

日本商互視察記

大連 泰東日報社發行

康德二年六月十五日發行

日本工商視察記

總批發處

定價國幣七角

著者 李永蕃

大連市星個浦東黑石礁二番地

發行人 柳町精

大連市外老虎灘番外三四

印刷人 李福綿

大連市奧町八十五番地

印刷所 泰東日報社出版部

大連市奧町八十五番地

發行所 泰東日報社出版部

大連市奧町八十五番地

大連市奧町八十五番地 泰東日報社出版部

# 募集日本商工業視察團趣旨書

滿洲國勦建、以建設王道樂土爲目標、其目的在爲大衆謀福祉、

現在凡百建設、已漸上軌道、國基鞏固、民心穩定、近更致力於新設道路、延長鐵路、交通日趨發展、若移動國內無盡藏之資源於各海港、至爲便利、次如普及文化、振興工業、亦已漸有進展、凡此種々、取較今昔情形、相去實不啻霄壤矣、凡我滿洲國民衆、對茲能不慶幸欣忭者乎、吾人忝爲文化先驅、爲完成所負之使命、謀公衆之幸福、此次特聯絡一致、務使滿洲國民衆對於現代文化、胥有正確之認識、而期今後向前邁進、此次故有募集日本商工業視察團之舉、任務爲領導一般民衆、從事於研討商工等業、更復以此主旨擬隔年一度於春秋兩季節中繼續實行、其間關於政治、教育、經濟與其他等、如遇有必要時、則與國內各機關聯絡協力進行、領導民

衆作縝密之調查、以副本團之使命、至本商工業視察團第一次募集

、對於人選之須慎重注意者、則實際須爲社會組織之中堅份子、殆根據有健實之效果、其用意 一、宣傳現代文化施設之眞象、根基國民意識之政治情勢、並法治國之民衆生活實況 一、宣示與現滿洲國實極國度隔絕之日本重輕工業、各種工場施設之實況、以及此類出品商之貿易、並其販售之狀況、應極力使其視察見學、前者爲謀啓發領導滿洲民衆之中堅份子向上、後者見學爲參加者之研究、乘此機會、互相聯絡、而謀滿洲國商工業殷盛、與夫增進滿日貿易爲目的者、次爲欲詳悉日本化施設之實況、同時並須視察其統治之朝鮮實情、該處與現滿洲國頗含意義、故此次計劃歸途視察京城也、

此次滿洲國協和會與泰東日報社之爲此舉、理由 一、爲泰東日報自創刊以來、今已屆二十五年、特爲紀念事業、故有此計劃、殆



與滿洲國協和會爲企圖建國紀念事業、具有同一之主旨與目的、而使命亦復完全一致、更爲謀滿洲國內文化之向上、及經濟之發展始有此一致協力之共同任務也、

主辦

滿洲國協和會  
泰東日報社

## 序

沃土之民不材、淫也。以其生於優裕環境、不耗勞力、即無凍餒之憂故也。於是相習既久、則惰性成。遞傳幾世、而惡習就。遂將已往祖宗創業之勤勞、竟忘却於腦海之後。視驕奢淫佚、爲當享之快樂。覩利祿金銀、爲無窮之幸福。四体不勤、無所事事。社會既有斯不事生產份子、更徒具此消費之市儈、則國家所蒙之損失必大。處此優勝劣敗、生存競爭時代、其有不爲天演所淘汰者、幾稀矣。欲復脫出重圍、再露頭角、吾恐其較諸登天還難也。

觀夫地上人類、其文化發達最早者、當首推埃及、次爲巴比倫、次爲印度、再次爲中國。然除中國尙能僅保獨立外、印度已無主權可言、至於埃及、則雖有其名、已無其實、巴比倫之文化、恰如煙消雲釋、已無何顯明痕跡。此等文明古國、亦曾誇耀當代、縱橫世界、

風靡一時、而今安在哉。究其主要原因、則不外乎人民流於怠惰、徒事淫侈、以致終至衰微、一蹶不振。空留「不勞而獲」「一勞永逸」等、令人<sup>浩</sup>喟歎之紀念標語而已。

瘠土之民向義、勞也。以其生於困阨環境、非辛勤不能獲得生路故也。於是刻苦之精神、耐勞之性質、於無形中、涵淹養成。父子相繼、遂爲自然。不獨不以勤勞爲苦、反覺饒具興味、以造成有意義之人生。推而廣之、國家社會、亦於無意中、形成新的氣象。日進月步、終積成非怠惰民族所能及之文化。每逢機會、便克顯其民族努力所致之斐然成績。向之誇大妄想、不務實際、專事虛榮之怠惰民族、只有望塵莫及、徒喚奈何而已。

近觀東西文明諸邦、茲就日本而言、其本土僅屬三島、總計不及我國之半。乃能一躍而雄飛世界、爲亞洲惟一強國。察其所以致強

之道、雖不一而足。究其根本要素、除國體之織組外、厥爲政治已上正常軌道是也。至於經濟方面、不特能依次發展、步驟整齊、統制有方。且教育普及、文化增進、薰陶染化、使千萬人之心、合爲一體、百折不撓、遂能保持亙久之業霸、不易陷於隕越、而能造成燦爛之青史、豈偶然哉。

本報向以謀東亞和平、增進人類幸福爲主旨。欲使新興滿洲帝國民衆、對於現代之文化、產業、政治、有相當之認識與理解。俾於滿日經濟提携上、兼收有較大之貢獻起見、故不惜巨資、織組日本商工業視察團。幸蒙全滿各界贊許響應、踴躍參加、方成斯舉。敝人學識本無足言、特以阿部社長之命、與柳町主幹之指導、得以追隨全國工商界巨子之後、重踏故地、再作東瀛之遊。於四月十二日、由連解纜、水陸無阻、安抵東土。歷觀名勝、視察工商、到處屢蒙熱

烈歡迎。俾得有始有終，收到圓滿結果，幸何如也。

察日本地居太平洋西北隅，歐亞大陸之東沿。三弧島嶼，東北西南，幾跨寒溫熱之三帶。橫狹縱長，其間滿布火山山脈。山多田少，海洋繞於周匝。水秀山清，處處盡是天然美景。既具如此大自然之條件，而其獨有之藝術遂成。至若火山爆發，地震海嘯，有史以來，已數見不鮮，歷歷均有紀錄。誠哉靜若綿羊可愛，動似獅虎堪畏。其若有以此爲背景，而育成大和民族之精神，與促就固有之民族發展史者焉。

溯自明治維新以來，歲月雖未滿百，乃能與歐美兩世紀所發達之文化，並駕齊驅，幾有凌乎其上之概。以此次視察之所得，知其已確有相當把握。決非大張旗鼓，徒飾門面，內容空空者之可比也。其所以能如此發展者，固因國家之各種組織得法。而國民心身之訓練與

奮鬪、尤爲其主因之樞紐。所謂野無曠土、邑無遊民、殆彼之謂歟。自上而下、各勤其職。物質之發達既盛、精神之向上亦著。造就文化、以饗人類、可勝言哉。

今我滿洲、新國肇始。皇圖雖曰初展、文物確已有舊。工商各業、前途大有發展餘地。然而國民之精神習氣、因受軍閥時代之惡劣染化、迄未或改。誠恐不免仍有新湯舊藥之譏。

故當此百業並舉、向前邁進之際。欲盡人類之天職、欲獲世界一席之地。必須力效先進、尤以善隣東邦爲最。追求物質文明、更必以精神文明爲基礎。然後庶克求生活於今之世界矣。若仍因循舊習、徒耀虛名、日出三竿未起、空貪賂利、不務實際與進取、則其生活前途、吾不忍復言之矣。

旅中匆促、關於各項參考資料、未能完全蒐羅。茲不過記其當時

所見、錄其所知、由橋川編輯局長計畫之下、製成簡冊。倘能稍有裨益於我商工各界、庶弗虛此一行、亦云幸矣。

康德元年九月中澣

於大連市外星個浦

李永蕃識

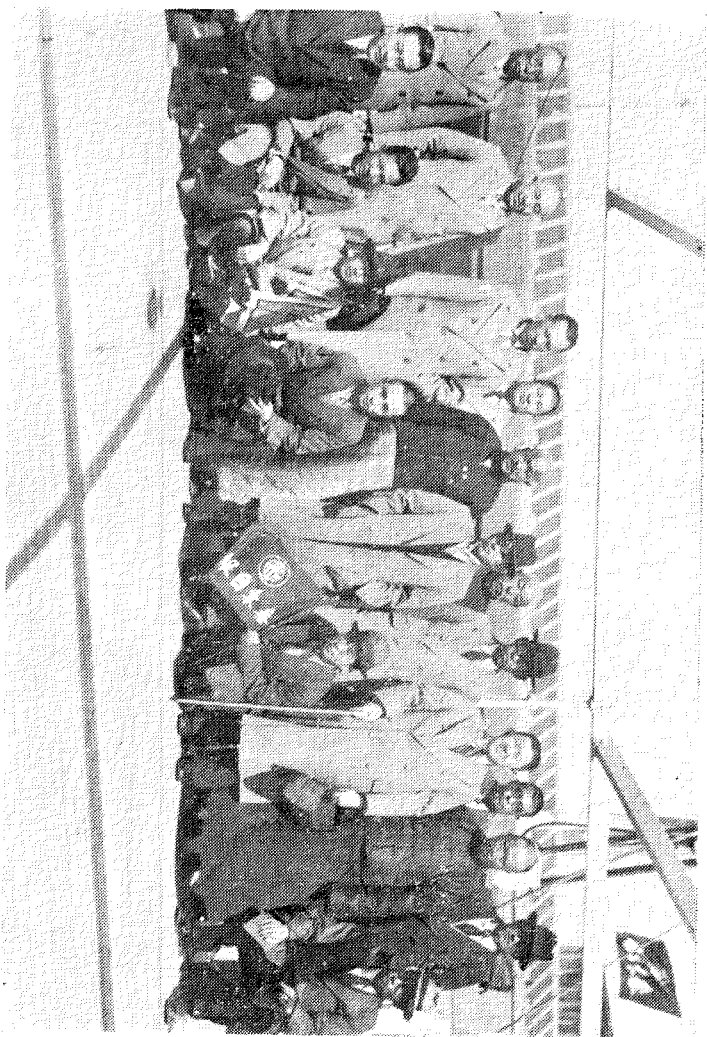
# 序

本報與協和會主辦、組織全滿商人之日本商工視察團。自康德元年四月十三日由大連出發、五月十二日歸奉天。第一次視察、於是已美滿告終。

究其目的。乃使貨新興滿洲國之民衆、對於現代之政治與文化。不特有深刻印象與了解。且進一步、作追隨努力之參考。廣求知識、採長補短、以爲新國之借鏡。東渡隣邦視察一月之久。歷觀各大都市之商工業、與夫近代文化之設施、合理政治之實況。俾此滿洲國民中堅份子、知其得失、有以取法。本諸是旨、是以率先而創此舉。且視察團員、其所以純限由商人組織者、以其爲滿洲國民衆中之識階級、及輿論之中心、亦即均爲指導領袖故也。

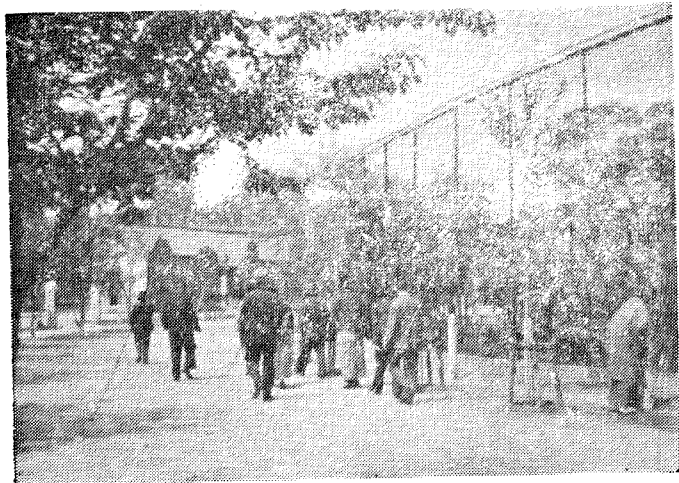
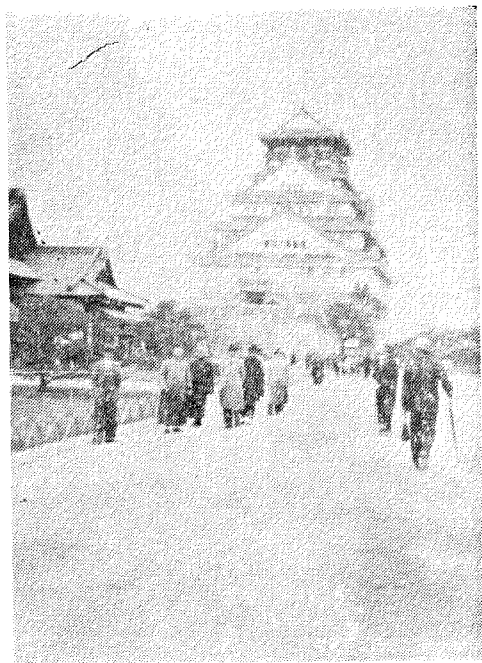
所幸組織之始、即蒙全國各地商工界巨子、慨然應募、遠方來集、

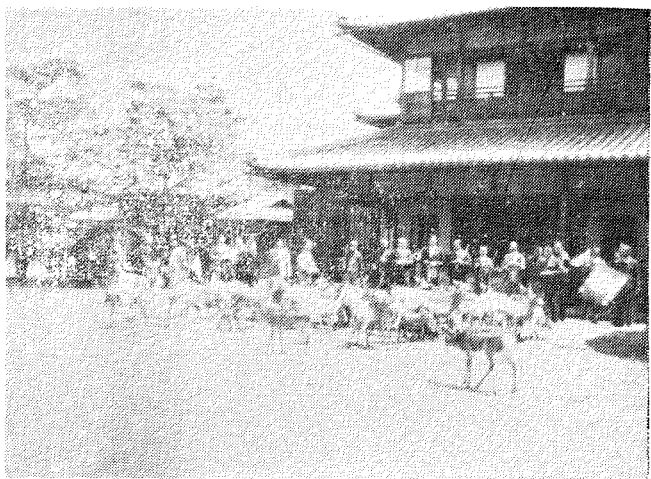




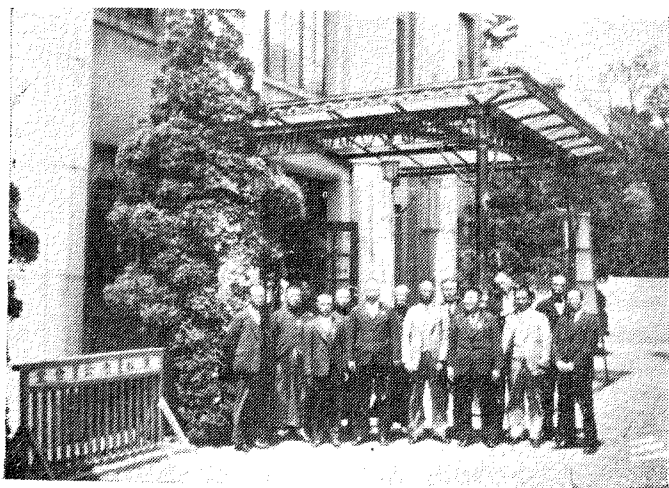
(上船丸爾拉烏於)影留念紀時發出港連大由行一團察視

視察大阪城古跡之一行(上)遊天  
王寺公園之動物園(下)

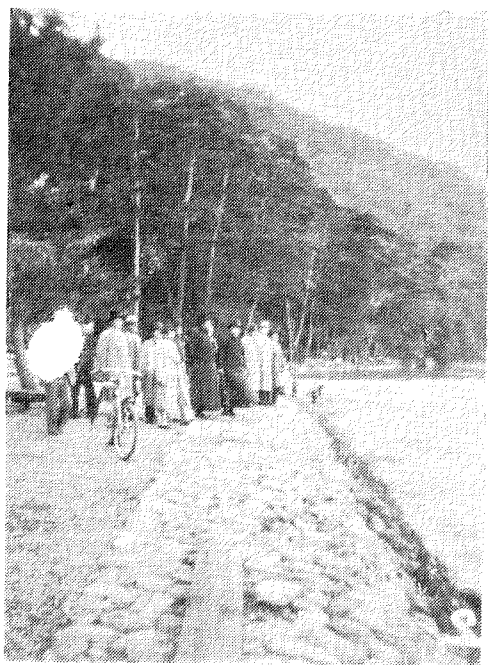




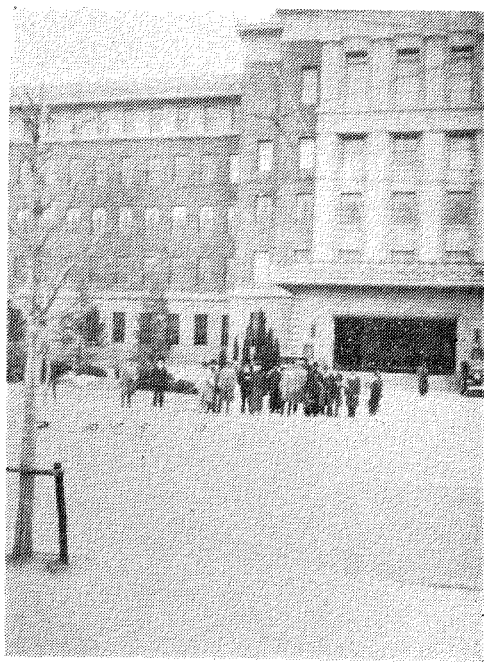
在奈良公會堂前爲歡迎視察團呼鹿與食之光景(上)視察  
大阪郊外藤澤樟腦工場(下)



在濱松市公會堂內日本樂器會社歡迎宴後之留影(上)京都名勝嵐山麓之一行(下)



視察團一行訪問東洋第一之高樓名古屋市役所(上)在小輪船上視察橫濱港之一行(下)

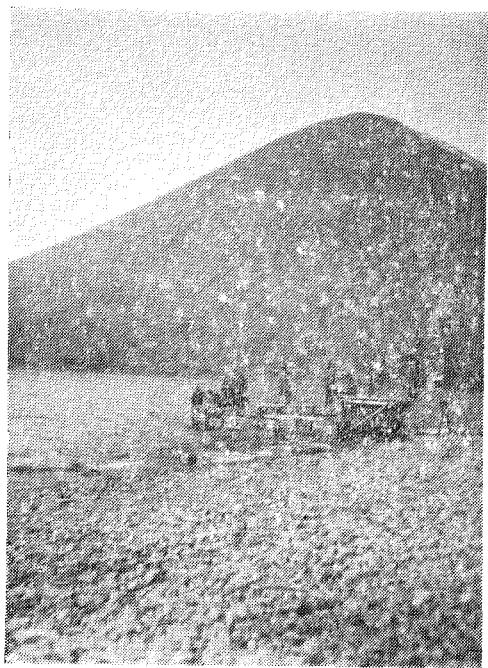


參觀日光古代美術之一行(上)參  
觀追濱海軍航空隊(下)





在久留米廣樂園觀賞杜鵑（上）日光  
中禪寺湖與男休山之偉觀（下）





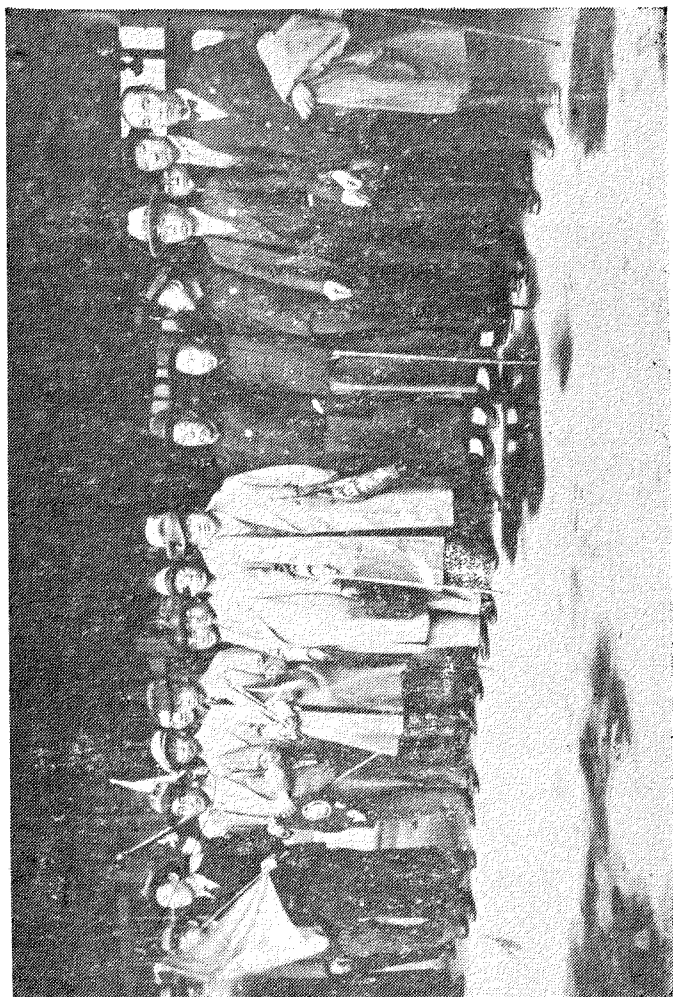
視察日本皇城二重橋之一行

是日爲視察日本首都東京之第一日、天氣清明、纖風不起、坦潤之廣場上、青草沙磧、相映成趣、蔥蘢佳木、蒼翠欲滴、大有不忍釋目之感、午前九時至宮城前廣場、由二重橋遙拜皇宮、三百載之古城、金碧輝煌、莊麗儼然、令拜者心中感慨無量、接踵來此、遙拜皇宮之團體、絡繹不絕、旋身遙望、則見東京之中心、丸之內一帶之高樓大廈、林立於前、現代文化屬目盡收、





福岡市博多驛頭之視察團一行



# 要目

由連啓碇 (一)

黃海(二)……七發島(三)……邂逅岡村少將(三)……所安港海面(四)……過六連島(四)

抵日本 (四)

下關(四)……山陽本線(六)……嚴島(七)

神戶 (一〇)

鐘紡兵庫分廠(一一)……川崎造船所(一二)……日本輪業膠皮株式會社(二三)……神戸

商工會議所(一四)

大阪 (一六)

造幣局(一六)……日本塗料株式會社(一八)……日本阿鋁牟尼姆製造所(一九)……本報

大阪分社設宴歡迎(二一)……大阪府立貿易品陳列館(二一)……大阪市役所(二二)……

中山製鋼所(二三)……日本通用汽車株式會社(二四)……藤澤友吉商店化學工場(二

五) : 大平蓄音器株式會社(二六) : 東洋利納留姆株式會社(二六) : 奧田染工株式會社(二七) : 歡迎宴(二八) : 大阪城(三〇)

## 京 都 (三三)

都踊(三三) : 第一工業製藥株式會社(三五) : 京都市染織試驗場(三八) : 島津製作所(三九) : 嵐山(四一)

## 奈 良 (四二)

歡迎宴(四二) : 發京都(四五) : 濃美平野(四五) : 經岐阜(四六)

## 名 古 屋 (四六)

名古屋城(四七) : 明治時計製造合資會社(四八) : 日本碍子株式會社(四九) : 松坂屋(五〇) : 安藤七寶窯本店(五一) : 帝國撚絲織物株式會社(五一) : 歡迎宴(五二) : 離名古屋(五三) : 濱名湖(五四)

## 濱 松 (五四)

帝國製帽株式會社(五四)：濱松公會堂午餐(五五)：日本樂器製造株式會社(五六)：東海道本線(五八)：富士山(五八)

## 東 京 (五九)

二重橋(六〇)：兵器製造廠(六〇)：赤羽陸軍被服廠(六一)：滿洲國公使館(六二)：陸軍糧秣廠(六二)：東寶劇場(六三)：關東平野(六四)：日光(六四)：歡迎宴(六七)：花王石鹼株式會社長瀨商會(六八)：東京朝日新聞社(七〇)：訪友(七二)：過故居(七二)：大日本麥酒株式會社(七三)：經雷門(七四)：外務省歡迎宴(七五)：王子製紙株式會社(七七)：神田書肆(八三)：京濱線(八三)

## 橫 濱 (八四)

商工獎勵館(八四)：日清製粉株式會社(九〇)：橫濱震災紀念館(九二)：野毛山公園(九三)：山下公園(九四)：歡迎宴(九四)：三浦半島(九六)

## 橫 須 賀 (九七)

橫須賀海軍航空隊(九七)……戰艦伊勢(一〇〇)……紀念艦三笠(一〇三)……歡迎宴(一〇四)

### 返橫濱 (一〇五)

明治製菓株式會社(一〇五)……東京電氣株式會社(一〇八)……昭和絹靴下株式會社(一一一)……三溪園(一一三)……近江盆地(一一八)……琵琶湖(一一九)……回大阪(一二〇)……由阪解纜(一二二)……明石海峽(一二二)

### 瀨戶內海 (一二二)

海上公園(一二二)……內海地形(一二二)……地質(一二四)……內海之成因(一二四)……內海之地史(一二六)……夜渡內海(一二七)……經高松高濱(一二七)……至別府(一二八)

### 別府 (一二九)

遊溫泉(一二九)……殖産館(一三一)……大分縣産業概況(一三一)……農業(一三一)……

商業(一三四)∴工業(一三五)∴水產(一三七)∴鑛業(一三八)∴林業(一三八)∴  
畜產業(一三九)∴過小倉(一四一)∴八幡製鐵所(一四二)

### 久留米 (一四七)

日本足袋株式會社、布利吉斯頓泰牙會社(一五一)∴日本膠皮(橡皮)工業(一五  
三)∴膠皮之常識(一五六)∴叉襪之製造法(一六〇)∴膠皮鞋之製法(一六三)∴  
膠皮輪之製法(一六四)∴廣樂園(一六五)∴萃香園(一六六)

### 福岡市 (一六七)

西公園(一七二)∴東公園(一七三)∴株式會社松居織工場(一七九)∴離福岡市(一  
八五)∴關門連絡船(一八五)∴赴朝鮮(一八六)∴下關拔錨(一八六)∴對馬海  
峽(一八七)∴朝鮮海峽(一八八)∴抵釜山(一八八)

### 釜山 (一八八)

京釜線(一八九)∴慶尙北道(一九〇)∴大邱(一九〇)∴大田(一九二)∴鳥致院(一

一九三)：清州(一九三)：天安(一九四)：水原(一九四)：仁川(一九五)：抵京城宿朝鮮旅館(一九六)

## 京 城 (一九六)

商工獎勵館(一九七)：朝鮮概況(一九八)：農業(一九八)：商業(二〇九)：工業(二一一)：貿易(二二一)：京城名勝(二三一)：地方行政(二三四)：社會事業(二四一)：專賣局製烟工場(二五一)：人蔘(二五二)：鹽(二五三)：鴉片(二五四)：朝鮮銀行(二五四)：食道園(二五六)：朝鮮宴(二五七)：返滿(二五九)

赴日視察商工業之感想 (二五九)

吳仙舫(二五九)：魏梅五(二六一)：黃觀亭(二六四)：楊士元(二六五)：

劉子卿(二六六)：(終)



# 日本商工視察記

李永蕃記

## 由連啓碇

由醞釀而實現之本報所主辦之日本商工業視察團  
團員於出發之前日（十二日）已均到齊，計有齊

々哈爾代表、齊々哈爾商會董事、製粉販賣商義祥  
火磨經理魏梅五氏、哈爾濱代表、哈爾濱道外商  
會董事、泰華西藥房經理孫愷忱氏、新京代表、新  
京市外卡倫鎮商會長孫秀泉氏、新京市商會委員雜  
貨貿易商趙永純氏、吉林代表、吉林商會委員、藥  
商謙益堂經理劉輯五氏、吉林商會委員、雜貨商德

增和經理董繡章氏、安東代表、安東商會書記楊士  
元氏、營口代表、營口商會董事黃觀亭氏、關東州代  
表、普蘭店商會書記王硯田氏、奉天代表、奉天商會、  
中順昌經理吳仙舫氏、奉天總工會理事、染業主席  
劉子卿氏、此外並有協和會中央事務局社會科主任  
工藤敏雄氏、本報主幹視察團代表柳町精氏、與本  
報記者李永蕃氏共十四名、搭乘烏拉爾丸、於四月十  
三日午前十時、由連啓碇詣日、是日也、天朗氣清、  
東風送暖、團員分乘汽車、由社直赴碼頭、是時社中  
同寅早到、各執印有本報字樣之小旗、臨風招展、

復有大連市商會王錫廷君、及紳商各界人士等甚衆、相見遞通款曲、以表歡送之意、既登舟、甫九時半許、船中鳴金、陸續者三次、蓋豫告將解纜也、是時岸上候船房前、男女雲集、分執五彩紙條、與船上人相連結、甫十時、汽笛一聲、船身徐徐離岸、推進機數轉、濁浪翻滾、紙條飄揚均折、於萬歲三唱聲中、岸上已攝畢電影矣、此時但見萬頭攢動、擊手招搖、及離岸漸遠、但見歡送人形、而不聞其聲、水紋盪漾、涼風拂面、船面人影既稀、岸上之送行者亦紛紛散去、間有嗒然佇立、而不遽去者、大有繾綣不忍離別之概、十一時許、舟行漸遠、水色變濃、見大三山島、峙出海面、狀似歡送吾等之東遊、亭午經圓島、晡時達黃海北部、

## 黃海

四望無際、一片汪洋、浪高如崗、惟以船身較大

（該船總噸數爲六、三三四噸、五、〇〇〇馬力）尙末覺有若何動搖、至午後五時許、將達山東高角東部海面、波浪較高、呈黑藍色、名雖黃海、本非黃色、黃海之稱、蓋以中國黃河、由青海至龍門、水勢湍急、將河南等地之黃土、隨流沖入海中、海水乃呈黃色、故有是名也、黃海之範圍、西自老鐵山角以東、東至朝鮮之西、南至揚子江與日本福岡一線之北、海底雖有大小之凹凸不等、然概屬平原式、水深平均在百米以內、即所謂歐亞大陸（Eurasia）東緣之陸棚（Continental shelf）是也、及金烏西墜、暮色蒼茫、黑烟繚繞、破浪前航、寄生命於一葉之輕舟、碧水連天、鵬程前途、全憑羅盤方針、以指迷津、及壁鐘九指、乃遞入團員寢室、相談此行之船中感想、均謂未登舟時、頗以二晝夜之航海、必困苦難堪、實則不然、船大既無暈嘔之苦、而艙中清潔

、尤使吾人愉快、設備完全、招待周到、即令在家、亦不過如此、殆有過焉、旋就寢、一夜風平浪靜、醒來已至十四日午前六時半矣、

## 七 發 島

盥嗽後、八時朝餐、九時半航經七發島、與大黑山群島之間、水流較急、呈黃綠色、海面大小島嶼、多如星羅棋布、平坦處、有鮮民漁家、散布青麥畑旁、間有懸崖削壁、疎松挺秀、胸襟爲之豁然、風帆隱約出入其間、宛然一幅天然圖畫、大有海上桃源之概、十一時半許、僕役告余、始知已至長竹水道、此時船之位置、即在北緯（以日本經緯度爲基準）三十四度二十六分。東經一百二十六度三分之海面上、距大連已達三百四十六哩。至門司尙有二百六十哩之遙、兩旁島嶼甚多、乘船破浪、穿過其間、洵令人觀賞不置、

## 邂逅岡村少將

午飯後一時許、團員由本報主幹視察團代表柳町精氏、與滿洲國協和會工藤君導見同船東渡參加東京日本參謀會議之關東軍副參謀長岡村少將、該副參謀長、居船前部樓上特等室、引入相見、交換名片後、岡村少將對本團員有談話如此、

敝人此次東渡、參加東京所開之參謀會議、幸與諸君邂逅同船、洵堪欣喜、現日本天氣清和、櫻花盛開、想諸君觸物生情、必能得到絕大之快樂、然諸君既爲滿洲國經濟界之中樞人物、念及滿日經濟關係之密切、不徒流連風景、並宜注意視察日本之商工各業、俾得採長補短、使滿日兩國之提携、達成鞏固之境、此敝人之所厚望、亦諸君此次赴日之本意、諸君於此、如有欲相詢之意見、請隨意發表、此後並望互相努力、以促成滿日完

全堅固之提携、是所至盼、本日特來相見、敝人誠感激莫名者也、

旋由團員長春縣卡倫鎮商會會長孫秀泉君致答辭略謂、

方聆岡村副參謀長之訓示、敝人等必盡力實行、

俾日滿兩國、達到真實之提携、使亞洲民族、得

享真實之幸福、並望副參謀長、時加指導等語、

該參謀長復以流暢之滿語、與團員談數語、吾等遂

辭去、

## 所安港海面

時舟已至朝鮮半島南方之所安港海面。四周島嶼

之多、不減於前、此時航行方向、則由東南西北、轉而

爲東多南少、復前行時許、則不復見披有土壤之大島

、惟有嵯峨岩石、伸頭露腦、突出海面、狀極猙獰、舟

行均畏避之。及至暮靄四布。船身方向已正東正西、

作一直線航路、直奔關門海峽而去、統觀朝鮮西南海面之上島嶼、高度均不出乎百米內外、概爲某地殼變動時期、將準平原大陸、折毀陷沒、今所存之島嶼、僅其地質強硬部分之殘骸而已、

## 過六連島

黃梁一夢、而對馬神崎已過、十五日朝六時半、

通過六連島、船員告以將至門司登陸、宜速束裝、

未幾至七時許、東望數大島、隱隱橫於海上、僕役告

余、謂前方即下關、時團員整理行李已畢、笨重者

先直運至大阪、隨身日用什物、各自攜帶、船停於

關門海峽。已至七時半許。

## 抵日本

## 下關

十五日午前七時許、由門司上陸、旋乘關門連絡

船至下關、同行者有京都帝大法科生韓錫宇、吳增

喜、與三高曹永禎、京大經濟科徐長生諸君、以及吳太太、與徐君令妹徐蓮君女士等、率團員在下關作一小時遊、遂沿街道北行、經坡路登日和山、漫步公園中、公園在山巔、登臨一覽、關門海峽瞭如指掌、遠望門司下關、遙遙相對、中間僅隔數里之海峽、船舶往來頻繁、水流甚急、每小時平均七哩、此處有史以前、傳爲穴門、後經神功皇后征伐三韓、以人力鑿寬、現屬山口縣、地居西南端、南隔海峽、遙與門司相接、西朝立海灘、東連瀨戶內海、爲軍事與交通之樞要地、亦日本輸出之良港、都市之地位、在中國除廣島市而外、無居其右者、山光水色、爲始入日本者、最初之印象、觸物感心、其誰能不作歷史的回憶、遠自平家壇浦之末路、近至一千八百九十五年中日戰後、春帆樓締結馬關條約、曾幾何時、江山依舊、而昔人之面目、不可復睹、碧水東西

流、古往今來、海峽巖礁、爲之冲刷漸潤、春帆古樓尙存、不知幾經風霜、畫壁雕梁雖猶如昔、而四角所掛之鐵製班馬、鎖鍊銹甚欲折、聞云下關古曰赤目津、亦稱赤馬關、後更呼曰赤間關、今日下關或馬關、赤馬關之起源、則以今赤間町對帆樓附近產硯石、採取硯石時、發見一巨石、其形如馬、色且赤、故有赤馬關之稱、又云馬字之草書與間字之草書相似、且其音「馬」字、日人讀「マ」、「間」字亦讀「マ」、因此後世不知在何時代、遂訛傳由「馬」而「間」、於是「赤間」之名成矣、後著名文人賴山陽遊於此地、謂「赤間」之名不雅、復改爲古稱之「馬關」、及明治三十五年六月一日、改爲下關、以至於今、附近一帶、因本年日本氣候全國平均較去年尙冷、故櫻花現始滿開、一行均係大陸冷涼地方居民、一見此堆山滿陵之花々世界、無

不喜形於色，嘖嘖稱艷，本欲稍作流連，更觀幾處佳境，奈以發車時刻迫近，於是乃下山至下關車站，與韓君等別，登車。

## 山陽本線

颯輪沿山陽本線，通過長門豐浦開折丘陵地帶，行數十分，經一隧道，及越車之方向爲由西南向東北而行，末幾，過小月，渡吉田川，向東蜿蜒而行，至厚狹，大嶺路線，由此分岐，向北方直達大嶺，復東南行，瞬又沿厚東川河谷向東北，過燒野，入樺野川沖積地，該川上流即爲山口町，須臾又至佐波川，蛇行東下，路旁桃李爭芳，櫻花滿野，油菜呈黃金燦爛之色，滿布於北陌南阡，更足令一行賞閱不置者，則爲修竹密林，到處皆是，秔稻，菽粟，果樹，桑，麻，比比悉然，北有佳木葱蘢之丘陵山岳，南有碧水汪洋之周防灘，中間僅有河谷，海濱，

三角洲等之耕種地而已，如此，野既無尺寸之曠土，町村尤無好閑遊民，人烟稠密，經濟之競爭必也吃緊，復前行，至富海村，除附近有平夷之細長谷平原外，東西均係五百餘米大平山之餘勢，南伸至海，西有龍口岬，東有八崎岬，八崎岬頸部有一隧道，過此隧道，車傍周防灘北濱而行，左側綠樹滿野，右側小島散在海面，恰如星棋羅布，過赤崎之北，再入隧道，出隧道傍山瀨水，車行輾轉，浪擊澎湃，眞乃天然佳境，遙瞻海上，大津島，黑髮島，仙島等，西南東北，雁行排列，其間點々小島，幾乎不計其數，更越一小隧道，東行，未幾，即至德山村，西南爲德山灣，東南行，過太華，又得觀笠戶灣及戀濱等海上風光，經一更小之隧道，轉東北，入島田川流域河谷，穿過熊毛地帶，而至柳井津，附近一帶海面，乃周防，伊豫，安藝等灘之分界處，車行方向，

由東轉北、及越藤生、入錦川三角洲、該三角洲以岩國町爲頂點、形成扇狀地形、錦川下流分爲二、南曰門前川、北曰今津川、將此扇狀地、分爲三段、更北行至木野川、以川流爲界、南爲山口縣、北爲廣島縣、由此向東北、隔海可以望見嚴島、一名宮島、由玖波村東北、車與海岸及嚴島平行、

由車窗中、歷觀山口廣島兩縣地形、概屬準平原(Peneplain)之山容、閱圖見中國山脈東西走於北部、

高度海拔不過五百五十米、憶及德國地理學家李德芬(Richtofen)謂中國山脈係崑崙山系、其言大有卓見、北急南緩、一切河流、與該山脈作直交、由東北向西南流、而支流則多與本流作直交、由東南向西北流、交道路多沿此等構造線、東西作波浪狀焉、所過之河口、雖無若大之三角洲沖積地、然而河口之延長入瀨戶內海、多爲海溝、日本人所稱之「瀨戶」是也

沿途各地、處處露有水成岩之基礎地層、後經地殼變動、火山噴出、遂形成今日之地形、同時在此地變時期、而瀨戶內海部分之陸地、已經陷沒、山陽本線一帶、遂形成利阿斯式之海岸、

正在注目念憶之間、不覺時至午後兩點、而車已抵宮島車站、

## 嚴島

下車南行數百步、至鐵道省棧橋、搭遊覽船、漫蹴波紋、十五分至嚴島、下船登陸、入松島館旅少憩、便出、迤邐往觀各名勝、

嚴島在安藝國佐伯郡海中、亦名宮島、離陸約一里許、連絡船往來頻繁、交通極便、該島之北與西、隔海與二十日市、地御前、大野、玖波等町相對、東與南、與安藝郡之諸島相望、島之周圍約四十五里

、住民八百餘戶、凡三千三百餘人、島之主峯曰御山、在島之中央、略偏東、以此爲頂點、附屬峯巒、四下展延、島之全體、作東北西南之長方形、

### 石造鳥居

在街市海岸通中央、即嚴島神社境內之東門處、係明治十年九月十二日、二十日市住民光勢者、以周防國大島郡所產岩石建造者、高三丈、周圍一丈一尺、匾係太政大臣正一位三條實美公之筆、

### 大鳥居

在御笠濱海中、距嚴島神社前八十八間（每間六尺）處、有高七間二尺五寸、橫梁長十二間一尺七寸之楠木大鳥居、創立年月、雖不甚詳確、然據古匾之表、有小野道風所書之「嚴島大明神」筆跡、背面有弘法大師所書之「伊都岐島大明神」字樣、按此推之、其創造當在延曆大同以前、改造係在仁平二年（距今七百五十餘年以前）時、由

平清盛所改造者、其後屢經重修、現所存者、乃係明治八年七月所改築者、有栖川熾仁親王所書之匾額、

### 廻廊

廻廊寬二間二尺、長一百四十八間二尺、係永祿二年所建、弘治二年經毛利氏換板一次、最近又大加改造一次、

### 客人神社

爲嚴島神社供奉客神之社、祭神有天忍穗耳命、天穗日命、天津彥根命、活津彥根命、熊野樟日命之五男神、

### 鏡池

在客人神社與朝座屋之間、乾潮時、洲上露出圓形池三、傳係推古帝元年十一月十二日（隋文帝十三年）至嚴島神社所作、據云自昔至今、雖經漲潮落潮、亦不爲潮水冲刷、或淺或深、水色清明、故曰鏡池、

### 本社

創自推古帝元年、及仁平二年始改築、



祭神爲市杵島姬命、思姬命、端津姬命之三神、並祀有國常立神、天照大御神、須佐之男命、治承三年列入全國二十二大社之中、慶應三年六月二日定爲勅願所、

### 能舞臺

在廻廊之西北端、由觀世大夫所建、傳

於慶長元年春、京都名幸正能者來此、居嚴島神社、因托靈夢、而成爲『能樂』名人、現每於陰歷三月十六日、照例演『能樂』三日、

### 大元公園

在街之西、東西繞以蒼鬱之岡巒、

北隔滄海而銜遠山、近有有浦與米浦、綠巒青嶽相峙、南有幽邃溪谷、遙瞻繪馬岳之絕壁、大元川之發源、即在此絕壁之下、橫貫公園之中央、清流急湍、於白雲洞西方入海、流路蜿蜒、縫穿於怪石蒼松之間、月橋茨樹、散在於溜池曲水之旁、園中櫻花葱茸、正在滿開纔過、玉鱗繽紛、蔽盡黃綠之野、

花冠離托、乃時也不得已之分散、東風無意、促成青翠瀾漫山谷、遊人有情、不已惋惜旣落之花、黃鳥啼囀、時々嬌音入耳、花香雲影、處々遠近相照、佳景無量、洵令人留戀難捨、

### 多寶塔

在中西町與大西町間之多寶岡上、一

名二重塔、係建自大永三年、方二間半、高八間餘爲僧行基所造、俱有藥師如來、維新後移諸他地、改祀加藤清正、稱爲寶山神社、

### 紅葉谷公園

復南行、溯御手洗川而上、山

路逶迤、勾配頗急、蒼翠古松、粗可數抱、間有青柳綠竹、參雜其中、老幹參差、穿插柔嫩枝芽、好似項羽之與虞姬、清泉奔流、沖石磯而澎湃、小鳥串林、叫鳴聲吐呢喃、恰如老絃與子絃相輔、形成一種妙不可言之天然音律、

### 五層塔

在龜居山東端、建自慶永十四年七月、

方二間、高達十餘丈、傳係飛彈內匠之作、塔內元安置釋迦如來、維新後移於他處、日本全國、五重塔、爲數雖屬不少、然其能及此者殆無、

## 千疊閣

在街之中央、龜居山嶺、宏壯濶大之

建築物是也、元稱大經堂、高五丈八尺、四面圍以欄干、乃豐臣秀吉雄圖之遺蹟、係於文祿年中命毛利輝元及安國寺瓊惠等所造、元供釋迦如來、維新後移於他處、遂成豐臣秀吉之神祠。

此日適值星期、遊人數倍平常、既有桃顛杏頰之窈窕淑女、復有狂呼驚叫、獐獐之醉漢、馴鹿徜徉、吾人撫之撮一紀念之影、時屆午後五時、乃同歸宮島館、途中沿路兩側、多販賣店、各種珍奇土產物、應有盡有、而細工品尤佳、

晚飯食以『牛素燒』、飢渴之後、終覺腹潤飯少、但自入日以來、初次升堂入室、於大姐（一行戲稱

女僕曰大姐）等親切侍奉之下、亦極有特別風味、食畢六時許、元擬謁見鄭國務總理、後以事不果、遂任意至街、購買稀罕物件、約於九時集於旅館、九時十分許、復搭連絡船至宮島、九時四十五分車至、入寢台車、於疲乏之後、一夢便人華胥、十六日午前六時到神戶、先有本社大阪分社社長永嶺氏、及各商家、市當局等到站歡迎、當即分乘汽車四輛、直馳東洋旅館、

## 神戶

時天稍降小雨、在東洋旅館（Oriental Hotel）少憩、旋即入飯廳用膳、飯後在客室、將一行由國內帶來之朝鮮銀行券、集於一處、託永嶺氏、代爲在大阪朝鮮銀行支店換日本銀行券、整理已畢、有神戶商工會議所及市役所派來之嚮導員、互投謁後、略坐、遂往鐘淵紡績株式會兵庫分廠參觀、

## 鍾紡兵庫分廠

至鐘淵紡績株式會社兵庫分廠，門前早已高懸滿洲國旗，以表歡迎吾等，及入首由該廠廠長廣瀨朝三氏讓入應接室，室之壁間，有玻璃櫃，內陳該廠所製之最新產品，計不下數十種，及坐，彼此談論關於紡紗事項，略用茶點，相談凡數十分，繼則由技師，照壁間所陳之製品標本，次第解釋其製法與原料以及銷路等，次入工場參觀，技師某詳細講該工場之設，及工人情形如次、

該紡紗廠創立以來，已四十餘年，為全日本鐘紡五十三廠之冠，總社長居此，全面積佔地三萬餘坪，十六萬穗，每日製線四萬磅，原棉多買自美，由該廠製成各種棉布，轉送大阪山科工廠配合染色，遂成各種彩紗色布，然後經販賣課，向滿洲、中國、南洋等方面推銷，歲額為數甚巨，職工男女合計三

千餘人，女工二千五百人，均住於寄宿舍中，女工每日食費金一角二分，男工每日食費一角六分，其不足部分，由社貼墊二成餘，工資每日多者一元餘，少者五角，寄宿舍各種設備，無不應有盡有，即如醫療室有良醫五名，看護甚多，澡堂、音樂室、俱樂部，以及講堂、花園等，凡男女工人，每日工作八小時，分兩班，早班自午前五時至午後二時，午時休憩一小時，晚班自午後二時至晚十一時，五時至六時休息一小時，每月公休四日，所得工資除寄家中外，餘為自用，並貯蓄一部分，利息為一成，寄宿舍中設有學習班，早班者晚間上課，學習書法及普通知識，女子加以裁縫，晚班者早上課，課目亦然，該廠純為民間股份有限公司，舊股每份原價五十元者，現須二百三十或四十元，方可購得，新股每份十二元五角，現總須一百二十或三十元，方可購

得、以此類推、可知該廠之基礎與信用、日趨於穩固、而昭著矣、

觀畢辭去、直至川崎造船所、

## 川崎造船所

該所普通觀光客人、不能輕易出入、今吾等因爲特殊團體關係、得入歷閱各種機關、可謂幸矣、該所在神戶市葦合區脇濱町三丁目二千九百四十九番地之一、創自大正七年七月、佔地四萬四千二百六十八坪、其中工場用地二萬六千七百五十七坪、廠屋佔一萬九千八百二十坪、所員總數二百十九名、其中事務員一百二十名、技術員六十一名、巡視三十八名、工人總數四千三百四名、其中製鋼工場五百四十一名、厚鋅工場二百三十四名、平鋼工場二百六十一名、薄鋅工場二千一百一十九名、機械課六百八十五名、檢查課三百六十七名、此外十七名

工場設備如左、

**動力** 甲、電力 受電設備爲一萬二千啓羅

瓦特、由神戶市電氣局供給、豫備發電機之五千啓

羅瓦特交流發電機一架、

乙、蒸氣力 巴布羅克式汽罐八個、

**檢查課** 材料試驗室、擴張力試驗機四架、屈

曲試驗機一架、硬度試驗機四架、埃利希式韌性試

驗機三架、腐蝕試驗機一架、

**製鋼工場** 盧普曼式鹽基性五十五公噸平爐

九座、出鋼能力、每回三十五公噸、每日每座出鋼

五次、一年每座五萬公噸、一年製鋼塊達四十公噸以

上、最大鋼塊重量每個八公噸、

鹽基性電氣爐二座、一年製鋼塊達一萬公噸、

**厚鋅工場** 羅德式三重滾機一架、製造能力

每年能製鋼鋅十二萬公噸、

附屬設備 滾機主要電動機三千四百馬力者一架  
鋼塊加熱爐三座、鋼片轉覆機三架、鋼塊裝入機二架、剪斷機五架、

### 平鋼工場

三重荒滾機二架、連續式製造機滾機一聯四架、一年能製薄板母鋼二十二萬公噸、

附設機器 鋼塊加熱爐四座、剪斷機五架、

主動電機 荒滾機用一千九百六十馬力者一架、

製造滾機用二千三百八十馬力者一架、

### 薄鋼工場

製造能力 一年達二十萬公噸、

第一、薄鋼工場甲、哈特滾機、十三架、其中美國

製者十三架、乙、喀爾特滾機、九架、德國製七架

美國製二架、此外附設機、大小各種計八十五架、

主動電力 一千二百馬力者二架、一千馬力者一

架、八百馬力者一架、三百馬力者一架、二百五十

馬力者二架、

第二薄 鋼工場、甲、哈特滾機、十二架、美國

製者四架、德國製者八架、乙、喀爾特滾機、美國

製者六架、附設機器與爐、爐二十八座機十八架、

主要電動機 一千三百三十馬力者二架、一千二

百馬力者一架、三百五十馬力者一架、

主要原料 銑鐵每年十八萬公噸、用自印度達坦

者佔大部分、碎鋼則如沈船及破船以及其外破碎機

器等、每年達二十五萬公噸、塊煤年額達十八萬公

噸、碎煤年額達三萬公噸、

該所所製之鐵板、概用以造船、或修理他種機器

等之用、場中工作緊張、晝夜無或稍息、觀畢將午

遂分乘數車、直赴昭和大樓、蒞神戶商工會議所之

歡迎宴、

## 日本輪業膠皮株式會社

午後往觀日本輪業膠皮股份有限公司、該公司在

神戶市灘區岩屋、資本金一百萬元、營業品目、爲各種膠皮製品、耐酸絕緣等製品、

社長爲標野武吉、經理野村敬兼工場長及技師長技術者工學士等之技師十名、技手十四名、派遣所分駐東京市京橋區木挽町三丁目、大阪市西區土佐堀通一丁目、福岡市店屋町、京城府古市町、代理店分設在橫須賀、名古屋、舞鶴、吳門司、佐世保、京城、臺北、臺南、大連、該公司創自大正三年五月十三日、後於大正十三年三月十四日改爲股份有限公司、自創業以來、專製膠皮各種物品、以及耐酸絕緣器等、

大正七年以來、爲鐵道省及海軍省之指定工場、爾來銳意於物品之改良、每年各種產品、即腳踏車膠皮輪廿五萬組、膠皮糊二萬磅、自來水管及各種管五十萬磅、此外各種製品計四十五萬磅、

設備機械 汽鍋二座、攪拌機十架、汽機四架、押出機六架、電動機十九架、滾機十七架、發電機二架、加倫特滾機三架、抹漿機五架、蒸汽鍋三十二個、水壓機二十四架、強壓加蒸機一架、旋盤十七架、此外尚有十六架機器、據該場重要社員云、膠皮一項、於十七世紀、尙未有若何利用之途、及百餘年前、始由南洋方面、着手製造、後即以化學研究新奇之方法、以製造近代科學的使用品、及至最近、愈形發達、用途甚多、而電氣絕緣等器、更佔其大部分、而所需原料、概由南洋輸入、以神戶地處與東西洋貿易最盛之地、輸入原料多由神戶上陸、因出入便利關係、便在此地設場製造、產品運銷南洋滿洲等各地、吾等參觀畢便辭去、

## 神戶商工會議所

因時刻所限、急馳車至神戶商工會議所、由理事

福本義亮氏及副會頭秋山斧助氏與委員長土岐市太郎氏蒞席招待、

並首由理事福本義亮氏起、致歡迎辭曰、

諸位不遠數千里而來敝國、視察敝國各地工商發展狀況、途次又臨敝神戶市、參觀各工場、於勞頓之餘、更勞駕至敝商會工議所、此乃吾等極榮幸事、此後並繼續往大阪、京都、名古屋、東京等地、對於敝國之工商業、必能得到相當之了解、若有短處、並望與以指導、俾達完全境地、且希諸位歸國之後、對於敝國之物品鎖路、代爲介紹、則滿日之經濟提携、可指日而待矣、本日於此略備茶點、請任意多飲幾杯、隨便談々、

繼由本報主幹視察團代表柳町精氏致謝略謂、

敝團體、至日本以來、參觀工商業、以本日爲最初、一行對於此最初印象、已極表滿足、既作各

工廠之嚮導、又蒙盛大之招待、於此敝人代表全團致謝、

繼則互叙兩國經濟狀況者良久、及罷、乃登樓頂花園、則神戶全市、一目盡收、南瞻大阪灣、彎曲橫於和田岬之南、北眺六甲山、摩耶山、巍峩立於兵庫港與神戶港之北、中間東北西南、延長街市達數十里、據云人口九十萬、爲與歐美交通連絡之中心地、亦工業之發達區、繼赴神戶車站乘車、

經往吉至西宮、行於六甲山塊南麓、亦即大阪灣之北濱、其間雖有住吉、蘆屋等川、然沿海濱山麓在堅硬地盤之上、滿披砂礫厚層、故此等河川由六甲高地流下、即入沙礫之底、作潛伏流、由地表觀之、多爲旱河、過西宮東行、入武庫川下流三角洲上、一目平原、河流如網、煙囪參差、烏烟已蔽盡青天、渡神崎川、概以此爲界、東方爲淀川下流沖積平野、

名即大阪平野、

## 大 阪

越淀川、由向東南轉而東北、遂至梅田車站、時午後三時二十分、當時梅田驛頭、早有大阪市役所商工會議所與各機關、以及各大商家各報記者、在立等候歡迎、下車後、團員中、有與阪埠之日本商界知交者、經寒暄後、蜂擁至汽車、直赴大阪有名之堂樓旅館、一行十四名、分住四室、晚飯後、或出散步、或在室中、豫備明日之視察、

## 造 幣 局

十七日朝九時許至造幣局參觀、該局創自明治四年四月四日、創立費爲九十五萬五千二百兩、昭和七年度收入四百七十七萬七千六百六十三元、支出三百二十九萬六千三百六十四元、昭和七年度營業數額、五角銀幣一千萬元、一角白銅輔幣一百萬元、

五分白銅輔幣二十萬元、一分青銅幣五十四萬元、精製金銀塊二萬三千九百六十貫(每貫約六斤四兩) 貴金屬製品十七萬三千二百八十一個、礦產物分析化驗五千八十七件、製造勳章及徽章三十五萬二千九百七十七個、

### △分 課 組 織

**總務部** 分秘書係、會計係、地金係、營繕係  
 施設係、庶務係、病院

**作業部** 分鑄解場、鑄造場、彫刻場、勳章製

作場、試金場、精製場、工作場、作業部長室、此外並有東京出張所等、

### △工 作 設 備

**工作員** 職員一百四十四名、工人男三百七十一名、女三十四名、占地面積二萬九千坪、

**動 力** 電動機二百八十一架、三千八百九十



馬力、汽爐水管式四座、暖汽用一座、蒸氣機關一座二百二十馬力、由他處所供給之電力九百五十啓羅瓦特、發電機五架、九百四十五特、

### △待遇設施

**住處** 通融貸與購買築屋地皮價金其他等費

官舍則有職員官舍一百零八處、傭員官舍二百處

寄宿舍一處、專任事務員

**附屬病院** 分公傷病局與私傷病局兩處、其

關於公傷者免費、私傷者僅收藥價、全局員每年檢

查身體兩次、

**自治救濟** 有共濟組合等之組織、組員分甲、乙

丙、丁、四種、津貼則有公傷、療養、傷病、分娩

、罹災、退職、遺族、埋葬、弔慰等、購買部有日

用品廉賣市場、食堂等、

**教育** 補習教育、普通科二年、爲義務教育

之補習、專修科由豫科至本科凡三年、豫科一年、

本科分機械部、化學部、彫刻部各二年、學藝教育

爲學術講演會每月一次、書法講習每週一次、茶、

生花之講習每週一次、珠算講習每週二次、

**修養** 精神講話、每月一次、刊行造幣局時

報、閱覽圖書新聞雜誌、

**慰勞娛樂** 每月舉行一次慰安日、由夕頃演

電影或其他種餘興、慰安大會每年舉行一次、並有職

員傭人之俱樂部、

**保持康健** 有棒球、網球、弓術、劍道、遠

足大會（每年一次）、公衆澡塘、

**獎勵表彰** 表彰精勤、功績、善行、並貸與局

員子弟之學費、

## △造幣過程

首由鑄解場、將金屬鎔化、經試金場檢查、分析其品質後、移至鑄造場、將金屬以壓力壓成同厚之片、切成同寬寸許之長條、然後以花紋與號兩印機、將由加熱爐中移出之金屬長條片、上下印壓成貨幣形、更移入切邊機中、切成圓形、再送入磨邊機、將邊磨光、幣形已具、繼經洗刷、加熱烘烤、則幣成矣、

### 工作時間

全場工人七百、自午前七時半起至午後九時、中間休憩一小時、並行早晚替班之制、

### 貨幣成色

金幣、金百分九十、銅百分十、

銀幣、銀百分七十二、銅百分二十八、白銅輔幣全係白銅、銅幣係由銅百分九十五、錫百分四、鉛百

分一而成、

### 貨幣重量

二十元金幣重一六、六六六六格

蘭姆、十元金幣重八、三三三三格蘭姆、五元金幣

重四、一六六六格蘭姆、五角銀幣重四、九五格蘭

姆、二角銀幣重一、九三格蘭姆、一角白銅幣重四

、〇〇格蘭姆、五分白銅幣重二、八〇格蘭姆、一

分銅幣重三、七五格蘭姆、五厘銅幣重二、一〇格

蘭姆、

是日以銀幣廠及金幣廠、均行修刷機器、故未得參觀、惟得看到銅幣場而已、場中設參觀空道、寬二尺許旁有欄杆、俯視機械工作、一目瞭然、觀畢出門時、由本報電影班、次第拍照電影、繼則直赴日本塗料株式會社、

## 日本塗料株式會社

該社繼承創自明治十四年、名曰光明合資會社事

業、明治卅年所設立之會社、爲日本塗料工業之鼻祖、於中日、日俄兩役、以軍需工業、對於國家有相當之貢獻、爾來日新月異、及至大正初年、已將舶來品抵止、無再有容足之地、進而至歐洲大戰之際、輸出於中國、印度、南洋方面者、爲數不可勝計、及至現今、海外各地無不均有代理推銷之處、創設當時、本社在東京品川、資本金爲四十萬元、其後業務、與時俱展、明治三十八年、在大阪北浦江、設立分工場、繼續擴張、資本至五百萬元、積金一百五十萬元、現今工場佔地二萬餘坪、

### 製造法

原料爲鉛、加以酸化工作之各種機械的磨煉、即如將鉛和以鹽酸、使之軟化、然後研以重機、復經加熱、再經滾機研成精細粉末、調和五彩、遂成各種塗料、裝入鐵桶、販運四方、不特供全國之用、並行輸出海外、該社除大阪工場外、並在

東京市品川區南品川四丁目亦有工場曰東京工場、大阪市西區靛中通一丁目設日本塗料介紹所、北海道札幌市南一條西五丁目設有札幌出張所員事務所、大連市山縣通二十一番地設有日本塗料滿洲販賣株式會社、奉天市千代田通二十番地設有日本塗料滿洲販賣株式會社奉天支店、觀畢出門、向西步行半里許、至日本阿鋁牟尼姆製造所、

## 日本阿鋁牟尼姆

(Aluminium) 製造所

爲日本鋁 (Aluminium) 業界之鼻祖、創自明治卅四年、當時名曰高木阿鋁牟尼姆製造所、後由該社故高木鶴松氏命名曰『輕銀』(滿洲普通呼曰鋼釘)後改爲日本阿鋁牟尼姆製造所、日俄戰時、並爲動員工場、供給軍需用、歐戰時、轉輸他國、爲數甚巨、

進場後、先至應接室、由該社經理藪重雄氏致歡迎辭、略謂、

貴視察團、經萬水千山、來至日本、本日辱蒙參觀敝工場、乃敝工場、無上之榮幸、爲使諸位明瞭鋁之功用、先由鋁之製品發達史起、略說一二、以供參考、即西歷一七三二年時、始知鋁爲化合物、一八二七年德國維勒氏 (F. Wöhler) 實

驗分折金屬阿鋁率尼姆成功、一八五五年法人特

必爾氏 (Davy) 完成工業的製造法、遂占金屬中

之最高地位、每噸值一百二十萬元、至一八五九

年英國喀爾哈特 (F. W. Gerhardt) 工場、每噸

賣價低至六萬七千九百圓、一八八六年由法國埃

牢爾氏 (Erard) 與美國胡路氏 (Hall) 同時發

表以電氣分解之鋁精鍊法、一八九〇年以電氣精

鍊法、每噸價落至四千元、一八九五年大阪砲兵

工廠始行製加工品、一九〇一年日本阿鋁率尼姆造製所成立、乃民間企業之嚆矢、昭和四年輸入日本總額一萬一千七百六十三噸、價值二千一百八十萬元、其中敝社用二千六百噸、既價落至每噸一千八百元、用途日廣、即如吾等日常生活之鍋、炊飯器具、而軍用尤多、飛行機、軍艦、紡織業等、無不全賴是項機械、以爲利器、以其輕且堅也、

由是請至工場參觀、命各部技師、爲諸位說明云云、

後當即引至工場、則見鑄爐數座、排別場中、技工由旁、將坩堝底部長管揭開、流出灼熱紅色之鎔液、此即鋁也、倒於沙模型中、待涼取出、移入壓伸機、製成鋼缸板、復入於加硝酸之爐中、烘成堅質、然後範以各式凹凸模型機、遂成各種器具矣、

產品除售於海外，並推銷於東京甚多、

時已午後二時許，急辭歸逆旅用午飯，按原定每日參觀之工場數，本日工作已畢，其餘時刻，隨各人自由，作探訪朋友之用、

## 本報大阪分社設宴歡迎

晚七時許，由本報大阪分社，在川口町天仙閣飯店設筵歡迎一行，並邀阪市大實業家陪席，共三十餘棹，食間由分社長永嶺氏致歡迎辭，次由視察團代表柳町精氏致謝辭，同時各實業家，亦多致懇切之歡迎辭，賓主盡歡，至十時許始散去、

## 大阪府立貿易品陳列館

十八日朝九時許，由大阪市役所派員至旅館，引導吾等至大阪府立貿易品陳列館，館舍宏壯，屋宇

寬敞，內陳大阪工業所製品，據云由大阪市五百家工廠所出之品，每年運銷海外者，以印度爲數最多，該館業務，大概如次、

一、陳列商品及參考資料以備公衆之觀覽、

甲、海外市场之商品及原料、

乙、關於海外之風俗、習慣、嗜好、生活、狀況等之參考資料、

丙、特有介紹必要之國內商品及原料、

丁、關於發明圖案之參考資料、

戊、關於包裝運輸之參考資料、

己、其他各種之必要的參考資料、

二、關於蒐集商工業圖書、新聞、雜誌、報告、

行情表、統計表、型錄等，以供大衆閱覽、

三、介紹商交易及幫助貿易實務等、

四、關於商工業及商品之質疑解答，調查研究等、

五、發行關於商工業及商品等之報告、或嚮導等、  
六、設施展覽會、講演會、電影等之必要研究事項、

## 大阪市役所

旋至大阪市役所、入應接室少頃、關市長來、五行以鞠躬禮、市長即向團員等致歡迎辭、略謂：

諸君均係滿洲國各地有力之商工業人、此番來敝國視察、本日至此、敝人感覺異常愉快、此後尙望貴國人士、多來敝國視察、而敝國人、亦須時往貴國、視察工商各業、以作彼此互相之參考、並爲滿日經濟提携之一助、實現日滿真切之提携合作云云、

後、繼由團員孫愷忱君致謝辭、略謂：

敝團至貴國以來、視察各處之商工業、以及全般之狀況、頗令敝人等、感激、其足以供給吾等作

爲參考材料者、比々皆是、敝人等歸國之後、必以貴國之商工方式、爲取法而謀實行、以期達成日滿經濟之提携、而造成東洋之真正的和平等語、

繼由本報主幹視察團代表柳町精氏、對關大阪市長說明此次之來意、略謂、

此次泰東日報社、爲使新興滿洲國國民、對於日本之現代文化及政治有相當認識起見、組織此日本商工視察團、團員均係滿洲國各大商埠之商工業中之主要人物、於日滿親善及經濟提携上、亦屬有力份子、自出發以來、備受各地之歡迎、使團員等已得到最好之印象、並無不驚服日本現代之政治與工商各業、同時亦得到認識與了解、將於日滿兩國間、有莫大之好影響云、

繼復談片刻、即興辭、分搭車至南海高島屋用午餐、午後即至大正區船町之中山製鋼所、

# 中山製鋼所

由大阪市役所出、搭乘汽車數輛、直赴中山製鋼所、該所在大正區、距此尙遠、車行良久始至、該所在河彼岸故須船渡、一行稍待、俟傳達至該所、繼則派職員、在彼岸歡迎、乃乘該所準備之迎客艇越河爲登陸、至所內入應接室、賓主稍談、即至現場參觀、工場正在擴張、除化鐵鑄鋼、機械震耳聲外、並有泥瓦工匠破甌鋸木之音、當由技師引路說明該工場之內容與工作如次、

本所係由中山悅治氏所創、此地爲大阪市大正區船町五番地、大正八年九月始行亞鉛鍍金、昭和四年一月開始製造薄鋼板、昭和八年五月始製造瓦牙牢特、昭和八年始製中鋼板、昭和九年二月始製中小型鋼板、資本金一千五百萬元、工場占地四萬三

千一百三十坪、職員二百人、職工一千八百人、

## 製品種類

薄鋼板、鍍鋁鋼板（平浪形）、中鋼板、圓釘、瓦牙牢特、中型條鋼、小型條鋼、鍍鋅板、鍍鉛鐵絲、

## 製造工程及年產額

製鋼能力、平爐四十五匁者二座、五十匁者三座、計五座、年產二十五萬匁、其中平鋼十萬匁、中鋼板四萬匁、中型條鋼五萬匁、小型條鋼四萬匁、鐵絲材料六萬匁、平鋼工場製出之小鋼片等、即如薄板七萬匁、鍍鋁鐵板二萬匁、鐵絲原料一萬匁、薄鋼工場製出者爲薄鋼板七萬匁、鍍鋁鋼板、五萬匁、

## 支店及分工場

製釘場在尼崎市西松島町、東京支店在東京市本所區錦京町、奉天工場在滿洲國奉天市鐵西、午後四時至大阪市大正區鶴町一

丁目之日本通用汽車株式會社、

## 日本通用汽車株式會社

至日本通用汽車株式會社、入應接室、由工作部長金井武一氏說明該場沿革及工作如次、

此場創立以來、已經七載、所製汽車、達六萬七千輛、滿洲皇帝登極大典御用車、係此場所造、其他如滿洲國軍用汽車、亦均爲此所製造者、創立當時、工場長及技師、均係美國人、今則僅工場長一人爲美國人、材務部長爲美國人、其餘均爲日本人、此場所用零件、盡用自美國、每日造車達六十輛、能製十一種車、如救火車、軍用車、家族旅行車、公共汽車等、

繼入工場、最初係整理零件處、即爲將由美國運來之製造汽車所需之零碎機關、經磨煉、或上光、刷

漆、然後入組織部、將零件組成汽車、復經木工零件部、然後汽車已成、更移至油漆部、以各種油漆以或灰或黑或褐等色、最後入於乾燥室中、以高溫度、將油漆烘乾、於是完全之汽車已成、惟須將四輪之高低重力、非使一齊同等不可、故將車駛至計力器上、每輪置於秤盤上、旁有計力之輕重字碼、如有不同者、則須改作、若四輪重相均、更試以全車之能力、即置車於凹處、輪前有障礙、開足馬力、試其能否越過、或需力若干、然後入庫待售、後至零件倉庫、倉庫在海岸之旁、由美國運來、船舶即靠倉庫、將貨卸下、經稅關檢查後、方許入庫、參觀第一工場後、步行至第二工場、入門即見有十餘種汽車、排列於院中、據云、每年舉行一次、將自家所造十餘種之汽車、排成隊伍、繞大阪市一週、以爲宣傳、今正值此日、吾等籍得詳細觀其車輛之各部、



種類等、觀畢同在此等汽車前、與該場主要職員同撮一紀念之影、繼辭歸旅館、

## 藤澤友吉商店化學工場

十九日午前十時十五分、至大阪市西淀川區加島町一番地藤澤友吉商店化學工場、該場起工自昭和二年十二月、第二期爲昭和三年九月、第三期爲昭和四年六月、竣工爲昭和五年十月、占地面积積爲一萬一千五百九十八坪、場屋數、鐵筋混凝土造二十八處、鐵筋軋造四處、木造三十處、合計六十二處、

**附屬設備** 防火裝置二十五所、暖汽爐與研究蒸氣之暖氣、兼用冷房設備、汽缸英國製者二座、蘭開夏製者一座、場內電話機爲德國希門製自動交換式電表、繫船場、

### 主要製品

補爾多壽爲以酸化鐵與蛋白和而

製成、有補血增進強壯之效、新補爾多壽有造血強壯營養之功、滅疳寧爲驅除蛔蟲之新藥、滅疳寧最利爲打蟲藥品、納罷淋爲治痲之內服藥、而新鎮咳祛痰劑之咳嗽抹安兒、係本年之新發明品、龍腦爲該場先年樟腦、由研究而進步者、最近所製之藤澤濾過機、更爲他品之所不及、

觀畢、至今津町之太平蓄音器株式會社、該社距大阪市内較遠、故馳車良久、途中所過村落甚多、此等村落、除營一部分之水田而外、均以菜圃爲生、蓋以大阪市中所需之菜菔、大部分取自市之周圍村落、且淀川下流、灌溉甚便、頗適於菔菜之栽種、並有利用此等水地、養鴨者亦不少、車行凡十分許方至、

## 大平蓄音器株式會社

參觀製唱片之過程，其法爲先將音收於臘板上，

畫以深淺之溝，復印於白銅類之元盤上，加酸類腐蝕之，原盤已成，然後兩原盤相扣，中夾以泥，入火烘之，取出將白銅元版揭去，遂成唱片，唱片之質，本爲黃土，經研磨機，研成精細粉末後，參以松桐之灰，和以膠類黏料，片之材料已就，工場闕畢，被導入收音室，拍電影後，即請視察團員次第收音，向收音機前，報告姓名住處，不多時，而即能將方收之音，一一由原處說出，吾等係初次收音，言語多不熟煉，或有不完全處，聞之者，無不捧腹，繼由該工場員延入接待室，與以特別之招待飲食，門首則懸以滿日兩國旗，概表歡迎之意，將出門，復由本社電影班攝影，畢，即搭車至東洋利納

留姆株式會社工場、

## 東洋利納留姆株式會社

本社及工場在兵庫縣伊丹町，及至，當由該社社長導入應接室，首由技師說明該社之沿革如次，

### 沿革

敝社現經理寺西福吉，對於利納留姆之製造，已有多年研究之經驗，大正七年，以山口吉郎兵衛氏後援之下，賴耶其山馬氏之斡旋，與現技師長長井杏四郎氏同赴美國，至阿美利堅利納留姆公司，親自研究關於利納留姆之製法，大正八年十二月由山口吉郎兵衛，寺西福吉，坂野兼通，管谷元治，加藤小太郎等創立此社，

### 設備及發展

該社工場之設備，均係歐美最新式之機械，原料概均取自日本國內，經辛苦研究，與相當之犧牲結果，品質遂至凌駕外國品，爾

來聲價益高，全國官公私各界，建築上無不用此，現不特能將外貨杜塞，使其不能輸入日本，並可將自國製品輸出海外，昭和八年十二月，國產振興委員會指定此後各省（譬如陸軍省大藏省等）所用之利納留姆，必須購用該社之製品，次至工場參觀，

### 製法概要

該會社，係製鋪地用品，原料取

自亞麻油，加熱煎鍊，參以藥品，遂成橡皮狀，再切成粉末加熱，參以各種顏色，研成細末，再下滾機，壓成皮狀，副以麻布，製品遂成，然以其厚薄，總須藏於溫室烘之，少者數月，多則半年，烘之愈久，則愈堅，成品雖投諸火中，亦不能容易燃燒、

### 生產種類

凡八種，每年達二萬平方碼、

### 銷路

除日本國內外，並銷行朝鮮，台灣，滿

洲國，中華民國，南洋諸島，印度，澳洲，亞美利

加洲、

### 用途

除普通迎接室，事務室，客室，食堂，竈上，廊下，講堂，禮堂，音樂堂，候車房，軍艦，輪船，電車，汽車等之鋪地用外，並可用於一切之日常用品，不特耐用，並有殺菌之作用、

## 奧田染工株式會社

由東洋利納留姆會社工場出，即直赴兵庫縣川邊郡伊丹町之奧田染工株式會社工場，及至，由技師導至應接室，說明該社所製者為由特約購買處，即如天滿紡織株式會社，和歌山紡績株式會社，天滿織物株式會社，天滿紡織北泉工場等，購到粗布，先將布入水中，加熱蒸之，由洗濯機洗去漿質，以各種染料染之，則成各種之帶色布，此處出品為軍服，少年團服，雨衣，勞動服等料，以及汽車篷布，水龍帶等、

此時技師命僕役持來若干綴成之各種衣料樣本，分與一行，以便作參考，

繼至工場、場內設備，均係新式機械，計有洗濯機、染色機、蒸布釜、乾燥機、整布機、量布裁斷機等、分工合作，工程極其迅速，產品以極優良、

及觀畢，該社早在庭中松林之下，假山石旁，青草甸上，設妥天幕，其中排列机椅，上置茶點，水果多樣，讓余等，任意擇食，少頃，復撮一紀念影，旋即辭出、

## 歡 迎 宴

晚於大阪有名之日本飯店大市，由大阪市役所及實業家，設宴招待，酒席凡三十餘棹，每棹四人，中必有一人解滿洲語，以便作談話之通譯，酒筵方始，首由奧田染工株式會社社長奧田和二郎氏致歡

迎辭曰、

此次貴滿洲國視察團，來到敝國，參觀各地工場、於遠道疲乏之後，本晚蒙赴敝人等所設之宴、是吾等之榮幸也、貴國各位，對於敝國、尤其是大阪所製之商品，將來於貴地交易時，尙乞與以特別之援助、乃敝人等所厚望者、於此少備酒肴、聊表微衷、請多用幾盃云云、

繼由本報主幹視察團代表柳町精氏致謝辭，略謂、

本日於此，受貴市役所及實業家，設筵相待，敝人代表敝團，向諸位道謝，此次由泰來日報社，爲使滿洲國民衆，對於現代文化，有相當之認識、同時以資期今後之發展起見，特發起組織日本商工視察團，以期立於普通民衆領導地位之商工業中間層份子，有相當之領會與了解，然後一般

國民，自然趨於有相當認識之地步，以以上之主旨，於每年之春或隔年舉行如此之視察一次，凡關於教育、政治、經濟等，以及其他之一切，務望各機關，與以協力，藉使啓發領導民衆之調查，達成美滿目的，以副其使命，故於第一次商工視察團組織之始，特別注意於中層階級之人選，以實現社會組織之中堅份子，以完成其健實之效果，使彼等對於現代文化設施之真相，與以國民意識爲基礎之政治及法治國民衆生活實況之認識，其次即爲使彼等，了解日本輕重工業各工場之實狀，以及交易販賣之實情，第一項既可使滿洲國民衆領導之中堅份子之認識向上，第二就可乘此機會，由連絡而增進日滿貿易之殷盛云云，滿座鼓掌後，未幾，酒興方濃，錦幕開處，燈光暗澹，只見十餘少女，年歲不過十六七，四肢畢露，

渾身擦以香粉，桃顫朱唇，蜂翻蝶舞，步伐整齊，衆以所備之彩紙條，向舞台上擲之，飛舞飄揚，纏於舞女玉体，如此者數幕方已，復暢飲幾巡，盃盤狼藉，遂陸續辭出，歸堂樓旅館，時尙早，一行有欲往跳舞場一遊者，問諸僕役，方知大阪市管下，不準開跳舞場，若欲舞者，須至神戶，無已，乃沐浴即眠，

## 大阪地勢

二十日爲遊覽大阪名勝之日，朝

九時即赴天王寺公園，參觀動物園及新世界，更登通天塔，近則大阪全市，遠別攝津和泉一帶，無不一目盡睹，瞭若指掌，和泉山脈連亘於南，金剛山脈屏立於東，北有攝津地方諸山，西瀕大阪灣，而大阪平野居此中央，山河險隘，土地平曠，形勢雄狀，誠古今英雄必爭之地，

## 市發展史

溯憶往昔稱爲難波，仁德帝時（晉

愍帝建興元年，西歷三百十三年，日本紀元九百七十

三年）遷都於此，造高津宮，繼則與隋唐之交通亦盛，建設鴻臚館等，亦均著諸史書簡冊，及至豐臣秀吉築城，而大阪發展之端遂啓，商工頓呈繁盛、

街市面目爲之一新，及德川時代，經濟之發展愈著，遂握有海內之商權，自維新以後，市勢益形伸張，明治二十二年四月一日，實施市制，以東西南北之四區，定爲市之區域，及明治三十年四月一日，遂將市附近二十八町村，併入市內，明治三十一年十月一日，廢除此等特例，自此遂成純粹之自治制，繼經日俄戰及世界大戰，其於經濟上之地位，日益發展而鞏固，餘勢及於附近町村，亦漸使其都市化，大正十四年四月一日，實施第二次市域之擴張，將東成西成二郡四十四町村，編入市內，同時將從來之四行政區域，改爲八行政區域，新編入區域五處，合計十三行政區，大阪市之廣袤一百八十一平方杆，二

百二十六萬居民，次至大阪城、

## 大 阪 城

大阪城在大阪市東北隅，而南，北有淀川，東北爲寢屋川，大和川，相傳往昔城東一帶。爲濕澤之地，正北以淀川爲天然之外濠，故由東北攻城，實屬不易，西臨大阪灣，縱橫貫以淀川支流之運河，防守頗利，惟南方丘陵連綿，直達於天王寺及阿部野，此間並無天然之障礙，無論攻防，均須置主力於此、

大阪地居水陸交通之衝，西南可以防禦群雄，東北可以制肘諸候，接近帝都，爲統一天下絕好之域，此所以豐臣秀吉築城於此也，結構之壯，海內無雙，而其沿革，可分爲四期、

一、本願寺創築時代……明應五年（日本紀元二

一五六、西曆一四九六年）本願寺八世、蓮如創建別院、天文元年十世証如改別院稱曰石山本願寺、以此爲本山、當時擁護眞宗、感須有武備之必要、遂築方八町之城郭、天文二年日蓮一揆及細川晴元攻城、證如擊退之、永祿六年城皆失火、堂宇歸於烏有、翌八年顯如再築之、宗門益形繁榮、而本願寺之勢威亦愈熾、天正二年顯如據此城、叛織田信長、攻者七年、終未能落、天正八年、正親町帝以詔命本願寺與信長講和、顯如遂退、時值城中失火、伽藍付諸一炬、

二、豐臣秀吉之建築與落成……天正十一年、豐臣秀吉在此要害地本願寺之舊址築城、即大阪城、外濠東以大和川爲境、北以淀川爲界、西爲東橫堀、南爲空堀（今尙存有顯然之跡）以此爲限、城郭分本丸、二丸、三丸、本丸之中央、有八重之天守

閣、築城之雄偉、疊石之巧妙、輕濠之壯大、天下無雙之堅壁、難攻不落之金城也、自天正十年七月起工、十一年十一月秀吉移此、十三年五月竣工（二十年十個月工程）、秀吉薨、秀賴立、慶長十九年（明神宗四十二年、日本紀元二二七四年、西曆一六一四年）德川家康置本陣於茶臼山攻城、大阪各陣即此、此役和議成、家康不履行和議條件、遂毀三丸、埋二丸、城之羽翼殆殺幾盡、豐臣秀吉之所經營者、惟存本丸而已、翌元和元年、爲夏陣、城將克、奮戰無利、諸將皆戰歿、五月七日秀賴之近臣、大隅與左衛門、在大臺所放火、煙燄冲天、雄偉壯麗之殿館、盡燒、延及天守閣、秀賴、淀君移於山里丸（本丸之北部）、自殺於朱三櫓之下、秀賴二十三歲、淀君三十九歲、自天正十一年秀吉築城、至此凡三十二年、難攻不破之鐵壁遂陷、豐臣氏滅亡（明神宗

四十三年、日本紀元二二七五年、西曆一六一五年）、

三、德川氏修築時代……元和二年德川秀忠（二

代將軍）、命西國諸候、分工築此城、建五重之天守

閣、及至寬永元年（明熹宗天啓四年）、家光（三

代將軍）命關西諸候、起修築工事、寬永七年本丸

二丸皆竣工、殿館亦均落成、再現豐臣秀吉最盛

時代之面目、寬文五年因雷電、將天守閣燒失、天

明三年更以雷電、將前門全燒、天保十四年、家慶

（十二代將軍）使大阪都下之富豪獻金、以黃金一

百五十萬兩、大事修築（再建天守閣）、安政五年竣

工、遂復寬永之觀、慶應二年（清穆宗五年）、第二

次征伐長州時、家茂（十四代將軍）親自出陣、以此

城爲本營、慶應三年、慶喜（十五代將軍）於此城

引見英國公使、明治元年（戊辰之役）、慶喜臨去

此城、將火藥庫等放火、爆音遠聞三十餘里、延燒

數日、本丸、二丸之殿館盡燬。僅餘隅櫓數棟、

四、自明治時代至現在……明治四年歸陸軍省管

轄、六年置大阪鎮臺（明治二十年改大阪鎮臺爲第四

師團、以至今日）同十八年將紀州城殿館之一、移築

於千疊敷跡、俗稱紀州御殿、現爲第四師團司令部

、有明治帝駐輦之玉座、

此外堪遊之地甚多、惟以日期時間關係、不能一

一盡闡、然足令吾人最有深刻之印象者、即爲所謂

「煤烟都市」、至如淀川自東北而來、透曲穿過大阪

平野、而注入大阪灣、東北自枚方町、西南至天保町

、呈扇狀地勢、蓋淀川汎濫之三角洲也、有多數大

小河流、縱貫三角平原之中、而大阪之工業區、亦

均在河流較多之近海處、以其便於出入口之裝卸、

烟囪林立、無地不是工場、午後四時四十分離阪、

車東北行一小時許、抵京都、



# 京都

時天已雨、幸旅館距站尙近、遂步行至車站旅館

(Station Hotel) 每人一室、分住於三層樓、四層樓、

將行裝檢點方畢、京大韓鍾宇君來電、直至我之居室、電話相談五分許、韓君約以七時來訪、繼以有日友人藤澤友吉君邀孫愷忱君與余往觀京都最著名之都舞

## 都踊

都踊場在京都市東山區祇園町、車至遂入、屋宇均係素木、稍施彫刻、頗帶京都固有之風味、進一室、中設机椅不少、客人已幾盈席、吾等入上座、未幾、一婦人盛裝、由門出、入觀席前所備之特別席、席上早置有漆桌、上置火盆、火盆上有煎茶之

鐵壺、旁有茶杯、箸、杓等、由該婦煎茶、姿容舉止、極其鄭重、蓋日本所謂「茶道」、尤是特別講究、所煎之茶、均一一由十餘名隆髻少女向客人捧送、每人一盃、茶研成末、係入水煎者、色綠、飲之、不苦不澁、惟覺有一股清堂堂之味耳、及畢辭出、即入舞場、及入、四座雖係已滿、但我等坐之正席、早有數名女僕在此佔着、入席無何、即開幕、正面爲舞臺、對面之右爲彈絃者、列十餘名、各執一絃子、左爲十餘名少女、各執一鼓、鼓絃齊鳴、未幾、幕開、第一幕、爲青陽之光(一)、舞臺背景爲畫以朝霞之銀地帳子、前有捲簾、舞女均執柳櫻之枝、及團扇、口唱青陽之光之詞……

仰けば高き九重の雲の上には魁けてまだ冬ながら春の立つ春の光の天の下あまねく照らすかゝやきに草木のてらす花開き囀りかはす百千鳥へ

うれしやうれしよろこばし寶祚無窮の神勅いよ

、しるしも尊くも日嗣の皇子の御降誕

ヨイヤ彌榮萬々歳

めでた〜、こ諸聲に祝ひ奉りて慶賀の極み仰ぐ

寶の皇子日嗣の皇子の御降誕

ヨイヤ彌榮萬々歳

山も呼ばむ歡びて海も應へむこほぎてこはの

御降盛祈るなる日嗣の皇子の御降誕

ヨイヤ彌榮萬々歳

### 歌詞大意如次

一、仰望宮闕、冬日猶春、太陽普照、光輝映於草

木、鳥囀花香、各現祥瑞、寶祚無窮、日嗣皇

子降臨、

二、奉祝歡聲滿天下、慶此日嗣皇子之降臨、榮華萬

々年、

三、歡呼響應盈山海、祝此日嗣皇子之降臨、榮華萬

々年、

第二幕、青陽之光（二）、背景爲山京都御所建禮

門前、遙望東方之朝景、舞女持扇歌如前、

第三幕爲濱松之梅、背景爲濱松市岡部之舊邸、

及祀岡部之賀茂川初春之景、舞女皆空手、舞蹈且

歌、

第四幕爲菟姑射山、背景爲一寢殿、舞女持檜扇

歌舞（歌辭略）

第五幕爲富士山之朝、背景爲委曲宛轉、一望無

涯之海濱、襯以富士高嶽、光線並可移動、即由暗

夜、漸至晨光熹微、旣而一輪紅日上昇、大地驟現光

明、確與大自然之形象、決無些許之差異、可謂盡

美盡善、觀之令人感覺恰如身臨其境、

第六幕爲賀茂川之夕涼，背景爲賀茂川畔，晚間滿懸紙燈，多有茶屋之設，茶屋前，沿河岸置有長橙，以便納涼飲茶者坐談，男女均係明治以前之古裝，景地與現今無稍差異，而人物裝修則大不同，觀此可知明治維新前風俗之一斑。

第七幕爲十和田湖之紅葉，背景爲十和田湖，湖畔滿佈紅葉，舞女各持畫以紅葉之手巾，且舞且歌，

第八幕爲稻荷山之雪，背景爲雪景，舞女均披雪簑笠，舞且歌，觀畢，歸時已十一時半，聞韓君曾一度來訪，未遇，悵然而歸。

二十一日朝，韓君與京大徐長生君復來，徐君辭去，韓君爲助說明參觀各場，亦同車赴七條通千本南入之第一工業製藥株式會社。

## 第一工業製藥株式會社

第一工業製藥株式會社，在京都市七條千本南，分搭車馳至，及入，在製品陳列室，由經理椿本猶治郎氏，就製品一一說明，其大意如次，該工場專製工業用之胰子，即洗生絲、羊毛、或人絹、原料取自動植物，製法以鹽與油共在一釜加熱熬之，至相當程度，胰子質較鹽分輕，浮於鹽之上，取而出之，加色煎之，冷卻即成胰子，範以各種型式，裝以各種包裝，即行銷行他方。

### 沿革

該社爲日本馬爾賽爾胰子製造界之權威，且爲東洋第一，該社上海設有分工場，在東京、大阪、名古屋、上海等地，設有營業所，並於橫濱、神戶、福岡、廣島、金澤、福井、桐生、長岡、札幌、臺北等地駐有特派員，該社創業於西歷一九〇

九年、當初爲匿名組合、後於西歷一九一八年繼事擴張、改爲合名會社、繼於西歷一九一八年改稱爲株式會社、現資本金爲五拾萬圓、存款已達三十六萬六千餘圓、總經理爲中村嘉吉郎氏、董事爲小野茂平氏、

### 主要製品

染製工業用馬爾賽爾腓子約十五

種、如立武印、朱雀印、青龍印、白虎印、特製印等是也、商工省絹業試驗所及各地工業試驗場均認爲標準品、使用額占全日本總數之六成、均由該社供給、本社工場年產約五百萬疋、價金約二百萬圓、上海工場年產約一百九十萬疋、價銀約七十萬元、

織品整理劑三十種、立武花裝浴用腓子三種、家

庭用朱雀馬爾賽爾腓子五種、家庭用朱雀馬爾賽爾

粉末腓子、賢婦粉末腓子十種、朱雀洗濯腓子五種

、農藝用藥劑五種、粗製古里司林、全數銷於陸軍

造兵廠、

### 國內銷路

染織工業用馬爾賽爾腓子及織品

整理劑類、均銷售於絹紗編織、毛織、人造絲、麻、棉等之全日本國之各大工場、全日本機業地及各機關、均用該社製品、

### 國外銷路

最近因中國方面之需要、逐年增加

、故於上海設立分工場、以便直接供給、於滿洲國建

國以前、除在關東州大連、及奉天、新京、哈爾濱

、安東、吉林等主要都市均有代理、其如日本賣藥

株式會社、金泰洋行、松浦洋行、福田菊次郎商店

及裕泰號等皆有、更向南洋方面輸出大宗之浴用洗

濯兼用之馬爾賽爾腓子及馬爾賽爾粉末腓子、爪哇

、泗水有大信洋行代理店、新嘉坡有日本藥房等爲

之代理、此等代理店、均係供給蘭領印度、英領馬

來、半島、緬甸等地之需要、並輸出於印度、暹羅、菲律

賓等地

**設備** 該工場占地三千二百餘坪、場屋之鐵

筋貫漿者三處、鐵鋼貫漿者三處、木造者十四處、  
合計二十處、

**附屬設備** 場內道路寬約二丈、長三十六丈、

地下自動運搬機二十餘丈長、篤勞克軌條一百二十  
丈長、配電盤一百二十座、昇降機四架、用水設備  
、自備水直徑三寸鐵管二條、水龍三馬力者一、二  
馬力者一、京都市自來水者三寸鐵管、

**汽 罐** 蘭開夏式一座、克爾尼修式一座、

**電動機** 五十三座、一百六十馬力、

**胰子工場** 鹼化釜、十六甌釜、八甌釜、此

外合計二十座、胰子冷却裝置、德國利曼會社製庫  
侖古蒲蘭特二座、產額每年五千甌、

**粉末胰子工場** 釜化釜五甌釜四座、自動

乾燥機一架、密基新古勞拉機二架、微粉機五架、  
生產每年四千甌、

**家庭品工場** 打型機、切斷機、粉末充填機

十架、乾燥機二架、生產額每年一百二十萬打、

**古里司林工場** 蒸發釜五座、生產額每年

一百五十甌、

**整理劑工場** 酸化機十一架、鹼化釜三座、

廻轉式鹼化釜二座、摩托尼爾製造裝置、一切皆全

生產額每年一千甌、

**研究部** 由製造部所分出之獨立設備、部長爲

農學博士芝時孝、以下皆屬學士及多數專門技術員

專事改良、發明、廢物利用等之研究、關於原料

及製品、亦嚴密分析試驗、

**應用實驗研究室** 因染織工業進步發達、

故織品生地及纖維、將亦益復雜化、而此等染織助劑

使用方法之適否、與製品價格、頗有關係、對於纖維之不同、其製法亦隨之各殊、至於洗濯方法之適否、不特影響國民經濟生活、亦深關於貨之耐久與否、

## 京都市染織試驗場

繼至京都市上京區烏丸通今出川上相國寺門前町六百四十七番地之京都市染織試驗場、該場於明治四十一年十一月五日、西陣織物同業組合、爲指導獎勵所製造之輸出織物、並因組合員之囑、於行織物或染物試驗之目的而創設者、其後於大正十五年一月、對京都市申請歸於市營、市乃實行調查關於經營事項、遂受此請、於該年八月二十六日、經市會之決議、執行設立手續、於此年九月十八日接得農商務大臣之認可指令、後於同月二十九日、以京都市告示第二八四號發表自十月一日於上京區烏丸通

今出川上相國寺門前町六百四十七番地設立京都市染織試驗場、大正五年十月一日遂歸市經營、然而其時尙不完全、繼於大正七年六月二十二日經市會議決、自大正七年度起、以四年間之豫算繼續費、實現一大擴張計畫、大正十年二月竣工、遂着手於安置機器、大正十一年三月已完全成功、事先工費爲三十三萬五千圓、後以物價騰貴、又追加十八萬三千九百六十五圓、

### 營業概要

該場對於染物織物之技術應付商議、必與以充分之便宜、

該場關於染物織物工場之設計或安機器或運用機器、應託可至現場指導、

該場受理染物織物或其他種諸纖維染料等之試驗鑑定或加工製作等、

該場受理關於染物織物之圖案或製造等、

該場認爲有必要時、行以自發的調查、或研究與試作、隨時發表其結果、

該場應諾使用一切之設備、閱覽圖書、講演等、

該場對於有欲入場實習關於染織物等者、隨時可隨其請、

該場對於有欲參觀該場者、雖執務時刻中、均必

應諾、

**製品** 該場以染西陣絹爲大宗、或其他花布

等、兼行研究由廢絲再行製造絲線、即爲人造絲、

其法將廢絲化成醬狀、以細管榨之、使之冷却、遂

成醬狀、光澤雖較天然絲爲美、但不如天然絲之堅

韌、時已午、天尙雨、至中國飯館桃花園、每人食

蝦仁及白飯、鹹菜一份、午後至西陣織物館、

**西陣織物館** 該館、凡三層、各層均陳列各

種西陣絹類甚多、以時間關係、馬上觀花、勿々聞

畢即出、

**西陣之名** 方應仁（應仁元年、明憲宗三年

、西歷一千四百六十七年）之亂起也、山名宗全在

西、細川勝元居東、相峙布陣、戰亂綿延凡十餘年

、京師之茅宅、多罹兵燹、都民流離四方、機業一

廢塗地、及斯亂平定、機工漸次復歸、於白雲之地

（今之新町今出川北數町處）僅織絹帛、以供朝廷

縉紳之用、其地恰爲山名宗全布陣處之西陣舊跡、

自此遂以當年令人戰慄之戰跡、一變而爲絢爛奪目

西陣織物之固有名詞、

## 島津製作所

至島津製作所、由上山正英氏引至陳列室、其中

置有中等學校及小學校教授用之各種儀器、即如天

體運行儀、日月星辰地球、恒星行星等、週天一轉、

其各自之距離、速度、大小、尺度、無一不是經自天文數學所推算而定、然後經精密之試驗所製成者、以不愧爲人子弟之師、知識豐富之教員、按諸學理、據此實物試驗講解於學生之前、使清晰頭腦之學童聆之、能不津津有味之感有特殊之興趣乎、決非吾等鄉間之小學、以三五元、或竟一文不廢、而陳一些魚刺蝦殼與一堆碎石頭、標本既不徹底、講師更是馬虎者所能比擬、嗚呼國家之基礎在少年教育、觀此可知鄰邦所以致強之由來矣、此外關於物理化學者、則有種々之藥品、及實驗器等、關於博物者、則有動植礦三類標本、其中除植礦兩種大部分係以實物所製成外、其如動物、則以臘製成解剖狀態、外行者、直不能辨其爲真假、飛禽走獸、亦有剝其皮製成者、與實在物、無絲毫之差異、關於地理學者、除地勢、人口分布、產業分布、貿易統計、人

種、政治、宗教、貨幣通行、氣溫、雨量、潮流、五帶、天體等之教授用掛圖外、並有地形模型、此模型係以石膏、據日本陸軍測量部所製之百萬分之一、或二十萬分之一、或五萬分之一、或二萬分之一、或一萬分之一等之確圖、按其圖上山脈、河流、海洋等之等高線、或等深線等製之、塗以土壤、水色、令人觀之、幾乎勿須實地登高遠望、確可在斗室方案之上、可知某一地帶之土地隆高與低夷、同時亦可以推知其在地學上爲某項、其關於人類學者、別有人類進化之經過與其地位之圖、以及現在各國或各種族之風俗畫等、亦有專蒐文明或野蠻民族之奇事奇物、以文字說明之、以實物考証之、其關於歷史者、則有東西國之年代表、或歷史地圖、表示疆域伸張、縮小之變遷、或繪歷史上英雄、懦夫、奸臣、賊子、其興隆衰替之結果、觀不盡琳瑯滿室、



又請一行至暗室觀實驗×光線及紫外線、以及光學等之功用、團員無不歎觀止焉、

## 嵐山

時雨勢稍殺、分搭汽車、直奔京都西郊而去、作久聞未至之嵐山遊、嵐山爲連於京都西部愛宕山脈中之一峯、春櫻花、秋紅葉、名聞天下、吾等至此、紅葉尙早、然而櫻花亦過、但據云此地之櫻、係於六百年前、經吉野山移植於此者、至於楓則爲千年以還、即行著名於世、

大堰川發源自京都府北桑田郡之山谷中、過船井郡、流至南桑田郡保津村、曰保津川、水急流奔、穿過烏嶽與小倉山之間、蛇行於嵐山之前、至渡月橋近邊、曰大堰川、更下流曰桂川、遂注入淀川而瀝諸大阪灣、聞此川、元來水流既急、兩岸又甚狹

隘、岩石縱橫、船筏不通、約在三百年前、有嵯峨人曰角倉了以者、鑿之方通、

距渡月橋上流三百米處之左岸、有曰千鳥淵之深湍地方、傳於自今八百年前、有曰橫笛者之一女官、戀武士瀧口入道、未能如願、遂飲酸茹恨、投諸急流一死、淵之上有龜山公園、園內立有角倉了以銅像、並有記其功之碑、

距渡月橋上流一百五十米處之左岸、有一墓傳爲小督局之墳、小督局爲七百年前高倉帝（南宋高宗時）之寵愛女官、及平清盛納其女德子入帝之中宮、爲岡專寵、遂將小督局逐出宮中、至嵯峨野、歿於此、

時雨已止、遊人漸增、士女王孫、招搖於路、樓臺倒影、古松蒼鬱、水急浪花翻滾、山高新綠欲滴、雖不是世外桃源、確如人間仙境、久聞嵐山與渡月

橋之勝，未能一睹，今觀之真所謂名不虛傳矣，歸逆旅飯後，韓錚宇、徐長生、徐宗理、曹永禎、龐世富、吳增喜諸君均至，邀一行同赴星食堂，具茶點，開一談話會，彼此盡歡而散。

## 奈良

二十二日朝乘大軌電車，急行約一小時，抵奈良，奈良閑靜幽雅，遊人爭趨之，創都自開化帝（漢文帝七年）自元明帝和銅二年至桓武帝延曆十三年，凡七世七十餘年，奠都於此，故到處均可瞻其古代之美術。

下車後，由協和製藥公司、滿蒙輸出組合、大和賣藥會社等代表迎至奈良縣公會堂，稍用茶點後，該公會堂員，即布白薯多斤於地，告余曰，以此爲餌，復命僕役吹喇叭，未幾訓鹿群集而來，約數百頭

、繼餵以乾餅，又告曰，本日星期，遊人甚多，鹿多已得飽食，加以人多畏逸，來者較少，若平日一鳴即來千餘，後入奈良旅館，稍憩，即蒞奈良商工會議所及上述之商家之招待筵。

## 歡迎宴

觀鹿後，分乘汽車，由公會堂出，過春日野，經片岡梅林，越荒池，沿途森林蔥鬱，坡路高低崎嶇，青草綠樹，參雜靜水池塘，處垂々柳，車馳其下，嫩枝拂吾等身首，一路岑寂，惟有汽車皮輪，壓砂轆轤之音而已，誠哉，不愧爲清遊之地，未幾，即至奈良旅館（Nara Hotel），該旅館，外觀近乎古寺，全部盡屬素木，極其樸雅，入內則全係新式洋裝，備極侈麗，乃步至北軒下，撥藤椅座，椅如搖籃，能前後動搖，臨其上，以足稍蹬地，起反作用，則

自然動搖不已，如斯者再，自笑好似憨佛之玩童，無何，僕役請入席，遂至飯廳，奈良縣、市、商工會議所，及各商家代表，均已入座靜候，酒數巡，即由縣會議員奧村正信氏致歡迎辭如次、

本日諸位視察至此，實爲我奈良增光非鮮，一般世人，均以奈良爲日本古都名勝觀光之地，至於工商各業之生產方面，多未有相當深刻之印象，實則奈良產業之發達，決不遜於他縣，此地設有商品陳列所，請諸位一覽，便知奈良之生產如何發達矣，對於本地之生產製造，望不吝與以指導與批評，俾該項物品，向外輸出增加，則敝人等所厚望云云、

繼由本報主幹視察團代表柳町精氏致謝辭並云本報主辦此次視察團之宗旨及抵日本後之經過等，於是賓主盡歡而散，即分乘汽車數輛，於綠樹池畔、

轉彎抹角，於午後一時許，至春日神社、

### 春日神社

該社爲官幣大社，供奉武甕槌命、

經津主命、天兒屋根命及比賣神、爲往昔藤原氏之氏神，由門入，登石磴，朱欄茅茨，背後古杉老松，幽鬱蒼翠，社前左右排列石燈籠，其中以蟬燈籠爲最有名，現此社殿爲慶長十年所造，倣諸古制，所謂春日樣式者是也，樓門及廻廊，乃藤原氏末期之建築，釣燈籠懸於廻廊之旁者，數至三千，次入神樂處，有尼姑四人，及僧侶二人，設壇祈禱，特爲吾等視察團一行旅中祝福、

### 三笠山

後至三笠山麓，此山又名嫩草山，爲

「特牢伊的」(Thioide)古銅安山岩所成者，附近迤帶披以第三紀層，其所以形成如饅頭形者，乃火山噴出當時，由富於流動性之安山岩漿，流出冷却

成爲緩傾斜，春草萌芽，神鹿徘徊，遊人蟻集，醉喜若狂，男女拍手舞踊，飲食羅列狼藉，一行由山麓稍登，同時電影班，早已攝影畢，

**三月堂** 行經三月堂，嚮導謂余曰，此即三月

堂，乃東大寺之一宇，本名曰法華堂，一般遊客，多不注意及此，然爲天平五年（唐玄宗十五年）建立，爲東大寺內，最古之建築物，本尊乃良辨僧正所作之不容羅索觀世音，

**二月堂** 此處爲東大寺二世管主實忠所建，以十一面觀世音爲本尊，現今之堂宇，乃寬文年間所改建者，

**良辨杉** 二月堂前之巨杉也，相傳往昔有一大鷲，不知由何地攪來一幼兒，掛於此杉之上而去，

被通行中東大寺僧正所見，撫養之，即後來東大寺管主，名僧之良辨也，其後號其杉爲良辨杉，

## 大佛鐘樓

此鐘爲東大寺之梵鐘，係延慶元年所作，高一丈三尺六寸，口經九尺一寸，周圍二丈七尺，厚七寸，每撞鐘一次，須出費五分，此日值不知因何不許動撞，故未得一試，

## 大佛殿

經三月堂，二月堂，觀良辨杉，大佛鐘樓，繼至東大寺大佛殿，該殿爲東大寺之本堂，以聖武勅願所建諸國之國分寺之總國分寺，華嚴宗之本山，本尊廬舍那佛，身高五丈三尺五寸，面長一丈六尺，面寬九尺五寸，平時時僧行基以聖武天皇之命所鑄造，用熟銅七十四萬斤，白錫一萬二千六百餘斤，煉金一萬四百三十六兩，鋼五萬八千六百餘兩，炭三萬六千三百餘石，後經震災兵燹，損傷已甚，只餘蓮座，今所存者，爲元祿年間之改造者，然已銹綠，面南肅坐，令人起森敬之念，當時佛教之盛，可以推知一斑矣，

奈良古蹟、指不勝屈、惟以視察日程關係、未能飽作累日之遊、祇得待諸他年、天然有分、作再度之重來、

繼至奈良縣產品陳列館參觀、由該館備茶、稍息即至奈良車站、站臺遊人已滿、幸經一番特別交涉、始許先入、急行數刻、於疲乏之後、並不願途中佳景、直奔京都而還、入旅館後、時已六時餘矣、由伴吾等遊奈良之韓靜宇君、介紹至四條旁之中國飯館桃園亭用晚飯、一行中、其不慣於洋食或和食者無不喜形於色、

## 發 京 都

二十三日午前十時四十分、由京都發、東南行、至桃山之北、東北轉、經大谷、穿過逢坂山之隧道、經大津之南、越琵琶湖南嘴與瀨田川相接處、折而東北、

入近江盆地東部平野、西隔琵琶湖與比良山相對、比良山後襯以三國岳、九百五十九米、山巔帶雪、由車中望之、隱々可辨、沿鐵路兩側、地中多種油菜及水稻、十時四十分、在食堂用飯、車經米原、即沿天之川河谷東進、南北丘陵、多係苦灰石及砂質硅岩所成、過長岡、至今須、其間土地、雖屬低夷、然爲天之川與揖斐川上流之分水嶺、經關之原古戰場、少焉、即至大垣、亦即入濃尾平野、

## 濃 美 平 野

次關東平野、爲日本第二大平野、東西約四十籽、南北約五十籽、跨佔愛知、岐阜兩縣、一方延至伊勢海沿岸、爲三重縣之伊勢平野、一則爲擴至知多半島及矢作川流域之平野、海拔平均高度不出二十米以外之低夷地帶、由第四紀新鮮之砂礫、粘土等

厚層所成，地味肥沃，一望廣漠無涯，主要河流爲木曾川，大小支流，恰如網狀，此外有庄內川蟹江川之便於灌溉諸流，

## 經 岐 阜

過大垣、渡揖斐、長良兩川，而至岐阜，該處爲岐阜縣廳所在地，長良川之飼鵜，最爲著名，有絹提燈、團扇等名產，由岐阜發車南行，渡木曾川，行於濃美平野中央，越一宮町，一線東南，至批把島，即入名古屋市、

## 名 古 屋

於午后一時四十分，抵名古屋，下車後，直至市役所，當時市長以公務出，未能便歸，少頃，神田副市長來，由神田氏對團員略述名古屋之發展史、

及工商之最近狀況如次、

名古屋每年生產額爲三億元，其中陶器占二千五百萬元，布疋綢緞占一億五千萬元，製粉占一千萬元，時辰鐘占三百萬元，菓子五百萬元，輸入滿洲者甚多，其次爲衛生衣占八百萬元，名古屋爲日本製造衛生衣三大生產地之一，與東京、大阪並駕齊驅，每年名古屋與滿洲之貿易，由滿洲輸入者，爲數達一千萬元，由名古屋輸出滿洲者達三百萬元，輸出滿洲之主要物品爲麵粉、糖、麥酒，其如棉布等類，均經大阪商家之手，然後輸入滿洲，將來急謀直接輸出滿洲之法，由名古屋市役所在奉天加茂町設有商業介紹所，愛知縣在大連及哈爾濱設有商業介紹所，爲滿洲商家有所欲購之品，可在此等介紹所直接接洽，其由滿洲輸入者，則有石炭、鐵礦、農產品，即如大豆

等、此地爲日本全國養鷄最盛之地、全產卵鷄數五十五萬隻、最盛時、由人工孵化者達三千萬隻、現減至一千五百萬隻、

名古屋在三百年前、即行開闢、人口尙少、及至二百二三十年頃、增至五六萬人、及明治二十四五年時以至現今、已至一百十萬、要其人口增進迅速之原因、厥因當地居民、儉樸耐勞、生產多而工資省、故投資日多、現工人數八萬、女工佔其半數、

約一星期前、國際聯盟勞動事務局次長毛列特氏來此、初以爲本市生產多、以廉價輸諸外國、必有壓搾工人之虐待、及參觀碍子工場、乃恍然大悟、即爲工人所得、除養家肥已外、尙有積蓄、工場待遇設備完全、機械精良、詢之當局、則尙不以此爲滿足、並且將精益求精、而毛列特之疑、不特已

雲消霧散、且深甚感激、以爲世界無有如此完善之辦法也云云、

## 名古屋城

旋即步至日本有名之歷史的古跡之名古屋城、該地駐第三師團、現經遣往滿洲哈爾濱與齊々哈爾、該城創自德川家康、其子尾張藩祖義直之居城、任加藤清正爲該城築惣大將、使北國西國等諸候二十名分担之、自慶長十五年閏二月起工、翌十六年末（距現在三百二十四年前）略形竣工、宮殿之落成、爲元和元年、宮殿之一部即上落殿、爲寬永年間所建築、天守閣爲加藤清正特請、以個人之力、担当營造事、西北隅之三重望樓及宮殿內黑木書院、傳爲當時由清須城所移築者、正門爲明治四十四年、將東京宮城、蓮池門移此、該城於廢藩後、會

歸陸軍管轄，明治二十六年六月，以本殿與西殿及深井殿之區域，定爲名古屋離宮，自明治三十年以來，歷經明治、大正、昭和三代，均行幸至此，凡四十一、次，昭和五年十二月十一日廢離宮，於該日即將土地及建築全部下賜於名古屋市，遂改名爲名古屋城，全域總計四萬三千九百餘坪，宮殿、天守閣、各門之望樓及宮殿內部多數之古美術品，均由文部大臣指定爲國寶，宮殿之內，得宮內大臣之許可，將玉座保存，外苑深井中央，乃賢所假殿之舊址也，天守閣屋上之金鯪，分南北兩個，南者高八尺三寸，粗六尺五寸，北者高九尺二寸，粗六尺八寸五分，中爲木，外裹以金，用慶長小判一萬七千九百七十五兩，出北門後，於北城濠裏排立，拍電影，繼則同乘入大野屋旅館。

## 明治時計製造合資會社

二十四日雨，朝九時三十四分由大野屋出，首先往明治時計製造合資會社，參觀製造座鐘掛表、

### 沿革

該會社爲繼承橫田榮三郎氏個人事業，以明治廿八年十月開始營業，當時工場在現在名古屋東區久屋町，翌二十九年三月移於當時之郡部，即今之中區東陽町，後以水運感覺不便，始於昭和五年十月遷於現下之地點，創業以來，已歷三十九星霜矣。

### 現狀

該社現在南區明治町，距名古屋車站約三哩，距熱田車站一哩，與名古屋港間有運河之連絡，水路二哩，水陸運輸，堪稱便利，資本金廿五萬元，職員十名，自創設以來之製品，不特供給名古屋及日本之需用，即滿洲國、中國、南洋、印度



波斯、東部亞非利加、均有出售、

**設備** 工場占地二千二百坪、場屋占地約一

千坪、工人二百五十名、電動機三架（每架卅一馬

力半）、在外專屬主要木工場三處、旋盤各種機共

六十架、梅輪二架、西巴一架、包爾盤三架、挽機

八架、鋸機三架、繫機五架、雜樣機七架、各種甫

列斯三十架、木工用針機四架、盤圖槽一架、圓鋸

八架、木工排塵裝置一座、磨一盤、洗滌機一架、

**製品** 各樣座鐘掛表、電表、機械煤汽表、

**生產** 以全力每月能造二千打、

**銷路** 普通之座鐘掛表、在包裝運費方面、

運售於中國、或南洋、印度等地、其所占之地位、

遠勝於歐美各國、爲他國絕對所不及、

## 日本碍子株式會社

由明治時計會社出、小雨尙在紛紛、乘汽車不時  
即至日本碍子會社（碍子即俗稱爲電線瓶之類）、入  
接待室稍待、後經技師說明該場製造碍子之過程、  
然後即赴現場參觀、

**原料** 爲硅石、長石、黏土、

**製法** 將硅石、長石、黏土投入磨機、經三

十小時遂成粉末、然後範以模型、成各種坯、加熱

烘乾、納入坩鍋之內、裝於隧爐、隧爐即如隧道式

之爐、中鋪有鐵路、路行以車、車上載碍子（即電

線瓶或絕緣器等）、爐溫度高至一千三百度、爐長

凡十餘丈、中裝車五十九輛、每隔二小時即由爐之

一端入坯一車、由他端出燒成之碍子一車、坯既經

烘燒堅強、復施以陶油、更燒之、則光澤美麗、遂

成完全碍子、觀畢辭出、又至松坂屋、

## 松 坂 屋

至松坂屋、時已午后零時三十分、於應接室、首由該店廣告係長刈田貞一郎氏說明該店之沿革及現狀曰、

敝店在三百年前、即已創設、當時即賣綢緞、現在除名古屋本店外、並有東京、大阪、靜岡等支店、東京設有專門輸入店、專買高等貨物、大阪支店本年秋實行新築、本支店各店全体店員、約六千名、現下雖為股份制、然社長則為一系、此點與他店不同、店中貨物應有盡有、無不完備云云

繼由團員各署名於紀念帖、午飯在該店食堂、由松坂屋招待、入席後、首由業務部長伍島善十郎致辭略謂、

諸位至敝國視察、親至敝店、是敝店同人等之最榮幸事、請諸位歸國之後、對於敝店之售品、希望特與以授助云云、

繼由本團代表致以簡單之謝辭、然後由店員導至各樓歷觀各種貨物、全樓凡七層、七層樓、上為花園、第六層樓、陳列汗傘、名人所製之陶瓷器等、五層樓為家庭之日常所用器具、西北隅有特售場、集各層樓之別莊品、陳於此廉賣、四樓為漆器、及美術品、三樓為綢緞及貴金屬品、二樓為玩具、土偶、婦人衣料等、五月祭之一切用品、即如兒童土偶等、別闢一室、此外並有棉布、洋服及寫真、運動、音樂等器具、一樓為雜貨、兒童用品、地下室概為日常用品之廉賣處、

## 安藤七寶窯本店

午后二時二十五分，赴帝國撚絲織物株式會社參觀途中，過安藤七寶窯本店，稍事觀覽，場屋不甚廣濶，大抵每人小屋一間，取其靜也，蓋此種細工，非沈心靜寂不可，繼至一室，係日本式建築，見一老翁白首皓鬚，手按一大瓶，在畫牡丹之際，詢之，則答年已六旬，自二十歲時，即在此處作此營生，又至一室，則正在將畫畢之瓶上，沿畫邊，以銅或銀絲鑲之，然後再以各種彩油塗之，經數遍或數十遍後，花草起凸，已將原鑲銅或銀邊遮盡方已，此種作法，凡製一瓶，大而花紋複雜者，需時數月，小而簡者，亦非數日不可，一切均竣，而後燒之，則七寶燒已成，門裏有陳列室，多者值數千圓，少者數十圓，最低一小酒盃，亦價十餘圓，

## 帝國撚絲織物株式會社

三時即抵帝國撚絲織物株式會社，入室均坐，由經理小宮幸次郎氏先講該場沿革工作及生產品之大概，

### 沿革

本縣爲日本屈指之機業地，往昔皆以不完之手撚絲爲原料，而織製，後以如此辦法，終不能有發達之一日，明治二十九年二月由瀧兵右衛門、瀧定助外十一名發起，以資本金五十萬圓，創立帝國撚絲株式會社，由法國倍爾特公司購到製造機台七千錠，及一切附屬機械，自此即行機械撚絲並開始出售，該社爲日本機械撚絲織製出售之鼻祖，因當時一般人，均固執於人工製造者，對於機械製造者，多不歡迎，是以其間，亦曾歷有幾許辛酸，卒至明治三十九年，增至九千錠，後經改良機器，增

至二萬錠、及日俄戰後、國家獎勵輸出、欲將日本所製之絹織物向外國輸出、明治四十年更行增資至一百五十萬圓、發起帝國撚絲織物會社、將帝國撚絲株式會社買收、實行兼營絹撚絲與絹織物之事業、若如此等設備、而無染色整理之設備、實有畫龍未點睛之憾、於是明治四十五年二月、遂設染色與整理二工場、更於福井設分工場、大正九年資本全增至三百五十萬圓、並築有紡紗工場、棉布工場、及棉布染色整理工場、紡機九千錠、棉織機二百八十七架、昭和二年又增豐田自動織機四十八架、以至今、

## 現 况

重要製品多爲絹布、輸出占大部分、

其輸出地爲歐美、澳洲、以及各國、棉布之輸出亦不少、至於製品種類、在贈與諸位之小冊子中、均有詳細之說明、無再叙之必要、敝場所製綢緞、原係

法國所獨有之製品、現日本貨、不特輸往歐美、南洋、即原產地之法國、亦皆有不買國貨而用日本產之趨勢、可知此綢在世界、所占之優美地位矣等語、

## 生 產

各樣撚絲每年產四萬貫(每貫六斤餘)、各樣布疋、每年產十五萬件、各樣線每年產四千捆、

## 職 工

一千四百二十人、其中使用人一百二十人、男工二百七十人、女工一千三十人、

## 機 械

一百九十六架、絹織機五百二十架、棉力織機三百三十五架、紡綿機一萬三百四錠、電力機一百二十五馬力以下者、七十一架、觀畢後、團員無不贊歎其工業之盛、

## 歡 迎 宴

晚六時、由名古屋市役所與商工會議所主辦歡迎吾等視察團之歡迎宴、於商工會議所樓上、蒞會者有

名古屋市知名商人五十餘名，代表爲愛知縣滿蒙輸出組合理事長加藤勝太郎氏，宴將畢，由席起，致辭略謂、

貴滿洲國工商視察團、此番來日、歷閱各地工場、本日辱蒙惠臨、敝人等誠覺光榮之至、貴國一般商工界人、對於大阪已有歷史的印象、對於名古屋、則以爲仍屬工業未發達之地、然名古屋對滿洲每年之貿易、達一億五千萬圓之巨、由名古屋供給滿洲者爲布疋、綢緞、瓷器及其他之工業品、仰給於滿洲者爲石炭、大豆等之原料、想來爲數亦不算少、此後若名古屋直接與滿洲交易、則必能較他處任何出品、均能低廉、尙希諸位對於名古屋所產之商品、在銷路方面、與以相當之援助、實現滿日經濟提携、共存共榮是所厚望云云、

嗣由本報主幹視察團代表柳町精氏致謝辭、略謂

、本日貴市役所以及商工會議所、爲敝視察團、於此設如此盛筵、敝人代表團員全体向大家致謝等話、

筵後復於別室、開一懇談會、經換刺後、由滿日翻譯數名分担翻話、各詢彼此商工界之情形、意極洽和、後一一互相握手興辭、分乘汽車數輛、歸大野屋、柳町代表告余轉知各團員準備行裝、檢點一切隨手之物、宜各自隨身帶之、其餘之包裹、悉宜仔細束妥、託鐵路員照料、直寄至東京神田區錦町芳千閣旅館、

## 離 名 古 屋

二十五日朝七時許起、飯後由該旅館之男女僕役、助余等整理行李、收拾已畢、至站時已八時餘、至站送者頗衆、轉瞬車已輪動離站、直奔東南、沃野一

片、地爲濃尾平野之南部、西有準平原式之山脈、走向東南西北、日本萊因之木曾川下游、貫流該山脈之東、蛇行汎濫於尾張之西、諸水注入伊勢灣、未幾、車至大府、即知多半島頸部、穿過丘陵轉而東、復入平原、一帶工業較多、間有栽桑、植菓、水稻尤盛、經岡崎南行、至蒲郡、沿渥美灣北岸東馳、左山右水、精神爲之怡然、車行愈速、倏忽已過豐橋、及抵新居、濱名湖即居其東北、

## 濱 名 湖

該湖水面積八千零二十六平方呎、湖岸線長一百二十六、二二呎、爲日本著名之大湖、最深處爲一五、八米、湖岸灣入甚多、就大体觀之、如人之指掌、原係淡水湖、後以海嘯、將湖口沖潰、與海水連通、遂變爲鹹水湖、車經辨天島、由座窗中向外望

之、直如車行海面、蓋西自新居町、東至舞坂町間、由人力築橋梁、僅通步道鐵路而已、清風徐々吹來、太陽反射、處々湖光耀明、胸襟爲之一爽、

## 濱 松

於午前十時二十分到濱松、該市人口十五萬、工業正屬萌芽時期、地處中部之南、遠江灘之北、風光明媚、氣候溫暖、下車後、當有日本樂器製造株式會社營業課長江馬謙一郎氏、到站迎接、先步至帝國製帽株式會社、

## 帝國製帽株式會社

入應接室後、彼此交換名片、繼由該社社長鈴木仁一郎氏、先說明該社工場之沿革與生產、繼由技師導入工場參觀、

**沿革** 明治二十五年創立在東京、爲日本氈

帽製造會社之先河、初爲初音合資會社、後於明治二十九年、以資本金十萬元設立於靜岡縣濱松市、爾來已三十餘年、或將技師派遣歐美、或聘請世界的技師、研究隨時代之進步、應人類需用之要求、及至現今、資本已增至一百萬餘元、已繳者六十萬元、合計積金已達一百餘萬元以上、工場占地五千坪、工人三百五十人、工場房屋四十處、占地二千百坪、

**生產** 製品分高級及低級兩種、低級者曰烏

路、高級者曰弗阿、烏路係以羊毛及絲頭所製、每打十餘元、或二十元、弗阿係以兔毛所製、每打六七十元、近以大阪方面、因供給滿洲國及中國南洋等方面之需用、製低級品者之工場太多、本場已不多製、專製高級品之弗阿、全場每年所製三萬打、

**製法** 將原料之兔毛或羊毛投入梳機、梳成

薄棉片狀、折疊數倍、切成二尺見方之形、然後人壓攢機、撚數次、略成尖桶狀、繼範以帽型、帽子遂成、貴者工細、賤者工粗、

**原料** 兔毛多輪自歐美南洋一帶、羊毛多用

滿蒙所產、其餘碎絲頭、則仰給於日本之各紡紗工場、

**銷路** 高級品除供給日本全國使用外、並輸

出他國、低級品則輸出南洋與中國以及滿洲方面、惟近以大阪方面競爭製此者頗多、該場已不多製、

### 濱松公會堂午餐

由帝國製帽會社出、午前十一時四十分、至濱松公會堂、稍息、即在公會堂前之日本明治帝行幸紀念碑下、撮電影、旋入於食堂、午餐由日本樂器

製造株式會社設宴相待，席中該會社庶務課長岡村芳太郎氏致辭云、

會、貴國遙山滿洲、不遠數千里、跋山涉水而來、於視察敝國各地工商業疲乏之後、又光臨敝社、席、是乃敝人等最欣幸事、社長本欲乘此良好機與諸位一談、奈因皇后弟殿下臨此、不能敝人與代表於此對諸位略叙一二、

音樂一項、在普通人觀之、僅爲娛樂之工具、無有若何意義、然詳細考究、音樂與文化確有密切之關係、爲人生所不可缺少之事、故學校之音樂一科、與他科並重、敝社在大連設有出售機關、即爲山葉洋行、其餘如奉天、新京、均有支店、將來計畫熱河、齊齊哈爾、吉林等地皆設分銷處、故對於滿洲國推銷製品、不獨爲獲利益、並可助長貴國之文化、使其向上發展、是敝會社之本旨、願

諸位諒之、此後多與以援助、是所至盼云云、飯後分乘汽車至瀋松市澤町二百五十番地之日本樂器製造株式會社、

## 日本樂器製造株式會社

沿革

明治二十年七月、創立該社之故山葉

寅楠氏、以日本無風琴、所用均購自外國、故頗爲憾、遂着手於風琴之製造、翌三月創山葉風琴製造所、後至明治三十年九月、遂立日本樂器製造株式會社、以繼其事業、創立當初、資本僅十萬元、當時以造風琴爲主、年產額僅不過十萬上下、及明治卅二年、遂着手研究製造鋼琴、翌八月、文部省、農商務省即用其製品、並爲精益求精起見、曾經前後數次、派遣技師、赴海外研究、大正十五年、由德國聘到超群之技師、在該工場四年、專爲研究改



良製造、及養成工場技術員、於是技術上、更進一步、與德國製品、已無若何之遜色、至此不特已能抵塞漏卮、且可輸出外國、口琴始製於大正三年、當時日本口琴市場、均一被德國貨所獨占、繼以歐洲大戰勃起、輸入品陷於杜絕地步、該社製蝶印口琴、以代德國貨之用、並向歐美各國輸出、其運往歐洲戰地者、爲數亦夥、及歐戰終止後、德貨復現於日本各地、終能抵塞、使其由不暢而至絕跡、其後並製膠合板、取材於櫟、外人喜用、每年之運往倫敦者、占輸出額之八成、其餘則輸出南洋與南非等地、該社以陸軍省獎勵、大正十年開始製造飛行機之推進機、爾來爲陸軍省之指定工場、所製之推進機、特別優良、最近並行研究特殊性能之包皮式推進機、及金屬之推進機、該社爲東洋第一之洋樂器製造會社、

## 工場

占地二萬坪、工場房屋占地九千坪、橫濱分工場、在橫濱市神奈川區鶴屋町、占地二千六百坪、工場占地一千三百坪、

## 資本

四百萬圓、

## 職員

本社及本工場一百名、工人傭員一千二百名、橫濱分工場及支店以及派遣所職員一百三十名、工人三百五十名、總計職員二百三十名、工人一千五百五十名、

## 製品

山葉鋼琴、山葉風琴、山葉巴樸風琴、西川鋼琴、西川風琴、蝶印各種口琴、飛行機用木製金屬及被包式推進機、山葉文化椅子、棹子、書架、高級家具等、山葉膠合板、

## 代理

德國鋼琴、各樣話匣唱片、各國各樣管絃樂器、和洋樂譜、及樂書類、此外之一切附屬品等、

## 工作

工場各部、多係女人操作、部分類別概係分工合作、

團員觀畢、均感樂器之重要、與其製造之非易、及至別室、特爲吾等演奏口琴曲二則、旋即又入他室、觀研究鋼琴風琴之標準音調、其法以電氣分拆音波之高低粗細、然後以光力映於玻璃版上、洗之便成照片、以爲研究之用、後乘午后三時二十分由濱松發之急行、沿東海道本線、直向東京目的地而去、

## 東海道本線

車既別濱松、向東而行、入於天龍川下游平野、土質多屬砂性、故有落花生之產、既過天龍川、車行方向、忽轉東北、附近一帶、丘陵斷續起伏、間有平坦之處、除水稻青菜等外、則見北陌南阡、山坡嶺岡之邊、遍植茶樹、縱經隧道過金谷町、渡大井

川、車沿山麓而行、即大井川下流三角洲之北側、該地多有茶、梨、橘子之產、至燒津町稍北折、車行方向遂與駿河灣海岸作東北西南之平行、過安倍川、即至靜岡、穿過久能山之北、入清水町、三保松原長出於駿河灣之一隅、清水港灣入其間、水波不興、風帆往來、景緻盡其清晰之表現、出清水、車沿駿河海濱東北行、一邊靠山、一面臨水、東隔駿河灣與伊豆半島相對、

## 富士山

是日天氣尙屬良好、並無雲霧蔽之苦、故聳跨立於靜岡、山梨兩縣境上、世界著名之克尼的 (C. K. N. I. C.) 式火山富士、早已現於東海之空、山嶺積雪、日光映之皚々、夕陽斜照、晚霞與雲霧瀾漫於駿河之野、過富士川、車轉東行稍偏南、由窗中左瞻

富嶽、右臨駿河、山紫水明、確証已非虛語、團員無不喜形雀躍、歎觀其如白扇之倒置、車中同座日客、便知吾等爲初來之觀光人、乃遙指抵掌與以親切之說明、據云、富士高達三千七百七十八米、基底直徑約四十啓羅米、噴火口略成圓形、最高峯爲劍峯（三七七八米）、其次爲白山岳、久須岳、伊豆岳、成就岳、淺間岳、駒岳、三島岳之八峯並立、故有芙蓉八陀峰之稱、火口底爲直徑約七十米之凹地、海拔三千五百五十六米、較最高之劍峰低二百二十二米、古時概爲火口湖、現今水已全涸、火口壁崩潰、漸就淤埋、火口壁內面、爲玄武岩質及安山岩質之熔岩、火口壁中有銀明水與金明水二泉、位於南北、滾滾湧出清泉、

未幾車次沼津、折而北、沿黃瀬川行、左爲富士山東南之愛鷹山、右爲箱根山、地勢係在火山岩上、

披以厚層之土壤、北高南低、作扇狀地形、勾配稍急、車行速度漸減、

及至御殿場町、時已薄暮、繞箱根山北麓、行至國府津復向東、經橫濱、於午後八時二十分抵東京、

## 東京

六年來、故地重遊、自然不能不作不可名狀之感、下車則見有齋藤本報東京分社長、與滿鐵、東京市役所、商工會議所及商工各界之代表、早已立於驛頭、手執小旗歡迎、於群眾擁擠中、新聞記者、偏々更加麻煩、詢以視察日程及團員姓名後、即行拍照寫真、後遂分乘汽車、赴神田區錦町河岸、下榻於芳千閣旅館、解下行囊、在戶外散步片刻、旋就寢、

## 二 重 橋

二十六日午前九時往二重橋，該處距旅館最近，甫至，則見古城之外，繞以護城之水濠，蒼松重疊，處處露出玲瓏宮闕，錦碧樓臺，真乃富貴莫若帝王家，南表架以石橋二重，旁有警士數名，此即二重橋，內城之中，即日本當今之皇居，此城昔稱江戶，爲幕府時代，德川氏之居城，及明治維新，廢藩置縣，政還帝室，明治二年遂由京都遷都至此，以至於今，至此均脫帽鞠躬，行最敬禮，

後即赴王子區下十條町之兵器製造廠參觀，途中過神田區錦町，駿河臺明治大學前，經御茶水，而至本鄉區，沿電車路西北行，越帝國大學及一高門前，昔日面目稍存，而吾當年所寄宿之百歲館，則不得復見，既穿駒込，又渡霜降橋，遂入瀧野川區，

未幾行經「飛鳥山」下，遊人絡繹，櫻花始謝，觸目關心，遂想起當年，每逢星期，或於晚間，常來此，白日清遊，月下觀花，會日月之幾何，青山依舊，而人事不可復計矣，本日過此，既非木石爲心，能不慨然係之乎，已而入王子區，瞬即抵兵器製造廠，

## 兵 器 製 造 廠

及入室，首由該廠技師致辭云，

本日敝兵器廠長，原擬乘此機會，與滿洲國諸君一談，奈因靖國神社大祭，未能如願等語，

旋即率入各工場參觀，主要爲製造快槍子彈，設備之大，據云當爲東洋第一，十條工場占地十萬坪，龍野川分工場占地五萬坪，女工占全工人數之四成，男工六成，即由平日訓練養成，一旦突然遇有戰

爭、男子均赴戰場從軍、則女工可增至六成、工人十條一廠四千人、廠內一切之機器、均爲日本自己所製造、觀畢、即率登諸樓上露天臺、臺上中央、置有木案一、於案面木上、圖畫兵器製造各廠之位置、即其西爲火藥製造所、及工科學校、西北爲火藥庫、更西北方即志村中臺町亦有火藥製造所、北方則有被服本場、東北爲火藥製造所、正東爲火藥製造場、南隔石神井川、爲陸軍火藥庫、觀畢下樓、即赴赤羽陸軍被服廠、

## 赤羽陸軍被服廠

下車後、入應接室、首由廠長略講該工廠之大要、謂

諸君本日至敝工廠參觀、敝人等特深感謝、本廠即屬製造陸軍所用之衣帽褲鞋等類、別選精巧工

人、從事工作、較民間任何工廠所出品、均爲經濟而且堅強、本廠工人有繼續從事於此三十年者、並有繼續工作十年、未曾曠職一日者、以此可知本工廠、工人工作之精勤矣、本廠工人之敏捷者、共有八百、每日一人能製軍帽二十頂、或冬軍服三套、或夏單衣四套、製品納於倉庫、庫數凡二十四處、爲修理衣服起見、由各軍隊、選拔六十人、入此工廠、教以修理軍服之藝、學成後分配於各軍隊、以便指導軍人、謂之工長云、

### 廠中工作

由原料之布、直至製成衣服或帽鞋、均以機械爲之、分工合作、部署整齊、軍帽、軍服、女工爲之、惟軍鞋、則屬男工之事、蓋以軍服僅爲案上裁縫、而軍鞋雖以機械製作、仍需有力者爲之也、

## 滿洲國公使館

由赤羽被服廠出，即分乘汽車至麻布區櫻田町滿洲國公使館，由赤羽至櫻田町，車行約半小時，吾前在東京時，赤羽尙距市內甚遠，今由車中觀之，已不辨其界限，大東京之發展，建築之速，可不言而喻矣，下車入見公使丁士源氏於客廳，並邂逅公使館主事兼秘書薛大昌君，公使病雖愈，足疾尙未全痊，只能站立，未能稍行，經交換名片後，坐談良久，繼則延至飯廳，十七名分坐兩棹，公使在上席正座，酒筵之始，首由孫秀泉君對公使報告此次來日視察之經過，繼由公使與以相當之訓示，宴畢，稍談，即興辭，

## 陸軍糧秣廠

三時許至深川，陸軍糧秣廠，入廠後，由該廠長陸軍主計總監千葉郁治氏接見，繼由陸軍主計大尉川島四郎引導參觀各廠，首自糧秣研究室始，該室爲研究軍糧之適否，與豫防蟲腐等項，次爲馬糧研究室，該室爲研究馬之食料，據云，馬之爲物，偶換一地，即非原地之糧不能食，故於平日，須以有關係之各地馬料飼之，使之成爲習慣，一旦有事於其地，則可免陷於馬不食料之窮境，次至行軍用飲食機械室，有鑿井、炊餐、作菜、燙水等機器，可在兵馬奔走之中，於短小時間內，造成各樣飲食，以供軍人之食需，次至行軍食物研究室，屋內羅列山珍海味，日滿歐美各種菜飯，調製甚美，頗合戰場上之衛生，至於飛行隊之食糧，研究結果，尤屬未

會見之趣事，又有陳列北滿與蒙古方面淡水中所產之魚類甚多，據該室研究主任川島大尉云，彼曾徒步，至滿洲蒙古一帶，研究彼地之關於軍糧資料，曾於黑龍江中得奇魚數種，爲防腐壞，納入高粱酒桶中，遂帶至日本，其熱心於研究，可見一斑矣。

## 東寶劇場

觀畢，即赴東京寶塚少女歌舞劇場地下室食堂，由滿鐵東京分社設宴招待，筵罷稍憩，七時入場觀劇，座席係按劇票號碼，場屋宏大，設備完善，全般均係合乎衛生，彩光交射，演員皆爲少女，看年齡，僅在破瓜、黑髮朱唇，粉丹丹水蜜桃腮，腿腕如玉，美窈纖腰，其柔不啻楊柳，和洋音樂，聲律流亮，堪令人興入非非，一場劇興未完，十時許即歸旅館，休養精神，以備明日作日光之遊。

據云寶塚在兵庫縣神戶市東北，即六甲山塊之東麓，自古即以溫泉著名，今則以少女歌劇見稱，東京寶塚，亦神戶寶塚之分設劇場也。

並有寶塚音樂歌劇學校，係大正二年所創，大正三年寶塚少女歌劇實行第一次公演，大正七年十二月文部省按私立學校令與以許可，每年入學者頗多，其學制爲豫科一年，本科一年，研究科三年之五年制，豫科乃按普通高等女學校（女中）之教課，以普通教育爲主，兼教以音樂、跳舞等基礎教育，及至本科，則授以專門的教育，研究科則將專修之科目，更深一層研究，爲一歌劇研究生，隨時即可將其所研究者，在舞臺上發表，故寶塚音樂歌劇學校，以藝術情操教育爲目標，於使學生之學術技藝向上進步之同時，對於人格品行之陶冶，更爲嚴格，現在該校學生數，豫科一百五十名，本科一百名，

研究科三百八十名、總計六百三十名、教授及講師均係外國專門家及斯界第一流人物、網羅無官僚習氣、天才之藝術家、

## 關 東 平 野

二十七日朝、七時二十分、由芳千閣出、三十五分由淺草屋東武車站乘電車往日光、途中經武藏、下野等平原地帶、概稱爲關東平野、關東平野爲日本第一大平野、故日人有「武藏落月無山銜、遙瞻尾花襯白雲」之歌、喻其平坦無垠也、東部有花崗岩及古生層之八溝山脈、北部有古生層之足尾山脈、遙與由火山岩所成之那須火山脈之麓相接、西部有古生層及結晶片岩所成之秩父山地、南部則有第三紀層丘陵、房總、三浦兩半島、此等山脈之中、圍一海岸平野 (Coastal plain) 之關東平野、馳車其中、

沿途一片盡屬平野、稻田遍於四方、河流恰如網狀、相謂決非大陸少水地方之光景所能比擬、竹林深邃、更足令人留戀、後於九時半許過宇都宮、十時十五分、遂抵日光車站、日光地在栃木縣西部、足尾山脈之東、帝釋山脈之南、

## 日 光

當即跚步向神橋而行、路旁老杉摩天、傳係川越城主松平正綱所栽培者、鬱蒼幽森、幾乎不見天日、坡行良久、始至、

**神 橋** 該橋爲參道之門戶、架於大谷川之上、

長八丈餘、橋欄均係朱塗、擬寶珠丸十基、橋脚皆以巨石爲之、蒼松鬱鬱蓬於上、清溪滾滾流於下、青苔朱欄、徘徊其間、不覺心曠神怡、真可謂爲神橋也、越橋西行數十武、抵



## 輪王寺

於裏門有參拜略圖所、境內有日光文庫、御靈殿、三佛堂、相輪塔等、次入

## 東照宮

過花崗岩之鳥居、左有五重塔、正面石階之門爲袁門、門內有三神庫、御水屋、輪藏、

鐘樓、鼓樓、藥師堂、厩舍等之古建築、

## 陽明門

一名日暮門、爲該山社廟中之著名建築、構造壯麗、優美絕倫、光輝燦爛、巍然立於正面之中央、彫工之妙、更爲天下之所僅有、

## 唐門

於四面之唐屏風上、刻以銅製之異獸、俗呼曰恙虫、正面之左右柱上、浮彫昇降二龍、底

地襯以梅竹花草、屏風之長、凡八十七間（每間六尺）、

## 拜殿

向南、寬七丈、有入母屋、千鳥屏風、二重垂木唐屏風、梁頭均彫白龍之頭、殿分三部、

中央爲禮拜之處、門上懸有三十六歌仙扁額、並有

後水尾帝之御筆、畫爲光信之筆、右爲將軍著座之所、左爲門主及宮家著座之所、中央低處、有花崗石一塊、鋪於地上、

## 本殿

唐戶深鎖、常人不得參拜、殿內有幣殿、內殿、大內殿、供奉之神、中爲東照宮、右爲豐太閣、左爲源賴朝、睡貓、在奧院門上、關係左甚五郎之傑作、

## 奧院

昔幕府時代、不論貴賤、均不許參拜、於鳥居、拜殿、玉垣之內、則爲多寶塔、即德川家康之墓、於此東照宮之大略已經觀畢、更赴

## 二荒山神社

該社爲國幣中社、祭神爲大己貴命、田心姬命、味耜高彥根命之三神、爲日光開山以來之古社、

## 大猷院

爲三代將軍德川家光之諡號、入表門、則有寶庫、御水屋、石階上之門、爲二天門、鐘樓

與鼓樓相對，更入夜叉門，有拜殿，本殿均屬盡善盡美，壯麗驚人，再入皇嘉門，而登石階，遂達多寶塔，觀畢，時已亭午，遂入萬屋軒晝食，午後一時許，分乘汽車，由山坡之電光式盤道，逶曲而上，劍峰山路險峭，幾令人不敢回首，司機一誤，剎那車人即滾入千仞幽谷，心胆爲之戰慄及畢登，一片恐怖氣象，始豁然消失，俯瞰方等，般若兩瀧在右，由大平徑行數百步，便聞有如怒濤之音，出於深谷，復前行至中禪寺湖，

### 華嚴瀧

由湖口東方之小徑左下，立於懸崖上，但聞脚下有如滾雷之音，爲之山搖地動，下臨無地，心膽爲之森然，引首一窺，則見有瀑布由火山熔岩塊上，奔放而下，落於旋渦之中，復返而上，泡沫飛散，恰如一片白霧，浪花翻滾，直向低處激流，此乃久已聞名之華嚴瀧也，據茶屋人云，此瀑

布寬約三丈長約三十餘丈，自山路開闢，許普通人，任意觀覽以來，每有雙々情侶，因不能終成春屬，相抱投身此中者，已達十數人矣，故現於此瀑布上方近處，設有警察分所，遇有個人，徘徊於此者，警察則尾隨其後，以觀其行動，恐有不幸事之發生，後仍沿原來小徑返山西，至

### 中禪寺湖

一名幸湖，又名中宮寺湖，東西二十里，南北六里，水清汪洋，一塵不染，環湖皆是青山，湖面海拔一千二百七十一米，湖水最深處一百七十二米，北淺南深，溫度太低，明治以前，其中並無魚族，後經養殖，始漸有鱗甲之類，其東北，望之巍然呈圓錐狀者，男体山也，

### 男體山

海拔二千四百八十四米，一名二荒山，又名日光山，或曰黑髮山，係最新之克尼的式（*Cinder*）火山，形與富士同，冬日所積之雪，至今尙未

盡消、

田母澤 爲每年盛夏、日皇避暑之地、

## 歡 迎 宴

午後三時半下山、六時十分回至東京、七時赴由日滿實業協會與滿蒙輸出組合在丸之內、日本工業俱樂部內、所開之歡迎會、蒞會百餘人、席中首由日滿實業協會會計監督中川正左氏、起立致歡迎辭、略謂、

日滿實業協會會長鄉誠之助氏、與結城氏、原擬今晚蒞宴、乘此良機、與諸位相見、一談爲快、奈以別有要務、突然發生、不能列席、殊深抱歉、敝人本晚代理會長、在歡迎席上、對諸位略爲致意、諸位自貴國起程以來、已達數星期、視察敝國各都市之商工業、本晚於赴日光困乏之後、

光臨粗宴、此敝會人等所深感謝者、回想貴國自成立以來、已經三年、政治、外交、已上軌道、成績頗有可觀、而本年三月帝制又經實施、此滿洲帝國之基礎、益趨鞏固、前途之發展、自不可限量、然其中有一重要問題、不亞於政治與外交者、即經濟問題是也、諸位均爲滿洲國工商界之要人、來到敝國視察、於滿日兩國經濟提携上、有莫大之意義、此後望貴國人、多來敝國、敝國人亦多赴貴國、彼此實地考察、採爲資料、爲經濟提携、共存共榮之前提、則不特滿日兩國之幸、亦東亞及世界之幸也、敝會會員、已達四百餘名、此後尙希多與援助、使敝會愈形擴大、是敝會之要望焉等語、言畢、由該協會主事山本氏翻譯如上、

次由東京滿蒙輸出組合理事長星野錫氏、致辭略

云、

自滿洲國成立以來、已經三載於茲、貴國人之來日本觀光者、固不乏人、然均係政界或純爲遊覽而來者、如本晚來此之諸位、皆爲滿洲國工商界之重要份子、過去已屬未曾有、今後深望貴國人士、多來敝國、敝國人亦多赴貴國、作經濟上實際之考察與提携、則兩國前途幸福大矣云云、

嗣後由本報主幹視察團代表柳町精氏致謝辭、並謂此次泰東日報社組織此日本商工業視察團、之本旨、與至日本後之情形、以及將來之希望、並以此次視察、將來日滿兩國所受之影響等、

辭畢座中百餘人、一齊鼓掌、酒飯畢、移入別室品茗、繼開一茶話會、彼此交換名片、首由日商方面、問以滿洲購日貨時之交易手續、及結算方法與時期、及同爲日貨、在滿之售價則不同、其原因安

在、當由奉天代表吳仙舫君答覆解釋、衆均稱善、嗣由各專門商、彼此互相行個人間之懇談、情極融洽、良久、至十時許始握手辭散、

二十八日午前十時許、往訪東京商工會議所、市役所、次至滿鐵東京分社、興辭後、時已正午、團員齊赴丸之內會館內市役所之歡迎宴、視察團代表柳町精氏、與協和會工藤君、赴內務省、外務省、拓務省拜訪、

## 花王石鹼株式會社

### 長瀨商會

午後二時許、至日本橋區馬喰町二丁目之花王石鹼株式會社長瀨商會、入應接室後、該社社長長瀨富郎氏、及副社長山崎高晴氏、以及販賣部第一部長今村強三氏、到場歡迎、首由社長長瀨富郎氏致

歡迎辭云、

諸位來到日本參觀各地工商業、於繁忙之際、而來敝社、是敝社之光榮、敝社所造之花王石鹼、在滿洲方面之銷路、除滿鐵沿線一帶、稍有消售外、至於各外縣、目下尙無若何之暢銷、要其原因、厥爲以前所製之花王石鹼、其化學成分、確與滿洲之水不合、對於此項問題、敝社早有相當之研究、目下已告成功、造成白色塊狀、將來推銷滿洲、必再無不受使用之弊、並望諸位將來多與援助、是所至望等語、

後分乘汽車、由該社赴向島區吾妻町東一丁目之花王石鹼工場參觀、先由該工場製造部

中川文次氏說明製造胰子經過、繼則由該社長及製造部長引率至各場參觀、

## 製法

均以牛油及大豆等爲原料、以碾磨之、入釜蒸之、然後參以苛性曹達、復於大釜中蒸七八日、繼再加以鹽類藥材、使胰子質與渣滓等分析澄清、將胰子質由管流入冷却範機中、該範機之裝置、爲一層冷水一層胰子汁、冷水通過胰子汁之旁、則胰子汁冷凝、由範機取出、以機器割之、成寬一寸五分、長二寸半之長方形、然後範以模型、印以商標、胰子成矣、然因其尙濕、復置於暖爐烘二十四小時、使之完全乾燥、復包裹裝箱、藏諸倉庫之中、以待批發輸出、

## 銷路

該社所製之胰子輸入滿洲者、目下爲數尙不甚多、其生產之大部、率皆運銷南洋以及印度等地、

## 包裝

一國有一國之習慣、人民之嗜好、自有不同、故該社所造之胰子、輸印度者、其與輸出

南洋者不同，而入滿洲者亦異，至包裹之紙亦然，輸出印度及南洋爲水紅紙，印以印度及南洋人所好之模樣花紋，入滿者，多爲蘭花美人等之包紙，

觀畢辭出，即分乘汽車赴東京朝日新聞社，

## 東京朝日新聞社

午後四時許至東京朝日新聞社，入應接室，首由該社緒方主筆致辭謂，

此次泰東日報社辦此日本商工視察團，諸位到敝國，視察各地工商，以爲貴國開發之參考，並爲滿日兩國經濟提携上之善舉，敝人等，深所佩服，本日光臨敝社，尤爲榮幸之至，主辦方面之泰東日報社，即阿部社長與柳町主幹，均係敝人之舊友，敝人曾幾度遊歷歐美，並且與歐美諸記者間，亦有相當連絡，盡觀歐美各大新聞社，在設

備方面言，世界新聞社之大者，當首推美國，其次則爲敝社，至於內容方面，敝社更不亞於世界任何國家之新聞內容云云，

繼則在該應接室撮紀念寫真，後入編輯部參觀，時已午後五時餘，夕刊已印畢，朝刊尙未開始編輯之際，

聞編輯部全部人員，不下數百名，每人每日平均負擔稿之工作，不過三十行，即約四百字，則其工作成績之精緻可知，

復入調查部，該部爲審查外間投來之稿，以及外國雜誌等之翻譯材料，選擇已定，然後交與編輯部，繼至寫真製銅版室，藏有本國及外國名人像片及銅版甚夥，遇有需要時，則立時按號覓出，以爲排版之用，此外並利用電送寫真，其裝置設備，有受發兩機，與大阪朝日新聞聯絡，

譬如滿洲國皇帝登極之寫真，搭飛機由新京於午刻運至大阪，由大阪以電送機之發信機，將寫真由電發送於東京之受信機，該機感映此項寫真，即可當場映下作爲銅版，夕刊便可印出，一行觀此，無不驚歎科學之發達，其爲便也若是。

繼至工場參觀，先看製版，以已經排成之活字之版上鋪日本所發明之不燃性之薄紙，復襯以厚紙，壓之然後加以溫度烘之，則厚模紙版已成，繼注熔鉛於紙模型，鉛版遂成，其形半圓，蓋以便於安置於輪轉機上也，此等鉛版，每日有製千張之能力。

次至揀字部，該社鉛字種類甚多，每日由該社鑄字部，以機器爐所鑄之字數，爲四十餘萬，鑄字機全係電力，凡二十餘架。

次至印刷部，將已製成鉛版，置於輪轉印刷機上，每分鐘能印竣二千五百份，每一小時能印妥十五萬

份，現有電力輪轉機十四架，其中六架，每小時能印十二萬份，更有六架能印七萬六千份，能印十五萬張者兩架。

以上之機器，印報紙時，由白紙印成報，剪報，疊報均兼行之，惟捆包用人工耳。

最後至發送部，據云現下每日銷售達二百萬份，由東京與大阪兩地分担印刷，配報區域，亦分爲東西兩區。

觀畢，復乘電梯直達八層樓上，遙望俯瞰，一目得收大東京之一部，樓之一隅，有一籠養鴿數百隻，以爲通信攝影之用，據鴿云背能縛照片一張，其足可帶寸餘之管，管中能裝急薄之報稿兩張，鴿飛甚速，每一小時能飛約百里，較火車迅速多矣，對於長途，則有飛機之備，現有常備飛機十架，降至七層有大講堂一處，可容一千五六百人，名

爲朝日講堂、繼則下樓將出、則見由電梯所降之男女青年不下數百、聞係練習生及工人之一部云、甫出門、而至時所撮之紀念照片、已皆洗妥、遂分與一行、旣而辭出、直歸芳千閣、團員中除大部之藥業者、被東京藥業諸家請去外、餘者均在旅館用膳、飯後各出散步、

## 訪 友

二十九日雨、又以天長節關係、各機關各工廠均休假、故未能參觀、遂隨各人之自由、余即乘無團體行動拘束之機、往本鄉區追分町第一中華學舍、訪在文理科大學地理學教室研究中之理學士傅士俊君、至時恰遇傅君與州金人現在第一高等學校三年生之廬士謙君、相談良久、嗣欲往文理科大學、訪余先年之主任教授中山久四郎文學博士及田中啓爾、

內田寬一等、諸歷史地理教授、奈以天長佳節、學校停課、不果、

## 過故居

遂搭車至池袋、擬訪六年前寄食之老嫗櫻井某處、途經小石川區大塚窪町及文理科大學前、學校樓房、一如往昔、惟在學時、於學校門前之小咖啡屋、已經撤除、而改爲宏大樓房、電車路西、昔日之兵工廠、現已建成女子高等師範校舍、若不特別注意、則幾乎不能復識矣、旣而至池袋、則先年之面目、早經改變無餘、房屋皆已另建、何遑論及櫻井某、即隣比無一識者、曾幾更裘葛、而已物換人移矣、遂以無限之感慨悵然而返、一念未已、又過昔日每天吃飯處之山東小飯館、房屋雖仍舊貫、而門牌已改、又使我添增一分思量、正在憶往追懷、車已抵本鄉追分、降車、入中華學舍、漫談終日、夜宿於此、



# 大日本麥酒株式會社

三十日朝九時半、至吾妻橋之大日本麥酒株式會

社、入該工場後、由伊藤博通氏（伊藤博文之孫）、

與岩瀨欽之及淺井音市等接見、由淺井音市氏率入

工場參觀、

## 沿革

此工場原爲札幌麥酒會社之分工場、

係明治三十六年所創設、其後於明治三十九年三社

（日本、札幌、大阪）合同改爲大日本麥酒會社吾

妻橋工場、

## 現狀

資本金九千四百萬元、總經理大橋新

太郎、本社在東京市目黑區三田二百四十七番地、

銀座事務所在東京市京橋區七丁目一番地之一、營

業即本社、東京出張所、大阪支店、大阪支店出張

所、札幌支店、九州支店、九州支店出張所、名古屋

支店、大連出張所、

工場則有目黑工場、吾妻橋工場、保土之谷工場、

川口工場、青島工場、吹田工場、尼之崎、西之宮

工場、西之宮平野分工場、初島工場、札幌工場、

博多工場、名古屋工場、半田工場、

**製品** 麥酒有惠比須、札幌、黑札幌、太陽、

黑太陽、油尼恩、維他命、青島、美由良等牌、

清涼飲料則有檸檬、喜得隆、檸檬拉志倍利、檸

檬炭酸、拿破崙、立矢汽水、金線汽水、三矢平野

水、滋養飲料則有莫爾特咖啡、食慾增進營養劑則

有埃必歐斯、

**工作** 破麥室工作、一、碎麥、則於麥潰機

將麥芽（使大麥發芽者乾燥）破碎、二、以米潰機

將白米作適度之粉碎、

**製作室工作**

一、糊化及糖化、二、濾過及洗滌、三、煮沸及涼加火普藥料、

**冷涼**

熟麥汁以冷涼器急冷之、以六七度之

冷麥汁沈澱於槽中、

**醱酵室工作**

一、添加酵母、即沈澱於槽、

便添酵母靜置二十小時、使浮遊物沈澱、二、將沈

澱物質分受汁配於醱酵槽中、經十日間、第一醱酵

期完畢、沈積於增殖器底、

**貯藏室工作**

將醱酵液盛諸貯藏桶中密封之

、於適當壓力之下冷藏之、越三月後、始能過濾、

**濾過工作**

由貯藏桶用壓力調節、經壓機而

送諸濾過機、遂成澄清之麥酒、然後移於裝桶或裝

瓶等之機械中、

**裝瓶工作**

一、先將桶置於洗桶機上、內外

洗淨、經檢查後、移於裝桶機上(裝桶者爲生麥酒)

二、將瓶置於洗瓶槽、以熱苛性曹達之溶液消毒、

次於洗瓶機、將瓶洗淨、繼行檢查若有不良之瓶、

即時提除、惟良者送於裝瓶機、三、經濾過之麥酒

、以裝瓶機裝瓶、即移於封蓋機處封之、

**裝製工作**

將裝瓶之生麥酒移於籠中、裝於

殺菌槽中、使菌類完全浮滅、經二小時後移出之、

檢查選其優良者、貼以商標、然後裝箱、

觀畢、導入別室備有午餐、棹上備置各種麥酒及

汽水等、由伊藤博通氏陪食勸飲、並問新牌麥酒合

否滿洲人之口、少飲食後、即赴上野精養軒、

**經雷門**

經淺草雷門、此處交通複雜、可爲東京之冠、惟

有警察一人、立於道之中央、轉動所立之「進」「止」

信號標、縱橫往來、或進或止、一絲不紊、上野公

園前、交通之繁、亦甚著名、雖無警察指揮、縱進橫止、橫進縱止、彼此勵行左側通行、不期而能一致、井井有條、決無爭先恐後之行爲、觀此一端、可知人民、對於都市公衆交通上之訓練矣、所謂習慣如自然者是也、

## 外務省歡迎宴

及至、外務省文化事業部長坪上貞二氏、情報部長天羽英二氏、文化事業部第一課長江戶千太郎氏、情報部第二課長田代重德氏、文化事業部領事槽谷廉二氏、亞細亞局第三課長代理北澤直吉氏、均早已到場靜候、該精養軒之地址、即爲上野公園台地之南端、隔不忍池之窪地、西與本鄉台地相對、本鄉之帝大與一高、均在瞭如指掌之前、而淺草一帶、則在上野之東、較上野低約數十米、在視水平線

之下、高樓大廈、直不知其幾千萬落、六年前之東京猶可記憶、今日臨之、幾乎不能復識、其復興之速、不能不令人驚歎、抑亦國民努力之表現也、

餐刻尙早、遂出戶、徘徊庭中、假山石旁、滿開臙脂杜鵑、石磴小徑、幾乎完全被其塞閉、拂人衣袖、粉黛玉容、羞顏好似答々、楓樹高出、綠葉重陰、恨不能一時與此紅顏齊爭芬芳、只可待青女來臨、那時節再作丹朱、櫻花盛期已過、惟有殘托、尙束諸綠葉之間、絃歌不聞、醉狂倏爲陳跡、憑欄步磴而下、行未數武、遇有瑞香、管仲等花木、亦皆各有可取、霧島、八手、青木、山茶等花卉、互相陪襯、方形成一園佳景、經古松間、西望不忍池內長橋下之波中、有初出睡蓮浮動、垂柳松柏、滿佈於古寺四圍、紅男綠女、絡繹不絕於途、上野台前美景、端是目不勝收、忽聞童僕招聲、北窗下、

玻璃屏內、已備妥西餐一切、當即入席、酬酢數次、首山坪上氏起立致辭云、

貴視察團來敝國多日、歷至各大都市視察商工各界情形、俾得採長補短、彼此均有所裨益、互相參考、可以提攜進步、加以滿日兩國本屬兄弟之邦、故本日歡迎諸位、敝人等甚覺愉快萬分、尤是有意義事、兩個兄弟協力、則將來必能達到美滿提攜之地步、本日至此之諸位、均爲滿洲國有力之工商界份子、爲滿日兩國經濟合作上、最有力之階級、此次到敝國考察敝國之工業商業、歸國之後、以爲資料、而作彼此實際之提攜、如此然後東亞方能得到真正和平、至於日本之國勢、現下發達至如何程度、想諸位必已有相當之印象、今後關於滿洲國之一切設施、日本尤必盡力與以援助、此次泰東日報主辦此視察團、頗爲有

益之舉、其於滿日兩國經濟上、感情上、必有異常之好結果、此後尙望對於經濟、彼此努力、實行切實之提攜、本日諸位、於視察多忙之際、來臨粗宴、是吾等深甚感謝、而覺榮幸者也、次由本報柳町主幹致謝略云、

諸位於公務忙碌之中、來此招待吾等、於此代表團員致謝、此次之視察團員、均屬滿洲之有力份子、此後並擬每年繼續舉行、尙乞諸公繼續與以援助、則於滿日兩國必有相當之裨益、而東亞之真正和平必能指日待矣、

午后二時許宴畢、團員等於歎賞景緻之餘、爲永遠紀念計、乃招攝影者、於杜鵑花旁、同撮紀念之影、後遂分搭汽數輛車、直馳於飛鳥山之側、三時許始至王子製紙株式會社王子工場、

# 王子製紙株式會社

入應接室，由工場長代表八木榮氏及經理是立正氏接見，談片刻，繼由的場良介氏導入陳列室，說明紙與文明之關係，及其製造之發達史等如次、

## 紙

世界文明之所以發達至如此者，其功之大部分，不可不謂在乎紙，印刷術進步，而需紙之趨勢，尤日盛一日，車輔相依，兩者互助，其資於今日之文明發達，有莫大之貢獻，古時人智未開，常以薄樹皮、或削竹、或取獸皮、代紙之用，及後人智漸開，始用植物之纖維，以水為媒介，製成較好之紙，凡為植物纖維均係紙之原料，今日平常所用者，即屬楮皮、三椴皮、雁皮、埃斯巴爾特、破布類、藁類及數種之針葉樹與闊葉樹等之纖維，其中如三椴及楮皮等，日本古時，即以爲製造和紙之貴重原料、

輒近洋紙之抄造術益形發達，供給既形豐富，則廉價之木材廣為利用，於是木材遂占居製紙原料之重要地位、

楮、三椴之木皮，長有優良之纖維，以之為原料，切細納入釜中，合苛達灰少許煮之，木質漸次分解，盡成纖維，洗滌分解，再加漂白，遂成美麗之紙的原料，即稱為化學的原料，此外更有一法，即為將木材切二三尺長，投於迴轉砥石機內，磨成細面，直可當作原料，此對諸化學的原料，而稱為機械的原料（碎木紙料），質雖較劣，價格則甚低廉，是等之巴爾撲，各有各之特性，經種種之配合，再加藥品染料，合以二百倍或三百倍之水，即可抄之成紙，抄紙之方，分為手漉與機械抄之二法，手漉者，即以手工業之一方法，既費人工，又須時久，以其不適於多量生產，於是機械之研究遂成，現以木材

之巴爾樸、每一分鐘、可製一千餘尺之長、此機械中、有一部分爲網部、即爲金屬之網、原料流於其上、其所含之水分、即由網孔透下、紙料留於網上、

再經數次折合、更加乾燥、着以光澤、而紙成矣、

紙之種類、以其原料之差異、紙料之配合、藥品染料之調和、各種之紙遂分、普通大別之爲和紙洋紙二種、洋紙有新聞用紙、印刷用紙、筆記用紙、模造紙、包紙等之區別、

## 起源

製紙之始、在今一千八百年前、即後

漢和帝時之蔡倫是也、當時即以木皮、或破麻布爲

原料、蔡倫之前、並非無紙、而其經過改良、適乎

實用、則確係自蔡倫始、此即中國製紙之始、後於

紀元前七百五十年前、經波斯、阿剌伯、埃及、傳

入歐洲諸國、一方則經朝鮮、於推古帝時（隋煬帝

時）傳入日本、歐洲於十一世紀頃、普及於地中海

沿岸、義大利、尤爲發達、次即傳入法蘭西及德意志、十五世紀至英吉利、

歐羅巴之製紙、發達於約六百年以前、較諸日本、尙爲遲晚、其後荷蘭發明製紙原料比他特之機械、

製紙方法、於是更進一步、乃約一百五十年前事也

、當時歐洲製紙術之發達、首推法蘭西、一百三十

年前、法國智德製紙工場、有曰路易宰倍爾之一工

人、經多年研究結果、遂完成抄紙機械之模型、後

傳入英國、更加改良、於是完善之機械遂成、得倫

敦富豪福爾特利尼亞兄弟、與以物質的援助、遂設

立抄紙機之工場、即現所用福爾特利尼亞瑪信之起源、

漸次普及於列國、幾經改良、遂成今日之完全抄紙

機、自此抄紙機成後、與製紙事業上一大革命的影響、

自是之後、低廉多產之紙實現、人均稱便、日

本製紙、始於聖德太子、推古帝十八年（一千三百

年前、隋煬大業六年）、高麗貢僧曇徽傳其術於日本、太子更施以改良之研究、遂益臻完善、

其後各地製紙事業益盛、經平安朝時代、以至足利時代、技術日益向上、及至德川時代、文運勃興、紙之需要尤廣、故紙之種類益增、竟達數百種之多、至明治以後、和紙在世界仍居優越地位、輒近和紙則大有失其本來面目之傾向、可謂爲憾事云、

講畢、遂導入工場、參觀製紙過程、

## 製造洋紙過程

同爲洋紙、而以其品質及用途、則分爲種類甚多、故製造工程亦因之而異、

**紙料** (Pulp) 紙料係植物之纖維、雖依原料、

各自不同、然而主要者、即爲破布紙料、藁紙料、

木紙料及碎紙之四種紙料、

一、破布紙料 破布紙料、爲各種紙料中之最古

者、爲破布紙料之總稱、稱破布者乃木棉、麻、絹毛合織、破布等類、普通製紙則用木棉破麻布等、其如絹毛合織碎布、惟製特殊紙類用之、

破布中之塵屑取多者、爲木棉破布、故其占製紙原料地位、亦屬第一、

木棉破布、係由木棉纖維而成、纖維爲長平之管形、因有彈力、以之製紙、紙質柔軟而富有彈力、

有能永久保存之特色、現今之貴重紙、上等印刷紙、筆記用紙、圖畫用紙、吸墨紙等均用此製之、

破麻布等、則以之製書簡用紙、煙草用紙等、

製造次序 將前項所述之各種破布、經女工之手、

選擇其品質的差異、然後移入切破布機 (Cutter)、切爲一寸長之破布、繼由自動機送於除塵機 (Duster)、

將所夾雜之塵埃等物由機械將其除去、此種工作、

即爲檢布工作、

經切碎及除塵之破布、裝於蒸煮罐中、參以五或十八%之乳狀生灰、以二十或八十磅壓力之蒸汽、蒸八或十四五小時之久、其目的則在乎以化學作用將澱粉、油垢、色素等之不純物分解除去、使纖維易於離解、

破布蒸煮罐、係以鍊鐵所製之廻轉式之球形、或橫置圓筒型之二種、

將蒸煮之破布、投入洗滌機內、加清水洗滌之、同時受洗滌機中之滾機廻轉工作、將纖維離解、然後更納入漂白機中用晒粉液漂白之、漂白既終、將破布紙料移原質溜槽內、使水分盡滲去、貯藏他庫中、破布紙料工程至此已完、

二、藁紙料日本之藁紙料、均以稻藁製造、即所謂稻藁紙料、歐美各國則爲以小麥裸麥、燕麥、大

麥藁等所製之紙料之總稱也、稻藁之爲紙料也、雖有短小且脆弱之缺點、然而混諸破布紙料中、有能使紙面平滑之特長、

### 製造次序

製造工場所收買之稻藁、分草藁、精選藁、米包藁等類、用時須按種類選別、與破布同樣、用切稻藁機切五分或一寸長、以便除塵及蒸解等工作、

經切藁機切碎之藁、過除塵機、將土砂、塵埃、糠殼等除去後、移入蒸煮罐 (Digestor) 加以十或十六%之苛性遭達、以壓力七八十磅之蒸汽、蒸八或十小時、其蒸煮工作、目的與破布不同、即爲將稻藁分解、將其中非纖維物溶解除去之也、

該蒸煮罐、與破布蒸煮罐同均爲鍊鐵所製之廻轉式球形及橫置圓筒型之二種、既經蒸解之藁、則由罐之下部孔處流下、使澄清後、移於洗滌槽內、加



水洗滌、使其分離、更移於漂白槽內、施以晒粉之漂白、引入原質溜槽內、使水分滲去、藏於倉庫、至此藁紙料之製造工程已完、

三、木紙料 木紙料雖係明治初年所發見之新紙料、然以原料豐富、價值低廉關係、現在世界各國、均以爲重要紙料、用者甚廣、占紙料中之優越地位、世界產量最多者、爲瑞典、諾威、加拿大、日本、此外他國亦均有少許出產、以此爲輸出大宗於海外者、除瑞典諾威二國外、次爲加拿大、

製造原料之木材 主要爲針葉樹及闊葉樹兩種、其中針葉樹用者甚多、日本則專用樅、栂、唐檜、椴松、蝦夷松等類之木材、

## 製造次序

一、檢查木材：於製造木紙料之先、須行檢查木材之工作、然後將木材以鋸斷機（

Sawing Machine）切成二尺或四尺長、次入割木機

（Chipper）將木材上下劈開、於是準備工作已畢、若作亞硫酸紙料用之原料木材、則須更移於鉋削機（Chipper Machine）、劈成簿小的木片、

二、碎木紙料（Grainpulp）碎木紙料即惟磨碎分解之紙料、故其製造費頗廉、爲一特色、凡造新聞用紙、包紙以及其他下等紙、均用此種紙料、其製造次序、即爲將木材移於碎木機（Crinder）、磨成粉狀即可、然後和水移入選別機（Screen）、更入抄取機（Wet Machine）內、使水分漏去、則碎木紙料已成、

三、亞硫酸木紙料（Sulphitepulp）將木材之細片移入蒸煮罐內、注入重亞硫酸石灰液、再加七十或八十磅壓力之蒸汽、蒸至八或二十四五小時、則木質中之非纖維物、自然溶出、而木纖維自行分離、已經蒸煮之木材、再入溜槽、加以清水洗滌之、經

選別機 (Screen)、將半煮或粗大部分篩去、更由抄取機 (Wet Machine) 抄取之、然後即可供製紙之用、將紙料既成、加水裝入瀘過機 (Screen) 內、一端有平板狀之口、板上作凹凸溝、板振動、則木質流出、入於長網抄紙機 (Fourdriner Machine)、此機之大者、每分可製抄紙五十尺或一千二百尺之長、場屋須高三丈、

### 工場數

該社現下所有工場凡十三處、即

王子、十條、龜戶、都島、淀川、岩淵、伏木、小倉、苦小牧、大泊、豐原、野田、朝鮮等場、

### 王子工場

居東京王子區王子町、由三工場

而成、第一工場爲該社最早之工場、創自明治八年七月、該場爲日本製洋紙之先驅、創設以來、已達五十餘年、日本文化之受其澤者、概非淺鮮、第二工場明治二十三年三月、第三工場大正元年九月開

始工作、

### 占地

一萬一千餘坪、工場、占四千一百二十坪、

### 抄紙機械

九十八公寸之福特利亞式機二架、八十四公寸之福特利亞式機一架、

### 原動力

電力一千二百馬力、汽力四百五十馬力、

### 原料

破布稻藁及巴爾樸 (Pulp)

### 製品種類

教科書用紙、畫學用紙、筆記用

紙、鳥之子模造紙、櫻赤門印、千歲、雛人形印、兜印、地球印、AN印、報紙等之上等印刷用紙、HG印、水仙印、楓印等之普通印刷用紙、煙嘴紙、

### 生產

每年達二千三百萬公斤、

觀畢、於五時許歸神田芳千閣旅館、適值傅士俊

君來電、約余至早稻田正門通鶴卷町之東瀛閣中國飯館、開一同餐會、於檢點行李準備明日之起程後、約於六時許始至早稻田之該中國飯館、時除路遇傅士俊君外、盧士謙、周明官、關、張諸君已在座、以待段貴圖君等之來、故延遲至六時半始行布席、七時許士官學校之龐永激君至、該君係余於旅順、二中時之同學、爲人麻亮、舉止活潑、本晚相遇、真乃興高萬分、未幾京大薛永恩、公使館秘書薛大昌兩君先後又到、談笑暢飲、分叙別來之經過、酒興方酣、惜君以門限關係、不得不中途握別、後於十時許、一場之歡天喜地盛宴、至是告終、一一握辭、

## 神田書肆

於歸芳千閣旅館途中、過神田區神保町、此處書肆甚多、可達百餘家、每家除有數

理、化、史地、政經、兒童、小說等籍外、其如

研究滿洲國及中國之書籍、種類尤多、其中以關於政治、經濟、民俗者、占大部分、及歸同室吳王諸君、時已入酣夢睡鄉、靜坐片時後、解衣帶、夜闌燈暗、遂作此次東都最後之一寢、

## 京濱線

五月一日朝、天氣晴朗、午前九時許、由東京車站發、直赴世界貿易港之橫濱、開車前、早有外務省、市役所、商公會議所、滿蒙輸出組合、日滿實業協會等之代表者到站歡送、本報東京分社長齋藤君、同車送至品川、越大森至蒲田、川崎、地勢均屬平原、即多摩川、下流之三角洲、而羽田町恰在此三角洲前、多摩川口之旁、工場甚多、與東京西南部繼續相連、非閱詳明地圖、幾不能辨識彼此境界、繼經鶴見、神奈川、而至橫濱車站、下車換乘

至櫻木町站之電車，九時五十分許至櫻木町車站，下車，早有神奈川縣署、橫濱市役所、商工會議所等諸代表到站等候歡迎、

## 橫濱

由櫻木町車站下車後，即將行李等物、雇車直送至日米旅館。一行分搭汽車、直訪商工獎勵館、

### 商工獎勵館

該館在碼頭與公園之旁、居橫濱市街之中心、諸官署及貿易機關、皆集於四圍、頗得辦公上之地利、該館之建、爲橫濱市奉祝大典之記念事業、以五十萬圓之經費、於昭和四年四月二十三日竣工、由市委託橫濱商工會議所經營其一切之事務、

### 目的及業務

橫濱商工獎勵館之目的、爲謀

達成日本產業之振興與貿易發展之使命、使商工會議所當諮問、應答、陳情、調查、研究及指導商工之任、商工獎勵館及實行關於獎勵商工事業、茲舉其事業之大略如次、

#### (甲) 關於陳列及交易事業

一、介紹日本物產之陳列、與交易、

爲資獎勵國產及振興輸出、盡力勸誘神奈川縣及橫濱市以外之全國生產者、及交易業者、使其出品陳列、以供內外人之參考、且替出品者爲代理或介紹人、

二、承辦販賣及宣傳、

受全國有力生產者及交易業者之委託、以一定之手數料承辦其販賣及宣傳、

三、蒐集輸出參考品及陳列展覽、

陳列展覽在海外與日本品競爭品之貨樣、及由日

本向海外輸出有望之商品、

四、主辦或贊助博覽會

品評會展覽會、即賣會、競技會貨樣市等、

五、委託陳列足以供參考於生產原料、機械及他種

產業之外國品、代理交易或介紹、

六、代理優良商品之海外巡迴展覽或交易、

七、利用海外商品陳列所、參加貨樣市或關於旅商

事業、

(乙)關於調查研究及獎勵事業、

一、研究內外商品之輸入及輸出、

二、調查內外商工業者之交易及營業狀態、

三、交涉關於商工業

四、視察內外商工業

五、舉辦商工懇談會及意見交換會

六、調查日本輸出品之商狀

七、在海外宣傳日本商品

八、介紹斡旋內外商交易

九、指導關於廣告之宣傳

十、指導關於海外貿易之實務

十一、關於一般商業之質疑應答、

十二、報告關於海外事情及舉辦關於此項之講演會

十三、發行機關雜誌及商工時報、

十四、舉辦講演會及講習會

十五、供一般人閱覽圖書及雜誌、

十六、設施關於獎勵工藝技術之改良發達及發明考

案

(丙)對於外國視察團及觀光團、介紹及經紀日本產

業、該商工獎勵館之事業、大概如上所述、為遂

行業務起見有常設委員之制、使該館之機能、得以

充分發揮、

## 陳列

商工獎勵館、除年始年末休館十日外

、平常自午前九時至午後四時（四月至八月末至午後五時）開館供一般人之觀覽、不特使觀者一目明瞭日本商品及產業之狀況、同時可以使內外之商交易進展、陳列品爲橫濱及神奈川縣管下之主要生產品、由日本輸出之貿易品、由海外所蒐集之參考品等、

閱畢、由橫濱商工會議所主事橫山松太郎氏導入應接室、少用茶點即興辭、次即直赴神奈川縣廳、由神奈川縣內務局長接待、該氏在應接室對視察團一行略講橫濱之開闢與貿易概況如次、

本日諸位滿洲國重要商工界代表、於遠道疲乏之後不辭勞苦、辱臨敝神奈川縣橫濱市、實屬一樁可慶之事、縣長本欲親出歡迎、奈因忽有要務、須赴東京、故未能與諸位相見、故敝人代表接

見諸位、世人均知橫濱爲日本之海外貿易港、然就橫濱實際之梗概、恐未能詳細盡情了解、茲將橫濱市之沿革大略及貿易概說一二。

## 開港

橫濱乃首都東京之關門、亦世界之

著名商港、夙爲內外所知、日本之文化與通商、均經此港而達世界、

回憶距今七十餘年前、即嘉永六年六月三日、

美使提督斐陸麗率軍艦四隻、來至橫濱近旁之浦賀、於是橫濱將登世界舞臺之機、由此遂熟、至安政六年六月二日、當時尊王攘夷之風雖盛、而伊井直弼氏則不畏誹議、直將橫濱闢爲通商港口、與開港之同時、泰西文物、如怒潮澎湃、滾滾流入日本、彼此之交涉、亦日益繁雜、以至於今日、於是江戶港內一寒漁村之橫濱、與安政開國之同時、一變舊態、轉而爲日本代表的商港、繼

經若干星霜，港灣之設備，街衢之構成，漸就井然，理想之大橫濱，向實現之境進行，詎知大正十二年九月一日午前十一時五十九分，倏遭日本有史以來未曾有之大地震，將有如雨後春筍之橫濱，一旦化爲灰燼，多年脂膏，全然付諸一炬，爾來以皇室之洪恩與夫內外之同情援助，官民以決死的努力，災以來，十載於茲，而甦生新裝之橫濱，已復實現於眼前。

## 貿易

橫濱亦爲日本對海外貿易之鼻祖，

安政六年，橫濱開港當時之貿易額，輸出五十七萬八千九百元，輸入五十四萬三千元，合計一百十二萬九百元，以銅器、漆器、生絲、製茶爲重要輸出品，呢絨、綢緞、金屬及硝子等爲輸入品之大宗，嗣後隨港灣設備之膨脹，則貿易額，逐年亦增加，試觀昭和七年度之貿易，輸出額四億

六十五萬八千八百九十三元，輸入額三億五千五百三十萬八千五百五十五元，合計七億五千六百一萬六千九百四十八元，觀此可知橫濱港貿易發展之如何矣。

日本輸出貿易大宗之生絲，實以橫濱爲基礎，最近因全世界之不景氣影響，其輸出額大見減少，然世界各國所需生絲全額之六成，法國所需生絲全額之八成，無不皆仰給於日本，昭和七年中由全日本輸出之生絲，總額計達三億八千二百三十六萬六千四百四十二元，其中之二億六千一百二十五萬二千四百七十六元，係由橫濱裝船放洋，生絲之外，橫濱港之主要輸出品則有絹布、蠶罐頭、小麥粉、精糖、玩具、棉布、紙類、絲線、電燈泡、百合根、麻草帽辦、絹手巾等，輸入品之重要者，則有棉花、木材、小麥、鐵材、羊

毛、機械類、砂糖、豆餅等、

後旋訪橫濱市役所、當由橫濱市副市長村山沼一郎氏出爲招待、雜談片刻、派員引吾等、乘汽車抵海岸、即稅關碼頭之南、水上警察署之前、登小汽船、作海上觀橫濱港之遊、是日天稍陰曇、北風微吹、一行分坐船面之輕便凳上、中間安一長棹、上置茶點、北側木壁上、貼有橫濱築港祥圖一幅、當由同乘之橫濱市土木局工營所之關重雄氏手執藤條、按圖遙指岸上與以親切之說明、據云、

## 港灣

橫濱自開港以來、對於諸般之設備

、努力於次第擴張、誰意於正有可觀之際、忽遭

地震慘災、一切工程、不能不爲之一頓挫、然而

事後、積極努力復興、迄於今日、殆已完竣、今

鑑諸世界之趨勢、以及人類所要求、故不得不更

事增設、茲爲完成港灣之設施起見、遂樹立畫期

的計劃、其計畫之大要、即爲由新山下町之前至計的鶴口、築造全長二千二百五十間（每間長六尺）之大防波堤、新增二百萬坪、（每坪六尺平方）之投錨地、由現在港內、計畫將來開一京濱運河、設寬七十四間之水路、其兩側作八十四萬餘坪（六尺平方）之填海工作、其中之二十萬坪、爲房屋、倉庫、鐵道、及港灣設備之地、臨海爲停船碼頭、小碼頭長達二千五百二十間（每間爲六尺）背後區域之六十四坪、爲工場用地、分爲三區、於各區中、更設寬五十間之運河、其沿岸爲裝卸載之地、

至於震災復舊之工事完成後之碼頭、棧橋、繫船浮標如次、

棧橋一處、長二百二間九、寬二十二間半、水深三十六尺、能停一萬噸以上之船四隻、



碼頭、長九百二十三間九、水深二十尺或三十四尺、能停三千噸以上或二萬噸之船十二隻、

繫船浮標、二十八個、能繫三千噸以上二萬噸之

船二十八隻、

次爲第三期之擴張工事、現在工事中或已經完成者如次

#### △外國貿易設備

碼頭、長六百十三間、水深三十尺或三十三尺、

能停一萬噸以上或三萬噸之船六隻、

外防波堤、長二千二百五十間、

#### △內國貿易設備、

棧橋長三百七十一間九、水深二十四尺或二十六

尺、能停繫四千噸、或六千噸之船、此外尙有各

會社（鶴見、川崎方面）所私設之停船碼頭及市

設貯木場等如次、

#### △私設繫船設備

總數凡二十三處、能停三千噸以上、或一萬噸之

船二十三隻、

#### △橫濱市貯木場、

總坪數十七萬坪、其中貯木水面積、十二萬四千

六百十六坪五、陸上設備用地四萬五千三百八十

三坪五、

統觀橫濱全港前後至今、工程期分爲三期、第一

期始自七十年前、由歐洲工程師曰巴瑪者設計開

工、第二期係由古市博士設計修築、第三期現在

工事中、前後總經費七千餘萬圓、

橫濱市一帶之地盤地質、除一部分之黏板岩外、

其餘地面所露出者、均係沖積地層、地盤軟弱、

故墊地填海無不注意其下部之地質、第三期之鶴見

海岸橫濱市填埋工事中第一區、第二區、第三區

一帶，係以生麥丘陵之餘脈南出海中者爲地盤，均較諸他處，特別堅固安全云、

時船已入京濱運河，向東北行，過淺野造船會社所埋之地，而抵芝浦製作所之旁，既歷經美孚公司、日本石油會社、遙望日清製粉會社、洋灰高樓之前、門首早高懸有滿洲國旗，蓋係早知吾等將至該工場參觀，懸旗以表歡迎之意、

## 日清製粉株式會社

船既靠岸，該社主要職員，早已立於門前等候，待一一登陸後，即直入應接室坐，當由宇野正雄氏說明該社之沿革

### 沿革

該會社創自明治三十三年十月，當時名曰館林製粉株式會社，其時資本金僅三萬元，能力不過五十馬力，及至明治三十九年，資本金增至

六十萬元，能力添至七百馬力，明治四十年十一月，與橫濱六百馬力之日清製粉株式會社併合，遂成立現在之日清製粉株式會社，資本金一百六十萬元，能力爲一千三百馬力、

其後隨時代之推移，而需要者著增，明治四十三年更將宇都宮之大日本製粉併合，大正三年在名古屋，大正六年在江戶，各均設立一工場，資本金增加四百萬元，大正八年將高崎市上毛製粉併合，翌九年更建設岡山工場，大正十一年將佐野町兩毛製粉併合及增設名古屋工場，其次，十三年將坂出町讚岐製粉及鳥栖町九州製粉併合，資本金增至現在之一千二百三十三萬元，翌十四年神戶工場開始工作、

從來各工場，均以日本小麥爲原料，製品之供給，亦以日本國內爲對手，繼以國內之需要激增，及

輸出踴躍、則其勢不得不用外國小麥、爲取原料及輸出便利起見、所謂海濱工場之必要益急、遂造成一萬二千馬力之鶴見大工場、

工場總數凡十一、總能力二萬四千二百馬力、日產幾達十萬袋、其製品、除供給日本國內自用而外、並輸出於滿洲國、中華民國、及南洋方面、地位益鞏固、銷路愈擴張、

日清製粉株式會社之歷史、即日本製粉事業之歷史、亦非過言、自群馬縣館林町初立之一小製粉會社至今已成東洋第一、世界屈指之大製粉會社、繼由技師導入場內參觀、

## 鶴見工場

在川崎市大川町一番地、占地越

二萬坪、於工場林立之中、嶄然露一頭角、離岸三百二十六間、(每間長六尺)、有長二千二百六十間之防波堤橫於海面、輸入原料、輸出製品、極爲

便利、一萬噸之大船、可以自由靠工場之旁、構造之大、因地之利、以及設備之完全、爲東洋第一、世界有數之理想的大工場、

## 工場

長四十五間、寬十五間、高一百三十尺、占地四千六百五十坪、最新式鐵骨鐵筋洋灰八層大樓、爲耐震耐火理想的建築、

## 機械

機械係德國安美及霍克兩公司所製之最新式製粉機、能力一萬二千馬力、日產四萬八千袋、

## 麥倉及吸出裝置

用薩克牢達、由倉庫可以直接裝入船中、每小時能裝五千袋、觀畢辭出、即分乘汽車、馳至鶴見俱樂部、時已午後二時半、當由日清製粉會社在此設筵招待、酒席騰歡之後、興辭、搭車至

## 橫濱震災紀念館

該館爲陳列大正十二年九月一日午前十一時五十九分、日本有史以來所未曾有之關東大地震、當時橫濱遭難所遺之悲慘紀念品、俾國內外人觀覽、並爲永誌不忘此慘事、

庭中滿陳罹災當時之遺物、即如赤十字社救護汽車、消防隊之救火器具、以及鐵電杆、鐵軌等、均已彎折、當時之慘、可以不言而喻、及入陳列室、由館員與以詳細之說明、

壁間遍懸貼自裴陸麗率軍登陸以來之橫濱開港的歷史畫帖、自昔至今、一一均有文字之說明、至於震災當時之情景、則不能不令人酸鼻、六十年之經營、一旦投諸一炬之中、房塌地裂、轉瞬間、昔日之面目不可復識、人畜遭難之慘、非言語筆墨所能

形容、據九月十一日調查發表、死体判明者七萬四千二十四名、行踪不明者二十三萬一千二百零八名、傷者三十九萬零七百六十四名、燒失戶數二十八萬九千八百四十六戶、倒塌戶數一萬五千二百四十二戶、計三十萬五千七百八十八戶、合一府四縣死体判明者十六萬（據測總數不下三十萬）、傷者百萬、家屋罹災五十萬戶、損失概算達十億圓、當時橫濱人口四十五萬、死傷達半數以上

據所陳列之復興工事參考品觀之、橫濱市之大部分、先年會係海灣、後經整埋或沖淤、成爲平地、地質鬆疎、其在平日尙可支持、若一旦遇有地震之變、則其一帶必形沈降、故關東大地震時、大岡川與帷子川下流附近所演慘劇尤甚、木建房屋、自然不成問題、即堅牢之洋灰鐵筋大樓、雖未拆崩、然已湮沒入泥沙之中、由此可知橫濱市下部地盤之不强

並有震災當時日常用品、或工場機器、以及各種什物被火災燒後之悲慘遺跡、矚目傷心、尤不能不使吾人作同情之感、既畢、辭出、分搭汽車、由崎嶇透曲之路而上、即達

## 野毛山公園

該公園設在野毛山之上、故曰野毛山公園、園中除青松綠竹之外、並有各種花卉雜草、白砂綠草、布置頗爲整齊、既合藝術、更爲盡善盡美、野毛山貯水池之旁、人造噴泉尤佳、該公園係在開折臺地 (Dissectedupland) 之上、海拔均在四十米內外、登臨橫濱市街港灣、一目瞭然、

## 橫濱地勢

概屬開折臺地、如前所述高約四

十米內外、北望多摩丘陵、約在一百米左右、由西

至東、流貫市內之大岡川及帷子川、流域爲構造谷 (Constructionalvalley)、兩河之出口一帶受有相當之浸蝕、因土地沈降、海水遂灣入內地、後經填埋、方成今日橫濱市之中心、臺地之臨海岸部分、海崖 (Seacliff) 甚發達、東南之本牧岬及外人居留地海岸、瞭爲海岸之殘跡、根岸一帶則爲海蝕階丘 (MarineTerrace)、由海岸及階丘觀之、可知進帶地盤過去盡屬隆起、而最近之大震災時、上昇幾達數尺之高、東北遙望、烏烟籠罩者、距此十八里之東京是也、北有川崎市橘樹郡、西爲都筑、鎌倉二郡、南與鎌倉及久良岐郡相接、東爲東京灣、

## 面積

八方里六八 (每方里合滿洲約三十六方里)

## 人口

六十六萬一千五百人、戶數十四萬四千九百

二十三戶、外國人四千七百四十六人、其中最著者

爲中國人、其次英國人、美國人、德國人、俄國人

法國人等、及至

## 山下公園

該公園在山下町之東北、東南西北、作長方形之海濱公園、與野毛山公園比、一則在野毛山之脊背、高出市面數十米、一則在較市面低夷之海濱、下車入園、則見芳草萋萋、杜鵑艷紅、綠草與碧水相接、閑靜幽雅、出鬧市而遊此、確係一處佳境、高鼻碧眼、男女相偕、彳亍而遊者有之、雲髻長袖、柳腰木屐、三五成群、戲笑於亭樹之間者亦有之、規模之大、維持周到、衛生清潔、誠不愧爲世界國際貿易港之公園矣、

余六年前在東京時、星期嘗伴諸學友至此、當時因在震災即後、房倒屋塌、街衢均不整齊、到處均屬悽涼風景、似無可遊之地、今也不然、曾幾何時、

而大橫濱之規模已具、舊時荒涼情況、已不可復睹、故地重遊、固不能不作今昔之概、橫濱復興之速、則尤不能不使吾人感佩焉、

由山下公園出、時已午後五時許、直至本町食堂、赴神奈川縣橫濱市商工會議所之

## 歡 迎 宴

抵本町食堂後、稍待、而橫濱市副市長村山沼一郎氏、神奈川縣商工課長西岡廣吉氏、橫濱貿易協會會頭上甲信弘氏、神奈川縣內務部長古川靜夫氏等二十餘名、已先後到齊、七時開筵、酒數巡、首由神奈川縣內務部長古川靜夫氏起致歡迎辭曰、

於過去三年中、滿洲國之發展大勢、實屬堪驚堪佩、而於本年三月又復宣布帝制、作滿洲國歷史

上、首創之舉、自此而後、友邦滿洲帝國與敝國之親善關係、必也日趨密切、是所勿庸疑義、彼此之通商貿易、亦必極其圓滑、向前邁進、此洵彼此所深甚同慶之事、

此次泰東日報社、以實地研究日本之政治情勢及關於輕重工業等項爲目的、而組織日本商工視察團、由本日起、逗留橫濱三日、以便參觀市內及本縣管下之各地、於諸位完竣第一日視察之後、乘此晚間閑暇機會、敝人代表本縣官民兩方得與諸位相遇懇談、此乃敝人等之榮幸事、同時於本縣產業之將來、相信必有較比更好的結果、

敝神奈川縣、曩者即以國港橫濱爲中心、官民上下努力於海外貿易之發展、亦有相當特色之商品、至於以滿洲市場有顧客三千萬民衆爲目標、實行確實的貿易、乃今後緊要之事也、前年縣下

官民協同以進展滿洲貿易爲目的、當即組織成立東亞輸出組合、此組合爲立於本縣內當業者與對滿貿易交易之間、主要以斡旋事業爲本旨、今晚此宴、亦有該組合與以援助、全縣現正用全力積極的向貴國謀發展貿易、故今後尙望諸位常來敝縣、乘此機會、請仔細調查研究、更進一步、其如關於縣及橫濱市之對滿貿易振興事項、萬望多加指導、

對於鑑諸滿日經濟提携之大勢、首由貴國派來許多中堅實業家、來此視察、此番之大計畫、敝人等由衷表示敬意、最後於此、舉杯以祝諸位之康健、

座中一齊鼓掌、古川靜夫氏、甫坐、而本報主幹視察團代表柳町精氏即起代表一行致謝辭略謂、此次本報、以欲使滿洲民衆、對於現代的文化、

尤其是日本之現代文化與政治，有相當之認識爲主旨，而組織此番之視察團，本團自四月十三日由大連啓碇以來，十五日朝抵門司，由門司至宮島，由宮島至神戶、大阪、京都、奈良、名古屋、濱松、東京，到處蒙各都市當局與以親切之嚮導，熱烈之歡迎，使本團得以滿足達到目的，此一行之所深喜幸事，本日至此，又蒙諸公與以格外之嚮導，又設如此之盛宴，以相款待，使一行感激莫名，於此做人代表一行向諸公道謝，每年組織此種視察團一次，其時尚望多加照料，與以適宜之援助，使達成其目的，足矣。

畢，掌聲大作，繼復續筵良久，及酒酣興濃，飯茶已畢之後，又作傾刻之懇談，盛筵散後，遂歸日米旅館，終日奔走，疲乏之後，臥床即入熟睡之鄉，及覺，已至二日午前六時，金烏探頭，燦爛光線

早已射穿窗隙，初照諸粉壁之上，翻身下床，精神又增十倍，暗喜年華尙可，連日疲勞，每夜僅五小時睡眠即足，前途端須努力，庶克達成人類應負之幾分天職，二日午前九時五十分，由橫濱發，車西南行，經保土之谷而至戶塚，轉直南，沿境川支流柏尾川之東側，馳於開拆臺地之間，過大船折東南，至鎌倉町，亦即爲達三浦半島之頸部。

### 三 浦 半 島

該半島，在相模灣與東京灣之間，突出海面長約三十五籽，（每籽爲一千米，每米合約三尺三寸，）寬七籽許之一半島，係由丹澤山塊分離，因陷沒後殘存之丘陵性地塊，平均百米內外之一，車次逗子由車窗中望，見田越川口及西北由井之濱，七里之濱一帶，風光明麗，氣候溫和，端是公餘靜養之地



由逗子站折而東，沿田越川之河床谷東行，未幾過隧道，於午前十時二十七分即抵田浦。

## 橫 須 賀

下車後，早有橫須賀市勸業課長風戶義郎氏、商工會議所理事宮島新次氏、荒尾武相新報社長等蒞站歡迎，當即搭乘橫須賀海軍鎮守府之專用汽車，由古田中海軍大佐嚮導，直赴追濱之橫須賀海軍航空隊。

## 橫須賀海軍航空隊

**沿革** 此地爲日本立憲政治誕生之地，亦日本海軍航空發祥之境，於二十二年前即明治四十五年，始於此地設「海軍航空術研究委員會」，後至大正五年，遂改爲現在之「橫須賀海軍航空隊」以

至於今日，普通均稱爲追濱航空隊。

創設當時，範圍實屬微小，後伴航空之發達，遂擴張至如今日之大。

### 任務及設施概要

該航空隊，隸屬於橫須賀鎮守府司令官，俾成一曰緩急有備，以任空中之防衛，不特惟是，其主要任務，即爲平時戰時，養成航空重要人員，並行從事研究航空術等，該隊即爲海軍航空學校，故隊中之諸設施及飛行機等，皆以教育爲目的，隊中之設施以及其他等項之概略如下。

(甲) 全部占地三十萬坪(其中陸上飛行場約十五萬坪)

(乙) 職員准士官以上約百名，下士官兵約八百名，

(丙) 士官學生約二十名，下士官兵練習生約七百名

(丁) 水陸各種飛機約八十架

## 海軍之航空術教育

海軍之航空術教育、除該隊之外、並有霞浦（東京東方）海軍航空隊、兩航空隊之教育分擔如次、

### （甲）霞浦海軍航空隊

- 一、對於兵科士官教育以操縱術、偵察術教育、
- 二、對於機關科士官、教以發動機及機體整備之教育、

三、對於下士官、教以操縱術之教育、

四、對於下士官教以發動機及機體整備之教育、

### （乙）橫須賀海軍航空隊、

一、對於兵科士官施以高等航空術之教育、即為對於由霞浦出身之兵科士官、更授以高等之航空術

二、對於下士官兵授以偵察術教育、

三、對於下士官兵授以航空兵器整備術教育、

四、對於下士官授以操縱術、偵察之高等教育、即

為對於由霞浦及橫須賀出身之操縱及偵察下士官兵、經選拔授以高等教育、

或五、教育少年航空兵

陸以上各種教程、除少年航空兵外、為期六個月一年、選新銳之士、分派於他處之海軍航空部隊之上部、即如館山、吳、佐伯、佐世保、大村等處之航空隊、及海上部之航空母艦、戰艦、巡洋艦等、以担任海軍之航空、

### 少年航空兵

即橫須賀海軍航空隊豫科練習

生、海軍航空之一切事務、實係極難工作、且最重要、故空航重要人員、全部均為士官、最為合乎理想、實則以種種關係、難於實現、故於士官不足數時、即可由普通之下士官兵中、選其良材、授以航空術教育、以資彌補、更欲得其優秀者、即由此豫

科練習生中拔擢、昭和五年採用第一期豫科練習生、爾來每年有一萬人之報名者（滿十五歲或十七歲之身體強健、高等小學畢業程度者）、選一百五十名、經試驗後、授以三年間之基礎教育、此三年教育、以精神教育爲第一、及一切之軍事學、普通學及體育等、三年畢業之後、更入艦隊實地從事練習四月、然後照各人特長、再授以霞浦或橫須賀之操縱、偵察及兵器整備等教育、如此者入隊四年、方能成一堂堂之航空兵、此等航空兵、即爲將來昇下士官、准士官、特務士官之候補者、

將來日本海軍航空、謀純以士官及豫科練習生出身者當操縱及偵察之任、若有不足時、仍由普通之下士官兵中採用、且對於發動機及整理機體等項、全由一般下士官兵選用、爲充實實力起見、自去年起、對於每年入團之海兵一部團分之新兵、於入團

即後、便實施以整理教育、新兵教育完後、即行配布於各航空部隊、

### 參觀飛行場

一行至飛行場時、當由大西海

軍少將接見、繼則爲吾等實演飛行妙技、此時場中排列陸戰飛機數十架、首由二十五號報國機起、沿地滑走片刻、即行騰空、在距地平線約五百米高處、作上下縱橫平斜、仰俯種種之絕妙飛行、據云此種飛機於十分鐘之短時間內、能由地上飛達空中五千米高處、速度每小時達三百浬（每浬合千米）、

### 發動機

即飛行機之旋轉推進機之發動機、

名雖爲「西班諾西札」或「牢列奴」或「給比達」等之外國名、實則均爲日本自國所製日本名之發動機、則有「壽」「天風」「神風」等之優良發動機

### 飛行機庫

次至飛行機庫參觀、庫中收藏大小飛機多架、小者可乘二人、一人司機、一人從事

偵察敵情、作近海之偵察、謂之近海偵察機、機下着小船一、兩翼各有長圓形之空筒一、機落海面藉浮力可以不沈、並可由水面任意起落、大者可乘七人、機體殆爲輕銀 (Aluminum) 所製、可作耐久飛行、由陸地起、遠出大洋上空、以窺探敵情、謂之遠洋偵察機、並有戰鬥機、機體較偵察機小、動作敏捷輕便、機庫觀畢之後、入應接室、由橫須賀海軍航空隊教務副官、兼教官海軍少佐中島傳氏接待、首由該少佐講以航空於國防上之地位、略謂

航空一事、在國防上之不可缺少者、亦猶五官百骸於人之身體也、故無論任何國家、雖有強大之陸海軍、若無空軍之設、則不免有如人休半身不隨之譏、以此類推、可知空軍在國防上之重要性矣、日本海軍與空軍發達、不特可以保全日本一國之安定、即與日本兄弟國之貴國、日本空軍

亦必與以相當之援助、使貴國安穩鞏固、推而廣之、而東亞、而世界、使人類均得享真正和平之幸福、故現下日本不特國家對此積極設備、即民間亦非常感覺興趣、現由民間集款造飛機獻與政府、以爲國防之用、望貴滿洲國民亦如日本國民同樣、向貴國政府多多造獻飛機、以爲國防之用、云、畢後、稍用茶點、即乘要港部小汽船入海、參觀戰艦伊勢、

## 戰艦伊勢

行五分許即抵伊勢之旁、由船橋昇、向守兵行禮後、入艦參觀、當由該艦一尉官首

先引導說明、

## 艦類

屬戰艦、爲日本九大戰艦中之一、較陸奧、長門次之、最有威力之軍艦、

## 艦名

該艦以伊勢國之名爲名、艦內安置有五十鈴川之川上淺熊山麓供奉日本皇祖天照大神之

伊勢神社、船員每日必行禮拜、祈禱因神庇護而無有誤於軍人之本分、每月小祭一次、春秋大祭兩次、

## 艦 歷

於川崎造船所、自大正四年五月十日

起工、大正五年十一月十二日入水、大正六年十二月十五日竣工、

## 要 項

排水量二萬九千九百九十噸、全長一

百九十五米、寬二十九米、吃水八七米、船面面積

一千五百三十坪、烟筒直徑五、五米、大錨八噸

## 軍 備

三十六糶砲十二尊（彈重一百七十貫

遠達四十二里、每放一砲價一千五百元）此砲當

場演習作戰工作、與一行觀覽、十四糶砲十八尊射

（彈重十貫、射遠達約二十里）、十二、七糶高角砲

八尊、魚雷發射管四尊、此外並有機關槍、小槍、

手槍、測距儀、探照燈飛行機等、

## 機 關

推進機四軸、馬力四萬五千、速力二

十三浬、汽爐用重油與煤混燒、一晝夜需二百噸、戰時速力需煤千噸以上、

發電機一百五十啓羅者三架、二百五十啓羅者三

架、十六燭光電燈約七萬、電動機與變壓機等約四

百架、爲投拔錨、及裝卸水雷艇、煤、重量物、彈

丸等之用、並爲動力室內換氣用之送、風機以及製

冰、壓水等之原動力、汽爐室與機關室有電梯八架

## 通 信

艦外通信、遠方者用無線電信、無線

電話、探照燈、近處者用信號旗與手旗、夜間用發

光信號、艦內有電話二百個、交換所一處、可以在

艦內各處、任意通話、

## 教育訓練

既有如上述之軍裝、而其價則在

乎人、故艦員對於一切之軍用機器等、非有熱烈之

訓練不可、

## 飲 食

全艦每日、需米十二包、（四石八斗）、

麥四包（一石七斗）、青菜一百八十貫（每貫約六斤）、肉五十貫、魚肉六十貫、新鹹菜二十貫（陳鹹菜十四貫）醬油五斗、麵醬二十七貫、三百七十人飯之蒸汽鍋四個、一千四百人之飯、僅半小時、

即可煮成、水、合飲用、灑掃、洗濯等、每日需二十二噸（一百二十二石）之清水、艦內對於用水非常節約、

## 衛生

在如此窄狹之艦中、容以多數之艦員、對於衛生、尤不可不注意、被服每週洗濯兩次、

食器每於食前必以蒸汽消毒、艦內各處、每日換氣五次、使流通新鮮空氣、冬季將空氣造成暖度而復送之、病時隨時均可診療、病稍重者入艦內病室、傳染病者入隔離室、更重者送入海軍病院、

## 娛樂

艦內設有日用雜貨舖、賣零用什物、菓子類、酒類等、市價皆特別低廉、公休日特許作

柔道、劍道、撲交、碁、將碁、音樂等之娛樂、艦員之最有趣者、爲於連日演習之後、入港上陸、遊覽名勝古蹟、或觀看異國風俗景緻、察其興亡隆替、無不觸目有警於心、

觀畢、復登小舟、約五分許抵岸、岸旁爲海軍工廠、在登艦處航空隊隔海之南、行經海軍工廠、以時間關係、雖未能詳細參觀、然其規模、可謂大矣、由海軍工廠出、經過鎮守府時、本報主幹視察團代表柳町精氏與協和會工藤敏雄氏往鎮守府拜訪、旋即同乘鎮守府專用汽車、赴公鄉町田戶名曰小松之日本飯店、蒞橫須賀市之歡迎宴、車過白濱、由車中望見記念艦三笠、本擬一觀、奈因歸刻短迫、遂未能參觀、然三笠艦不特在日本海戰史上、爲有名之旗艦、亦全世界無不知之紀念艦也、故茲盡所知、以介紹與讀者、

## 紀念艦三笠

戰艦三笠、係明治三十一年十一月十三日、與英國韋克斯公司訂約定造、

同三十三年一月八日入水、同三十五年二月八日、由日本政府領收、排水量一萬五千三百六十五噸、吃水二十八公尺、馬力一萬五千二百零七、速力十八節四分一、船體價格一千五百萬元、船體長一百三十一米、六七二、寬二十二米、能載煤一千八百噸、主砲四尊（安式四十五、口徑十二公寸砲）、副砲十四尊（安式四十五、口徑六公寸砲）補助砲三十二尊（其中十二斤速射砲二十尊、四十七糶山內速射砲八尊、四十七糶之山內輕射砲（陸戰隊用）四尊、水雷發射管四尊（徑十四公寸爲魚形水雷發射之用）、艦載水雷艇二隻、平時定數人員爲准士官以上五十一名、下士卒七百八十九名、

## 艦歷及戰歷

關於三笠艦之歷史的材料甚

夥 茲僅據其要點錄之、明治三十二年一月二十三日將在英國製造中之第四號鋼鐵艦命名曰三笠、三十五年五月十八日至橫須賀軍港、繼置諸舞鶴鎮守府、編入常備艦隊、當時爲日高常備艦隊司令長官旗艦、從事於各種之訓練、參加各大演習、三十六年四月十二日定爲豫備艦、編入於第一艦隊、爲東鄉第一艦隊司令長官旗艦、三十七年二月六日午後一時由佐世保軍港發赴戰地旅順口、及同年五月二十七日日本海海戰之開、演成以前世界未曾有之大海戰、三笠艦遂樹得千古不磨之功、而「皇國之興廢在此一戰、各將卒宜奮鬪努力」之一信號、尤爲美談、其後大正前後、艦長屢更、至大正十五年十一月遂授與財團法人三笠保存會、作爲永遠紀念之軍艦、現每日有一定時刻、以門票制、許一般人參觀、

## 歡迎宴

午後二時許汽車抵小松，入客廳，

與招待方面，作片刻之雜談，遂延入席，東道方面

除橫須賀市會議長鈴木齋治郎氏、橫須賀商工會  
議所會頭小佐野皆吉氏、橫須賀市副市長津名義房  
氏、橫須賀市勸業課長主事風戶義郎氏、橫須賀商  
工會議所理事官島新次氏等外，並有海軍士官以及  
商工界多人，及坐，首由橫須賀副市長津名義房氏  
致歡迎辭略云、

本日諸位、於遠道觀察各處、疲乏之後、來臨本  
市、並蒙惠蒞本歡迎宴、此敝人等所深謝者、回  
憶貴滿洲國、自創業以來、於茲已經三載、日月  
進步、各項事業、均形大有可觀、比及本年三月  
、已經實施帝政、將來滿日兩國親密關係、不卜  
可知、東亞此兩兄弟之國、互相切實提携、則不  
特滿日兩國、即東亞民族、亦不愁得不到真正之

幸福、甚望此後兩國各界人士、時々常來常住以  
謀經濟及其他一切之連絡、敝人等十二分的歡迎、  
必與以充分的便利、今日於此並無若何之珍羞美  
味、不過藉此以表歡迎之微衷耳、請多用幾盃、  
語畢、即由本報主幹視察團代表柳町精氏致謝辭、  
並略說視察經過等、辭畢、共舉歡宴之杯、酒興方  
酣、有藝妓三十餘人、臚接魚貫而入、每人酬酢數盞  
、在會場一隅之彩幕已開、幕中藝妓約十名、隨絃  
聲而起舞、首唱新民謠「橫須賀音頭」、繼唱「軍港  
節」等、尤其是引人入盛、歌舞作罷、又復分別進前  
勸酒復數巡、有小松飯館女主八句、老嫗聞吾等來  
此、爲表歡迎、特別蒞席酬酒、其子即少主人、亦  
親身粉墨登場、大演滑稽之劇、觀衆無不捧腹大笑  
、據云橫須賀之如此盛大歡迎宴、爲從來所未曾有  
、及盃盤狼藉、酒意醺然之後、一幕盛會、於歡歌



騰笑裏而收場，出飯館後，即至橫須賀車站、

**返橫濱** 乘電車午後四時半許開發橫濱、

疲乏之後、沿途亦不願貪戀風景、均在座中垂首而睡、及歸至日米旅館、時已六句鐘矣、

自橫須賀歸來、已午後六時許、於逆旅少憩、於七時許、即往磯子園蒞諸星千代吉商店之招待宴（因本社用該店之墨油關係）、至時該店主人諸星千代吉氏、早已到此待候、主人方面除諸星千代吉氏外、並有該店經理宮永梅三氏、販賣部長安田憲氏等十餘名、叫來藝妓多名陪酒、藝妓中有稍能滿語者、藉此尤添幾分興趣、暢飲數巡、絃鳴起舞、及畢、復以留聲機、唱「櫻音頭」藝妓臚串環行、隨唱片曲之清濁高低、按音調之緩抑急揚、作各樣手舞足蹈之舞踊、畢後、復坐讓酒、醉後又舞、如此者再三、盛宴方罷、歸旅館時、天已雨、約十一時許

均就寢、

三日午前五時九十分、至川崎明治製菓株式會社

## 明治製菓株式會社

入客廳稍息、繼則由技師導入工場參觀、並說明該社主旨曰、

該社以旭印爲商標、自負爲東洋代表的製菓公司、以發揚國產爲目標、以圖達成國民保健與食品文化之重大使命、

對於製品盡力保持其優越地位、以世界最新式之設備、故製品產量多、價值較他貨皆爲低廉、砂糖則用與本社爲姊妹公司之明治製糖會社特製品、乳製品則用本社製乳部有把握之優良品、向所謂產業合理化方面邁進云、

**發達史** 該社之稱爲東京製菓株式會社、係

於大正五年、由馬越泰平、和田豐治、大橋新太郎、山本留次、天野恒太諸發起組織者、後由小川鈍吉、武井守正、相馬半治、植村澄三郎、森村開作等、及島健助諸人發起、於大正六年一月與大正製菓株式會社併合、當時之資本金爲二百五十萬元、製菓工場設於東京大久保、由美國聘到葉克、斐得利二技師、開始製造餅乾等類、於大正六年十一月廿三日新嘗祭之紀念日、實行出售、成績之好、出乎豫料之外、大正七年四月、爲整理股票關係、資本遂減至二百萬元、八年十月於橫濱市橋町設製餅工場、翌年一月、將東京市外大島之東京澱粉精製工場併合以增加餉之製造、資本金增至六百二十萬元、

該社對於一切之原料、取自給自足主義、故於大正九年九月將房總煉乳株式會社併合、資本金增至三

百萬元、同時並活躍於乳界、因時代之要求、益形催促該社、積極擴張、社業漸就發達、資本金遂感不足、大正十三年五月、遂增至五百萬元、於是年九月將社名按明治製糖株式會社而改爲明治製菓株式會社、後因事業益臻發達、遂感工場狹小不敷於用大正十四年十一月、於交通至便之川崎、設一規模宏大之工場、由德國聘到製咖啡糖技師嘉斯巴利氏及餅乾技師裴斯氏、更由法國聘到製優等品之裴爾諾氏、

於是工場內陸有軌道、海有碼頭、主要原料砂糖之工場、設於比隣、運輸之便、設備之全、爲他處之不可復見、除一切均合乎衛生及精巧之咖啡糖、餅乾等外、全般皆係文化的設施、爲製菓工業中、惟一無二之所、昭和五年二月、增修第二號館、將大久保工場之設備、移諸川崎工場、以來大事充實內

容、昭和二年十月新設兩國製乳工場、於製冰糕之外、並製牛奶菓子及生菓子、清涼飲料等、昭和三年於北海道旭川新設製乳工場、同年將明治製糖所屬之北海道清水製酪工場併合、改稱爲清水製乳工場、翌年十一月新設工場、七年五月將帝國密爾克普蘭特併合、八年三月於形縣上山新設製酪工場、該年五月於橫濱子安町設橫濱製乳工場、

### 川崎製菓工場

在川崎市堀川町、占地一萬坪、樓房係大正十四年十一月竣工之鐵筋洋灰五層、

### 職員

事務員三十二名、技術員二十八名、男工三百五十名、女工六百五十名、

### 設備

原動力……除三相交流三千三百弗打 (Volts) 五十輪轉高壓電動機外、並用電氣二百弗打之變壓電動機之發電機、總數二百五十架、一千五

百馬力

鍋爐……水管式汽爐二架、自動給炭機無烟裝置、乃爲製菓機煮沸釜及暖汽等之用、

製造煤汽……製造食品工場均忌用煤汽 (Gas) 故用德國製造之最新爐、

水……各室均用川崎市營之淨水、

冷凍裝置……以冷凍機向各室送冷風、

### 製造機械

機械均係英美德等國之特別優良

機器、

### 原料

砂糖及乳類、均爲該社自製品、咖啡係購自南洋、

### 重要製品

明治咖啡糖十六種、明治牛奶糖四種、明治菓子球七種、明治加爾敏 (Calmin) 四種、明治輕便菓子四種、餅乾三種、明治餅乾二十餘種、明治軟菓十一種、及其他之多種製品、

## 東京電氣株式會社

由明治製菓工場出、步行五分許、即抵東京電氣株式會社、及入直即參觀工場、據技師云該會社之

### 沿革

始造 松田電燈泡之東京電氣株式

會社、爲日本最初之造電燈泡者、即在愛迪生發明電燈泡後僅十年、即明治二十三年四月、當時爲合資組織之白熱舍、以造電燈泡爲目的、明治二十九年二月、改爲股份之組織、社名改爲東京白熱電燈球製造株式會社、明治三十一年十月、遷於芝區三田四國町二番地、至明治三十二年一月改爲現在之東京電氣株式會社、營業之目的、擴張爲除製造電燈泡之外、並製造販賣一般之電氣機械器具等、及包辦電氣工事、大正二年七月將本社及工場遷於川崎、以至於現在、其後歷經若干之難關、然而

以克苦勵精、不屈不撓之精神、遂成今日在川崎占地四萬餘坪之一大會社、科學的研究及科學的經營乃以自動製作機、而有如此之大量生產出現、爲世界屈指製電、燈泡、無線電、真空管及電氣器具機械之大會社、

### 資本金

三千九百五十萬元、社長山口喜

三郎、地在神奈川縣川崎市堀川町七十二番地、

### 川崎工場

占地三萬九千六百二十九坪

、工場房屋占地、一萬九千坪、

### 大井工場

東京市品川區大井町關之原

一千三百零三番地、占地面积八千五百二十三坪、

工場房屋占地三千四百坪、

### 大阪工場

大阪市西淀川區大仁東二之

六、占地八千二百六十九坪、工場房屋占地二千坪、

### 小倉工場

福岡縣小倉市板櫃町一千四

百零四番地、占地一萬五千二百五十四坪、

工場房屋占地三千九百坪、

## 大連工場

大連市秋月町二十番地、占地三千九百十八坪、工場房屋占地五百坪、

## 派遣所

販賣部派遣所、於主要都市、計有十六處、即東京、大阪、名古屋、仙臺、札幌、

金澤、廣島、小倉、福岡、京城、臺北、上海、大連、哈爾濱、奉天、新京、直賣部營業所、於主要都市有六處、即東京、(銀座、新宿)、大阪、京都、神戶、福岡、名古屋、

## 研究所

該社於大正三年、於工場內之一部、設立實驗室、對於製品、實施以物理的及化學的研究、其成績亦次第大有可觀、大正六年、實驗室與工場分離、改稱為研究所、其後漸就擴張、遂至如今日之綜合的大研究所、現在之研究所、合地

下室共爲四層之洋灰鐵筋大樓、本館總面積約四千坪、房屋地八百坪、在日本不可多見之大研究、

## 研究範圍

一、燈泡、二、唐克斯天、三、硝子及耐火物、四、真空管、五、哀克斯列球布、六、無線電、七、休列比娉、八、化學製品、九、各種瓦斯、十、物理的化學的試驗、

## 主要製器

松田電燈泡十七種、松田積算電力計六種、電流制限器二種、配線材料七種、松田配線器具十一種、松田室內照明器具十五種、松田屋外照明器具七種、無線電用機械器具八種、家庭用電氣器具二十種、電氣時計三種、醫療用器械類七種、研究所製品三十九種、

時已亭午、乃由嚮導人、引入東電食堂、由該社福島田一郎氏陪席、飯後旋即入照明學校參觀、

## 照明學校

松田照明學校爲昭和二年所

設日本惟一之照明研究所，在該所研究照明之同時，常舉辦權種照明講習會，校內有講堂、講義室、家庭照明室、商店照明室、工場照明室、舊燈器陳列室、無線電室、電燈泡應用寫場、屋外照明室、醫療器械室、舞臺照明室等之設，是等均係模範的照明之設備，一見則無論何人，均可了解照明的效果，家庭電化用之各種器具類，亦皆有所設置，對於參觀者均可一一實驗，使其當場明白，並且可使一般人明了照明與人生之關係，該校為日本最新僅有所，之故參觀者繼踵相至、

## 社員待遇

為優待社員及家族，關於各項，尤特別注意，其設施之完備，為日本各會社中所罕有、

一、分給功勞股票……以一定之續勤年數為條件，分給職員以功勞股票，以社員為股東，乃共存共

榮精神之具体的表現、

二、發明獎勵金……關於社員之於業務，有能發明新奇式樣或加以改良，以及增加能率者，給與發明獎勵金以鼓勵之、

三、共濟會……以社員之會費及會社之援助費，大抵以依康健保險救濟科目以外之救濟為主要，即為喪事給與、軍事給與、家族弔慰金、遺族給與、退職慰勞等是也、

四、康健保險組合……按法令對於給本人療養費、傷病費、埋葬費、分娩費、出產費等之補助、

五、共勵會……有貯金部、金蠅部、保險部之三部，以獎勵社員之貯金，並有低利貸借之便，且與以保險之安全、

六、食堂……食堂分三次即朝、午、夕，對於社員供給以特別低廉之飲食、

七、購買組合……以社員爲組合員而組織者、賣食糧及其他一切之日用什物、價值低廉、以圖便利於社員及其家族、

八、運動及娛樂……設運動及娛樂之各機關、以使社員身心健全爲目的、並令以運動之精神、而用於工作及販賣上所設立者、松田音樂團爲工場音樂中之獨出異彩者、棒球、網球、各均特別著名、此外尚有橄欖球、乒乓球、藍球、劍道、柔道、弓術、賽艇、圍碁、將棋、松田美術會之設備、

九、醫務室……分內科、外科、哀克斯光線科、以各科分担之醫師、以完美之設備、對社員及家族、與以安全之診察及治療、

十、圖書室……蒐集工學、法學、理學、化學、經濟、宗教、文藝等各方面之書籍、以供給社員閱覽  
十一、安全委員會……爲豫防工場工作之災害、

及實行關於衛生等之設施、其中有由模範社員所組織之消防隊、以防備社內及社員家中之火災、其功尤爲顯著、

由東京電氣株式會社出、分搭汽車、直赴井土之谷之昭和絹靴下株式會社、

## 昭和絹靴下株式會社

汽車馳約三十分鐘、始至井土之谷該工場、當即入應接室、室中陳列該場製品種類甚多、繼由技師引入工場參觀、該場規模雖不甚多大、然製品確有一些特長、至第一室爲紡線機室、即爲由棉紡成合乎各種織襪之各種細線、然後移於第二室縫之織襪機、該機只能織襪之腳背與腿部、襪底則另有一機、待各部織竣後、以人工縫底、成後施以染色、色成加以熨斗熨之、繼經檢察、選其無缺點者裝於盒

中出售、據技師云、

日本在最近尙用外國製之長襪、爲數極其不少、本社艦諸如此情勢、乃積極研究製造、迄於今日不特能供給日本全國之用、並可輸出一部分於海外、即如運銷於南洋及歐美等處是也、本場所製之襪、有一種特色、決非他場所能比擬、即普通之長襪、在其他工場所製者、腿肚部與脚脖子、作一直圓筒狀、未分粗細、惟以模型作用、一時製成似乎合乎腿肚脚脖子等處、但一經浣洗則腿肚部縮爲過緊、脚脖子部弛爲過鬆、於是人人皆不愛用、而本場所製之襪、於初織時、即行注意腿肚脚脖子之肥瘦與寬窄、另行襪底與合腿肚之縫故作成之襪、極其合式、無論經若干遍之洗濯、亦不能稍變其元形、不能不合於用、諸位在街上所見到女人所穿之長襪、腿肚部有合縫一紋者、便是

本場之製品、其無縫紋者即非本場之製品、而本場所製之短襪、即用圓筒式之作法、不用合縫之法、以短襪圓筒式最爲合宜、是以據觀、製襪之趨勢、將來能分兩種、即長襪用合縫法、短襪用圓筒式、本場亦即早已按此種定理去作、本場所出之品、極其低廉、譬如在美國買一雙長襪需金五元、同一物品在日本尤其是本場所製之品、僅二元即可購得、故歐美製品、無論如何、在銷路上、不能敵過本場製品、即美國人、現已有一部分婦女用本場所製之品、本場出品低廉原因、即在乎工資低廉、與機械精良、關本既廉、生產又多、故決非歐美製品所能比肩競爭者也、觀畢、辭出、復分乘汽車、向東南沿開折臺地、越陵過谷、約十分許、達根岸、復前行、經三之谷即抵三溪園、



## 三 溪 園

在本牧岬之旁、橫濱市之東南、公園係就數條溝谷與溪水而成、故有三溪公園之名、北朝橫濱、高出市面五十餘米、左鄰本牧、右傍根岸、南面東京灣、山光水色、四時之佳景無窮、出國際繁華都市、而入此消閑地帶、大有隔世之感、故京濱諸要人、每於公餘、多來此消遣、園中純係天然風景、亭臺茅榭、神社、古塔、雖無九曲欄杆、確是面々皆水、木橋倒影、蠕動映照池塘、水清沙白、錦鱗游泳於浮萍之間、松柏倉翠、杜鵑尙可爭榮、櫻花早已散謝、穩忍靜待來春、園中重要古社不少、

### 楠公社

此社元在河內國觀心寺境內、稱曰西之宮、係建武元年楠公所建、係祀楠公守護神之午頭明王、明治四十二年移置於該園、安置楠公

像、以祀其英靈、爲五百九十二年前之建築、

### 寒月庵

係園之右方一茶室、由河村迂叟自江戶移於此、元祿時、義士大石良雄、常來此遊、

### 橫笛堂

堂內置有橫笛法體紙製之像、該堂建自距今七百年前、

### 東慶寺

此堂爲鎌倉松岡東慶寺之本堂、建於弘安八年、距今六百四十年前、

### 三重寶塔

此塔元在山城國相樂郡加茂村燈明寺境內、建於距今一千一百九十餘年前、係以天平七年聖武帝之御願、與龍王國山觀音寺同時建築者、後於距今一千六百年前、即貞觀五年清和帝之再度御願、更行重修、同時亦將寶塔再加修築、距今四百七十年前、康正二年修天台宗之沙門忍禪堂宇時、復重修此寶塔、其後距今二百六十餘年前、寬

文元年復行重修，最近大正二年十月遂遷於該園，以至於今、

由溪出、沿森林中小徑逶曲前行，未幾，即有松柏參天、幽邃蒼鬱、往來人少、復前行數十武，則見一殿、巍然建於其間、八聖殿也、

## 八聖殿

爲三溪園殿社中之最新者、中供

八聖、即孔子、釋迦牟尼、蘇格拉底、耶穌、聖德太子、弘法大師、日蓮上人、親鸞上人之八聖、而

日本前內務大臣之安達氏、最近在此閑居、安達氏曾爲福岡九州日報顧問、本報主幹視察團代表柳町精氏、二年前曾任福岡九州日報主幹、故與安達氏有相當之連絡、是日吾等至此、安達氏早在客廳靜坐等候、及入、各坐、安達氏對一行談話、由記者

(李永蕃) 翻譯曰、

諸君今日來此之事、先日早有所聞、諸君來至日

本已達數週、閱覽敝國各地、必已有相當之印象、滿洲國成立以來已經三載、今又實施帝制、想滿日關係、必也漸臻親密之境、彼此携手、實現和平、是誠不勝欣喜之至、敝人曩即念及貴國之治安、使能早日完全恢復、俾得人民安居樂業、共享和平幸福、豈不美哉、尙望諸君繼續努力、日本亦必繼續與以相當之援助、

此處曰八聖殿、日本四聖、在二樓供世界八位聖人、即

## 釋迦

佛教之祖釋迦牟尼、亦稱釋文佛、佛

教之始祖、幼名悉達、生於周靈王時、父淨飯王、爲北印度迦毘羅城主、母摩耶夫人、年十六、娶耶輸多羅、舉一子、年十九、入雪山修行六年、既出山、在迦耶山之菩提樹下、大有所悟、遂四出說法、凡四十餘年、年八十、示寂於跋陀河之

遮羅雙樹間、在中國周敬王時、弟子甚多、大迦葉、阿難陀、舍利弗、須菩提、富樓那、目犍連

、迦旃延、阿那律、優婆離、羅候羅等、稱佛門

十哲、或云、釋迦之義爲能仁、牟尼之義、爲

寂默、佛以悲智濟度衆生、故得此嘉號、釋教興

於印度、傳入中國隋唐最盛、近世日本信仰頗篤

**孔子** 儒家之祖、周春秋時魯人、名丘、字

仲尼、初仕於魯、爲司寇、攝行相事、其後不用

、遂周流四方、歸魯、刪詩書、定禮樂、贊周易

、修春秋、以傳先王之舊、弟子三千人、身通六

藝者七十二人、生於周靈王二十一年冬十月庚子

、卒於敬王四十一年夏四月乙丑、年七十三、其道

傳入日本漸形昌盛、東京、御茶水自明治初年、即

有大成殿之設、春秋丁祭、一切禮儀祭器、均用

中國式之古物、最近因關東大地震、湯島聖堂、

已付諸一炬、聞近有人提議重修者、其議概必至於實現、

**蘇格拉底** (Socrates) 西方哲學之祖、亦稱爲

西方孔子、雅典人、幼習彫刻、長攻文學、時雅

典方尙武勇才辯、蘇氏獨重真理、嘗言人謂我智

慧、我之勝於他人者、差能自知愚拙耳、其教人

之法、每先發疑問、乃以直言告之、當時從之者

衆、忌者構陷之、下獄服毒死、生於西歷紀元前

四百六十九年、死於紀元前三百九十九年、

**耶穌** (Jesus Christ) 猶太人、生當中國漢哀帝建

平三年、母曰馬利亞、當時猶太教徒期望基督降生

、救援其人、耶穌毅然以耶穌自信、卅歲時宣傳福

音、改革猶太教、凡三年、不幸被猶太教徒所惡、控

之羅馬官吏、被釘死於十字架上、至今基督教徒、

皆奉之爲基督、西人以其降生三年、惟紀元、惟耶

蘇生年實在紀元前四年，其教之盛，現幾遍於世界，

## 聖德太子

日本奈良朝用明帝之第二子，生

於敏達帝元年時，學外典於覺架，習內教於悉慈

，名曰上宮厩戶豐聰耳太子，歸依於佛教，或曰

聖德法王，豐聰耳法大王，幾經政變，端是多事

之秋，內能修明政治，外能善處韓土之難局，並且

修好於中國，遣使赴隋，學其制度文物，爲學佛教

特遣學生與學問僧四人入隋，大化革新之際，太子

之功居多，後於推古帝三十年，四十九歲而薨，

## 弘法大師

號空海，眞言宗之祖，灌頂號曰

遍照金剛，俗名曰眞名，日本讚岐國多度郡，屏

風浦人，佐伯直田公之子，生於寶龜五年六月十

五日，年十五入奈良京，過石淵之勤操，授以虛

空藏之法，讀毛詩，尙書，左傳等書，廣習經史

，又精佛法，年十八著三教指歸，延曆十二年二

十歲時落髮，受沙彌戒，名教海，未幾即改爲空

海，二十三年，奉入唐求法之詔，率弟子智泉、

堅慧等，隨遣唐大使藤原蕃野麻呂，七月六日發

於肥前之松浦郡田浦，八月十日抵福州長溪縣，

十二月二十三日入長安，時唐德宗貞元二十年，

繼留於唐，住西明寺，謁青龍寺東塔院之慧果，

既悟佛法，遂曰遍照金剛，使楊忠信、趙吳新作

道具，又屬會賓國之般三藏，牟尼空利三藏，南

天之姿羅門等於長安之醴泉寺，大同元年，（唐

元和元年）八月與遣唐使判官高階眞人遠成，發

自長安，十月歸於鎮西，唐憲宗賜以華提實念珠

，朱千乘，宋少端，僧曇靖，鴻漸，鄭王等均賦

詩以送之，歸日本後，十月廿二日上奏，並獻上

將來之經典目錄等，新釋經一百四十二部二百四

十七卷，梵字眞享鑽四十二部四十四卷，弘仁元

年十月二十七日爲國家修法於高雄山、任東大寺別當、承和二年 月廿一日寅刻入寂、延喜廿一年十月廿七日賜 號爲弘法大師、

### 親鸞上人

日本真言宗之開祖、一名善信、

號曰愚禿、日野有範之子、九歲落髮爲僧、後著顯淨土真實數行證文類、幾經辛苦、曾被發配於越後國府、及貞永元年六十歲時、出關東而欲歸故鄉、於相模留錫一載、應北條泰時之請、校正新寫之一切經、嘉禎元年入近江五條西洞院、弘長二年十一月下旬罹疾、二十八日午刻入寂、年九十、

### 日蓮上人

日蓮宗（法華宗）之開祖、按法

華經所說之眞性、而興釋尊之正法、生於貞應元年二月十六日、地點係安房國小湊、父一漁夫、

十六歲受戒於清澄山、後作立正安國論、文應時

三十九歲、勸幕府禁止邪教、惡徒均恨之、後於鎌倉松葉谷、襲日蓮之草庵、僅以身免、文永元年曾蒙小松原之法難、文永五年閏一月、蒙古書牒到日、上下惶恐、均覺國難將至、日蓮起而提倡八年前安國論之豫言、向幕府及諸大寺分送書函、迫其改悔、同時警戒諸弟子等、謂迫害將至、凡信法華者、無論如何、不可屈於迫害、間接直接、與國民以偉大有力之信念、弘安五年十月十三日與門人正講法華經而入寂、年六十歲、現下日本人、對於儒道、頗有崇拜之趨勢、中國之所以難於統一者、其弊即大部分在乎儒道衰落、於是共產黨、乘虛而入、鬧得這般光景、日本近年因盛受歐美思想、間有不良思想侵入、然料其決不成問題、

語畢、由安達氏親身率吾等登二樓入八聖殿中、

揭開幕帷，八聖分列左右，對面左側，第一位釋迦牟尼，第二位孔子，第三位蘇格拉底，第四位耶穌，右側第一位聖德太子，第二位弘法大師，第三位親鸞上人，第四位日蓮上人，中央，立有高杆，

上懸銅鏡，一同向此行鞠躬禮後，安達氏謂一行曰

中央之大鏡，即爲表現大日本帝國在世界上之光

威，普照一切，兩旁爲世界八聖，就中孔子之像

甚多，其皆不及於此像者，即此像爲孔子對於弟

子講論語等訓話，像之右手舉起，作指畫講究之

狀云、

旋即退出，當即撮電影，及出，復於門首，一行與安

達氏同撮一影，遂辭乘車而去，歸日米旅館，用畢

晚飯，距上車時刻尙早，遂任意散步約一小時，及

歸已達九時，整頓行李，即赴橫濱車站，十時開車

，即入寢台車，解衣而眠，疲乏之餘，睡眠分外沈

熟，一夜不覺車聲麟麟，醒來已四日午前六時，車方馳於近江盆地之東，亦即滋賀縣內琵琶湖之東北沿、

## 近江盆地

四日午前六時許，車次米原，米原爲北陸本線與東海道本線分岐之處，赴敦賀者，均在此換車，復西南行，車行方向，與琵琶湖之西南東北作平行，經彥根，仍以西南東北之方向，向西南走，軌道與由鈴鹿山脈向西北流出之大小河川，如犬上川、愛知川、日野川等，作垂直角度，愛知川沖積平野，縱橫均屬稻田，其間種油菜者亦多，風吹稻葉，蕩漾波紋千層，茶花滿開，恰如黃金鋪地，一目萬頃，平原無際，西接淡水琵琶湖濱，比良山高，峙立於湖之西畔，山巔處，尙有白雪點綴，綠野，青山，白

雪、誰能不爲之心曠神怡、益以琵琶湖、水面如鏡、綠樹青松之小島、點在其間、好像水晶盤中、盛着幾個青螺、眼光尙在留戀美景、車行已至守山町車站、此處之琵琶湖、恰似在琵琶之絃軸處故東西甚窄、及經草津、渡瀨田川、此處爲琵琶湖之南方排水口、車之方向正東正西、稍西行、復折向西北、未幾即抵大津、大津爲琵琶湖畔之最大之市街、遊琵琶湖者、大部分均在此下車登舟、本團雖以日程關係、未能在此湖中逍遙一遊、然以此湖爲日本最大之一淡水湖、名勝聞於遐邇、是以稍闢紙面、以介紹與讀者、

## 琵琶湖

昔稱淡海、在滋賀縣中央、爲日本最大之淡水湖、四圍峰巒重疊、碧水青、相映形成一幅天然

的美景、湖之形如琵琶、故有是名、湖之長軸、南自大津、北至鹽津、長約六十一浬、東西最窄處、爲堅田町北方真野川河口、與野洲川之南流路河口之間、僅七百二十米、湖之面積爲六百七十四·八平方浬、湖深、湖南區域、即由大津至真野與野洲兩河口間、此間之中央深處爲六米、堅田以北之主要部分、概爲六十米深之等深線、而此等之等深線、偏在西岸附近、即此湖之西部較東部之水爲深、由湖之四圍地形上觀之、亦可以一目了然、即湖濱東部、均屬平野、此等平野、亦皆係由野洲、日野、愛知、犬上、姉等川流所沖積之土砂、流至下流、淤於河口、漸成三角洲、三角洲相聯、遂成湖濱平野、而此平野之延長入於湖水之中、一直達至距汀線之相當遠處、上述等川、其逝也不舍晝夜、而泥沙之由鈴鹿山地之流淤於此湖者、亦無時或已也、故

其下流湖畔之諸三角洲，亦必時々刻々，向增長發達之一途前進，是以琵琶湖東部之水，有年々漸淺之傾向，湖西則不然，比良山塊一帶之崇山峻嶺，屏立南北，除一部分之海岸外，其餘均係峻峭山脚作勾配特急之角度，插入湖旁，僅有安曇川之一

河流，故其所沖之泥沙，既少，因此湖底之淤墊亦輕，是以湖西之水，常較湖東爲深，琵琶湖於以天然力造成之同時，而更有眞善美之特長在焉，使古今許多文人武士，作下了種種紀念遺跡，即爲湖西比良山塊南部有比叡山、蓬萊山、權現山、龍仙山，盡是歷史上思想的表现，湖東之關之原、姉川、賤之岳皆係英雄用武之地，使後人憑弔，不勝興衰隆替之慨、

及車過逢坂山隧道，穿過山科盆地之東南，在桃山御陵之北，折而向西北行，須臾渡加茂川而至京

都，遙望車站旅館，在京都驛之東北，來時居此，今爲陳跡，人非草木，誰能不爲之興懷，車經桂川轉向西南前進，左有淀川巨流，右有釋迦崇嶽，河內平野由是亦向西南，有如扇狀之展開，亦即淀川之扇狀沖積地，沿道美景一目難收，未覽車過淀川而抵大阪、

## 回抵大阪

車至大阪，時爲四日午前九時、

仍有本報永嶺大阪分社長到站迎接，下車後復入堂樓旅館乘電梯昇至七層，入客室稍坐，因距午後二時開船時刻，尙有五小時之較長時間，故各自整頓行李後，隨意到街逛景，或購買紀念物品，豫約午後一時集齊，遂各分散四出，余應魏梅五君之約，到街與大倉組人商議訂購火磨機械，契約成後，復返旅館，乃入地下室食堂，各食「喜拿索巴」兩盤，及鐘打一時，團員先後均到齊，分乘汽車，直奔大阪築



港碼頭而去、約二十分許始至碼頭、大阪市商家、早均到此等候、以便歡送、分社長永嶺氏亦已到、

## 由 阪 解 纜

午後一時半許、一行既皆登、內海航行船那智丸、分定船室後、先後均出上船面、由送行者購得多數各色紙條、分與一行、彼此各執其一端、及解纜時刻將至、首由該碼頭司信號者、鳴鈴數次、然後於送衆歡呼聲裏、船即啓碇離岸、時午後二時餘、及碼頭送行者分散後、吾等亦各自歸入船室、是日天氣、晴明、波浪不興、海面如鏡、沿大阪灣北部西行約一小時、便抵神戶港、乘機得由神戶港外、遙望神戶全市、以及背後地帶之六甲、摩耶等峰、船停約半小時、復西南行、未幾、即航行至明石海峽、

## 明石海峽

北岸曰明石町、山陽本線馳於明

石海岸、白沙之濱、襯以起伏之丘陵、中間洋灰長堤、直如一線、火車行於灰堤之內、宛如長蛇、碧水青天、堪稱爲一處天然美景、南有淡路大島、中間小路寬僅六里、東即大阪灣、西爲播磨灘、皆屬屬瀨戶內海之一部、

## 瀨 戶 內 海

### 海上公園

中大小島嶼、其數不勝枚舉、帆

影映入靜波、爲景已屬絕佳、更添以須磨、明石、舞子、高沙等白沙、青松之點綴、或如巖島、興居島之名勝、以及寒霞溪、五劍山之妙義山式的山容、而或如屋島臺、其形容更屬沉重靜寂、舟行其中、縫穿於島嶼之間、碧波送白浪頻打磯前如真珠之沙礫、島上古松、伸其鐵黑強腕入水、不見社寺、但見朱紅鳥居、露其全部三分之一於古松之間、白

鳥御風上下、忽而點水、忽而隱匿、燕魚躍出海面

、三三五五、奮其兩翼、常作如飛禽之行、鯨魚現

形、尤屬海上恐怖之象、至若朝夕煙霞橫空、水色

朦朧連天、岸上市街與風帆隱若難辨、又恰像一幕

歷氣樓臺、四季之氣象不同、而瀨戶內海之形色、

更是千變萬化各殊、所謂「世界海上公園」誠非虛語、

## 內海地形

瀨戶內海、東自大阪灣、西至關

門海峽、東西凡四百啓羅米、(每啓羅米即千米)

南北最寬處伊豫灘之九十啓羅米、最窄處爲自兒島

半島之日比至其對岸間僅七啓羅米、面積約一萬方

啓羅米、達四國全面積之半、實爲中國、四國、九

州間之一大水道、

## 區域

瀨戶內海地形上、分割若干海區、

東自大阪市西起、分大阪灣、播磨灘、水島灘、備

後灘及燧灘、安藝灘及廣島灣、伊豫灘及周防灘之

五區域、

## 島嶼

以淡路爲最大、小豆島、大島、

(屋代島) 田島、大三島、倉橋島及生口島、因島

等次之、由北方海岸突出之岬角有兒島半島、阿伏

兔岬室津半島等、由南方海岸突出者則有國東、高

繩、讚岐此等半島、與島嶼之配列作成瀨戶內海地

形的區劃、上述島嶼岬角間、即形成所謂之瀨戶與

海峽、五海區域即由此彼此連接、

## 島嶼之排列

瀨戶內海之特色、所屬島嶼、

大小合計共達二千有餘、偶然觀之、似乎雜亂無章、

然細心詳加觀察、則大不然、其間若有一定之統系在

焉、即四國高繩半島、與山口縣室津半島、以大島附

近之島嶼相連絡。廣島市西方山地與高繩半島、以

江田島、倉橋島、中島等互相連絡、廣島與松山兩

市間之海路、據地理學者云、係因海底發生地裂而

成者、概爲明治三十八年藝豫地震之震源、且高繩半島與尾道、忠海一帶、則以藝豫海峽附近之田島生口島、大三島、伯方島、大島等彼此連絡、讚岐半島與岡山一帶、以鹽飽諸島及小豆島作連絡、明石與撫養、以淡路爲連絡、

此等島嶼列、按島嶼山脈觀之、亦極明瞭、由西北而向東南、或由東北而向西南、與中國地方之河流方向一致、乃因此地有卓越的地質構造線、而致有如此之地形、其中有屬於瀨戶內海火山帶噴出岩之島嶼岬角、而將上述島嶼列之秩序、稍微錯亂、

### 海岸形式

瀨戶內海形成所謂「灘」之地形、而構成「日本多島海」、而海岸方面、如豐後水道及紀伊水道之四國東西兩端、則形成顯明之利阿斯式的海岸、其中亦有參雜斷層性之海岸、或有形成喀刺式 (Cala) 之海岸、

## 海深

瀨戶內海平均皆淺、二十米以內

者、達全海之半、五十米者、達全海之八成、今就各灘之深度觀之、和泉灘南部不足五十米、北半不足二十米、播磨灘中央四十餘米、備讚湖戶之中、不足二十米、周防灘東部四十米、然西部則不足二十米、假使現在地盤上昇五十米、則所餘者、僅有大阪灣、伊豫灘等湖水狀之凹地而已、中國、四國、九州即成一片連續之陸地、僅能殘留因潮流出入、冲刷爲狹而深之豐後海峽與鳴門海峽耳、

海峽之狹且深者、則有諸島水道之一百六十八米、釣島水道之一百四十四米、來島海峽之一百九十七米、明石瀨戶之一百五十九米、友之島水道之二百零四米、鳴門海峽之二百七十七米等、以上所述之海峽、因潮流甚急、海底難以堆積泥沙、是以岩礁之眞面目、盡行畢露、形成所謂之海釜 (Caldon)

豐後水道實其好例、由四國突出之佐田岬、與九州之地藏崎間、以深度一百三十米之海嶺(Ridge)、

彼此相互連接、在此海嶺之南北兩側、各有深度二百米之圓形海釜、南側之最深處為三百五十四米、

北側之最深處為四百十八米、為瀨戶內海之而深處

## 地質

瀨戶內海之島嶼、殆由花崗岩所

成、若按地質觀之、可證為中國地塊之一部分、此

外尙交雜有古生層、第三紀層、斑岩、集塊岩等、

以此類推、可知海底基盤、亦必係由古生層及花崗

岩類所造成、因花崗岩、不能成良好土壤、故惟有

根能攢入最深之松柏、可以生長繁茂、石英細粒、

被波浪淘洗、成為海濱島旁白沙、青松與白沙相配

方形成瀨戶內海特有之風景、

## 內海之成因

瀨戶內海之成因、在地理學上、其說不一、茲就東邦諸家之學說、述其一二、以供參考、

### 地溝說

已故之原田博士謂為地溝帶潛水

而成、由是瀨戶內海地溝帶之固定的名稱遂與、當

時一般學者均從其說、後小藤博士有所異議、遂將

其說推翻、

### 陷落說

小藤博士於製日本地質圖以前、

謂為在地形上、係連續達於琵琶湖之一陷落帶、不

承認地溝說、其後著名之諾曼氏、(Edmund Nauma

ii)亦論為陷落帶、

### 崩海說

其後小藤博士、對於從來瀨戶內

成因諸說、悉數加以批評、最後謂為因沈降而成低地

浸入海水、於是主張崩海(Ruin Sea)之說、即中國山

脈與四國山脈之二平行山脈間低窪地帶「弛落原」(DownWarpedHollow)即今日瀨戶內海之前身、其後由紀淡、豐後、下關之三道、浸入急潮、以形成今日之瀨戶內海、其沈降較甚者、則成大阪灣、伊豫灘等之灘灣、

## 多島之理由及其成因

瀨戶內海雖

因沈降而成、然並非即爲多島之理由及其成因、然則此二千餘之島嶼、果如何而成、小藤博士曾在其崩海說中、謂因海蝕將地盤破壞、而成瀨戶內海之小島群與海峽、然反對此說者、亦頗不少、即爲雖能由此狹小之海峽、通過急速之潮流、將海峽附近之海底、穿沖成低窪之盆狀地、至與將海岸陸地蚕食、形成大規模之島嶼、則爲事實上之所不能、其所以能成如此大規模之多島海者、則以花崗岩構

三成中國南部準平原之「弛落」(DownWarping)爲原因而沈水、更加以斷層陷落之結果、低地因由水道浸入海水、而沖成大阪灣、播磨灘、備後灘、燧灘、伊豫灘及周防灘等、

## 成因之概說

造成瀨戶內海之主要原因、除

弛落(DownWarping)之外、同時尙有斷層之偉大作用、自航行內海以來、處處多有懸崖削壁之島嶼或岬角、概皆爲受斷層作用之現象、非最近之斷層亦即古代陸上斷層崖下部、經沈降所成者、是以多屬於斷層之陷落、並非屬諸地溝、故瀨戶內海於形成斷層崖之同時、又經地盤沈降結果、而造成現今之海灣、然則瀨戶內海亦可謂爲、「斷層盆地群」其後受海水浸入激烈之浸蝕之助力、遂形成今日瀨戶內海島嶼之地容、簡而言之、瀨戶內海即由沈降、斷層、海蝕三作用所造成、

## 內海之地史

瀨戶內海一帶、原爲陸地、即中國、四國、九州、均係一陸相連、其後幾經地殼運動、浸入海水、西自有明海、東至琵琶湖、遂成一片碧波之汪洋、其後因隆起作用及火山岩之噴出、造成瀨戶內海之現狀、

四國之石槌山脈、係古生代之褶曲山脈、當時高聳於地面、其北亦有巍峨之中國山脈、在此內外二帶之間、有白堊紀時代之海、即「舊瀨戶內海」此舊瀨戶內海出現以前、中國四國、係一地塊、此海（舊瀨戶內海）雖由山地沖積許多泥沙、然於白堊紀之終期、及第三紀之初、因隆起作用、遂昇出海面、遂形成今之和泉山脈及讚岐山脈、關於和泉砂岩之生成、小川博士謂爲舊瀨戶內海之堆積物、而矢

部博士則謂爲非在內海、係堆積於南方外海之淺處者、與此和泉砂岩層、隆起之同時、瀨戶內海亦即陷沒、因此水平堆積之和泉砂岩層、遂形傾斜、故瀨戶內海之出現、可證爲在和泉砂岩層隆起後、第三紀初期

在矢部博士所說之秋津沈降時代（第三紀初）、與瑞穗沈降時代（第三紀終）、兩沈降時代、瀨戶內海、曾占最大面積、約達今日二倍以上、東方之大阪平野、大和盆地、京都盆地、近江盆地等、均在水中、北方之播磨平野、岡山平野、廣島平野、自不待言、即津山盆地、亦在湖水之中、南方之讚岐平野及伊豫平野之大部、亦被海水所掩蔽、西方橫斷九州島與有明海相連、浸水地帶、實屬非小、

於第三紀兩次沈降時代之中間挾、有高千穗隆起時代、曾演有猛烈之火山活動、其中以九州島爲最

猛烈、因阿蘇山出現、內帶之北九州與外帶之南九州、遂成一陸相接、至於今日、瀨戶內海與有明海亦斷絕了連絡、瀨戶內海、遂變成單純的內海、及至第四紀之隆起作用、稱爲敷島隆起時代、此時大阪、奈良、京都等之各平野、皆現出水面、漸次風化至於乾涸、內海亦因由河流搬來之土砂、成爲洪積或沖積之平原、內海遂漸狹小、繼至現今、然而島嶼之大多數、爲沈水前、中國開析準平原之一部、形成現今壯年期山地之一部、

## 夜 渡 內 海

傍晚、舟至播磨灘西、小豆島既遠、附近更無島與故四望海水連天、茫無際涯、恰如來時黃之光景、幸無濁浪勁風之擾、庶可安穩於心、以度此船中之一夜、入夜方至讚岐馬鼻之北、小豆島白濱崎之

南、仰觀暗黑天空、滿佈閃閃無數星斗、四水水平線上、點點幾處漁火猶明、火船頭分水漸颯、如步康莊、寬心向前進行、至九時許、團員睡者已達十之九、暗黑夜裏、無從辨別方向、惟有賴於所帶之海圖、磁針、時計三者而已、及舟轉西北而向西南、則將抵屋島之旁、屋島在高松正北、爲瀨戶內海中、著名之島、惜於夜中未得識其真實面目、

### 經高松高濱

及船入高松港、時已午后十時許、岸上之行商人、喊叫賣橘子、新聞、汽水、正宗等之聲、不絕於耳、船高出岸壁丈餘、如有買者、賣者即將物盛於竹竿端所纏之網兜中、擎上送與、同時將錢裝於兜中與之、忽於衆聲雜沓之中、有纖銳之音、通入吾之耳鼓、熟視之、乃百餘名二八少女、由數名服裝整齊之長者率領登船、問之、方知爲高松女校學生、赴別府作修學旅行之舉、未幾

、於送衆歡呼聲裏而拔錨，該等學生三五成群，狂笑奔馳於船面之上，似有不勝其喜者焉，蓋以終日埋頭於書冊机案之間，一旦得登舟放洋，作山海之遊，精神爲之一新，其勢亦不能不如此，出港西北行，須臾轉西南，將過鹽飽諸島，時已午夜，乃入室一，則見諸團員，均入睡鄉伸，伸腿動肢，鼾聲熟睡，亦有喃喃作嚙語者，解帶息燈，來島海峽已於酣睡時裏，靜悄通過，華胥一夢，醒來，船到高濱，時爲五月五日朝四時，稍停即開，船向西南，直取一直線航路，僕役告余曰，再不掛入他港，一直即抵別府，是日天氣，仍屬晴朗佳辰，再行伊豫灘一名硫黃灘，與突出於海面細長之佐田岬，遙々相並行，七時許，西望即見國東半島起之伏丘陵，由北而南，綿互於豐前、豐後之間，八時至別府灣旋即入港，由大阪至別府，二百三十一浬之航程，

至此告終，當由大分縣別府市當局及新聞社等之歡迎裏而登陸，分乘汽車，直馳至旅館清風莊，

## 至別府

五月初至，作憩息之日，一行在

旅館，由「大姐」等 慇懃照料 換過便服，即入旅館中所設之溫泉池塘，池水較熱，呈黃色，蓋係有硫黃質關係，洗之，心身頗覺爽快，於終日勞疲之餘，而得一洗溫泉，一行莫不叫快，午飯後，由僕役佐藤君引導，至該市繁華街衢散步，大街小巷各行商賈，對於外來遊人，無不特別歡迎，當地土產，厥爲竹之細工品，及菓類之柚子糖等，爲價尙屬不貴，至於花涼席亦是優良之物，奈因笨重，不易攜帶，故一行買者較少，晡刻方歸，清風莊在港堤之近旁，人坐於室中，遙望別府海面，房屋恰如建於海中、



# 別府

別府溫泉、稱爲世界的公園、地處大分縣之東、瀨戶內海之西、去大阪二百二十一哩由大阪發航行十八小時、即可抵此、若乘特別快車、由大阪十七小時即到、由門司至此凡八十一哩、車行僅三小時、溫泉地帶東西南北凡十六里、縱橫丘陵起伏、鶴見山高崎山、海拔四千六百尺、到處皆是溫泉、綠草平鋪平原、恰可作高爾夫之遊、碧水如鏡、正適於垂釣海水浴、背後山容巍峨、松林陰森、乃登山狩獵之所、因其此等天然的好條件、年來此之浴客、歲達二百萬人、是以該地旅館最盛、全市達二百餘家、優秀者凡五六處、中浴客之往來、爲該市之一大收入、市中除溫泉旅館各種商店之外、咖啡屋及娛樂處最多、

# 遊 溫 泉

五月六日晴、朝九時許、由清風莊門前、乘大橋公共汽車公司之遊覽汽車、發向西北郊外、往觀所謂溫泉地獄、察地獄一語、我國除固有名詞之外、偶有以形容悲慘景況者、至於普通則不甚喜用、日本概亦如此、而此處偏曰溫泉知地獄者、蓋以其與普通之溫泉不同、噴出面積較大、熱度極高、沸湯呈種々淋漓之色、見之生畏、人畜投入即死、形容其悽慘、故途中過別府北方海濱帶、山容水色景緻可謂絕佳、一行雖未能知其細微、然賴有公共汽車中女車掌、以二八少女之聲帶、發出纖銳嘹嘯之脆音、與以親切詳細之說明、方得到明瞭之領會、復前行過龜川溫泉地帶、

**龜川溫泉** 距別府北方六里、該地東隣町

港灣、風光綺麗、市街婉若別府之形、然而較小、海岸有砂溫泉、係炭酸泉、於胃腸病、腺病、婦人病等、均有奇効云、次由坡路彎轉而上、至血池地獄、

### 血池地獄

在龜川溫泉地帶之西稍北、山路漸形崎嶇、及入、則見朱池一所、大可約百坪左右、熱度二百餘度、一邊沈澱淤積赤色如血之水泥、一邊山池中湧滾出來沸騰之紅水、係被熱水將黏土溶解噴出者、據云最近曾有一度之爆發、池水沸赤、取之染衣料、該池附近、即有揭賣此種溫泉水所染之小兒衣服等、遊畢、復至竈地獄、

### 竈地獄

在血池地獄之西、於溫泉湧出之處作一竈、上置鍋煮水、冰涼之水、據說可於五分鐘內蒸開、昔時此附近之社寺等之供餅均在此竈蒸煮、次繞山路南行、經海地獄、其色如海、深六百

餘尺、溫度二百二十度、繼至鐵輪地獄、

### 鐵輪地獄

距別府西六里、在扇山之麓、土地高燥、山水之景清秀、利用天然溫泉之蒸氣煮飯此處溫泉、可以治療婦人病、留麻塞斯、神經痛等次至鬼山地獄、

### 鬼山地獄

在鐵輪地獄之西、溫泉呈黃綠色由地中噴出、作咆哮轟隆之聲、上置一假鬼、令人颯颯發森、次經坊主地獄、紺屋地獄、而至鱈魚池、大小鱈魚百餘、飼以老鼠、聞此鱈來自美國、專為利用溫泉所養者、

### 明礬地獄

在紺屋地獄之西、距別府西達十八里、占別府溫泉中之最高地位、山海風光宜人、地域閑靜、為別府名產洗滌原料「湯之華」之生產地、泉質為硫黃泉、於梅毒、皮膚病等、大有奇効云、觀畢、乘汽車沿山路東下、折而南、車行陰森幽邃

雜木林中、右山左海、令人精神爽快、加以少女車掌、乘一行疲乏之際、車中垂頭欲睡之時、張其粉頸聲帶、開其櫻桃朱唇、高唱別府名勝讚美之歌、輕重抑揚、可謂盡其美妙、愈令人興高神爽、無何即至鶴見地獄、

### 鶴見地獄

此地一帶、溫泉甚多、因就天然之山川草木、造成一所遊園之地、亭臺乃橋、溫泉熱水、透曲流於各處、溫泉噴處、或有如灰白泥狀之湧出、煎之可以作『溫泉華』、以爲醫藥之用、一行在憩息所、坐憩片刻、此處有以硫黃泉之蒸氣所煮之鷄卵、衆購食之、少頃即出、直至鶴見公園之大分縣殖產館、

### 殖產館

大分縣殖產館、在鶴見公園內、

其中陳列大分縣產、各種產品、當由大分縣殖產館之商工技手鈴木利一氏說明大分縣產業如次、

## 大分縣產業概況

該縣除大野川、山國川驛館川流域之大分、大野及豐前北部之平野外、其餘均係山脈綿亙、然而土壤肥沃、氣候溫和、農產甚屬發達、即昭和元年、占全生產額之四一、七七%首位爲米、麥甘藷、粟大豆等、此外繭、桑、七島菌等之特等農產品、工業方面、近年已有相當之發展、即如綿絲、紡紗、蠶絲類、酒類、織物、蓆、花涼蓆之產額亦最多、即占縣下全產額之三九、二七%、是以農業與工業爲該縣經濟上之重要生產、其次則爲礦產之六、九四%、且水產、林產、畜產亦逐年漸就發達、

## 農業

### 農事試驗場

係關於改良獎勵農事之設施

該縣於明治四十一年，爲獎勵農業起見，曾在大分市設立農事講習所，以爲中樞之機關，謀關於以農爲本及諸種副業，使其智識技能向上發展，常主辦關於普通農務、農蠶、畜產、林業等之長期或短期的講習，長期講習生六百八十名，短期講習生二萬人，大正十三年三月，廢止農事講習所，於該年四月在大分市設立農事試驗所，試驗部內，設有種藝、農藝、化學、園藝、菌蟲之各部，以圖改善斯業，並設有講習部，招收甲種、乙種講習生，使其學習關於一般農事實務的工作及學理，努力於農業技術員之養成。

### 穀物檢查所

自貢米制度作廢以還，乾燥調製、裝包、升量等，亦逐年漸形紊亂，明治十二年，可爲達其極點，爲保存昔日之觀起見，自長洲港始，此外糾合宇佐郡之米商等協議，結果於十

三年設言粗惡米防止規約，及該縣米穀改良檢查之濫觴，其後經許多變遷，於卅四年發布米穀檢查規則，探斷然勵行該縣事業之方針，米穀爲該縣之第一物產其聲價如何，即直接影響於該縣之經濟，繼經監力改良，現每年轉出額達十九萬四千石

### 農會

該縣農會之創立，在明治廿八年，爾來以常設技術員或時時聘請專門講師，開設講習會，於各部設有農事試驗田、排水模範田、米麥原種田，或立有栽桑獎勵費借與規程，賞旗授與規程農事功勞者長彰規程等，專對斯業與以相當獎勵，對於都市農會之米麥改良上，施以實地之指導此外並主辦如講習講話及品評會，以及監力於蠶業之獎勵，對於農界有當貢獻之功，近時尙努力風俗之改善，勤儉貯蓄，及設立產業組合等、

### 整理耕地

該縣耕地整理事業，創自明治三

十四年、繼經許多之變更、自三十六年以來、已經實行整理者凡二百六十六處、面積一萬二千三百三十町步（每町步三千餘坪、佃約三日地）、事業費八百三十三萬五千元、已收到豫期以上之效果、

## 米

米爲該縣之產物、其消長隆替、有關該縣

之經濟者多矣、故夙旣努力於一切之改善、結果收穫額逐年增加、其聲價遠揚於關門、阪神以及其他各地昭和三年運售各地者達約二十萬名、

## 麥

麥亞於米、爲該縣主要物產之一、逐年改

良品質、聲價亦隨之漸形昂騰、據大正十三年日本農作統計表、其產額、占各府縣中之第十四位、全國一段步平均收穫額、爲一石二斗九升六合、該縣則爲一石圓斗八合、

## 七島蘭

七島蘭之來歷頗遠、即在二百四

十餘前、寬文年間幕府內藩商賈橋本五郎右衛門者

遊琉球、携其苗以歸、藩主獎勵移植栽培、其後栽植之區漸廣、最近每年輸出外縣達六十五萬束、一千六百八十八町一段步、取穫二百七十二萬一千五百九十八貫（每貫約六斤餘）、價值三百十六萬一千三百八十二元、爲該縣特有之物產、

## 果實

該縣之風土、最適於栽培果樹、

卽如橘子、梨、粟、梅、桃、夏橙等之產額甚多尤其北海部郡津久見町及青江村一帶、爲古來濶州橘子名聲最高之產地、稱爲九州果實界之霸者、輓近對於鳳梨、橙、等、更加研究改良、

## 蠶業

該縣之蠶業據史的考察、傳爲於

文化中、由岡藩自信州聘人、於領內長濱村設蠶兒飼所其後各藩遂注意於蠶業、故藩士之邸必有桑樹使婦女從事栽培、然而當時只於藩士之家有此、不能作爲地方的普及物產、其後遂應時代之要求、卽

順乎該縣之風土。於鶴崎設蠶業試驗所、開始作傳

習事業、當時實屬新奇事項、苦心經營、輕數年後漸形就緒、明治十四年收穫得繭三千石、及至二十年設蠶業組合、翌年立蠶業講習所、於短小時期內傳習所遂勃興於各地、二十七年時、產繭達一萬四千石、三十三年公布蠶業獎勵費借於規程、僕後至大正十三年、以五年之計劃、收繭達十七萬石、繼經擴張、十四月收繭達十四萬石、現下桑園八千八百餘町步、昭和三年收繭一百五十六萬四千三百六貫、價值九百十四萬五千七百十三元、

### 獎勵副業

自大正六年於縣置專員、令考察

主業狀態、及原料、販路及其他地方一般的實狀等改良副業經營之組織、大正十四年更設專員、以經費七千四百五十四元、計劃獎勵木竹製品、栽培椎茸、蕈製品、製茶、淡水養鯉、整理碎繭、栽培黃

麻。培植樹苗、

## 商 業

**銀行** 商業、金融、交易之機關、則有

銀行、會社、市場、商品陳列所及商業諸機關、銀行則明治八年在日出設立朝陽銀行、明治十年在大分創立第二十三國立銀行、繼後漸增、迄今本店凡四十三處、其中農工銀行普通銀行一、三十六、貯蓄銀行六、縣下支店達九十七、嗣經幾多之波折、方痛感總須有鞏固之基礎、自新銀行法施行以來、或併合、或解散、爲數已次第減少、現在本店三十二其中農工銀行一、普通銀行二十七、貯蓄銀行四資本金總額二千二百十三萬三千二百五十元、既繳資本一千六百零二萬七千五百六十三元、各種積立金二百九十一萬三千六百七十二元、

## 會社 營業之種目雜多，主要爲金福、

鐵道、鑛業、紡紗、製線、洋灰等之會社、當歐洲大戰之際經濟界爲之大振、是以新立之各種事業會社最多、最近世界經濟、又復不見振作、此等會社亦漸經整理而或解散、現在總數二百七十七、其中合資會社五十四、合名會社二十三、株式會社二百總資本金四千八百三十七萬七千九百七十元、

## 市場 市場之名乃總括之稱其中之重要

者、則爲魚類家畜、陳貨、青菜、乾物、日用什物等類魚市場到處皆有、尤其如佐伯、大分之魚市場自古藩政時代、規律既行整然、及維新之後、歸爲民業、現下各地均有公共市場之設、

## 組合 以矯正營業之弊害並以圖組合員

增進互相之利益爲目的、自明治三十五年以來、設立各種同業組合（猶吾國之公會）者最多、同業組

合三十九產業組合於三十三年、以木浦製紙生產購買組合爲濫觴及三十九、四十兩年、爲數甚多目下販賣、信用、購買等各組合達二百四十六處、

## 商品陳列所 大分縣物產陳列場、於明治

二十一年、當時於大分市宇南新地、限於創設至明治二十五年廢止、至明治四十年、更於市內支字勢家改築以宏壯之房屋、該年五月開幕、大正五年移於現在地點此館之主要業務、即爲介紹商品及商品交易以及調查報告、陳列展覽商品貨樣試賣商品研究調查工藝技術、援助獎勵海外貿易、向外縣宣傳商品、及舉辦貨樣展覽會、幹旅向內外之博覽會出品、此外試辦關於縣產商品之改良、與擴張販路之各種設施經營、

## 工業

## 工業概況

該縣與日本工業中心地之大阪、海路之交通至便，並有鄰縣之豐富筑豐煤山在旁，

急流飛瀑甚多，適於水力發電，土地廣袤，川水潤澤，勞銀亦不甚高，爲天然良好之工業地帶，其所以未見工業之勃興者，原因雖然不只一二，而陸路交通不便亦其重要原因之一，繼則大分線、日豐線、豐肥本線，先後次第開通，該縣之工業，因此大有轉機，及昭和三年因久大線全通，於是一切之工業，亦應運而漸興盛，昭和三年工業產物品總價格，達六千三百八十二萬餘元，占全生產額之三八、五%，其中紡紗、清酒、製線、花涼蓆洋灰、綿織物等爲主要製品，現下工業戶數二萬，千四十二，工業員四萬三千九十六，工場數一百九十一，工人一萬二千五百三十一，

## 紡 紗

富士瓦斯紡績株式會社大分工場

鑛淵紡績株式會社中津工場等之製品、總額達一千萬元以上、銷路爲大阪兵庫、廣島愛媛等

## 蠶 絲 類

自明治初年以來、教養模範女工創立蠶種原社 檢查製絲等、專心謀製絲業之改良與發達、明治十五年、漸陷於衰頹之境、後因器械製絲勃興、遂有豐中製絲場及柳浦分工場、大野大分、日出、直入等之各製絲所之出現、縣內合計新增工場十餘處、製絲須用良水、幸該縣爲山紫水明之地、富於清潔泉源、乃天授之製絲地也、前途雖係有望、終以市價漲落無恒、經營斯等會社頗難繼則實行蠶業十年計劃、設片倉組及山十組之兩大規模工場、現機械工場二十、工人五千二百人、銷路以橫濱爲主、大阪及他處之輸出者亦有之、爲數惜無甚多、

## 酒 類

該縣到處均有美酒之產、其中以



大野、速見、大分縣郡之釀造最盛、產品殆盡銷於本縣、向外輸出或轉售外縣者極少、

## 布疋

織物爲該縣重要物產之一、絹織

物、係於明治七年於宇佐郡、創立辛島國華校爲起源、其後移於大分郡、努力於學生之養成、而期其發達、繼以染織技術不佳、遂漸退化、現用布疋、均係鐘紡中津支店之製品、以寬白棉布爲大宗、產額逐年漸增、現年產額約達二百四十萬元、

## 花涼蓆

蓆爲該縣重要物產之一、亦冠

全國之一名產、創業遠由二百五十年前、七島蓆一名豐後蓆、以七島藺爲原料所織成者、生產地爲東國東、速見、大分三郡西國東、大分市次之豐後蓆之產爲西國東、北海部等諸郡、一時產額達四十萬元、近年稍形減退、

## 洋灰

大分洋灰株式會社、一年生產力

爲一百五十萬桶、價五百萬圓、最近又設有生產力九十萬桶之日本洋灰會社工場、在全國次於福岡之生產地、

## 電氣事業

該縣發電力豐富、居全國有數之地位、明治三十三設豐後電鐵、及竹田水電等、九州水電、有六萬啓羅之發電力、縣內之大小工場均用電力、電燈之需用者十四萬戶、全占戶數之、八二%、現下關於電氣事業之會社凡二十餘處、

## 水

## 產

## 水產概況

該縣管內凡三市十二郡、其中瀨

海者凡八郡三市、北接周防灘、東臨伊豫灘、南方一帶、而於豐後水道、島嶼星羅、岬灣參差、沿海六百五十里、其間大小河流甚多、魚藻之類、到處皆有所產、

## 漁 收

該縣因沿海區域甚大，故水產甚盛，魚類有鯛、黑鯧、鰆、鰕、鰻、鯖、烏賊、鱒鮎等，上述等魚製爲乾、鹹、或罐頭等，運售外縣爲數不少。

## 水產製品

漁收盛旺，結果水產製造事業遂興，乃必然趨勢，逐年產額漸增，主要者爲煮乾鰻之一百二十三萬元，乾鰾二十九萬三千元，浦鋒（國人俗稱爲板魚）竹輪三十四萬二千元。

## 鑛 業

該縣立石之金山、木浦、尾平等鑛山，藩政時代，卽已着手採掘，木浦、尾平爲採集標本之名所，此外有日田郡鯛生野金銀鑛、玖珠金山、佐賀關銅山九重硫黃鑛山等，尤以佐賀關製鍊所之規模爲最大，年產一千八十八萬元。

## 林 業

### 林 產

該縣面積爲四百零三日本方里（卽六十二萬八千餘町步），其中約十萬町步爲耕地，六十餘町步爲宅地，除河流、溝渠、堤塘、道路等面積之外，殆爲山林野原所占，面積約四十八萬町步，主要之產材卽爲杉、扁柏、松、樅、樟、櫟、栗、櫻等。

### 獎勵設施

隨世運之演進，而木材之用亦繁，該縣於明治二十五年，制定林產蕃殖獎勵費給與規程，至同三十五年，凡十一年，支出達五千六百三十九圓，獎勵殖殖民有森林，自三十三年以降既置有巡視教師，當於各地實行講話指導之任，三十五年創立縣立農林學校，由斯年至大正十四年，着手於縣設模範林，其間已完竣八百六十町步之造林，因

時勢所趨，獎勵方法，漸有更改之必要，繼則給與植樹獎勵費樹苗，獎勵努力於增植，於明治四十年立林業三十年計劃，於各郡置林業技術員，後於大正十二年設林務課，作為御成婚紀念，自大正十三年至昭和三十六年度，計劃造成五千町步之縣營造林。

## 畜 產 業

### 牛 馬

該縣之風土，概屬適於產牛馬地

以稱為九州阿爾卑斯 (ALPS) 之久住、大船、黑嶽等之高山為中心，周圍之大原野，即如大野、直入、玖珠、大分諸郡，遠達熊本縣，與阿蘇郡相連，為全國所稀有之良好牧野，可以養成完美之良畜，現下牛產一萬三千頭，為全國中，亞於廣島之第二位，九州則以該縣為第一，馬之生產約二千頭，占全國

中之第十二位，占九州之第五位，按郡觀之，生產多者為大野、直入、玖珠、三郡，速見、大分、北海部諸郡次之、

### 關於改良畜產之設施

於直入郡久

住村設縣立種畜場，係明治三十八年所設，當時以牡馬十七匹，分置於縣內十一處，作為民間馬種之用，更對於購牝牛馬者，與以獎勵補助金，或與以補助胸懷保留獎勵金，補助設置町村技術員，計畫平均一戶一頭，每年產犢三萬頭，產駒四千匹，專心努力於獎勵事業。

### 養豚與養雞

南海部郡、東國東郡、及大分

市以及其外之沿海諸郡均有所飼，為數已達三千，縣內豚肉之消費漸增，每年屠殺已達五百，其運銷阪神地方者，占全額之六成、

養雞因獎勵關係，近年頗見有普及之模樣，其中

大分、速見、北海部、南海部諸郡爲最發達。全縣飼養戶數七萬餘，雞三十六萬，雛二十五萬，產卵三千餘萬。

觀畢，時已午後一時餘，此處距旅館不甚遠，沿街牽步行而返，飯後，仍作隨意行動，在旅館洗溫泉者較多，沐浴已後，或在室休憩，或出購買稀罕土產。

### 別府情緒

余於整理報告材料之後，乃徜徉

於清風莊前別府灣濱之洋灰壩上，則見童叟數人，垂釣於石磯之旁，纖風不起，太陽斜照，海面恰如一片萬頃明鏡，雖係晡刻，然而萬籟靜寂，不啻午夜時分，滿披蒼松，形似饅頭之高崎山，亦在寥寂峙立市街之東南。聞云此山禁獵，因有原產野猴頗多，爲保存原始面目，不許人人狩取。噫！該山之猴，可謂幸矣，矚目動心，正在牽連幻想之際，忽

見身旁海面靜水展動蕩漾波紋，少頃復聞櫂水相酬之音淙々，繼有清脆流亮之聲，將別府濱頭之沈靜情緒衝破，展轉視線，向足下磯旁一眺，原是一雙青年男女，搭乘在白帶赤底之輕俏小艇，筋肉發達賽似希臘古彫之青年男子正在忙鼓木櫂，纖纖素手稍擎，妙齡少女端坐固執綉傘，半掩半露，得於傘下，見其羞答答之粉面，美逾睡蓮之花，凹凸波紋，將小艇送出漸遠，前呼後應你言我語，啾々之聲，陣々隨東風繼續傳來，仍是不絕於耳。

及午後五時許，先後均各歸來，因明七日期，即行發向八幡，擬先將一切之笨重行李，直接送往朝鮮京城，其餘之隨手日用什物，歸於各人帶携，各人之大小包裹，只少也有兩三個，整理實屬麻煩，六日晚若不送往車站，七日期發則不及於時，幸得旅館僕役相助，方纔包裝妥畢，六時晚飯，早由二句

上下之女僕數人，將滿盛湯菜之食具，一一布竣，由連出發時，團員之中多數，對於日本飯食，尙抱懷疑觀念，然與了解日本商工各業之同時，對於和食於不知不識之間，亦既漸利於口，起初尤以『生魚』爲最大問題，然而至此，則有非喫『生魚』不能多飲之勢，又加女僕歡酒慇懃，尤足催進吾人之食慾，酣飲而罷，遂同團員數人，至咖啡屋，女招待雖不甚佳麗，然招待尙屬不壞，詢之籍貫，答云多係來自熊本，宮崎縣亦有之，要而言之，多不出乎九州範圍，其若中國，四國，近畿，關東，奧羽，未之聞也，卽有，爲數亦屬微々，據由表面觀之，別府當地所生女子，皮膚之柔，不如近畿關東一帶遠甚，或因別府附近之水，多含有硫黃所致亦未可知，腰條旣爲不甚窈窕，而面皮手肌，多帶粗皺之相，約十時許，卽歸旅館，被物早已由女僕，鋪擺妥當，

更衣就寢，醒時已至七日午前五時，盥嗽後，復各檢點隨手攜帶物件，以便飯後卽行啓程，食畢，分乘汽車直赴別府車站，旅館女主人及女僕，皆至站頭送行，九時五十四分開車，久經聞名於身之別府，逗留兩日，今已作別，沿豐州本線北上，過龜川，車與別府灣岸平行，至豐岡東繞，由日出町轉東北，未幾向西北行，此處爲國東半島頸部，丘陵重疊，車過其間，稍感有夏日滿洲松花江流域之氣象，東北有高七百二十一米之雙子山，爲國東半島最高地帶，該山係阿蘇火山帶之餘脈，以雙子山爲頂點，向各方面由河流開析，作傘蓋狀的地形，至長洲，車入周防灘海岸，過中津乃福岡縣管轄地域，車窓中九州風景，目不勝收，旋於午前十一時半，抵九州北部工業區域一部之小倉，

## 過 小 倉

在小倉下車、稍待、即乘由門司開來之客車、沿鹿兒島本線西下、北方瀕海、即玄界灘之東、關門海峽之南、南爲豐前山地、其間之兩側、工廠林立、碧空被烏煙籠罩、海面爲污穢染遍、工業地帶、均是這般景色、經戶畑、隔岸遙望若松、兩市好似洞海之神茶、鬱壘、八幡則深居其堂奧、及至、下車、直赴製鐵所、

## 八幡製鐵所

至八幡製鐵所、入應接室、談少頃、即被引入製鐵所食堂、用簡單之洋餐後、遂由製鐵所安全係技師中島正之氏導至工場、說明其大要如次、

沿革 明治二十九年三月二十九日發布

製鐵所官制、明治三十年二月布告位置制定、明治三十年六月一日開場、明治三十四年二月五日第一

鑄鑪開始工作、明治三十四年五月三十日第一製鋼工場平爐開始工作、明治三十四年一月十八日舉行開始工作禮、當時伏見宮貞愛親土殿下亦臨場、大正十年四月十六日戶畑作業場開始工作、係借自東洋製鐵株式會社。昭和三年十一月七日、西八幡工場開始工作、係借自九州製鋼株式會社、

### 組織

本所在福岡縣八幡市、內分十一

部、即爲總務部、監理部、勞務部、銑鐵部、製鋼部、鋼材部、化工部、工務部、販賣部、醫務部、

研究部、出張所則有東京出張所、在東京市京橋區木挽町七丁目、二瀨出張所、在福岡縣嘉穗郡穗波村、大冶出張所、在中華民國湖北省大冶縣石灰窰、

### 所員

職員一千九百四十四人、工人一

萬六千五百四十四人、加傭人、人夫等合計二萬七千餘名、

## 工作次序

製鐵所之工作，即為專製銑鋼，其

法先將原料，鐵礦與骸炭石灰石、錳礦等同時投入  
銑礦爐中，以熱風之工作，使礦石中之鐵分還元，  
成為銑銑，夾雜之物，成為礦滓，在爐內即行分離，  
於一定時刻內，必導而出之，每座鋼礦爐，晝夜繼續  
不斷，銑礦六年由各銑礦爐所出之銑銑，不如普通市  
場上所出售之凝固銑鐵，即為由銑礦爐銑妥，即時移  
於混銑爐，使復銑混於一處，其質遂形均勻，及積  
至相當數量之後，隨時即可注入平爐之中，平爐普  
通均係鹼基性，其原料概以上述之銑銑與碎鐵為主  
再加鐵礦石、錳礦及石灰石等，以瓦斯發生爐，或  
骸炭爐，或以銑礦爐之混合瓦斯，銑解精鍊，注入  
鑄型之中，作成各種鋼材用之之鋼塊，將鋼塊方在  
凝結高熱之際，即由鑄型抽出，裝入均熱爐中，經  
過相當時刻取出，移於分塊壓伸機，以壓力壓之，

使之伸長，至一定粗細長短時，切斷為鋼片，於灼  
熱之中，即移製品壓伸工場，以造各種製品，製品  
工場中，中形，中板以下之小形壓伸機，其工作性  
質，普通即為將由分塊工場所造成之冷卻鋼片，再  
行加熱壓伸，然後製成所需之品，至於普通鋼材以  
外之特殊鋼之製法，普通均用坩堝爐，或電氣爐，  
製鐵所於製鋼材之同時，並有與此不可分離收集  
副產物之工作，即為由銑礦爐所出之銑滓，可製礦  
滓甌及高爐洋灰，與蒸氣噴出之同時，有棉狀物流  
出，可以製造防熱或防止音響之礦滓綿，或使凝固  
以代鋪道沙礫之用，又有鋪道用之克爾達爾，（當  
地俗呼之曰臭漆）之副產。

由銑礦爐排出之瓦斯，經洗滌後，可為瓦斯機關  
瓦斯汽罐、熱風爐及骸炭爐、平爐、均熱爐及鋼片  
加熱爐，以及其他等之燃料，於製造骸炭時，所發

生之骸炭爐瓦斯可製硫酸安母尼亞、達爾（由「達爾」可以製造「卑齊」、克列歐索得油、那付薩林

等）並可製出「辦造爾」以及他種有益之化學工業用品、且瓦斯可為骸炭爐、平爐、均熱爐、鋼片加熱爐之加熱用、其一部分、經精製後、可為都市用之瓦斯 以供製鐵所內及民間之用、

## 生產

昭和元年度銑鐵六十五萬四千零七十九噸、鋼材七十三萬九千二百九十七噸、二年度銑鐵七十二萬四千八百三十九噸、鋼材八十三萬三千噸、三年度銑鐵八十三萬一千八百四十五噸、鋼材九十三萬七千一百五十三噸 四年度銑鐵七十八萬一千零二噸、鋼材一百零五萬九千八百十五噸 五年度銑鐵八十二萬三千六百六十九噸、鋼材八十八萬九千七百五十六 六年度銑鐵六十五萬五千五百七十一噸、鋼材八十二萬二千五百五十七噸、七

年度銑鐵七十八萬五千三百五十一噸、銑材一百零九萬九千九百零八噸、

## 主要製品及副製品

軌條、電梯軌條、軌條接頭板、等邊山形鋼、不等邊山形鋼、工形鋼、溝形鋼、T形鋼、球山形鋼、Z形鋼、鋼矢板、丸鋼、角鋼、六角鋼、平鋼、鐵絲或鋼絲、鋼板、由尼巴薩爾平鋼、黑鋼板、鍍沿鐵板、美裝銅板、硅素銅板、外輪、車軸各種特殊鋼製品、包爾特、那特、利倍特、斯巴意克、由骸炭爐瓦斯所取之製品、則有硫酸安母尼亞卑齊卑齊克庫、克列歐索得油、那付薩林、石炭酸庫列造爾、純辦造爾、純達爾歐爾、發動機辦造爾、索爾、辦特那付薩、由鎔礦爐礦滓所得之製品、則有高鎔洋灰、礦滓甌、礦滓砂礫礦、滓綿等、

## 研究所

研究所、分如左記之四處研究室



以就製鐵事業實際上之研究爲目的、其研究事項、每年刊行數次之報告文、

第一研究室 研究關於礦石、製銑及鑄物、

第二研究室 研究關於製鋼、鑄鋼及鋼鐵之加工、

第三研究室 研究關於燃料、耐火材料、爐及礦滓

第四研究室 研究關於特殊化學之分析、物理的

測定及此外不屬於研究室之事項、

## 待遇所員之設施

官舍 職員及職工官舍、二千六百四十一處、

職員合宿所：二處、寓人員三十七名、

職工寄宿舍：三處、寓人員六百四十名、

人夫合宿所：一處、寓二百八十五名、

病院 外來患者、七十六萬八千四百七

十九名、入院患者、八萬七千四百九十四人、全場

平均、每日負傷者達五十名

教習所 對於該所々員、以留心於其德性

之涵養、授以工作上必須之學識技能爲目的、公普

通部、高等部、專修部、講習部、

共濟組合 明治三十八年六月、以職工共濟

會之名而成立、大正十一年一月 織組共濟組合、

組合員：分甲乙兩種、甲種組員、爲製鐵手以下

之現業員、乙種組合員、爲非製鐵手以下現業員之

職員、依其希望而加入者、

瞻養費：公傷病費、廢疾費、特症費、退職慰勞

遺族瞻養費、災厄費等六種、

健康保險關係等、共濟組合代辦之

昭和七年度支出額、一百零八萬二千五百三十九

圓、前期餘款與本期合計一千三百六十五萬二千八

百四十一圓、

附屬事業：貯金部、易治三十八年八月創設工貯

金會，現在貯金額七百二十一萬三千七百五十圓，貸款部於大正十四年十二月，爲附屬事業而創設，現在借款銀五十八萬八千七百十元，購買部，昭和七年度分配額四百零九萬三千七百四十一元、

懇談會及部所協議會：懇談會，由職工代表中互選之懇談會員，及由長官指名之參與員所組織，懇談關於雇傭條件，及其他勞務上之設施，以及關連職工共通利害等事項，以圖互相疏通意見，部所協議會，如有關於某部所內職工之利害事項，職工總代可以召集參與員，開協議會

**慰安會** 舉辦電映、演劇等，以慰勞所員及其家族、

### 所員會館

以鍛練修養心身，涵養其趣味娛樂之向上，與休養安慰，及資與社交親睦等事業爲目的，設立教育部、體育部、圖書館、人事商議所、

並經營大谷會館、

參觀凡二小時，僅不過得見其一小部分，該場之大，可以不言而喻，及辭出，一行多感疲乏，其最令人佩服者，則爲團員之吉林代表董繡章氏，年逾七旬，每日與其他壯年團員，一致行動，不特無稍倦之色，即吾等所感躊躇者，該氏亦未嘗現有畏難之色，故一行均甚讚美之，於赴八幡車站途中，過「花之露」喫茶店，遂入各飲「索達水」一杯，稍憩復行，及先後各抵站，距開車尙有一刻餘鐘，於是各往站長室取來時所存之隨身攜帶包裹，未幾，由門司開往鹿兒島之車已到，凡日本國內之普通列車，若在中途各站上車，十有八九，常無坐位，而吾等所幸者，乃以每乘均屬二等，故可免去擁擠之難，及入，車中果無他客，於是一行大感方便，車駛西行時已午後四時五十五分，既經折尾，復渡遠賀川、

沿鹿兒島本線，殆取西南方針，車馳於二三百米之筑前宗像丘陵之間，過釣川至福岡，又望見玄界灘之海面，軌道與海岸向西南平行，少頃，即抵福岡（博多）灣之東北，沿海經山越野，遂於午後六時許至福岡、

## 抵 福 岡

下車，早有九州日報社編輯局長

山口巖氏、福岡日報新聞記者秋根昌之氏、九州日報經濟部長大石利德氏及福岡市役所員等二十餘人至站歡迎，當即同撮一影，繼有各新聞記者攝影，畢後，分搭數輛汽車，直赴旅館松島屋，該旅館爲岡福有數之旅館，坐落在河畔，景緻旣佳，設備完全，待遇亦屬不劣，七時許晚飯後，隨意出遊、

## 赴 久 留 米

五月八日午前九時五十四分、由

福岡車站、乘鹿兒島本線車、橫斷筑紫山脈、與那珂川作平行而前、至二日市町、恰爲與筑後川支流之

分水嶺、由東南方向轉而向正南漸西南、遂入筑紫平野、達久留米、

## 久 留 米

久留米在筑紫平野中央、筑後川三角形汎濫原之頂點、水陸交通便利、前途頗有發展希望、

## 沿 革

溯地名之起源、爲上古時期、有

建國元勳曰大久米命者占居此地、而有此名、或云古時有織縫之民、吳部種族占居此地、而起此名、由其祖神玖留見之名、轉訛而爲「久留米」、無論如何總有相當之歷史、元和七年有馬氏封於此地、至明治時代、已達三百五十餘年、今尙保存其一部分之面目、明治四年、廢藩置縣、併合久留米、柳河兩藩、致稱三潞縣、置縣廳於此地、明治九年、三潞縣併入福岡縣、廳遂移於福岡明治二十二年施行市

制日久留米市、當時戶數僅四千二百五十戶、人口不過二萬四千七百五十人、明治四十年置第十八師團、繼復增置獨立山砲隊、飛行隊、戰車隊、大正

十四年廢止第十八師團、移第十二師團於此、以至於今日、大正六年合併三瀨群鳥飼村、十二年併合三井郡節原村、十三年併合三井郡國分町、遂形成今日之市勢、現水道既經完成、市廳、公會堂之新築已竣、次向都市計劃方面、着々進展、

## 位

置 該市爲福岡縣之南部、築後國之第一都會、市之東北接三井郡、西隔九州之大河筑後川與佐賀縣爲鄰、南部接三瀨郡、

## 地

勢 該市在筑紫平野之中央、地勢極其平坦、氣候溫和、適於居位、自古交通即開、爲

極盛之商工都市、並有筑紫三郎之沃野、地味豐饒、農產富裕、爲農產會萃之地、

## 廣 袤

該市總面積爲一千五百四十六方里（每方里合滿里三十六方里）、東西一里二十五間、南北一里二十一五町間、

## 町

## 數

該市包含四十六町、卽南薰町、

南薰西町、通外町、通町、通町、寺町、蜜川町、櫛原町、日吉町、新町、三本松町、紺屋町、裏町、莊島町、原古賀町、木町、小頭町、米屋町、片原町、鍛冶屋町、細工町、田町、今町、吳服町、築島町、築島新町、魚屋町、兩替町、繩手町、篠山町、京町、洗町、瀨之下町、大石町、長門石町、白山町、梅滿町、津福今町、津福本町、東櫛原町、高野町、小森野町、國分町、野中町、諏訪野町、西町、東町、

## 戶

## 口

明治二十二年施行市制當時、總戶數僅四千二百六十二戶、人口不過二萬四千七百

十五人、其後因商工業發達、逐年著增、昭和七年末現在總戶數一萬六千二百十三戶、人口九萬一千八百七十六人、其中以營商工業者爲最多、

## 交通

市內交通機關、有連絡自動車株式會社、久留米合乘自動車株式會社、並有九州鐵道株式會社之三井電鐵、貫穿市之中央、與朝倉郡甘木町、八女郡福島町相連絡、交通網漸形成就、鐵道屬諸九州本線、與門司及鹿兒島方面連絡、並有由該市分岐之久大線、東至大分市、

## 金融

該市之金融機關、在該市設有支店者凡九銀行、總資本金二萬九千八百六十八萬元、無盡會社有二處、近年隨產業組合之發展、爲一般商工業者之通融機關、遂設有信用組合、銀行等均趨於鞏固地步、

## 通信

明治五年一月、新設郵便役所、

置局於本町二丁目、稱爲久留米郵便役所、爲該市官設郵局之始、明治八年一月改名曰久留米郵便局、同年七月新設久留米電信分局、明治二十二年四月市制施行之當時、將兩局遷移於二本松町、二十四年八月、於本現今町處、新築局舍、大正五年二月一日昇爲一等局、至於現今、

## 工業

該市之工業、發軔最早、其生產品中、以久留米絨爲最著名、與久留米編、毛巾類均爲全國所知名、尤其於近代工業勃興之同時、銷路超越日本領土、遠達滿洲中國、南洋、南美、歐洲諸國、因此國際上均知該市爲工業都市、

此外若膠皮工業、叉襪、膠皮鞋等、以及膠皮製品等、遠近均甚馳名、並有和傘之特產、現今作花樣新奇之日傘、故久留米傘之名、遠達中國、南洋方面一帶、

籃胎漆器、創製自明治三十年時、近以外人嗜尚、漸有輸出之傾向、硝子製品筑後木蠟等、亦有相當之銷售、

## 商

### 業

該市商業之隆、雖係自近代工業勃興始、然該市佔居築紫大平原中央、氣候溫和、適乎自然的發育、故各種之農產豐富、尤占主要之集散地位、其大部分原因、則不無歸諸交通運輸之便、商品之重要、則有久留米縞、英絹、毛巾、硝子製品、筑後木蠟等、銷路之廣、遠達海外、

關於商業團體、則有久留米商工會議所、久留米商品陳列所、久留米市歡業會、久留米市工場懇話會、

## 農

### 業

該市之農業、因市務之發展、住宅及工場鋪地等關係、耕地年年減少、然而終以筑紫平野、土地肥沃、農產物逐年反呈增加之勢、市

之南部、係腐蝕質土壤、適於栽培果樹、栽培霧島杜鵑、自本月等之觀賞植物較多、久留米杜鵑花、名聞日本全國、青菜之栽培亦甚著名、

## 養

### 蠶

該市之養蠶戶數達九十、市之西部長門石町為最盛、春季收入四千二百四十七圓、夏秋兩季二千六百八十五圓、

## 畜

### 產

該市之畜產、雖係尚在不振狀況之中、然近來養豚組合成立、斯業漸形旺盛、輸出遠至台灣、

## 水

### 產

該市之水產業、僅有鯉、金魚等之產、然而最近又有竹輪、蒲鉾之製、

至久留米後、直赴久留米商工會議所、參觀在該處陳列之久留米產品、繼入應接室、當由久留米市役所勸業主任熊丸虎雄氏接待、談片刻、即赴久留米市洗町日本足袋株式會社及布利吉斯頓泰牙株式

會社

## 日本足袋株式會社、

## 布利吉斯頓泰牙會社

及至入應接室、已備有茶點、陪坐者有該社社長  
石橋正二郎氏、製造部長小樋井覺氏、販賣部長朝  
倉宇八氏、首由社長石橋正二郎氏、致歡迎辭如次  
視察團諸位 於視察各地、忙錄之中、來到當  
地久留米、尤其是光臨敝社、此乃敝同仁等深覺  
榮幸、十二分歡迎者、敝社製品、輸出滿洲已十餘  
年、當此滿洲國新成立 路政大加改革、國道已大  
有可觀、國道漸々開通、則汽車之用必多、汽車  
之用既多、則敝社所製之汽車膠皮輪、亦必有相  
當暢銷、關於銷路方面、還望諸位多與援助、至於  
膠皮鞋方面、敝社每年出品、達四千萬雙、去年

輸出滿洲方面、已達一千萬雙、現下敝工場工人  
凡九千餘名、製品精益求精、產額每年增加、滿  
洲方面之銷路、亦求諸位、多多加以指導、敝社  
將來世擬在奉天設分工場、其時之產品價格、必  
較現在更形低廉、

語畢、即由本報主幹、視察團代表柳町精氏致詞  
如左

泰東日報社此次爲使滿洲國民衆、對於現代的  
政治及文化、有相當之認識起見、故組織此視察團  
一行自四月十三日在大連取海路、於十五日抵下  
關、歷經巖島、神戶、大阪、京都、奈良、名古  
屋、濱松、東京、橫濱、橫須賀、別府、福岡、  
而至貴地、到處均表示熱烈的歡迎、並與以詳  
細的說明、使一行對於日本之文化以及現代的政  
治、已有相當之認識與了解、敝社今後、擬於每

年舉辦同樣之視察團一次或兩次，尙望與以指導援助，俾得收較此次更強之結果，則於日滿兩國之前途，更必有更大之好影響。

辭畢，衆均鼓掌，次由製造部長導至工場參觀，並與以詳細說明如次。

## 沿革

明治三十五年以「鳥屋足袋」名稱，開始製造又布襪，明治四十一年廢止向來之店舖營業，組織人員三十名小規模之工場，大正三年採用「朝日足袋」之商標，以二角之平均價出售開又布襪均一賣價之創聞，大正六年將工場移於現工場所在地之久留米市洗町，從事擴張，大正七年

與工場建築落成之同時，以資本金一百萬元組織日本足袋株式會社，大正十年開始製膠皮底又襪，大正十一年以三池炭坑坑夫，實驗膠皮底又襪凡八閱月，遂得數種之工業特許權，已有十分把握之膠皮

底又襪，現下銷行全國，大正十四年始製運動鞋，中國鞋，不特擴張銷路於全國，即向海外，已着手進行輸出，昭和二年增資至二百萬元，昭和三年於福岡市葦島建設專門製鞋之福島工場，昭和四年增資至五百萬元，十月開院宮殿下至福島工場，昭和五年八月秩父宮同妃兩殿下至久留米工場，昭和六年以資本金一百萬元，創設布利吉斯頓泰牙株式會社，開始製造汽車之膠皮輪膠皮管等，昭和七年東伏見宮大妃殿下至久留米工場，昭和八年日本足袋株式會社增資至七百萬元，布利吉斯頓泰牙株式會社增資至三百萬元。

## 現狀

年產額膠皮底又襪二千七百萬雙，鞋類三千萬雙，膠皮輪五十萬個。

工人總計一萬人。

工場設備：久留米工場占地十萬坪，工場房屋占



地五萬坪、福岡工場、占地五萬坪、工場房屋占地三萬坪、

使用動力：電氣一萬馬力、蒸氣機十二架、一萬五千馬力、

銷路 日本全國、滿洲國、中國、海峽殖民地

南洋諸島、奧洲、印度、亞非利加洲、荷蘭、比利時、法蘭西、亞美利加洲、

## 日本膠皮(橡皮)工業

日本最近膠皮工業漸盛、輸入滿洲亦漸多、想讀者必欲明瞭其現下情勢、茲就所知錄之、以備參考、

### 膠皮工之發達

日本膠皮工業之發達較早

明治十五年時、即有多少之膠皮製品、然當時僅屬家內工業、

及至日俄戰爭前後、遂形成近代的工場之組織、

繼受歐洲大戰之好影響、於是急激發展、一躍而爲美、英、法次位用膠皮原料之大消費國、

故現在膠皮工業居日本化學工業中之主要地位、而膠皮工業中發達最顯著者、則爲膠皮底鞋類、

### 膠皮底鞋工業之盛況

於日本膠皮工

業中、膠皮底鞋工業僅有二十年之歷史、此乃因其製法較他種膠皮製品不易、加硫之方法既異、而技術上困難之點尤多、是以不易開始製造、

然而終於大正十一年、因日本足袋株式會社之熱心研究、發明製成膠皮底又稱、爲最堅牢、最經濟的、理想之勞動用鞋於、是全日本用者漸多、除日本自國需用而外、並向滿洲、中國、南洋、南美方面輸出甚多、年額達一千六百萬之鉅、

其次爲膠皮鞋、元來由英、美兩國輸入、然而日本自明了加硫製法之後、遂已能製、日本人工費既

屬低廉、所製之品、又較美國品堅牢美麗、生產既多、輸出海外亦漸廣、遂與歐美貨競爭、洋貨漸被壓倒、而凌乎其上、現下獨占世界之銷售市場、完全為世界的膠皮鞋輸出國、試觀最近四年中、世界膠皮鞋之輸出狀況如次、

昭和三年日本輸出九百九十萬二千雙、加拿大九百四十二萬二千雙、德意志二十六萬八千雙、捷克斯拉夫四萬八千雙、美國九百六十四萬二千雙、英領馬來二百四十四萬四千雙、法蘭西三百五十萬二千雙、英吉利三百二十五萬一千雙、昭和四年日本二千二百七十四萬七千雙、加拿大一千一百六十一萬雙、德意志三十六萬二千雙、捷克斯拉夫十七萬五千雙、美國一千三百萬五千雙、英領馬來二百一十二萬三千雙、法蘭西三百七十四萬六千雙、英吉利四百三十二萬五千雙、昭和五年日本二千九百六十

一萬雙、加拿大七百八十八萬雙、美國七百八十萬雙、英領馬來三百五十萬雙、比利時三百萬雙、英吉利三百二十三萬雙、昭和六年日本三千四百萬雙、加拿大四百九十一萬八千雙、德意志四百三十八萬三千雙、捷克斯拉夫三百五十萬雙、美國三百二十九萬一千雙、英領馬來三百十萬雙、法蘭西二百四十三萬雙、比利時二百四十萬雙、瑞典二百十六萬三千雙、英吉利二百萬雙、據以上四年中之比較日本之輸出額、確居世界第一、

### 日本自製之汽車膠皮輪

日本膠皮

工業中、堪持筆者、即為日本自製汽車膠皮輪、向來日所用之汽車膠皮輪、均為神戶英國系丹露堡遠東膠皮公司所製品、其後汽車之需要日繁、由國家之經濟上觀之、及鑑諸緩急有備、故此項膠皮輪、不可不由日本自國製造、然而事屬難中之難、不易於

短促時期實現、當此之際、雖有一二之日產數十個之小工場、然而不能謂爲可以自給自足、

究日本膠皮輪工業之所以不發達原因、實以製造膠皮輪之工場、非有大規模之設備、與科學的研究不可、日本向以無把握無自信設備不完全之工場輕率開始工作、故其失敗也、繼踵相望、是以日本之製膠皮輪工業、在昔日始終未得顯露頭角、

及昭和五年日本足袋株式會社設立布利吉斯頓泰牙株式會社、與英國系之丹露堡及美國系之古德利其相對崎、以日本人之技師、日本人之資本、着手於難中難之製膠皮輪之工業、歷經辛苦、結果遂完成最優美之純日本製之汽車膠皮輪、現在有日產三千個之製造能力、

以此種之製造能力、將日本多年懸案之膠皮輪自給自足問題、完全解決、不特自家足用、即反輸出

海外者、每年已達十萬餘個、爲日本汽車膠皮輪工業、放一異彩、

## 日本膠皮工業發達之原因

日本膠

皮工業、如上所述、近年現有長足之發達、其原因即爲在使用生膠皮（橡皮）及棉布、棉線方面較諸歐美各國、均占在有利的地位、

即膠皮主產地之馬來半島、婆羅洲、蘇門達臘等地、運往日本之運費、較諸運往英美等國爲低廉、其次爲製造膠皮品中必須用棉布、故其市價之高低、即直接影響到製品價值之高低、

日本紡績工業、即較先輩英國、亦凌駕甚遙、以製品之良、市價之廉、稱霸於世界市場、日本膠皮製品、其所以能出入頭地者、其原因亦在諸日本自國所產之附屬品、低廉與優良關係實多、

生膠皮棉布之外、硫化促進劑混合劑等之藥品、

自金輸出禁止以後，各國均有製造，市價皆甚低廉。此等原料低廉及將來日本人所需之要求，又加銀價低廉與匯兌低落相伴，遂使日本進而為世界第一位之膠皮鞋大輸出國。

### 今後之問題

因日本膠皮製品，有堪驚異的邁進，受有莫大影響之英美諸國，其本土自不待言，即於其自治領、植民地等處，設下禁止的關稅障壁，作決死的防戰，則日本膠皮產品，將必須有別的妥當方法實現，早在吾人測料之中。

## 膠皮之常識

### 橡皮樹

向來對於膠皮均稱為橡皮，惟以

日本以橡皮所製之鞋類或管筒之類，皆呼之曰膠皮鞋，膠皮管、膠皮筒、膠皮……等，推銷既久，人皆知曰膠皮，云橡皮者較少，故隨眾而曰膠皮樹。

膠皮鞋……等、

膠皮（日本譯為護謨）之名稱，即為阿刺伯膠皮、達拉汗膠皮等之一種樹脂也，即屬於英語之 Gum（戈謨）類，現欲言者，即 India Rubber（印地安刺巴），即彈性「戈謨」是也，昔曾謂西爾牢伊特（Celluloid）為「戈謨」，故相傳以為「戈謨」易於着火、

「戈謨」乃生於熱帶某種樹，所含之一種乳狀汁，種類凡十餘，產地在南洋、印度、亞非利加、中部亞美利加、南部亞美利加等地，凡熱帶國家，多少均有所產，然而近來利用天然生產者極少，大多數皆取自栽培樹、

主要栽培地，為錫蘭島、馬來半島及蘭領東印度諸島（婆羅洲、蘇門達拉、爪哇）、以上等地，均係英國及和蘭統治地方，近來在南美巴西地方，以

美國資本盛行栽培、

栽培十餘種「戈謨」之中、最優良者爲「巴拉戈謨」然而栽培、稍廢手續、即爲選良好「巴拉戈謨」種子、種於苗圃、待長五尺許、移於園中、五年後即可採取「戈謨」、近年於「戈謨苗」上、施以接芽法、成績甚佳、

### 拉的給斯(粘汁)之採取

先以圓鑿

式之小刀、將樹皮劃成溝、沿溝滲出乳狀之粘液、土人稱爲「拉的給斯」、以杯盛之、劃一次溝、能出二三十分鐘、及溝中表面、現有薄膜時、則不復滲出粘汁、將杯中之汁移諸鉛桶、朝採之、汁較多、

一課樹、每日可採乾「戈謨」十瓦左右、

### 粘汁之凝固

採集於鉛筒之拉的給斯、均

運於園中之工場、入箱加以少量之醋酸(近有多用蟻酸者、以其價廉成績較好)、因「戈謨」比重輕

作豆腐狀、浮於上面、取而出之、搾去水分、

然而水分仍多、挾於兩滾機之間、壓成二分厚之「薄戈謨板」土人稱爲「細特」、

### 燻

### 煙

製成之「細特」、恐在收藏中、

有變質之虞、故須施以燻烟、其法爲於不通空氣之室內、滿懸「細特」以焚木材之烟燻之、可以防腐同時以熱度、將水分蒸發、遂即乾燥、若燻一星期可成美麗半透明之糖色、名曰「斯毛克斯細特」、用途甚多、此外製純白戈謨品時、須以燃燒之硫黃燻之使之漂白、名曰「裴爾克列普」、

### 戈謨

(Gum)

### 之配合

因所藏之「戈謨」之

軟弱強弱性質不同、站調合藥材之時、亦須適合其性質、製膠皮鞋時、所配合「戈謨」之比例如次

一、「斯毛克斯細特」、

一〇〇

一、「懷清」(碳酸石灰所出之白色粉末、能使「戈

「戈謨」堅強)

一〇〇 疋

一、憂本、布拉可 (由油之不完全燃燒而成、有能

使「戈謨」質堅強且易於着色之作用)

八 疋

一、盆他 (松根油之副產物、有易於練合之作用)

三 疋

一、密陀僧 (酸化鉛、有使「戈謨」與硫黃易於結

合之作用)

十 疋

一、硫黃

二、五 疋

一、安得克斯 (有密陀僧同樣之効力)

一 疋

一、D、O、T、G (同上)

O、五 疋

### 戈謨之製造

如上所述、各種材料、經選

定後、先將「戈謨」原料入於鐵製二個滾狀之混合機

(內部爲空筒、通以蒸氣)、兩滾作平行、其廻轉

之速度則異、由二機將「戈謨」搗壓數次、「戈謨」之

組織性、已被破壞、漸成軟弱性質、亦即所謂「可

塑性」是也、遂捲於滾機之一端、

於是再將上述之各種藥品、參少許、此等藥材、

隨滾之展轉、漸滲於「戈謨」之中、

此種方法、任何「戈謨」製品、均可用之、僅不過

配合材料之種類分量等之多少差異而已

### 溶解與壓伸

製膠皮底鞋時所用之戈謨糊

將已練成之戈謨、以揮發油溶之、攪拌適當、遂成

粘稠之糊液、

其如叉襪及運動鞋等底之戈謨、須製成薄板狀、

此等工作、須用戈謨練出機、或用壓伸機、此機排

列之位置、與前述之混合機之滾機不同、即爲一上

一下排列者也、

### 加 硫

若維爲「生戈謨」、則於實用上、

有許多不便、即易於感受溫度而有漲縮之影響、譬

如冬季則堅固、夏季則過軟、若置於火之旁、則溶

化爲液體、且易於磨滅、加油則成爲粘着性、爲補此種缺點、約百年前曾有美國人之古特牙者努盡畢生之力、研究結果、發見戈謨硫黃之法、再加以攝氏一百三十度之熱、戈謨可發生非常之彈力、可使戈謨質特別強韌、戈謨參加硫黃、因外部之熱度、遂起化學作用、與戈謨結合之現象曰、「加硫」稱此等受化學作用之爲「加硫戈謨」、與生戈謨、於是可以區別、

加硫之法、不用熱者、曰冷式加硫法、此法即將鹽化硫黃、用揮發油參入、使其稀薄、將生戈謨之製品、浸於其中、於是鹽化硫黃之溶滾、即漸由戈謨之表面、而滲入內部、以鹽化硫黃之強烈作用、雖不加熱、三却以常溫而將戈謨與硫黃結合、對此冷式加硫、稱上述之法曰熱式加硫

惟非直接由生戈謨即可製成各種什物、須以配藥

已畢之生戈謨裁成種々形樣、製成物件、然後加熱恰如燒磁器者、先由坯施以各樣之細工、然後燒之同也、

### 戈謨之特質

戈謨之特質、卽爲彈性、對於電氣有高大之絕緣力、有防水性、對於磨滅有強硬之抵抗力、對於阿爾加利性之藥品、(苛性曹達炭酸曹達、安母尼亞等)甚強、對於油類甚弱、對於酸性藥品(鹽酸、硫酸、硝酸等)易於軟化腐蝕、點火則燃若松脂、於盛燃之同時、化成濃涼之煤質然無引火性、裝封於罐中、由外部加熱烘之遂成一種易於燃燒之油、

可作防水布、或以布貼於戈謨之時、用戈謨揮發油所溶解之糊以貼之、最近研究進步、直用由橡皮樹採取之拉的給斯(粘汁)即可、

若將原產之「拉的給斯」、向遠方輸送、中途有

腐敗之虞、或有結成堅團之患、加以少量之安母尼亞、對於罐中、則可以任意運往世界各地、

且近來除防水布之外、即較厚之物件、亦可直接由拉的給斯製成、此後若能一切均可直接由拉的給斯製造、可省去使用揮發油、及途中各種之手續以及不須各種之機械的加工、即可製成強韌的製品、則拉的給斯之用途必漸廣矣、

## 戈謨之用途

於今四五百十年前、哥倫布發見亞美利加之當時、記事中有錄西印度之某島土人以戈謨球作遊戲者、其後戈謨入於文明人之手、爲用日見廣大、最初由印度少輪英國、切成角式、作「擦字」之用、此爲現今「擦字橡皮」之始、

Indiarubber (印地安、牢巴)之名、亦起自此、次自工業勃興、遂作布的加工爲防水布、利用於鞋則爲水靴、然而用爲汽車膠皮輪、爲數最多、此外如

飛行機、火車、輪船、工場、病院、家庭等之凡關係人類生活、均不可一日缺少者也、近年亦有以戈謨製之氈、爲鋪道路、之用者

## 又襪之製造法

日本足袋株式會社所製朝日牌又襪乃大正十年發明成功者、自此類發明成功之後、對於向來所用之勞動鞋、爲加以根本的革命、

遂將不經濟的草鞋、及膠皮包頭之又襪等、掃淨光又復現於市場、代此而有理想的勞動又襪出現、一氣風行全國、茲將其製造過程畧述如次、

### 染色工場

染色工程之第一步、即爲布原料之「精練」、染色時、布須清潔、故須先將原料棉布纖維質內之不純物除去、其法即將寬面棉布、加入苛性阿爾加、利液中煮五小時、於是脂分及不純物



完全洗滌一空、

精練既終之棉布，移入水洗機洗之，然後捲於捲取機，然後染色，分爲染地與染裏二種之染地之法，最初於「下染機」以水洗之，繼染以藍，染裏爲一回染妥，呈鮮麗之淺黃色、

既經染色之表裏兩種用布，再移入水洗機洗滌二次，將不均之染液沖去，故製成之襪，雖經水泡，亦無脫色之虞，次移於脫水機，將水分榨去，掛於中通蒸氣之圓筒表面，使其迅速乾燥，既終，移於乾燥機，抹糊於其面，再使乾燥、

### 裁縫工場

裁縫工場分裁斷部與縫機部、

染色已畢之布，經仔細檢查，然後將表布與裏布各按一定長短，裁成多塊，重疊於機器之上，以備裁裁、

裁裁時，用金型之刀，將表布、裏布、先頭布、

中底、各部裁成一定文數、

裁時，爲省材料起見，須有相當熟練之技能，至於縫機，因又襪製造工業，乃日本固有之產業，不如他種工業，可以做照，故一切之機械，均須由自國研究製造、

日本足袋株式會社，以長年之經驗爲基礎，經苦心研究，使用爲他人所不能追及之自家發明獨特之機器，以期實現無遺憾之「省工速成」目的、

縫機部之工程，全部分爲十六、縫機一千三百盤，此項職工約一千四百人、

### 戈謨工場

如上所述，於原料戈謨，總須合以各種之藥材、

該因此設有每小時一、七五〇磅混合能力名曰板巴力米克薩之自動式戈謨密閉混捏機，此機據云係日本國中最大而且最新者，每次投入量爲三百磅，每

小時能混捏六次、一日之能力爲六噸或噸、工作之特色爲迅速潔淨

對於混藥既畢之戈謨、爲使其成爲適當之均等性再入直徑二十二吋之滾機、製成寬面之「細特」、該社二十二吋之滾機、共二十架。十六吋滾機五架、輪班工作、晝夜繼續轉動、

已經製成之「細特」、移入該社所發明註冊第二八五九〇號、獨有之滑止式山形模樣、及「旭」「國益」「信用」「太陽牌」等所彫刻之商標之壓伸滾機內、遂成綺麗之底模樣、

其次按一定文數、裁成襪底、裁底機爲該社所發明之底傾斜截斷機、每架最大裁底能力、爲四千五百雙、總數二十五架、每日能造約十二萬雙之戈謨底、既成之戈謨底、再移於自動縫幫機、着上又襪之幫

## 加工工場

已經檢查完竣之幫及底、用在製糊室所製成之戈謨抹糊之、謂之抹糊、

於已經抹糊之幫、依放熱器及通風器、施以適當之乾燥、然後送於加工部、施以上幫工作、上幫云者、即將已抹糊之幫、套於金屬模型之上、以糊將幫粘於底上之工作也、此部即所謂上幫部分、爲全鞋最重要之部分、故須選拔熟練之工人、精心工作方可、

上幫之後、更在指前部復貼以薄戈謨、目的在乎使其耐久穿也、

畢後、更沿邊貼以戈謨條、使外水絕對不能浸入鞋內、於最後更貼一層戈謨底、於是又襪、已完全成功、然後更移於特許空氣壓着機、施以最後之壓力、使戈謨底、貼着堅實、絕對不至有脫落劣點、於已經完成之鞋、更施加硫、其法即爲將已成之

襪。在原模型上，直入於硫釜中，加以適當之熱度，然後取出，抽出金屬模型，則戈謨襪，已完全製成。

### 完成工場

已經加硫之後，猶恐不甚堅實，

更縫以粗堅之繩，雖無何等之必要，惟爲補強之工作耳，並爲美觀防水起見，更用自動噴霧器，噴刷一層新鮮之亮光，謂之「上光」。

上光既完，移入連結式之乾燥車中，由軌道入於乾燥室，每小時可乾燥八千五百雙，

經詳細檢查後，合格者包裝入庫，每一分鐘，有裝五百雙之速度。

## 膠皮鞋之製法

### 布幫鞋

先將布原料入於精練機中，除去

脂肪質及不純物等，宜染色者染色，宜白色者漂白

繼移入水洗機中，以水洗數次，然後脫去水分，另

移於乾燥機，使之乾燥，入截幅機中，裁成一定之長度，然後貼以表裏之布，

戈謨底之製法，與戈襪同，然製運動鞋之底，於黑戈謨之外，並有白戈謨，糖色戈謨茶色戈謨等，

工程上雖有幾分之不同，然而只在藥品之配合，稍有差異而已，

染色工程既畢，先用每疊四張之大布，在四十架之截斷機上裁幫，底均按一定文數，照金屬模型裁之，每雙必仔細檢查，然後在縫機部縫之，經縫機部縫完，轉於抹糊部，既畢，再行上底（上底即將幫縫於底或曰上幫），經檢查，再行貼膠皮條，膠皮底於是鞋形已成，

次爲加硫，非如製戈襪時之直接即可入於加硫釜，特用兩度之加硫法，以防布鞋之變色，特質戈謨之變質也，加硫後，經檢查合格者，然後施行上光工

作，入於乾燥室內，使其完全乾燥。

行最後嚴重檢查後，即行裝包入庫。

**膠皮鞋** 膠皮鞋，分長靴短鞋兩種。

**長靴** 先將靴裏之布裁成靴，繼用縫機縫之

成形，套於輕銀模型上，抹擦戈糊於其上，普通均

抹濃戈謨糊一次，日本足袋株式會社所製朝日牌長

靴，用純良之薄戈謨糊抹三次。

同時在戈謨工場，已將靴部所需之零件製妥，件

件均貼以纖維堅實之棉布，各部經貼完後，格外再

於接縫之處，貼以強力之戈謨條，乃防外水，恐其

浸入也，然後再行上光，則完全之製品已成。

**短鞋** 其工程之次序，與長鞋畧同。

**皮鞋** 此皮鞋與普通市上所賣之皮鞋不

同，其不同之點，即為幫係皮，而底係「巴爾喀奈

得」底，巴爾喀奈得底者，即為先將戈謨原料，按

化學的物理的兩方，嚴重選擇，混入約二十種之高

貴藥，更合以絹、麻、毛等之纖維物，作為厚一寸

之「細特」，再用二千磅之壓力以壓之，遂成爲「巴

爾喀奈得」底，對於天然皮革，稱此爲人造皮革，

且較天然皮革內部組織，極其精微優良，磨滅度少

不能浸入水分，故決無腐敗之劣點，故較天然皮革

其耐久力，大過數倍，並與戈謨底不同，可以任意

修理定釘，製造工程次序，亦與前同。

## 膠皮鞋之製法

**戈謨之製練** 將藥品混於戈謨中練之，其

法與前述練戈謨之法同，惟於配合藥品之數，有若

干之差異而已。

**淨布** 將製造膠皮鞋之原料布，入於淨

布機，將兩側之塵埃，刷除淨盡

## 滲糊工作

將原料布、投浸於戈謨糊槽中、微微振動、使原料布絲中、滿滲戈謨糊、此種工作爲之「滲糊」、此種工作既畢、移於乾燥機、將戈謨糊之揮發油蒸發、

## 抹糊

將膠皮輪內部之上層、用抹糊機抹擦戈謨糊、然後在蒸氣盤上、將揮發油蒸發、戈謨質愈軟愈佳、以其富於彈力性也、

## 補強工作

在膠皮輪之內部、更用機器之力卷以二重小豆粒粗之鐵絲、上部卷以強力之戈謨布然後再貼已經練成之膠皮、經加硫後、於是膠皮輪已成、

## 車輪膠皮瓦

用純粹之戈謨、製成膠皮管、按車輪之周長截之、將兩端之截口、接於一處而膠皮車瓦遂成、經加硫後、打入空氣、以驗其可否、不透氣者、即行裝包入庫、

參觀既畢、同於門首、撮紀念寫真、

## 廣樂園

旋即分乘汽車、赴久留米市在萃香園所開之招待宴、途中過東町亦可廣樂園、該園爲栽培杜鵑及其他各種花草之名所、園中滿植杜鵑及他種花類、架上亦滿置杜鵑、九留米之杜鵑花、名聞全九州、斯時恰值盛開、概分紅白兩色、亦有桃紅色者、參雜其間、滿園一目、幾乎盡被杜鵑獨占、他花休枝、雖有翠之葉、僅不過作杜鵑紅顏之輔襯而已、園內靜雅、藤棚花壇、魚池點綴、乃閑寂中之一花花世界、園主親出接待、該人年約四十許、身高五尺左右、臉盤方長、滿面紅光、舉止雍容身着青衫、表現一種誠懇撲實氣象、概以其終日居、此園林之間、心身不無受些坦蕩之醞染、寂坐喫茶幾杯、子規之聲雖杳、而黃鸝叫轉、誰能不爲之展動幽情、鳥啼花咲、正在顯現着無限之春、花鳥

風光，惹人留戀，時刻有限，不能作十足之盤桓，一行遂各受花譜一冊而別，出門搭車，沿道每家門上，均懸旭日之旗，花彩縱橫，十字路上，熱鬧非常，叩諸可憐，方知爲陸軍之招魂祭日。

### 萃香園

無何，即抵萃香園，門面古雅，

却不甚大，及入，由二八粉面窈窕之女僕，沿委曲探光不大完全之羊腸廊下，彎轉前進，可近百武。

愈行益暗，正在懷疑作想之間，女僕輕出纖素之手，一拉樟門，豁然開朗，客廳廣闊，三面木製格壁盡撤，通風採光，建築頗適心身，中央置漆棹三數，

周圍繞鋪蒲團，早有久留米商工會議所會頭石橋德次郎氏，副會頭篠原信藏氏，久留米合同運送株式會社社長伊藤貞藏氏，久留米市役所勸業主任熊丸虎雄氏等十餘人先至等候，經通款曲，交換名片，然後各坐，此廳高出地上約三四尺，所以遠潮濕也。

北面比連假山，怪石蒼松，間雜杜鵑椿樹，嫩柳垂黃嬈娜，池畔凹凸遍鋪綠草如茵，板橋前石燈籠，藉光投影入水，池水起皺，環波蕩紋，推擴至蝌蚪搖尾葡叢之濱，游鯉爭吞浮餌，幾處彈水浙颯，二旬上下之少婦數人，徘徊於竹林古松之旁，相互戲謔，纖銳之聲，時時衝動耳膜，東面平原，一碧萬頃，風吹稻浪縹緲，大有一瀉千里之勢，陣陣徐風吹來，心身爲之清爽，熊丸虎雄氏謂余曰，數年之後，當在此東方平原處，開一規模較大之產業博覽會，其時還望諸公多與援助，歡迎來觀，酒宴既設，首由久留米商工會議所會頭石橋德次郎氏致歡迎辭，畧謂、

諸位自到敝國以來，已經二十餘日，到處視察商工各業，想已有相當之了解，敝國商工業之發達，敢與歐美比擬，無稍遜色，第一原料關係，



都市、市有九州帝國大學、現爲日本西部文化之中心地、博多灣乃日本最古之貿易港、二十年來、爲輸入大陸文化之惟一口岸、神功皇后征韓、由此拔錨、蒙古軍兩度之大襲、亦在此地、該地名勝最多、博多灣頭之美景、以及溫柔鄉等之傳說的博多情緒、更足催促遠來觀客之雀躍、

## 水路交通

博多釜山間、博多壹岐對馬間、

博多壹岐對馬間有日發之航路、更有博多大連間、東朝鮮各港間、博多西朝鮮各港間、博多大阪間之定期航路

## 陸路交通

有省線九州本線、博多篠栗支線、

博多唐津間之北九州鐵道、博多宇美間之參宮鐵道、博多久留米間之急行電車、博多宮地間之電車、市內則有東邦及九水兩會社之電車、縱橫馳驅、至爲便利、

## 市勢概要

位置在東經一百三十度二四、北緯三十三度三六、面積五、七三九八日本方里、戶數四萬三千六百七十三、人口男十二萬一千一百二十九人、女十二萬一千六百八十八人、合計二十四萬二千八百七十七人、

市費：歲入一般會計三百七十七萬九千二百二十元、特別會計一百零八萬四千六百五十三元、合計四百八十六萬三千八百七十三元、歲出、一般會計三百七十七萬九千二百二十元、特別會計一百零八萬四千六百五十二元、合計四百八十六萬三千八百七十三元、

## 著名產物

博多織：有七百餘年之歷史、以原產地筑前博多織之名、聞於日本全國、其種類分女帶、男帶、裙料、盛夏用之博多夏布、包袱皮等、均製於男工之手、既美且堅、並可耐久、此外



如純絹製品，與他處及關東地方所產之貨不同，亦具一種堅而耐久之特色，近年頗得好評，無論日本國內，即海外亦有漸行銷售之傾向。

博多人形：爲舊藩時代童稚之玩具，自明治中葉以後，年年異常進步，名聲益播於四方。最近更圖其堅牢，實施密燒，而築有共同窯之設備，着手改良，爲向海外輸出，更設有博多人形輸出協會，因此等機關之作用，現下人形之輸往美國者，日益增加。

博多絞：博多絞多稱爲鹿子絞，乃係一種獨有特殊之染法，近來公會方面，因用特許絞纈機，製絹絞、麻布絞，等產品甚多。

高取燒：高取燒之主要者，即爲製擺飾、花瓶、茶器、酒器等之高級磁器，及火盆、甕類等，在舊藩時代，由藩主向江戶將軍家最爲有名之一種獻品，近

來爲增進製造能率，備有各種新式機器，以圖品質之向上與改良。

野間燒：野間燒皿山燒，元鳥製藩主黑田家之所用京燒磁器處也，自廢藩後，歸人民經營，製品漸加變更，今日製造戶數達十三家，其製品中之主要者則爲火車站賣茶用之茶壺，及素燒花盆等類，茶壺爲充門司鐵道局管內之需，近年來築設共同窯，備有各種機械，以增出產能率。

栴楡盆：馬出、楡盆，產於市內大字馬出，製造戶數達四十五家，重要製品爲火車站所賣之辨當盒，供門司鐵道局管內之用，此外並遠銷於朝鮮

文房具：原製處爲河原田平助，製平助筆，並爲製木筆及鋼筆色之大製造家，推銷之廣，達遠朝鮮、台灣

綿織物：鐘紡之博多工場，主要爲製綾綿布、金巾

綿糸等寬面布疋、年產額達一百九十餘萬元、西新町森田工場爲製染色綿絹交織物、松園古池工場、乃織窄面毛巾之類、

製綿：不二綿等、近年之銷路、殊堪驚異。無論九州、即朝鮮亦多有代售分銷之處、農具：福岡市磯野深見兩鑄造所所、製之農具、有農具及鍋、鐵瓶等、所謂博多農具之名、久聞於世、銷路不特遍諸全國、即台灣、朝鮮、滿洲、均有相當之銷售、

機械器具類：各工場有各種之製品、其中以渡邊鐵工所之製之發動機、最爲著名、此外之各工場、亦均有相當之製品、遠近各地無不暢銷、

琺瑯鐵器：琺瑯鐵器爲博多埃那那魯工場之製品其製品中、洗臉盆、茶瓶、招牌等、銷售於九州、台灣朝鮮等地膠皮鞋、市內釜島之日本足袋會社博多工場所製之膠皮鞋、占該市產物之第一位、工場之設

備、甚屬完善、產品多銷於滿洲國、中國、南洋等地、酒與醬油：清酒、醬油、早有公會之設、經技術之研究、生產之獎勵結果、品質漸逐改良、銷路亦次第擴張、

## 工業獎勵機關

市立工業研究所：爲昭和

和三年末、設於市內西堅粕、爲對於博多人形、高取燒、野間血山燒之燒坯着色實地研究之指導、專心於密業之改善向上、

縣立工業試驗場：昭和三年於市內西堅粕所設之縣立工業試驗場、主要爲對於布疋及酒類之試驗與研究、此處所織之博多領帶、久已馳名於遠近、

及抵福岡、旋至松島屋旅館、爲時尙早、

除有數人至市中購買什物外、餘均在旅館休憩、或洗澡、或閑談、

## 歡迎會

晚六時許至福岡第一流著名之一

方亭日本飯館、至時、已有福岡市副市長高武公一氏、福岡縣地方事務官遠藤直人氏、福岡市秘書係長兼產課主事富田積氏、博多商工會議所副會頭松尾貞一氏、福岡縣商工主事補三池紀元氏、福岡縣物產貿易協會經理佐藤弘氏、福岡日日新聞記者秋根昌之氏、九州日報社編輯局長山口巖氏、九州日報社經濟部長大石利德氏等廿餘人先到、此宴係由九州日報社、九州日日新聞社、福岡市役所、福岡縣廳等共同招待、酒筵既開、當由福岡副市長高武公一氏、離席致歡迎辭、

諸位此次到敝市來視察、本應市長蒞筵親身款待、奈因市長已往滿洲視察、故本晚敝人代表市長在此對諸位簡單說幾句話、敝縣福岡、尤其福岡市、自古即爲與貴國及中國交通往來頻繁之地、現下順時勢之推移、應文化之要求、早已將博多灣開

始浚築、擴張建爲新港、年來對於貴國貿易已有相當之進展、待新港築成之後、彼此必更有一番新的氣象、有無相通、經濟團結、則兩國之幸福大矣、諸位在長期旅途之中、撈忙來蒞粗宴、敝人等深感榮幸莫名、粗茶淡飯、惟望諸位多飲幾盃、

既畢、即由本報主幹視察團代表柳町精氏離席致謝辭曰

敝視察團、自入日以來、屢蒙各機關、多與援助、得已達到目的、今至貴市、復承如此加倍的招待、敝人代表一行對各位致謝、而泰東日報所主辦之日本視察團、不只一次而已、將來尙望繼續與以援助、

語竣、座間皆鼓掌、美女勸酒、衆均傾觴、言歡戲笑、杯中忘却時刻之長、及八時許、一場盛會、杯

盤狼籍而散，歸至旅館，寢時尙早，乃會合數人，赴市內熱鬧巷中，遊串幾次，甫欲歸，忽想起『博多人形』最爲有名，乃循街行數十武，見人形專商店頭裝飾，無不以人形爲主，大而美者十餘元，小而粗者兩三毛，定價雖高低不等，然較諸滿洲各地自勿庸言，卽比吾鄉大連，亦低廉遠甚，同行吳君購一如大肚彌勒佛者僅費金票一塊五角，其餘妖冶姿態或裸體一絲不掛者，吳君既不屑買，而我更不欲購，熟觀少頃，乃選高三寸許青衣綠花之少婦裝者及四寸許之短裙抱球女孩各一，兩者以女孩者爲最佳。頭圓體胖，茸都都墨黑鬢角，鑿於耳前，粉丹丹光白的臉頰，排在櫻桃朱唇兩旁，綠衣藍裙，健強的兩腿，足穿着赤褐色之皮鞋，狀似天真爛漫，作接球方得之姿式，費僅金票一張，該店女主，早知吾等係由滿洲來者，乃將兩人形分別用織細木花包

裹，仔細纏裝於大小兩紙盒內，蓋恐途遠物損，余心深暗悅之，及歸時已十時頃。沐浴既完，照例整理稿件，解衣時掛鐘已報十一，及眠大針已至三字，華胥未到，大夢忽醒，捲簾開窗，曙光射於粉壁，傾耳靜聽，木履之音噠々，少頃，女僕入室，伸手將牆上月份牌，扯去八字，盥嗽之後，繼用朝餐，九時半出逆旅，搭車至西公園。

## 西公園

該公園在突出於博多灣中央高陵荒津山之上，東西北三面朝博多灣，遠望星海之中道，如麒麟之頸，遙伸入東北海面，鶴來島在其西北，俯瞰之下，近若眉睫，瞭如指掌，南臨福岡全市，一眸勝景盡收，港灣碧水，遙與肥筑之峯巒相對，櫻花爭艷之時雖過，尙有青松綠樹，亦可籍暢旅中之懷。

嚮導人指博多港灣謂余曰，博多爲由日本至滿洲

朝鮮最近之海港、博多大築港工事、正在進行之中、豫定昭和十年、可以全部竣工、沿鋪細沙小路、委曲前行、於林叢中、見有銅像偉壯立於高臺之上、就前視之、書有吉岡大佐字樣、據云爲日俄戰時、武勳赫赫、世人崇拜之吉岡大佐、余默然作鞠躬禮、行無何、復於林中見一銅像、爲加藤司書銅像。該人爲福岡藩之重臣、爲人俊偉、富於氣慨、智識淵博、頗有先見之明、維新時、胸懷尊主之義、不免屈爲時勢而犧牲、不得已、與衆志士、飲酸茹恨、作割腹明志之最後、享年僅三十有六、視畢順坡路而下、馳車擬至東公園、路過大塚公園、

大塚公園：在西公園荒津山之東南、爲舊福岡舞鶴城之大塚、於中央堆垣成島、四圍統以清水池塘

樹木葱籠、連以長稿、爲四季消閑之地、

既經那珂川、過石堂川、而入東公園、

## 東公園

在九州帝國大學東南、亦既吉塚

車站西北之比鄰、地爲福岡市東端千代松原之一部、白砂平鋪、老松並立、清氣浸潤心身、境如別設天地、園內有

龜山帝銅像：元朝蒙古軍至、龜山帝以身親蒞國難、曾祈願伊勢神宮、繼因忽起不可思議之大風、即日人呼曰「神風」、以致元軍殆全師覆沒、博得大勝、與民共享太平之世、

日蓮上人銅像：爲謂元軍將必大舉來攻之豫言者、像之身長三丈五尺、重量二萬貫（每貫合六斤四兩）、爲日屈指之巨佛、脚下之臺高約一丈、四面均鏤以日蓮平生經過、以及公庭斬元使節等像、此等彫像、均屬黃銅、年久被風吹雨淋、已呈黑綠色、惟日蓮像之頭部、獨明光黃亮、正在猜疑之間、忽見許多善男信女、合掌冥禱、及行、以手向日蓮像之頭部摩

索數次，然後再向自己身上抹擦，蓋以其信仰誠篤而至如此，復有坐於木橙，面朝日蓮像，作良久之喃喃，有如循環誦讀『南無妙法蓮華經』者，要皆爲精神崇拜信仰之所致，辭去旋過。

元寇記念館：在日蓮銅像之前，爲陳與元軍戰時雙方所用之兵器，以及當時戰況之畫圖等，次至

笠崎八幡宮：係官幣大社，祀應仁帝，配祀王依姬命及神功皇后，樓門爲小早川隆景所建，上揭有『敵國降服』四字之匾額，傳係醍醐帝之御筆，舊殿係大內義隆所建，與樓門俱爲特別保護建築，養鳩數千，飛翔於蒼翠老松之間。社前之神木，卽『筥松』，傳爲神功皇后產應仁帝時，曾埋胞衣於此，故植此松爲記云，每年五月二十七八兩日，舉行日本海大海戰記念祭於此。

住吉宮：爲官幣小社，供有底筒男神，中筒男神，

表筒男神之三神，並配祀天照大神及神功皇后，傳爲神代之昔，曾建於橋小戶，及神戶皇后時始建社於此地，爲全日本國內住吉神社之最古者。

櫛田神社：係縣社，在社家町，合祀天照大神，素盞烏尊，及大若子命，爲博多一帶之產神，最近殿宇之重修已竣，傳元弘三年菊池武時，攻探題北條英時於博多，至廟前馬不進，武時乃作一首和歌，添於鏑矢之上，奉於殿扉之上，馬始進云。

鳥飼八幡宮：係縣社，傳係神功皇后，於征韓凱旋之途，宿於此地，後世建成廟曰若八幡宮，現將殿社改修，合祀八幡大神，室滿大神，聖母大神。

愛宕神社：在市外姪濱愛宕山上，水陸之景寬濶，菜花盛開，恰似黃金世界，寶見川縫流其間，既如白練宛轉，復似長蛇彎行，登高臨之，不覺心神已爲曠怡。

貝原益軒之墓：在西町金龍寺內、爲德川時代之學者、著有筑前續風土記、養生訓、慎思錄等、盛行於世、

福岡城：係慶長年間長政公之築城、一名舞鶴城、今駐有步兵第二十四聯隊、及步兵第十二旅團司令部、以及福岡聯隊區司令部、偕行社等、昔時名聲最高之月見、花見兩望樓、今已被折撤、惟有舊濠空餘白蓮送香、不復得窺古時之面影、

百道海水浴場：沿樋井川西岸而下、闢白砂青松之濱、設爲男女童稚三部之海水浴場、號稱九州第一、年年概由福岡日日新聞社主辦開場、

承天寺：爲仁治三年一國師、由宋歸日、途次所建、並藏有巨勢金剛、兆殿司、古法眼之佛畫、及無準達摩等之寺室、

東長寺：爲弘法大師、由唐歸日途次在此所設、

命名曰東長密寺、卽爲欲使佛教東漸、將來永遠相傳也、寺內大師堂安置有弘法大師自作之木像、

萬行寺：爲僧空性所開、最近寺內闢爲龍華孤兒院、收容多數之孤兒、

聖福寺：建久六年、榮西禪師所開、有後鳥羽帝所賜之、「扶桑最初禪窟」之御筆扁額、揭於山門、

崇福寺：在千代松原內、有廣大之匪域、爲黑田家累代之菩提寺、寺內有豪傑島井宗寶、女丈夫高場蘭寺之墳墓、

名島：爲小早川隆景之舊城址、丘上有辨財天祠名島夕陽之勝、久聞天下、風光明媚、

展望廣豁、岩壁之上、傳謂神功皇后征韓時、船之檣、已成爲化石云、

多々良濱：元軍十萬攻此、艦艦相連、菊池武敏與足利尊氏禦元軍於此、世謂爲多々良濱之戰、血流成

河、屍積如山、迄今徘徊、已無憑弔之跡、維有寒風蕭々、空盪松林蘆荻而已、

福岡國際飛行場：由大連、京城、上海等地、向日本國內航空之飛機、首先在此飛行場着陸、不經稅關、檢疫等手續、不得向日本國內飛行、因有此國際的飛行場、而福岡之名、亦隨聞於世界、

太宰府神社：乃爲官幣中社、俗稱太宰府天滿宮者、卽祀菅原道真之處、社殿爲特別保護建築物、社前有道真公遺愛之飛梅、苑內廣潤、一帶概爲梅林、早春二月、遠近之觀客、麇集來此、今雖無梅開五福之勝、尙有竹兆三多之興、錦鱗游於浮萍散蓬之間、似乎得其所矣、楠木高聳壯嚴尤甚蒼鬱、聞每年正月七日行儺、無論社之內外、卽太宰府町、亦是人山人海、境內並有文書館、菅公歷史館、三條公下五卿之入筑紀念會館等、

觀世音寺：齊明帝崩於朝倉宮、天智帝及於太宰府之地、以觀世音菩薩爲本尊、而建造觀世音寺、自弘文至聖武朝、燹代七八十餘年、至天平十八年方竣工、惜經數度兵燹之後、將其規模少加縮小、今僅殘書院、庫裏、觀音堂鐘樓而已、今之本堂乃係元祿三年、天王寺屋浦、僧了夢所重修者、現該寺所掛之『觀世音寺』四字扁額、係小野道風之筆、戒壇院：爲往昔觀世音寺四十九院之一、與大和之東大寺、下野之藥師寺、齊名爲日本三戒壇場、後觀世音寺之子院、殆皆頽廢、該院藏有國寶廬舍那佛、

都府樓址：在太宰府町西三丁、路之右方有刻『都府樓古址』之五字之一大石碑、此卽太宰府址、爲往時掌管九州政務及對外警備等大政廳之舊址、櫻寺：菅原道真謫居之地、有名之『去年今夜侍清



涼」或「都府樓才看瓦色」等句、均係在此所作

天拜山：傳菅原道真嘗登此山、向天訴冤、山巔有祀菅原道真之小祠、山麓有小瀑布、名曰龍玉瀨、爲菅公登山之際、齋戒沐浴之所、

武藏溫泉：爲該市附近唯一之溫泉地、交通甚便、旅館櫛比、繁華可謂已極、

香椎宮：係官幣大社、合祀神功皇后、八幡大神、住吉大神、仲哀帝、爲古來日本四宗廟之一、日本朝廷深尊崇之、每遇國難、必至此祈願、社殿樓門規模宏麗、境內樹木最多、尤以古櫻爲最著名、社前有綾杉、傳爲神功皇后、由三韓凱旋歸時携來者、埋兵器於地下、上挿松枝、以爲後世日本之守護神、境內有三韓之役之大本營址、仲哀帝之殯宮、

宇美八幡宮：神功皇后、生應神帝於此、境內樟樹蔽天、指定爲天然紀念物、並有胞衣祠、湯蓋森、

子安樹等、因以之爲產神、故遠近婦女、四季來參拜者、繼踵相至、絡繹不絕、

平尾山莊：爲幕末女丈夫野村望東尼隱棲之處、名之曰平尾山莊、維新志士、多有隱於此者、近年在山莊建碑、設向陵以會、保存遺跡、

菊池神社：在市內七隈、元弘三年、月菊池武時攻九州探題北條英時之居城、破之、戰死於激戰之際、不能收納屍體、葬身於此、惟携首以逃、於市內六本松馬場埋其首、七隈菊池神社、即葬英時之體處也、

志賀神社：爲官幣小社、祀綿津之見之神、息長足姬命、玉依姬命、譽田帝六柱神、自海之中道至此地爲日本古代、即所謂神代、史跡豐富之地、浦島太郎神話中之龍宮、傳爲此地、境內係在高地、登臨一覽、右有水波不興之博多灣、左有無風三尺浪之

玄海、海之中道、恰如蜿蜒長蛇、作博多灣與玄海灘之分界、老樹蒼古、繞於社之四圍、

八木山新吉野：由福岡市至飯塚路上、經八木山之坡、左曲右折、達於極巔、一名七曲、櫻樹一目無際、直不知其幾千萬株、據云每當四月花盛開時、花若繽紛、香味隨風、震盪送於鼻旁、其艷麗殆難以言語形容、故有新吉野之稱、

新四國八十八所：以篠栗村爲中心、在江附近連帶、其中以城戶一之瀧等之寺院爲最著、春秋佳辰、巡禮之老若男女甚多、

海中道：佇立於福岡市之海濱、舉眸則見有一細長菊島、由柏屋郡奈多濱分岐之海中道也、長凡十八里、南面博多灣、北朝玄海、風物之佳、即向稱日本三影之一之天橋立、亦不能與比擬者多矣、

小戶御膳立：地爲生松原之一部、於平坦之岩礁

上天然怪石、如排列血碗之形、傳係神功皇后遠征三韓時之配膳處也、

生松原：神功皇后於征韓途次、以松逆挿於土、祈禱曰、征韓之役、若能成功、則此松必活、此逆松果萌芽、故得生松原之名、松原有仕武內宿禰而死之、壹岐眞根子之祠、

今津元軍防壘：文永年間、元軍渡海攻日、時鎌倉幕府、以博多爲中心、在附近海濱一帶、築石壘以防、現所餘之遺跡、爲自系島郡今宿海岸、至今津北岸之間、處處露有巉岩石壘、長約四里餘、以此推忖、可知當時之緊張矣、近由今津史蹟保存顯彰會發起建立紀念碑、上書「元寇殲滅之處」、

芥屋大門：於系島郡芥屋海濱、有蹴玄海激浪、峭然巖立之一玄武岩、即芥屋大門是也、巖由無數之方石柱集合形成、年久日深、因巨濤之刷齒、東

北面、遂穿一大洞窟、高二十餘尺、寬十餘尺、由洞口棹小舟、可入三十餘丈、洵天下奇觀也、至若怒濤狂奔、迎洞而來、一鼓而下、恰如萬雷霹靂、耳鼓驟爲之聾、

美景難捨、時刻有限、匆匆閱過、不啻馬上觀花、午前十時半許。即赴松居織工場、

## 株式會社松居織工場

株式會社松居織工場、本部在福岡市極樂寺町十八番地、創自明治十六年六月、社長松居元右衛門副社長松居庄治郎、工場在福岡市住吉籬島、特設工場、在福岡市內外四十五工場、支店有京店在京都市室町綾小路南、大阪店在大阪市東區本町二丁目、東京店在東京市掘留町一丁目三番地之五、博多店在福岡市東中洲、

工場 一行所參觀之工場、則爲福岡市

住吉籬島之工場、及入、讓於應接應室內、由該工場技師、說明一切、即謂

敝工場一見雖不免感覺外觀粗陋狹小、然而內容及所製之品、確有相當之歷史與光榮、

自創業以來、敝場製品、每年大多數、均供給宮內省及各皇族之用、

明治二十七年、日清戰時、明治帝之大本營、進至廣島、敝場會織一管公一代記繪畫屏風、獻爲大本營之用、明治四十三年四月、由農商務大臣、追賞與故先場主以銀盃及功勞賞、明治四十四年五月、農商務大臣至縣、已蒙參觀敝場視察事業狀態、並賞銀盃及功勞賞與現場主、

明治四十四年十一月、之特別大演習時、明治帝於久留米大本營、曾派侍從子爵北條氏恭閣下

親至敝場、視業察事之狀態、並於以優渥示諭之獎勵、

大正五年十一月特別大演習時、大正帝駐輦於福岡、更派侍從子爵松浦靖閣下至敝場、及大演習告終、敝場主會臨在福岡市所設之御宴、旋於該月十五日入宮、賜陪食之光榮、

大正九年、今上陛下、方在攝政官時代、行幸至本市、敝場謹製一壁掛額、陳列於御座處、以供天覽、

大正十二年、皇后宮參拜香椎宮時、在本縣商品陳列所、曾有御前作業之光榮、作業既畢、賜以藥品費、

大正十四年秩父宮雍仁親王殿下啓本市時、在縣廳內御座所、承台覽敝場之謹製品、

大正十五年伏見宮博信親王至本市、臨敝場親

身視察實況、亦受有優渥之示諭、

昭和三年十一月、舉行今上天皇陛下登極大典盛儀之時、對於場主、表彰產業功勞、賜以綠綬褒賞章、昭和二年三月、於製定實業功勞者表彰設定時、本縣知事對場主與以實業功勞表彰、昭和四年十月閑院宮載仁親王來縣時、有在宿處承台覽敝場謹製品之光榮、

昭和四年十月、梨本宮守正親王來縣時、親臨敝場、視察作業情狀、

昭和七年一月、東伏見伯爵閣下來縣時、亦親臨增各種製品、

現下正在謹製、皇太子誕生紀念品中、

說明已畢、遂入工場參觀、茲誌其工程如此、

工

程

甲、一先將生絲送於通常撚絲部

實行撚絲、然因布疋種類不同、亦有不行撚絲而即

製織者、涼經絲之製法是也、

乙、一、生絲加捻

一、加捻之種類、有片捻、諸捻、波紋捻(壁捻)

蛇腹(獨樂捻)等

一、捻絲直接送於精練部、然而兵兒帶、包袱皮

等生地、則可待織成之後、再行染色、即爲由捻

絲直接施行織製、

丙、一、加捻之生絲(捻絲)因有二十五%之「塞

利新」、故手觸之覺粗硬、且無光澤、因欲使織

維柔軟、且有光澤須投入釜中、加以華氏九十度之

胰子液、或阿爾加里液中、浸約三小時、則「塞

利新」自洗去、此法曰精練或絹練。

丁、一、精練之絲曰練絲、

練絲較生絲重量減二十五%

一、染色有阿尼林染法、有阿里札林染法等、按

所定之絲(總數) (重量) 而染色、

一、染料用福岡縣立工業試驗場指定之染料、分

直接染料、酸性染料、鹽基性染料、酸性媒染料、

阿里札林媒染料、

戊、一、返練者、即爲將已成之染色或加捻之絲

以一定捲絲「巴賓」等、使經絲易於整理、由總

絲返練之工程是也、

己、一、整經者、即爲將已經返練之絲、掛於織機

按各種織物種類、及需要之長短以及色地等別、

區分配列、作準備工程、整經機均用動力旋轉、

一、按由「意匠部」所考案之組織、將整經已畢

之絲、伸入織機中、

庚、一、製織工場、乃手織工場、主要爲織博多織

物之高級品、

**製品種類**

女單帶、圓帶、袋圓帶、一面帶

男帶、浴衣卷、伊達卷、檯布、壁衣、領帶、外套料、並作進貢品、力機織工場（爲以電力及汽力）之產品、則有博多涼領帶、兵兒帶、包袱皮料、外套料衣服料、裙料等、

## 圖案部

有圖案會及新樣會、乃爲蒐集綜合各市場之意見、隨流行之推移、而研究成案特別新奇流行之式樣、既經考案已竣、乃以圖案將其完全表現、

照圖案、按所織々物之組織、移於意匠紙上、於是組織之考案已成、

爲圖易於彫紋、將意匠紙上所表現之模樣、按意匠圖假織之、

揭紋部、將假織成之織物、鋪紋紙上再加以彫紋工程、

以彫紋器在彫紋上、彫種種之組織的模樣、然後

即以此爲製各種織物之樣譜

## 「献上博多」之由來

自今七百四十餘年前、仁治二年時。博多織之元祖有曰滿田彌左衛門者、受教於聖一國師（博多承天禪寺之開基辨圓大和尚）、將真言秘密之法具、獨站及中央火舍左右之萃皿、織成種種彩紋、以献上、慶長五年、黑田長政至筑前、每年三月以博多織男帶十條、博多織生絹三尺獻於當時之幕府、故世稱此爲「献上博多」、

献上之帶、共分五色、紫紺爲德、茜赤爲禮、黃爲信、青爲仁、皂（紺與黑之間色）爲智、均按中國隋時制度、故其史的來歷甚長、

由松居織工場出、次至木德製粉株式會社、該工場不甚大、至於內容、則與橫濱之日清製粉、大同小

異、稍作簡單之參觀、即行辭出、時已午、乃馳車至福岡市商工會議所之美加登食堂用午膳、

午後至商品獎勵館、館中所陳、盡屬福岡縣下所產、至於種類、業於福岡物產記事、已有詳細之紀錄、茲不復贅、時已午後二時半。由本報主幹視察團代表柳町精氏、發表謂此後可以自由行動、惟於五時許、須歸旅館、余乃買票搭車、馳於市之四圍、頗覺市之鋪張發展甚速、六年前肄業江戶高師時、修學旅行、曾至鹿兒島、其時雖未能下車、有如此次之熟視詳賞、但由車中望之、街市之廣、遠不如今。譬如箱崎町、當時猶爲獨立一町、與博多不相聯續、爾今則比連打成一片、不復得見昔日之分界。除此而外、市之近郊村落、化而爲市區線內者、比比皆然、土三日不見、須刮眼相待、豈獨惟此、市五年不見、須注意徘徊、前在橫須賀市視察、於橫須

賀市盛大歡迎宴席上、該市商工會議所會頭、謂余曰「此後每三五年、即請來敝國一次、以觀敝國文化之消長若何、往昔東西諸邦、均以百年爲一世紀、在文化與歷史方面、劃作一種時期的單元、以此一時期內文化或歷史爲單位、以觀過去之單元、其變化若何、而相比較、要而言之、即人類文化、每於百年中、方見有如何之進步消長、及至晚近、諸文明國家、其文化之進展也、大有日新月异、而歲不同之趨勢、是以百年一期、未免感其太長。就敝國言之、明治維新當時、即有破格之發達、然只可劃五十年爲一期、及至最近、十年不用、滿可五年劃爲一期」、若未親身至日本觀覽、徒使傳聞此語、其令任何人、均不能不感覺爲驕蹇之語、然而身臨其境、復聆此言、方知說之不謬也、當時宴會中間之、即有所感、迄今思之尤有餘味。

次爲觀察市内之一部分、遂下汽車、而改搭電車、車內擁擠、男女服裝潔淨整齊、既無如江戶之妖冶、又無似僻處之襤褸、電車擁擠。表現市民多忙、服裝整潔、表現文化富力普均、雖不能斷然而論、亦可見其一端、福岡博多、蓋不愧其既稱且博之名矣、及五時許、空雲濃布、星々之雨、已點點隨風飄降、天撒細霖、似乎催人速歸、留戀之情、愈求愈深、時光過隙、益待益短、是時一行均先後陸續集於逆旅、檢點行李之後、纔則清算宿繕之費、告辭出室、女主人與女僕等、均送至門外街首、叮嚀親切、囑以將來故地重蹈、請再來此、時雨已由星星而漸停、如助余等之步行、沿街順巷、跚跚而行、瞬至一所古雅木門之前、招牌書紀乃國屋、

**紀乃國屋** 在福岡市川端町、以「水煮」(白煮鷄之類)冠於福岡、是日由松島屋旅館、款步十

餘分許至此、門面無何特色、不過僅如一普通人家、素木覆瓦、院中多植松柏、步道石徑、滿鋪着雪白細砂、升堂入室登樓、早關一處客廳、南北排置三張正方形漆器大桌、蓋以柳町主幹、前曾久滯博多、熟知此地、乘此機會、欲使吾等一嘗此處之拿手好菜、已先有知會、故能若是準備、及衆均坐、即行上菜、上菜之先、先於各桌中央、擱一炭火盆、上架平底鍋、鍋中煮有鷄湯與鷄肉、少頃、啓蓋食之、湯鮮水清、並無半點油膩、除鷄而外、決無些許他物、恰如始終以白水煮熟、塊頭大小可口、即號稱世界第一之我國大件、亦不能出乎其右、一行以屢食洋餐、久用和食之後、偶而遇此類同國內之佳肴、豈能不大吃特嚼、加以博多體酒、推盃換盞、傾觥而飲、嘖々稱讚未已、不覺各人均懣懣、酒後用膳、以清湯和飯、倍勝燕菜與翅席、既而酒酣飯罷、稍



作逗留，便電喚汽車數輛，分搭急赴福岡車站，一行在汽車中，尙口口連聲叫好曰：「在日本辭行的最後壓軸菜」，到站已至午後七時三十分，當有福岡市各機關，及新聞界，至站相送。

### 離福岡市

旋乘七時四十一分福岡發之赴門

司火車，一路沿鹿兒島線北上，時已初晚，灰暗之大空，已點々布下閃爍的星斗，雖不得見烏烟瘴氣之工場，電燈之多，恰如星羅棋布，誠哉「萬家燈火鬧黃昏」，車聲隆隆，既經香椎，復過東鄉赤間，及抵折尾，遙望東方，赤燄照耀，黑空爲之變色，始詫纔悟，知爲八幡製鐵所也，八幡、戶畑已過，小倉又復在前，一路雖不能再賞佳境，而沿道燈火連綿，確呈電氣世界之觀，車越大里，一行皆整頓手提行李，作下車登舟之準備，以便與此戀戀難捨之九州，作此次最後之惜別，午後九時十分至門司，

### 關門連絡船

下車後，於暗夜裏，無暇再

觀門司街市，即乘關門連絡船，徐徐航過關門海峽，而抵下關，時已達午後九時半。

下關昔日馬關，中日曾訂約於此，故余自童稚之年，既有所聞，爾來已數度往返經過此地，六年前負笈江戶時期，每於長期休假時，路過下關，必逗留一日或數小時，以探尋古蹟，或訪名勝，或實地研究山塊之構造，海流之消長冲刷，然而總以學生觀念，僅不過關於學課方面者畧加注意，至於妙不可言之大自然美，並未若何感於腦海，及畢業歸國，每尋思之，方意其大有興趣味在焉。此次幸得追隨驥尾，再作扶桑之遊，於上月十五日，重來故地，本可稍作留連，奈因團體關係，個人不能隨意自由，在此過渡地帶，不過於兩晝夜航海困倦之後，草草過去而已，本日經視察一周而復至此，滿可拾闕尋

遺。終因夜暗，開船之刻復迫，乃於雷光漁火，山海相映裏，而登關釜連絡船之昌慶丸。

## 赴朝鮮

一行於午後十時許，經寬約三尺餘之橋板，步步登高，魚貫而入船室，三等艙中，頗呈擁擠，其中日本人占多數，朝鮮人占少半，滿華人僅有數名，頭特兩等均在上，二等居中，三等在下一，特頭等室不管家居樓房，二等室只得比如平房，三等室則可譬若地下室，吾等因團體關係，地盤早已在二等室內定妥，入室將行李什物安置已畢，遂出舷面閑佇，俯視岸上，仍有登舟者，踉蹌絡繹而上，船員警察，排於橋板兩旁，檢點船票，旋由嚮道船員指示各等門徑，及畢登，於解纜約十分鐘前，鳴鑼數次，

## 下關拔錨

鑼鳴後約十分鐘，即至十時半，笛鳴礙啓，動力開始工作，轟隆隆，船身爲之震動，

岸上送行之人，較不甚多，蓋以此地爲過路地帶，迎接者亦少，船上徘徊，雖有潮風拂面，海氣凌人，其不欲去者，乃以二十四日中，歷觀各地，飽嘗美景，處處令人貪戀，今忽憑一葉之扁舟，與此情緒縈繞之境作別，其誰能不然哉，既而舟行離岸漸遠，燈殘夜闌，海風愈勁，隨風順水，一片戀戀的心腸，亦纏綿付諸東流，取正南方向，沿彥島漸轉西南，繞彎西北行，遂入立海之東，對馬海峽之東北，時波浪漸高，船身浮沈動搖，弱於舟行者，早皆伏臥席上，如蟄虫之不遑蠕動，余亦就席臥，但聞怒濤澎湃，擊盪船幫，聲音相當猛烈，念及來時，取道黃海航二晝夜，初以爲不如取陸路東繞朝鮮，然而黃海航行雖長，反不如關釜間一百二十二哩之苦，蓋以黃海雖廣，要皆平底漫灘，既無海峽，又無急流，故其航行，殆與家居無甚差異，門司大連之船

雖大、而此關釜連絡船亦屬不小、至於航行路短、浪高風緊者、則以其有海峽故也、

### 對馬海峽

全日本海與外界各海洋、連通地點最少、除北方有間宮海峽與薩和林灣相通、樺太與北海道間有宗谷海峽與鄂霍次克海(Okhotsk Sea)相接、北海道與北陸地方間有津輕海峽與太平洋比連而外、其餘西南一流、則爲朝鮮海峽與對馬海峽、其間僅以一百二十二哩、作廣袤日本海寒暖兩流之門戶、則其水流之急、不言可知、吾等回航、正當五月中旬之始、恰爲對馬暖流、由琉球列島之西、台灣之東、向東北日本海猛進之際、俗謂「黑潮」是也、其在吾等航程中、即占居東南立海與西北對馬島之間、爲黑潮一大急流、又加對馬海峽最深處、遠過其他附近諸處、即爲二百米以上、作與對馬海峽平行之深海溝、海溝之流既緊、更加暖流之勢、

所謂無風三尺浪、殆非虛語、

朦朧一覺、醒時已至十日前二時、時船身搖搖更甚、起落之差、覺有丈餘、此時船客、臥於席上、恰如粟之於篩中、輾轉簸轉、停止動作、全失自主、余對於此航路、心身雖有幾次經驗、然亦終覺稍感迷暈、但不至嘔吐、正在胡思亂想之際、偶聞隣席一年約二十上下之少婦、懷中尙抱乳兒、嗚哇而吐、幼兒連叫「噁！姜！」「噁！姜！」、覘其容顏、紛而未修、葦髮散亂、殆不勝其苦楚、復有某甲、偏於風浪大作之時、急於赴廁、臥且不穩、而況起立、更難步行、無已、乃執手杖蹣跚而進、忽一動搖、手杖之安插、失去自由、舉手落下、杖頭幾乎刺中臥客之頭、余起首窺之、欲笑不可、又爲其陡出危汗、歪三裂四、求如不倒翁、尙屬不能、勉強又行數武、澎然一聲、險哉幾乎坐於小孩身上、可謂間

不容髮、此時余欲壓暈氣不得，所幸又復睡去，終因搖幅泰大、睡僅一小時又醒、暫經、船始稍漸穩平、詢諸僕役、乃曰船已過對馬島、而將至朝鮮海峽、

### 朝鮮海峽

朝鮮海峽此時、亦爲寒流（里漫海

流）由日本海方面向南中國方面、與對馬海峽暖流作反對方面（由東北向西南）之急流、船行至此、其動搖程度、亦不減於對馬海流、惟不若對馬海峽動搖時刻之長、及七時許、已歸完全穩平、不復有何困苦、一行均先後由臥而起、恰如罹經一次小病、及望見釜山海面島影、一行均顯現喜色、蓋以已脫去海洋風波之蹂躪、由此可踐平安之樂土、洗嗽後、檢察行李、以待登陸、旋於十日上午七時半、於朝霧彌漫之中、而抵釜山、下船登陸、距開車時刻尙早、遂作一簡單釜山街市之遊、

### 抵釜山

十日上午七時半、船入釜山港、

登陸、入候車房內、暫少休息、一行雖於久疲之後、又加昨夜之風浪、所幸精神均猶旺盛、可爲一大快事、繼續至候車房北鄰之簡單飯廳、各食辦當一份、及畢、因有柳町精氏、及工藤敏雄氏、代爲照料行李、吾等遂北出車站、而入於街市、道路稍泥濘、處處流潦、蓋以昨夜曾降大雨、故而如此、

## 釜山

釜山爲朝鮮半島之門戶、歐亞聯絡之樞紐、自釜山至下關、中隔對馬一島、水路一百二十二哩、每日有三千噸船朝夕兩次發至之連絡、國有鐵路伸入碼頭、以吞吐水陸之一切貨物、爲朝鮮第一之貿易港、慶尙南道道廳在此、

人 口 總計十四萬八千二百人、日本人

四萬七千八百餘名、朝鮮人約十萬、外國人四百、

## 名勝 龍頭山、登臨一覽、釜山全市、

一目盡收、龍尾山有祀加藤清正及武內宿彌之神社、復有釜山鎮城址、松島海水浴場等之勝地、著名之東萊溫泉、海雲台溫泉等、均距市十八九里、有汽車、電車之便、

## 貿易 年額一億九萬七千元、物產則有

鮮魚、水產製品等、年產額二千餘萬元、土產則有釜山海苔、板魚、櫻干、海綿、鯛花、鹹小魚等爲最著名、

## 京釜線 午前十時許、由釜山登車、車內

並無他客、乃爲吾等視察團所專掛之一等客車、既屬寬闊、又復方便、及開車後、乃沿釜山港西岸龜峰山東麓、向東北行、既經草梁至釜山鎮、途中街市、與鐵路作平行、繼續不絕、出釜山鎮、車轉西北、行至釜田里之旁、折向西、少偏南、馳於平夷

地面、北有白楊山、南有高遠見山、彼此遙々相對、抵周禮里、稍轉向西北、未幾、遂與朝鮮著名大河之洛東江、並行北上、由車窗中、向東遙望、在龜浦方面東北、金井山之南腹、有金井山城址、城垣頹廢、殆不可分辨、西隔洛東江、有金海古蹟、傳謂任那故地、至狐浦里越梁山川西北行、梁山川雖不大、兩岸濕潤、多種秔稻、老農偶耕、童稚負草、地換物易、又是一種風味、聞高麗馬、身軀短小、然而牛則肥大有力、過上西面而至下西面、鐵路仍與洛東江本流並行、江水迂迴、鐵路亦隨之彎轉、蓋利用此河谷地形鋪設鐵路、可以省却不少經費、而人、馬、車行之大路、亦取此種地勢、與鐵路河水平行而進、水光山色、白皚皚衣裳土人、與黑烟繞線之火車陪襯、更足顯出一種固有之特色、繼經勿禁、穿過院洞、行良久、始抵三浪津、由此鐵路與洛東

江分離、即江之流域爲正東正西、自三浪津開車後、無河、過一隧道、復變向北、又與洛東江支流之密陽江遇、江左車右、一齊北上、江西一帶、爲密陽平野之南面、仍屬多種粳稻、其北有湯淺村、日本人居此、營水田者較多、及過密陽驛車站、密陽江山西蛇行、復北、與鐵路作直交、仍蛇行流於鐵路之東、密陽市在鐵路西約三里處、於活城里東北、密陽江又分兩上流、西曰清道川、東曰丹場川、鐵路仍沿清道川之氾濫原北行、抵榆川、又由東北來一支流、曰東倉川、自榆川以北爲慶尙北道。

## 慶尙北道

過榆川北行、步步踏進慶尙北道、

鐵路兩旁山高、概在千米以下、八九百米左右、至仙峽、龍角兩山之西、八助嶺之東、穿過一所隧道、將至慶山、遙望東方迤帶、土地平曠、細小河流、恰似綢織、稻田千頃、按圖觀之、係爲慶山郡、有禮

峰、峙於盆地北部、平野與山麓之間、有洛東江上流之琴湖江、由東北向西南緩流、該盆地東南高、西北低、即東南山地諸水、向西北流、入於琴湖江、遂將此地一帶之丘陵、開析而成準平原地、孤阜小潦、到處皆是、及到慶山面、車之方向西大北小、沿琴湖江蜿蜒直奔大邱府而去、

## 大邱

慶尙北道道廳在此、昔稱達城、爲亞於京城、平壤、釜山之第四大都會、

人口 十萬三千五百人、日本人二萬六

千六百、朝鮮人七萬六千五百、外國人四百、

農產 除種稻而外、首以蘋果爲最著名、

其次則爲穀類、棉花、煙草等產亦甚富、

交易 爲自古以來之一大市場、欲知朝

鮮人之交易狀態，必先訪此市場。曰藥令者，即秋季兩月間，有藥市之開辦，爲朝鮮屈指之漢藥交易，街市各種文化之設施，亦甚完備，市內有達城公園、高爾夫球場、配水池、水源池、刀水園等名勝之古蹟、

山大邱、東沿琴湖江河谷、分鋪鐵路、可以直達慶州、分至蔚山浦項、曰慶東線、

既離大邱、西行、過臥龍山北麓渡向西南流之琴湖江、折而東北、及至倭館、復與洛東江作交叉、洛東江南流、車則沿京釜本線北行、越金烏山東部隧道、洛東江蛇行於東、金烏山嵯峨於西、左水右山、車行其間、心神爲之一曠、至大新洞、則與洛東江上流分流之甘川、作平行向西南行、川水溶溶流向東北、甘川之旁即爲金泉、由金泉搭慶北線車、可至醴泉、出金泉西望代項、面有黃鶴山、高達一千一百

十一米、迤帶丘陵起伏、即屬於由太白山脈、向西南分來之小白山脈、綿亙數百里、直達全羅南道、車行入山澗、溪谷之中、車窗兩側、第見險峻峯巒、溝筒、愈走愈狹、終入秋風嶺狹谷、過山即至秋風嶺車站、亦即至忠清北道、

### 忠清北道

慶尙北道與忠清北道、以此東北

西南小白山脈、最窄處之秋風嶺爲分界、同時在河流上、爲東中國海與黃海兩斜面之分野、即慶尙北道與慶尙南道之江河、均向東南流、注入東中國海、自秋風嶺以西、即入忠清北道、大小河川之流、均由東向西流、同時在地形上、亦即東高而西低、時已午、過秋風嶺、先後皆至食堂車、各食「定食」一份、已而復入吾等專車、回憶五六年、前、往返日本、因余苦於舟、而樂於車、一年一度、暑假來往、必取道於此、嘗於九月某夜、一人車行至此、抵秋風

嶺車站停車、初秋月夜、已覺寂寥、更有驛夫、偏以似乎淒涼之音調、與機車排汽之聲、同時呼叫「秋風嶺站」、蓋報告所至之站名、時惟九月、行逢秋風嶺站、又是暗夜、雖在學生時代、既無憂又無慮、尙感出一種不可思議之悲壯心情、若於失意而更富於情感之人、在秋聲暗夜裏、過此秋風嶺、想必有更甚之感慨、今幸禾刻至此、在酒醉飯飽之後、只覺興高采烈、不復有昔日之感矣、車沿草江上流西行、至馬山里轉西南、左方山嶺、均在八九百米之譜、右側則為三四百米之丘陵、未幾到永同、復西北、行少刻、至錦江上流之深川里、此處為錦江上流、氾濫最盛、河流中砂洲最多、河道彎轉、分明形成S形、復前行至院洞里附近、錦江北流、車向西行、作垂直之交叉、清風吹來、微波不興、清流之濱、見有幼女數人、腰板挺直、頭頂泥盆、似乎盛有衣

物形樣、蓋欲在此洗衣、既而一路西北、過沃川而至馬道嶺左右山嶺高度、均在約六百米上下、馬道嶺、即小白山脈西邊、馬道嶺隧道、即忠清北道與忠清南道之分界、

忠清南道 出該隧道、即抵大田、

## 大田

大田為西南達木浦、湖南全線之分岐處、位置居南鮮之中、忠清南道道廳在焉、為京釜本線中、亞於大邱之物資集散要地、穀類、蠶繭、棉花、漢藥之交易最盛、最近以當地產之速成蔬菜著名、

人口 三萬一千八百餘人、日本人八千

三百、朝鮮人二萬五千五百、外國人約百名、

名勝 去此西北十餘里有儒城溫泉、三

十里有鷄龍山、二十四里處、有錦江水泳場、均有



汽車之便、附近並有寶文山、蘇堤山及龍頭園之遊園地、

由大田發、車北行、至新灘津、復與錦江會、渡江再入忠清北道領界、至芙江又出忠清北道、而入忠清南道、自新灘津至芙江里間、兩道之分界線、即以錦江爲標準、一帶之丘陵漸低、僅不出乎三百米上下、前行頃刻、車到鳥致院、

## 鳥 致 院

鳥致院扼忠清南北道之咽喉、亦京釜本線之要站、前有廣濶之平野、更兼鳥川與美湖川之水利、地味肥沃、農產輻輳、市場之盛、早有所聞、

人 口 八千五百、日本人一千三百、朝鮮人七千一百、外國人一百、

物 產 米之輸出、年達十五萬石、棉花

蠶繭等、爲數亦不少、

距鳥致院東二十五里處、有忠清北道廳所在地之

清州、

## 清 州

忠清北道廳在此、與鳥致院間、有二十五里之忠北線一部、互相連絡、

人 口 一萬六千三百、日本人二千八百、

朝鮮人一萬三千三百、外國人一百、

主要物產 有米、大豆、小豆、大麥、小麥

等之農產、清酒、朝鮮酒、亦爲特產之大宗、

名 勝 則有石橋、龍頭寺、卜黨山城址、

明岩堤、清州神社、櫻馬場、東公園、西公園等、

出鳥致院、向西北行、錦江上流、仍繞鐵路左右、

向東南流、兩旁丘陵均爲三四百米、復前行、山地

平均尺度漸高、至五六百米、此地東南西北進帶、係東北太白山脈、向西南分出之車嶺山脈、直達西南方、近海地方、京釜本線、乃沿河川發源分界低夷之處、鋪設者也、又北行良久、至天安、

## 天 安

距京城南九七・三籽、以此地爲起點、西南有忠南線、直通群山、東北有京畿線、達於長湖院、四通八達、交通至便、爲物資集散殷盛之地、市場之交易額、有逐年增加之勢、天安胡桃、饅頭均著名、

人 口 一萬三千三百、日本人一千一百餘、朝鮮人一萬二千餘、外國人一百餘、附近西南方、有溫陽溫泉、

發天安向西北行、未幾卽至成歡、與其西南之牙山、均爲中日戰時之古戰場、成歡之甜瓜味甚美、

爲該地著名之特產、復前行至平澤、附近水陸交通至便、土地平坦、種稻者甚多、故平澤爲米聚散之市、並有煙草之產、

車離平澤、將至午後七時、遂先後入膳車、晚飯後、車已至水原、

## 水 原

水原四圍、河流最多、故有水都之稱、風光佳麗、自昔名聞全鮮、綠樹參差、河水縈帶、茅屋與紅瓦洋樓相映、好似一幅佳畫、東有光教、西有八達、兩峯峙於左右、山麓有蒼龍、華西、八達、長安之四樓門、中央卽爲水原、

人 口 一萬二千八百、日本人一千六百餘、朝鮮人一萬一千一百、

名 勝 往昔正祖王所經營之華寧殿、傍

花隨柳亭等、迄今尙存、有農事試驗場、高等農林學校等、爲朝鮮農業之模範地、

過水原、仍西北行、至安養、有安春川上流、繞鐵路東西、與車行方面、向西北流、抵永登浦、由此分爲京仁線、西達仁川、此次視察、雖未到仁川、但仁川之名、久聞於天下、故於此、就余所知、錄其一二、

## 仁 川

五十年前名曰濟物浦、僅黃海岸旁之一小漁村、大院君時代、因嚴禁耶穌教徒、以至致法國構象、法國先後共派軍艦十隻到此、大興問罪之師、其後明治四年美國亦派軍艦來此問罪、及至明治八年、遂因砲擊日本雲揚艦、朝鮮乃棄鎖國主義、即行簽字日韓修好條約、明治十五年、復因日本花房公使遇難

於此、及明治十七年之竹添公使事變、遂爲歷史上著名之地、明治十六年二月、闢爲商埠、

**人 口** 現在人口六萬八千二百、日本人

一萬一千三百、朝鮮五萬五千四百、外國人一千五百、因以往之歷史的關係、中國僑民居此者領多、

**港 灣** 潮之漲落、難有二丈三尺之差、

因有東洋第一之二重開門式船塢、故雖在落潮、亦可直接裝卸貨物、此種宏壯設備、乃以十年之歲月、於大正七年方始竣工、繫船壁之高度、達三丈九尺、長二百五十間、（每間六尺）、寬二百二十間、水面積三萬坪（每坪爲六尺平方）、同時能繫四千五百噸之船舶五隻、

**貿 易** 輸出轉口等貨、年達一百二十萬噸、貿易額達一億一千萬元、

**名 勝** 有各國公園、江華島、月尾島等、

其中以月尾島之海景爲最佳。

**抵京城** 宿朝鮮旅館、經永登浦、渡漢江鐵橋。

川廻路轉、商店櫛比、龍山爲山京城至元山京元線之分岐點、旋於八時許即抵京城、當於各機關歡迎裏而下車、分搭汽車、直赴朝鮮旅館、該旅館係朝鮮鐵道局所經營、亦猶滿鐵之大和旅館、故內部、堪稱清靜美潔、一行分住八室、設備完全、居之心身均安、行李安置已畢、隨意至街散步、十時餘、始行歸旅館、整理原稿材料後、十二時即寢、

十一日朝五時起、七時入飯廳、食以洋餐、侍女均係朝鮮人、身長皆在四尺以上、朝鮮衣裳、洋襪半履、據觀剛到成熟的年齡、黑髮鬢髻、並無垂辮、面孔雖一見可知爲朝鮮人、但不若一般朝鮮人、而之中央太窪、及兩顴骨之突出、舉止動作、親切柔和、

近乎日本人婦女之性質、觀其狀態、最少亦是高小畢業、日語流暢、若不諳朝鮮人面目者、直不知其爲朝鮮人、飯畢後、九時分乘汽車赴朝鮮總督府商工獎勵館、途中所見、與日本內地、更屬不同、京城又是一番風味、

## 京城

京城昔日漢城、朝鮮人俗呼之曰王京、北有北漢山、高達八百三十六米、南有漢江巨流、爲全鮮河流之冠、負山帶江、形勢雄壯、故李朝建都於此者、五百餘載、現人口三十七萬五千、日本人十萬四千、爲朝鮮半島政治、教育、軍事、金融、經濟之中心地、東西十一里、南北二十餘里、面積約七十里之大都市、周圍繞以二十八里長之城垣、然除南大門、東大門外、城牆撤廢殆盡、已無昔日之觀、

時已至京城南大門通丁目三十五番地朝鮮總督府  
商工獎勵館、

## 商工獎勵館

爲總督府所經營、從來附屬

於殖產局商工課、其後因欲使其自由活動、充分發揮其技能、遂於昭和四年四月、由商工課分離、獨立爲一課、該館編羅朝鮮物產、陳列展覽、使一般人均得以明了朝鮮產業狀況、以便促進其發達、多蒐集輸入轉口之日本國內或外國商品陳列之、並發行關於商工業圖書或刊行物等、依蒐集與展覽等方法、使當業者取爲參考以改善產業、或商品之改良、銷路之擴張、此外並有名古屋工業館、仙台市朝鮮館、哈爾濱商品陳列館、及於朝鮮郵船株式會社、所有船、日本國內、上海、海參崴等航路之船室內一部、陳列朝鮮產物、且揭貼統計、圖表、及說明等、以供一般人之觀閱參考、此外並於來往客多之朝鮮

旅館及東京、大阪、下關之鮮滿案內所、陳列輸出之朝鮮物產、努力於產業情形之介紹、

至除上列諸工作外、並於適宜時機、主辦各種展覽會、品評會、以及關於產業諸集會、並代爲斡旋關於日本國內及朝鮮各地所開之各種展覽會及即賣會等之出品、並可貸與參考品、及製作統計圖表、利用貨樣市展示會、或宣傳會等、對此常盡力之所能、以援助之、該館並特別注意於商品之調查、且調查地方物產之產額、生產狀況、品質、價格、包裝、意匠、集散及需要之狀態、與他國品之競爭品關係、需要之人民程度及嗜好、且須明了輸送經路輸送機關、稅金及運費等之情形、以及交易組織等項、而或就諸關係之官公吏及主要斯業界之人物、徵求關於商品之批評或研究、更進一步實行斡旋交易以圖擴張朝鮮物產之銷路、

## 朝鮮概況

繼由朝鮮商工會議所兼京城商工會議所會頭賀田直治氏接待、在應接室內稍談、時有女使捧進人參湯、以嚮吾等、繼則入陳列室參觀、並有與以詳細之說明者、使余等、可以當場明其全土之梗概、

## 農業

**土地** 朝鮮到處均適於農耕、尤其南部

地方、氣候溫暖、更適於農作物之發育、冬季雖冷、然麥類並無凍死之虞、年中空氣概屬乾燥、此種條件、最適於收穫物之品質、然而對於夏期作物之水稻則不甚合適、故常有遭逢旱魃之災、然而灌溉之設備、逐年漸就完備、則乾旱之災、亦年減不增、爲增加產米、自大正九年度起、以約十五年爲期、實

行土地改良事業、據昭和七年十二月末統計、耕地面積如次、

水田：一次插秧者一百二十六萬三千九百四十五町二、兩次插秧者三千八萬三千六十三町五、合計一百六十四萬七千零八町八、

旱田：二百七十四萬三千四百三十三町九、合計四百三十九萬零四百四十一町七、

土地臺帳未經註冊地之面積如左、

水田二萬二千五百八十九町五、旱田四萬七千三百二十町五、火田二十萬零二千一百五十八町、

自種：水田五十三萬八千五百八十三町八、旱田一百三十六萬九千九百五十四町、

租種：水田一百十萬零八千四百二十五町 旱田

一百三十七萬三千四百七十九町九、

未經註冊於土地臺帳之面積如左、

自種：水田六千三百零四六旱田三萬零四百四十九町五。

租種：水田一萬六千二百八十四町九、旱田一萬六千八百七十一町、

## 國有未墾地

國有未墾地、多係河邊荒蕪

之地、或山麓傾斜等處、其面積尙無準確之調查、概算約達九十萬町步、咸鏡南道及江原道地方、一處幾至數百町步之多、對於國有未墾地利用法、已制定有獎勵利用之趣旨、期於處分之敏活、並圖事業之促進、因此對於未滿十町步者、移諸道知事處分、此外須有朝鮮總督府許可、方可處分租與、借與年限爲十年、惟均須作爲開墾、牧畜、或植樹、或爲公眾利益者之事業、或爲借與農民或漁民、營爲住宅之用、待事業成功之後、則全與之、惟每町步須出金五角、若有特別理由、亦可減免。

利用國有未墾地、夙既認爲有利事項、故旱田水田之開墾者漸見增加、昭和七年度末現在已借與者達一萬三千七十五件、面積二萬七千八百九十四町步、借與許可中者三千三百八十八件、面積二萬二千九百四十一町步、借與方請求許可者六千二百五十一件、面積六萬三千六百八十三町步、

## 公有水面

(乾潟及沼澤) 乾潟及沼澤、向

來劃爲國有未墾地內、自大正十川年八月一日以後施行朝鮮公有水面填埋令之結果、填埋及開拓、遂適用此令、向來按國有未墾地利用法處分者之中、較比占大面積者爲公有水面、一處不下數百町步者甚多、若欲利用此等地方、雖須設防潮堤、用水源等之相當費用、然而與日本內地比、則不過爲其僅少之數額而已、且地味肥沃、故收益非鮮、公有水面填埋令、概係準用日本內地之公有水面填埋法之許

可制、爲明確許可權者之權利義務、

各道乾瀉地、合計面約二千萬町步、水田有望地面積七萬三千七百七十七町步、公有水面之利用、於用意周到之、施行之爲營利事業有充分價值者、同時可以擴張國土、調節勞力之過剩、增進國益實非淺鮮、有力之企業家、均漸有增多別用此項之傾向、昭和七年度末現在竣功認可者達一千六百九十八件、面積一萬八千一百四十町步、填埋請求許可中者一千四百四十七件、面積六萬六千八百十七町步、請求許可中者一千七百六十一件、面積八萬八千五百六十七町步、

農 民 農民狀況如次、即大地主多在都

會居住、於土地所在地置有代理人、以管租種地、並收地租地、租徵收方法、概分爲次列三項、

(一) 於收時實行檢查、以生產額二分之一爲標

準、以定地租、

(二) 於收穫時、以其所收穫之二分之一爲地租  
(三) 不論年之豐凶、而豫定定額之地租、

租地契約亦有與大地主、會社、農場等、作成成文契約、而普通均以口約定之、昭和七年度之農民如次、

日本人：戶數一萬一千四百三十九戶、人口四萬九千九百七十六人、

朝鮮人：戶數二百九十一萬七千四百十戶、人口一千五百九十二萬七千二百零六人、

中國人：戶數二千二百零八戶、人口七千七百七十四人、

此外外國人戶數一戶、人口五人、

地主(甲)三萬二千八百九十戶、地主(乙)七萬一千九百三十三戶、自種四十七萬六千二百五十一



戶、自種兼租種七十四萬二千九百六十一戶、租種一百五十四萬六千四百五十六戶、

火田農民：兼火田民九萬六千二百十四戶、純火田民六萬零四百九十七戶、以上合計二百九十三萬一千零八十八戶、地主(甲)者、爲其所有之地悉歸租種人耕作、自家不稍耕作、地主(乙)者、乃將所有地之大部分歸爲他人租種、自家耕作其一部分、

## 農 產

米：占農業生產額中之首位、然總督府始政當時、水田之荒廢已甚、收穫既少、品質又劣、因改良謀求增殖結果、迄今收穫量、品質均形面目一新、昭和七年度之生產額一千六百三十五萬石、輸出額七百五十一萬石、價額一億四千五百三十四萬元、

大豆：品質收量均爲良好、各道到處、均有所作、尤其西北部優良品甚多、較諸日本內地及滿洲所產

之大豆、蛋白質爲多、最適爲製豆腐、醬、醬油等之原料、昭和七年中輸出額一百七十一萬石、價格二千五十四萬元、與米同爲重要輸出品、

麥：以大麥、小麥爲主、並有裸麥、到處均有所作、小麥因近年生活程度向上關係、鮮內消費額漸增爲次於米、大豆之重要輸出品、

粟：爲西北部主要之作物、亦該地方主要之常食品、其栽培、自古既已盛行、然尙不足供朝鮮內所需求、昭和七年有一百五十二萬石、價額一百六十三萬元之輸出、

茲錄其主要農作物及其耕種面積以及收穫額如次  
(昭和七年末)

### △耕種地數

水稻：一百六十萬五千八百三十町一、陸稻：三十七萬六千八百八十九町、計一百六十四萬三千四百四十九町、

## △收穫額

水稻一千六百零八萬一千二百三十九石、陸稻二十六萬四千五百八十七石、合計一千六百三十四萬五千八百二十五石、

## △每段步收穫額、

水稻○、九九五石、陸稻○、七〇三石、

## △耕種地數

大麥八十九萬八千九百零五町八、小麥三十二萬三千七百五十九町四、裸麥九萬九千三百八十九町五、

## △收穫額

大麥八百萬三千七百五十六石、小麥一百七十七萬八千二百八十九石、裸麥八十三萬七千二百十三石、

## △每段步收穫額

大麥○、八九二石、小麥○、五四九石、裸麥○

八四二石、

## △耕種地數

大豆八十萬九千九百九十一町八、小豆二十三萬三千七百十九町四、粟八十萬六千六百六十四町七、

## △收穫額

大豆四百四十萬九千六百七十七石、小豆八十七萬七千二百三十六石、粟五百五十三萬九千三百八十一石、

## △每段步收穫額

大豆○、五四四石、小豆○三七五石、粟○、六八七石、

甘藷：多栽培於鮮南地方、爲農家之輔食品、

馬鈴薯：鮮北地方多生產、品質佳良、栽培逐年

漸增。與甘藷同爲農家各種之補助品。

果實：半島風土，極適果樹近時首自富川、大邱、大田、三浪津、金海、黃州、鎮南浦、平壤、咸興、德源、羅南等地始，從事栽培果樹者，年年漸多，其中主要者爲蘋果、梨、葡萄、桃、柿、栗、蔬菜：從來多有栽培白菜、蘿蔔、甜瓜、南瓜、水芹、蒜等，開城之白菜爲最著名，最近因日本人移住漸多，故蔬菜栽培，亦隨之漸盛。

棉花：棉花除江原道、咸鏡南道之一部及咸鏡北道外，其餘各地均有所產，就中以全羅南道慶尙南道、及平安南道、爲其主要產地、全羅北道、忠清北道及黃海道次之，原有當地種，纖維粗而短，富有彈力，雖適乎各種用途，然而縲棉數量少，並且品質不甚優良，自明治三十九年以來，由政府保護之下收量與縲棉數量均增，獎勵纖維細長，適於

紡績原料之美國種陸地棉，成績良好，栽培地數，年年增加，明治四十三年，陸地棉栽培地數一千二百六十八町步，栽培戶數僅二萬九百餘戶，及至昭和七年栽培地數至十萬三千三十二町步，栽培戶數達六十六萬九千七百戶，自大正八年，因京畿、黃海、平安南北之四道，及忠清北道、慶尙北道之一部，不適栽培陸地棉，乃改獎勵栽培原產當地棉，昭和七年原產當地棉之栽培面積五萬八千九百三十八町步，栽培戶數二十四萬三百戶，栽培地數及戶數雖較前年稍見減少，則因爲稀有之凶年，價格暴落關係，及昭和七年天氣適宜，收穫額，較前大增，價格亦漲，茲錄該年末棉作地數收穫額以及輸出額如次、

#### △耕種地數

陸地棉十萬三千三十二町，原來棉五萬八千九百

三十七町六、共計十五萬九千二百六十九町六、

△收穫額

原來棉一億一千一百九十萬九千一百六十四斤、

陸地棉四千二百三十六萬八千五百九十三斤、共計一

億五千四百二十七萬七千七百五十七斤、

△輸出額：八百六十萬二百斤、

蠶

業

桑苗：從來此地有山桑與原產桑

兩種、惟不適飼小蠶、且繁殖法、並無採木接木等

法、僅不過爲由種所生之苗而已、總督府自始政以

來、爲獎勵各道農蠶機關計、努力選擇適於朝鮮之

優良品種、一方則督勵指導當業者、樹立桑苗生產

助長與圓滑普及之計劃、且加以獎勵、現已選有魯

桑、魯桑實生、市平、赤木、島內、改良鼠返等之

優良品種、及原產桑耐寒性強之錦桑、秋雨、唐桑

等優良品種、此等桑苗之主要生產地、當初爲慶北、

全南、慶南、京畿、忠南等地、然而現今全鮮各道、

無有不生產者、該總督府於進展一般蠶業中、同時

於大正十四年立有產繭增收一百萬石之計劃、基乎

此種計劃、實施與以植桑獎勵之補助費、因此當時

須輸入若干桑苗、現下已無此種之必要矣、却有輸

出過剩桑苗之趨勢、昭和七年度桑苗生產業者及生

產數如次、

△桑苗生產業者 一千四十二人、

△實生苗 栽植用者六百四十八萬七千八百五十棵

砧木用四千二百八十三萬七千二百二十棵、

△接木苗 三十九百四萬六千零七十八棵、他種者

九十六萬 千九百二十九棵、共計八千九百三十三

萬三千零八十一棵、

蠶種：蠶種一項、往時均爲養蠶家所自造者、其

種類既屬複雜、又甚粗劣、自始政以來、由勸業模

範場（現農事試驗場蠶絲部）、製優良蠶種、分配於各養蠶戶、各地方面在大正二三年時養成蠶種製造者、並使日本國內人之製造蠶種者、移住朝鮮、移住者、因養蠶漸盛來者、亦漸多遂至不得不取締蠶種、農蠶業獎勵機關、選擇適於朝鮮之風土、實行製造優良蠶種、分與蠶種製造者、以製普通蠶種、繭：蠶繭爲特殊農產物中最重要者、現全鮮到處均有所產、其中以慶北、全南、江原、平北、忠南、咸南、平南諸道最多、其他各道亦形益進狀況、從來劣等之原種之眠蠶、自始政以來、經特別獎勵改良結果、面目爲之一新、

總督府自大正十四年期以十五年增殖一百萬石之產繭計劃、年々由國庫支與補助金若干、其後產繭額逐年增加、已有達到目的之希望、

生絲：向來此地、均以原有之土法練絲、輒近隨

蠶業之發達、漸改爲器械製絲、於是優良生絲之生產續出、主要生產地方爲京畿、忠北、忠南、全北、全南、慶北、慶南、黃海、平南、咸南等地、現器械製絲釜數七千六百餘、所製之生絲達二十六萬二百餘貫、價額一千一百四十五萬元、以他各種製絲法所製造者、生絲製造額十四萬六千貫、價額三百八十五萬元、生絲總生產額四十萬六千貫、總價額一千五百三十萬元、逐年呈激增之盛況、

## 畜 產

牛：朝鮮牛、性質溫順、軀幹強

大、適於農耕搬運、不特在農業上爲重要、卽肉質亦頗良、爲內外所歡迎、其皮之組織、緻密堅強、可爲製革之最上原料、生牛及牛皮、每年輸入日本國內者、其間雖有幾許之消長增減、然年額總計不下五百萬元或八百萬元、占朝鮮轉輸出品之重要地位、始政當時不過七十萬三千八百餘頭、今則至

一百六十六萬四千餘頭，牛之價格，因地而異，平均成牛一頭，牡六七十元，牝五六十元左右，乳用牛以霍爾斯坦系統為主，飼養頭數雖僅一千六百餘頭，然而搾乳額則達九千餘石、

馬：體軀矮小，不堪爲耕耘之用，較比力尙強，能行險路峻坂，故可專爲乘用，性質亦順良易御，普通一匹價格五六十元或百元，近時輸入日本國內之馬，於咸北慶源，設有國管之種馬牧場，獎勵優良馬種，李王家有蘭谷牧場之設，以試驗洋種及雜種之蕃殖、

騾驢：乘挽兩用者爲數不多，驢一頭價約五六十元，騾一匹七八十元上下、

緬羊：大正八年選咸鏡北道及此外四道，分蒙古種羊於民間，行以試驗的飼育，現於農事試驗場北鮮支場繼續試驗中、

豚：農家多飼養，其數次於牛，原有種體軀矮小晚熟，缺肥大性，品質雖劣，然生產頗多，一隻價十元內外，自始政以來，漸加改良，飼養巴庫夏種者漸多，昭和七年末總隻數達一百三十三萬，對此改良種所占之比爲四十七%、

家禽：鷄占最多數，鶯鶉，七面鳥等數甚少，農家殆無有不飼鷄者，原有種，體小，體質強健敏捷，然產卵少，自始政以來飼改良種者漸多、

養蜂：朝鮮自古因以蜂蜜爲食品，或藥用，故養蜂夙即稱盛，江原道，平安南道，慶尙北道等地最盛，昭和七年蜂蜜、蜜蠟之生產額達約百萬元，適爲農家副業，將來有發展希望，最後改良有義大利安種，加尼歐蘭種等、

穀類檢查 米之檢查：米占物產之大宗，爲輸出品中之首班，對此之改良，已有種々之設施、

大正四年二月以總督府令，發布米穀檢查規則，大正六年九月將此規則改正，大正十一年七月再行改正，並施行全鮮白米檢查（咸北不在此例），爾來米之改良大進，自昭和七年十月一日，穀類檢查事業，歸爲國營。

大豆檢查：大豆爲次於米之重要物產，其改良最爲緊要，按米穀檢查規則，自大正六年九月施行檢查，更於大正十一年七月改正米穀檢查規則之同時，大致按此令改正，昭和七年十月一日，與米穀同歸國營檢查，檢查等級分爲特等以下四等五級。

小麥檢查：向來小麥之檢查在主要生產地之黃海道，及平安南道，以通令，按如米穀檢查畧同之條件，以檢查之，昭和七年十月一日，與米穀同爲國營檢查，檢查等級分爲一以下至三等之三級。

小豆、豌豆、豌豆檢查：小豆在黃海道、咸鏡南

道、咸鏡北道、菜豆在咸鏡北道、豌豆在咸鏡北道等地，各以道令發布檢查規則，實行檢查，昭和七年十月一日改爲國營檢查，分爲一以下至三等之三級。

### 勸農機關

農業居產業中最重要之地位，有

關於國民經濟之振否，總督府爲實行改良指導，設以勸農機關。

農事試驗場：（一）本場在京畿道水原，調查試驗關於農業、蠶絲業及畜產業之發達與改良，及分配種苗、蠶種、種畜、種禽、種卵，或舉行講習、講話等。

（二）南鮮支場，在全羅北道，專行關於種稻之試驗調查事。

（三）西鮮支場，在黃海道沙里院，專行關於耕地之試驗與調查。

(四) 北鮮支場、在咸鏡南道甲山、施行關於北鮮農事之試驗與調查、

(五) 木浦棉作支場、在全羅南道木浦、專行關於棉花試驗與調查、分配棉種子等、

(六) 金堤干拓出張所、在全羅北道金堤、專行關於乾拓試驗與調查、

(七) 車輦館蠶業出張所、在平安北道車輦館、專行關於蠶業之試驗與調查、

(八) 女子蠶業講習所、設於該農業試驗場內、講習關於蠶業之學理與實地工作、迄昭和五年、畢業生總數爲五百五名、

種馬牧場……在咸鏡北道慶源郡慶源面、昭和七年將咸鏡北道種馬所、移爲國營、飼種牧馬及種牝馬以謀馬之生產、

道農事試驗場……從來以道種苗場之名稱、實行

關於農產之改良增產等之試驗與調查、分配種苗、種卵、種禽及種豚、借與關於農事之模範農具等、行關於農事之講習、講話、傳習及實地指導等、自昭和七年十月改稱爲道農事試驗場、現每道均有一所、設京城、清州、大田、裏里、光州、大邱、晉州、海州、平壤、定州、春州、盛興、鏡城等地、

道原蠶種製造所……於每道設一處、於製造分配原蠶種之同時、並行關於蠶業之試驗與調查、

道蠶業取締所……依朝鮮蠶業令之實行、爲其執行機關之一、於每道設置一處、取締關於豫防蠶病、及銷售蠶種桑苗及賣繭等事、

朝鮮畜產協會及朝鮮蠶絲會……此等機關、即爲實行獎勵關於此等有意義事項、即爲發刊會報、開講習會、講演會、展覽會、競技會等、

鮮米協會……以斡旋鮮米之交易與宣傳爲目的、



乃係由朝鮮之米穀業者及生產者所組織之任意團體、由總督府及各道、援助下所立者、努力於朝鮮銷路之擴張、

## 商 業

**朝鮮人之商業** 古來朝鮮人交易之大部分、依慣例均在市場舉行、近來多設商店、從事於交易者漸多、然而原有市場、依然爲地方重要之商業機關、昭和七年末全鮮各地總數一千四百七十三、交易額一年達一億七千九百餘萬、此等市場、每月概開市五六次、開市之日、附近居民自不待論、而遠自四五十里者、亦均來集、總督府於大正三年九月發布市場規則、設置關於市場之組織及監督之詳細規定、原來市場、有客主、居間、監考、典當等之交易機關、

客主：委託辦理業務之交易、或受理票據、或爲借款及貨幣之交換、同時、顧客可以在店中存宿、其形樣恰如我國批發代理店、委託推銷之貨物、爲穀類、牛皮等、客主繼續報告市場之行市、委託者見機之適否、即將所有貨物輸於客主、指定價格、委託推銷、客主對於委託者、交與存貨証據、若按委託者所指定之價格出售時、則將一切之扣用由賣價減去、餘者繳於委託者、

居間：介於買賣兩者之間。居中周旋一切取一定之扣用、亦猶我國之經紀、常出入於商店之中、應店主之託、以探索介紹買賣、交易既成、即取扣用、或居間亦有一定之客主、以供客主之使役、代理其事者、其稍事與客主業同、客主受委託、於介紹買賣之同時、在表面上觀之、亦猶自己之營業、反此居間則惟行買賣之介紹而已、與交易方面、並無何

等干與、

監考：其所交易之商品、因地而異、市場所賣之穀類、不由買賣者升量、必由監考者升量、從中取手數料、然而自市場規則發布之後、現已無此種辦法、

典當業：多爲貸款業者所兼營、殆無純粹之典當業、典當物、概爲金銀細工、衣冠、家具及什物等、貸款之數目、依借主之信用而異、普通則爲評價之三成或五成、期限無一定、普通之典當、以三月爲一期、金銀等物、以其價格不能發生多大變異、故即稍長、通融於普通人等、其借款期限極短、然而若能付與利息、亦可展期、對於死當物品、典當權者可以處分之、

此外各種商業機關之契約等、亦均因行政之刷新、而漸改良舊來之面目、

## 日本人之商業

合併以前、日本人之商業、

概以京城、仁川、釜山、馬山、郡山、木浦、大邱、元山、清津、平壤、鎮南浦、新義州等地爲中心、作集團的寄居、然自併合以來、隨各設施之發展、自通都大邑、以至窮鄉僻壤、到處均有居住、日本人之商業、概以穀類、海產物、牛皮等之朝鮮物產輸出、或以各種雜貨、棉線布類、肥料、石油、砂糖、火柴等之輸入貿易爲主、而從事於各種商品之批發零售者亦多、日用雜貨、綢緞、酒、醬油、文房具、菓子、襪襪、及青菜等之商品、概由京城、仁川、釜山等地之批發商、供給與各地之零售商、

## 會社

對於設立會社、依明治四十年一

月所施行之會社令、採用許可主義、近來朝鮮人之經濟力發達甚著、知識之程度亦大形向上、對於會社已有相當之了解、繼以在朝鮮之日本人企業、漸

上發展軌道，乃於大正九年四月一日，將該令撤廢，然若無相當取締法，則難免有種々之弊竇生焉，故於取締之特別法令實施前，暫時適用從前之會社令，會社發達狀態，隨產業之發達，大規模之企業，亦漸增加，最近以各種工業爲目的，計劃創立大會社者漸多。

## 取引所及正米市場

取引所：（即滿洲

之交易所）關於取引所，除於明治三十二年得領事許可而設股份有限公司仁川米豆取引所外，不許新設各種取引所最近鑑於朝鮮之產業及經濟進展之實狀，遂認爲取引所制度有確立之必要，爾來經慎重調查研究結果，於昭和六年五月制定公布施行之規則，以樹關於取引所之根本方針，而此取引所新令，以會員組織爲原則，凡有價證券交易市場，均看做取引所，非依取引所令者，不得設立，發布新令之際，

將股份有限公司仁川米豆取引所，及股份有限公司京城股票現市交易市場，爲取引所許其繼續營業，並爲取引所穀類之長期交易，不得於取引所以外之處交易。

正米市場：爲在取引所以外，實行米之交易市場，此項市場，惟有釜山穀物商組合所經營之釜山正米市場。

## 工業

### 工業之概況

朝鮮工業雖在往昔有相當之發展，然而其後漸至衰退，及至李朝末葉，僅餘有機業、密業、製紙業、皮革業、釀造業、金屬工業等之家內工業，及小規模工場之痕跡而已，不特產額不多，即技術亦極屬幼稚，尤以器具不完全，其所製品，亦極爲粗惡，不足供給一般之需求，日常應

用什物、無不待諸由外輸入、自朝鮮總督府始政以來、極力以謀改善。而求發展、因此原有之工業品、遂漸行改善、與產業增加之同時、朝鮮人關於工業知識亦甚發達、欲試經營工場者漸增加、並因日本人資本家投資關係、創立紡績、製絲、製鐵、精糖、巴爾樸、硬質陶器、洋灰、製粉、製油、硫安、硬化油等之各種大規模工場、尤以新國既建、自滿日新交通路開設以來、對於全滿蒙經濟進出上、而朝尤居其重要地位、昭和六年工業生產額二億五千二百九十萬元、其中九千四百八十八萬元爲家內工業或副業所產、

### 各種工業生產額

紡織工業三千二百九十二萬元、金屬工業六百五十四萬元、機械器具工業七百九十三萬元、窯業九百零三萬元、化學工業四千二百六十萬元、木製品工業四百七十八萬元、

## 家內工業

### 機業

印刷及製本工業七百七十萬元、瓦斯及電氣工業一千六百十三萬元、食料品工業八千一百萬元、其他工業四千二百二十萬元、

機業爲朝鮮農家最重要之副業、因有公衆工作場之設及補助、配置指導員以指導之、努力於改善、以促其發達、

棉布：朝鮮棉布生產額、昭和六年、達九百四十二萬元、其中三百五十五萬元、爲農家婦女副業之產物、手紡棉花、木機織布、最近亦曾經加以相當之改良、

麻布：原來之麻布爲苧布及大麻布、以供夏衣料、單服、帆、袋及雜用等、苧麻之主產地爲忠清

南道、全羅南北道、大麻布則產於慶尙南北兩道平安北道、江原道、咸鏡南道等地，均爲手紡麻布，係農家之副業，最近以機器所紡之麻線織者頗多，昭和六年總產額爲三百五十二萬元、

絹：以慶北平南、咸南、全南、平北爲主產地、

多稱爲綢，乃平絹之類慶尙北道尙州、平安南道成川德川、平安北道秦川寧邊熙川、咸鏡南道永曾等地，爲綢之著名產地、每年產額一百六十萬元、

## 陶磁器製造業

曾於高麗時代盛極一時之陶磁器業、與時勢之變遷、遂歸衰微、及至李朝末期、幾至無足觀者、後經當時指導獎勵、近時漸就復興之途、朝鮮各地陶器原料、生產甚屬豐富、故斯業將來極存希望、

朝鮮總督府、與以補助金、設置同工作場、圖資

技術之發展與改善、昭和六年度窯業生產額、竟達九百萬元、其中家內工業所產者爲一百六十萬元、製品多係食器類等之日用品、

## 朝鮮紙製造業

朝鮮紙爲家內工業有望之一、爲以楮爲主要原料手抄紙之一、朝鮮原有之抄紙法、方法俱爲原始的極不完備、製品亦極粗雜、後經當局指導獎勵、近來製品、亦漸改善、

由都督府、年年與以補助金之援助、於各地設置共同作業場、正在謀以求改善發達、

昭和六年之生產額一百二十二萬元、多供給朝鮮自用、此外並有以爲糊窗紙包裝用、做衣時用、而輸入滿洲者、此地曰高麗紙亦甚多、昭和七年達四萬八千餘元、

## 酒類釀造業

朝鮮原有之酒類爲藥酒、濁酒（黃酒）、燒酒、白酒、過夏酒、甘紅露等，種類甚夥，產額亦多。

藥酒：爲帶褐淡黃色，亦有如清酒之透明者，多屬帶有混濁，有一種芳香味，較諸清酒之甘酸味均甚強，含有十二或十八%之酒精，原料係用粳米、糯米或小麥麴。

濁酒：由粳米或糯米或粗麴等所製，爲十日以內即可作是之白濁酒也，少含酒精，畧帶酸味，爲一般下層民衆所飲用，需要極多。

燒酒：以粳米、高粱、雜穀、粗麴等爲原料，普通含酒精量爲三十度左右。

此外有曰朝鮮白酒者，其形色香味均在濁酒、藥酒之間，含有酒精十二二%，過夏酒味甚甘美，含有

三十度內外之酒精，爲夏季一期之飲物，更有所謂高等品者，含有酒精十三四%，一種爲以麴子粉或麥芽粉及蒸煮糯米及燒酒爲原料所釀造者，其一種爲以蒸煮糯米及優良粉麴爲原料所製造者，甘紅露係於燒酒加以蜂蜜者，更加以桂皮及生薑少許，使有香味，再以紅麴或紅色，染成淡紅色之甘酒，含有二十或三十%之酒精。

此等原產酒類，製造均屬極小規模，因此常局以技術方法指導之，使之改善，同時使製造場，均有合同契約，使可次第製成多量貨。

## 金屬工業

朝鮮自古即用黃銅製食器、銅盃、火盆、便器等，故製此者到處皆是，鐵器類，多係鍋及農具等物，其中以釜之堅牢爲最著名。

近年有以機器製此種器物，然不甚多，婦女之裝飾品之戒指、筭簪等之銀或黃銅製品、各地均製作，惟加工彫刻者甚少

## 雜 工 業

莞草蓆及莞草鞋鞞製造業：莞草爲一種之三角蘭，產於全羅南道及慶尙北道等地，以其皮所製之莞草蓆、朝鮮自古，即使產此，近來有以此製筐籃者，輸出海外甚多，以莞草芯所製之鞋鞞，最近輸出爲數亦夥，莞草蓆之主要製用地，爲京畿道江華、全羅南道寶城咸平、慶尙北道金泉軍威等地，莞草鞋鞞之用地，爲慶尙北道大邱附近，全羅南道松江里及平安北道之秦川郡。

木竹工業：竹細工概屬巧妙，全羅南道潭陽靈巖及羅州之竹器、竹櫛簾等爲最著名、

木工品有檀、篋筒、漆器等，其中慶尙南道統營地方及京城之螺鋤漆品，其雅致，可以賞用、

玻璃珠製造業：勃興於忠清北道清州，全羅北道群山地方、

草包製造業：爲裝穀類及肥料等之草囊，不特朝鮮用此者甚多，最近輸出者，亦屬不少，當局亦獎勵爲農家之主要副業，昭和七年產額達四千七百萬個，價五百二十萬元、

## 工 場 工 業

製絲工業：因養蠶勃興，產額次第增加，同時以京城大邱、平壤、全州、光州、咸興等地始，各處均設有大规模之製絲工場，昭和六年工場數一百一十一處，製絲金額九百三十萬圓，製品多屬輸出，綿絲紡績業：朝鮮之紡績工場，從來惟有朝鮮之

紡績株式會社釜山工廠一處、目下仁川之東洋紡績之綿織布工廠、亦有綿絲紡績之設備、均以製造自家用棉線爲主、其餘一部分、向他處銷售、

綿織物工業：朝鮮所需要之布疋、合粗布、細布等、年額達三千萬元、尙未達到自給自足之域、大半待由日本國內向此地輸入 其他一部向滿洲輸出、此後斯業決可期其發達、昭和六年之棉布生產額、達九百四十萬元。其中工場產額爲五百四十六萬元、

主要工場則有釜山之朝鮮紡織株式會社（織機一千零三十架）、京城附近之京城紡織株式會社（織機六百二十架）、木浦之東洋棉花株式會社（織機一百二十架）及目下方始築成之東洋紡績仁川工場（織機一千餘架）

絹織物及人絹織物工業：朝鮮產絹織物之大半、皆係農產之副業或小規模工場所產、稱爲工場製品

者、直不過占其小部分而已、最近人絹織物之需要、急激的增加、

昭和七年輸入達二千八百十四萬方碼、價達七百九十二萬元、鑑諸此等事情、雖有少數之人絹及生絲之交織工場、最近更設有二三人絹織物工場、於朝鮮、不特有若大之人絹織物工業之大市場、工資亦甚低廉者、乃斯業發展上有利之條件、今後當可特別發達、

襪子製造業：近年因朝鮮人需要洋襪急增、而此項之製造工業、亦隨之漸形發展、現有之工場均係中小工場、平壤爲其中心地、最近襪子向滿輸出、的見增加、

線綿工業：因棉花增產、線綿工場興於各地、木浦入其中心地、昭和六年線綿產額、達八千八百噸、價四百萬元、



金屬製鍊工業：朝鮮有豐富之褐鐵礦、赤鐵礦、磁鐵礦等之優良製鐵原料、於黃海道兼工浦有三菱製鐵株式會社之工場、製鐵銑鐵、最近亦開始製造鋼鐵、

此外因產金事業勃興、各地之精鍊工場、亦次第實現、以久原鑛業株式會社北鎮南浦精鍊所、朝鮮鑛業開發株式會社興南精鍊所等、爲最著、

金屬製品及機械器具工業：從來朝鮮之鍛冶業、於製造小器具外、不過並兼修理諸般器械而已、經營大規模者甚少、交通漸開、各種產業亦隨之發達、因船舶、車輛、工具、機械等需要之增加、朝鮮內之類製造工業即可勃興、現有之主要工場、則爲龍山工作株式會社、京城電氣株式會社工場、釜山田中造船所等、

陶磁器工業：朝鮮到處產有優良之陶器原料、且以日用品及土木建築產品等之陶磁器製品之需要日

多、故此等製造工業將來極屬有望、現散在於各地之工場、均爲中小規模之工場、日本硬質陶器株式會社釜山工場、有大規模之設備、製造品、爲輸出及朝鮮人食器類之用、

硝子工業：硝子工業尙未發達、每年需產一百五十萬餘元之輸入品、然而全羅南道黃海道等之海岸、產有多量之硝子原料硅砂、故斯業今後有相當希望、洋灰工業：因道路、港灣、鐵路、建築等之事業勃興、洋灰之需要、年年漸增（年約三十萬噸）、現朝鮮有小野田洋灰株式會社之平壤及川內里（咸南）之兩工場、每年產二十二三萬噸、除供給鮮內需用外、並輸出外國、朝鮮到處產有優良之石灰岩、粘土、石炭等、故適於洋灰工業、

甌瓦工業：因建築土木工業等之勃興、而甌瓦之需要日增、實有望之工業、現下都市附近、中小工

場甚多 最近平壤一帶 多有製耐火磚瓦者、

石炭液化工業：朝鮮之褐炭、缺乏熱量、貯藏中、

有脆化之虞、不適於即為燃料、然而按低溫乾餾法

製之、則可出多量之「達爾」、

朝鮮富素肥料株式會社、於咸鏡北道永安設有低

溫乾餾工場、製造揮發油重油、巴拉粉等、更利用牛

成之骸炭、用以作發電內梅達訥爾之用、

胰子製造業：隨朝鮮人生活之向上、及產業之發

達、而石炭之需要、逐年增加、又加平壤、京城、釜

山等地、經營製造洗濯胰子者益多、尙未能十分使

用、每年且有大量之輸入、朝鮮多產有低廉原料油

脂類、為斯業經營上有利之條件、

油脂製造業：(甲)植物製油製造業、朝鮮領內

富有荏胡麻、蓖麻、棉實等油脂原料之產、且為利

用滿洲大豆之好地點、由上述等物採油、極屬有望、

現下工場之最大者、則為日華製油株式會社之木浦

工場、製棉實油、

(乙)魚油製造業：朝鮮東海岸、為鱈之大漁場、

以此為原料、製造魚油肥甚盛、油之年產額為三萬

噸、向來多輸入日本國內、近來朝鮮以此為原料、

製造硬化油之工業漸興、

硬化油製造業：以魚油為原料硬化製造業、朝鮮

實素肥料株式會社與南工場、昭和七年六月即開始

工作、該社具以硬化油之分解、製製脂肪酸及克利

西林、最近以製造上述等物為目的、而創鮮鮮油脂

株式會社、現在清津建築新工場、

戈謨製品製造業：主要為膠皮鞋之製造工業、自

大正八九年以來、呈急速之發達、現在工場數六十

七、其中中小工場最多、產額昭和六年達四百五十

萬元、近年對滿輸出益增、前途極屬有望、

製紙工業：新義州有王子製紙株式會社工場，以鴨綠江上流之木材，爲原料，向來製巴爾樸及洋紙，現在專製包裝用紙，昭和七年產額三千四百萬磅，價達二百三十萬元，製品概輸入日本國內、

硫安々姆尼亞製造業：朝鮮密業肥料株式會社與南工場，用鴨綠江支流赴戰江之水力，利用十八萬啓羅瓦特之電力，每年有製造硫安及硫磷安四十五萬噸之能力，不特可以完全供給朝鮮之用，並可向內外輸出、

製革工業：朝鮮產多量之良質牛皮，且工人最多，爲皮革二業發達好條件，現下主要工場，爲朝鮮皮革株式會社永登浦工場，製造皮革類及軍需等之皮製品，此外尙有較此畧小者，則爲大田皮革株式會社、

釀造業：(甲)和酒釀造業，因日本人增加，而

清酒之製造亦盛，各地清酒釀造業，大有日趨繁盛之勢，尤其京城、仁川、釜山、平壤、馬山等地，經營大規模之工場不少，且其品質概爲優良，決不遜於日本國內所製之品，現正杜塞日本國內品之輸入，最近以朝鮮米爲釀造米，極爲適宜，此外如氣候水質等，均極適於釀造，朝鮮之造酒業，將來極有希望、

(乙)燒酒釀造業：朝鮮每年需求燒酒額達一千四百萬圓，殆爲鮮內所產，工場均係中小規模者也，以糖蜜爲主要原料，備有新式蒸溜之工場，亦有數處、

(丙)麥酒釀造業：朝鮮管內年需二萬石餘之麥酒，然而向來朝鮮領內，並無些許生產，殆全仰諸外來，最近在京城郊外永登浦，設立有朝鮮麥酒及昭和麒麟之二麥酒工場，兩者均有年額產二萬石之

製造能力、工場竣工後、則不特可以供給朝鮮自用且可向外輸出、

(丁) 葡萄酒製造業：朝鮮風土適於栽培葡萄、故葡萄酒之製造、亦極有望、慶尙北道浦項之三輪農場、設有稍大規模之葡萄酒製造場、此外釜山、京城等處、亦有小規模之小工場、

(戊) 醬油麵豆醬製造業：隨日本人口之增加、製造者亦漸增盛、不特可以杜塞外來製品、並可向滿洲輸出、京城、仁川、釜山、平壤、大田等地、產有不啻日本國內所產之優良品質醬油、

製粉工業：朝鮮不特產製粉原料之小麥最多、即與滿洲之、市場接近、亦屬製粉工業發達之最好條件、現有以下工業、爲豐國製粉株式會社(京城)及滿洲製粉株式會社(鎮南浦)之二工場、

澱粉製造業：朝鮮澱粉工場、以日本穀產工業株

式會社平壤工場爲最著、該社爲美國系之資本金七百五十萬元全繳之大會社、以玉蜀黍爲原料、製造澱粉或葡萄精、以及油類及餌等、油則經日本輸往美國、此外概輸往日本國內、

精糖工業：朝鮮向來不產砂糖、後經試驗結果、平安南道及黃海道地方、適於栽培甜菜、大正六年遂創朝鮮製糖株式會社、繼則該社與大日本製糖株式會社併合、大正九年於平壤設立製糖工場、於平安南道及黃海道栽培甜菜、以此爲原料往事製糖、同時由布哇及台灣收買粗糖、加以精製、由昭和六年度起、實在停止栽培甜菜、故甜菜糖之製、亦隨之停歇、專事於精糖之精製、昭和七年所產之精製糖、達六千一百萬餘斤、價值七百四十四萬元、糖蜜二百一十一萬餘斤、價十萬餘元、製品之一部向海外輸出、尤其於向滿洲輸出、朝鮮之精糖事業、更爲

今居有利之地位、

精米工業：精米業工場之多、占各種工業中之首席、昭和六年朝鮮工場總數四千六百零二、其中一千一百七十八處、爲精米工場、此等精米工場、均集中於京城、仁川、群山、釜山等地、爲相當大規模之經營、昭和六年製白米數量、達五十四萬廳、玄米於製數量達四十六萬七千廳、

### 中央試驗所

中央試驗所係創自明治四十

五年、業務分化學工業、染織、密業三部、從事於關於朝鮮工業進步上必要之一切調查與試驗、並應一般之委託、施行此等事項之試驗、分析、鑑定等、或應地方廳及該業者之請求、向各地派遣職員、實地指導、或主辦關於此等事項之講習、努力於朝鮮產業之指導與開發、

### 獎勵工業

對於經營有益之工業當其創業之

始、收支發生不能抵償之時、總督府或地方廳、與以全力之補助、以勸工業之發達、以曩昔併合時、授產與鮮人、所賜恩賜金利息之一部、作向來普遍副業之機業、製紙業等之改良補助費、近年於機業及製紙之外、並獎勵設置陶器等之共同工作場、對此與以相當之補助、且對於草包製造有望事業、於各處設以三個月或六個月之短期的工業傳習所、爲實地指導起見、並置有遊說指導教師、講以各種方法以圖手工業之改良發達、

## 貿

## 易

自日韓實行併合以來、總督府獎勵產業生產、而貿易亦隨之大有可觀、及至歐戰勃發之後、更顯現特速之發展、輒近因物價急落、世界不景氣已深刻化、故有減縮之現象至焉、

## 國際貿易

國際之貿易位甚廣，而與日本國

內之關係，尤爲密切，茲據昭和七年之貨物貿易額

觀之，日本國內與朝鮮間之貿易，輸出占九成一、

輸入占八成一，與外國間之貿易，輸出僅占九厘、

輸入不過一成九厘，於諸外國中主要之貿易國、輸

出方面以滿洲國、關東州、中華民國爲最著，輸入

方面，則以滿洲國、美國、中華民國、關東州、英

國、德國等爲最著、

## 主要通商國貿易價額及國籍、

日本國內：昭和六年輸出二億四千九百零二萬六

千元，昭和七年二億八千二百十四萬四千元，昭和

八年至十月二億四千二百六十二萬二千元、

關東州：昭和六年二百三十七萬八千元，昭和七

年四百三十三萬七千元，昭和八年至十月四百十三

萬三千元、

滿洲國：昭和六年八百四十六萬七千元，昭和七

年二千二百八十六萬七千元，昭和八年至十月三千

三百五十一萬六千元、

中華民國：昭和六年一百二十四萬元，昭和七年

九十四萬七千元，昭和八年至十月一百二十三萬九

千元、

美國：昭和六年十二萬二千元，昭和七年四十萬

六千元，昭和八年至十月一百四十萬元、

其他諸國：昭和六年五十六萬五千元，昭和七年

七十五萬三千元，昭和八至十月一百五十七萬七千

元、

總計：昭和六年二億六千一百七十九萬八千元、

昭和七年三億一千一百三十五萬四千元，昭和八年

至十月二億八千三百四十八萬七千元、

# 輸

# 入

日本國內：昭和六年一億一千七百七十七萬圓、

昭和七年二億五千八百六十七萬圓、昭和八年至十

月二億六千九百二十九萬八千元、

關東州：昭和六年一百九十八萬圓、昭和七年二

百四十七萬九千圓、昭和八年至十月三百十五萬

圓、

滿洲國：昭和六年三千一百三十二萬九千圓、昭

和七年三千九百七十二萬三千圓、昭和八年至十月

三千二百八十四萬六千圓、

中華民國：昭和六年六百十九萬七千圓、昭和七

年三百七十七萬二千圓、昭和八年至十月四百三十

三萬七千圓、

蘭領印度：昭和六年一百四十八萬七千圓、昭和

七年六十一萬六千圓、昭和八年至十月一百七十萬  
零七千圓、

俄領亞細亞：昭和六年二十五萬二千圓、昭和七

年一百零二萬圓、昭和八年至十月一百零六萬五千

圓、

英國：昭和六年一百三十一萬三千圓、昭和七年

一百五十四萬五千圓、昭和八年至十月八十萬四千

圓、

德國：昭和六年一百三十一萬二千圓、昭和七年

八十一萬九千圓、昭和八年至十月三十四萬五千

圓、

美國：昭和六年四百五十五萬二千圓、昭和七年

五百零七萬九千圓、昭和八年至十月一百七十萬四

千圓、

其他諸國：昭和六年四百二十六萬四千圓、昭和

七年六百六十三萬三千圓、昭和八年至十月四百九十五萬九千圓、

總計：昭和六年二億七千零四十六萬六千圓、昭和七年三億二千三十五萬六千圓、昭和八年至十月三億二千一百二十一萬五千圓、

## 各 港 貿 易

朝鮮之商埠則有仁川、釜山、新義州、元山、鎮南浦、群山、木浦、清津、雄基、城津、龍巖浦十一港、於原城、大邱、平壤置有關稅分署、辦理開港及由陸接國境地按保稅運送等貨物出入於陸接國境地方有稅關分署或出張所、主要為辦理輸出入物事、大正十二年四月於取消大部分轉口稅之同時、為辦理所餘一部分轉口稅之貨物及轉口手續等、特設有指定港、置稅關出張所、觀各地之貿易額、以釜山港占第一、仁

川港次之、此兩港、為朝鮮之二大關門、釜山港為與日本國內貿易之極要港口、仁川港為與關東州、中華民國及歐美諸國貿易之中心、此外輸出轉口鎮南浦、群山、木浦、新義州、清津等港、輸入轉口則有新義州、京城、鎮南浦、元山、群山、平壤等主要商港、

### 各港貿易額

仁川：輸出昭和七年四千四百十九萬五千圓、昭和八年至十月三千二百十萬圓、輸入昭和七年五千九百六十六萬一千圓、昭和八年至十月六千零六十四萬二千圓、

京城：輸出昭和七年一百五十七萬四千圓、昭和八年至十月一百六十八萬四千圓、輸入昭和七年一千六百三十一萬一千圓、昭和八年至十月一千六百八十八萬九千圓、

群山：輸出昭和七年三千三百八十五萬三千圓、



昭和八年至十月三千七百七十三萬一千元、輸入昭和七年一千一百四十九萬一千元、昭和八年至十月一千零八十一萬元、

元山：輸出昭和七年四百六十四萬元、昭和八年至十月五百零九萬元、輸入昭和七年一千二百六十一萬二十元昭和八年至十月一百九十四萬四千元、

城津：輸出昭和七年二百十五萬三千元、昭和八年至十月二百三十萬七千元、輸入昭和七年三百十八萬一千元、昭和八年至十月三百七十七萬九千元、

清津：輸出昭和七年九百十五萬九千元、昭和八年至十月七百五十三萬一千元、輸入昭和七年一千二百三十二萬元、昭和八年至十月一千二百十三萬八千元、

雄基：輸出昭和七年一百四十五萬一千元、昭和

八年至十月一百七十四萬一千元、輸入昭和七年二百八十六萬八千元、昭和八年至十月六百三十三萬四千元、

會寧：輸出昭和七年七十一萬九千元、昭和八年至十月三十九萬三千元、輸入昭和七年七千萬五千元、昭和八年六十一萬九千元、

釜山：輸出昭和七年八千二百八十九萬七千元、昭和八年至十月六千九百零七萬五千元、輸入昭和六年一億二百十六萬四千元、昭和八年至十月一億二百七十萬元、

木浦：輸出昭和七年一千六百五十五萬八千元、昭和八年至十月一千五百二十六萬三千元、輸入昭和七年八百三十四萬八千元、昭和八年至十月七百二萬一千元、

大邱：輸出昭和七年十萬六千元、昭和八年至十

月十六萬二千元、輸入昭和七年二百四十六萬元、

昭和八年至十月二百卅五萬五千元、

新義州：輸出昭和七年一千八百六十四萬二千元、

昭和八年至十月二千三百九十二萬三千元、輸入

昭和七年三千七百六十四萬四千元、昭和八年至

十月三千一百九十三萬九千元、

龍岩浦：昭和七年一百九十六萬五千元、昭和八

年至十月四百二十八萬三千元、輸入昭和七年一百

五十七萬元、昭和八年至十月三百五十九萬四千

元、

鎮南浦：輸出昭和七年四千八百九十三萬六千

元、昭和八年至十月四千七百七十六萬六千元、輸

入昭和七年一千九百七十二萬一千元、昭和八年至

十月二千一百二十九萬四千元、

平壤：輸出昭和七年二百五十萬九千元、昭和八

年至十月二百二十四萬七千元、輸入昭和七年一千

二百三十八萬四千元、萬和八年至十月一千四十四

萬一千元、

其他：輸出昭和七年四千一百九十九萬七千元、

昭和八年至十月四千二百十九萬一千元、輸入昭和

七年一千六百七十萬五千元、昭和八年至十月一千

七百七十一萬六千元、

合計：輸出昭和七年三億一千一百三十五萬四千

元、昭和八年至十月二億八千三百四十八萬七千元、

輸入昭和七年三億二千三十五萬六千元、昭和八年

至十月三億二千一百二十一萬五千元、

## 主要輸出品

輸出轉口品以農產物、鑛產物及水產物爲主、其

中以米、大豆、魚類爲之大貿易品、此外如生絲、

肥料、鐵、棉花、砂糖、牛皮、金鑛、鐵鑛、石炭  
生牛、魚油等、均爲主要輸出品、最近海苔增加亦  
甚著、

主要輸出品價額

米：昭和七年一億四千五百三十三萬七千元、昭

和八年至十月一億一千三百九十五萬二千元、

大豆：昭和七年二千五十三萬九千元、昭和八年

至十月一千五百零二萬五千元、

鮮、乾鹹魚：昭和七年一千一百四萬九千元、昭

和八年至十月九百四十三萬五千元、

海苔：昭和七年二百一十一萬四千元、昭和八年至

十月三百三十五萬一千元、

繭：昭和七年一百二十七萬元、昭和八年至十月

一百六十萬三千元、

生絲：昭和七年一千一百六十六萬六千元、昭和

八年至十月一千二百五萬九千元、

黑鉛：昭和七年六十九萬二千元、昭和八年至十

月八十三萬一千元、

石炭：昭和七年三百八十五萬元、昭和八年至十

月三百三十七萬七千元、

金鑛：昭和七年一百三十萬四千元、昭和八年至

十月一百五十四萬四千元、

鐵鑛：昭和七年一百八萬一千元、昭和八年至十

月一百六十四萬五千元、

砂糖：昭和七年三百四十四萬八千元、昭和八年

至十月二百零一萬六千元、

牛皮：昭和七年一百四十八萬九千元、昭和八年

至十月一百十九萬八千元、

魚油：昭和七年一百二十萬七千元、昭和八年至

十月七十一萬九千元、

線綿：昭和七年三百五十萬五千元、昭和八年至十月四百七十五萬九千元、

鐵：昭和七年七百卅四萬六千元、昭和八年至十月六百八十萬四千元、

牛：昭和七年三百二十四萬六千元、昭和八年至十月三百十萬三千元、

洋紙：昭和七年二百五十七萬二千元、昭和八年至十月三百四十一萬三千元、

木材：昭和八年十月五百六萬九千元、

肥料：昭和七年一千八百四十八萬五千元、昭和八年至十月一千六百六十五萬八千元、

## 主要輸入品

產業以農業爲主、工業尙在幼稚時期、故輸入品多係工業製造品、其中尤以綿織物爲輸入貿易之大

宗、此外粟、砂糖、線綿及打棉、綿絲、絹織物、毛織物、紙、小麥粉、鐵、機械、石炭、木材、肥料等次之、觀近因各種企業發達、各種原料品之輸入亦隨之增加、

### 主要輸入品價額

米：昭和七年一百七十七萬元、昭和八年至十月一百五十五萬五千元、

粟：昭和七年一千六百零二萬六千元、昭和八年至十月一千一百二十三萬九千元、

大豆：昭和七年一百八十一萬四千元、昭和八年至十月二百二十六萬八千元、

小麥粉：昭和七年三百七十七萬四千元、昭和八年至十月三百三十五萬六千元、

砂糖：昭和七年七百六十四萬五千元、昭和八年至十月四百九十八萬七千元、

清酒：昭和七年一百十六萬元、昭和八年至十月七十三萬二千元、

麥酒：昭和七年一百七十三萬元、昭和八年至十月二百九萬二千元、

鹽：昭和七年二百二十九萬四千元、昭和八年至

十月二百二十八萬五千元、

煙草：昭和七年一百十五萬八千元、昭和八年至

十月四十六萬九千元、

揮發油：昭和七年四百五十萬七千元、昭和八年

至十月四百三十一萬五千元、

燈油：昭和七年四百八十七萬九千元、昭和八年

至十月一百八十五萬四千元、

火柴：昭和七年一百五十三萬六千元、昭和八年

至十月一百四十六萬五千元、

繰綿及打棉：昭和七年六百八十七萬元、昭和八

年至十月七百六十七萬元、

棉線：昭和七年六百零八萬五千元、昭和八年至

十月五百二十九萬六千元、

柞蠶生絲：昭和七年七百九十四萬四千元、昭和

八年至十月七百七十九萬元、

綿織物：昭和七年三千十一萬四千元、昭和八年

至十月三千二百七十五萬四千元、

中國麻布：昭和七年一百二十萬四千元、昭和八

年至十月一百十四萬二千元、

毛織物：昭和七年六百三十五萬九千元、昭和八

年至十月七百三萬元、

絹織物：昭和七年一千三百一十二萬八千元、昭

和八年一千三百九十七萬二千元、

膠皮鞋：昭和七年一百三十二萬一千元、昭和八

年至十月六十二萬九千元、

紙類：昭和七年六百八十七萬八千元，昭和八年

至十月六百六十七萬三千元。

石炭：昭和七年七百八十七萬三千元，昭和八年

至十月八百十七萬九千元。

洋灰：昭和七年二百三十萬六千元，昭和八年至

十月二百七十六萬六千元。

陶磁器：昭和七年二百三十四萬三千元，昭和八

年至十月二百十七萬二千元。

鐵：昭和七年一千四百六十五萬元，昭和八年至

十月一千七百三萬六千元。

機械類：昭和七年八百九十五萬九千元，昭和八

年至十月九百三十六萬七千元。

木材：昭和七年四百九萬六千元，昭和八年至十

月四百五十四萬六千元。

肥料：昭和七年七百七十九萬三千元，昭和八年

至十月一千九十三萬六千元。

## 貿易船舶

貿易船舶之出入、近年於歐洲戰中、因船數隻不足、顯有幾分大減退、及休戰後、又形恢復、此等貿易船舶之大部分爲日本船、從事日本國內與朝鮮間之貿易、外國船極少、其大部分則爲中國帆船、

### 貿易船舶入港

昭和六年汽船一萬二千一百六十四隻一千六十七萬噸、帆船一萬八千二百零九隻二十四萬五千噸、

合計三萬三百六十九隻、一千九十二萬五千噸、

昭和七年汽船一萬三千四百六十六隻、一千一百

七十三萬四千噸、帆船一萬八千三百八十六隻、二

十四萬六千噸、合計三萬一千七百六十二隻、一千

一百九十八萬噸。

昭和八年到十月汽船一萬二千一百六十二隻、一千九十五萬九千噸、帆船一萬七千五百十隻、二十四萬六千噸、合計二萬九千六百七十二隻、一千一百二十萬五千元、

## 京城名勝

由商工獎勵館出、便分搭汽車、過南大門前、

### 南大門

本名曰崇禮門、有五百三十五年歷史之古建築、現歸保存、令人得窺昔日之面影、

左通電車、南達京城車站、北至總督府之北、右有警察分所、左右城垣、盡已撤廢、惟有城門樓櫓、灰色古甃、大半均爲藤蘿所蔽遮、城門洞開、以供遊人觀瞻、南爲南大門通、北爲大平通、城門則峙於其間、三合泥寬廣馬路之中、繼東南行、無何、即至朝鮮神宮、

### 朝鮮神宮

在南山中腹、爲祀天照大神及明治帝之官幣大社、較京城街市高出數百米、神社坐南朝北、由南山麓至社前、係以大理石鋪成步磴、磴數凡三百餘、石磴畢、則以石英白砂、鋪一廣闊地面、直達社前、東西兩側、有以木籠圍造之休憩處、正面社宇宏大、立其旁、俯瞰四方、廣漠漢城、居於漢江縈帶、北漢山巍峨之間、誠古今之首府、歷代帝王之都也、此神宮之建造費二百萬元、自大正九年起工、經五年之歲月、於大正十四年方竣工、可爲大矣、同時可知日本人尊神敬祖之一斑矣、繼至漢陽公園、南山公園、倭城臺、

### 漢陽公園

辭朝鮮神宮沿南山山腹、向東森林葱蘢處行經十餘分、即達漢陽公園、京城漢江之北、故又稱漢陽、是以有此名焉、繼續散步前行、至南山公園及倭城臺、南山公園內、有京城神社天滿宮

倭城臺乃文祿之役，增田氏布陣之地，繼至博文寺，

## 博文寺

在獎忠壇公園丘陵之上，鐵筋洋灰

所造之寺院，內祀伊藤博文，係曹洞宗之寺，昭和七年始竣工，寺之裏邊，處處遺有城牆之跡

## 昌慶苑

由獎忠壇公園出，經黃金町及東大

門西行，於鍾路四丁目轉北，過宗廟之旁，北行即

抵南苑，現爲京城帝大醫學部，電車路西，即爲昌

慶苑及景德宮，門高古雅，檻懸綠字彫刻之「昌慶

苑」門榜，由左側小門入，西南沿小徑行，旁有鳥

籠，雖較旅順關東聽動物園者大，然工則不及，內

豢仙鶴、鴛鴦、雁、鷺以及各種飛禽，其西排列槽

欄數所，養有「高麗馬」多匹，軀幹之小，甚有不

及馴者，經猿、猴、熊、狼、鹿獐等籠，至一所屋

宇較大之處，鐵欄粗幾合握，內設水池，色黃汚臭，

令人過之，必須掩鼻，乃秦河馬之處，四肢如象，

頭大，耳小，口方，戲水張口，幾如血盆，產於南

洋熱地，性悍猛，常出沒於澤邊水濱，游泳於湖沼水

地之中，划遊者，多畏避之，既過獅、虎、豹等檻

之後，則動物園之參觀已畢，次經秘苑，乃李王

家之庭園，繼至昌德宮，

## 昌德宮

昌德宮比連於昌慶苑之西北，爲故

純宗王妃住處，其中以仁政殿之建築爲最著，鳳閣

龍樓，彫樑畫棟，可爲侈麗之極，惟不許普通人入

內觀覽，僅不過由外表一瞥而已，過此經綠草平鋪

坡處，有先生數人，率朝鮮小女學生約百名，排立

整齊，當由一年老者，狀似日人，以流暢之朝鮮語，

抵掌而談，概向諸生訓話，及聞嚮導者言，方知爲

京城某普通學校女生，老者係該校校長某，係日人

在朝鮮多年，對於朝鮮教育，風俗，人情，頗有相

當心得，次入一亭，少坐，各飲汽水數盃，乃轉道



赴景福宮、

## 景德宮

由景德宮出、轉彎經教化門西行、

過安國洞北折、入光化門、即爲景福宮、院內空曠、宮殿餘者、現已無幾、據云自李朝奠都於此、爾來已五百餘年、其宮室之經重修復築、不知其有幾次、現所存宮殿之一部、乃係四五十年前以前、大院君李完用當國時所築者、上令一下、天下風靡、選盡全韓山林、採畢朝鮮奇石、民工數千、經營數載、甍官汚吏、弊竇叢生、勒索民衆、刮盡天下脂膏、窮極侈麗之宮殿方成、人民之疲弊、由此始矣、繼經幾度政變、兵燹交加、已將民衆萬金心血、付諸一炬、變成焦土、歸於烏有、今所存者、僅不過其一部分之勤政殿、思政殿、慶會樓等數處耳、曾幾何時、昔日之豪華宮殿、殆成廢墟如荒塚、現所存之勤政殿、爲行朝儀之處、思政殿爲辦公之所、慶會樓乃

宴會之處、徒留痕跡、任人憑弔、辭景福宮、直赴朝鮮總督府、

## 總督府

建築工費、凡六百三十四元、自大

正五年大工、至十五年方竣工、路尼散斯式之五層鐵筋洋灰大樓、表面壘以大理石、各樓總坪數、九千六百餘坪、屋內用朝鮮產各色大理石、對成花紋技術既佳、式樣尤屬精巧、禮堂壁上、有畫家和田三造所畫之古代朝鮮風俗與神話圖、繼由外事課長遣人引入五樓、當場映照關於朝鮮風俗人情、各種設施等之電影、並由總督府殖產局長德種其六郎氏與以詳細之說明、茲錄其一二於次、以供參考、

## 戶數人口

據昭和七年十二月卅一日所調查

之現住戶口、總戶數三百九十一萬二千一百二十一戶、其中日本人十二萬九千九百四十八戶、朝鮮人二百七十七萬二千二百三十四戶、外國人九千九百

三十九戶、總人口二千五十萬九千八百七十六人、其中日本人五十二萬三千四百五十二人、朝鮮人二千三萬七千二百七十三人、外國人三萬九千一百五十一人、

## 地方行政

道、府、郡、島

朝鮮全土在行政上分爲京畿

道、忠清北道、忠清南道、全羅北道、全羅南道、

慶尙北道、慶尙南道、黃海道、平安南道、平安北道、

江原道、咸鏡南道、咸鏡北道等之十三邑、更分爲十

四府、二百十八郡、二島、四十九邑、二千三百九

十七面、置道知事、府尹、郡守、島司、邑面長等、

於執行官廳事務之同時、兼理公共團體事務、道置知

事官房、內務部、財務部、警察部、各部長、以道事務

官充之、知事官房掌人事、機密、褒賞等事務、內務

部掌地方行政、學務、勸業、土木、會計等事務、財務部掌稅務、理財等事務、警察部掌警察及衛生等事務、於產業特別發達之京畿道、全羅南道、慶尙北道、及慶尙南道之四道、在內務、財務、警務三部之外、並置有產業部、以參與官爲產業部長、其關於內務部事務中之一切勸業事項、均歸產業部執掌之、

## 公共團體

道

自昭和八年四月一日施道制起、將向來

道之地方費歸爲道理之、道爲法人、置有議決機關

之道會、執掌徵收歲出入預算、決算、道稅、夫役

現貨、使用費或手數料等之課稅、以及起債、基本財

產及積立金等設置管理處分、有繼續費特別會計豫

算外、義務負擔及權利拋棄等重要事項等付議取決

之權、於議長（道知事）之外置有副議長（由議員

中選出)、道會議員定數爲二十一人或四十五人、定員三分之一及其端數、配於選舉區之府、郡島或指定邑、由府邑會議或面協議會員選舉之、其餘三分之一、由道知事、任命之、道會議員之任期爲四年、

現下道所設施之主要事業、即爲土木、勸業、教育、衛生救濟、各種補助、及時局對應策之窮民救濟及時局應急設施事業等、其主要財源、爲道稅、使用費及手數料以及國庫補助金、道稅之課目地稅附加稅、所得稅、附加稅及特別稅之特別所得稅、林野稅、戶稅、家屋稅、屠場稅、屠畜稅、漁業稅、車輛稅及不動產取得稅、

## 府

現行之府制、係大正十二年十月所發布者、

甲 府之區域 法人府制之區域、與行政所區劃之

府區域同、所在地爲京城、仁川、開城、群山、木浦、大邱、釜山、馬山、平壤、鎮南浦、新義州、文山、咸興、清津、

乙 府之事務及府住民之權利義務 府受官之監督處理關於一般公衆事務及關於法令屬於府之事務、

以住於府內之民爲府民 府民依府制所規定、有共用府之營造物之權利、同時有負擔府費之義務、

丙 府稅及使用費手數料 府稅爲國稅之地稅、所得稅、營業稅、交易所稅、地方稅、之家屋稅、車輛稅、特別所得稅之附加稅、及特別稅、對於府內有住所者、或滯在於府內三月以上者、於府內有土地家屋物件、使用或占有、於府內設營業所營業者、或於府內作特定行爲者等之土地家屋物件營業或收或行爲、行以賦課、對於國或公共團體公用或供公家用之土地屋物件、或供營造物及神社寺院祠

宇佛堂用之建築、及其境內地、供教會所、說教所等用之建築及其內部地、墓地、屬於外國政府所有之領事館及舖地等、不課府稅、府對於使用營造物者、徵收使用費、或對於辦一個人之事務等、徵收手數料、

丁 府之機關及權限 府尹統轄代表一府、認為有

必要時、得以府費置府吏員、府尹對於府吏員、有任免懲戒之權、府之意思機關、置有府會及教育部會、教育部會 更分爲第一教育部會及第二教育部會、府會以議長（以府尹充之）副議長（由府會之議員中選舉）及府會議員組織之、有議決關於府之重要事件、選舉副議長及檢查委員、提出關於府公益事之意見書、設定會議之規則、對官廳之諮問與以答覆、檢閱關於該府之事務之書類及計算書、事務管理、執行決議及驗查出納等之權利、

府會議員定數、最低二十四人、可按府之人口增加之、任期四年、

府會議員爲日本帝國臣民獨立自營生計之年齡二十五歲以上男子、一年以來住於府下、且一年以來納朝鮮總督府指定府稅年額、達五元以上者、有被選舉權、無選舉權者、爲所屬道及當府之官吏及有級吏員、判事檢事及警察官吏、小學校及普通學校教員等、不得爲府會議員、他種公共團體亦如此、

第一教育部會之議長及副議長、與由日本人之府會議員組織之、第二教育部會之議長及副議長與由朝鮮人之府會議員組織之、教育部會有議決關於各特別經濟重要之事件、選舉副議長或檢查委員、事務檢查、提出意見書、與對於官廳之諮問與以答覆等、與府會殆有同樣之權限、

## 邑

## 面

邑面制係大正六年十月所發布

者、經大正九年及昭和五年兩度改正、成爲現行制度、

甲 邑面之區域 法人制之邑面區域、與行政區劃

之邑面區域同、邑數四十九、面數二千三百九十七、

乙 邑面之事務及邑面住民之權利義務 邑面係法人制由官廳監督之下、處理邑面之公共事務、及

依法會屬於邑面之事務、以居住邑面中之人民爲邑

面住民、邑面住民、有享受共用由邑面制規定所建

之邑面營建物之權利、同時有分任邑面負擔之義務、

丙 邑面稅及使用費手數料 邑面稅爲國稅之地

稅、所得稅、營業稅、地方稅之車輛稅、特別所得

稅之附加稅及特別稅、凡居住於邑面內者、或滯在

邑面內三月以上者、在邑面內有土地家屋物件、使

用之、或占有之、設營業所於邑面內從事營業者、

或於邑面作特定之行爲者、對其土地家屋物件營業

或收入、或對其行爲、課以賦稅、對於與國或公共

團體、公用或供公共使用之土地家屋物件及營造物

及神社、寺院、祠宇、佛堂用之建築物、或其境內

供教會所、說教所使用之建築物等不課邑面稅、得

徵收使用營造物之使用費、及徵收一個人事務上之

手數料、

丁 邑面機關及權限 邑面長統轄及代表邑面、並

擔任邑面之事務、邑長對於須經邑會議決事件、有

發表其議案、及議決執行之權能、

邑面可以邑面費置吏員、邑面長有任免懲戒吏員

之權限、但關於副邑長及面書記及面技手之按任免

及懲戒處分而免職者、則須有郡守及島司許可、

縣之意思機關、置有縣會、面之諮問機關、置有

面協議會、邑會以邑議長（以邑長充之）及邑議會

員組織之，有議決關於邑之重要事件、法令之選舉、提出關於邑之公益事之意見書、官廳諮問之答覆、檢閱關於邑之事務書類及計算書、管理事務、議決事務之執行、及檢查出納等之權限、

而協議會以議長（以面長充之）及面協議會員組織之、有應關於面之重要事件之諮問、提出關於面之公益事之意見書、對於官廳之諮問與以答覆等之權限、

邑會議員及面協議會員之定數、最低八人、最高十四人、按邑面人口區分之、任期與府會員同爲四年、

邑會議員及面協議會員之選舉權、與府會議會之選舉同、爲日本帝國臣民、獨立營生計年齡二十五歲以上之男子、一年以來爲邑面居民、且一年以來、已納朝鮮總督府指定邑面稅年額達五元以上者、非

所屬道群島之官吏、待遇官吏、吏員及當邑面之邑面長及有給吏員、制事檢事及警察官吏、小學校及普通學校教員者、有邑會議員或面協議會員選舉權、亦有被選舉權、

戊 邑面組合 邑面之事務中往々與他邑面有利害直接相關聯者、爲邑面事務之一部、須共同處理之、遇必要時、道知事徵求有關係之邑會及面協議會之意見、得朝鮮督府之許可、得以設邑面組合、

學校費 現行之朝鮮學校費令、係大正九年十月一日所施行者、於昭和五年改革地方制度之際、經改正一部分、

甲 學校費 普通學校及他種關於朝鮮人教育、因費用關係、設於郡島郡守或島司管理之、

乙 學校評議會及評議員 關於學校費、爲應郡守島司之諮問而設學校評議會、學校評議會、以

郡守或島司及學校評議會會員組織之、以郡守島司爲議長、學校評議會員之定數、與群島內之邑面數同、須諮問於學校評議會事項、爲歲出入豫算及賦課、使用費、或人夫現品之賦稅、及起債等事、

學校評議會會員爲名譽職、任期四年、由各邑面之朝鮮人邑會議員、或面協議會會員選舉之、

乙 事業 學校費、係關於朝鮮人教育之費用、以均須支給爲原則、雖然郡島之財力有限、故其所經營之學校種類、亦須限定、現下以經營普通學校爲普通、雖有經營實業學校者、爲數甚少、

### 學校組合

依明治四十二年十二月統監府所公布之學校組合令、處理關於由日本人會、所經營之在朝鮮日本人之教育事務、大正三年四月及昭和五年十二月本令加以改正、

甲 學校組合之設及組合規約與組合員之權利義務

欲設學校組合、先須定妥發起人區域（府區不在內）、經其區域內之居住自營獨立生計日本人數三分之二同意後、得以作組合規約、最後總須得朝鮮總督府之許可、組合員於有共用營造物權利、同時有分擔組合負擔之義務、

乙 學校組合會議決事項 學校組合、置有組合會、由此選舉組合會議員、組合會議員爲名譽職任期四年、議員之選舉及被選舉資格、由組合規約定之、組合會之決議事項概畧如次、

（一）變更組合規約、（二）定歲出入豫算、（三）認定決算報告、（四）關於設置或處分基本財產、特別基本財產及積立金穀糧等之事項（五）關於不動產之管理及處分事項、（六）定管理財產及營造物之方法、然依法令所規定者不在此例、（七）除法令所規定之外關於使用費手數料組合費及人夫現

貨以及其課稅事項、(八)關於組合債事、(九)

除在歲出入豫算所定之外、新之義務負擔或拋棄權利事項、(十)關於組合之訴訟或和解等事、

丙 組合員之總會 組合員數少之組合或他種特別之組合、可以組合員總會而代組合會、組合員總會之一切、均準用組合員會之規定、

丁 學校組合管理者與組合吏員 學校組合設管理者、管理者以道知事之命、由組合員中選任之、任期四年、管理者以名譽職爲原則、然認爲有必要時亦可給俸、

學校組合、除管理者外、得置有俸或名譽職之吏員、其任免懲戒等之處分、管理者行之、對於有俸之管理者或吏員、依組合規定、可支給隱退、退職慰勞金、死亡之弔儀、遺族扶助金等、對名譽職之管理者或吏員、除因爲職務支與費用外、可與以勤

務上之相當報酬、

戊 學校組合經費與徵收組合費以及寄附或補助

組合除徵收使用營造物之使用費外、由組合財產所得之收入及此外屬於組合之收入或經費支出之、仍不足時、可由組合費及人夫現貨等課稅、且組合對於日本人之教育、有必要時、可以寄附或補助之、  
己 組合之監督 學校組合之監督、第一次爲郡守島司、第二次爲道知事、第三次爲朝鮮總督、變更組合規約、定組合起債及方法、變更利息定率、償還方法等時、須經朝鮮總督府許可、而道知事對組合管理者、得行懲戒、

左記等項、須經道知事許可、

(一)關於基本財產之管理與處分、(二)關於特別基本財產及積立金數等之設置管理及處分事、但積金金數等、爲其目的而用者、則不在此例(三)



關於不動產處分事項、(四)寄附或補助事、(五)關於使用費、手數料、組合費及人夫現品課稅等事、(六)暫借款事、(七)定繼續費或變更事、(八)除由歲出入豫算所定之外、新之義務負擔或拋棄權利事、

## 府郡島臨時恩賜金

併合之際、所下賜之臨時恩賜金三千萬元之中、配與府郡島者一千七百三十九萬八千元、歸爲永久保存、以其利息五分之三作投產、五分之一、作教育、五分之一、作凶歉、救濟之資、以此方針編入道地方費、計劃此種事業、或對於適切之事業與以補助、以副諸惠恤撫養之意、自大正九年一月更將事業之範圍擴張、將向未投產費之一部、割爲關於社會救濟事業之用、

## 社會事業

救濟罹災者 若遇有罹水、旱、風、雹、火等災害及他種災殃時、對於罹災者、認爲有救濟必要時、則以於韓國併合時對於朝鮮各道之府郡島所下賜之府郡島臨時恩賜金一千七百三十九萬餘元之利息三十分之一、爲道費凶歉救濟費(昭和八年度豫算額九萬六千八百八十八元)、及道費救恤費(昭和八年度豫算五萬四百三十三元)且以明治四十五年明治帝及大正二年昭憲太后崩時、所下賜以爲慈善救濟之資之金額三十一萬五千元、及國庫補助金額十萬元、合計四十一萬五千元之恩賜罹災救助基金利息充之、

給與穀種、苗種及材料、借與農具及給與被服、與藥醫費、並行以應急之救護、恩賜罹災助基金

現在額四十一萬六千一百二十六元餘，自設定基金以來，至昭和七年度支出金額達五十七萬七百二十四元，更於特別天災之時，按其程度，下賜內帑以爲救恤之資，併合以來，至昭七年已達二十八次，合計金額二十一萬二千四百元。

### 賑恤救護

對於老弱殘廢之不能營生業者，設定恩賜賑恤資金，以爲救護賑恤之用，大正四年舉行大禮之際，所下賜之內帑金達二十萬元，昭和二年二月舉行大喪禮時，下賜金達三十四萬六千二百元，及昭和三年十一月即位大典時，下賜金三十四萬六千二百元，由上述金額之利息，爲救助窮民之財源，現在被救助者，計一千二百四十四名，對於病於旅途或死亡者，於併合時下賜臨時恩賜金三十萬元，分配餘者，存款所生利息，合計二十六萬三千六百五十餘元，於大正六年四月定爲行旅病

者救護資金，往來朝鮮之旅行病者及死亡者，均係由地方部落居民或慈善家與以救護，此不可不爲一種美風，及至最近，交通複雜，人事日繁，關於行旅病者及死亡者，漸見增加，已感須有救護設備之必要，於京城外十八處，選定其地之宗教家，或慈善家，設定對於此等人之慈善救護所，以上述之資金所生利息之一部，補助此等慈善事業諸設備之維持，以期其發達，已經補助之金額，昭和七年度，設備費三萬二千二百二十元，維持費十五萬八千五百十七元，慈善事業成績，概屬相當良好，宗教家或篤志家所辦之自治的救護，業之基礎，亦漸有趨於確固傾向，現在基金總額達三十一萬九千九百八十七元。

### 福利施設

公設住宅 鑑於都會地方，住宅稀少，因勸獎營



農、通融生產資金辦法實屬不易，無已乃向貸款業者及地主等，以大利息貸得少數金錢，以救一時之困苦，然終非可期生活於安定者，故設小農民金融機關，於是方殷，鑑及此等情狀，由昭和三年度起，於邑面實行設置小額貸款業，對於小農、融通以低利少數款項，以獎勵生業，並加以指導與保護，以部落為單位，以每部落三十戶內外之小農，組織勤農共濟組合，為組合員之指導者，於每一組合中置一名勤農指導委員一名，以勤勞主義之下，以圖謀小農生活安定，至昭和七年度，實施之資金總額達二百六十餘萬元，勤農共濟組合數四千五百五十餘，組合員十三萬二千餘人。

## 職 業 輔 導

朝鮮工業尙未達於殷盛之境，因勞動者概係農民所兼作者，質為淳樸，為數無多，故至大正六年以

前，關於勞動爭議事項極少，繼受世界大戰影響，事業界忽呈空前好況，勞動者本乎物價騰貴之口實，要求提高工資者，日漸增加，大正十年之後，因財界不景氣關係，對於減低工資，屢起反對運動，然多歸失敗而了結，其後此等爭議漸少，及至十二年中，復有此等爭議之運動之再燃，最近勞動之爭議，有漸次增加之傾向。

輓近隨朝鮮產米增殖計劃，除水利開墾工事外，並增加鐵道、河川、道路、港灣等之土木工事，因此勞動者有漸增之趨勢，然後因朝鮮之勞動者之供給狀態，不甚圓滑，地方勞動者，或感有不足之時，於是不得已，及由中國勞動者充之，朝鮮人向日本國內入國者及移住於滿洲國者，每年達不下三萬人或六萬人，因勞動者需給不甚圓滑，故朝鮮總督府為對策之一端，昭和二年二月以後，為使勞

動者移動容易起見，對於就職旅行之勞動者，實施折扣乘車費，且着手於調查勞動者過不足之狀態，現着手於介紹事，並於一般職業介紹所取有連絡，除積極的調節勞動者之需給外，於釜山駐有職員，使欲往日本國內求生活之朝鮮勞動者，為其在朝鮮領內介紹勞動職業，以期資於勞動者之生活安定，介紹職業。現在朝鮮之公益職業介紹所，府營者八處，（京城）、仁川、釜山、平壤、（二處）、新義州、大邱、咸興、邑營者一處（宣川）、私設者四處、

與上述職業輔導機關相關聯，以謀朝鮮領內職業介紹充實，自昭和三年度起，對於設職業介紹所，由國與補助建設費五成以內，及經常費二成以內以資助成導此項事業、

●小作問題 小作（租人之地耕種者曰小作，以下

書為種地戶）紛爭，大正九年於全羅南道順天郡發其端，漸擴於全鮮（咸北不在內）從來各道官憲，均使地主與種地戶間，互相諒解，以防爭議於未然對於已發生者，努力任其調停，經時勢之推移，漸認斯項事務為必要，昭和四年，對於必要之地方廳，配置種地官及租地官補，以當處理租地問題之任，租地問題為朝鮮農村社會問題，然而朝鮮之種地習慣，係經多年與幾多之變遷，而至於今日，因地方與地主或水利灌溉之不同，而其形成之問題事情，亦屬等等不一，此等習慣中，有妨礙於土地之生產力邁進，或於種地小農生活安定上不利，或亦有地主與種地戶間之情誼關係，均不能付諸漠視，總督府早已設種地戶調查委員會，將順時勢設立適宜之種地制度、

## 保 護 兒 童

**總督府濟生院** 掌養育孤兒及教導盲啞者之教育。一爲養育部及附屬農場，一爲盲啞部，其內容分爲、

**甲、養育部** 在京畿道楊州郡蘆海面孔德里，院兒若無特殊事情，可養至十二歲，達於學齡之兒童，使之入普通學校，或在部內教育。部內所設之教育機關，亦與普通學校之課程同，修業年限爲六年，昭和八年十月現在收容兒童三百四十四名、

**乙、附屬農場** 在京畿道楊州郡蘆海面，養育部之學科修了後，身體強健，適於勞動者，全部使其從事於農業，昭和八年末收容達十三名、

**丙、盲啞部** 在京城府新橋洞，對於盲啞者授以特殊之教育，即於實施普通教育外，並注重實力方面、

對於盲啞學生授以針灸及按摩方術，啞學生則課以洋服之裁縫及鍍金細工藝，昭和八年十月末現在學生一百零三名、

**感化院** 爲收容帶有不良性之少年，施以感化教育之機關，總督府於大正十二年十月一日，在咸鏡南道文川郡明孝面松田灣舊海軍防備隊開設，名曰永興學校，昭和八年九月末收容達七十六名，日本人四名，此外均係朝鮮人，學課則於課以普通學校之課目外，並教以農業、木工、漁業等實科、

## 救 療 機 關

總督府所設施之救療機關，乃以收容癩患者爲目的，在全羅南道小鹿島，設有慈惠醫院，從來之道慈惠醫院，於大正十四年四月，移川道之地方費，改爲道立醫院，從事於一切之救療，道立醫院，設於各道廳所在地，（京畿道，慶尙南道不在內）、

及仁川、水原、開城、公州、群山、南原、順天、濟州、安東、金泉、晉州、馬山、沙里院、義州、楚山、江界、江陵、鐵原、元山、惠山鎮、城津、會寧、間島、局子街等地、水原醫院在利山設派遣所、平壤醫院在鎮南浦設有分院、辦與醫院同樣之事務、又在國境對岸地方之東間島、以救療鮮人爲目的、於龍井村有間島醫院、局子街醫院外、並於頭道溝及百草溝等處、囑託有信用開業之醫院代爲治療、對於偏僻小地、及鴨綠江對岸地方之朝鮮人、由道立醫院行以巡迴之救療、輝春地方、則由當地有信用之醫院代爲診療、

甲 診療成績 自併合以來、至昭和七年十二月末、各醫院所經手之總患者數、二千六百四十七萬八千九百五十六人、若按統計則不下五千二百三十五萬四千三百二十八人、

乙 巡迴診療 向來由慈惠醫院所巡迴診療者、自大正十四年四月、歸道地方費後、改由道立醫院繼續施行、自巡迴診療開始後至昭和七年之總患者數一百七萬六千四百三十四人、若統計之、則達四百七十二萬八千七百五十八人、

且於京城帝國大學醫學部附屬醫院、大邱平壤及咸興道立醫院、養成日鮮人助產婦及看護婦、畢業者多入官公私立醫院就職、均有相當信用、入學資格爲小學畢業程度、日鮮人兼收、教育期爲二年、教育期中每月給十八元之津貼、

丙 恩賜救療設施 昭和七年八月、爲救療農山漁村之民、此後三年、每年下賜七萬五千元之內幣金、昭和七年度、在上述下賜金之外、更由國庫支出給與七萬一千二百四十七元、計有十五萬六千二百四十七元恩賜救療設施之實施、以昭和七年十月一日

爲期、竊於無醫療備設之地二千一百十二面、則設置有十五種藥品及包容五百人份之救急箱、每面平均二個、對於有醫療機關之設備府邑面地方、分與四萬一千五百元之診療券、以借於官公私立醫院之診療、對於重症患者、給以特別入院費、以期入院根本治療、此等經費總須二萬一千四十元、

## 社會教化

### (一) 地方改良

甲 助成優良部落 調查各道之部落或地方改良團體中、於地方教化及振興農村有貢獻者、尤其成績可以作模範者、爲促其發達、與以助成金、自昭和二年至七年、助成者凡二百零四團體、

乙 獎勵勤儉貯蓄 利用農閑期、製作蓆繩草鞋、

並織布、養蠶、養雞、節儉冠婚喪祭之費、移於

貯蓄、即可護其裨益、

丙 表彰篤志者 自大正三年以來、對於面長、府面吏員、學校組合吏員、及水利組合吏員中、成績優爲他人之模樣者、或於產業、土木、教育救濟及他種公共事業有功勞、足爲地方儀養之篤行者、總督府於表彰之同時、並使各道知事亦行表彰、以資振興地方民心、

(二) 鄉校財產 鄉校財產、乃爲地方文廟祭祀及講經學之用。大部分爲由地方儒林所集、或由府補助者、帶有公共性質、殆屬不動產、現行之鄉校財產管理規程、專爲維持文廟、及設施社會教化事業之使用、使府尹郡守、島司管理之、至於用途、則聽由儒林中所選出掌議之意見決定之、使儒林進步、以闡明儒道之本義、以養成努力於社會教化之氣運、以期資於振興民風、



甲 指導青少年 朝鮮之青年團體現在約一千五百、團員數約十萬五千人、日本人團體約一百七十、團員數約七千二百人、朝鮮人團體約一千三百、團員數約九萬六千人、日鮮人合同團體約三千、團員數約一千六百人、日本人側之青年團體形式、事業、目的等、均與日本國內者無何差異然而朝鮮人側者、則感染從來之民族主義及思想等、徒謀蠢動、以流弊害於社會各方面、遂觸警察之忌諱者不少、如此則不副青年團本來之使命於社會入心上、亦屬無良好影響、

乙 講演 爲作關於社會教化之講演、囑託對於斯道富有學識經驗之人士、至各道講演、以資善導思想、振興民風、改善各生活、獎勵勤儉貯蓄、

涵養民力等、

丙 助成鄉約之復興 李朝中葉、由李栗谷、李退

溪等碩學鴻儒之力、行之甚廣之鄉約社會制度、本係倣宋時制度、以改善民風、互相扶助等爲目的、頗有支配一般人心之力、護益非淺、將其復興助成、獎勵普及之、

丁 獎勵教養婦人之設施 教化青少年、生活改善等、所賴於主婦者之力大矣、然而普通之朝鮮婦人、教養之程度不甚充足、故須獎勵教養設施之普及、於使婦人在社會上之地位向上、同時努力於啓發彼等之自覺、

戊 利行小冊 隨時刊行適於社會教化一助之小冊、分佈於各種團體及普通人等、

己 獎勵體育運動 以體育運動而鍛鍊青少年之身心、養成明朗快活之情操、地方都會之青少年團體、專以運動、期爲思想善導之一助、對於此等設施與以相當之補助金、

### (三) 社會教化

庚 電影 易平易且能使多數人理解朝鮮，則以利用電彼爲捷徑，由大正九年度起，總督府設有寫真班、製作一切之設施、產業、教育、社會事業一班之電影、經日本國內各地公映、專事努力於介紹朝鮮、同時將日本國內之風光、文物、此外堪爲模範者、亦製成電影以介紹於朝鮮、以喚起對於本國有親近信賴之念、每有機會、必將朝鮮之統治狀況、介紹於海外、電影爲教育方面最有力有效之設施、將益形努力於此種之工作、

### 經 學 院

經學院、於朝鮮總督監督之下、而講經學、以扶風教德化爲目的、以囊所下賜之臨時恩賜金二十五萬元爲基金、除以其利息作維持費外、並由總督府、每年補助九千餘元、本院置有大提學、提副

學、司成、直員等、以處理院務、或由各道學碩學

高德之耆宿、爲講士、每年春秋二次、在文廟嚴修釋奠、由大正十一年度、將東西兩廡及啓聖詞之祭典復活、本院之事業、爲每月開講演會或向地方派遣職員、開臨時講演會、每年刊經學雜誌分佈於一般人、各道之講士、時於其道中各地遊講、常努力順應施政之方針、扶持彝倫、啓發人心

### 明 倫 學 院

爲關於儒學之教授、以陶冶人格爲目的、昭和五年二月二十六日以府令一三號、於經學院中、兼置明倫學院、以地方鄉校財產及寄附金等維持之、昭和五年五月開院、本院修業年限爲三年、遇有必要時、隨時可以開講習會、對於一般人、則普及振興儒學、學生定數爲六十名、儒林子弟、由道知事推薦中選拔之、正科之教科目、爲儒學及儒學史、國

語、東洋哲學、漢文學及公民科等、講師係京城帝國大學教授及朝鮮領內之碩儒十餘名爲囑託、

## 圖 書 館

圖書館爲社會教育上最重要之機關、總督府從來即努力於其實現、大正十二年十一月總督府公布圖書館官制、十四年三月遂告完成、四月開館、十五年四月設婦人閱覽室、特別閱覽室調查室等、昭和六年創置巡回文庫、七年設民衆文庫藏書十三萬五千八百三十八冊、閱覽者每月平均二萬二千餘人、觀畢電影、卽至總督府食堂、由總督府設筵招待飯後、直至義州朝鮮總督府專賣局製烟工場、

## 專賣局製烟工場

該工場在義州通、及入、至應接室、首由技師說明朝鮮產烟及生產狀況如次、

## 烟 草

烟草爲牛島重要財源、舊韓國政府、雖有耕作稅之制度、然終未收得何等效果、大正三年政府制定製造烟草消費稅、七年更制定葉烟草消費稅、鑑於時勢之進展、遂於十年七月實施朝鮮烟草專賣令、烟草之製造專賣若不完全專賣、則實際上、不能達到其目的、其初、鑑諸朝鮮之民度慣習等、未能即時決行、故先將製烟、歸爲政府事業、許可自家用之烟草、並許可民間製烟及販賣、及許賣葉烟、以逐漸期此制度之完成、

然而自實施專賣後 已經數年、尤其大正十一年以來、對於一般人供經簡製烟草、頗適一般人之嗜好、故其需要、亦激增、同時政府製造設備及販賣機關、亦漸次整頓、昭和二年一月將烟草專賣令、

加以改正、將葉烟及民間製造販賣等事、漸行廢止。至此完全之專賣制度、始行實現、

每年耕作烟草地域、面積及烟草種類、豫先即行公示、現在之耕作地域爲除去平安北道及咸鏡南北道之十道、六十三辟、三百二十六面、烟草之種類、大別之分日本國內種、朝鮮種及黃種之三種、自專賣實施以來、增配技術員、且利用烟草耕作組合、給與補助金、與烟草耕作獎勵金等、經指導改善後結果逐漸發達、數量及賠償金亦年々增加、烟草製造工場設在京城、全州、大邱、平壤等地、並設有專賣分局、印刷工場、設於京城、從事男女工人、凡二千四百餘名、對於工人、按其能率增進、以增加工資、並有賞與制度、保護救濟、衛生及醫療、補習教育、修養及慰安與獎勵等之設施、故工人極其安堵、而成績亦日益優良、

現在所製煙之種類、帶嘴捲煙爲「敷島」（每盒

二十枝）、「朝日」（每盒二十枝）、「松風」、

（每盒二十枝）、不帶嘴捲煙爲「吉吉喜」、

（每盒十枝）、「金剛」（每盒十枝）、「開達」

（每盒十枝）、「皮捲」（每盒十枝）、「銀河」

（每盒十枝）、「瑪克」（每盒十枝）、「梅善」

（每盒十枝）、「牡丹」（每盒五枝）、細絲煙爲「薩

給」（每盒四十枝）、「阿牙梅」（每盒四十枝）

粗煙爲、「不老煙」（每盒散裝八錢）、「長壽烟」

（每盒散裝二兩五錢、或七錢）、「五福草」（每盒散裝

一兩五錢）、「露烟」、（每盒散裝二兩五錢或一兩二

錢）、「福烟」（每盒散裝二兩五錢）、等之十八種、

人

蔘

人蔘、自古即稱爲高麗蔘、爲一般人所珍重、其

中紅蔘，早爲政府所專賣，併合時仍襲用舊韓國政府所制定之紅蔘專賣法，至大正九年十月廢之，自紅蔘專賣令公布以來，事業大見發展，昭和七年度紅蔘之製造額及販賣額如次、

昭和七年、水蔘收納數十六萬五千一百七十二斤、製造額紅蔘四萬一千八百三十一斤，尾蔘一萬五千三百九十五斤，販賣金額，紅蔘百九十七萬四千二百六十八元，尾蔘六萬八千二百五十五元，副產物五萬七千二百九十六元，計二百零九萬九千八百九十元、

人蔘與普通之農產物不同，播種後，非經五、六年，不能收穫，按其製法分紅蔘、白蔘二種，紅蔘乃係以水蔘（生人蔘）蒸之，依日光或火熱使其乾燥，白蔘惟以日光晒乾而製者，紅蔘價高，白蔘價廉，均須以完全且大者爲貴，紅蔘專輸出中國，自

古卽爲萬能之靈藥，白蔘均消費於朝鮮及日本國內、

## 鹽

古來朝鮮所消費之鹽，以沿海各地所製造之煎熬鹽充之，其製法甚屬幼稚，燃料所需之勞力亦多，因此所生產之品，亦必成爲高價，自明治三十五年，漸行勸其輸入廉價之中國天日鹽，爲數逐年增加，故政府，四十年來，於京畿道米安試驗天日製鹽，結果甚良好，按品質及生產費用等，滿可與中國之輸入鹽相抵抗，明治四十二年着手築造官營鹽田，至大正九年完成一千二百町步（每町約三日地大），鑑諸成績良好，於此年更進一步，樹立擴張至二千六百町步之計劃，正在工事中，因關東大震災，實行財政緊縮，故亦中止修築，旣在鹽田總面積二千四百七十四町步，鮮內鹽消費量年額約五億

六千萬斤、現在鮮內天日鹽之供給額、平年概達二億四千萬斤、舊法之前熬鹽、可得六十萬斤、其不足者、總須由外國輸入、朝鮮關稅特例、於昭和五年三月末廢止、鹽無稅、故影響鮮內鹽業頗大、因鹽可以自由輸入、市場上以引起相當競爭爲防價格、高低不同與貨之優劣不等起見、政府對輸入鹽實行管理辦法、昭和五年公布此等制令、鹽之輸入、須按政府命令及許可、即輸入鹽及管營鹽田生產鹽、均歸政府統制之。

## 鴉片

古來朝鮮亦有抽鴉片之風習、政府設立法規、嚴行取締、然而終以因襲既久、不易根絕、尤其秘密栽培製鴉片原料之罌粟者甚多、故除許可製鴉片外、嚴禁栽培罌粟、栽培區域、加以限制、所製鴉片、

送繳政府、由政府再分於特定之製藥業者、因禁止甚嚴、吸鴉片者、現已絕跡、然而代此有打嗎啡者出現、政府因此將嗎啡製造與販賣、歸爲國營、對於成癮者、施以治療、昭和四年九月改正專賣局官制、將鴉片收納事務、由警務局移於專賣局管理、京城支賣局、內設有嗎啡製造工場、

## 朝鮮銀行

辭專賣局工場、即至朝鮮銀行、當由調查課長澁谷隆治氏接見、談及朝鮮通貨、據該氏云、

現在朝鮮所流行之通貨、爲日本國各內種鑄幣及朝鮮銀行券、舊韓國貨幣、因大正七年四月起貨幣法。在鮮內實行後、限於大正九年底、停止通用其後以五年期限、由政府以通貨兌換之、

## 通貨流通概數

昭和四年末、補助貨及小額紙幣九百六十三萬三千元、舊韓國葉錢一萬六千元、朝鮮銀行券八千二百八十三萬八千元、合計九千三百四十八萬七千元、

昭和五年末、補助貨及小額紙幣八百一十一萬四千元、朝鮮銀行券六千四百四十六萬一千元、合計七千二百五十七萬五千元、

昭和六年末、補助貨及小額紙幣七百二十一萬四千元、朝鮮銀行券七千八百六十六萬五千元、合計八千五百八十七萬五千元、

昭和七年末、補助貨及小額紙幣八百萬一千元、朝鮮銀行券八千四十七萬元、合計八千八百四十七萬一千元、

昭和八年九年末、補助貨及小額紙幣八百五十二萬元、朝鮮銀行券四千六百二十四萬五千元、合計五千四百七十六萬五千元、朝鮮銀行券乃依朝鮮銀

行法所發行之兌換券、大正六年十二月以後、關東州及南滿洲鐵道附屬地、亦許可無限制通用、其保證準備發行限制額爲五千萬元、

## 財政概況

及又談及朝鮮財政等、據云、

韓國政府時代、財政之紊、已達極點、明治三十七年十月設財政顧問、銳意力謀刷新、然而積幣已甚、不易掃清、後置統監府、及四十年日韓協約結果、將行政各部擴張、因各部事業發展關係、歲出已呈有增加之傾向、終以各處使費過大、入不副出、日本政府自四十年度以後、至四十五年度、以六年間無利息、無期限、借與總計一千九百六十八萬二千六百二十三元、然而併合當時以經常歲入、終不能作各種之設施、繼由日本政府、與以相當之補助

其後因年擴充各業、及改革警察製度等、均有須有相當之經費仍不能不仰諸政府之補助、

由朝鮮銀行出、因時尙早、乃歸朝鮮旅館、整理行李後、或在室中休息、或往街上購買當地希罕土產、

## 食 道 園

五時許至京城著名之純朝鮮飯店之食道園、入客廳、當有朝鮮商工會議所、兼京城商工會議所會頭賀田直治氏及京城商工會議所副會頭平井熊三郎氏、京城商工會議所常議員高居瀧三郎氏、京城商工會議所常議員藤田未三郎氏、社團法人朝鮮貿易協會常務理事工藤三次郎氏、商工會議所桐木重吉氏等、先後到齊、稍事畧談、便聞有笙管鼓笛之聲、由門隙透來、少焉、卽有鮮人使役、告以舞台各項

均以整備、卽在開演、會頭賀田直治氏乃引吾等至一潤麗大屋、天棚滿懸萬國旗、中央排列椅子、若干、吾等入座時、早有多數之日本人、朝鮮人、間有數名西洋人、正在靜候之際、無何、彩幕開、則見有妓生五人、身着同樣彩衣、均垂拖髻、黑髮紅把、粉白黛綠、一人立於中央、四人分排四方、音樂奏起、隨亦初舞、中央者、支兩腕取水平、周圍者一齊左手搔腰、右手擎起、圍中央者作環行、且行且展轉、起落袖舞不已、樂音抑揚、韻調幽雅、乃亦朝鮮固有之情緒、未幾齊唱起、此舞爲「長生寶宴之舞」、此舞據云、係傳自唐土、朝鮮世宗（明成祖時）時、選步虛子者伴奏、步虛子曾學於新羅人崔孤雲者、遂作此清雅之樂、稱爲仙樂、舞爲祝長生之舞、



天門海日、先紅降紗、玉斧瑞氣、怡融承天、

嘉奏天樂、金鳳銀鳳、一叢々揚蘭○(○處原

缺一字)、舞回波、細々柳、澹々風(以上前

段)

九重春色幡桃宴、羅衫葉舞一遍、再拜陳三願、

一願聖壽無疆、二願朝野清宴、三願句天樂九

如頌、歲々年々此盃猷、(以上後段)

次爲「慶豐圖」係由高麗時代所傳來者、爲祝豐年

之舞、

歌 詞

今歲豐年、明歲豐年、萬民永久樂豐年、仙人

捧玉函、內藏一幅慶豐圖、嘉禾——九穗、頌

我王億、

次爲「舞鼓」、舞鼓由新羅時代所傳之舞、

歌 詞

縷月爲歌扇 因風回雪影 裁雲作舞衣

還仙鶯雙飛 寶箏瓊飛曲 永新歌宛轉

羯鼓花奴腔 蠻舞一雙雙

繼有朝鮮女孩出演、名林伊順、方八齡、作「阿

刺伯舞」、精神陸離、活潑非常、一片天真、手舞

足蹈、堪愛可掬、滿場觀衆、無不鼓掌稱善、

## 朝鮮筵

妓生舞畢、時已六時許、乃入別室、朝鮮宴席、

早已設竣、此宴乃朝鮮京城商工會議所及各機關之

招待宴、陪宴者、即前記諸人、賓主均坐、便有三

五朝鮮妓生進來侑酒、均係朝鮮著名妓生、不特長

於舞蹈、且工詩歌、本日到場者、其中以康山月爲

最著、既長詩歌、又能丹青、據席中陪宴者某云、

其所畫之畫、曾經一度入選、酒數巡、乃由賀田直

治氏代表致歡迎辭、

諸位自約一月前、即由大連出發水路渡日、歷觀各大工場及各大商店、以及各地之名勝史蹟、想已有相當之收穫、本日途次至此、此乃敝人等與諸位會晤一決好之良機、藉得交換滿日兩國經濟提携上之許多之好意見、因此將來、亦能得到相當之好結果、本晚在此、於諸位視察將一結束之際、且在離鮮之前、特請一嘗朝鮮之代表的大菜、請諸位隨意、多飲幾盃、

繼由本報主幹視察團代表柳町精氏代表一行致一簡單之謝辭、

滿棹各菜、均係冷者、據云真正朝鮮菜、較比稍有差異、此乃屬於多少洋化者也、口味皆較滿日及洋餐淡、率多清素、惟以朝鮮人嗜食辣椒、普通菜內、大概皆帶辣味、本晚之菜、惟於鹹菜中、少加

羊角椒絲、茱白椒紅、觀之甚美、妓生勸余出箸、謂此乃朝鮮上等鹹菜、余稍嘗試之、甚辣、乃吐於手巾中、裹收於兜、妓女云、此爲鹹菜中、辣氣之最少者、喜食辣者、其味必較此更辛辣多倍、余即想起、先年在江戶時、每於暑期假滿、在九月中旬返日時、路過朝鮮、由車中望之、則見茅屋之上家家盡滿晒赤紅羊角辣椒、確是朝鮮一種特殊之景象、酒方酣、復有數妓生入、作如日本之「櫻音頭」等之舞、繼則林伊順復出跳舞、衆仍稱讚不已、洵斯界之天才、酒畢飯始、僕人拿來絹扇多把、由主人方面推康、山月揮毫、康乃就席上執筆、約一刻鐘、成五六把、余得其一、時已七句鐘、開車時刻已迫、匆促而別、至站則車將至、與歡送者握別、登入專備之寢臺車、解衣而眠、醒時已至十二日午前七時、車已至宣川、而開城、平壤、已均在暗夜

旅夢裏通過、未幾即經新義州、渡國境之鴨綠江鐵橋該、橋原係按時啓閉、現已實行閉塞、不復開矣。

## 返 滿

渡鐵橋至安東、時有本報安東分社長劉凌雲氏與本社陶雲市君登車歡迎、復遇舊同事現滿洲國外交部通商司長呂宜文氏、相談甚歡、於檢行李什物約一小時後即開車、瞬即至本溪湖、復有本報本溪湖分社長魏英斗氏、亦至奉天、並帶有許多果子、分與二行、作車中消遣之品、並以表慰祝視察成功之意、午後一時許車抵奉天、下車後、團員互相握別、匝月之視察、至此已告美滿成功、乃赴城內澡塘一洗、藉解連日之疲、繼有吳仙舫君電約亦來、後復同至日站某某茶館、與柳町主幹及中順昌、即吳君之諸櫃夥老

客等酒宴相歡、既而謝辭、旋於晚十時乘南行快車離奉、更勞吳君親自蒞站相送、分社諸君亦相繼來送、車輪轉動、鞠躬作別、已而就寢、不覺東方之既明、醒來車至金州、整理行李、於十三日朝七時抵大連、當有本報編輯局長橋川浚氏外多名同臨站歡迎、遂同馳車到社、

## 赴日視察商工業之感想

奉天中順昌  
經理 吳 仙 舫

工商爲富國之源、工商不振其國家萬難富強、東西各國所以稱雄於世界者、無非由於工商業之發達、現滿洲建國伊始、對於商之整理、實爲急務、大連泰日報有鑒及此、是以有主辦組織赴日工商視察團

之舉，誠以日本工商業之進步，久爲世界所稱贊，現在日滿親善，所有滿洲之工商，非取法日本實不能有改善之希望，孔子云見賢思齊焉，但賢不能見，

則思齊無由，赴日視察，其意即擬見賢而思齊耳，故斯舉爲最有價值之舉也，敝人不敏，代表奉天市商會，充數參加，得以實地視察，極覺榮幸，至視察商工情形，既經泰東報紙披載，敝人已無再述之必要，謹將視察所得之要點，畧述如下，

一、日本各工廠在創辦之初，均極簡單，俱由苦心研究，努力前進，故以日新月異，臻於完善，此其發達之原因一也，

二、日本商業多係由人民集股組織，而成衆擎易舉，故資本雄厚，根本鞏固，此其發達之原因二也，

三、日本工商林立，而貨品得以暢銷於世界者因其

最重宣傳，觀各工廠出品樣本及商標之新穎，無不規定完美，條理清晰，是以能受社會之歡迎，此其發達之原因三也，

四、日本官府對於工商業，盡力保護，多方維持，每有發明新品或製造精良者，政府必加以獎勵，或由官府註冊，得享專銷權利，並加以提倡指導，此其發達之原因四也，

察我滿洲國之工商業，零零碎碎，無一整齊，資本既小，創辦無力，均陷於勉強支持之狀態，與日本相較，則有天壤之懸殊，且人民集股之營業，又屬寥寥無聞，各工商尙多固守舊習，不思精新之改革，遂演成天然之淘汰，此滿洲商工弱點，而不得與日本相並駕者也，今後非仿造日本，由人民集股組織大規模之商工業，並苦心研究改善，注重宣傳，實不能以收速效，但日本全國，無地不是工廠，其精

華所在、固非簡單筆墨所能詳述、況參觀日期短促所至無多、走馬觀花、畧得大概、至詳情、仍望我商工界、勿惜微資、時往日本考察、作爲模範、則滿洲前途商工之前途、殊不難大放曙光矣、

齊々哈爾義祥  
和記火磨經理 魏 梅 五

東洋山青水秀、人士聰穎、土地肥沃、物產豐富、工商業之發展、及政治之修明、建設之完備、洵可與歐美並駕齊驅、實爲我亞洲唯一之強國也、近念世時代、觀諸由日來滿各種工業產品之精美、殊深羨慕、每想作實地參觀、良因依人作嫁、俗務糾身、所以到東洋去、實乏機會、不意今年四月大連泰東日報主辦赴日商工視察團、參觀各大工廠、意取借鏡、採長補短、藉資改進滿洲國商工業、步日本之後塵、鄙人幸得參加成行、使我宿願院償、歡

炸虞似、此行也、沿途所到之處、多承本視察團引率人柳町先生熱心指導、暨泰東日報編輯主任李永蕃君與各工廠經理懇切之說明、得以精細之觀覽、則見帝國政治之設施、及文化之進步、殊令人驚羨、茲將見聞所感、擇其要著數端、臚述於後、文字工拙惟希閱者諒之、

一、商業 如大阪高島屋、大丸百貨店、松坂屋、三越吳服店、及各大賣店、均係女店員、每家多至三四人、悉具有和靄雍睦之風、建築規模宏大、樓上樓下凡七八層、各部份所陳列之貨品、全是各工廠產品、式樣維新、人生至老日常所用物品、無不齊備、應即盡有、可謂百貨店名實相符、尚有府立貿易館、各工廠所出之成品標本、均送該館陳列、以供公眾參考通商貿易、助長內地商工業、振興工藝技術、改良商品介紹、及產業常識普及爲

目的。

## 一、工業 關於工場之設置、完全科學化、建

築及廠內之佈置、所有各種機械、新式居多、一切服務人員、皆具精銳之藝術、所有計劃、無微不至、而各種事務之成績、非常美觀、其工業之發展、出品之精良、亦關乎文化之進步、縱覽各工廠服務之婦女、尤呈尖銳化作業之勤勞、有駕吾國男子之上、非虛語也、化學研究、各種製品、迅速異常、原料之充足、晝夜工作、可見競進之精神、總之一切技術之研究、無不精微奧妙、

## 一、農業 此次在日赴各都市、沿路在車上觀

望各農村及山間之風景、桃李爭芳、櫻花奪艷、平地小麥、水稻、油菜外、則見北陌南阡遍植茶樹、山上青松、嶺下綠竹、可謂野無曠土、邑無遊民、可見日本諸般事業、無不競進努力研究、

## 一、教育 尤稱完備、遊覽市埠村區、學堂頗

多、見其建築宏大、內容設備不言可知、各大街市書店林立、教材鴻博、書籍滿佈、在京都得遇留學京大韓鐸宇、徐長生二君、談叙教育優點、種々發明、孜孜講求、所有科學、藝術、無不合乎時代要求、研究化學、邁進之狀、大有一日千里之勢、日本全國除陸海大學外、其文科大学有四五十處之多、而他級學校不可勝數、以普及教育論、千人中祇不過一二人未入學校、以此平衡、比吾國相差天壤、

## 一、政治 此次商工實業視察、雖未及於政治、

然而於各工廠觀察所得、現在帝國之政治、全臻法治、辦到優良成績、全國警察、有健全組織、無論市埠村區、秩序井然、實現路不拾遺、夜不閉戶、純入王道政治、途徑無不盡善盡美、即如馬路、均

用洋火修築，清潔無比，馬路中心，有電車道二層，各街口設紅綠指揮燈，紅燈停車，綠燈開車，故全市之上，雖車如穿梭，毫無衝突之虞，並見辦理得法也。

## 一、交通

全國道路密如蛛網，火車路、電車路、汽車路、空中車、地下車、橋樑堅固，土路平坦，遍地皆有郵筒、電燈、電話，其電線鱗次櫛比，其交通之便利，可稱極點，使人居住，從無感受困苦，對於銷售物產，更爲暢達，以有易無，朝發夕至，此其工商業，所以蒸蒸日上也，加之其商民經營事業，能力堅強，始克臻此。

## 一、建築

其都市巨埠，重樓高聳，曲閣廻環，此當然之建築，無庸贅叙，惟山僻幽谷，河曲潭，峰腰山麓，皆受人士之修葺，即一石一木，無不位置趣然，所有湍流瀑布，怪石奇岩更有特生之神

工，構造如日光之東照宮，及男體山湯湖華巖瀧等，奈良之春日山，皆名勝古跡，無不美觀。

## 一、文化事業

日本極爲發達，有最大之新聞社，日朝日，日每日，在東京大阪，皆有本社，

發行報紙，朝日每天銷新聞二百萬份，每日社，一天銷一百八十萬份，皆利用火電機，新式製板法，該報社均有飛機，自動車，並有電送寫真，電光新聞，自發送信鴿，各處專電，要聞，非常迅速，其餘發引各種時代刊物，均有特殊代價，其新聞啓發人之智識，改造國民品格，培養民族精神，爲強國之要素，觀朝日，每日，兩大新聞，每天銷報紙數三百八十萬份，再加以他報及雜誌等，歸納起來，每日經銷數百萬份，我國以教育論，千人中未必有十人受完全教育者，以報紙論，邊遠鄉一縣不過銷十餘份，由此即知人民智識之高低，一國強弱，

胥賴乎其人民之智勇，及教育之如何，如當局能注意及之，非履行普及教育不爲功，願國人效法友邦，急起直進也可。

### 總 結

此行在日本視察日程三十天，計參觀各大工廠四十三處外，其餘名勝、神社、市役所、商工會議所、陳列館等，亦有四十餘處，到處蒙各方面要人熱烈歡迎，除感謝外，更要感謝柳町先生熱心領導，得東遊參觀各處，不勝快慰之至，至同人此次視察之本旨，不外乎取長補短，我國肇造伊始，凡百庶政悉得興舉，既成友邦之力援，以我國地大物博見稱於此，礦產未開，沃田未懇，頭我同人努力職責，以期對社會，對地方，有所供獻，方不負此一行爲盼，視察行程日記，亦均臨時刊諸報端，不復瑣贅，謹擇要點，臚陳數端，以供參考。

### 營口中業 黃 觀 亭 化工公司

康德元年四月，泰東日報社主催赴東商工視察團，經營商總會推舉敝人爲代表，猥以學識薄弱，負此重大使命，實爲報愧，不過謹充其數而已。於三日登輪東渡，深蒙柳町工藤二君多加指導，不勝銘感，經渤海、黃海、朝鮮、諸海，風平浪靜，海不揚波，空氣新鮮，暢快奚如，迨過玄海而入日本國境，然一新，至下關登岸，四週四林叢園，清香扑鼻，欣欣然又一樂境也，乘車轉赴宮島，彼處自古爲名勝之區，跨踞水陸之間，形勢宏廠，其地古松翠柏，麋鹿群遊，櫻花怒放，所謂蓬萊仙境，殆卽此也，視畢轉赴神戶，深蒙各界熱情歡迎招待，參觀各大工廠，如川岐鐵廠規模宏大，製造精巧，出品優良，堪稱東亞之一，後至大阪、京都、名古屋、東京、



橫濱、橫須賀、各大都市工業區，各界均皆出迎於車站，並引導至各該大工場及陸海空製品場參觀，無不詳細說明原料及製品詳情，并蒙各界歡宴歡談，諷々招待，心銘無已，參觀各市政之振興，文化上商業之發達，勝於歐美人情，之純厚，頗有古風，秩序井然，路不拾遺，堪稱東亞文化第一之國，此行眼界大開，飽受工商知識，以我國農礦原料之豐富，友邦工業之振興，兩國實行經濟提携，利益均沾，務達親善之主旨，得享共存榮之幸福，此回憶東渡視察商工之情狀故濡墨約畧記之、

安東楊士元  
總商會

滿洲國已屆三載，凡百庶政，日趨進步，惟商工兩業，獨落人後，非參觀他國，採長補短，不足以改善，非研究不足以進行，非聯絡感情，不足以互

相協助，故泰東日報有鑑及此，特召集都市商工業代表，組織赴日商工視察團，取人之長，補我之短，以謀商工業之發展，法至良意至美也，元以菲材，蒙安東總商會長，及諸會董公推前往參加，遂東裝赴大連，一行共十四人，於四月十三日早十點，乘烏拉爾丸出發，舟行二日，十五日早八點，抵門司港，又繼往神戶、大阪、京都、奈良、嚴島、名古屋、濱松、東京、日光、橫濱、橫須賀、別府八幡、博多、久留米、京城等處，或參觀商工各業，或瀏覽風景名區，所到之都市，商店櫛比，工廠林立，街市整潔，交通便利，繁榮已達極點，每至各工廠或商店參觀，均由經理人或技師，詳細說明，親身引導，廠內設備完善，出品精良，非特售之於東亞，更能運銷於全世界與歐美製品相競爭，工商業之發達，實令人驚嘆不置也，且此次所經名都大邑，均

蒙各實業家、懇懇招待，詳細懇談、吾等所獲之理解與經驗、殊非淺鮮、況此互相聯絡、互相提携、日滿經濟合作、必能達到圓滿之結果、同人等謹以視察所得、竭力宣傳、介紹於我國商工兩業、以資借鏡、我滿洲之商工業、或可因茲日臻發達歟、此非特商工兩業之幸、即吾等幸獲觀瞻友邦之科學精進政治文明、道路交通、衛生清潔、甚至飲食起居之末節、亦莫不井々有條、在々均可爲我滿洲國所取法、此行尙爲弗虛舉矣、計視察一月而返、雖所獲無多、而以個人之感想、貢獻於各界、聊以備大雅君子所參考焉。

奉天市劉子卿  
總工會

此次泰東日報主辦組織日本工商業視查團、其宗旨即爲使滿洲國工商界得以全完明悉日本工商業之

狀況、藉資取法、而謀振興、其意甚善、其舉甚偉、敝人代表奉天市總工會、充數參加、計在日本視查各大工廠共四十餘處、詳細情形、均經泰東報逐日揭載、勿席再述、謹將敝人視查經過之感想、畧陳於下、查日本土地並不較其他國家廣大、然工商業之發達、却超於世界各國、其原因即由於政治之修明、教育之普及、暨人民堅忍性之過人、據所查各大工廠、率由人民集股組織而成、且各工廠創辦之初、範圍亦極狹小、中間經過許多苦心之研究、及改善、故得獲此極端發達、日本人民對於工業之努力、實爲人所羨佩、今後前途發展、亦屬不可限量、因此思及我滿洲國之工業與日本工業相形之下、相懸奚啻天壤、滿洲在以前軍閥時代對於政治教育、均不講求、向來培植充份工業人材、赴各國考查工業發達之狀況、回國宣佈週知、並設法極力

提倡，以促其進步，即有少數之熱心工業，從事提倡，盡力鼓吹，奈因人民知識不開，說者雖唇敝舌焦，而聽之者，却如聾瞶弗聞，卒致心神徒勞，更以人民毫無遠大之思想，無論作何營業俱想眼前得利，不顧久遠之謀，至一般積有雄厚資財者，非爭買土地，即互建樓房，坐得不費力之租金，並不肯出資創設大規模之工業，以謀生產，每遇集股開設工廠者，即嚴詞拒絕，不肯承認分毫，較之日本人民勇於出股創辦工業者，相差爲何如哉，再以人民腦筋固執，凡開設一種工業，始終守舊，不思改善，不加研究，卒致天然淘汰更有甚者即逐目前之小利，爭製劣貨以期價廉多售，喪失信用，毫無堅忍之創辦力，較之日本人民開設工廠，由小謀大，由粗求精，競々業々，始終不懈者，相差又何爲哉，現在世界已由商戰而化爲工戰，無論任何一

家，不能專靠歷史和領土，全在人民工業知識之高超人民工業知識高超者，其國雖小必強，人民工業知識簡陋者，其國雖大必弱，此次泰東日報不惜重資，不吝報紙篇幅之寶貴，盡量提倡，使滿洲民衆工業知識增進，與提高，實屬金鐘木鐸，此後望我滿洲國二千萬同胞，乘此日滿親善之機會，時到日本內地，參觀各種工業，作爲模範，力求擴充，方不負泰東日報提倡之苦衷，及滿洲國當局渴望工業振興之至意也。

(終)

