮合物即ゼリーとなりたるとき平滑なる板、例ば硝子板の如きものに流瀉し又は塗布し、之を乾燥して軟餅狀となりたるとき板より剝離して數枚重積し之に毎平方吋約二〇〇封度の壓力を施し各層を融合せしめ加熱し本品を完成す。

○着色無き透明の石炭酸フォルマリリン縮合物製造法

第一〇六九八九號 昭和九年七月十六日 小西孝治

第一段に石炭酸とフォルマリリンとの混合物に特に還元性を有する酸、例ば蟻酸又は蟻酸を加へて加熱し、半固狀の縮合物を造り、蟻酸曹達の稀釋溶液にて處理し、第二段に該縮合物に更にフォルマリリンを加へて加熱し、不溶性の物質となす製法に係り、素地に透明性を與へ着色なき透明の縮合物を造り飛行用眼鏡、時計ガラスに適用せんとするに在り。

實施例

石炭酸一〇〇分とフォルマリリン八〇分との混合物に對し蟻酸二分を加へ約三時間攝氏一〇〇度の水中にて加熱縮合せしめ、

○溶油性にして且つ溶劑に透明に溶解する淡色合成樹脂製造方法

第一〇六九九〇號(第一〇五八〇二號の追加) 昭和九年七月十六日 鹽田良一(關西ペイント株式會社)

次に水洗して蟻酸曹達の稀釋溶液にて處理し透明性を與へ、更にメチルアルコール溶液にて洗滌し、再びフォルマリリンを加へて攝氏一二〇度乃至一三〇度に加熱し本工程を終るものとす。

實施例

石炭酸一〇〇分、フォルマリリン一〇〇分、松脂一〇〇分及グリセリン一〇分より成る混合物を逆流冷縮器を有する合成容器内に容入して攝氏約一〇〇度に於て三時間加熱したる後逆流冷縮器への通路を遮斷して減壓蒸溜装置に連結し温度を徐々に上昇せしむるときは副生水分を溜出すべし、温度の上昇と共に減壓度を大となし、攝氏三〇〇度減壓度水銀柱二七吋位と爲し、時々内容物の一部を採りて之を亞麻仁油に溶解し更に之をミネラルタープスにて稀釋するとき透明液を得らるゝ迄減壓加熱處理を行ふものとす。

○ポリスチロール或は類似の人造物質より可撓性帯或は織條を製造する方法

第一〇七〇一八號 昭和九年七月十八日 北獨ゼーカール工業所

夫自身脆き人造物質、例へばポリスチロールを加温に於て噴管より同時に噴管に壓搾壓を作用せしめつゝ伸延速度が噴管よりの射出速度より大なる如く伸延する事の特徴とするものにして良好なる電氣的性質を有する可撓性帯或は纖維を得んとするにあり。

○器物製造法

第一〇七三五六號 昭和九年八月二十二日 村上敬一外一名
(日本化学漆器株式会社)

カゼインのアルカリ溶液に植物性又は礦物性或は其の他の無機物等の充填劑を混和し、適度に乾燥、粉碎したるものを金型中に於て第一次的加熱加壓をなして素地體を成型する工程と、斯くして得たる素地體に人造樹脂液を塗布し、更に其の上に人造樹脂可塑性粉末を附着して適當の厚みを以て素地形體を被覆し、然る後所望の金型中に挿入して第二次的加熱加壓をなして成型硬化せしむる方法に依り、其目的は物理的化學的優秀なる材料を以て表皮を形成し製品の經濟的價值を高めんとするに在り。

○縮合生成物の製法

第一〇七五五九號 昭和九年九月十日 イーゲー染料會社

ポリカルボン酸のポリアミドをフォルムアルデヒド或は其の異性體或は相當するメチロール化合物或は之等の混合物と加温に於て殊に有利なるは縮合劑の添加の下に於て樹脂狀生物が形成するまで縮合し且つ場合に依り得たる、生成物を更に硬化處理する事の特徴とするものにして價值ある縮合生成物を得んとするにあり。

り。

○積層スピンニングポット製造法

第一〇七五九九號 昭和九年九月十日 大島竹治(日本ペープライト株式会社)

石炭酸初期縮合物の滲透吸取紙を内側とし、布浸透物を外側とせるスピンニングポット圓筒粗形を得る工程と、前記二層浸透物を底部内側とし爾餘の最外層を石炭酸初期縮合物浸透粉末材料或は織布細断材を以てし、型内にて成型せる時、底部内層が圓筒部内層と恰も上向に摺み合ふ如くに配置し、後加熱加壓する工程との結合を特徴とするものにして耐酸性強き強靱なるポットを簡單に得んとするにあり。

實施例

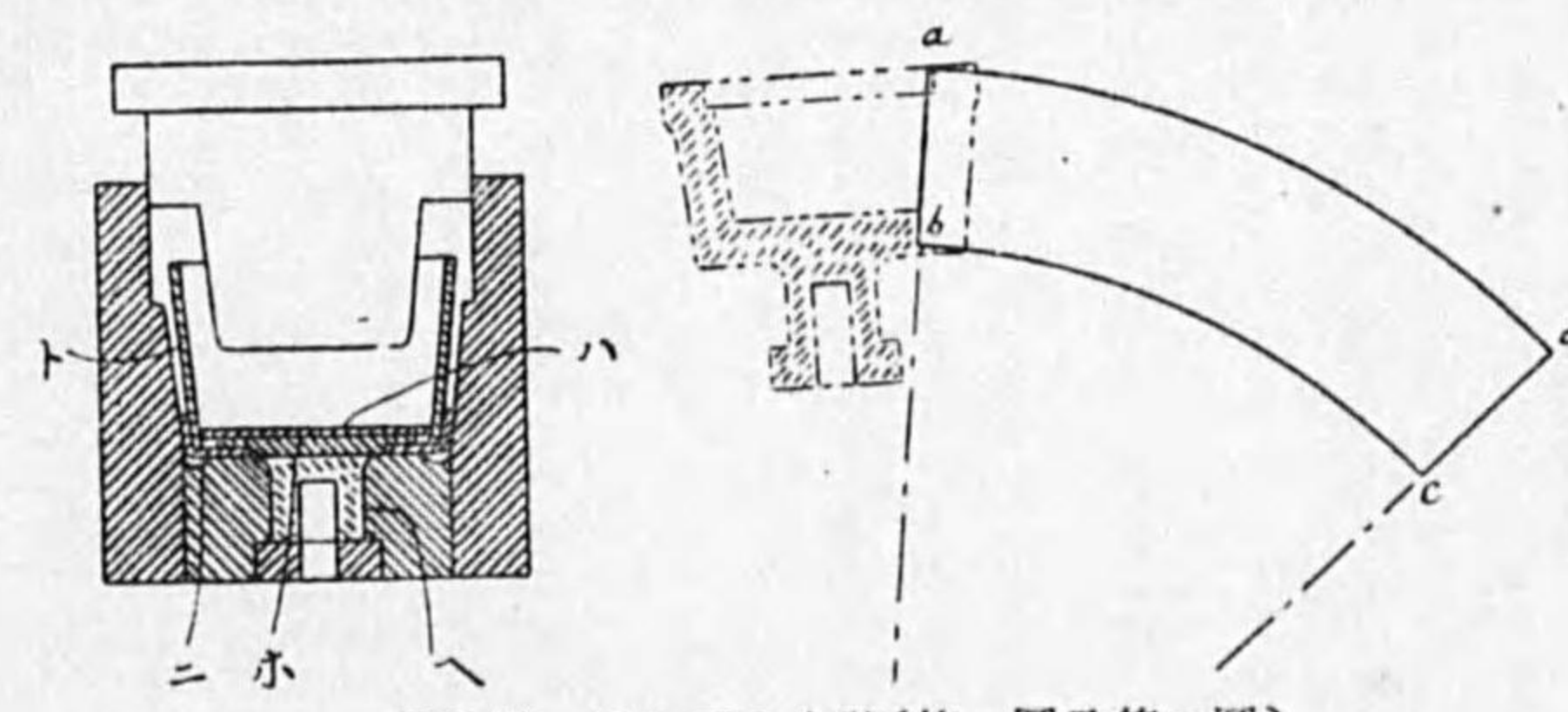
一、吸取紙様紙(アブソーベントペーパー)に石炭酸フォルムアルデヒド初期縮合物を浸透せるものを豫めスピンニングポット圓筒部側面展開圖に等しく截断機に依りて截断す。
(イ)即ち(A)(B)(C)(D)の如し。
同様にして石炭酸フォルムアルデヒド初期縮合物を強靱なる織布に浸透せしめたるものを截断す(ロ)
次に底部を形成すべき圓筒部を作製す、即ち(イ)と同様なる材料にて圓形物を作り(ハ)
(ロ)と同様なる材料にて(イ)より少しく大きく(半径大)截断せるものを作製す(ニ)
更に(ロ)と同様なる材料にて其の半径(ニ)の半分にして基部最小時より稍小なる圓形穴を中央に穿てるものを作製す(ホ)

更に別に豫め細断せる布に縮合物を浸透せるもの又は(ロ)(ハ)(ホ)等の殘部を細断せる織布浸透物加壓材料又は粉末材料を用意す(ハ)

二、次に所要テーバーを有する圓筒形マンドレルに(イ)を加熱せるロールに第二圖の如く摺り合せつつ巻き重ね行き次に(ロ)を重ね行く斯くして得たる粗形圓筒部をマンドレルより脱離し縮合を中間に中止せる儘圓筒形部を作成す(ト)

此の場合(イ)原料は所要特殊扇形に截断しあるが故に耐酸及耐機械力に弱點となるべき皺を残さず又圓筒基部は底部材料と摺み合はす爲狭窄する必要あるも豫めマンドレルを圖の如くし(第二圖の如くして)狭窄作業同時に行はる事なし爾後の操作を必要とせず亦基部に圓筒基部が及ばざる事とす。

三、斯くして得たる粗形圓筒部(ト)及(ハ)(ニ)(ホ)材料を圖〔第三圖〕に示す如く雌型に挿入し雄型に依りて加壓し加熱縮合を完了し型より離脱して削成必要なる加工を施し所要スピニ



特許第一〇七五九九號(第一圖及第三圖)

○塑造物製造方法

第一〇七六三五號 昭和九年九月十二日 加藤鎮雄

各種澱粉と粘土とを混じたるものにフォルマリン液或はクロロム明礬溶液を加へて泥狀となしたるものと膠或はカゼインの水溶液に胡粉を混じたものとの二種を二度に石膏内に鑄込む方法に係り堅牢にして輕き塑造物を能率的に製造せんとするにあり。

○人造絹絲用遠心分離函製造法

第一〇七六六〇號 昭和九年九月十二日 中根一二(紡機製造株式会社)

○チオ尿素縮合物の製造法

第一〇七七〇七號 昭和九年九月十八日 鈴木巖

チオ尿素若くはチオ尿素と尿素との混合物をフォルムアルデヒドにて縮合せしむるに當り、金屬酸化物の存在に於て第一次の水溶性縮合物を形成し、次に酸の存在に於て水に不溶性の縮合物を生成せしむることより成る製法に係り歪形なく高度の透明性と耐水性大なるものを得んとするにあり。

實施例

市販フォルマリン(比重攝氏二〇、五度に於て約一、〇九二六フォルムアルデヒド三四、四九%を含有す)二五〇瓦中に尿素五〇瓦及チオ尿素八五瓦を共に溶解せしめ、水一五〇瓦を加へ酸化亜鉛若くは酸化チタニウム五瓦を添加し逆流冷却器を附したるフラスコ中に容れ一時間煮沸し、後濾過し、蟻酸一〇瓦を加へよく振盪し、減壓熱器内に移し、減壓を施して水分を蒸發す、此の際漸次粘稠度を増加し来るを以て其の極大なる時機を見計ひ鑄型若くは型枠内に注入し、攝氏六〇度に於て約一晝夜放置し膠化せしめ、尙固化するに及び攝氏八〇度に温度を上昇し、數時間乾燥し硬化せしむるものとす。

○スピニンングポットの制蓋装置

第一〇八〇一〇號 昭和九年十月十一日 大島徳次

○スピニンングポット製造方法

第一〇八〇一八號 昭和九年十月十一日 平田吾市外二名

○型成物質の製法

第一〇八三三八號 昭和九年十一月七日 瑞西パーゼル化學工業會社

○纖維質絲條集束物より成る合成樹脂塑造體

第一〇八三七八號 昭和九年十一月八日 中根一二(紡織製造株式會社)

(商品名)とを加へてオキシ醋酸ブチルに溶解せしむるか又は前記細粉をオキシ醋酸ブチルに溶解せしめたるものにコンゴコーパールとフタル酸及び不飽和脂肪酸のグリセリンエステルなるアルキダールS、Tとのオキシ醋酸ブチル溶液を加へ、尙之に鹽化ゴムを加ふるか又は加へずして處理することを特徴とするものにして塗布後短時間に硬化せしめ耐水性にして堅硬滑澤性の塗料を得んとするにあり。

實施例

フォルマリン二〇瓦を攝氏八五度に熱し之に尿素五〇%水溶液四瓦を徐々に滴加して後公知の方法により縮合せしめ、未だ粘稠の液體の存する間にパラトルオルゾルフアミド(商品名カンフロザールII)約四〇瓦を加へ湯煎上にて能く蒸發し、次に空氣浴にて約攝氏百度に於て充分乾燥せしめフォルムアルデヒドの臭氣の全く除去せらるゝに至らしむ、茲に於て其の一部を採りベンゾールに溶解せしめんとするも全く不溶解となるに至りたるとき之を細粉し、之にコンゴコーパール約一二瓦乃至五瓦とフタル酸及不飽和脂肪酸のグリセリンエステルなるアルキダールS、T(商品名)のベンゾール溶液(對比一対二)約五瓦を加へたるものにオキシ醋酸ブチル約七瓦を加へ熱するときフォルムアルデヒドの殘臭は一層充分に除去せられ透明なる溶液となる、茲に於て之を其儘塗料とするか又は適當なる稀釋劑を加へて塗料とするものとす。

- 尿素樹脂 五 オキシ醋酸ブチル 一七
アノン 一五 コンゴコーパール 三

○刻印容易なる樹脂質型絶縁物

第一〇八五一六號 昭和九年十一月十六日 片平卯六外一名 (日立製作所)

石炭酸フォルムアルデヒド樹脂、尿素フォルムアルデヒド樹脂等の一般人造樹脂の中間縮合物の表面に加熱加壓して一體に成型製造したるエポナイトの層を有する樹脂質型絶縁物に係り、其目的は表面に刻印を常温に於て容易に附し得るものを得んとするにあり。

○ヴィニルアルコールのアルデハイド縮合物製造法

第一〇八六〇五號 昭和九年十一月二十二日 佛國ノーベル會社

重合ヴィニルエステルを實質的に鹽酸濃溶液より成る溶劑たる反應劑中に於てアルデハイドと化合せしめ且つ其の全反應を常温に於て行はしむる方法に係り、容易且つ廉價なる縮合物を得んとするにあり。

○尿素樹脂塗料の製造法

第一〇八八二九號(第一〇四三五九號の追加) 昭和九年十二月十日 河上暢輔

尿素とフォルムアルデヒドとを熱して縮合作用をなさしめ殆んど不溶解物質に變化せしめて後にパラトルオルゾルフアミド或はオキサニリドを加へて粘稠なる熔融状態となし蒸發を續行して乾涸し、此を細粉となし之にコンゴコーパールとフタル酸及び不飽和脂肪酸のグリセリン、エステルなるアルキダールS、T

- フタル酸及び不飽和脂肪酸のグリセリン 四
エステルなるアルキダールS、T(商品名)
ベンゾール 八 アセトン 一二、五
ダイオキシザン 一二 メチルエチルケトン 二〇
トリフェニルフォスフェート 二
トリクレジールフォスフェート 〇、五
鹽化ゴム 一

○人造絹絲製造用スピニンングポット

第一〇九五四一號 昭和十年二月七日 寺田八十二

○尿素樹脂塗料製造法

第一〇五六一號 昭和十年五月二日 酒見恒太郎外一名(關西ペイント株式會社)
尿素とフォルマリンとの膠狀縮合物に適當なる溶劑を加へて加壓の下にて溶解することを特徴とするものにして常温に於て乾燥し塗膜堅硬、耐水耐油性の塗料を得んとするに在り。

實施例

尿素三〇分、フォルマリン一二分及び強アンモニア二五分の混合液を攝氏七〇―八〇度の温度にて處理し、全體が膠化状態を呈したる時加熱を中止して得たる膠狀縮合物を粉碎し、之を同量のアルコールに添加して一〇―一五〇封度の加壓下にて加熱する時は一時間位にして膠狀縮合物は溶解し所期の塗料を得らるゝものとす、又必要に応じて叙上の製品九〇分に可塑劑としてフタル酸、グリセリン系樹脂一〇分を添加する時は一層強靱性に富む塗料を得らるゝものとす。

○ポリスチロール或は類似の人造物質より可塑性管
或は蛇管を製造する方法

第一〇六一〇號 昭和十年五月二日 獨逸エルンスト、ステ
ュット

○磨碎による可溶性アルキド樹脂の製造方法

第一〇七三一號 昭和十年五月十三日 平野茂
多價アルキドと多鹽基酸又は其の無水物とを主要原料として可
溶性アルキド樹脂を合成するに當り、先づ原料を調合し、加熱
縮合せしめて一旦不溶性の膠狀樹脂となし、然る後之を溶劑と
共に磨碎混和する事の特徴とするものにして淡色にして硬化速な
る樹脂溶液を得、塗料可塑性物の配合物としてのものを製造せん
とするに在り。

三、乾板、フィルム

○寫眞用フィルム製造法の改良

第一〇四六一號 昭和九年一月二十二日 英國W、Mステイ
ル兄弟商會

フィルムアルデヒド或は他の藥劑により不溶性となされ且つ各側
に薄層或は護膜の被層並に外層或はセルロイド、コロデオンは
感光乳劑を受くる他のニスの被層を備ふるゼラチンの心層より成
る寫眞用不燃性フィルムの製造に於て心層を作るゼラチン溶液に
少量の重クロム酸加里を加へ而して心層が形成せられ且乾燥せら
れたる後之を光に曝露せしむるものに係り心層を完全に排水性た

化劑等を配合したるものの保護膜層を被覆接着して成るものにし
て長期間明瞭なる映寫に耐えしめんとするに在り。

○天然色發聲映畫の製造方法

第一〇九二九三號 昭和十年一月二十二日 獨逸ベラ、ガスバ
ル

四、其他應用物

○人造テグス製造法

第一〇四九五六號 昭和九年二月十四日 竹内百一

ゼラチンを透過せる家蠶絹絲にカゼイン溶液と蓖麻子油とグリセ
リンの混合液を浸透せしめて乾燥せるものを、尿素とフォルマリ
ン及アンモニヤ水より成る縮合物溶液に浸漬し乾燥し、更に之を
伸張しつゝ攝氏一〇〇乃至一一〇度に加熱する方法にして水中に
軟化せざるものを得んとするに在り。

○擬革製造法

第一〇五九四八號 昭和九年五月一日 泉谷繁外五名

開梳したる綿纖維につきフェノールアルデヒド樹脂水溶液を浸潤
せしめ、之を加熱壓搾してフェルト狀に縮絨せしむる工程と、其
の表面よりザントングン酸纖維素、アルカリ性の酸化纖維素、ラ
テックス、脂肪酸、硫化アンモン及和硫劑の混和水溶液を塗付浸
潤せしめたる後加熱乾燥する工程と、次に硫酸アルミニウム溶液
に浸漬し乾燥水洗後加熱加壓搾する工程と、最後に着色する工程

らしめんとするに在り。

○天然色活動寫眞映畫

第一〇五〇二一號 昭和九年二月十九日 龜井勝治郎

○兩側に層を設けたるフィルムを以て三色寫眞及同
活動寫眞フィルムを作製する方法

第一〇五八六一號(第一〇二〇四九號の追加) 昭和九年四月二
十三日 獨逸ベラ、ガスバル

○不燃寫眞用フィルム製造改良法

第一〇六〇五二號(第九七二七三號の追加) 昭和九年五月九日
河合勇

ホルマリンを以て處理したる寒天にゼラチンを加へ、之を以て薄
膜を造る工程、更に該薄膜をクローム明礬を以て處理し乾燥する
工程、然る後醋酸纖維素又はニトロ纖維素等の防水劑を塗布する
工程の三工程の結合より成る不燃寫眞フィルム製造法の改良也

○寒天寫眞フィルム製造改良法

第一〇七一六〇號(第七九八三九號の追加) 昭和九年七月三十
一日 河合勇

○ベニス保護層を有する活動寫眞用フィルム

第一〇八四六七號 昭和九年十一月十三日 大島幹義(合資會
社小西六本店)
フィルムベニスの背面(感光乳劑層なき面)に鹽化ゴム又は之に軟

との結合を特徴とするものにして強靱性と耐水性に富むものを安
價に得んとするに在り。

○光彩模様硝子製造方法

第一〇五九九七號 昭和九年五月五日 三好鹿藏

ニトロセルローズの醋酸アルミール溶液と樹脂類の四鹽化炭素溶
液又はクロホルム溶液とを混和したるものをベンゾールにてニ
トロセルローズの析出せざる程度に稀釋し、之れに適宜の色素を
加へたる固着劑液に普通の方法にて脱脂洗滌せる太刀魚鱗を混合
し、之れを硝子器に噴射し自然乾燥に任し適宜色彩の光澤模様を
顯出せしむる方法に係り、從來困難なりし適宜色彩と模様を顯出
を達成せんとするに在り。

○レザー製造用塗料の製造方法

第一〇六四一九號 昭和九年六月二日 小林壯之助(大日本レ
ザー株式會社、外一名)

セルローズエステルと護膜とをアノン及護膜溶劑並にセルローズ
エステル溶劑を加へ溶解したるものと護膜に硫黄、ステアリン酸
バルカチット及顔料を練捏したるものとを溶合して作る方法に係り
セルローズエステルの強靱性とゴムの弾性を有せしめんとするに
在り。

實施例

硝化纖維素二〇〇分、護膜一〇〇分をアノン七五〇分、ベンゾ
ール二〇〇分、アセトン一二五分、醋酸エーテル一二五分の溶
劑に溶解し、更に護膜四〇〇分に硫黄一二分、ステアリン酸八

分、バルカチット四分、亜鉛華七六分と好む顔料七〇〇分を練捏したものを溶合す。

○牛馬其他動物の蹄角より可塑性を製造する方法

第一〇六六九八號 昭和九年六月二十六日 室正泰
牛馬其の他の動物の蹄角を粉末となしたるものに清水に少量の明礬或は硼酸を溶解せしめたる溶解液の適量を加へ混捏したる後、適宜の金型に填充し、強壓を加へつゝ攝氏百二十度乃至百五十度にて適當の時間加熱せしめて製する方法に係り、明礬或は硼酸の化學作用により耐水耐熱性に富み而かも強靱なる可塑性を作らんとするに在り。

○漆膜製造法

第一〇七三八五號 昭和九年八月二十八日 太齋春夫（小澤秋成）
ニトロセルロース膜、アセチルセルロース膜若くは再生纖維素膜の如き纖維素膜或は板面上に漆液を漆着し乾燥せしめたる後之を剝離することを特徴とするものにして之を電氣絶縁材料其他の工藝建築用材料に應用せんとするに在り。

○合着硝子板

第一〇七四二八號 昭和九年八月二十九日 鈴川巖
セルロイズエステルと彈性護膜との練合物より成る薄膜を介在層とせる合着硝子板に係り、耐年性と衝撃に抗力著しきものを得んとするに在り。

○皮革成品修理用皮革纖維凝固劑

第一〇八二七八號 昭和九年十月三十日 高田清次（加藤豊治）
セルロイド粉末の樟腦性メチルアルコール、アセトン溶液に松脂タンニン酸、炭酸カルシウム、酸化鉛の醋酸アミールアセトン混合液とゼラチン溶液にメチルアルコール及ベンゾールを混和せる混合液と彈性ゴム、ガツタベルカのベンゾール溶液と順次に混合して能く攪拌し均一の糊状態となしたるものに、截屑、削り屑等の如き皮革の廢物を完全に乾燥して機械的に細粉し、其纖維粉末に滑石、石綿、雲母等の粉末を混和せる混合物を混入して混練し、然る後之にバラタ、パラフィン、蜜蠟、溶液と鞣の二硫化炭素溶液とを混練して成るものにして靴等の皮革製品の破損修理に用ひんとするに在り。

○皮革接着方法

第一〇八四二七號 昭和九年十一月十二日 伊藤保人外一名（日本皮革株式会社）
適宜の溶媒中に浸漬して其の表皮部分に適當なる糊化層を形成したるセルロイドの薄板を皮革の接着面に挿添して加壓することによりて確實容易に優秀なる接着皮革を得んとするに在り。

○謄寫印刷紙

第一〇九一六一號 昭和十年一月十二日 堀井新治郎
フェノール誘導體とアルデヒド類との縮合に依る油性性合成樹脂を蠟又は脂肪と共に加熱融合せしめて得たる塗料を薄紙に施して成るものにして、強靱にして耐インキ性に富める謄寫印刷紙を得んとするに在り。

實施配合例

油溶性フェノール樹脂	二〇部
桐油	五部
ダンマー	五部
モンタン蠟	二〇部
パラフィン	五〇部

○人造テグス製造法

第一〇九七四六號 昭和十年二月二十五日 木下正信
原料生絲又は人造絹絲をゼラチンの加熱溶液に浸漬處理する工程と、後之を石炭酸フォルマリン、ロート油、オレイン酸、アンモニアの混合液に浸漬する工程と、次に之等を其の儘溶液の粘る迄加熱し然る後、生絲又は人造絹絲を拭ひつゝ引き出し乾燥處理して作る方法に係り、絶對防水性のものを得んとするに在り。

○擬革布製造法

第一一〇五七五號 昭和十年五月二日 稻田友右衛門

○無水醋酸製造法

第一〇八四九八號 昭和九年十一月十五日 後藤勘一郎

○尿素の製造法

第一〇八八〇二號 昭和九年十二月十日 織田信昭（三池窒素工業株式会社）

○ブチールアルコール及アセトンの製造法

第一〇八九九四號 昭和九年十二月二十日 米國エー、オー、スミス會社

○セルロイドに關する外國特許（一九三三年）

化學工業の部

○硝化綿と樟腦をニッケル型で成型する方法

（佛國特許第七二二、三一八號）

○セルロイド加工品の部分的着色法

（米國特許第一、八八四、〇六八號）

○セルロイド層の利用方法

（獨逸特許第五七二、一二四號）

○セルロイド板の製造法

（米國特許第一、八三七、八五五號）

○セルロイド硬化の改良法

（英國特許第三八〇、五一八號）

○セルロイドの難燃性

（佛國特許第七二四、九〇〇號）

○セルロイドに木、キルクを混和する法

（波蘭特許第一四、六〇〇號）

○セルロイド板に眞珠貝を被せる法

（米國特許第一、八六四、七八四號）

機械工業の部

○小形櫛の製造装置

(獨逸特許第五四〇、七二二號)

○ボタン製造装置

(獨逸特許第五四三、九五八號)

○本邦セルロイド文献リスト

○硝酸纖維素の空間格子の變化に就て……………	一五三頁
○纖維素可塑物質中の可塑劑の定量……………	二六二
○醋酸纖維素の可塑劑……………	二六七
○粉末纖維素エステル……………	二六七
○纖維素エステル物質……………	二六七
(以上「纖維素工業」八年中のもの)	
○纖維素系可塑物工業……………	一五五
○硝化綿製造に綿代用品として國產原料の應用……………	一六六
○硝化綿工業に於ける一九三三年改新……………	一六六
○纖維素可塑物……………	一六六
(以上「纖維素工業」九年中のもの)	
○纖維素エステル及エーテル組成物……………	一七五頁
○纖維素エステル可塑物……………	一七五
○醋酸纖維素フィルム……………	一七五
○纖維素皮膜又は薄板製造法……………	一七五
○醋酸纖維素及類似纖維素化合物の可塑物……………	一七五
○纖維素誘導體の可塑劑……………	一七五
○纖維素エステル若はエーテル類の耐熱劑……………	一七五
○セルロイド表面の金屬化方法……………	一七五
○セルロイド工業に於ける刷新……………	一七五

○セルロイドに關する外國文献リスト

○セルロイドと印刷術……………	三二頁
○硝化綿から人造物質製造の改良……………	三二九
○硝化綿製造に際し木綿代用の原料……………	三・九・四二
○セルロイドの着色法……………	一五頁
○セルロイドの被覆法……………	一三三
○セルロイドに金屬被覆法……………	一七二
○セルロイド屑の利用法……………	一九一
○セルロイド眞珠……………	一五二
○壁上にセルロイド層を立てる法……………	一三三
○セルロイド安全規定の説明……………	一九二
(以上、獨逸『硝化綿工業誌』一九三四年第五卷)	

○近可塑物に關する外國原書

○B、K、C 人造樹脂 (獨文)	
○メドルン 人造樹脂壓成材料、其性質と加工應用 (獨)	
○シユタルク 獨逸可塑物年鑑 (獨)	
○カサ、ポリニー社 伊太利可塑物年鑑 (伊文)	
○シヤイベル博士 人造物質 (獨)	
○ベークライト社 ベークライト成型技術 (英)	
○英國可塑物誌社 英國可塑物年鑑 (英)	
○モーダン可塑物社 (米國)	
○プラスチック・ガイドブック (英)	
○ボンザット セルロイド並其代用物質 (獨文)	
○クウルト・ブランデンブルゲル 合成樹脂可塑物の製造並成型法 第一卷(成型技術)。第二卷(プレス並成型法)以上、既刊。四卷で完結す (獨文)	
○ミュンチエンゲル 可塑劑學 (獨文)	
○カウシユ 人造物質のハンドブック (獨文)	
○ドクトル、ド・クルゲル 醋酸纖維素 (獨文)	

×本誌掲載のものは日本セルロイド時報社に於て便宜讀者の求めに應じて取次販賣の勞をとることあるべし、但し一應照會あるべし。尚ほ内容はそれ〴〵廣告の頁を参照あれ。

第三編 經濟 —— 各國並日本產高と其貿易

目次

- 樟腦——世界並日本產高及び其貿易……………五三
- セルロイド——世界並日本產高及び其貿易……………五三
- セルロイド製品——全輸出高並品種別表……………五四

川田氏調査セルロイド品種別輸出表

- 合成樹脂——世界並日本產高……………五九
- 本邦フィルム、ラッカー、原料……………五九
- 輸入税……………六〇

樟腦世界供給高

天然樟腦	日本	五、〇〇〇千疋
合成樟腦	獨逸	三、〇〇〇
	瑞伊佛等	一、〇〇〇
計		九、〇〇〇

日本樟腦の供給高

昭和十年度

内地生産高	二、七三〇千疋	(山元製 一、九三〇千疋)
臺灣	三、〇〇〇	(山元製 一、二〇〇千疋)
計	五、七三〇	(再製同 一、八〇〇千疋)
内地專賣局拂下數量	三、六〇八千疋	(前記數に番製より買入れる九千疋)
内地	譯 (單位千疋)	
精製用	一、一〇〇	セルロイド用
フィルム用	七	龍腦用
一般消費用	一四	製藥用
		二、四三三
		三

セルロイド工場樟腦配給表

大日本社	八年度(疋)	一、三三五、〇〇〇	九年度(疋)	一、四〇九、〇〇〇
(乙種)		四八、〇〇〇	四八、〇〇〇	
瀧川		二七、五〇〇	二四、二〇〇	
筒中		一九二、〇〇〇	二〇〇、七〇〇	
大加		一七五、〇〇〇	一六七、三〇〇	
大成		七二、〇〇〇	七六、〇〇〇	
中谷		四〇、五〇〇	六〇、五〇〇	
西田		一八、六五〇	一八、六五〇	
永峰		三、六〇〇	四、三〇〇	
東京		一、五三〇	一、六六〇	
ローヤル		二、四一〇	—	
東亞		二、一六〇、五七〇	二、四四七、七一〇	

樟腦輸出表

昭和三年	二、一六六千疋	五、四七千疋
四年	二、四七六	六、二五二
五年	一、二八六	三、一〇九
六年	一、三五三	二、九四四
七年	一、四〇九	三、五〇一
八年	一、六五六	四、四四五
九年	一、六七八	四、六三三

昭和九年主要輸出國別

英領印度	六〇八千疋	一、四〇〇千疋
海峽植民地	一三	四〇
英國	五九	一八一
佛國	一二七	四〇七
獨逸	三一	九七
米國	五九三	一、七一六
澳洲	三六	一一一
其他	二六八	八二二

セルロイド世界産高

世界全産高 約三千萬疋

醋酸セルロイド世界産高

(一九三四年)

日本	九、六〇〇千キロ
獨逸	五、八〇〇
佛國	五、〇〇〇
英國	三、〇〇〇
伊、米、瑞	二、四〇〇
獨逸	七五〇
全計	七〇
邦本	六百三十萬疋
大正三年	四七千疋
八年	二、〇〇七
十年	一、四〇〇
十一年	一、六〇〇
十二年	二、八〇〇
十三年	二、七五八
十四年	四、一〇二
昭和元年	三、五七三
二年	三、九三三

セルロイド産高

昭和三年	五、〇三六	七年	六、七〇〇
昭和四年	五、九二二	八年	八、九五五
昭和五年	四、一三六	九年	一〇、二六五
昭和六年	五、〇〇八		

本邦セルロイド各社生産高

昭和九年度 (單位千疋)

大日本	六、二〇〇	瀧川	一、二〇〇
筒中	九〇〇	大加	八〇〇
中谷	三三〇	大成	二三五
東京	一四〇	東京(王子)	一八五
永峰	二二五	國際	八〇
西田	一〇〇		

昭和九年生地輸出國別表

昭和元年	九	英國	五九	九六
三年	九	支那	一八四	三三六
五年	九	獨逸	二〇〇	三三六
七年	九	南米	一九三	三三六
八年	九	其他	四九〇	三三六
九年	九	計	一、五五七	三三六

セルロイド貿易表

明治元年	四	生地輸入	一五
三年	三		一五
五年	三		一五
七年	三		一五
九年	三		一五
大正元年	三		一五
三年	三		一五
五年	三		一五
七年	三		一五
九年	三		一五
十年	三		一五

本邦セルロイド製品輸出表

昭和三年	一、五八	櫛	七六	七、〇六
四年	一、五八		七六	七、〇六
五年	一、五八		七六	七、〇六
六年	一、五八		七六	七、〇六
七年	一、五八		七六	七、〇六
八年	一、五八		七六	七、〇六
九年	一、五八		七六	七、〇六

川田氏調査セルロイド及其の製品輸出統計表 (年度は四月—三月に終る)

昭和四年度	生地	櫛	腕環	髮止具	刷子柄	玩具	其他	計
五年度	五、五〇四	五、五〇〇	五、七	五、三〇八	一、一三〇	二、八八五	九三、七六	一三九、〇二
六年度	五、〇七四	六、七三二	二、二七	六、〇三〇	一、一三〇	一〇、八七六	一〇三、五七	一四九、四九
七年度	四、〇五七	一、三、一四九	一、〇六〇	一、三、四九	一、〇六〇	四、七、〇四	一、一、〇九	一、六、六六
八年度	一、一、五五	一、八、五〇	五、二六	七、〇	七、〇	三、一、三〇	一、〇、九八	一、三、五五
九年度	三、五二	三、四四五	八、四	二、七	八、六	三、八、八	二、四、五	一、七、二七

昭和九年度國別仕譯表

關東州	生地	櫛	腕環	髮止具	刷子柄	玩具	其他	計
支那	五、五〇四	五、五〇〇	五、七	五、三〇八	一、一三〇	二、八八五	九三、七六	一三九、〇二
滿洲	五、〇七四	六、七三二	二、二七	六、〇三〇	一、一三〇	一〇、八七六	一〇三、五七	一四九、四九
シヤム	四、〇五七	一、三、一四九	一、〇六〇	一、三、四九	一、〇六〇	四、七、〇四	一、一、〇九	一、六、六六
英印	一、一、五五	一、八、五〇	五、二六	七、〇	七、〇	三、一、三〇	一、〇、九八	一、三、五五
佛印	三、五二	三、四四五	八、四	二、七	八、六	三、八、八	二、四、五	一、七、二七
露領アジャ	一、〇六〇	三、五三二	八、七	一、〇六〇	一、〇六〇	三、八、八	二、四、五	一、七、二七
海峽植民地	一、一、九一	一、八、五〇	五、二六	七、〇	七、〇	三、一、三〇	一、〇、九八	一、三、五五
比律賓	一、一、五〇	一、八、五〇	五、二六	七、〇	七、〇	三、一、三〇	一、〇、九八	一、三、五五
蘭印	八、四九	八、〇、五〇	二、四、六	二、九、三	三、三、五	一、一、四、一	六、六、六	一、一、四、一
英國	一、一、八、八五	六、五、八〇	三、三、六	四、一、五、七	九、七、〇	三、八、七、五	一、一、四、一	一、一、四、一
米國	一、一、七、八三	一、〇、三、一六	九、七、七	二、七〇	六、七、六	五、五、〇、八	三、七、五、五	一、一、四、一
南米	三、三、三	九、一、六	五、一、二	七、七、九	一、七、七	二、五、二、五	六、六、一、九	一、一、四、一

昭和九年度櫛輸出國別表

数量(單位グロス) 金額(單位圓)

北米合衆國	一三、四五三	六三、五〇三
英領印度	一八、九九三	六四、〇二一
英吉利	一〇九、八二二	六二、五七九
濠太刺利	五五、一〇三	四〇、〇三二
南亞米利加	六〇、九四三	三九、八四三
歐洲	五、八八七	三、八〇八
加那陀	五、一五五	三、四二九
中央亞米利加	四、一七〇	二、三〇三
亞非利加	二、三三六	一、〇二一
比律賓諸島	三、六五九	一、八〇二
南洋諸島	二、〇八八	一、〇八三
列記以外の諸國(主にアジア)	一七、三九五	一〇、六三二
列記以外の支那	三、八八六	九、一四八
計	三、五三三、三三九	一、四〇〇、九七六

セルロイド玩具輸出國別表

昭和九年度(單位千圓)

海峽植民地	一、九〇八	七九、二〇〇
滿洲國	二、三九八	五、三三九
英領印度	九、四三七	四八、〇三三
上海	九、八七四	三〇、四一八
香港	三、七三三	一八、六四四
關東州	一、三〇五	八、九七二
計	一、〇八六	六、七四〇
英領印度	三、九六九	四、四五六
英吉利	一、四八八	三、六三三
和蘭	一、三〇〇	二、一七二
伯國	一、四八八	一、三三三
和蘭	一、三〇〇	一、二七二
計	七、二二二	二、四九四、九六六

セルロイド玩具輸出品種別

(昭和九年度分)

自由人形	一、六五九	一、六九四
パープー人形	八八三	三、八五
キュービッド	一、二六	三
普通人形	九三三	五、四六
柄々類	八七五	五、三六
ゼンマイ付玩具	二〇九	六、三九
四吋以下小物	九、二〇六	六、二六
計	一三、八八〇	四、四七三

齒刷子輸出國別(九年)

滿洲	一六、三三九	一、一七九
支那	二、三三六	一、二七
香港	三〇	一、七
比律賓	一〇三	五、七
佛領印度	四	三
暹羅	八九	三、八
海峽植民地	六二	三、九
緬甸	九	四
印度	九六	五、一
英領印度	三〇四	一、四一
波蘭	四	二
計	三、七七八	一、二七八

埃及	一五	一六
南阿聯邦	二二	一八
東阿弗利加	一二	八
其他亞弗利加	七	五
濠洲	一七	九
新西蘭	九	〇
布哇	四	五
合計	三二六哥	二、七六三

※ セルロイド腕環生産輸出高

昭和元年	八三	五八
二年	七五	五九
三年	二、五〇五	一、〇五
四年	一、六四	六七
五年	六四	四四
六年	一、三三	三九
七年	一、八三	三九
八年	二、五七	八
九年	三、七三	一、三三

昭和九年腕環輸出別表

印度	二、七九五	八四一
アフリカ	一一六	二二六
合衆國	三三	一一六

刷子柄輸出高

中南米	二五	一五
歐洲	三五	二八
支那	三五	二八
濠洲	七	二五
其他	一八七	五一

昭和七年度

八年度	七五、九〇四
九年度	八五、九七
九年度内譯	七二、三三三

昭和九年眼鏡輸出高

英國	四一、七一九
米國	六、六三三
濠洲	一四、九九〇

全輸出額

一、四五一千円

合成樹脂世界産高

獨逸	八、〇〇〇
米國	一七、〇〇〇

佛國	三、〇〇〇
英國	四、〇〇〇
露國	九、〇〇〇

本邦人造樹脂産高

昭和七年	一、三六六	三、八七二
八年	一、六三五	四、四九
九年	二、二三五	五、二二三

- 一、積層品 二七〇 六七五
- 二、成型積層品(ポット、齒車等) 一九九(一四萬個) 九八〇
- ボット 六五 三九〇
- 電機、齒車等 一九 九〇
- 三、食器類 七二 一四四
- 四、塗料 二〇 一九
- アルパトール樹脂 七二 一四四
- ラック代用 二〇 一九
- 五、電機部分品、文具、雜貨 一、四六五 二、八六九
- 六、混合樹脂(洋傘柄等) 一五 四五

石炭酸樹脂産額 (ベークライト)

(東京方面、組合報告)

- 電機器具 三、二五九千円
- ラヂオ部分品 一、三七五
- 食器類 四〇三
- 化粧用品 七〇
- 壺蓋 七五
- 寫眞機部分品 四九
- 計 五、三〇〇

フィルム世界産高

世界に於け映畫用感光フィルムの製造高は年十五萬哩、此價格八千五百萬圓と推せらる、フィルム生産供給國は主として米獨(イーストマン、アグファ)である。

國産フィルム産高

昭和八年度ロールフィルム 一、二七五千円
本邦フィルム産高は九年は五百萬呎、昭和十年に於てその製産高は約二千五百萬呎と推せらる。
(富士寫眞フィルム會社)

本邦ラツカー生産高

昭和八年 一、〇四三^{千立}
 一、三三二^{千延}
 計 二、六〇一

本邦硝酸の生産高

昭和七年 三六、〇〇〇^担
 一、〇〇〇
 計 四九、〇〇〇

製造所

日窒水俣工場 熊本縣水俣町
 旭ベンベルグ 延岡市
 住友化學工場 愛媛縣新居濱町
 三井三池染料工業所 大牟田市

本邦醋酸生産高

昭和七年 合成法 四千吨 (二百萬圓)
 製造所 大垣市
 日本合成化學工業所 熊本縣水俣町
 日窒工場

可塑物關係本邦輸入税

六三ノ一 セルロイド生地 每百斤 七五^円六〇
 六三ノ二 屑 五、〇〇
 六七ノ二ノ乙 尿素系樹脂粉末及板 從價 參割五分
 四七ノ二 艶出研磨劑 每百斤 四、八圓

第四編 本邦對各國貿易—各國關稅

目次

本邦對各國貿易……………三
 英國—濠洲—獨逸—ブラジル—加奈陀—ピリウ
 —智利—玖瑪—西班牙—馬來半島—葡萄牙—モ
 ザンビク—埃太利—墨耳古—比律賓—佛領印
 度—シリヤ—ザンジバル

各國關稅

支那—佛印—英印—波斯—蘭印—濠洲—新西蘭—北米合—カナ
 ダ—メキシコ—玖瑪—バナマ—コロンビヤ—ブラジル—智利—
 ウルグ—アルゼンチン—埃及—南阿聯邦—土耳其—羅馬尼—ユ
 ーゴスラヴ—伊太利—ポルトガル—西班牙—佛國—英國—瑞
 西—白耳義—和蘭—丁抹—瑞典國—諾威—獨逸—埃太利—ハン
 ガリー—チエツコスラヴ—オキヤ—ポーランド—エストニア—ラト
 ヴイア—リトアニア—フィンランド

各國貿易 (輸入)

◎英國對日貿易 (八年)

齒ブラシ	四八、四三三	二五
セルロイド		六
同 製品		五
人形、玩具 (セルロイド玩具を含む)		三五
樟 腦	一六三	二六

◎濠洲對日貿易 (八年)

セルロイド櫛	三七	一四四
セルロイド	七〇、三六〇	二四
製品		三五
模造バナマ帽子		四三

◎獨逸對日貿易 (八年)

樟 腦	一五	二八三
櫛、鈕、セルロイド品	三	一三七

◎ブラジル對日貿易 (八年)

セルロイド		五、〇〇〇
-------	--	-------

セルロイド櫛	一六、〇〇〇
玩具	四〇、〇〇〇
製品	一五、〇〇〇
總輸入額	一、二七〇

◎加奈陀對日貿易 (八年)

セルロイド櫛	一〇	一〇
齒ブラシ	八	七五
セルロイド板	一七	二九
製品		二七
玩具		二七
樟 腦	九	三

◎ピリウ外國貿易 (八年)

全輸入額		内日本ヨリ
セルロイド玩具	一九	一五
齒ブラシ	七二	五
櫛(骨、角、セル)	七三	四
ヘーヤピン、飾櫛	四九	二

◎智利對日貿易 (八年)

樟 腦	六七	五、〇七二
-----	----	-------

セルロイド	二八	一、二四
製品	七五	五、三七〇

◎玖瑪對日貿易 (八年)

齒ブラシ	一三	一三
玩具	一、一〇	二八

◎西班牙對日貿易 (八年)

玩具		六、三五
刷 子		八、八四
セルロイド、骨材料		三、八七

◎英領馬來外國貿易 (八年)

全額		内日本ヨリ
鈕、飾ピン類	二六	三六
腕 環	三三	二二
化粧 刷子	(三八千打)	(三〇五千打)
玩具	一四〇	一六
	三九	二七

◎葡國對日貿易 (八年)

玩具	三三	一八
刷 子	三四	一八

◎葡領モザンビツク貿易 (八年)

セルロイド製品	七五	五
齒ブラシ	五九	一四
セルロイド櫛	五二	二七

◎埃國對日貿易 (八年)

刷 子	三、〇〇〇
セルロイド玩具	七、〇〇〇
人 形	二、〇〇〇

◎メキシコ對日貿易 (九年)

セルロイド板	一〇一、五九四
ブラ シ	七、五四二
セルロイド櫛	二九〇、一五六
製品	二〇八、三五〇

◎比律賓對日貿易 (八年)

齒ブラシ	四	一六
櫛	二	二六

◎佛印支那對日貿易 (八年)

文 具 (萬年筆ペン軸)	二五	一〇、九一〇
--------------	----	--------

眼鏡類	六、八〇四	六〇、九四〇
セルロイド製品	二〇四	五、四七
玩具	七三	二四、六三〇

◎シリヤ外國貿易

輸入高	一九三三年	三、三四年
玩具	八七、七三 <small>シリヤ切</small>	七九、七六 <small>同</small>
卸、文具	一八、四三	一九、二五

◎ザンジバル外國貿易

輸入	一九三四年	内、日本より
小間物裝身具	四三、九七 <small>同比</small>	三、九三
玩具類	一四、三〇	六、七九

各國關稅

○支那輸入稅 (九年八月改正)

樟腦	新率	舊率
イ、粗製及精製	單位率 百庇 六〇、〇〇	單位率 百庇 五、〇〇

關稅改正表

一九三五年一月一日—十二月末施行

稅番	商 品 名	稅 率
一二七	精製樟腦 (粉末以外)	封度 一留比五安
	樟腦粉末 (合成品以外)	同 一、四
	樟腦合成品 (粉末)	同 〇、三
一三四	セルロイド腕環	〇、三
	セルロイド製無地、平型縁付、縁無、溝付 (二重縁付、二重溝付 並に巾二分一吋即ち二ライン以下を除く)	十二對 〇九安六杯
	セルロイド指環 (線輪を除く)	同 〇 一九
	各色セルロイド (雁木型)	同 〇 一九

○ペルシヤ 輸入割當制

○蘭印輸入品評價

蘭印輸入品評價表

櫛 支那角櫛	一ヶニ付	〇、〇三及七盾
セルロイド玩具	一庇ニ付	三、五〇盾

蘭印政府はセルロイド玩具並セルロイド製品の輸入關稅を従來の一割八分から三割に改正實施した。

ロ、其他	從價 三〇%	二〇%
樹脂合成物 (セルロイド等)	從價 三五%	二五%
イ、製 品	從價 三〇%	一五%
ロ、其他 (塊、竿、板等)	從價 三〇%	二五%
化粧用具 (櫛、刷子等)	從價 三〇%	二五%
玩具及遊戯品	從價 三五%	三〇%

註、一海關金約八十錢

○佛領印度支那 玩具關稅引上率 (九年八月改正)

稅番	セルロイド玩具	舊稅率との差
六四六	玩具ハーモニカ	百%以上
同	玩具ハーモニカ	四十二%引上

原價に對する關稅割合

セルロイド玩具 最低二二%最高五五%、平均三四二%
玩具ハーモニカ 一個の重量八十五以下原價、邦貨〇、六〇以下のもの六%—五%

○英領印度

生地	從價	一五%
人形、玩具	從價	三〇%
ブラシ	從價	一五%
櫛	從價	一五%

九〇八番齒刷子は輸入制限により許可數量が決定せらる

○濠洲

生地板	從價	二〇%
人形玩具	從價	七〇%
齒ブラシ	一打ニ付	四志
爪ブラシ	一打ニ付	二志
髮ブラシ	一打ニ付	七志
ブラシ、ハンドル	一打ニ付	三〇%
櫛	從價	三〇%

又は從價六〇%、之に附加稅一〇%
又は從價六〇%、之に附加稅一〇%
又は從價六〇%、之に附加稅一〇%
又は從價六〇%、之に附加稅一〇%
附加稅一〇%課さる
附加稅一〇%課さる

○新西蘭

生地	無稅
小間物、玩具、煙草用具	從價 五〇%

○北米合衆國

生地 透明板	一封度	四五%
--------	-----	-----

半透明板	一 封度	四〇
人形、玩具、動的のもの	従價	六〇%
外に附加税一個ニ一仙		
不動のもの	従價	五〇%
外に附加税一個ニ付一仙		
ブラシ	従價	五〇%
外に附加税として一個ニ付二仙		
ブラシ柄	従價	五〇%
外に一個ニ付附加税一仙		
櫛	哥四弗五〇仙迄のもの 従價	二五%
外に一個ニ付附加税一仙		
哥四弗五〇仙以上のもの	従價	三五%
外に一個ニ付附加税二仙		
○カナダ		
中間税		
セルロイド櫛	従價	三〇%半
ブラシ	三〇%	附加税 三〇%半
人形及玩具	三〇%	
生地	三〇%半	
○メキシコ		
生地板	百耗迄のもの	一 庇
		二〇

百耗以上のもの	一 庇	三、五
印刷したるもの		三、〇〇
玩具、人形		二、〇〇
ブラシ		二、〇〇
櫛		二、四〇
ハンドル		一、五〇
卸輸入税率改正に関する大統領令 (一九三五年五月十一日官報掲載)		
カゼイン製釘	庇	六、五
直徑十二耗未満のもの		六、五
カゼイン製釘	同	三、五
類別せられざるもの		三、五
セルロイド製釘並裏打の全部	同	六、五
若は一部に同品を使用せる釘		六、五
直徑十二耗未満のもの	同	三、五
セルロイド製釘並裏打の全部	同	三、五
若は一部に同品を使用せる釘		三、五
カゼイン、セルロイド製釘	同	六、五
直徑十二耗未満のもの		六、五
カゼイン、セルロイド製釘	同	三、五
類別せられざるもの		三、五

○キューバ國 九年九月一日實施
齒刷子 一庇ニ付 一弗

○巴奈馬國自由貿易法
パナマ國の發布せる『自由貿易に關する法律』第一條による輸入税免除の項中、業界關係品左の如し特記せざる手工品
セルロイド製品、セルロイド製各種櫛、ヘーヤピン及裝飾用品、セルロイド飾櫛

○コロンビヤ
二九八 セルロイド生地 一庇ニ付 一弗

○ブラジル
二八九 セルロイド生地 一庇ニ付 一、一〇〇
玩具、人形 三、五〇〇
刷子 二、〇〇〇
櫛 四、〇〇〇

○智利
一一七〇 セルロイド並ガラリス 一庇 一、五〇
一六四三 同上製品(風袋共) 二〇、〇〇

○ウルゲー 特許輸入制及爲替管理制
○アルゼンチン
生地板 一耗以上のもの 庇 一、〇八
一耗迄のもの 庇 二、二五
玩具及人形 百庇 二、五〇
ブラシ 従價 百庇 二、五〇
箱類容器 百庇 一、〇〇
櫛 百庇 三、〇〇
貿易管理實施せらる

○埃及
二一五及八七五
セルロイド、ガラリス、ペークライト
A 生地 庇ニ付 二、〇〇
B 半加工品 四〇
C 加工品 一二〇
刷子 従價 一五%

○南阿聯邦
左記工業用原料生地は輸入無税である
自動車工業用セルロイド板

三四 ホタン、美錠、櫛工業用セルロイド、カゼイン角質物其他類似物
 三五 カゼイン角質物、セルロイド、人造樹脂と之に他の物質が化合されたるもの、原料粉末
 三六 ランプセエード工業用纖維素可塑性物、カゼイン角質物其他類似物板状もの
 三七 安全ガラス工業用セルロイド板

○土耳其

セルロイド歯ブラシ 一庇ニ付 リラピアストル 二、一〇〇
 シ 玩具 一庇ニ付 一、一五〇
 セルロイド 百庇 Htgs 四〇
 セルロイド製品 一庇ニ付 一四〇
 輸入は日土求償貿易協定によりて実施さる
(Htgs 約二圓九十錢)

○羅馬馬尼

生地板 庇 四ライ
(玩具を包含して凡て輸入許可制である)

○ユーゴ・スラヴ

生地 粗製 無税
 玩具(セルロイド) 庇ニ付 二八

齒ブラシ 庇 四四
(二デンニ約八錢)

○伊太利

六四二セルロイド生地 一耗迄のもの 百庇 リラ 五五〇
 一耗以上のもの 三八五
何れも一五%の運賃割増、附加さる
 人形玩具 百庇ニ付 六六〇
 櫛 三五〇
 齒刷子 九一五
 カゼイン櫛 五五〇
 輸入は大藏省の特許を要す(輸入割當別)
(二リールニ約三十錢)

○ポルトガル

生地 一庇 エスケード 一、五〇
 人形、ガラ、玩具 一庇 二一、九〇
 櫛 三三、〇〇
 カゼイン櫛 三三、〇〇
(エスケードニ約十五錢五厘)

葡國關稅改正

九年八月二日大統領令にて左の如く改正せり

第一〇〇二番A (新設)

齒刷子最低稅率 一本に付 金貨 〇、〇一 エスケード
 最高稅率 同 〇、〇四
 第九六二番改正稅率
 裝身具小間物類
 最低 一庇に付 二、七〇
 最高 同 五、四〇

○西班牙

生地 庇ニ付 金貨ベセタ 一〇〇
 人形、玩具、ガラ、化粧セット 一庇ニ付 一一、〇〇
 齒刷子 一庇ニ付 二〇
 カゼイン櫛 一庇ニ付 七
 輸入割當制(國別による)と爲替管理制實行さる
(一金貨ベセタニ約四十八錢)

○佛國

生地 一庇ニ付 二〇、〇〇
 人形、ガラ、玩具 一庇ニ付 六二、四〇
 櫛 一庇ニ付 二〇、〇〇

カゼイン櫛 二〇、〇〇
外に二五%の爲替低落評價、一庇三法の容量重量稅、六%の陸揚稅、二%の附加稅課さる

佛國刷子關稅

十年四月一日から改正引上げたるブラシ關稅中業界關係品左の如し。
 一、セルロイド、硬化カゼイン柄もの
 新稅率百庇ニ付 舊 同 上
 六四番 四、〇〇法 三、〇〇法

佛國左記輸入品は原產地標記制實施せらる。
 各種ボタン、人形、セルロイド玩具
 當國は各國別輸入割當制を行ふ

○英國

生地板 從價 一〇%
 人形、玩具、ガラ、同上部分品 二五%
 櫛、ブラシ 一五%
 カゼイン櫛 二〇%
 英國輸入櫛原產地標記實施
 英國では輸入毛髮櫛の原產地標記に付十年五月二

十一日より實施せらるゝ旨松山商務官より電報ありたり。

刷子關稅改正 (十年六月實施)

- 一、化粧刷子 一哥 六志
 - 一、其他の刷子 一志六片
- 但シ部分品は附加稅一割新設、基本稅込割

○瑞 西

- セルロイド生地 百疋 五
 - 人形及玩具 〃 四〇
 - 櫛 〃 一〇〇
 - 齒 刷子 〃 二〇〇
 - カゼイン櫛 〃 一〇〇
- 輸入許可制 (瑞西法約一圓十錢)

○白 耳 義

- 生地 〇、二五耗以上、不磨もの 無稅
- 磨いたもの 從價 五、七五%
- 〇、二五耗以下、透明もの 一疋 一、七三
- 色板 斑入もの 二、三〇
- 裝飾生地 二、八六

製品、人形、ガラ〜、玩具 從價 二〇%

外に奢侈稅九%附加さる

櫛 從價 一八%

齒 刷子 從價 二三%

外に奢侈稅九%附加さる

カゼイン櫛 一八%

○和 蘭

- 生地 從價 六%
- 人形、玩具、ガラ〜、櫛、櫛セツト 〃 一二%
- 鏡附櫛セツト 〃 一二%
- 齒 刷子 〃 一〇%

○丁 抹

- 生地 板 無稅
 - 人形、玩具、ガラ〜、櫛、齒ブラシ 疋ニ付 〇、七〇
 - カゼイン櫛 〇、七〇
- (二丁抹冠約七十八錢)

○瑞典國輸入稅改正

十年六月三日實施

○獨 逸

- 眞生地 粗製生地 百疋ニ付 五〇
 - 切斷又は磨いたるもの 〃 一〇〇
 - 眞人形、玩具、ガラ〜 〃 四〇〇
 - 櫛 〃 二五〇
 - 齒刷子(鼈甲琥珀色) 〃 四〇〇
 - 其他の色 〃 八〇〇
 - 人造眞珠エツセス 〃 五、〇〇〇
- (一ライヒスマーク約一圓四十錢)
- 九年九月新爲替管理法制定せられ、輸入は凡て許可主義である。

○澳 太 利

- 三〇六Bセルロイド、セロン生地 百疋ニ付 二〇〇
- 外に商內稅從價四、五%非常稅四、五%附加さる
- 櫛、カラー 百疋 二〇〇
- 外に商內稅從價七%、非常特別稅、七%附加さる
- 齒 刷子 百疋 二〇〇
- 外に商內稅從價四、五%、非常稅四、五%附加さる
- 其他鼈甲、琥珀模擬色加工品 〃 七〇〇

ベークライト(人工樹脂)

- 二二〇ノ一 加工せざるもの N 二〇
- 二二〇ノ二 板 及 管 N 五〇
- 二二〇ノ三 其他の製品 百疋 一五

セルロイド、セロン、セロファン、ガラリト、アムプロイース

- 二二〇ノ四 加工せざるもの但し板、棒、管、ピアノキ
- 一、ナイフ柄並ナイフ柄の原料及部分品、櫛原料及 Cellulosa acetat 無稅

特記せざる加工品

- 二二一 セルロイド又はガラリト製品 E 八〇

○諾 威

- 生地板 無稅
 - 人形、玩具、ガラ〜 疋ニ付 從價 四
 - 外に從價五割と四割の附加稅添課さる
 - 櫛、齒ブラシ 疋ニ付 〃 二
 - 前と同じく附加稅添加さる
 - カゼイン櫛 〃 〃 二
 - 前同上
- (一冠約八十五錢)

外に商内税従價七%、非常税七%附加さる
カゼイン角質物 百疋ニ付 四〇
附加税は前セルロイドと同じと思はる

輸入は凡て許可を必要とする
(金貨一冠||約一圓一四錢)
外に商内税従價四、五%非常税四、五%附加さる

○ハンガリ

生地 無税
人形、玩具、ガラ〜 百疋 一、二〇〇
齒刷子 〃 〃 八〇〇
カゼイン櫛 〃 〃 六五〇

○チエツコ・スラヴオキヤ

一四一 生地 無税
三六一〇 セルロイド加工品 〃 〃 〃
人形、玩具、ガラ〜 百疋 三、〇〇〇
櫛 〃 〃 三、〇〇〇
齒刷子 〃 〃 八四〇
カゼイン櫛 〃 〃 三、〇〇〇
右何れも従價三%を附加さる

加工品輸入は商工省の許可を要し刷子は爲替委員會の手續きを要す
(一冠||約十五錢)

○ポーランド

生地 一疋ニ付 二、四〇〇
人形 普通のもの 百疋ニ付 二、五〇〇
服着けるもの 〃 〃 三、六〇〇
工藝的なもの 〃 〃 二、五四〇
ガラ〜玩具 無ゼンマイ仕掛のもの 二、二〇〇
ゼンマイ仕掛のもの 二、四〇〇
櫛 A 無添加物 普通のもの 百疋 二、二五〇
佛國製のもの 〃 〃 二、一七五
致須製のもの 〃 〃 二、〇五〇
B 添加物あるもの 普通のもの 百疋 二、五〇〇
齒ブラシ 普通のもの 〃 〃 二、二〇〇
其他のもの 〃 〃 三、一二〇
カゼイン櫛 無添加物のうち 普通のもの 〃 〃 二、二五〇

佛國製もの 〃 〃 二、一七五〇
致須製もの 〃 〃 二、〇五〇〇
B 添加物のうち 普通のもの 〃 〃 二、五〇〇〇
以上の外一〇%の取扱税を附加さる。但し輸入は特許制である。

○エストニア

一般税率 最低税率
二二五、五 セルロイド 一四、六〇冠 七、三冠

人造角關稅

加工品輸出に對し輸入カゼイン角質物並半加工品(爪掃除具等柄の如き)の税率を拂戻す規定が昨夏から實施さる、即ち
カゼイン角質物生地 百キロ 一、一〇冠
半加工品 一キロ 〇、〇三冠
(十年四月時報所載)

○ラトヴィア 爲替管理、輸入許可制

○リトアニア關稅引上

リトアニア國は輸入特許制擴充と同時にセルロイド

關稅引上方を十年二月公布した
六八番三、セルロイド類 一疋 一リット
二二五番 人形、玩具、ガラ〜、櫛齒刷子 一五リット
カゼイン櫛 從價 二〇%
セルロイドは輸入許可制に屬す。
(一リット||約六〇錢)

○フィンランド

生地 一疋 八五
人形、玩具、ガラ〜 〃 〃 三五
櫛 〃 〃 一五
齒刷子 〃 〃 三四
カゼイン櫛 〃 〃 三四
(フィンランドマーク||約八錢)

第五編 各國別可塑物工業

——其の生産、貿易統計——

目次

<p>○米國…………… 六六</p> <p>可塑物生産高 セルロイド工業 醋酸セルロイド工業 合成樹脂 カゼイン角質物 コットン、リントール 原料供給高</p> <p>○獨逸…………… 六七</p> <p>可塑物生産高 セルロイド製造所 フィルム製造所 カゼイン角質物業者販賣協定團體 合成樹脂工業所 可塑物貿易 セルロイド貿易累年表 樟腦貿易</p> <p>○佛國…………… 六八</p>	<p>可塑物貿易 セルロイド貿易 可塑物生産高</p> <p>○英國——セルロイド會社…………… 六三</p> <p>○伊國…………… 六三</p> <p>可塑物生産高 可塑物貿易</p> <p>○チエツコ、スラヴオキヤ…………… 六三</p> <p>○埃地利…………… 六四</p> <p>○和蘭…………… 六四</p> <p>○ポーランド…………… 六四</p> <p>○ソヴェット、ロシヤ可塑物工業…………… 六四</p>
--	---

各國別可塑物工業

—— 其の生産、貿易統計 ——

○米國可塑物産高

—— 一九三四年 ——

○醋酸セルロイド	二、一八〇
○シ フィルム	九〇九
○カゼイン角質物	九一〇
○セルロイド	五、六一八
○合成樹脂	二〇、三二五

セルロイド工業と其の産高

米國に於けるセルロイドは一九二九年の千二百萬疋を頂上として其の生産は次第に減下したが、其の代はりに新可塑物が代つて之を補ふて居る。

工場數 現在十二軒 主要工場次の如し
 Leading Celluloid Companies in U. S. A.
 Celluloid Corp. New York (Capital 10 million dollar,
 associated with Celanese Corp.)
 du Pont Viscoloid Co., Arlington, N. J., Norwich, Conn.,
 and Leominster, Mass.

米國セルロイド産高

Fiberloid Co., Indian Orchard, Mass. (Capital 4 million dollar)		三、一〇三
Nixon Works Inc., Nixon, N. J.		
Celluloid Company, Newark, N. J.		
Emeloid Company, Inc., Arlington, N. J.		
一九三三年全産額	五、八八〇	
内 譯		
自家消費	一、二九〇	四、三〇三
加工販賣用	四、五八〇	七、七九七
一九二二年	九、八五三	一六、〇二六
一九三三年	三、五七〇	二六、九八一
一九三五年	八、二一八	二四、七〇五
一九三七年	九、〇〇〇	二二、二一一
一九三九年	一一、九〇〇	二六、五八五
一九四一年	六、七三六	一七、六五九
一九三三年	五、八八〇 (除フィルム)	三、一〇三
一九四四年	五、六一八	—

セルロイド貿易

○纖維素可塑物輸入表

一九三三年	六	千キロ	180	千弗
-------	---	-----	-----	----

○纖維素可塑物輸出表 (加工品共)

一九三三年	一、三三〇	千キロ	二、五〇〇	千弗
一九三二年	一、〇九〇	千キロ	二、三〇〇	千弗
一九三一年	一、一〇〇	千キロ	二、八八二	千弗
一九三〇年	三、〇一一	千キロ	四、〇一八	千弗

米國セルロイド輸出入に関する説明

輸入。一九二九年迄は年四、五十萬疋を獨逸から輸入してゐたが其の後次第に激減した。
 輸出。この中に生地、屑、フィルムベース及び加工品を含み居り、仕向先は主として加奈陀で、次で英國、植民地等へも向けらる。

醋酸セルロイド工業

米國に於ける醋酸セルロイドの産高は近年累次激増を來せり。自動車用は依然として好評を博し、十軒の自動車製造工場は之を使用して居る。主なる業者と累年の生産高は次の如し。

Cellulose Acetate Manufacturers

Celanese Corp. of America.	New York
Eastman Kodak Co.	New York
R. W. Greaf & Co.	Rochester
Kurtzoff, Pickhardt & Co.	New York
Pfaltz & Bauer, Inc.	"
Rhodia Chemical Works.	"

醋酸セルロイド産高 (フィルム除く)

一九三二年	九	千キロ	三〇〇
一九三三年	一、一三〇	千キロ	二、一九〇

其の外フィルムが五十萬疋から九十九萬疋生産されて居る。

合成樹脂

米國工業資料調査局の報告に依れば石炭酸系樹脂の生産高は

一九三二年	一五、二九二	千キロ	七、二八〇
一九三三年	一八、八七四	千キロ	七、五二〇
一九三三年の内譯			
石炭酸樹脂	製産高	二、四一〇	千キロ
	販賣金高	五、八三三	千弗

石炭酸と或はクレゾール樹脂	二、九五	一、八二
計	四、三三	六、五五
無水フタル酸グリセリン樹脂	四、四九	三、三三

高級石炭酸系樹脂は一九三〇年に始められ、以來急速の發展をなし、一九三三年には一、五〇〇噸、一九三四年には二、五〇〇噸となつた。

此の製産の大部分は無色透明の樹脂である。其の主なる用途は、

家具裝飾	三%	寶石及寶玉代用品	三%
ボタン	一五%	自動車	一五%
電氣裝置	一五%	其他	五%

値段は無色透明のもので一封度五四仙、色もので一封度四七仙半である。

尿素フォルムアルデヒド樹脂の製造は近時盛となり染料調査の報告に依れば一九三三年の生産高はチオ尿素樹脂を含み一、六〇〇噸で百五十萬弗と計算される。

カゼイン角質物

米國のカゼイン角質物業者は既往に於て合併した、現在主なる業者は左の如し。

Casein Plastics Companies

Plastics Corporation, (Erioid Co., Karolth Corp., and Penplastics Corp., amalgamated)	Orange, N. J.
Alladinite Co.,	Muskego, Mich.
Kylold Co.,	

米國に於ける本品の産高は年九十萬疋内外、その用途は板が九割、棒が一割、従つて九割がボタンに、他の一割が電氣部分品、化粧ベニ棒、其の他に消費する。

米國棉毛の輸出

米國からコットン・リンターが安全硝子、可塑物、人絹用リンターとして輸出さるもの左の如し。

内 譯	獨逸	四二千噸	佛國	二〇
	英國	一三	加奈陀	一一
	和蘭	九	伊國	二

米國可塑物原料供給高

一、纖維素に消費する原料數量

コットン・リンター	八、〇〇〇
酸 (硫酸及硝酸)	一、二〇〇

酒 精	八〇〇
樟 腦	四、〇〇〇

二、合成樹脂に消費する原料生産高

フェノール	一八、〇〇〇
フォルムアルデヒド	一三、〇〇〇

○獨逸可塑物製産高

一九三四年

○石炭酸樹脂	一五、〇〇〇	千疋
○尿素樹脂	一、〇〇〇	
○醋酸纖維素及ポリスチロールの連續壓成原料	一一〇	
以上の價額合計	一三、〇〇〇	千噸

○セルロイド

一九三五年	一八、九〇〇	千疋	一九三六年	二一、〇〇〇	千疋
一九三七年	三三、四〇〇		一九三八年	一六、〇〇〇	
一九三九年	一七、〇〇〇		一九四〇年	六、五〇〇	
一九三三年	五、六〇〇		一九三三年	五、二〇〇	
一九三三年	四、五〇〇				

獨逸セルロイド製造所と其生産能力は左の如くであ

German Celluloid Manufacturers

1. The I. G. Konzern	Yearly Putout (capacity)
Rheinische-West. Sprengstoff, A.-G., Köln, 4,500 (1000 kg.)	
Deutsche Celluloid Fabrik, Leipzig.	2,400
Reinische-Gummi u. Celluloid Fabrik, Mannheim 4,500	
West. Anhalt. Sprengstoff, A.-G., Berlin, 3,000	
Dernatoidwerke Meissner Leipzig	900
	15,300
2. Outsiders	
Speyerer Cell. Fabrik, (formally Kirmeyer & Scherer)	
Speyeyer	2,400
Westdeutsche Cellwerke	300
Hagedron & Co.,	300
Geb. Wolf	150
Franz Dohler	150
	3,300

イーゲー社は販賣會社を有し、この機關を通じて生地の配給をなしてゐる。

Celluloid Verkanfs Gesellschaft m. b. H.,
Berlin W. 9 Linkstrasse 25

獨逸フィルム製造業者

German Photo-Film Mfrs.

Aktiengesellschaft für Anilin-Fabrikation, Berlin
 Dr. C. Schlessener A.-G., Frankfurt a. M.
 Perutz G. m. b. H., Munich
 Zeiss Ikon Gerz Werk, Berlin
 Mimosa A.-G., Dresden
 Kodak A.-G., Berlin
 Voigtlander u. Sohn, Brunswick
 Duco A.-G., Berlin
 Hauff-Leonar-Werke A.-G., Wandsbeck and Fenerbach

歐洲カゼイン角質物業者協定團體

Akalt Kunsthornwerke A.-G. Brunn a. Geb. bei Wien
 Deutsche Syrolit G. m. b. H., Berlin-Hohenschonhausen
 Erinoid Limited, Lightmill Mills, Stroud Glos, England
 Estrische Kunsthornfabrik, O. Kerson & Co., A.-G. Tallinn/Estland
 Hannoversche Kunsthorngesellschaft m. b. H., Hannover
 Internationale Galalith-Gesellschaft Hof & Co. Harburg-W'burg
 British Xylonite Co. Ltd., Hale End, London
 Idealith-Werk Josef M. Bolkart, Nürnberg-W.
 Gottfried Probst G. m. b. H., " "
 Saxonia Industrie-u. Handelsgesellschaft m. b. H., Plauen/Vogtl.

合成樹脂可塑物工業所

現在獨逸には左記七軒の合成樹脂製造家と、成型業者が六百軒あり。後者の内百五十軒が連続壓成装置作業をやつて居る。

Bakelite G. m. b. H. 伯林
 The Troisdorf Works of Dynamit A.-G. Alfred Nobel and Co.
 H. Rommler A.-G. 伯林・ヌンレムヘルヒ
 Dr. F. Raschig G. m. b. H. ルッシュハイヒンフエン・オン・ライン
 August Nowack A.-G. Bant-Ammeburg
 Chemische Fabriken Dr. Kurt アムモネヘルヒ
 ガラリス會社 ハルヘルヒ

獨逸可塑物貿易

一九三四年輸出

樟腦 (合成)	二,二九九	千担	三,三六四	千マールク
内譯主要國				
北米	四八四	千キロ		
英印	三三三			
佛國	三三〇			
○セルロイド	一,四八九		五,九七一	
内譯主要國				
英			三,九九	千キロ
伊國			二〇一	
白			一六	

二,九九四

内譯主要國別

英國	五〇元	千キロ	和蘭	三,九九	千キロ
瑞典	二五〇		伊國	二〇一	
瑞典	二〇四		白	一六	
丁抹	一五五				
○合成樹脂(ベークライト)粉末及生地板	五,四四二			六,五七七	
主要内譯國別					
英國	一,二四七	千マールク	瑞西	七〇〇	
佛國	三六		和蘭	五〇〇	

○セルロイドフェルム

一,四八六 千マールク

○カゼイン角質物、醋酸セルロイド

一,三三〇

内譯主要國別

英國	三五四	千キロ	致須	三〇八	
西班牙	一四八		佛國	一三〇	

○セルロイド、ガラリス等加工品

獨逸セルロイド貿易累年表

|| フィルム、カゼイン角質物を含む ||

セルロイド、カゼイン角質物、セロン等	四,〇〇六	千キロ	同上加工品(製)	四,四四三	千キロ	全計	一〇,三九九	千マールク
一九三三年	一九一八六	千マールク	一九三〇	四,〇九八	千マールク	一九三〇	一〇,三九九	千マールク
一九三二年	二,八六九		一九二九	三,三三六		一九二九	七,八三三	
一九三一年	二,六七七		一九二八	三,〇七三		一九二八	七,五五九	
一九三〇年	二,八〇九		一九二七	二,九六五		一九二七	七,五五二	
			一九二六	二,六四三		一九二六	六,五七一	

獨逸樟腦貿易 (輸出)

一九三二年	一、八七五	六、二五六
一九三一年	一、三五三	三、七四九
一九三〇年	一、三五九	二、九二三
一九二九年	二〇、二九九	三、三六四

佛國可塑物貿易

醋酸セルロイド	五六	一一、〇三〇
合成樹脂	一六三	一、二六〇
セルロイド	六二	七、四〇〇
カゼイン角質物	一、二四	四、九九〇
合成樹脂製品	七二	七、八〇〇
カゼイン角質物	八二	七、八〇〇
加工品	七二	七、八〇〇
セルロイド	三六	四、三四〇

佛國セルロイド貿易

佛國可塑物產高

一九二九年	九八二	五〇八
一九三〇年	一、四七七	三九〇
一九三一年	一、二七七	三三九
一九三二年	一、〇八八	二〇四
一九三三年	九三二	二三八

佛國に於ける人造樹脂の年産額は百五十萬疋と稱せらる。

國內に於けるカゼイン製造高は六軒で年四萬乃至四萬五千トンのカゼイン原料を作つて居る。

佛國にはシカライト(可塑物工業會社)、ラクトライト(ゼネラル、ド、エレクトロリサイト會社)、ガロイド(オヨニット會社)、オヨガリス(オヨナクシネ會社)等の工場あり。

醋酸セルロイドは人絹の廢屑を利用して非常に發達しつつあり、最大工場としてローン會社(ロードイド)は世界的代表のものである。

Soc. des Usines Chimiques Rhone-Poulenc, Paris, 古くからあるセルロイド會社は

Soc. Industriel des Matieres Plastiques

英國—セルロイド會社

著名なるものは左記のものである。

The British Xylonite Co. Ltd., London
(Celluloid, Acetate Plastics etc.)
The British Celanese Ltd., London
(Acetate Cellulose Plastics)

伊國可塑物產高

セルロイド生産高	一九三二年	一九三三年	一九三〇年
一九三一年	三〇〇	一九三二年	六〇〇
一九三〇年	七五〇		
人造樹脂	一九三二年	一九三三年	一九三〇年
セルロイドには	一九三二年	一九三三年	一九三〇年
Soc. Italiana della Celluloide, Castiglione Olona.			
(Capital 10 mil. L.)			

あり。加工會社として古き歴史を有するものに
Soc. Anonima Mazzucchelli, Castiglione Olona.
あり。

カゼイン角質物は年四十萬疋生産され、ゾオリターの外ガラクライト(伊太利會社)、ケロイド(シ)、ホルレンギー、ロンバンド(エヌ、ホルタチオネ社)等あり。

合成樟腦は一九三二年に於て六十萬疋出來た、其の五割は輸出して居る。現在能力は年百六十萬疋である。

伊國可塑物貿易

セルロイド	輸入	輸出
一九三二年	三三三	三〇六
一九三一年	二八四	四六四
カゼイン角質物	一九三二年	一九三一年
一九三〇年	三三	九
合成樹脂(ペークライト)	一九三二年	一九三一年
一九三〇年	四八	三
セルロイド輸入	一九三二年	一九三一年
一九三〇年	四四	一〇、四七〇

致惠古可塑物貿易

セルロイド輸入	一九三二年	一九三一年
一九三〇年	四四	一〇、四七〇

一九四四年	四四	一一、三三〇
一九三三年	三五八	一、九〇〇
一九四四年	五二二	一、九〇〇

○カゼイン角質物輸入

何れも主要供給國は獨逸である。

○澳國可塑物貿易

	輸入	輸出
一九三三年	(一九三三年)	
セルロイド、セロン	二九	二二
人造樹脂	五五	四二
フィルム	二二	二四
カゼイン角質物	五九	九二

○和蘭の可塑物狀況

	セルロイド輸出	
一九三三年	二六	七、〇〇〇
一九四四年	二〇	三、〇〇〇
	人造樹脂賣行高	
一九三三年	四	三五、〇〇〇
一九四四年	二元	二九、〇〇〇

○ポーランド生地輸入

一九三三年

二六〇

○露國可塑物工業

セルロイドの國內製造は一九二五年で、國立工場がレニングラット附近オホタ (Chemical Works in Ocha) にあり。年百萬疋位輸入して居たが、其の後減じた。國內産高は不明であるが六十萬疋位は作つて居るやうである。

加工業は國家よりのコンセッション(獨占會社)と一般企業式のものに分れ、主として、釧、櫛、小間物を作つて居る。カゼイン人造角はモスコウに近きミニユニツク (Mnewitz) 工場で作つて居るが、従業員は二百五十人あると云はる。

最近カゼイン角質物工場が又 Dniepropetrovsk に出來た、其の能力は年二百萬疋と稱せらる。

フィルム工業はウクライナ地方 Tschernigow 工場で作つて見たが、技術上好成績を得ず、最初の豫定たる五千萬米突の代りに三千八百萬米突だけ供給し國內需要の一部を充した。合成樹脂工業は重工業と輕工業に分れ其發達は是からである。

第六編 官公署組合團體^内 専門雜誌社^外

目次

- 在外帝國商務書記官事務所アドレス表……………六六
- 本邦駐在各國商務官アドレス表……………六六
- 本邦駐在外國領事廳アドレス表……………六七

- 東京大阪官公署……………九〇
- 組合、團體、試験所、研究所……………九〇
- 内國専門雜誌社……………九三
- 外國専門雜誌社(歐文)……………九四

○在外帝國商務書記官事務所

- 在倫敦商務參事官事務所
Office of Japanese Commercial Attache
15 St., Helen's Place, Bishopsgate, London, E. C. 3.
England
- 在柏林商務書記官事務所
Handelssekretariat der kais. Japanischen Botschaft,
Kurfurstendamm 58 Berlin, W. 15, Allemagne
- 在スタンブール商務書記官事務所
Bureau de l'Attache Commercial du Japon,
Ayaz Paeha, Stamboul, Turquie.
- 在紐育商務書記官事務所
Office of Commercial Attache of Japan,
500 Fifth Avenue, New York City, U. S. A.
- 在ブエノス・アイレス商務書記官事務所
Bureau de l'Attache Commercial du Japon,
Calle Reconquista 336, Buenos Aires, Argentine.
- 在モスコー商務書記官事務所
Bureau de l'Attache Commercial du Japon,
Malaya Nikitskaya 13, Moscou, U. R. S. S.
- 在上海商務參事官事務所
中華民國上海四川路一四九

○本邦駐在各國商務官

- 獨逸 商務書記官 ドクトル・ハース
東京市麻布區北ヒガクボ三七
- 米國 商務書記官 ウイリアム
東京市麻布區新龍土町一二
- 丁抹 商務書記官 アーゲ・ヘンリクセン
公使館内
- 佛蘭西 商務書記官 アルフレット・フツシユバーゼル
東京市赤坂區榎坂町一
- 英吉利 商務參事官 サンソム
東京、大使館内
- 滿洲國 商務參事官 楊松
東京市麻布區櫻田町五〇
- 暹羅 商務官 フアラ・ブレモンダ・バンヤ
東京市赤坂區台町二
- ソヴェット・ロシヤ 商務參事官 ウラヂミル・コチエトーフ
東京市芝區コンノ町二一

○本邦駐在外國領事廳

- 獨逸 大阪―神戸(總領事廳)
北區宗是町大阪ビルデング
神戸(副領事廳) 東町一一五
横濱(領事廳) 山下町五一
- 米國 神戸(領事廳) 東町一二二
東京(總領事廳) 赤坂區榎坂町
横濱(領事廳) 山下町六一
- アルゼンチン 神戸(總領事廳) 海岸通り商船ビル
大阪(名譽領事) 北區宗是町大阪ビル
東京(名譽領事) 麴町區内幸町大阪ビル
横濱(領事廳) 中區本町二丁目二二
- 奧國 東京(名譽領事) 麴町區九ノ内帝國生命ビル
- 白耳義 神戸(名譽領事) 仲町三三
大阪(名譽領事) 南區順慶町二丁目
横濱(名譽領事) 山下町九二

○ポリビア

- ポリビア 神戸(名譽領事) 京町クリセント、ビル
大阪(名譽領事) 南區順慶町二丁目
横濱(名譽總領事) 辨天通一ノ八
- ブラジル 神戸(總領事廳) 海岸通商船ビル
横濱(領事廳) 山下町八六
- チリ 神戸(名譽領事) 山本通り二丁目六
東京(總領事廳) 麴町區内幸町大阪ビル
- 支那 神戸(總領事廳) 山手通二丁目
横濱(總領事廳) 山下町一三五
- コロンビア 横濱(總領事廳) 根岸町芝生臺、赤門六九
- 玖瑪 神戸(總領事廳) 中山手通三丁目三三
- 丁抹 神戸(名譽領事廳) 江戸町九二
大阪(名譽領事) 北區梅田新道太平ビル
東京(名譽領事) 丸ノ内中通八
横濱(名譽領事) 山下町八

○埃及
 神戸 (領事廳) 山本通り二丁目二八
 ○エクアドール
 横濱 (總領事廳) 山下町二五
 ○ドミニカ
 神戸 (名譽領事) 播磨町二八
 ○西班牙
 神戸 (領事廳) 北野町二丁目九九
 横濱 (名譽副領事) 山下町三四
 ○エチオピア
 大阪 (名譽領事) 東區高麗橋詰町三三
 ○佛國
 神戸 (領事廳) 山本通り二丁目四二
 横濱 (領事廳) 山手町一八五
 ○英國
 神戸 (領事廳) 京町クレセントビル
 大阪 (總領事廳) 北區宗是町大阪ビル
 横濱 (總領事廳) 山下町一七二
 東京 (領事廳) 麴町區永樂町日本興業銀行ビル
 ○希臘
 大阪 (名譽領事) 東區内淡路町二丁目三〇
 神戸 (名譽領事) 浪速町二六

横濱 (名譽領事) 山下町一二三
 ○グアテマラ
 神戸 (名譽領事) 仲町一一八
 東京 (名譽總領事) 牛込區早稲田南町一六
 横濱 (名譽領事) 辨天通一丁目八
 ○ホンチユラス
 神戸 (名譽領事) 磯邊通二丁目三八
 東京 (總領事廳) 麴町區九ノ内三丁目二
 横濱 (名譽領事) 中區吉田町都南ビル
 ○伊太利
 神戸 (總領事廳) 山本通
 横濱 (領事廳) 山手町三二
 ○墨耳古
 神戸 (名譽領事) 商船ビル
 横濱 (領事廳) 山下町バタフライビル
 ○諾威
 神戸—大阪 (名譽領事) 仲町四五
 東京 (總領事廳) 麴町區九ノ内、三菱ビル
 横濱 (名譽領事) 山下町七五ユニオンビル
 ○パナマ
 横濱 (領事廳) 山手町六〇
 ○バラゲエー

神戸 (名譽領事) 中山手通四丁目一三
 東京 (名譽領事) 麴町區有樂町三信ビル
 ○和蘭
 神戸 (總領事廳) 明石町三二
 東京 (名譽副領事) 麴町區九ノ内三丁目八
 横濱 (名譽領事) 山下町二五
 ○ピリウ
 神戸 (領事廳) 山本通二丁目三四
 横濱 (領事廳) 山手町七四
 ○葡萄牙
 東京 (名譽領事) 中野區本町通五丁目三二
 神戸 (名譽領事) 中山手通二丁目一七
 ○ルーマニア
 大阪 (名譽總領事) 南區順慶町二丁目
 ○サルヴァドル
 東京 (總領事廳) 麴町區内幸町大阪ビル
 ○シヤム
 神戸 (名譽領事) 林田區明和町二丁目一
 大阪 (名譽領事) 西淀川區大仁西一丁目四三
 ○瑞典
 神戸 (名譽領事) 江戸町九三
 大阪 (名譽領事)

横濱 (名譽領事) 山下町七
 ○瑞西
 東京 (領事廳) 麴町區下二番町二丁目
 ○チエツコ・スラヅキア
 大阪 (名譽領事) 北濱一丁目野村ビル
 東京 (名譽領事) 京橋區銀座四丁目聖正館
 横濱 (名譽領事) 山下町九二
 ○波蘭
 大阪 (名譽領事) 南區順慶町二丁目
 横濱 (名譽領事) 中區元演町一丁目三
 ○土耳其
 大阪 (名譽領事) 順慶町通三丁目三〇
 東京 (名譽領事) 麻布區新龍土町一二
 横濱 (名譽領事) 中區辨天通三丁目四九
 ○ソヅエツト、ロシヤ
 神戸 (總領事廳) 北野町四丁目九五
 東京 (總領事廳) 麻布區狸穴町一
 ○ウルグエー
 神戸 (名譽領事) 海岸通商船ビル
 横濱 (名譽領事) 海岸通三丁目九
 ○ヴェネジユラー
 神戸 (代理領事) 神戸區北長狭通三丁目一〇

東京 (總領事廳) 本郷區元町一丁目文化アパート
 ○ユーゴスラヅ 西區土佐堀通三丁目二九
 大阪 (名譽領事)

○官公署試驗研究所

- 商工省 東京市京橋區木挽町 工務局、商務局、貿易局
- 東京府 東京市丸ノ内三丁目
- 東京市 麴町區丸ノ内三丁目
- 大藏省 〃 大手町一ノ一 專賣局收納部、關稅課、橫濱稅關
- 特許局 麴町區三年町一
- 警視廳 麴町區外櫻田町 保安課、工場課、建築課、消防課
- 東京商工會議所 麴町區丸ノ内三ノ一四
- 東京工業試驗所 澁谷區幡ヶ谷本町一丁目
- 逓信省電氣試驗所 東京市品川區五反田五丁目
- 大阪府廳 東區大手前 商務課、工務課、建築課、保安課、工場課、消防課
- 大阪市役所 北區中ノ島一丁目 產業部、勸業係

組合團體

○大阪セルロイド同業組合

大阪市東成區大今里町六五五(電南四七〇番)
 創立 大正三年十一月十日
 組合員數 三百四十名(昭和十年十月現在)

- 大阪工業試驗所 西淀川區大仁西町二
- 大阪商工會議所 北區堂島濱通三丁目 貿易課
- 商工省大阪出張所 商工會議所內
- 大阪稅關 港區二條通四丁目 總務部、統制係
- 大阪府立貿易館 東區內本町橋詰町 通商課
- 大阪府立工業獎勵館 西區江ノ子島東之町 發明獎勵課
- 社團法人大阪府工藝協會 府廳工務課內
- 大阪市立工業研究所 北區扇町
- 福島縣立會津工業學校應用化學科 (ペークライト研究部) 福島縣若松市

組長 小山勝之助 副組長 奧村八五郎
 評議員(會計) 堀豐必 評議員 岩本幸太郎
 評議員 松川兼吉 同 十河安男
 同 山田幾松 同 田中章二郎
 同 神原若松 同 片山嘉市
 同 室治助 同 前田正己
 書記長 佃一二

○日本輸出セルロイド櫛工業組合

東成區大今里町六五五(電南九四六、六八六〇番)

創立 昭和三年一月十九日
 組合員數 九十三名(昭和十年九月現在)
 理事長 西田文七 理事(會計) 小山勝之助
 理事(會計) 田中信雄 理事 稻葉伊之助
 理事 渡壁全一 同 片岡秀治
 同 吉川芳次郎 同 延増正敏
 同 八木卯三郎 同 安部唯一
 同 奧村八五郎 同 監事 谷口利吉郎
 同 宮本甲造 同 書記長 丸山音吉

○日本セルロイド腕環工業組合

東成區大今里町六六五(電話南三四七番)

創立 大正十五年七月二十三日

組合員數 二十餘名(昭和十年十月現在)
 理事長 稻葉伊之助 理事 濱田義隆
 理事 神原庄逸 同 田中市次郎
 同 上田彦二郎 同 三角利七
 同 片岡秀治 同 監事 井上常吉
 同 辰己信雄 同 安部唯一
 同 六尾好雄
 書記長 六尾好雄

○大阪輸出セルロイド玩具容器工業組合

東成區猪飼野大通三ノ九(電南九九六番)

創立 昭和二年八月二日
 理事長代理 室文治 理事 小山勝之助
 理事 東谷岩次郎 理事 中川健介
 監事 曾田光十郎 監事 室榮治
 書記長 木下毅一郎

○大阪セルロイド生地工業組合

大阪市天王寺區筆ヶ崎町三一(電話天王寺五三七一番)

創立 昭和二年七月四日
 理事長 小岸安昌 理事 西田文七
 理事 中川格郎 理事 十河安男
 監事 西田常藏 監事 中谷岩五郎
 書記長 河本貞純

○大阪セルロイド生地卸商業組合

大阪市東成區猪飼野大通三ノ九(電話南九九六番)
 創立 昭和八年八月二十九日
 倉庫所在地 大阪府中河内郡西郡村六九〇
 (電話小阪二七六番)

理事長 奥村八五郎
 理事 小野 由藏
 理事 木村由太郎
 監事 高田 音也
 副理事長 吉川芳次郎
 理事 山田 藤一
 監事 丈長 恒次
 書記長 木下毅一郎

○大阪セルロイド再製生地工業組合

大阪市東成區大今里町七六五(電南三〇三五番)
 創立 昭和十年八月十八日
 組合員數 二十七名

理事長 植木 義三
 專務理事 南保 榮
 同 西本 元吉
 同 清水源次郎
 監事 岩橋 文一
 同 定延 義徳
 副理事長 山田 幾松
 同 上田爲二郎
 同 浮島重次郎
 同 吉川常太郎
 監事 村田 徳松
 書記長 松原秀之助

○大阪防火安全會

(創立 大正十四年八月二十日)

本部 大阪市東成區大今里町六五五(電南四七〇番)

會長 平山建治 副會長 益田多一郎

書記長 大森義男

會員數 六五〇(昭和十年九月現在)

分會數 一八個

○工場防護團大阪防火安全會支部

所在地 幹部前に同じ (九年四月一日發會式)

分團數 二六 總團員 六、〇〇〇人

○東京セルロイド同業組合

淺草區淺草橋三丁目六(墨二九四三)

○東京輸出セルロイド玩具工業組合

淺草區淺草橋三丁目八(墨二九四三)

○東京セルロイド玩具工業組合

板橋區志村長後町二六三三(赤羽四一二)

○東京輸出セルロイド櫛工業組合

淺草區淺草橋三丁目一〇(淺五一四〇)

○東京セルロイド生地商業組合

淺草區淺草橋三丁目一〇(淺五一四〇)

○東京輸出セルロイド玩具共同販賣所

向島區寺島町四ノ八八

○東京セルロイド原料商組合

荒川區日暮里町三ノ一四一二

○大阪刷子同業組合

東區兩替町一丁目一七

○日本セルロイド刷子工業組合

天王寺區寺田町五(電天王寺二〇〇一)

○社團法人日本輸出刷子協會

東區兩替町一丁目一七

○日本刷子輸出組合

東區久寶寺町二丁目

○大阪小間物卸商同業組合

東區久寶寺町二丁目

○大阪玩具卸商同業組合

東區住吉町四三

○大阪化粧品同業組合

東區博勞町二丁目五

○大阪眼鏡商工組合 (準則)

北區小松原町七一

○東京玩具卸商同業組合

神田區豊島町四

○東京小間物化粧品卸商業組合

日本橋區馬喰町三丁目三

○東京ベークライト工業組合

芝區車町八五

○プラスチック部會

大阪市立工業研究所内

○社團法人電氣協會關東支部

東京市麴町區有樂町一丁目三

○社團法人電氣協會關西支部

大阪市北區堂島中二ノ九

本邦専門雜誌社

○纖維素工業

東京市京橋區京橋三丁目精美館内

○プラスチック工業

大阪市北區北扇町市立工業研究所内

○化學工業時報

東京市京橋區京橋三丁目精美館内

○染料塗料工業藥品新報

東京市淀橋區柏木町三丁目三四三

日本セルロイド時報

合成樹脂(ベークライト)カゼイン角質物(ラクトロイド)
 醋酸纖維素可塑物の機關紙

本紙は本邦可塑物の發展と時代の要求に順應し近く飛躍を試むとす、本紙の内容は

- 一、一般業界評論
 - 一、各界分類特許抄録
 - 一、外國貿易に關する一切の參考記事
 - 一、業報——内外に關するインフレーション並に調査
 - 一、學術、工藝、統計
 - 一、内國、外國——新製品寫真紹介
 - 一、讀者サービス
 - 一、外國取引紹介
- 英文型錄作製、特許の斡旋
 日本セルロイド時報社編輯局

各國專門雜誌

＝本項紹介の雑誌中別項廣告欄に紹介しあるものは日本セルロイド時報社洋書部に於て便宜取次に應ず＝

World Plastics Journals

- "British Plastics and Moulded Products Trade"
19, 21 & 23 Ludgate Hill, London, E. C. 4
- "Plastische Massen"
Verlag Physik G. m. b. H.,
Berlin-Dahlem, Archivstrasse 3
- "Nitrocellulose"
Verlag Wilhelm Pansegrau
Berlin-Wilmersdorf, Barstrasse 28 "
- "Modern Plastics"
425 Fourth Avenue, New York, N. Y.
- "Materie Plastich"
Milano-Via Kramer, 32, Italy
- "Revue Generale des Matieres Plastiques"
61, Avenue Jean-Jaures, Paris (XIX^e)
- "Australian Plastics & Allied Trades Review"
16 Bond Street, Sydney, Australia.
- "Plasticheskie Massy"
Leningrad, U. S. S. R.
- "Synthetic and Applied Finishes"
The same as "British Plastics" Adress
- "Industrial Finishing"
802, Wulsin Bldg., Indianapolis, Ind., U. S. A.
- "Kunststoff"
J. F. Lehmanns Verlag, Munchen
- "Artificial Horn Gazette"
Beacon House, Charlotte Street, Bristol, England.
- "The Du Pont Magazin"
Wilmington, Delaware.
- "Bakelite Review"
New York City.

第七編 トレイド・アドレス

目次

- 各國代表可塑物商品名と學術名稱及其のアドレス(歐文)…………… 六
- セルロイド 附、設備、機械型、印刷材料…………… 一〇五
- 合成樹脂 附、機械、器具、材料…………… 一二九
- カゼイン角質物(ラクトロイド)…………… 一三四
- 硝化綿製造所…………… 一三九
- 醋酸纖維素可塑物及其原料…………… 一五二
- 合成塗料製造所…………… 一三二
- 寫眞フィルム工業…………… 一三三
- 樟腦關係會社…………… 一三三
- セロハン製造所…………… 一三三
- 擬革會社…………… 一三三
- 原料藥品供給者リスト…………… 一三三
- 神戸、横濱直輪商…………… 一三三

B

Bakelaque	Phenolic resin varnishes Mica & Insulating Supplies Co., London
Bakelite	Phenolic resin, Bakelite Ltd., London
Beetle	Urea & Thiourea synthetic resin powder Beetle Products Ltd., Worcester, England
Benzyl Cellulose	Thermoplastic moulding powder Imperial Chem. Ind. Ltd., London
Bexoid	Acetylcellulose British Xylonite Co., London
Bexoid Moulding Powder	" "
Bradit	Cellulose Lacquers, James Waddicor Ltd
Britsulite	S. resin moulding powder British Insulite Ltd

C

Camphorloid,	Celluloid, Dai Nippon Celluloid Co., Ltd., Osaka
Carboloid	Phenolic resin " "
Casolith	Casein M. Hollandsche Casolithwerken, N. Y.
Catalin	Cast s. resin American Catalin Corp., New York
Cegeite	Insulating Compound Manufacture d' Isolante et Objects Moules, Vitry-sur-Seine, France
Celastoid	Acetylcellulose British Celanese Ltd., London
Cellastine	M-ng powder " " "
Cellit	Acetylcellulose J. M. Steel & Co., Ltd., London
Cellomold	" powder, F. A. Hughes & Co., Ltd., London
Cellon	Acetylcellulose

主 要 可 塑 物 商 品 名 と 學 術 名
各 國

—附、其のアドレスと本邦生地會社名—

Trade Names & Proper Names used in the Plastics Industry.

A

Acetyloid	Acetylcellulose Dai Nippon Celluloid Co., Osaka
Akalit	Casein material Akalit Kunsthornwerke A.-G. Wien
Aladdinite	" " Aladdinite Co., Orange, N. J.
Alberit	Phenolic resin, Dr. K. Albert G.-H. Wien
Albertol	Resin varnish " "
Aldur	Urea moulding powder Aldur Corp., Brooklyn, N. Y.
Ambloid	Casein M. Dai Nippon Celluloid Co., Osaka
Ambroin	Moulding M. Vereinigte Isolatorenwerke A.-G. Wien
Ambrasit	Synthetic resin, Chem. Fabrik Ambrasit, Wien
Amerith	Celluloid, Celluloid Corp. Newark, N. J.
Ameroid	Casein M. American Plastics Corp., New York
Argolit	" Argo Chem. Fabrik Preror, C. S. C.
Askol	Phenol mixtures, Anglo Scott Chem. Co., Glasgow
Atlas	Insulating M. H. Clark & Co., Manchester
Avecolite	Synthetic resin paper boards Willmott Sons, Philips Ltd., London

F

Fabrolite	S. resin powder, British Thomson-Houston Co., London
Fiberlac	Lacquer, Fiberloid Corp., Indian Orchard, Mass.
Fiberloid	Celluloid, " "
Fiberlon	Cast Phenolic resin "
Fibestos	Acetylcellulose powder " "
Formica	Laminated s. r. Formica Insulation Co., Cincinnati, O.
Furfural	Furfuraldehyd, Quacker Oats, Ltd.,

G

Galakerite	Casein material Soc. Italiana Galakerite
Galalith	Casein " Internationale Galalith Ges., Harburg
Glorit	" " Schiel Spol, Sternburg, C. S. C.
Glyptal	Glycerin phtalic acid resin General Electric Co., Schenectady, N. Y.
Glyptal	Synthetic resin, Etablissement Kuhlmann

H

Hercolyn	Synthetic resin Hercules Powder. Co., Wilmington, Del.
Herolith	Phenolic resin Herold A.-G., Hamburg

I

Isolit	Synthetic resin powder Skanska Attifabriken A. G.
Ivaleur	Celluloid, Celluloid Corp., Newark
Ivryne	Casein m. Etablissement A. Feuillant et Fils

Dr. A. Eichengrun Cellon Werke G.-H.,
Berlin Charlottenburg

Celluloid	Celluloid Corp.,
Celluloide	Soc. Italiana della Celluloide, Italy
Cibanoid Lacquer Powder	For Impregnating or Varnishing Paper Soc. of Chem. Ind. in Basle & Ciba Co., N. Y. City
Cibanoid Moulding Powder	Usea & Thiourea resin " "
Clariton	S. resin, Ashley Wireless Tel. Co., London
Crayonne	Acetyl m-g m. Crayonne Ltd., Bexley, England

D

Dai Nippon Film, Kinofilm,	Dai Nippon Celluloid Co., Osaka
Duco	Cellulose Finishes, Canadian Ind, Ltd
Durez	Phenol condensation products General Plastics Inc., North Tonawanda, N. Y.
Durite	Phen. furfurol resin & phenol formaldehyd resin Stocks & Smith Co., Philadelphia. Pa.

E

Eastman	Acetylcellulose film Kodak Ltd., Kingsport
Eastman	Acetyl & Nitrocellulose material " & London
Eca	Casein m. Bruggemann y Cia, Mixiko
Elo	Resin Powder, Birkbys Ltd., Yorkshire
Erinite	Spirit soluble resin Erinoid Ltd., Stroud, England
Erinofort	Acetylcellulose, Erinoid Ltd., Stroud, England
Erinoid	Casein material " "
Erinoid	" America Plastics Corp., New York
Erinol	Phenol mixed syrups for Insulating & Impregnating Erinoid Ltd., London

Vitry sur Seine.

- Marblette Cast Phenolic resin
Marblette Corp., Long Island City
- Marbloid Urea resin m.
Dai Nippon Celluloid Co., Ltd., Osaka
- Marbolith Artificial resin, Herold A.-G., Hamburg
- Margolit Synthetic resin, urea, asbest filler m.
Vereinigt Isolatoren Werke A.-G., Berlin-Pankow
- Micarta Laminated
Westing House Electric International Co., Pittsburgh
- Moskalite Casein m.
Moscow State Chem. Trust, U. S. S. R.
- Mouldensite, Bakelite, Bakelite, Ltd., London
- Mouldrite Synthetic resin m.
Mouldrite Ltd., Croydon, England

N

- Nacorolaque Acetylcellulose (Pearl sheets by Paiseau)
Soc. des Usins Chimiques Rhone Poulence
- Nestorite Moulding powder
James Ferguson & Sons Ltd., London
- Nixonoid Celluloid
Nixon Nitration Works, Nixon, N. J.
- Novite Moulding powder, See Mouldrite

O

- Ondoita Synthetic resin moulding powder
Soc. Anonyme Francaise du Ferodo, Ltd.,

P

- Paralac Resinolic Lacquer
Imp. Chem. Ind. Ltd., London
- Paralithe, Synthetic resin m. Etabl. Kuhlmann, Paris
- Phenoid Laminated, Mica Mfg. Co., Ltd.

K

- Karolith Casein m.
American Plastics Corp., New York
- Kelacoma Synt. resin powder
Kelacoma Ltd., Garden City, N. Y.
- Keronyx Casein m.
Aberdeen Combworks Co., Ltd.
- Kodaloid Celluloid film
Eastman Kodak Co., Rochester, N. Y.
- Kodapak Acetylcellu. " "
- Kyloid Casein m.
George Morrell, Muskegon, Mich.

L

- Lactilith Casein m. Charles C. Fitzroy, London
- Lactoid " British Xylonite Co., London
- Lactoloid "
Dai Nippon Celluloid Co., Ltd. Osaka
- Lactonite "
Esthonian Artificial Horn Works. Ltd.
- L. O. F. Safety glass
Libbey Owens Ford Glass Co., Toledo, O.
- Leukorit Phenolic resin
Dr. Raschig G.-H., Ludwigshafen
- Lorival Phenol Composition
Lorival Mfg. Co. Ltd., Southall
- Lucite Celluloid
du Pont Viscoloid Co., Arlington, N. J.
- Lumarith Acetylcellulose, Celluloid Corp., Newark

M

- Makalot Synthetic resin moulding compounds
Makalot Corp., Boston, Mass.
- Manusolite Cellulose plastic material
Manufacture d' Ioslants et Objets Moules,

Rhodophane " film " "
 Rockite Phenolic moulding powder
 F. A. Fughes & Co., London

S

Sakaloid Sugar Products
 Industrial Sugar Products Corp., Trenton, N. J.
 Scarab Urea moulding powder
 Beetle Products Co., Ltd.
 Schellite Synth. resin m.
 Etabl. Kuhlmann, Paris
 Sicalite Casein m. Soc. Nobel Francaise, Paris
 Sicoid Acetylcellulose " "

T

Tenite Acetylcellulose moulding composition
 Tennessee Eastman Corp., Kingsport, Tenn.
 Tensulam Thermoplastic moulding m.
 Berry, Wiggins & Co., Ltd.
 Textolite Hot-moulding m. (Phenolic)
 General Electric Co., Schenectady, N. Y.
 Triplex Safety glass with Celluloid
 Triplex Safety Glass Co., Clifton, N. J.
 Trolit Injection moulding powder (Acetylcellulose)
 Rheinische Westf. Sprengstoff A.-G., Troisdorf
 Venditor Kunststoff Verkauges. m. d. H., "
 Trolit Celluloid " "
 Trolitan H. urea resin
 Trolitan Phenolic & Cresylic resin moulding powder
 Trolitax Bakelized Paper for Insulation "
 F. A. Hughes & Co., London
 Trolitul New material for Injection Process
 Trolon Cast synthetic resin " "
 Tufnol Laminated m.

Phoenixite Special Celluloid (Moist-proof, Acid resistant,
 Non-inflammable) N. V. Philips Gloeilampenfabrik, Eindhoven
 Philips' Industrial "Raw material department", London
 Dai Nippon Celluloid Co., Ltd., Osaka

Plaskon Urea resin compound
 Toledo Synthetic Products Inc., Toledo, O.
 Plastine Black moulding powder
 Soc. Nobel Francaise
 Pollopas Urea-Thiourea moulding m.
 British Cyanides Co., Pollopas Dep't
 Pollopas " Dynamit A.-G., Troisdorf
 Pollopas " Etablissements Kuhlmann, France
 Progilite Phenolic condensation products

Resines et Vernis Artificiels, Paris
 Protectoid Acetylcellulose
 Celluloid Corp., Newark
 Prys lite Urea. resin
 Oriental Synthetic Chemical Co., Ltd.,
 Nippon Chohe Bldg. Fushimi-machi, Osaka
 Pyralin Celluloid
 du Pont Viscoloid Co., Arlington, N. J.
 and Canada. Ind. Ltd., Montreal

R

Redmanol Bakelite, Bakelite Corp., New York
 Refflite Synth. resin moulding powder
 Dante Radino, Genua
 Resinol Moulding powder
 Dr. F. Rachig G.-H., Ludwigshafen
 Resinox Synth. resin varnish
 Resinox Corp., Metuchon, N. J.
 Rhodoid Acetylcellulose
 Soc. des Usines Chimiques Rhone Poulenc, Erance

生地製造所 一〇六
 大阪業者 一〇七
 東京業者 一〇三
 工作、機械、型、材料 一〇八

セ ル ロ イ ド

Ellison Insulations Ltd., Birmingham

U

Ultrasit Synthetic resin
 Chemsche Fabrik Ambrasite, Wien
 Unyte Urea resin moulding composition
 Unyte Corp., New York

V

Victoron Styrol resin
 Naugatuck Chemical Co., New York
 Vigorit Phenolic resin
 Dr. Raschig G.-H., Ludwigshafen
 Vinylite Vinyl resin
 Carbide & Carbon Chem. Corp., New York
 Viscoloid, Celluloid
 du Pont Viscoloid Co., Leominster, Mass.
 Vitro-Colloid Acetylcellulose
 I. M. Newton Ltd., London

X

Xylonite Celluloid
 British Xylonite Corp., Ltd, London

Z

Zoolite Casein material
 Soc. di Esportazione, Polnghi, Lombardo, Italy

Japanese Celluloid Sheet Manufacturers

Dai Nippon Celluloid Co. Ltd., Sakai, Osakafu, Japan
 Takigawa Celluloid Works, Kataecho, Osaka, "
 Tsutsunaka Celluloid Works Ltd., Tsuruhashi, Osaka, "
 Osaka Celluloid Works Ltd., Imazato, Osaka, "
 Nakatani Celluloid Works, Imazato, Osaka, "
 Nishida Celluloid Works, Kataecho, Osaka, "
 Taisei-kwako Co., Ltd., Kamihirai, Katsushika-ku, Tokyo
 Nagamune Celluloid Co., Ltd., Ogu-cho, Arakawa-ku, "

セルロイド製造業

△大阪方面ノ部

堺市七道西町二一七
 資本金二千萬圓
 (堺一〇五、戎五八八〇)
 大日本セルロイド株式會社
 (會長 森田茂吉
 社長 西宗茂二)
 (千二百五十萬圓拂込)
 以下六軒は大坂セルロイド生地工業組合員
 東成區片江町二八
 (天七九七)
 瀧川セルロイド工業所
 (西 田 常 藏)
 東成區鶴橋南ノ町二丁目三四〇
 (天六九五)
 筒中セルロイド株式會社
 (中 川 格 郎)
 資本金百萬圓 (七十五萬圓拂込)
 東成區大今里町七四七
 (南一一五三)
 大阪セルロイド加工株式會社
 (十 河 安 男)
 東成區大今里町七五二
 (南二四一五)
 會社 中谷セルロイド工業所
 (中 谷 岩 五 郎)
 東成區片江町四一
 (南六二七三)
 西田セルロイド工業所
 (西 田 文 七)
 豐能郡庄内村菰江
 國際工業株式會社
 西成區潮路通三丁目五
 (天下三〇六一)
 定延セルロイド工業所
 (定 延 義 徳)

△東京方面

中河内郡布施町東足代二九七
 (天三六〇五)
 大同セルロイド合名會社
 (植 木 義 三)
 南河内郡古市
 會社 末吉セルロイド工業所
 中河内郡八尾町大信寺
 西 本 元 吉
 葛飾區上平井町二三三〇
 大成化工株式會社
 (德 倉 廣 吉)
 向島區寺島町四丁目二〇六
 東京セルロイド株式會社
 (藤 本 雅 彦)
 荒川區尾久町九丁目三四八〇
 (資本金三十五萬圓)
 永峰セルロイド工業株式會社
 (永 峰 兼 松)
 王子町堀船町一丁目七四一
 東京セルロイド合資會社
 (深 見 治 三 郎)
 向島區寺島町四ノ八五
 ローヤルセルロイド株式會社
 (石 原 力 兵 衛)
 下谷區仲御徒町四ノ六
 東亞セルロイド製造株式會社
 (酒 井 一 郎)
 江戸川區本一色町六一七
 共立セルロイド株式會社

大阪セルロイド業者

(イ)

横櫛散髮櫛 東成區片江町三 岩 本 幸 太 郎
 天四四〇五
 腕環 中河内郡布施町東足代七〇三 井 上 常 吉
 小阪二三八
 フロイチ類 東成區猪飼野東三ノ毛 今 井 作 太 郎
 散髮櫛 東成區猪飼野中八丁目 合資會社 石崎セルロイド工業所
 伊 藤 藤 桂 二
 散髮櫛 堺市鐵砲町二ノ一一 石 川 一 弘
 眼鏡 中河内郡布施町荒川北通三三 市 川 一 男
 眼鏡 東成區林寺町二二八
 (ロ)
 玩具 東區北久太郎町五丁目
 ローヤルセルロイド
 株式會社大阪出張所
 船一一九七

(ハ)

集漁器 東成區猪飼野東一ノ四一 林 安 次 郎
 雜貨 西淀川區海老江中一ノ七四 淀川セルロイド林良二
 腕環洋傘柄 中河内郡布施町荒川 會社 濱 田 セルロイド工業所
 一七七 小阪二二

(ニ)

容器瓶口 天王寺區上汐町二ノ一八 伴 平 一 郎
 事務用品
 櫛眼鏡腕環 堺市七道西町一八一 日本セルロイド製品株式會社
 堺一四九一・二五六六
 生地、加工品 東成區片江町四一 西 田 文 七
 南四四五五
 靴(ヘラ) 東成區鶴橋北之町二丁目 西 村 一
 一三三
 生地、自 中河内郡八尾町大信寺 西 本 元 吉
 轉車把手 二〇三 西 山 延 治
 ヘヤピン 東成區猪飼野東三ノ二四 西 井 義 太 郎
 櫛 東區清堀町二七

(ホ)

眼鏡 東成區片江町六六二 堀 豐 必
 天二七三

(ト)

玩具貿易 西區北堀江上通一ノ一七 東 谷 合 資 會 社
 文具 堺市外山町一ノ五 會社 土 居 セルロイド工業所
 雜貨 東成區鶴橋南之町一ノ五七七 豐 島 一 卜
 六

(ヲ・オ)

生地 南區順慶町二ノ四三二 乙 宗 商店 船四二五
 生地 東成區大今里町七四七 大阪セルロイド加工株式會社 南一五三
 生地・雜貨 東成區猪飼野東二ノ五六 合資會社小野由商店 天五三・五四
 生地、頭飾品 南區順慶町一ノ四一 奧 村 八五郎 船一五九七・一五九八
 容器文房具 東成區片江町六五四 大 宅 房 治 天一九五六
 深齒筋立 西成區姫松通四ノ三三 岡 部 市 兵 衛 天一九五六
 履物用生地 南區御藏跡町二一 館 奧 田 由 商 店 或四七七
 印材 天王寺區伶人町九六三 大 槻 幸 次 郎 或四七七
 再製 東成區猪飼野大通一ノ一〇一 太 田 藤 次 郎
 徽章 大正區三軒家町一ノ一五八 大 江 吉 藏
 櫛 東成區猪飼野西三ノ一〇二 大 川 常 次 郎
 頭カキ 住吉區阿倍野筋八ノ一〇〇 大 築 爲 助
 雜貨 中河内郡布施町東足代二六七 大 垣 末 吉
 再製 東成區北生野町五ノ四七 大 野 ス エ 子
 雜貨 東成區猪飼野大通一ノ三二 大 山 圓 照
 容器 東成區大今里町五五二 大 堀 貞 治

(ワ)

生地商 東成區猪飼野東一ノ二七 和田 齊 次 商店 天四一四六
 頭飾品 南區安堂寺町一ノ四 和 田 力 造
 髮櫛 中河内郡布施町東足代六五ノ一 川 崎 寅 次 郎 小阪五四五
 バイブ 中河内郡布施町荒川八四〇 片 山 嘉 一 郎
 髮櫛散髮櫛 東成區南中道町四ノ一 合 資 會 社 片 岡 セ ル ロ イ ド 工 業 所
 住宅 住吉區住吉町一二八 片 岡 秀 治 住三四四三
 再製及 東成區大今里町四七四 加 納 清 之
 加工品 東成區大今里町七二三 會 社 川 上 商 店 南五一八六
 生地商 東成區大今里町七二三 關 根 商 會 加 戸 末 次 郎 南四四三九
 刷子及柄 東區小橋西町一 紙 谷 秀 雄 南三二二六
 生地、防塵め 東成區小橋北之町二 神 原 セ ル ロ イ ド 工 業 所
 がね、マスク ノ一九 川 井 重 太 郎
 腕環 中河内郡布施町東足代八九三 鴨 池 音 次 郎
 櫛 中河内郡長瀬村字横沼一
 ビンボン 中河内郡長瀬村字横沼一
 ボール 中河内郡布施町永和
 玩具 中河内郡布施町永和

(エ)

眼鏡、變形 中河内郡布施町東足代 横江セルロイド工業所
 バイブ、卷 六九七 横 江 房 吉
 バイブ生地 六九七 横 江 龜 造
 齒刷牙 天王寺區筆ヶ崎町八四 吉 川 芳 次 郎
 生地 中河内郡布施町荒川一八〇 吉 川 槌 松
 再製 東成區東桃谷町四ノ一五二 吉 川 貞 藏
 散髮櫛 中河内郡布施町荒川 七〇〇 南二九二二
 傘柄卷 東成區大今里町五五九 大 晋 セ ル ロ イ ド 工 業 所
 藤代用 東成區猪飼野西三ノ九七 吉 田 市 太 郎
 バス入雜貨 東成區猪飼野東二ノ二八 横 田 吉 太 郎
 頭飾品 東成區猪飼野東二ノ二八
 セルロイド 堺市七道西町 二一七 大 日 本 セ ル ロ イ ド 株 式 會 社 或五八八〇 堺二〇五
 ラクトロイド 二一七 同 社 販 賣 係 大 阪 出 張 所 南三〇六二・三〇六三
 カイボロイド等 東成區大今里七〇九ノ一 瀧 川 セ ル ロ イ ド 工 業 所 天七九七・八三四
 生地 東成區片江町二八 田 中 章 二 郎
 頭飾品 東區下味原町一〇七

(ツ)

腕環雜貨 東成區東桃谷町二ノ一一 會 社 田 中 彌 セ ル ロ イ ド 工 業 所 天二六七八
 天王寺區國分町八二 武 内 八 兵 衛 南九三
 一般製品 南區竹屋町一九 高 井 重 治
 生地 東區下味原町八七 玉 谷 昇 一
 中河内郡布施町永和九八一 辰 巳 信 雄 南八三〇
 櫛化粧鏡 天王寺區上汐町二ノ五三 丈 長 恒 次 南五五八七
 生地、 東成區東小橋南之町三ノ一一二 多 田 ヤ ス
 頭飾品 住吉區田邊元町四丁目 竹 内 實 太 郎
 萬年筆 東成區猪飼野西二ノ一三 朝 鮮 管 大 同 セ ル ロ イ ド 合 名 會 社 天三六〇五
 生地、 中河内郡布施町東足代二九 生 地、 東成區東小橋南之町三ノ八五 高 田 音 也 南五六〇一
 カラー 七 眼 鏡 中河内郡布施町字太平寺八一 高 間 莊 六
 玩具 東成區猪飼野小路一四六一 會 田 光 十 郎
 容器 東成區猪飼野小路一四六一 外 村 萬 次 郎
 醫療器具 天王寺區上本町八丁目五一

生地 東成區鶴橋南之町二ノ三四〇 筒中セルロイド株式會社
 製品 天六九五・八六六
 眼鏡 東成區鶴橋南之町三ノ二四〇 筒井留楠
 散髮櫛 泉南郡貝塚町南新町五〇七 辻藤太

(ネ)
 再製及加工 中河内郡楠根村稻田一三五 稔野惣吉
 屑 中河内郡布施町永和六一 稔野熊吉

(ナ)
 玩具 東區瓦町一ノ二 永峰セルロイド會社
 コンパフト 東成區猪飼野西四ノ一 大阪販賣店
 鏡、櫛 天二四一六 電本局五二三二

生地 東成區大今里町七五〇 合名中谷セルロイド工業所
 洋傘 天王寺區細工谷町一〇四 南一七九四
 附屬品 住吉區天王寺町二二七四 中川由太郎
 深齒、筋立櫛 中河内郡繩手村池島一七四 中川德二郎
 刷子柄 東成區鶴橋北ノ町三ノ二一七 南保榮

(ム)
 玩具 東成區猪飼野大通一ノ七二 常盤セルロイド工業所
 雜貨 室文治

化粧容器、セツト、雜貨 八木セルロイド株式會社
 頭飾品 東成區猪飼野東一ノ四六 山下惣五郎
 再製 中河内郡布施町太平寺八五 合資保富セルロイド工業所

(マ)
 挽物加工 西成區旭南通三ノ三 松本虎一
 齒刷子 東成區東桃谷町一ノ五七七八七 松川兼吉
 散髮櫛 東區下味原町九五 松田勝吉

頭飾品 東成區北生野町五ノ三四 前田正見
 卷煙草入 中河内郡布施町高井田八一九 益田多一郎
 雜貨 東成區鶴橋北之町一ノ一四八 松井善次郎
 齒刷子 中河内郡久寶寺村大字三津 松永憲二

(フ)
 橫櫛ピン 南區御藏跡町二〇 藤枝伊之助
 頭飾品 東成區猪飼野東一〇ノ二六 福崎福太郎
 櫛、自轉車用電燈 東成區片江町六八六 合資丸二工業所
 造花 東成區大今里町一三一 浪速商會 船岳統一

橫櫛 東成區猪飼野大通一ノ一〇一 村上竹男
 文具 中河内郡布施町荒川七九六 村田季松
 雜貨 此花區大開町二ノ八〇 阪神セルロイド村松助

(ウ)
 一般製品 兵庫縣川邊郡中山驛前 浦山セルロイド工業株式會社
 櫛雜貨 南區順慶町一ノ一〇 合資上田セルロイド工業所
 再製 中河内郡布施町荒川七九六 浮島重太郎
 齒刷子 東成區中川町九ノ二(天三三三) 上野介稔
 刷子柄 東成區猪飼野東六ノ二〇 上田儀平
 再製 東成區鶴橋北ノ町一ノ五五七四 上田爲二郎

(ノ)
 醫療器具 東成區猪飼野大通二ノ二四 野澤熊吉
 齒刷子 東區小橋東之町三九 株式能登屋商店
 齒刷子 北河内郡星田村二九三 桒邊丑次郎

(ヤ)
 再製 東成區東小橋南之町一ノ一五 山田幾松

(コ)
 生地 豐能郡庄内村大字菰江三三 國際工業株式會社
 製品 住吉區阿部野筋三ノ四〇 合資小山定商店
 生地 東成區東小橋南ノ町三ノ八五 合資小山義次商店
 橫櫛 東成區猪飼野大通一ノ一〇〇 小山島留吉
 雜貨 東成區北生野町新家三ノ五 小山定助
 腰下ゲ 東成區猪飼野東一ノ一八 古家勝次郎
 土產品 西區薩摩堀南之町二五 浪速貿易商會
 輸出雜貨 中河内郡三郷村市場四三 出口幸一
 刷子柄、櫛腕環 英田四

(ア)
 櫛玩具雜貨 南區松屋町五六 安部唯一
 頭飾品 東成區猪飼野東一ノ三二 秋山秀雄
 橫櫛 東成區猪飼野東一ノ六三 荒川金作
 腕環、櫛 東成區大今里町六五六 明石爲一
 型押小物 天王寺區上本町五丁目 東千代太郎
 頭飾品 東成區猪飼野中七ノ三七 榊原壽吉
 頭飾品 東成區猪飼野東二ノ三七 澤富三

(サ)
 頭飾品 東成區猪飼野東二ノ三七 澤富三

東京セルロイド業者

生地 西成區粉濱町東之町一丁目
再製板 西成區潮路通三ノ五
眼鏡 東成區東桃谷町二ノ五
頭飾品雜貨 此花區玉川町三ノ七八
(キ) 刷子輸出商 北區梅ヶ枝町一八〇
美錠ボタン 東成區鶴橋北之町一ノ一四一
煙管筒 東成區猪飼野東四ノ一七
齒刷子サツ 東成區東小橋北之町三ノ七三
頭飾品 住吉區阿倍野筋三丁目
(ユ) 刷子 中河内郡八尾町大信寺
(ミ) 散髮櫛 東成區片江町一二九
カラー 南區大寶寺町中ノ町七〇
カラー、齒ブラシ、自 東成區川區十八
轉車、ケース、雜貨 條町五八八
刷子サツク 北區黒崎町二四
腕環 住吉區王寺町三ノ五三
(シ) 佐野 富 佐 太郎
定 延 義 徳
齋 藤 充 弘
酒 井 久 市
ギブソソクタムセン商會
岸 野 雄 吉
桐 石 二 郎
木 村 由 太 郎
齋 藤 平 兵 衛
油 上 長 三
山三セルロイド櫛製作所
宮 本 甲 造
三 由 勝 次 郎
三國セルロイド株式會社
三國二二・北三八三八
合資 三輪義一商店
會社 北七二一
三角セルロイド工業所

横櫛 東成區片江町三七〇
横櫛、頭飾品 西成區梅通三ノ六
再製 東成區大今里町五五九
再製 中河内郡布施町荒川一二二一
(エ) 櫛、頭飾品 東成區東小橋南之町三
カラ 一ノ八〇
チャームス 東成區南生野町三ノ五七
生地 東成區東小橋南之町三ノ八四四
(モ) 洋傘握 中河内郡布施町荒川八八
鏡雜貨 旭區野江町三ノ一二二
(ス) 頭飾品 東成區猪飼野中一ノ二〇
生地、東成區猪飼野大通二ノ五
一般製品 二
頭飾品 東成區猪飼野東一ノ四六
屑 東成區東桃谷町二ノ一二
鹽 田 徳 治 郎
鹽 田 秀 信
清 水 源 次 郎
昭和セルロイド再製工場
北川正號
延 増 正 敏
平 山 建 治
廣 岡 初 太 郎
森 本 與 吉
關 谷 傳 治
杉 木 鐵 太 郎
合資 鈴 鹿 商店
會社 南五六二・五六二三
鈴 木 七 五 郎
栖 原 亮 太 郎

玩具問屋 淺草區向柳原町二ノ一
雜 貨 淺草區鳥越町二ノ一
頭飾品 淺草區馬道三ノ一〇
頭飾品雜貨 本所區東兩國三ノ一六
玩 具 荒川區尾久町二ノ四三〇
生地、屑 荒川區尾久町二ノ五〇三
生地、屑 荒川區日暮里町四ノ九六
玩 具 足立區千住中居町七七
玩 具 雜貨 城東區龜戸町五ノ二二八
生 地 城東區龜戸町八ノ六
(ロ) 生地、玩 具、雜貨 向島區寺島町四ノ八五
(ハ) 生地販賣 淺草區柳橋二ノ三七
屑 本所區向島町二ノ二二
雜 貨 城東區龜戸町四ノ二一六
玩 具 葛飾區本田澁江町四一三
(ニ) 万網商店 石橋 庸 勳
石 川 次 郎
磯 部 萬 吉
中西商店 今井 藤 雄
稻 毛 田 與 七 郎
東 屋 石 川 長 司
石 川 勇
五十嵐 鎬 次 郎
飯 田 久 之 助
飯 田 清 次 郎
ローヤルセルロイド株式會社
春 田 吉 太 郎
伴 傳 吉
原 孝 之 吉
治 田 虎 次 郎

雜 貨 荒川區日暮里町五ノ八二四
玩 具 豐島區高田本町一ノ一三六一
(ホ) 玩 具 城東區龜戸町五ノ二二八
(ト) 雜 貨 京橋區京橋二ノ一一
生 地 下谷區仲御徒町四ノ六
生地雜貨問屋 淺草區淺草橋一ノ二
生地、玩 具 向島區寺島町四ノ二〇六
具、雜貨 王子區堀船町一ノ七四一
生 地 淀橋區柏木町二ノ五七七
頭飾品 淺草區淺草前一ノ一七
(チ) 雜貨頭飾 淺草區向柳原町二ノ一
玩 具 雜貨 淺草區柳橋一ノ二一
玩 具 淺草區向柳原町一ノ二八
玩 具 淺草區東三筋町四〇
生地販賣 淺草區榮久町一〇六
頭飾品 本所區石原町一ノ二五
日東セルロイド加工所
星 藤 四 郎
別 府 二 郎
合資會社 富岡 商店
東亞セルロイド製造株式會社
合名會社 戸谷 商店
東京セルロイド株式會社
東京セルロイド合資會社
東京頭飾品工業株式會社
株式會社 トヤマ商店
大 澤 禮 一 郎
荻 村 龜 太 郎
大 河 原 芳 之 助
大 宮 基 作
小田切商店小田切榮一
小田切 清 十 郎

玩具 王子區豐島町二五一八 王子セルロイド工業所
生地販賣 淺草區雷門一ノ二 小野由商店出張所
玩具 足立區千住大川町七 大畑小助
玩具 足立區本木町一ノ八五一 大畑丹次
玩具 城東區龜戸町五ノ一九九 大塚榮太郎
玩具 向島區吾嬭町東八ノ五二 大橋民本大橋民造
造花 葛飾區堀切町七八九 大山浪太郎
玩具 葛飾區本田澁江町八九四 大山浪太郎

(ウ)

小石川區林町八五 渡邊專一
生地販賣 下谷區入谷町一六三 若井芳知
玩具雜貨 本所區東兩國三ノ三 ヤマト商會渡邊靜雄
玩具 荒川區尾久町三ノ二四六七 鷺野久吉
玩具 荒川區日暮里町三ノ六五二 渡邊雄二
生地、屑 城東區龜戸町五ノ一九九 越前屋若泉秀男
雜貨 向島區吾嬭町東一ノ六〇 和地富士夫

(カ)

玩具 淺草區藏前一ノ一〇 笠間信語
玩具 淺草區小島町一ノ六 合名會社風間商店
雜貨 本所區石原町一ノ二三 神戶學
雜貨 荒川區三河島町六ノ一三八 柿沼豐吉

(ツ)

玩具 本所區吾嬭町一ノ一七 辻商店辻茂雄
頭飾品 神田區東神田六 綱島公大

(ナ)

新案コロナ、向島區寺島町四ノ八八
コンバクト(年産コロナ百八十萬
容器、腕環等) (個々従業員 四五人)
玩具 荒川區日暮里町一ノ一八八三 中林利榮
雜貨 城東區龜戸町三ノ一八二 中田清三郎
生地、玩 荒川區尾久町九ノ 永峰セルロイド工業株式會社
具、雜貨 三四八〇

(ウ)

頭飾品 荒川區尾久町九ノ三一六八 上島一至
眼鏡 板橋區板橋町二ノ六〇 海野泰一

(ク)

玩具問屋 日本橋區馬喰町一ノ一三 豊田屋倉持長吉
玩具 荒川區尾久町二ノ五二八 黒田伊三郎
玩具雜貨 城東區龜戸町五ノ二三五 合資會社熊崎兄弟商會

(ヤ)

頭飾雜貨 淺草區淺草橋一ノ四 柳澤恒吉
生地 荒川區三河島町三ノ七一四 山崎正武
玩具 荒川區日暮里町三ノ六二六 山崎與吉
玩具 荒川區日暮里町三ノ七〇〇 山口介次

玩具、生地 向島區吾嬭町西九ノ六〇 川戶己之助
生地 向島區寺島町四ノ一八二 合名會社鎌田セルロイド工業所
眼鏡 葛飾區本田木根川町一四七 河合松二郎

(エ)

玩具 荒川區日暮里町四ノ二〇三 横山清
玩具 向島區寺島町二ノ八一 吉野源次郎
玩具 向島區寺島町二ノ八一 吉野元吉

(オ)

頭飾品 淺草區向柳原町二ノ一 立幅文藏
玩具 小石川區大塚仲町五四 多賀井幸吉
生地 本所區春木町二ノ一〇 高木伊之助
頭飾品 荒川區尾久町五ノ一二二二 田村仁三郎
雜貨 荒川區三河島町四ノ三三九 丹野武藏
玩具 荒川區町屋二ノ一〇五 竹谷菊藏
玩具 向島區吾嬭町西六ノ四 高橋勝藏
玩具 向島區吾嬭町西七ノ七〇 田島保次
生地 向島區寺島町四ノ一三七 大日本セルロイド株式會社
玩具 葛飾區小菅町二二五五 販賣係東京出張所
生地 葛飾區上平井町二三三〇 武田權三郎
下駄加工 淺草區花川戸一ノ二 大成化工株式會社
高瀬清助

(マ)

玩具 荒川區日暮里町六ノ三〇〇 山澤寅治
生地、屑 城東區龜戸町八ノ三一 矢崎包茂
玩具 葛飾區本田澁江町八五六 青木セルロイド加工所

(フ)

玩具 荒川區尾久町九ノ二八九八 前田初太郎
雜貨 向島區寺島町四ノ八一 松田重三郎
生地、屑 荒川區三河島町七ノ七三八 増淵商店

(コ)

生地、頭飾品問屋 日本橋區橫山町二ノ一 若松屋小林安次郎
頭飾品 淺草區向柳原町一ノ二 小島利一
玩具雜貨 王子區堀船町二ノ一二四 小泉爲一
玩具 荒川區日暮里町五ノ七八八 千代田セルロイド商會
玩具 荒川區日暮里町八ノ五四五 小山晴太郎
雜貨 荒川區三河島町七ノ五三九 兒玉直造
玩具 城東區龜戸町八ノ三七 兒玉壽久治
生地販賣 向島區寺島町四ノ一九六 近藤登

玩 具 葛飾區本田澁江町四〇六
頭飾品 本所區東駒形一ノ二二
生地、雜貨 日本橋區馬喰町三ノ三
(ア)

玩 具 下谷區龍泉寺町六〇
雜 貨 下谷區坂本町三ノ一〇
玩 具 淺草區小島町一ノ二七
置 物 本所區綠町三ノ二〇
生地販賣 向島區寺島町八ノ三七
玩 具 荒川區三河島町四ノ三〇九〇
玩 具 雜貨 城東區龜戸町五ノ二〇三
玩 具 葛飾區本田根川町九二
頭飾品 下谷區入谷町一四七
(サ)

玩 具 淺草區小島町一ノ四
雜 貨 本所區江東橋二ノ一
玩 具 本所區小梅町二ノ三
玩 具 王子區堀船町一ノ五八八
玩 具 荒川區尾久町一ノ九九一
生地 荒川區日暮里町八ノ五三九
境 櫻井 廣直 太郎
佐藤 三吉
嵯峨野 博中
櫻井 勘三郎
笹川 助治
櫻井 廣直 太郎
淺倉 吉三郎
秋生 秀藏
青木 茂二
相川 正最
青本 恭二
天野 相場商店
合名會社
荒木 伍市
飛附屋 相原松太郎
合資會社 本商店

玩 具 葛飾區西篠原町一一九
(シ)

頭飾雜貨 下谷區入谷町二三七
頭飾品 淺草區左衛門町一
頭飾品 淺草區島越二ノ一二
玩 具 淺草區山谷町三ノ一二
玩 具 荒川區尾久町二ノ九〇
玩 具、加工 城東區龜戸町五ノ一一七
生 地 城東區龜戸町五ノ二六一
層 江戸川區松江町東小松川 三〇九一
城東セルロイド合名會社
廣瀬 一市郎

玩 具 日本橋區小網町二ノ七
雜 貨 淺草區淺草橋一ノ四
玩 具 葛飾區堀切町三八一
生地 葛飾區本田根川町三〇四
生地 葛飾區本田寶木塚町一九二
玩 具 向島區寺島町四ノ八七
(セ)

森友貿易商店
百瀬義之助
森居康
諸星藤實
茂呂政七
關口友吉

生地、層 城東區龜戸町八ノ二
玩 具 城東區大島町五ノ三六
眼鏡 荒川區尾久町三ノ二一五
玩 具 向島區吾嬭町西六ノ一〇一
玩 具 葛飾區奧戸本町七二九
板、層 向島區吾嬭町西九ノ三一
自轉車 荒川區尾久町一ノ 一二三五
ハンドル
雜 貨 下谷區竹町一七
頭飾品 淺草區淺草橋二ノ六
雜 貨 淺草區北三筋町四五
玩 具 本所區向島仲ノ郷町一〇一
生 地 江戸川區本一色町六一七
(キ)

頭飾品問屋 日本橋區馬喰町三ノ四
生地、雜貨 淺草區淺草橋一ノ四
玩 具 雜貨 淺草區南元町六五
頭飾品 淺草區小島町一ノ一九
玩 具 淺草區馬道一ノ三
生地販賣 淺草區田中町三ノ一
雜貨 荒川區尾久町九ノ三一六六
宮本 庄七
三浦 督治
宮澤 倉吉
箕浦 不二彦
水谷 新太郎
綠川 末雄
水林 吉次郎
麴谷 工業所
木村 文平
木勢 喜之助
橘田 壹紀
北本 富次郎
共立セルロイド株式會社

酒井 藤藏
佐久良 商會
澤田 金治
佐藤 雅三
齊藤 染五郎
佐藤 商店
麴谷 工業所
木村 文平
木勢 喜之助
橘田 壹紀
北本 富次郎
共立セルロイド株式會社

生地問屋 日本橋區橋町九
(ス)

玩 具 王子區堀船町一ノ五八八
生地、層 向島區寺島町六ノ七五
腰 下 江戸川區平井二ノ六
玩 具 江戸川區西小松川 一ノ三〇九七
生地雜貨 葛飾區上平井町二三八六
雜 貨 向島區墨田町四ノ一三四
合資會社 鈴鹿商店 東京出張所
鈴木 誠之助
鈴木 善藏
諏訪 金三
諏訪 滿房
鈴俊セルロイド工業所
鈴木 銀四郎

其他地方部

自轉車 名古屋市東區千種町豊前 附屬品 九四 創立大正九年 二分工場あり
再 製 明石市榎屋町二
下駄加工 下關市岬之町三百目通
同 小倉市鍛冶町一丁目
煙草入裁縫具 静岡市神榮町
下駄貼接着劑 大阪市西區南堀江下 並にラツカ！ 通三ノ八
山 口 英七
長 野 誠一
歌田 清七商店
石川 綾四郎
山 一 商行

○工作機械

東成區鶴橋北ノ町三ノ一九三 浪花鐵工所

東成區鶴橋南ノ町三ノ二六六
東成區猪飼野中三ノ三(刷子機械)
東京市王子區堀船町一ノ七二六

○型
大阪市東成區北生野町一ノ二五
同 天王寺區伶人町八四
同 天王寺區藤山通一ノ五六
同 東成區鶴橋南ノ町三ノ三六九
同 西區北堀江通二ノ一一
同 東成區猪飼野西二ノ一七
同 鶴橋北ノ町二ノ一三二
同 勝山通六ノ九三

小 林 賢 次 工 場
井 上 天 明 工 場
西 井 鐵 工 場
杉 崎 金 型 製 作 所
伊 藤 久 之 助 商 店
山 岡 彫 工 所
カ ワ イ 金 屬 型 製 作 所
鷺 塚 電 型 研 究 所
藤 林 鏡 又 雄
田 中 是 美 一
上 川 條 是 美 一
古 川 鐵 次 郎
森 川 鐵 次 郎
見 上 兼 三 郎
木 村 金 三 郎

川 西 鐵 工 所
中 川 鐵 工 所
平 山 製 作 所
以上大阪

大阪市東淀川區十八條(印刷)
三國セルロイド株式会社
北 三 八 三 八

西區新町北通一ノ五二(同)
同 東區釣鐘町一丁目(同)
東京市下谷區金杉上町八五(同)
大阪市西區新町南通四ノ一二
同 東成區猪飼野東六ノ三一(箔押)
同 天王寺區上本町五丁目(剝印)
同 南區內安堂寺町一ノ一三(同)
名古屋市東區東主稅町(轉寫)
名古屋市東區東大會根町(同)

○諸材料商
金銀粉 大阪市西區新町南通四丁目
アルミ箔 同
同 東區博勞町五ノ三一
魚鱗、眞珠箔 堺市九間町西一丁八
人造 大阪市東區南久寶寺町
ダイヤ 三丁目
磨劑 同 東成區猪飼野中二ノ四一
鉛 東京市本所區太平町一ノ一四
同 東京市淺草區淺草橋三ノ七ノ二
ゴム糸 淺草區藏前一ノ四

○火災保險業
大阪市東淀川區元今里南通一ノ七〇
水沼商會 水沼健太郎

寺 島 印 刷 所
新 二 二 六 二、二 二 六 三
明 工 舎
東 五 七 八
西 入 駿 吉 工 場
大 日 本 金 粉 箔 株 式 會 社
富 山 箔 押 所
東 山 製 作 所
小 西 製 作 所
田 中 印 刷 所
田 中 轉 寫 印 刷 所

大 日 本 金 粉 箔 工 業 株 式 會 社
吉 住 和 商 店
サ イ キ 商 店
田 淵 商 店
河 井 芳 太 郎 商 店
金 子 正 夫 店
南 吉 岡 商 店
吉 岡 ゴ ム 糸 店

合成樹脂

石炭酸樹脂、尿素樹脂、等

△大阪方面

カ-ポロイド (高級石炭酸樹脂製品) 堺市七道西町
マ-フ-ロイド (尿素樹脂製品) 製造工場 兵庫縣神崎
プリスライト (尿素樹脂) 東區伏見町五丁目 日本電機ビル 工場 廣島市吉島本町
日室ライト 北區宗是町大阪ビル 工場 成鏡北道明川郡 朝鮮石炭工業株式會社
ロヒトール 原料粉末 東淀川區三津屋北通 一ノ三七
尿素樹脂 東成區生野田島町六〇八
成型品 中河内郡布施町東足代七六
ポット 北區宗是町大阪ビル
配線器具 西成區柳通七ノ五
絶縁型物 港區市岡町一丁目二九
成型品 北區中ノ島六ノ六
成型業 此花區江成町一五

大日本セルロイド株式会社
東洋合成化學工業株式会社
日本窒素肥料株式会社
日本レジン工業株式會社
鹽川勇次郎
不二ライト化學工業所
合資會社新興化學工業所
トキワ電機製作所
細野硬質器具製作所
大阪合成化學工業所
サン電機製作所

キヤップ 西成區海道町
中河内郡布施町荒川八〇五
東淀川區新高北通三ノ四五
人絹用ボット 西淀川區野里町
電氣用品 西區本田町通二ノ五四
ギヤ- 西區江戶堀南通一丁目 江戶橋ビル
ギヤ- 西區新町南通五ノ一
コンパウンド 東淀川區三國本町 一ノ一八
成型物 東淀川區長柄中通二ノ一〇
成型用粉末 北河内郡門眞村
電器、文具 (從業員六百名、
食器、ラヂオケ-ス等 年二百萬圓)
配線器具 東淀川區三國町七〇一
ソケット 西淀川區浦江北五丁目五
成型品 東區船橋町五十三番地
成型業 西淀川區大仁本町一ノ二一

ケ-オ-商會
三生製作所 森
日清ライト工業所
リグナイト株式會社
大同製作所
東洋ベークライト株式會社
合資會社 廣田工業所
三國ライト工業所
株式會社 合成化學工業所
松下電器製作所 (第三事業部長 龜山武雄)
宮崎電器製作所
株式會社 神戸電機製作所
遠山幸太郎
中島正次

旭區今福町一七六 近藤 宇太郎
西淀川區大仁西町二ノ一 利昌洋行

△東京方面

ベークラ 日本橋區室町二ノ二三
イト、材 大阪出張所 東區道修町
料、粉末 一丁目二四
板状物 品川區大崎本町二丁目
テコライト 川崎市堀川町
配線器具 大阪(西淀川區大仁
粉未原料 出張所)東二丁目六
電氣器具 麴町區丸ノ内二丁目二〇
成型品 品川區大井北濱川町二五
成型専門 澁谷區山下町一〇
NEC 荒川區三河島町一ノ
ライト 二九八二
品川區大井寺下町一四二四
成型物 向島區寺島町七ノ一九九
キヤップ容器 淺草區小島町三丁目三
品川區東大崎五ノ三八
コップ臺 杉並區堀之内一ノ三
品川區大井南濱川
麴町區有樂町一ノ一〇

日本ベークライト 株式會社
株式ニホンライト製作所
東京電氣株式會社
株式會社日立製作所
東都工業所
東京ライト工業株式會社
日本エポナイト株式會社
大倉ベークライト製作所
日東工業所山本松之助
芦澤製作所
日本合成工業株式會社
日本特殊化學工業株式會社
杉本電氣製作所
株式會社芝浦製作所

△神戸方面

品川區東品川四ノ二五 振東工業株式會社
麴町區丸ノ内三 三菱電機株式會社
計器目盛板 蒲田區新宿町八六〇 株式會社東京計器製作所
(尿素樹脂)
福壽食器 神戸市葦合區小野柄通
(尿素樹脂) 五丁目十二
配線器具、ラヂオ部分品 明石市船町一〇四
神戸市葦合區脇濱町一丁目三一
人絹用具、神戶市須磨區小笠通
原料、漆器 五丁目
人絹用具 神戸市灘區岩屋町當免
ボット 大阪セドライト工場東
淀川區野中北通三ノ九
萬年漆器 兵庫縣飾磨郡城南村市郷
萬年七寶
△其他地方
積層版 京都市右京區太秦安井馬
雜貨成品 塚町
雜貨 京都市外嵐山電車靈ノ社前
八雲漆器 島根縣八束郡掛屋驛前
八幡市藤田二三四六
安川電機製作所

日昭ライト工業株式會社
嵯峨ライト株式會社
佐藤忠次郎
日本化學漆器株式會社

○合成樹脂商

ルイニ 大阪市西區立賣堀南通
樹脂 一丁目
ホルスチロ 大阪市東區平野町 二丁目
輸入 二丁目
ライト 大阪市南區安堂寺橋通 一丁目
大阪府北區中ノ島ビル
ニホン 東京市京橋區銀座 六丁目三
ライオン 東京市京橋區銀座七ノ四
電氣器具 東京市京橋區銀座七ノ四
トロハシ 神戸市海岸通
ポロバス 神戸市林田區駒榮町一
ライオン板 東京市麴町區内幸町一
日窓ライト (大平ビル内)

株式會社長瀬商店
合資會社北村商店
株式會社日本ライト商會
八坂商事株式會社
菅原電氣商會
デラカンブ・ビーバー商會
西村商店
富國商事株式會社

東京ベークライト工業所
昭興ライト株式會社
日本ベークライト化學工業所
横濱人造樹脂工業所

○東京ベークライト組合員

豊島區高田南町三ノ八一六 森化學工業所
從業員一八名
大正十三年五月創業
芝區田村町三ノ一 菅野商會
絶縁材料 從業員十名
粉未類 昭和二年設立
眞空管基体 品川區大井坂下町二七
電氣用品 九四(工場員二〇名、
文房具 昭和元年十二月創業)
大森區大森二ノ五七九 栗原一郎
大森區大森町一ノ七 木内常信
品川區北品川町四ノ五四一 光行鐵三郎
日本橋區小舟町一ノ七 中原實三
澁谷區橋ヶ谷原町九〇〇 榊丸
荒川區日暮里町七ノ四二五 松下電機製作所
荒川區南千住町七ノ二九 鈴木長太郎
神奈川區白幡町一、二一一 鈴木重夫
芝區新橋二ノ一 森山重夫
品川區南品川町一ノ二四七 大崎於也夫
向島區寺島町二ノ七六 岡田忠夫
品川區立會町四一三 大澤澤二郎
品川區東大崎町一ノ八三七 須田力三
芝區三田四國町三ノ一須永製作所 須永力三
芝區新堀河岸三四 阿部春吉
大森區大森町新井宿五ノ三八 岩村欣二

荒川區尾久町三ノ二、一四〇
品川區大井北濱川一、〇八〇
日本橋區本町四ノ一三一號
豊島區高田南町三、七九八
大森區諏訪町八六四
蒲田區出雲町二二五
荒川區町屋町一ノ八七五
川崎市貝塚 ゴトライト商會
芝區芝口三ノ一一
下谷區竹町一ノ二一四
大森區大森二ノ七八五
大森區大森三ノ一、五〇七
大森區大森二ノ八四六
大森區大森二ノ六三三
本所區厩橋二ノ一四
麻布區宮村町三三
深川區永代二ノ五四
荒川區日暮里町六ノ五八二
芝區三田四國町二ノ一
品川區西大崎一ノ三七三
品川區大崎本町一ノ七四

高橋 知徳
英盛 三
光成 傳治
森常 治
立松 秀雪
嬉野 正三郎
飯塚 彌三郎
後藤 伸七
岡谷合資會社ラヂオ部
阿部 型ライト
深見 二郎
マルコ電機製作所
行川 製作所
土岐 悟朗
本山 末之助
井上 菊雄
永野 鈴太郎
高橋 彦一郎
飛山 三郎
富田 徳次郎
山本 舜三
中田 舜三

荏原區小山町二一〇
荏原區中延町一三七
品川區西大崎二ノ二〇三
品川區大崎本町二ノ四三三
澁谷區新橋町二三
品川區五反田三ノ五
荒川區三河島町七ノ八五二
江戸川區小松川町三ノ三五
荒川區南千住町一ノ五一
澁野川區澁野川町二、二七五
板橋區板橋町志村本蓮沼町五七
豊島區池袋六ノ一五三内田工業所
澁野川區田端町三五五

田中 定三
澁谷 篤一
松本 俊雄
東神 製作所
田邊 正晃
内田 政治
佐藤 佐平
植山 猛
綠川 製作所
萩原 實信
松崎 製作所
内田 藤吉
相子電氣製作所

加工 品川區大崎本町一ノ七
加工 澁谷區山下町一〇
製造 神田區末廣町一七
製造 品川區大井鐵町三五〇八

板屋 胤雄
濱口 徳太郎
吉田 稔
後藤 東助

大川 商行
江戶川 工業所
堀口 商店
住友化學工業會社
小池 商店
浪速化學藥品製造所
八幡 製鐵所
合名 青木化學製油所
合名 日本醋酸製造株式會社
山田 商店

○機械、器具、型、材料

型 大阪市西淀川區大仁本町三ノ七
同 此花區福島西通一丁目
同 東成區東小橋北之町三六三
同 同東淀川元今里北通一丁目一六
同 同東成區猪飼野西一ノ一一
混合粉碎機 東京市芝區三田四國町
同 品川區大井鐵町八〇
同 大阪市北區高垣町七二
水壓機 大阪市北區西扇町一七
ペーパイト 同港區九條中通交又點角
各種機械
同 東區空堀通一丁目一
同 同 東淀川區十三西之町一
空氣壓縮機 同 三國本町六一
プレス 大阪市北區天滿橋三丁目
同 同 南區谷町六丁目四四
機械 同 大正區北泉尾一ノ一七一
機械輸入 同西區土佐堀一丁目大同
化學機械 東京市城東區大島町一
セルロジン 大阪府中河内郡上石切
同 兵庫縣武庫郡本山村字野寄一五

睦月 鐵工所
白形 鐵工所
久保田 鐵工所
吉田 鐵工所
東光 製作所
石川 工場
奈良 機械製作所
木八 機械部
日ノ本 電氣商會
權野 敬輔 商店
前田 商會
日ノ出 製作所
三國 鐵工所
深田 鐵工所
秋修 商店
高木 鐵工所
ルドルフ 商會
山田 機械製作所
山西 製粉所
日本セルロジン製造所
岡楢 治商店

セルロジン 堺市市之町西五丁目
ホルマリン 東京市葛飾區新宿町五ノ二九〇〇
ホルマリン 大阪府豊能郡庄工場内村菰江
ホルマリン 大阪市東區道修町三丁目
尿素 愛媛縣新居濱町
クレゾール 大阪市東區平野町二丁目
ル、石炭酸 同
クレゾール 大阪府中河内郡高安村恩智
クレゾール 八幡市
同 大阪市港區南境川町四丁目
ヘキサ、ホルマリン、醋酸 東京市本所區横川橋五丁目四
染料 大阪市東區南久太郎町二丁目

大川 商行
江戶川 工業所
堀口 商店
住友化學工業會社
小池 商店
浪速化學藥品製造所
八幡 製鐵所
合名 青木化學製油所
合名 日本醋酸製造株式會社
山田 商店

カゼイン角質物 (ラクトロイド)

附、萬年筆業者

△大阪方面

ラクトロイド (特許) 堺市七道西町 大日本セルロイド株式会社
 アンプロイド (特許) 大阪府豊能郡庄内村菰 国際工業株式会社
 國華ライト (大日本社) 江 初田保
 (特許分権) ミルクロイド 大阪府濱寺高石町北五〇六
 (大日本社) 特許分権

ラクトロイド生地販賣店

東成區猪飼野大通二丁目五二 合資 鈴鹿商店
 東成區猪飼野東二丁目五六 合資 小野由商店
 東成區東小橋南之町三ノ八五 小 山義次商店
 東成區猪飼野東二丁目四四 中 野利一會
 東成區鶴橋北之町一丁目 上 野商會

加工品問屋

ボタン 東区内本町一丁目 加 島 橋 商 店
 同 東區瓦町四丁目 船 橋 商 店

ボタン 南區順慶町二ノ三〇 鈴木清三郎商店
 同 東區谷町二ノ一〇 中川豐吉商店
 同 東區安土町四ノ一三 中村儀助商店
 同 東區南久寶寺町一丁目 小林 卸 商店
 美 鏡 南區大寶寺町仲ノ町三三 藤尾定助商店
 萬古ペンシ 東區淀屋橋南詰 江藤株式會社
 シヤープ 萬年筆 東區淀屋橋南詰
 セーラー萬年筆 吳川濱田町十丁目 阪 田 製 作 所
 萬年筆 大阪府豊能郡豊中町南森木 九 鬼 萬 正 堂
 文具ペン軸 南區東清水町五 岡 本 幸 太 郎 商 店
 同 南區玉屋町四六 關 和 藏 商 店
 文具 東區博勞町一ノ九 杉 本 久 次 郎 商 店
 同 東區南久寶寺町一ノ一八 西 村 福 松 商 店
 同 東區平野町二丁目二ノ一二 福 井 庄 次 郎 商 店
 同 南區安堂寺橋三ノ四 重 見 龍 造 營 業 所
 同 東區北久寶寺町二ノ四一 山 本 平 次 郎 商 店
 同 東區北久寶寺町一ノ三八 錦 城 堂 商 店

○加工屋

ペン軸 東區南久寶寺町二丁目 古 幸 商 店
 萬年筆 南區鑓谷仲之町五七 高 野 海 夫 商 店
 シヤープ 東區南久太郎町三ノ八 檀 泰 次 郎 商 店
 洋傘手元 東區北久太郎町四ノ四六 林 道 商 店
 同 北區東野田九ノ五一 吉 川 大 三 郎 商 店
 同 ステツキ 東區南久太郎町四丁目 西 海 金 藏 商 店
 ハンドル 東區博勞町一丁目一二 鳥 井 清 吉 商 店
 頭飾品 東區博勞町一ノ五九 大 久 保 元 造 商 店
 同 南區順慶町二ノ三九 宮 本 庄 七 商 店
 同 南區千年町二 長 谷 川 彌 三 郎 商 店
 同 東區北久寶寺町五ノ五四 野 口 源 之 助 商 店
 頭飾及 東區南久寶寺町三丁目九 村 山 東 三 郎 商 店
 帶止 西區北堀江御池五丁目 白 石 金 藏 商 店
 裝身具

帶止メ 東成區中道本通一ノ三六 井 川 宗 之 輔
 ボタン 東成區中道本通二丁目 稻 垣 榮 之 助
 萬年筆 東區御差町一八五 池 田 清 次 郎 商 店
 パイプ 中河内郡長瀬村北蛇草 市 村 義 一 郎 市
 洋傘柄 中河内郡布施町西高井田一 林 野 才 義 一 郎
 編針 天王寺區上沙町五ノ三三 西 野 義 一 郎 夫
 萬年筆 東區下味原町交叉點南角 日 進 商 店

鉤 中河内郡布施町荒川 ト ミ ヤ 商 店
 ベン軸 東成區鶴橋北之町二ノ一六二 斧 田 達 之 助
 頭飾品 南區南船町二ノ三九 岡 橋 友 太 郎
 ボタン 天王寺區眞法院町八八 旺 榮 堂 出 張 所
 パイプ 天王寺區眞法院町八八 高 津 寅 三
 萬年筆、イン ク・スタンド 南區高津六番町一七 川 本 製 作 所
 玩具パツヅル 北區東野田一ノ二〇 川 村 商 店
 パイプ 中河内郡布施町荒川四〇 片 山 彌 代 吉
 同 中河内郡長瀬村北蛇草 笠 原 商 店
 萬年筆 東區住吉町二一 河 南 製 作 所
 ベン軸 東成區鶴橋北ノ町一ノ一四一 勝 木 榮 作
 ボタン 住吉區松崎町一ノ五九 吉 村 裕 夫
 同 東區唐物町一ノ四三 吉 村 金 之 助 商 店
 パイプ 東成區猪飼野東二ノ一 吉 田 定 資
 鉤 東成區林寺町三〇〇 吉 村 金 次 郎
 同 堺市東湊町二丁 谷 口 卸 工 場
 萬年筆 東區山下町一二九 辰 己 製 作 所
 頭飾品 東成區片江町三三八 高 松 忠 次 郎
 同 東成區鶴橋北之町三ノ二二五 谷 口 正 二
 帶止メ 天王寺區谷町九ノ一 中 村 武 義
 ボタン 西成區梅通五ノ七 中 村 順 亮

萬年筆	西成區旭北通二ノ八	中島製作所
ペン軸	東成區猪飼野中二ノ三三	野澤製作所
パイプ	東成區猪飼野東三ノ三	安田昌一
萬年筆	住吉區天神ノ森三ノ三九	山口治商店
ボタン	西成區梅通三ノ八	松本久男
萬年筆	東成區鶴橋南之町一ノ五七六五	前田藤太郎
ボタン	中河内郡布施町九一五	松本卯一郎
ボタン	堺市北向陽町	藤井與夫
パイプ	東成區舍利寺町七六	布施正雄
パイプ	中河内郡長瀬村北蛇草	藤原音次郎
ペン軸	東成區猪飼野大通二ノ二四	小島豊次郎
萬年筆	天王寺區大道四ノ五七	坂口利三郎
パイプ	東成區鶴橋木野町二八	櫻木朝太郎
ラヂオ、電氣絶縁體	東成區東桃谷町一ノ五七八八	木田重吉
ボタン	東成區鶴橋北之町一四一	岸野雄吉
同	東成區深江町一六九	木田鉦製造所
裝身具	天王寺區勝山通三ノ三二	北田憲治
萬年筆	住吉區天王寺町三二八三ノ四	由利新會
ソロバン玉	南區瓦屋町二ノ二	宮脇源楠
ソロバン玉	西區新町三ノ三	宮脇源藏
ナイフ柄	東成區猪飼野東五ノ三〇	宮本彌藏

東京方面

○ラクトロイド販賣店

パイプ、ペン軸、ハシ	天王寺區東平野町六ノ一	柴秀太郎商店
シヤープ	天王寺區石ヶ辻町一〇八	鹽田福松
萬年筆	東成區南生野町三ノ三〇	松田俊雄
ゼミミ商會		
日本橋區橋町九ノ七	合資 鈴鹿商店東京出張所 電浪花一四八二	
淺草區雷門一ノ二	合資 小野由商店出張所 電淺草二六二二	
淺草區淺草橋一丁目四ノ一	三浦商店	
生地(社外)製造	荒川區日暮里町六ノ三〇三	東商會

○商工業者

製造家	日本橋區馬喰町二ノ八	伊藤鉦商店
同	荒川區尾久町四ノ一六〇〇	加藤慶三商店
同	京橋區銀座西六ノ二	安藝商會
同	同 京橋一ノ三	牛木鉦商店
同	同 木挽町一ノ三	三陽商會
同	本所區石原町一ノ三六	根本省三

同	日本橋區馬喰町三ノ一四	三浦鉦商店	
同	荒川區尾久町一七三〇	横山美術鉦製造所	
藥品艶上	足立區千住町中居町四六	若山昇	
鉦、美鉦製造家	日本橋區馬喰町四ノ二六	山崎商店	
同	淺草區向柳原町二ノ一	阿部商店	
同	神田區須田町一ノ四	澤田屋商店	
同	荒川區尾久町三ノ二三四四	福田具商店	
同	淺草區福井町三ノ七	谷田具商店	
同	神田區須田町二ノ一九	堤田金治郎	
同	同 佐久間町四ノ一二	村田金治郎	
同	本所區厩橋一ノ三二	岩本鉦商店	
同	淺草區小島町二ノ三	梅林卯三郎	
同	日本橋區通二ノ六	松岡商店	
同	同 室町一ノ一八	仙石秀太郎商店	
同	本所區石原町一ノ二二	神戶學	
同	豐島區池袋町二ノ一〇三七	鈴木義次郎	
同	淺草區向柳原町一ノ二	湯尾賢次商店	
同	淺草區向柳原町一ノ一	吉猶鉦商店	
同	蒲田區矢口町七七〇(自宅)	五味勝人	
同	豐島區巢鴨町六ノ一三四九	並木製作所	
同	シヤープ及萬年筆製造	下谷區龍泉寺町三六三	丹羽製作所

同	淺草區田島町九三	石井製作所	
同	荒川區日暮里町谷中本二八六	大江製作所	
同	淺草區須賀町二〇	田島隆一商店	
同	城東區龜戸町三ノ一八二	中田製作所	
同	淺草區新福宮町二〇	西澤博商店	
同	神田區橋本町一ノ一三	石川治商店	
同	向島區隅田町四ノ二四	岩田謙次郎	
同	淺草區今戸町一ノ一	林次郎	
同	牛込區早稲田鶴巻町三〇六	横田萬年筆製作所	
同	淺草區阿部川町五六	稻宗商店	
同	下谷區北稻荷町二九	中屋萬年筆製作所	
同	同 池之端七軒町三七	ハータ一商會	
同	本郷區駒込林町二二	三ツ元本店	
同	澁谷區幡ヶ谷原町九二四	瀬部保一	
同	下谷區谷中初音町四ノ一〇八	荒井金屬製作所	
同	葛飾區本田四ツ木二	大塚工場	
同	本所區平川橋二ノ三一	太田工場	
同	神田區餌島町一	木村製作所	
同	喫煙パイプ	小石川區小日向町一	白井商店
同	荒川區三河島町七ノ八一	志古田商店	
同	同 九ノ一七八九	米山ライト工業所	
同	大森區大井伊藤町五七六六	大矢工場	

ペンシル 川崎市堀川町
セルローズ 本所區綠町一丁目
ミカサ、ラツカー 澁谷區幡ヶ谷笹塚町
ラツカー、セルローズ 麴町區丸ノ内二丁目十
六、工場兵庫縣尼ヶ崎

△大阪方面

セルバ 兵庫縣川邊郡神崎
百%ラツカー 東淀川區十三東之町
三光ラツカー 東淀川區本庄川崎町
大正區福町二丁目
ラツカー、コー 西淀川區浦江北四
ケン、尿素樹脂 丁目
ラツカー 大阪府布施町荒川
ラツカー 中河内郡布施町荒川
ラツカー 西成區今池町
ラツカー 西成區梅南通六丁目
ラツカー 西成區津守町
セラスタ 北區中崎町一七
東 亞 西淀川區高見町一丁目
ラツカー 中河内郡天美村宇堀
尿素樹脂 中河内郡天美村宇堀
ロイヒトル 東淀川區三津屋北通
一丁目

戸畑物株式會社
不二塗料製造所
片岡塗料合名會社
日本高級塗料株式會社
昭和鹽素工業株式會社

關西ペイント株式會社
長島化學製品所
大福塗料製造所
太陽ペイント株式會社
日本ペイント株式會社
藤 原 政 吉
合資 大八化學工業所
合資 川上塗料製造所
オリエント株式會社
水 谷 小 太 郎
日本纖維化學研究所
東亞ペイント株式會社
三和化學研究所
日本レジ工業株式會社

デニコ 西區立賣堀南通一丁目
日清ラツカー 東淀川區淡路本町三丁目
人造パナマ 堺市向陽町四九四
光彩塗料 堺市向陽町四九四

株式會社 長瀬商店塗料部
日 清 商 會
光 彩 化 工 所

△其他地方
神戶市林田區菅原通二丁目 神東塗料株式會社
北 河 製 品 所
ラツカー吹付塗裝機
エス・アイ 東京市小石川區表町
吹付器 東京市小石川區表町
吹付器 大阪府港區八雲町二丁目
塗裝機 大阪府住吉區住吉神社前
ヤシ 大阪府住吉區阿部野筋
吹付機 大阪府住吉區阿部野筋
販賣店 大阪府南區松屋町
同 大阪府南區松屋町
ラツカー吹付機販賣店 大阪府西區立賣堀南通
付機販賣店 四丁目
吹付機 大阪府北區浮田町
裝機械 東京市澁谷區豊分二九
同 東京市澁谷區豊分二九
同 本所區龜澤町一ノ四
ラツカー 大阪府東區鶴橋南ノ町
塗 裝 一ノ五七七五

正 興 社
收 志 商 店
大 東 商 會
石 原 亮 一 商 店
明 治 商 會
三 黃 商 會
三ツ矢商會機械部
岩田機械製作所
小西梅三郎商店
大阪塗裝工業所

○寫眞フィルム工業

神奈川縣足柄上郡南足柄村
資本金 三百萬圓 (全額拂込)
富士寫眞フィルム株式會社
社長 淺 野 修 一
東京營業所 東京市豊島區雜司ヶ谷四丁目
大阪出張所 大阪市東區南久太郎町二ノ三八
オリエンタル寫眞工業株式會社
資本金 四百三十萬圓(二百七十六萬圓拂込)
東京市日本橋區室町三丁目
資本金 二百萬圓 (全額拂込)
合資 小 西 六 本 店
靜岡縣濱松市淺田町
資本金 二十五萬圓 (十七萬千五百圓拂込)
旭寫眞工業株式會社

○樟腦關係會社

神戶市葺合區小野柄通三丁目
日本樟腦株式會社
社長 渡邊 武良
神戶市葺合區脇濱町三丁目(香料)
日本香料藥品株式會社
社長 小野 嘉七
神戶市葺合區脇濱町一丁目
再製樟腦株式會社
臺灣總督府專賣局樟腦製造所

○セロファン製造所

福井縣敦賀市津門
太陽製紙株式會社

○レザー工業

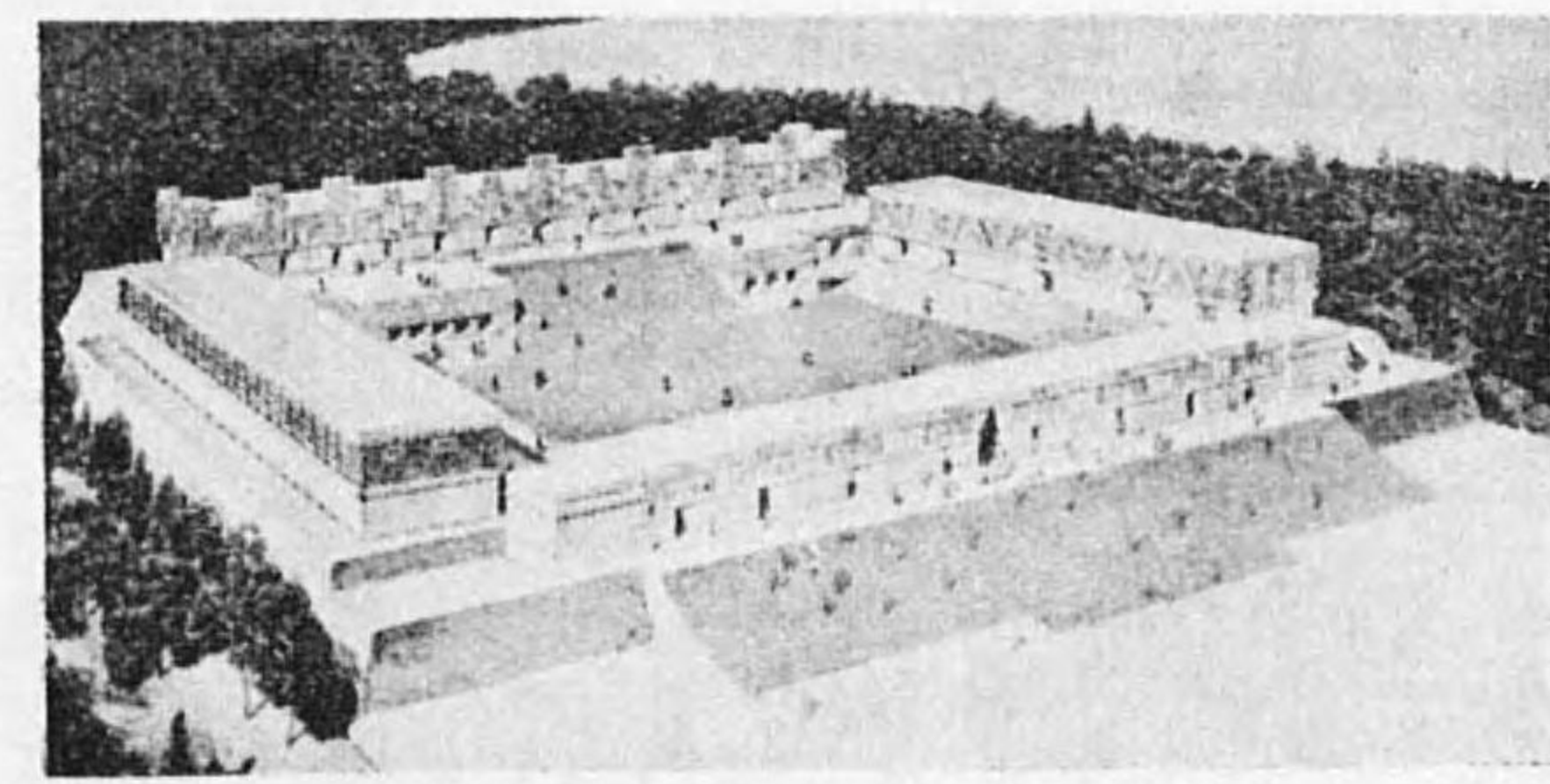
大阪府東區瓦町五丁目
東京市本所區錦絲堀町四丁目
東京市丸ノ内中四號館
三重縣四日市沖ノ島
東京市日本橋區日本橋詰野村ビル
工場 王子、赤羽、世田谷
兵庫縣川邊郡神崎
大阪府下高槻
京都府宇治町
靜岡縣富士郡鈴川
名古屋市
東京市麻布區霞町七
名古屋市
靜岡縣富士郡鈴川
愛知縣西春日郡菟野村光音寺
工場 名古屋市外菟野
群馬縣高崎市田町
靜岡縣濱松市中澤町
福井縣武生町
東京市江戸川區松江町南船堀町
三重縣蟹江 レザー工業 二九六一

内外セロファン株式會社
綿絲堀工業株式會社
旭電化株式會社
昭和透明紙株式會社
東京セロファン株式會社
大日本セルロイド株式會社
第二昭和透明紙株式會社
日本フィルム工業株式會社
米庄セロファン會社
名古屋セロファン會社
大和セロファン株式會社
日滿セロファン會社
三菱セロファン合資會社
大日本セロファン株式會社
高崎セロファン株式會社
大日本セルロース工業株式會社
東洋セロファン株式會社
藤井グリファン研究所
昭和化學工業所

大阪市西區立賣場北通一丁目 株式會社 共和レザー商會
 立賣場ビル
 東京市日本橋區室町四(近江ビル)

○工業藥品

硝化綿、大阪市西區立賣場南通 株式會社 長瀬商店
 工業藥品 一丁目
 亞鉛華、堺市戎島五丁目 堺化學工業株式會社
 チタニウム
 酒類 大阪市東區平野町二ノ四 合資會社 北村商店
 可塑劑 同 北區宗是町大阪ビル 日本窒素肥料株式會社
 工業藥品 同 東區道修町二ノ六 小西儀助商店
 酒精類 同 東區平野町一丁目 小西勝太郎商店
 酸化チタニウム 同 大阪府中河内郡布施町荒川 合資會社 大八化學工業所
 可塑劑 大阪府中河内郡布施町荒川 柏木浩商店
 塗料原料 大阪市西區新町通一丁目 廣榮株式會社
 工業藥品 大阪市東區放出町 池田化學工業株式會社
 醋 酸 大阪市東區放出町 須藤商店
ゲヤパン、ケツク 東京市淀橋區下落合 眞邊商店
 溶劑、眞珠箔 大阪市東區伏見町三丁目四 眞邊商店
 工業藥品 同東區道修町一丁目 眞邊商店
 溶劑、可塑劑 東京市日本橋區本町三丁目一 株式會社 江東商會
 工業藥品 同淺草區淺草橋三丁目 藤倉藥店
 コットン 東京市麴町區大手町 高田孝雄
 リンター 日清生命館



院尼僧一物遺の族民ヤマ米中の前以年千

神戸、横濱直輸出商

○神戸輸出商……………一三四

○横濱輸出商……………一三五

○神戸直輸出商

生地及製品 神戸市神戸區明石町四四 株式会社岩井商店神戸支店
神戸區海岸通三丁目 イ、アンタキ、エンド、ソシ合資會社
櫛、玩具、雜貨 同 三宮町三丁目二六 イ、フエズラボーイ商會
チャームス雜貨 同 琴緒町五丁目三七 久運社 井上敏男商店
雜貨 葦合區磯邊通四丁目一〇二 ハイダラリ商會
櫛、文具雜貨 神戸區浪花町二二 ハウスヤ、ニシ商會
同 同 江戶町八六 パテン、マツケンジ商會
生地、櫛 同 浪花町六三 日本輸出入コムミツシヨシ商會
同 同 中山手通二丁目一七 株式会社ベリツク商會
櫛、雜貨 葦合區八幡通三丁目一〇五 ベルグマン商會
同 神戸區海岸通一二 米國商事商會
櫛、ハンドル 同 八二 株式会社ドットウエル商會
櫛、眼鏡、雜貨 同 西町三四 得和人和號
腕環、櫛、雜貨 同 榮町二丁目六六 東洋南公同
玩具 葦合區磯邊通五丁目二二 東洋南株式會社
玩具 神戸區三宮町一丁目四八 千代田屋商店
眼鏡、玩具、 同 榮町一丁目一八ノ六四 長發公司
眼鏡、雜貨 同 江戶町九八 リーベルマン、ウエルシユリ商會
雜貨 同 京町七四 オリエンタル、インポート
雜貨 神戸區東町一一二 エキスポート、コンパニ
同 葦合區磯邊通三丁目九ノ一二 オリエンタル、パーチエー
近 江 商 會

櫛 同 同 四丁目七三ノ一 合資會社綿屋貿易店神戸支店
雜貨 同 同 四丁目九八 カロー、トレイデング商會
櫛 神戸區北長狭通三丁目一〇ノ二 加藤合名會社
生地、雜貨 葦合區磯邊通八丁目一二 合名會社 香川商店
櫛、玩具 同 八幡通三丁目一一二 河西輸出合資會社
雜貨、櫛 神戸區榮町二丁目一一四 華東公司
雜貨 同 京町六九 株式会社 開通社神戸支店
櫛、雜貨 同 浪花町六四 大信貿易株式會社
生地 葦合區磯邊通六丁目一 大名物産株式會社
櫛 同 磯上通三丁目三九 大光
生地 神戸區海岸通五番商船ビル内 合資會社 田村輸出商會
雜貨 葦合區磯邊通四丁目七 株式会社 田嶋商店
ハンドル 神戸區加納町三丁目 高田兄弟商會
雜貨 同 同 一ノ三 瀧川商店
櫛 神戸區浪花町六四 瀧川商店
櫛、雜貨 同 海岸通二丁目二一 瀧川商店
櫛 同 三宮町一丁目一八五 株式会社 中井商店
雜貨(マルタ島) 神戸區海岸通一二 合資會社 ラスベリ商會
同 葦合區磯邊通一丁目五 合資會社 ウィンケレル商會
刷子、雜貨 神戸區播磨町二〇 ウキリアムス刷子商會
腕環、櫛、雜貨 葦合區御幸通六丁目 一三ノ一 ヴアスニヤ商會
貨、ボール 神戸區播磨町五五 野澤組神戸支店
櫛 同 伊藤町一一〇 株式会社クーパー、
同 同 同 フィンドレリ商會
腕環、櫛、雜貨 同 江戶町一〇〇 タンダンマル、ラムラル商會
櫛 葦合區磯邊通四丁目一〇四 ヤマト貿易商會

玩具 同 御幸通一丁目一〇 マーカス、ハリス及ルイス商會
腕環 神戸區三宮町三丁目二五 ケー、ゼー、メーター商會
生地、櫛 神戸區江戶町八八 コーンス 商會
雜貨 同 東町一一四 コントワール、オリエン
玩具、雜貨 同 伊藤町一〇八 株式会社 エキスポート商會
雜貨 同 榮町三丁目六八 株式会社 近藤商店
櫛、雜貨 同 三宮町三丁目四七 株式会社 後藤回漕店
セツト 同 江戶町九三 株式会社 エ、カメロン商會
櫛、雜貨 同 播磨町四六 エ、マホメツド商會
眼鏡、雜貨 同 三宮町三丁目二七 エ、エツチ、イスマルヂ商會
櫛 同 播磨町五〇 株式会社 エル、デイ、エブラハム商會
眼鏡 同 三宮町一丁目三〇九 エス、コホメツト、フセン
雜貨 同 江戶町九二 エム、エツチ、ヒルジ商會
玩具、雜貨 神戸區三宮町一丁目一〇二 エヌ、エ、タナワラ商會
腕環 葦合區八幡通二丁目三 エス、ビー、メーター商會
櫛 神戸區江戶町八五 デイ、エツケデルブルゴ株式會社
同 同 浪花町二六 デイ、エイアブルカデル商會
腕環、眼鏡 同 三宮町一丁目二八 アール、イ、ダアワー商會
櫛、雜貨 同 三宮町一丁目一六九ノ二三 足達商店
雜貨 同 浪花町六二 サンヌス貿易株式會社
櫛 同 東町一一三 株式會社 佐川商店
雜貨 葦合區磯邊通二丁目二一 佐々木商會
櫛、雜貨 神戸區榮町三丁目五三 三光舍齋藤廣三
生地 同 三宮三丁目外二七 坂口商店

雜貨 葦合區磯邊通六丁目一五七 共進貿易商會
櫛、雜貨 神戸區海岸通二丁目一〇五 裕發公司
機械、眼鏡 同 京町七八 合資會社 明和會社
腕環、眼鏡 同 同 三 三井物産株式會社神戸支店
ハンドル 同 海岸通三 株式会社 三重商店
櫛 同 浪花町五八 三 鼓商店
同 葦合區磯邊通二丁目四 宮部末高合名會社
商刷子、 神戸區播磨町五四 都商會
雜貨、玩具 同 同 一 都商會
雜貨 葦合區八幡通三丁目九一 シュエロフソン商會
腕環、櫛、 同御幸通六丁目一 ジー、ラムチャンド商會
玩具、雜貨 同 磯上通五丁目二ノ一 ジー、アール、チャダー商會
櫛、雜貨 同 磯上通五丁目二ノ一 ジー、アール、セルドン商會
腕環 同 江戶町九四 シー、アール、スリニバザン
雜貨 葦合區磯邊通二丁目二八ノ一 ジー、ケー、カン商會
雜貨 神戸區榮町三丁目三三 新瑞興
櫛、雜貨 同 京町七六番地A ビール、マホメツド合名會社
生地 葦合區八幡通五丁目一一九 ビー、スロツカー商會
雜貨 神戸區江戶町九二 ビヤス 商會
櫛 同 伊藤町一一八 ゼー、ウイトコスキ
生地 同 同 同 合資會社神戸支店
櫛 葦合區布引町二丁目八五 ゼームス、グローブ貿易商會
同 神戸區榮町二丁目五八 ゼンスケ商會
成興公司

生地、襪、雜貨 同 江戸町九六
自轉車用品、同 ストロング 商會
齒刷子、キ 神戸區東町一二六
ユリオス、キ 神戸貿易會館 神戸貿易同業組合

横セロロイド貿易業者

中區太田町二丁目三二
中區山下町八七
中區尾上町一丁目八
中區相生町一丁目二一
中區元濱町三丁目一七
中區元濱町二丁目一四
中區南仲通一丁目三
中區太田町六丁目八一
中區尾上町一丁目四
中區辨天通三丁目三七
中區辨天通三丁目三六
中區山下町一七六
中區山下町九三
中區南仲通四丁目五五
中區北仲通二丁目一一
中區本町六丁目五〇
中區山下町三四
中區元濱町四丁目二八
中區山下町二四四

合資會社 ゼット吉田商會
相 互 貿 易 商 會
新 井 清 太 郎 商 會
朝 日 屋 商 店
汎 米 貿 易 合 資 會 社
井 川 商 會
加 藤 合 名 會 社
丸 二 商 會
株式會社 松浦貿易店
合資會社 松尾商店
宮 部 末 高 合 名 會 社
株式會社 森友貿易商店
合資會社 中村貿易商店
南 里 貿 易 株 式 會 社
丹 羽 商 會
株式會社 大西商店
佐 地 貿 易 商 會
佐 藤 貿 易 株 式 會 社

中區元濱町三丁目一七
中區太田町一丁目三
中區元濱町一丁目二三
中區山下町二二一
中區辨天通一丁目六
中區山下町七四
中區山下町二五二
中區山下町二〇二
中區山下町二〇四
中區山下町二五六
中區山下町九三

鈴木保太郎商店
株式會社 竹村商會
丹 波 商 會
東 西 洋 貿 易 商 會
合資會社 綿屋貿易店
吉 川 商 店
日本輸出入コンミツション商會
オリエンタル、
パーチエニング、コンパニー
スト ロング 商 會
ウ イ ン グ レ ル 商 會
ウ キ ト コ ス キ ー 合 資 會 社

第八編 著名會社商店人物の紹介

目次

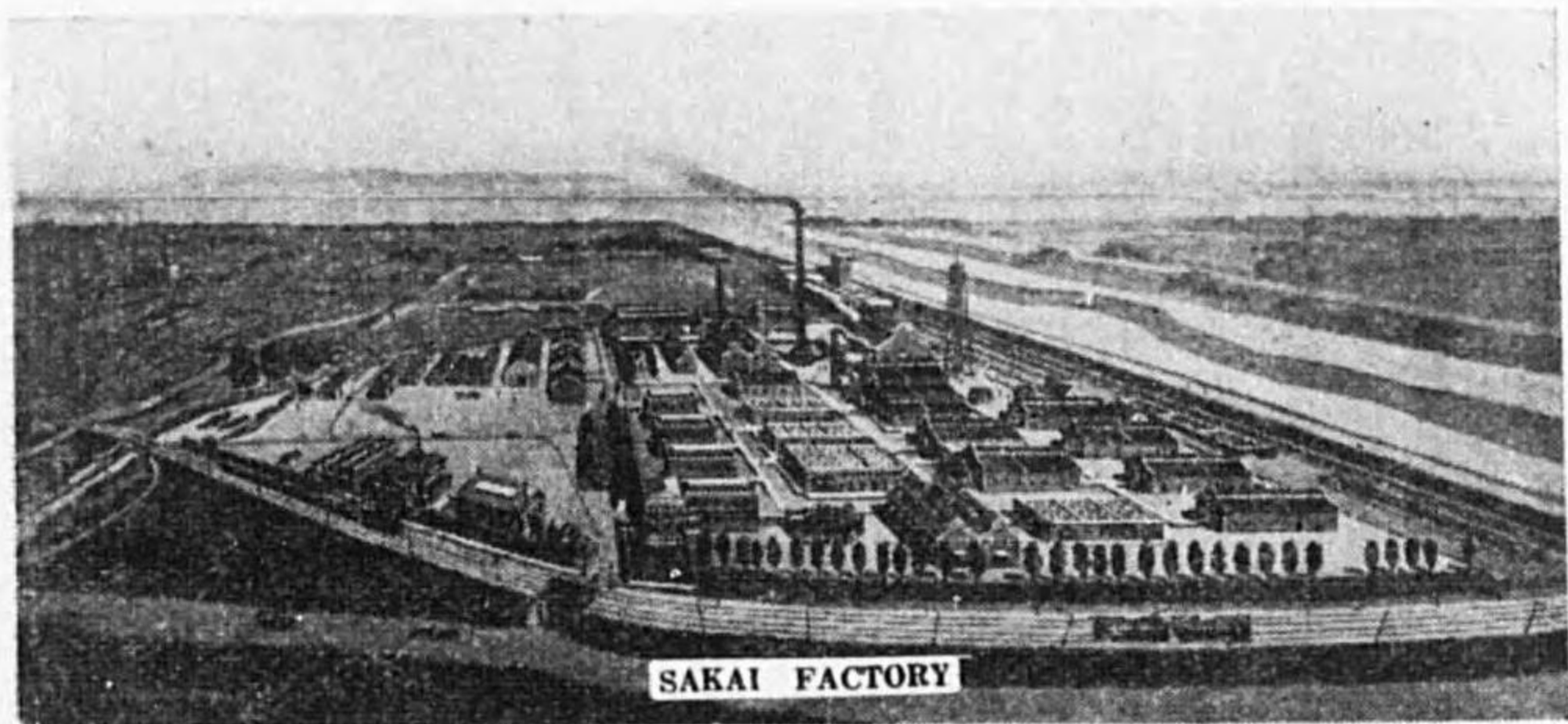
○大日本社……………一三
○瀧川セロロイド工業所……………一四
○筒中會社||西田文七……………一四
○大阪加工會社||大成化工會社……………一四
○中谷工業所||東洋合成化學會社……………一四
○鈴鹿商店……………一四
○小野山商店……………一四
○奥村八五郎氏||小山義次氏……………一五
○丈長恒次氏||川上耕治氏……………一五
○廣岡初太郎氏||和田齊次氏……………一五
○高田普也氏||奥田由松氏……………一六
○三國會社||ローヤル會社……………一六
○片岡工業所……………一五
○八木セロロイド會社……………一五
○小山勝之助氏……………一五
○平山建治氏……………一五
○宮本甲造氏||辰己信雄……………一五
○丸二工業所||鹽田工業所……………一五

○吉川貞藏氏||中村誠七氏……………一五
○井上常吉氏||濱田工業所……………一五
○明石爲一氏||横江房吉氏……………一五
○堀豐必氏||益田多一郎氏……………一五
○出口幸一氏||三輪義一氏……………一六
○松川兼吉氏||森本與吉氏……………一六
○吉川常太郎氏……………一六
○後藤化工所||村田季松氏……………一六
○植木義三氏……………一六
○大宅房治氏||浮島重太郎氏……………一六
○山田幾松氏||岩本幸太郎氏……………一六
○延増正敏氏……………一七
○上野介稔氏||田中市次郎氏……………一七
○齋藤充弘氏||藤井釦工業所……………一七
○永峰會社||三浦商店……………一七
○櫻井廣直氏||大橋民造氏……………一七
○小林工場||西川製作所……………一七
○池田化學工業會社||平山製作所……………一七
○明工會||寺島印刷所……………一七
○富士フィルム會社||寺本圭助氏……………一七
○著者關戸力松……………一七

大日本セルロイド株式会社

世界最大セルロイド工場

資本金増額二千萬圓、新規事業計畫
高級セルロイドの製造、醋酸纖維素の工業化



大日本セルロイド會社の事歴は大體セルロイド界並に一般可塑物業者に取つて周知に屬するからそのことのクダくしい事はこゝに省くとして、最近同社の活動——即ち事業計畫と世界的地位とを叙して見たい。

同社は本春新規事業計畫として従來の一千萬圓資本を倍増し、二千萬圓として、その第一回拂込を四月に行つた。

事業計畫の發表さるゝ所によると、

一、生地品質の改善並能力

の補充。

高級生地製造の爲め網干工場の増設と装置の改善。

二、原料製紙並に特種高級紙工場の増設。

何れも網干工場にて行はる。

三、醋酸纖維素並にその可塑物の製造。

新潟縣新井工場の新設、醋酸纖維素の自給自足を計畫す。

大日本社は本邦セルロイドの大半を供給し、斯の方面では獨逸イーゲー連盟を抜いて居ると思はる、現在世界第一のセルロイド工場である。カゼイン角質物工業は日本が一番遅れて出發したが、大日本社の特許權と品質が頗る優良なものでその發展は茲數ヶ年間にグン／＼著しく進展し、今や國內の需要を充たし加工品及び生地とも輸出に轉ぜんとし、其生産高は恐らく英伊米を凌ぎ獨佛に亞ぐものであらう。

次に合成樹脂方面の業績も次第に見るべきものがあるが、この方面は將來に期待さる。

翻つて本邦の醋酸セルロイド界を見るに、之れ又、大日本社の獨り舞臺たるものゝ如きも其の市場は未だしの感あり。

原料が本邦にて自給されざる限り眞の工業確立と迄は行かざるべし。大日本社が醋酸纖維素の自給自足を計畫したる事は本邦可塑物工業の爲め甚だ賀すべき事である。將來は醋酸セルロイドの時代實現せん。今よりその準備は國家的見地より觀て最も必要な事に屬す。

最近同社々員の頻りに歐米方面へ出張さるゝは販路問題もあらむが、この活動に策應するものと見て差支なかるべし。

同社幹部には本春新たに三井系より小寺専務入り、會長森田茂吉、社長西宗茂二、常務伊藤吉次郎、技師長井上達吉、營業部長結城鐵男諸氏の陣容である。

この會社は世界的可塑物工業會社として、獨逸のイーゲー(火藥もある)、米國のデュボン(同)、佛國ノーベル社、英國の帝國化學會社と比肩し、國家的代表工場である。

尙ほ同社は姉妹會社として左の諸會社に投資して居る。

- 三國セルロイド會社 (加工會社、専務青木英吉氏)
- 日本セルロイド製品會社 (同上、同 稻葉伊之助氏)
- 富士寫眞フィルム會社 (寫眞フィルム、社長淺野修一氏)
- ローヤルセルロイド會社 (玩具、雜貨、専務石原力兵衛氏)
- 其他レーザー、硫酸、魚鱗製造業等の會社工場。

セルロイド生地製造販賣

瀧川セルロイド工業所

代表者 西田常藏

本社並工場 東成區片江町二八

電話天王寺七九七・八三四番

網干工場

兵庫縣揖保郡三津村疋屋

電話網干一三一・二二〇番

當所代表者西田常藏氏はその共營者たる令兄文七氏と共に丹波國園部町在黑田の出身、始めに松屋町の文七氏の店舗にありてセルロイド製品の販賣に努力し、其商業經營は大に宜しきを得、同店をして益々發展せしめた。大正九年文七氏と共に片江町に瀧川セルロイド工場を經營して以來、已に十六年の歴史を閲し、其の間優良な製品の多量生産をモットーとし、始めは小規模であつたが漸次今日の盛況に發展した。

現在は昨年以來兵庫縣網干町在に於ける新工場完成し、其の敷地一萬五千坪、能率は實に年産二百萬疋と云はれ、本邦に於ては大日本社に次ぐ生産能力ある代表的工場となり、従業員は兩工場併せて二百八十名に垂んとし、各種セルロイドを作るが、最近新製せる網干工場の最大生地板は三十四吋×七十二吋、從來のものゝ約五〇%大で、之等は文房具、履物雜貨等薄物用に理想的として歓迎を受けて居る。

尙ほ同所には西田文七氏の御子息、西田良三郎及西田茂雄の二氏が携はり營業方面を擔當し活躍されて居る。常藏氏の業界に於ける公的事歴としては生地工業組合の監事を勤められ頭腦緻密、寡言實行的な工業家で將來が期待されてゐる。

各種セルロイド生地、玩具雜貨製造販賣

筒中セルロイド株式會社

資本金壹百萬圓

社長 中川 恪郎 常務 中川 健介
常務 筒井 利七 監査役 中川喜代松

營業所 大阪市東成區鶴橋南ノ町二丁目

並工場 電話天王寺六九五・八六六番

河内工場 大阪府南河内郡國分村片山

電話 柏原 六八番

當主中川氏及其の一族は三重縣阿山郡拓植の出身、大正六年七月十日前記中川二氏と筒井氏三名の匿名組合で鶴橋木野町にセルロイド加工場を經營、専ら玩具、雜貨を製造販賣されたが、其後昭和四年六月頃これを株式組織に變更、次で柏原在に工場建設をなし、生地製造に全力を注ぎ、其生産高も年百萬疋の盛況を見る至れり。當所は又製品雜貨を廣く海外に輸出され、躍進日本の産業に貢献されつゝあり。

代表者恪郎氏は生地組合の理事、利七氏は柏原工場方面を常務健介氏は營業方面を夫々擔任執掌され、又健介氏は曩に同業組合並に大阪府の委嘱を受けて親しく南洋市場を視察調査されたる事あり。

當社は最も堅實なるセルロイド工場の一つである。

セルロイド生地製造販賣

大阪セルロイド加工株式會社

營業部重役

十河安男

營業主 大阪市東成區大今里町五八三

電話南一一五三・四八一六番

工場 大阪府三島郡味生村

電話北 三二五七番

同社は香川縣高松出身十河與三郎氏經營の會社たりしが、同氏歿後其女婿等一族によりて分擔經營さる。而して營業方面は重役十河安男氏之に當り、工場は宮川氏技師長兼重役として之を視る、其の各種セルロイド生地は次第に優秀となり内外各方面に需要されて業績頗みに好調を呈して居る。尙ほ同工場は醋酸セルロイドの研究もなし、將來に着眼されて居る。生地工場として大工場の一つである。

セルロイド櫛、生地製造販賣

西田セルロイド工業所

西田文七

明治十五年四月生

營業所 大阪市東成區片江町四一ノ三

電話南六二七三番、自宅四四五番



番地に於てセルロイド加工製造販賣をなし、之により端緒を得、後業務擴張、松屋町通りに店舗を置き、次いで今宮に工場を設け、内地及輸出櫛雜貨を營む。それよりセルロイド業の發展につれ、原料屑の利用として再製生地の製造をも營み三十五年支那輸出の好望なるを見込み海外進出に先鞭を附け支那から來た竹櫛に代ふるにセルロイド櫛を以てし之が輸入を防遏し却つて彼地へ輸出せんと企てたり。三十六年始めてヒゲ櫛を製作輸出なし大いに好評を博せり。氏は今宮工場祝融の災と松屋町店舗の狹隘を契機とし、大正十年現地たる片江に一大工場並に店舗を新設なし、爾來生地の製造を開始の外船場に山重商店等を兼營益々業務發展せられ今日の盛況を見るに至る。昭和八年日本産業協會總裁伏見宮殿下より産業功勞者として表彰の榮を荷ふ。氏は業界に重きをなし、曩に大阪セルロイド同業組合長たり今は櫛工業組合の理事として就任、常に公平無私事を乗り、信用徳望業界に洽ねし。

大成化工株式會社

營業所 東京市葛飾區上平井町二三三〇

並工場

電話墨田三八一九番

創立 大正十四年十一月

資本金 五十萬圓 (三十八萬圓拂込)

役員 社長 徳倉 廣吉 専務 津田 直次

常務 徳倉 佐義

製品 セルロイド生地、硝化綿(ラツカー用、帽

體用、レザー用)

大成化工株式會社は東京地方に於ける新製生地の唯一生産供給者にして、はた又各種用途硝化綿の有力工場である。

尙ほ同社は他工場と同じく再製生地も製造し、これ等を合せば年大凡そ七八十萬疋に達して居るものと思はる。其他同工場で不燃質物に付ても相當研究を進めて居る模様で、コックトリンターの硝化綿も同社で製造して居る。蓋し東京に於ける代表的生地製造工場である。

セルロイド生地製造販賣

合名会社 中谷セルロイド工業所

代表者 中谷岩五郎 明治八年生

営業所 大阪市東成區大今里町七五二

並工場 電話南二四一五番

自宅 大阪市東成區大今里町 電話南一七九四番

代表者中谷岩五郎氏は大阪市東成區大今里の草開き、元は建築請負業と聞く。大正四年頃清水小太郎氏と共同してセルロイド再製工場を現所に於て開始したのが抑も斯界に關係した始めである。その後大正五年十二月清水氏退き、同六年三月中谷氏の個人單獨經營に移る。當時は主として再製生地の製造であつたが、歐洲戰爭の刺戟を受けて次第に新製生地へと擴張し進展した。

爾來同所は中谷氏一家の家族主義的經營であつたが、昭和八年十二月合名組織に改め、岩五郎氏代表名義の下に其子息の方々即ち清次郎、常三郎、正保、清太郎、縣治の五氏がそれぞれ營業の分擔を執筆され活躍されて居る。

岩五郎氏の公的事歴としては同業組合の代議員を勤めたりし事數回、防火安全會の分會長をもつとめて居る。尙氏は今里地方の郷土的有力者であり名望家である。

セルロイド 生地並に雜貨販賣 ラクトロイド

合資会社 鈴鹿商店

代表社員 山田藤一

本店 大阪市東成區猪飼野大通二丁目五二

電話南五六二二・五六二三・五六二四番

東京出張所 東京市日本橋區橋町九番地ノ一

電話浪花一四八二・一四八七番

尾道出張所 尾道市西御所町祇園二ノ二七九

電話尾道八八〇番

御藏跡出張所 大阪市南區日本橋筋三丁目八〇番地

電話戎一三二二番

代表者自宅 大阪府外布施町字菱屋西四五ノ九

電話小阪六四六番



昭和二年沓水氏退社、爾來山田藤一氏代表社員となり、昭和九年十二月三十萬圓に増資し以て今日に至る。

當店の沿革は大正十一年十一月設立に係る合資会社に起原を持ち、鈴鹿定次郎と山田藤一兩氏の出資拾五萬圓の合資組織であつたがその後大正十二年に鈴鹿氏退社、沓水文次郎氏入社、

本邦尿素樹脂製造所

東洋合成化學工業株式會社

尿素樹脂「プリスライト」製造工場

本社 大阪市東區伏見町五丁目(日本徴兵ビル)

電話本局三九〇四番・三九〇五番

工場所在地 廣島市吉島本町 電話五六七〇番

尿素樹脂——プリスライトなる商品名は元、中國塗料會社の製品であつたが、最近これより分離派生したる一新會社——東洋合成化學工業株式會社(百萬圓四分一拂込、大阪が本社、社長鈴木巖氏、常務金行悦三氏)によりて製造並に市販さるゝ事となつた。

尿素樹脂とは尿素と「フォルマリン」との化學反應によりて出來た樹脂様生成物で歐洲ではポロパス、ビートルの名稱によりて疾くに市場に知られて居る。

尿素樹脂の本來無着色のものは透明硝子體にして、之を板状、棒状生地に作らる。本邦に於ける代表的逸品としてプリラストは即ちこれである。此のものは切斷、鋸引、加工自由自在である。色物は注文に應じて何んなものでも自由自在に得られる。

本品の化學的機械的性質はどんなものであるかは本書第一編に詳しく出てゐるから茲には説明しないが、要するにガラスより軽く光線に對して安定な事である。

本邦にて尿素樹脂製品として、當社は専門的に早く研究中着手し、其の特許も數多あり(第二編特許文獻第二、縮合物中鈴木氏尿素樹脂特許参照)、其の製品の出來榮へは甚だよいので、洋傘材料界其の他裝身具界等から大なる好評を博して居る。尙ほ本書口繪にも其の製品が出てゐる。

代表社員山田藤一氏は兵庫縣網干町の出身。十歳才より十八歳の間網干工場に勤務四ヶ年、神戸神港商業卒業の後臺灣銀行神戸支店に勤務したる事あり。大正六年大阪堺筋通り鈴鹿商店に入る。當時神崎岩井系日本纖維工業の特約店として活動したのが抑も斯界商業方面に這入つた第一歩である。同氏入社當時は先輩乙宗商店等の巨店を目前に控へて、その活躍見るべきものあり。今日生地商として日本最大の覇權を把握するに至るは、一面氏が當時から引續いて活動された涙ぐまじき努力の結晶であると云つても過言ではあるまい。氏は現在大阪セルロイド生地工業組合の理事であり、又同業組合の代議員をも兼ねて居る。

氏が工場生活から商業に志した動機に付き訪問の記者に語る砌——左手の人さし指(中程からチギレて居る)を示して、網干時代に於ける往昔工場生活の一端を回顧し——(先輩や當時の收入を述べ)——ながらこの負傷が動機と成つて商業方面へ轉向されたる事、斯くして氏は始終一生涯をセルロイド生活に捧げられたる事、並に後生を益々斯業の發展の爲に意を用ひらるゝ事を力説された。

同店は業界と共に益々その業礎に磐石を加へ、今や日本に於ける最大セルロイド商として自他一般の認むる所となつて居る。

セルロイド 生地、雑貨販賣
ラクトロイド

合資會社 小野由商店
代表社員 小野由藏 明治二十一年三月生
營業所 大阪市東成區猪飼野東二丁目五六
電話天王寺五三・五四番
東京出張所 東京市淺草區雷門一ノ二
電話淺草二六二二番
自 宅 大阪市東區小橋西ノ町一ノ一
電話南五〇四三番



先代の略歴 先代小野由松氏は明治十八年大阪市南久太郎町に於て大和屋由兵衛の名稱で小間物商を始めたのが抑々小野由商店の前身である。最初は珊瑚珠の珠玉、玉類、砂金石類細工で次いで明石玉と云ふ模造玉を作り、明治二十三年頃からゴム玉(登録商標八一七三號)を製造し始めたのが、斯業の濫觴である。當時ゴム玉と云ふは輸入セルロイド生地を以て加工したもので、今一つマガヒ(ダンゴ玉のセル張)玉と稱するは削り屑を溶解したるものをダンゴの外圍に貼り合せ加工したるもので、何れも當時は非常によく賣れた。その加工は骨玉挽の職工の手により作られた。其後店舗を南久寶寺町に移

した。その當時ゴム玉の賣れ行はスバラしく、遠く東京迄賣れたもので、尙又獨逸生地を輸入し、加工屋さんに賣つた。

當主の業歴 當主小野由藏氏は明治四十年三月明星商業學校卒業、大正十五年父歿後、その業を繼ぎ、専らセルロイド事業のみに従事されて今日に至る。其の間大正十二年春生地部を東上町に置き、翌年倉庫を新設し、十四年に倉庫前に現店舗を築いた。この倉庫は當時に在りては非常に英斷な仕事であつたが、今日は實際に役立ち、先見の明を誇示されて居るかに思はる。

昭和二年久寶寺町の店舗を廢し、昭和四年六月に營業を合資組織に改め、現在は専らセルロイド生地の販賣と加工品の輸出に努力さる。

由藏氏は爲人資質濃厚、曾て同業組合長を勤められ同業者の爲めに盡さるゝ事尠からず、尙現在大阪セルロイド生地商業組合理事並に同業組合代議員(商店として)に推され、業界の興望多大である。

支配人六島氏は店主を輔けて店務を視、商業に精勵され克己眞面目な方である。同店は近來は東京に出張所を設け、益々其發展を期せらる。

セルロイド、ラクトロイド生地
並ニ頭飾品、雜貨製造 販賣

奥村八五郎商店
營業所 大阪市南區順慶町一丁目四二
電話船場一五九七・一五九八番
倉 庫 大阪市東成區腹見町三七一
電話天王寺一三六七番



店主奥村八五郎氏は滋賀縣守山町出身、明治四十四年十二月來阪すると共に東區南久寶寺町の雜貨問屋石原商店に入り斯業を見習ふ事約五ヶ年、次でセルロイ

ド生地問屋岳父丈長商店に仕へる事二ヶ年、大正七年十一月獨立し専らセルロイド生地の販賣と加工品の製造販賣に心膽を注ぎ各方面に大に發展せらる、爾來卓越せる商才と多角的經營のよろしきを得、以て今日の盛大を誇るに至る。

氏は大阪セルロイド生地商業組合の理事長たる外、同業組合の副組長、櫛工業組合の監事として業界の重位に推せられ將來を囑望さる。

セルロイド 生地並ニ加工品販賣
ラクトロイド

合資會社 小山義次商店
代表社員 小山義次 明治三十七年九月生
營業所 大阪市東成區東小橋南之町三丁目八五
電話南五五九二番
自 宅 大阪市東成區東小橋南之町三丁目八五



店主小山義次氏は滋賀縣野洲郡速野村水保の出身にして、大正八年頃奥村商店に入り斯業を修得、その間大正十三年優良従業員として大阪セルロイド同業組合にて表彰の譽を受けらる。

氏は昭和六年頃奥村商店を圓滿に辭し現在の個所に獨立營業を開始、大日本セルロイド會社特約店として各種セルロイド並にラクトロイド素地を薄利多賣主義で大に生地配給方面に活動された結果、店業は日に益々發展して今日の盛況を見るに至れり。氏は春秋に富み、將來は大に期待せらる。

セルロイド生地販賣各種頭飾品製造販賣

丈長恒次商店

丈長 恒次

明治二十七年九月生

營業所

大阪市東成區東小橋南之町三丁目一一二

電話南五五八七番



店主丈長恒次氏は大阪市の出身、その嚴父豐次氏は岡山藩士の出、嚴父は幼にして西田文七氏店に斯業修得し、後南區安堂寺町一丁目にて獨立營業開始され、専ら生地配給の使命を果され斯業の發展に努力する事尠からず、信用大に揚り業礎確立せり。大正十一年六月六十歳を以て長逝されたり。

現店主恒次氏は嚴父在世中徐ろに久寶寺町卸商店にて斯業を修得する所あり、父歿後その業を繼承し、大に生地の販売から婦人頭飾品製造販賣に努力され、傍ら業界の爲に盡力貢獻する處少からず、即ち同業組合の評議員の外、現に大阪セルロイド生地商業組合監事、櫛工業組合信用評定委員、防火安全會分會長等に推さるゝ外、地方公共名譽職に盡す事多大である。氏は又毎月皇陵參拜の團體に加はり、其の足跡殆んど全國皇陵に印され、大に敬神崇祖の思想鼓吹に力められ、又寫眞術に長じ、洵に業界にとりて將來ある青年者の指導家として代表的喜ばしき一典型である。

セルロイド生地販賣

合名會社 川上商店

代表者 川上 耕治

明治三十四年二月生

營業所

大阪市東成區大今里町七二三

電話南五一八六番

代表者川上耕治氏は滋賀縣坂田郡長濱町出身、十四歳の時京都鈴鹿商店に入り、二年後大阪鈴鹿商店のセルロイド部を山田藤一氏と共に創業し、約十七年間の永きに亘りて忠勤さる。昭和五年鈴鹿商店を圓滿退店、現住所にて開業、専らセルロイド生地販賣に誠實誠意顧客に仕へたる爲め、益々好評業績隆昌し今日の業礎を作るに至る。

昭和八年八月組織を合名會社に改め、その發展を期せらる氏は昨今宿痾靜養の爲め妹婿岡野茂氏に一切を委し休養中なりと聞く。

岡野氏は、元鈴鹿商店に勤務し圓滿滑脱眞面目なる方にて兄耕治氏の業を助け、敏腕を振はれ營業方針のよろしきを得て愈々繁忙を極め、業界に信用と名聲を博して居る。

セルロイド生地販賣

廣岡商店

廣岡 初太郎

明治三十八年一月生

營業所

大阪市東成區東小橋南之町三丁目八四四

電話南三一七五番

自宅

大阪市東成區東小橋南之町一一二番地



店主廣岡初太郎氏は大阪市の出身にして、十八歳頃元西岡楠三郎氏店にて本業を修得、昭和四年頃同店の閉鎖さるゝや其業を繼承、

爾來専ら業務に精勵奮勉、只管、中小加工業者から家内工業者への生地供給を圓滑にし、得意先サービス主義をモットーとして大に活動を續けられた結果、今日其の業礎の確立から店舗の擴張となり、益々加工業者の信望を贏ち得、好評嘖々たり、實に活動的の生地商として將來を期待せらる。

セルロイド、ラクトロイド工業 藥 品 販賣

和田商店

和田 齊次

明治二十五年八月生

營業所

大阪市東成區猪飼野東一丁目二十七番地

電話天王寺四一四六番



店主和田齊次氏は兵庫縣榊保郡網干町出身、明治四十年頃網干工場に入り、間もなく神崎岩井織維工業に轉勤、大正八年八月各セル

ロイド業者合同して大日本セルロイド株式會社設立さるゝや同時に堺本社へ勤務す。大正十二年同社を辭し鈴鹿商店に入り其間大に生地小賣部を擔任せられこの方面に努力さる。氏は昭和九年二月同店を辭退せられ、現在の箇所に獨立營業を開始し以て今日に至り、生地販賣商として加工業者の事情に曉通せられ大なる貢獻をなして居らる。

セルロイド生地販賣

高田音也商店

高田音也 明治二十九年三月生
營業所 大阪市東成區東小橋南之町三丁目八五
電話南五六〇一番



店主高田音也氏は紀伊國熊野の出身、大正二年頃來阪、小野由商店に勤務之が氏の斯業に入つた第一歩である。而してこゝで約十年間の長きに亘り忠實斯業修得、昭和六年一月圓滿退店し現住所にて獨立開業、専らセルロイド生地の販賣に腐心し誠實に邁進され、以て今日の隆盛を見るに至れり。氏は商賣にも非常に熱心であるが閑餘のすさびには十七文字に興味をもち、俗調を以て客觀を歌ふ天才的詩人の格を具し居られ尙ほ俳畫も上手に書かれて居る。氏の公私事歴としては、生地商業組合の監事、教育會理事法華宗信徒總代、鶴橋青年團理事、小橋自治會常任理事等に就て貢獻せられて居る。

昭和十年仲秋

惣谷

居待月秋に吹く風もなかりけり
子を伴れて無花果によき日和かな
濱風にくせのつきたる芒かな

セルロイド製品製造所

三國セルロイド株式會社

專務 青木英吉 常務 渡壁全一

所在地 大阪市東淀川區十八條町

電話北三三八三番・三國二三番

東京出張所 東京市日本橋區村松町一四

電話浪花七二二番

同社は元大日本セルロイド株式會社の三國加工研究場たりしが時運の進展と時代の要求により昭和二年七月現時の株式組織に改めセルロイド加工品の製造販賣並に其の附帶事業一切を行ひ、工場は近代式耐火構造建物及び嶄新なる機械設備の完成と七百有餘の従業員を督勵して専ら特種品及び優良品製出に努力したる結果、内外の信望一層高まり、業績著しく進展を示す。尙ほ

忝くも 今上陛下、大阪行幸の砌、天覽並に御買上の光榮に浴すること再度（昭和四年及七年）に及ぶ、本邦代表的加工場である。

履物用セルロイド板各種 卸問屋
各種セル代用塗料レバー履一手發賣元

合資會社 奥田由商店

奥田由松

明治十一年生
營業所 大阪市南區御藏跡町二一
電話戎四七七番



店主奥田由松氏は奈良縣添上郡白毫寺の出身。廿九歳頃來阪、履物商業界に入る、後年卸商を營む傍らセルロイドの將來性に着眼し約十年前より下駄張りにセルロイドを活用し、之を普及せしめたる第一人者である。その後下駄加工に關聯せる接着劑、塗料等の化學藥品の發明——カゼイン系接着劑スチツカ、ベニヤ糊及ラツカー系のオースチン等は氏の研究によりて成功して居る。

氏は下駄張セルロイドに對する將來を感想して語る、即ちセルロイド張りの代用として如何なる液體塗料も、餘計な溶劑を含有するから到底經濟的に出來て居る固體成形のセルロイドの敵でない事を力説さる。氏は履物用化學製品に興味をもち、熱心に研究されて居る。店舗は昭和八年合名組織に變更し、益々發展に努め、履物業者に好評ありて非常に繁榮を極めて居る、蓋し斯界代表的商店の一つである。

ローヤルセルロイド株式會社

本社營業所 東京市向島區寺島町四ノ八五

並工場 電話墨田一八五五・四一四一番

大阪出張所 大阪市東區北久太郎町五丁目

電話船場一一九七番

創立 大正十五年七月

資本金 貳拾五萬圓

役員 專務 石原力兵衛

製品 玩具、化粧容器、文房具、雜貨製造

本社は大日本社の姉妹會社として其工場は從來數ヶ所に散在したれども、今は専ら茲處に集中され現工場の敷地二千五百坪、建坪千坪、事務所一棟、工場二十棟にして、何れも近年の建築になる鐵筋ラス張の耐震耐火の理想的の工場なり。同社工場の製品は主として輸出品でその製造工程は、石膏鑄型製作——金型の鑄造から始まり、吹付機に依る彩色仕上げに至る迄の設備完全し専ら、機械力を應用してその能率を高めて居る。

製品は優良丈夫を目標とし、斬新意匠を施せる玩具ガラガラ、容器、雜貨類が大量に生産され輸出されて居る。

蓋し東京の代表的工場の一つである。

セルロイド鬘櫛、解櫛、散髮櫛製造販賣

合資會社 片岡セルロイド工業所

代表者 片岡 秀 治 明治十年八月生

營業所 大阪市東成區南中道町四丁目一 電話南一五七四番

並工場 電話南一五七四番

自 宅 大阪市住吉區住吉町一八四

電話住吉三四四三番



所主片岡秀治氏は大阪市南區空堀町に生れ、嚴父は婦人頭飾品業(牛馬爪加工)を營み、二人の兄弟あり、何れも商業へと向けらる。當時氏は父の意志に副ふて十三四歳の頃、商業見習に

乙宗商店に入る事半歳、後父の長逝に逢ひ止むなく父の業を繼承するに至れり。その頃(明治二十五年頃)外來の生地を以て加工業を試みたるもの第一は煙管筒である。これにて大に成功し奇利を博した。

第二には明治三十六年再製生地を以て婦人用茶黒櫛を製造販賣し好評を博し永く後年迄需要續きたり。

氏は明治三十七年日露戰役には後備重砲兵として出征、旅

順の背面攻撃に参加して勳功を立てたり。

第三は大正十年頃より氏獨得の發明工夫になる黃楊櫛である。この新製品は値段品質とその優良性の爲め非常に婦人社會の嗜好に適し、賣行すばらしく、而してセルロイドの新用途として大なる野界を開拓したもので、櫛の名聲は斯業界に噴々として定評あり、以て今日に及ぶ。

翻つて氏の大坂業界に貢献する、事績は窺ふに洵に偉大である。會て同業組合の組長に就任する、事數度、現に同組合の相談役、安全會の顧問、腕環組合の理事、櫛工業組合の理事、生地對策委員長等、又業界を代表して大阪府會議員に當選する、事二回、絶えず斯業の爲めに努力貢献される事尠からず。氏は一面頭腦頗る緻密、周到なる方なるも一面温情あり熱情的な人であつて、正に大坂業界の重鎮、功勞の第一者である。

セルロイド化粧セット、頭髪用雜貨
電池槽、靴スベリ等 製造販賣並ニ輸出

八木セルロイド株式會社

社長 八木卯三郎 明治十二年十二月生

營業所 大阪市西成區鶴見橋北通七丁目八番地

並工場 電話櫻川二六二番



社長八木卯三郎氏は大阪市の出身、奈良中學卒業、東京高等工業學校二年修了祖父の時代より鼈甲、鯨、馬爪等の加工販賣業を扇屋彌兵衛の商號にて營まる。氏の先代重藏氏は伊豫松

山藩士出身、明治十八年頃セルロイドの輸入生地を以て加工に着手したのが斯業の第一歩である。當時擬珊瑚珠玉、ゴムマリ等の製造をなし、次いで加工業者の註文に應じて厚生地を指定寸法に削るのを附帶業務とし明治三十三年頃迄約十二年間の永きに亘りて之を繼續し相當の成績を收む。

當主卯三郎氏は十七歳の時父に長逝され、廿一歳の時その事業を繼承し、傍ら花簪、腕環、薄荷パイプ、萬年筆(三十八年特許を得)の製造をなす。その後横櫛を製造し明治三十八年第五回萬國大博覽會(天王寺)に於ては褒狀を受けたり。

後年櫛特許争ひに之が立證資料となりて解決を告げたと云はる。

氏は四十三年より二ヶ年間網干工場に勤務したる事あり、大正四年島の内、綿屋町の店舗から現住所に移轉し次第に改築を施し今日の規模に至る。

氏は始め島津製作所の仕事即ち理化學用の機械——電池槽等を製造したのが原因となりて一段とその知識頭腦を補益した。その間、押し式化粧容器、セット類等の創製に邁進し新機軸を出したる等、特許權も多く獲得されて居る。

就中最近の特許として靴スベリである。これ又歐米各國の特許權を獲得され、化粧品セットの優良品と共に世界市場に好評を博しつつある。

現在の會社組織は昭和六年二月に始まり、益々業務を整備し輸出に努力されて居る。同社の従業員は百六十名あり、本邦加工工業工場としては代表的の一つである。

氏の業界に於ける公的事歴としては大阪セルロイド同業組合組長、評議員議長等の要職にありたる事數回、今は相談役たり、又日本輸出セルロイド櫛工業組合理事、日本腕環工組相相談役、安全會顧問として業界の爲めに盡さる、事頗る多く、實に大阪セルロイド加工業界に於ける元老株の一人である。

セルロイド櫛、腕環、玩具
容器、雜貨並ニ薄荷玉、臘 製造輸出

小山定號

小山勝之助

明治十八年五月生

營業所 大阪市住吉區阿倍野筋三丁目
並工場 電話天王寺二九三二・八一四番



當主小山勝之助氏は和歌山縣海草郡仁義村の出身、明治三十四年來阪、令兄と共に小山定號を起し、一般セルロイド雜貨輸出業を創始したるが、對支貿易の有望なるを看取するや、

自ら進んで北支及南支に航する事數回、彼地に於てセルロイド製品及薄荷製品の販賣に従ひ、奇利を得たること尠からず當時本邦セルロイド業は、單り製造技術の稚拙なるのみならず、其の原料を悉く獨逸に仰ぐ有様にして、従つて生産費の高價なるを免れず。こゝに於てか、氏は令兄と協力一致、生地製造を計劃なし、苦心努力の結果之が完成するや、始めて營業を二つに分離し、氏は専ら製品の輸出に全力を傾注するに至れり。即ち店員を南米、アメリカ、カナダ、印度、南洋アフリカの各國に派し、宣傳と共に販路開拓、日本製品の海

チャームス雜貨製造貿易

平山建治

明治二十年生

營業所 大阪市東成區南生野町三丁目五七
並工場 電話天王寺二五六九番



店主平山建治氏は千葉縣香取郡栗源町の出身、明治四十一年大日本社網干工場設立當時入社し、その頃の加工部に獨逸人フリッツ、コーフマナー(ロール技師)ベート、ヴェルテルと云ふ

技師と共に働き、當時日本人技師であつた前田氏及八木氏の下に在りき。氏は網干退社後大正二年來阪し一ヶ年八木工場の下に働き、後獨立創業しチャームスの製造を開始せり。初めは天王寺區大道町、次は寺田町から大正十三年現在の所に移り營業所及工場を建設し専ら海外輸出に販路を開拓し、その製品のデザインのみにても四百種を下らず、益々業務多忙を極めて居る。

氏は大の法華宗(京都顯本派)の信者で、これに依る信念が固い。

業界公職としては現在安全會長の外、大阪セルロイド同業組合評議員、代議員、議長、代理組長を就任したる事あり、

外躍進に心憎鬱心、爾來國産セルロイド製品の海外輸出は年々長足度を以て増進、つひに今日の隆盛を見るに至れり。往年のパナマ運河博覽會及びスマラン博覽會等に於て金賞牌を授與せられ、昭和七年貿易振興會長たる府知事より、翌八年日本産業協會總裁伏見宮殿下より、孰れも貿易功勞者として表彰せられたり。

氏の業界に於ける歴史は多數あるが就中、大阪同業組合組長、日本セルロイド櫛工業組合理事、前大阪輸出セルロイド玩具工業組合理事長、其の他各種貿易組合の理事としてセルロイド輸出側を代表して活躍大に貢献せられて居る。

現在代議員たり。又氏は漢藥研究家にして昭和八年頃賣藥製造販賣と藥種商の免狀をも得られ、此の方面の知識も相當豊富たるものあり。

氏は業界に取りて功勞多大、防火安全會そのものゝ爲めに絶えず献身的努力を拂ひ、業界から囑望されて居る。



高田惣谷先生作の畫

セルロイド櫛、雜貨製造販賣

山三セルロイド櫛製作所

宮本甲造

明治十三年生

總務 木原 忠次

營業主任 辻本辰一郎

工場主任 川島 武男

營業所 大阪市東成區片江町一三九

電話天王寺五九七番



本所は大正十一年一月宮本セルロイド櫛製作所の事業を、前記諸氏にて繼承し共同經營に移したるものなり。

所主宮本甲造氏は大阪府高槻藩の出身、船場の山中

平兵衛商店に入り十七ヶ年の歳月に亘りて永勤せられ、明治四十五年退店して獨立經營、専ら堅實主義の一路を辿り業績を追ふて進展を加へたるも、大正十一年尙一段の活躍をなすべく更に前記内容組織に變更を見たり。

氏は人となり温良恭謙、親切鄭重な士である。されば業界方面にありては大阪セルロイド同業組合の副組長及役員たりし事數度、現在櫛工業組合の監事として業界に盡す功勞多大にして信用厚き紳士なり。

セルロイド櫛及雜貨製造販賣

辰巳屋商店

辰巳信雄

明治二十六年生

營業所 大阪市天王寺區上沙町二丁目五三

電話南八三〇番

工場 大阪府中河内郡布施町足代八〇〇



店主辰巳信雄氏は奈良縣磯城郡川西村唐院の出身、大正二年安堂寺橋通り福島氏の店に仕へ斯業修得、大正七年二月現在の箇所に獨立營業開始、専ら堅實主義を以て營業方針とし斯界に

臨み、散髮櫛、懷中櫛、腕環、化粧鏡、雜貨等に於て名聲を博した、大正十四年十一月には布施に於ける工場の新設と設備の充實を加へ、最近ハセービングセットの新品(口繪参照)を製出し、其の他優秀櫛を提供する等、逐年販路は進展し最近は輸出向を主とし内地向も各市場に亘りて賣行盛なり。

氏は現に日本セルロイド腕環工業組合の監事たり、健全なる工業家として將來ある方である、嚴父も亦鑿鑿として氏の事業を手傳はれ、洵に父子美はしき事である、此の店の發展や蓋し所以なきに非ず。

新案携帯櫛、同自轉車前後燈セルロイド鬘櫛、解櫛、散髮櫛 製造販賣

合資會社 丸二工業所

藤井政吉

營業所 大阪市東成區片江町六八六

並工場 電話天王寺二二四〇番

業主藤井政吉氏は香川縣高松市の出身、明治三十九年頃、(十歳の時)來阪、始め櫛工場に入り斯業を修得、爾來二十年の永きに亘りて奮闘努力、今日の盛況を來せり。その初は専ら内地櫛を主としたが最近ハ輸出に全力を注がれ、其間新製品の發明考案に盡さるもの少からず、就中本書口繪に見るが如き新案ポケット櫛の如き、その出來榮へと効果は洵に見事にて、旺んに海外へ輸出され好評を博しつゝあり。又自轉車後尾燈の如きもセルロイド應用品としてこれ又氏の發明に成れるものにて、其の斯業に發展に努力さるゝ涙ぐましき活動は各方面にて多大なる同情と禮讚を博して居る。斯くして工場は日夜多忙に忙殺され益々將來を期待さる。

セルロイド横櫛、輪櫛、ヘヤーピン製造

鹽田セルロイド工業所

鹽田定義

明治二十一年生

營業所 大阪市西成區梅通三丁目六番地

並工場 電話天下茶屋四二四八番

所主鹽田定義氏は香川縣琴平町出生、明治二十八年七歳の時來阪し、當時長兄鹽田徳次郎氏の經營に係る頭飾品のゴム花簪業を修得し、十四歳の頃北堀江から高津四番町へと移り其頃兄と共に横櫛の製造を始めたのが關西方面に於けるこの種品の先驅者である。明治四十二年東京に上り五ヶ年間の長きに亘り研究を修へて歸阪し、當時天下茶屋に於ける兄の仕事を助くる事四ヶ年、後大正五年現所にて獨立開業して以て今日に至る。製品としては頭髮用横櫛、輪櫛、ヘヤーピン、髮止具等である。

氏の業界に於ける公的事歴としては防火安全會今宮分會長大阪セルロイド同業組合代議員を勤めて居る。眞面目なる好個工業家である。

セルロイド櫛及雜貨製造販賣

吉川セルロイド工業所

吉川 貞藏 明治三十年生

營業所 大阪府中河内郡布施町字荒川七九六
及工場 電話南二九二二番

業主吉川貞藏氏は奈良縣生駒郡伏見村疋田の出生、大正五年鶴橋榎木橋畔田中光藏氏方にて櫛業修得。大正九年獨立開業。爾來櫛製造販賣に従事して居られたが、昭和八年末現在の所に新工場と事務所及住宅を新築した。工場は煉瓦の耐火構造にしてプレス櫛も茲で製造して居らる。製品は主として南米、印度等世界各地へ輸出さる。工場従業員六十、生産能力月一萬哥、櫛工場として大工場の一つである。

同所は又最近將來飛躍の準備として長瀬附近へ千二百坪の地所をトし、將來此處に第二工場を新設の企畫である。

新案コンパフト化粧容器
石鹼 容器、髮櫛 製造販賣

中村 誠七 明治三十一年四月生

營業所 大阪市東成區猪飼野西四丁目一〇一番地
及工場 電話天王寺二四一六番



店主中村誠七氏は滋賀縣犬上郡高宮町の出身。明治四十五年四月來阪、市内東區北久寶寺町音峰宗兵衛商店の店員となり二十一歳迄業務修得、大正七年七月東區博勞町一丁目にて獨立開業をなし、その頃はセルロイド刷子の舌カキ等加工販賣を始めた。次で櫛の製造に移りて益々進路開拓し、業務多忙を極め、今より七八年前、即ち昭和三年頃現住所の工場地へ移轉した、この工場は大正十一年の創設に係るもので其後工場並に居所の改築を行ひ業務發展に盡された。

氏は商業並に工業に對する双備の才能あり。昭和六年末コンパフト容器の實用新案を受け大好評のもとに賣行日を追ふて盛大となり、現在迄には已に三百五十萬個のレコードに達するの活況を見、益々この方面に努力されて居る。

氏の業界に於ける名譽職については防火安全會分會長、鶴橋工業會評議員、鶴橋第四小學校後援會及在郷軍人會後援會相談役、青年訓練所評議員等に推されて居る。氏は近江出身成功者の一人であり、將來を期待されて居る。

腕環製造販賣

井上セルロイド工業所

井上 常吉 明治十六年生

營業所 大阪府中河内郡布施町東足代七〇二
並工場 電話小阪二三八番

所主井上常吉氏は大阪府泉北郡東百舌鳥村の出身、明治四十五年阿部野小山セルロイド工場田中彌吉氏の下に働く事一ケ年にして退場、後桃谷町に於て獨立開業、當時は能登屋の櫛などを引受けて製造に着手し、後小山セルロイド工場の腕環製造に努力したるも、今より十五年前神戸商館の信用を受け、之等を通じて優良品を製造輸出し、十二年前、前記布施町に工場並營業所を新設移轉し大に業績を贏ち得たり。氏は工場員二十名を有し、目下腕環組合の監事たり。

腕環、洋傘ハンドル
電車吊環、雜貨 製造販賣

合資會社 濱田セルロイド工業所

代表社員 濱田 義隆 明治三十一年生

營業所 大阪府中河内郡布施町荒川一七七
及工場 電話小阪二二七番

所主濱田義隆氏は香川縣土族高松市の出身、幼にして父に長逝され、明治四十四年(十四歳)單身上阪し、小山セルロイド工場の赤城氏の下に徒弟として働き、茲所で七年程業を修得す。後赤城氏の王子セルロイド工場設立さるゝや主人赤城氏と運命を共にし同所に入り、茲でも七ケ年間勤務、大正十二年一月に圓滿退場の後、鶴橋の北村工場を暫時借り受け、斯業を始めたが業界の第一歩である。茲所にて數月を出ずして續々と製品注文に接し、トン／＼拍子で事業發展し、工場も狹隘を告げたので、大正十四年現在の所に工場を建てた。當時布施方面は未だセルロイド工場が一軒もなかつたので洵に此の地方に於てのセルロイド工場の草開けであつた。工場は其後現在のものに擴張され、即ち敷地四百坪、棟數七ケ、従業員五十名に及び、製品は腕環を主とし洋傘ハンドル、電車吊環等を作り、公共方面としては腕環工業組合の理事、防火安全會の分會長、其他地方公共團體の公職を兼ね、誠意誠心即ち實行を以て得意先に力め、下は慈愛を以て従業員を撫する等洵に典型的工業家である。

輸出向櫛、腕環並セルロイド、雑貨製造販賣

明石セルロイド工業所

明石 爲一 明治三十年生

營業所 大阪市東成區大今里町六五六

電話南二五一六・六四一二番

第一工場 大阪市外布施町東足代七〇八

電話小坂三三五番

第二工場 大阪市中河内郡玉川村岩田



所主明石爲一氏は大阪市出身、十五歳の時小野由商店珊瑚珠部に入店、二ヶ年間勤務の後退店獨立して珊瑚商を営み、後家業をも手傳ひ精進せるも、大正十二年小野由商店に於て生地部

新設に當り、再び生地部に入店、勤務七ヶ年間の忠勤を勵み、こゝに斯業の基礎を積み昭和三年獨立創業をなす。氏は努力苦心に耐へ、事業の經營よろしきと精勵の故を以て業績進展又向上せり。昭和四年布施町に第一工場を設置以來、腕環、櫛を主として製造し、又今第二工場として中河内郡玉川村に建築着工中にて、本年末頃竣工の豫定なり、將來はこゝへ營業所を移し擴張さると聞く。氏は前途春秋に富み、その將來の飛躍は期待さる。

高級セルロイド、眼鏡、萬年筆、パイプ生地、變形パイプ等 製造販賣

横江セルロイド工業所

松本 横江房吉

營業所 大阪府中河内郡布施町東足代六九七

工場 大阪府中河内郡布施町荒川

所主横江房吉氏は大阪市出身。先代は乙宗商店あたりへ出入せし鼈甲マガヒ小間物を業とせり。父歿後其の業を継ぎ、爾來數十年セルロイドの加工研究に日夜心血を注ぎ、之に多大な費用を投ずる事毫も厭はず、常に加工界の難事とするものを成し遂げて加工技術の本領を發揮せんとの概あり。されば氏工場の製作品は高級眼鏡にて就中六ヶ敷きものに六段式折疊形のものもあり、最近は口繪挿圖の如き見事なる出來榮えの新製品を製出さる。

氏は又本來再製に妙技を有せらるる所から最近『板生地より螺旋式パイプ』の製作法に完成し、之を一流高級萬年筆業者に提供しつゝあり。尙變型パイプとして螺番用のもの等總て氏獨得の製品で他の追従を許さざるものがある。近時輸出方面は眼鏡に盛況を極め、好評を博して居る。尙工場員一同の慰安に常に注意を拂ふ結果、業績大に揚がる。

氏の如きは眞に本邦加工業技術の爲氣を吐くもので誠に技術的に卓越したる工業家である。

セルロイド眼鏡、雑貨製造販賣

堀セルロイド工業所

堀 豊 必 明治十五年五月九日生

營業所 大阪市東成區片江町六六二

並工場 電話天王寺二七三番

營業主堀豊必氏は大阪出身、祖先は京都府久世郡宇治町神明神社々主として氏はその九十九代目の家系を繼ぎ、遠く鎌倉時代より今日に及ぶ家柄なりと云ふ。幼少にして南區大寶寺町の釜下商店に勤続二十ヶ年の久しきに亘り忠勤一日の如く、三十三歳にて退店、大正二年春獨立始業され、一時南區西賑町にて小間物、雑貨等の販賣をなしたが、其の後片江に移りセルロイド眼鏡類を專業とし、優秀品をモットーとし専念せられ、昨年は片江東部に居宅と理想的工場を新設され、最新設備を整へ、益々輸出向優等品の製産に全力を傾注され發展飛躍さる。

氏は現に大阪セルロイド同業組合の評議員として會計を兼ね、又防火安全會分會長たりし事數回、現にその會計を兼ね業界の信用益々深し。

輸出向内地向高級刷子製造販賣

合資會社 益田セルロイド刷子製造所

代表社員 益田多一郎 明治十六年生

營業所 大阪市東成區鶴橋北之町一丁目一四八

並工場 電話天王寺二六二一番



所主益田多一郎氏は滋賀縣八幡町出身、郷里にて父と共に乾物商を営みたるが故ありて來阪、大正四年三十三歳の時から五ヶ年間親戚なる大阪福島茶園町あたり乙宗商店の專屬工場たりし元平井セルロイド工場に勤務、工場主歿後八年暮、獨立して現在の箇所に刷子工業を續けて居る。氏は唯々誠心誠意と親切を以て業務のモットーとし、その優秀確實なる商品をして社會の需要に満足と與へしめんとする信念に在り。氏のこの人格的氣分とその製品の出來榮は内地及輸出向の得意先の信用を恒久に繋いで居る事は洵に所以あり。斯くして業礎は益々確固を加へつゝあり、氏は又家庭に恵まれ和氣霽々幸福者なり。

昭和十年五月組織を合資に改め、現在工場員十七名、名譽職としては日本セルロイド刷子工業組合理事長、防火安全會副會長を勤め斯業に信用ある士である。

セルロイド刷子柄 製造販賣

腕環、櫛、雜貨

出口セルロイド工業所 一 明治三十七年生

營業所 中河内郡三野郷村市場四三ノ一 電話英田四番

並工場 所主出口幸一氏は丹波國綾部町出生、始め西田文七氏の商店に入り、斯業を修得するところあり。其の後獨立して現所在地にセルロイド業を開始したが、次第に發展して現時の盛況を呈せるは氏の工場經營の才能非凡なるを例示するものである。

同所工場は大軌花園驛南數丁三郷村にあり、工場棟數十餘が如地の中に事務所を中心にして南北二ヶ所に分散し、従業員二百人が營々として嶄新優秀品の製造に忙殺されて居る。

同所製品は輸出向刷子柄を主とし櫛、腕環、容器、雜貨等を作るが、就中腕環として『花形模様押出品』の如きは同所の新規考案なるもので、特筆大書に値ひするものである。

尙本工場の外、長瀬布施間、俊徳驛近くに第二工場ありて益々輸出製品に努力されつゝある活動的工業家である。

セルロイド櫛、齒ブラシ製造販賣

松川セルロイド工場

松川 兼吉 明治二十四年十一月生

營業所 大阪市東成區東桃谷町一丁目五七八七

並工場 電話天王寺二五三六番

第二工場 大阪府南河内郡西浦

第三工場 奈良縣北葛城郡當麻村丸栢

業主松川兼吉氏は大阪府中河内郡南高安村の出身、明治四十年以來上本町九丁目に於て嚴父と共にセルロイド業に携はり成績順調に進む、大正五年頃工場及店舗を現所に移し齒刷子、櫛、雜貨を製作、續いて第二、第三工場を新設す、其の間會て日滿齒刷子の新製品を賣出し最近は特に輸出向きプレス櫛新製品産出に努力さる。

氏の公共的事歴として日本セルロイド刷子工業組合理事、セルロイド同業組合評議員の外、刷子聯合會消毒證明監査員、鶴橋第一小學校保護會副會長、大阪市教化委員等に日夜盡力なしつゝあり。

セルロイド、齒刷子 製造販賣

サツク各種、雜貨

合資會社 三輪義一商店 一 明治廿四年一月生

營業所 大阪市北區黑崎町二四 電話北七二一 番

店主三輪義一氏は大阪市出身、大正九年親戚に當る岡本屋商店に入り三ヶ年間斯業を修得、大正十一年圓滿退店し獨立創業す、當時若干の資金を以てセルロイド敷島カバー、次で腰さげ煙草入、今は齒刷子サツク類を製造販賣、専ら優秀品の製造を薄利多賣主義を以て一意専心業務に精勵、益々市場に好評を博し今日の業礎を得るに至れり。

氏は敷島カバーの新案から齒刷子サツクの早期時代に於ける穴明けの工夫と之が機械作業化を物して大に奇利を博したる事あり。爾來サツクの特許なども十種類獲得して居れり。昭和八年に組織を合資に改め、工場は專屬工場八軒を有し、平均一日薄物生地一箱を消費し、五百哥の能率を揚げて居る。

氏は製品に對しては特に嚴密なる検査を施し専ら優秀品を發賣せり。現在輸出向を主として製造販賣されて居るが、内地市場の需要をも充し、本邦代表的齒刷子サツク工業家の一つである。

洋傘ニギリ柄製造販賣

森本セルロイド工業所

森本 與吉 明治二十三年生

營業所 大阪府中河内郡布施町荒川八八

及工場 電話小阪五二〇番

所主森本與吉氏は和歌山縣海草郡加茂村の出生、明治四十四年來阪、南久太郎町の小山定號商店に半ヶ年、次いで翌年阿部野の小山セルロイド工場に勤務、斯業修得したのが氏の本業に遣入つた初である。其後浪速セルロイド會社に引續き従事したが、大正十四年獨立阿部野にセルロイド業開始して以來専ら洋傘、腕環、雜貨の製造をして居たが、昭和四年業務擴張の爲め現布施町に移り、茲に理想的の工場と住宅を設け、専ら洋傘ニギリの製造に努力し、其の意匠登録にても七八種あり、輸出は主として印度で、年二萬打内外の生産あり

同所最近の製出に係る金屬鐵板芯入りの洋傘ニギリの意匠中セルロイド印刷を應用して頗る嶄新スマートなものあり、其の製品は孰れも需要市場に於て非常に好評を博して居る。

(口繪参照)