

特111

720h

薄層式

點眼壘蓋製造法

(全)

ゴム新報社發行

272

655



始



特刊
720

序 文

1 文 序

ゴム工業は近來長足の進歩をして居る然しながら何分創
業日淺く未だ頗る幼稚たるを免ぬ従つて斯業に關する
物の如き之を歐米に求むるも甚だ僅少である況んや我邦
に於ては全く皆無と云ふも敢て過言でない

元來ゴム工業は其製造の目的物と製造の方法とによつて
之を二大別してある一を薄層ゴムと稱し他を熱ゴムと稱
するのである此熱ゴムは相當の大仕掛を要す之は第二叢

正創
大書 4
邦 2
内交

としては後日編輯する今茲に述べんとするのは薄層ゴム製造法である此薄層ゴムも未だ實に幼稚極まるものであつて今研究中であるから迎も完全に記述する事は出来ない唯々著者が今日までに知り得たる處を何人にも容易に理解し得る様勉めて平易に之を紹介せんとするのである幸にゴム工業に對して幾分貢獻する事を得ば著者の微意素志は達するのである

大正二年三月

著者謹識

緒言

近來各種の新聞雜誌に製造方法簡にして相當の利益ある職業で製品は永久に買受くとて薄層式ゴム製造法の廣告が見へて居る其廣告の傳授なると將た紹介なるとを問はず何れも一時の營利的手段である様に思はれる成程製造法は簡單で相當の利益もある然し其方法を知らんとするため意外の傳授料とか又は試験材料として好んで高價の物品を買入るゝ必要は無い然るに其事情を知らぬ人々は

其廣告と規定書とか明細書とか云ふものゝ甘味に釣れて
 心動き之が試験を爲すまでに甚だ不廉の費用を要し漸く
 にして可なりの品が出来上つたそこで製品永久買受けの
 前約に基き之を持參すると種々様々の文句をつけ製造者
 が其品を棄てたら拾はんとすると同時に後の取引を希望
 せぬのである之は所謂弱い者いじめと云ふもので製造者
 は其仕上高と賣上高とを比較して見ると利益どころか大
 損失で迎も算盤が取れない實に馬鹿げた話である元來此

種類の廣告書は傳授料とか又は名を試験製造材料賣渡等
 に變へて一人に對して一定の一次的利益を得る事を目的
 とせる輩にして朝に起りて夕に没する所謂羊頭を掲げて
 狗肉を賣るてふ全く其誠意と云ふものを欠いて居る然る
 に製造希望者が事情を知らず此悪手段に陥るのは甚だ情
 けない話である依て本社は前途有望なるゴム界の悪魔に
 釣られんとする人士のため且つは一般薄層ゴム製造希望
 者のため特に之を第二編第七章に分ちて其製造法を述べ

緒

言

る幸に本社が目的を達する事が出来れば頗る満足の至り
である

大正二年三月

ゴム新報社編

目

次

1

目次

第一編 總説

- 第一章 ゴム性狀
- 第二章 ゴムの種類
- 第三章 ゴムの洗滌及乾燥
- 第四章 ゴム溶解劑
- 第五章 着色に付注意すべき事項
- 第六章 繪具の種類

第一編 各論

ゴム風船製造法

- 第一項 準備
- 第二項 ゴム溶解法
- 第三項 型樹
- 第四項 糊付
- 第五項 口切及巻揚
- 第六項 硫化
- 第七項 ひきとり

ゴムホーツキ製造法

- 第八項 アンモニア水浸漬
- 第九項 洗滌
- 第十項 乾燥
- 第十一項 仕上
- 第十二項 勘定及箱詰
- 第一項 準備
- 第二項 ゴム溶解法
- 第三項 型樹
- 第四項 糊付

- 第五項 口切
- 第六項 硫化
- 第七項 むきとり
- 第八項 アンモニア水浸漬
- 第九項 洗滌
- 第十項 仕上
- 第十一項 勘定及箱詰

ゴム乳首製造法

- 第一項 準備
- 第二項 ゴム溶解法

ゴムルーデサツク製造法

- 第三項 樹型
- 第四項 糊付
- 第五項 口切及巻揚
- 第六項 硫化
- 第七項 むきとり
- 第一項 準備
- 第二項 ゴム溶解法
- 第三項 型樹
- 第四項 糊付

ゴム指サック製造法.....

- 第五項 口切及巻揚
- 第六項 硫化
- 第七項 むきとり
- 第一項 準備
- 第二項 ゴム溶解法
- 第三項 型樹
- 第四項 糊付
- 第五項 口切及巻揚
- 第六項 硫化

ゴム薄層式水枕製造法.....

- 第一項 ゴム糊の原料
- 第二項 ゴムの溶解法
- 第三項 キヤラコ木綿の撰擇
- 第四項 ゴム引の準備
- 第五項 ゴム引の方法
- 第六項 テープの製造法
- 第七項 枕の裁ち落とし方
- 第八項 テープの裁ち方
- 第九項 硫化方法

ゴム薄層式空氣枕製造法

- 第十項 貼付方法
- 第十一項 ゴム口の入れ方
- 第十二項 締具の製法
- 第十三項 ホール箱詰
- 第一項 ゴム糊の原料
- 第二項 ゴムの溶解法
- 第三項 布地の撰擇
- 第四項 ゴム引の準備
- 第五項 ゴム引の方法

ゴム點眼壘蓋製造法

- 第六項 テープの製法
- 第七項 枕の裁ち方
- 第八項 テープの裁ち方
- 第九項 硫化方法
- 第十項 貼付方法
- 第十一項 ハルプの入れ方
- 第十二項 縁テープの付け方
- 第一項 準備
- 第二項 ゴム溶解法

第三項 型樹
 第四項 糊付
 第五項 口切及卷揚
 第六項 硫化
 第七項 むきとり

薄層ゴム製造法

第一編

第一章 ゴムの性狀

ゴムは或る種類の植物から採つたものである此植物は熱帯に生じ炎熱濕潤の土地を好む近來色々のゴム樹が發見せられ種類が甚だ多い何れも其液汁即ち樹脂を採集した

ものである近頃は發生の狀況から野生ゴム、栽培ゴムの二種類に區別され又植物の科名、屬名、產地等により十數種に區別されて居る

精製された各種のゴムは多少の香を有し黄白色乃至黄褐色或は黒鼠色の不透明物質である然し引き延ばすと透明となる比重は〇、九二四より〇、九六七に至ると云ふ熱及電氣の不導體としてある其化學式は $C_{10}H_{16}$ テレピン系の

炭化水素で此他常に少量の酸素を含んで居る
 ゴムは水には溶解しない然し長時間浸して置けば其細孔中に二十五パーセントの水分を吸収すると云ふことである

第二章 ゴムの種類

前に述べた通りゴムは其ゴム樹の種類と産地が多い従つ

てゴムの種類も甚だ多いが今日薄層用として通常使用せるものは次の五種類位である

- 一、フワインバラ
- 一、シートバラ
- 一、ビスケット
- 一、ボルネオ
- 一、インデヤ

第二章 ゴムの洗滌及乾燥

前にゴム製造種目を各部に區別してあるが其何れの品を製造するにもゴム原料を一旦溶かして之を糊にするのである其濃厚稀薄の差こそあれゴム糊とする事は全体を通じて必要條件であるからゴム溶解前の準備なるゴムの洗滌と乾燥を述べる事にしよう

ゴム糊はゴム以外の夾雜物を含まず且つ溶解密度の細かきものを以て最上とする然らば其溶解前に混雜物と水分の除去法即ち洗滌と乾燥とを行ふ必要がある正式にするときはロール機の力によりて洗ひロール機の力によりて練り上げるのである然し之は機械を用ゆる事であるから一般に實行することは不可能である夫れ故素人の採るべき簡便な方法としては先づゴム原料をなるべく細かに切

つて之を稀薄なる温曹達水中に入れ充分に洗つて後眞水で洗ひ上げ風通しよき處で蔭干にするより仕方がない之は外部の夾雜物の幾分か、除かれる位のもので迎も完全に其目的を達する事は出来ない尤も前記各部中の風船製造に用ゆる原料は今日では大低ロール機の力を借りた所謂練り原料であるそれは風船製造に使用する色料即ち繪具は品質が余り上等でない夫れ故此繪具は油性と酒精に

溶けが悪るい仕方がないから繪具をゴム原料中にロール機キの力で練り込こむのだ何故風船には斯かる不溶解性ふとうかいせいの繪具を使用しするかと云ふと之は算盤上さんばんじやうから割り出だされたのだ風船の賣價ばいがが以前いぜんから見ると今日は非常ひじやうに安いそれで勢いきほひ原料げんれうに格安かくやすの品しなを使用しする必要ひつたうが起おる此不溶解性こふとうかいせいの繪具は丁度目的通りてうどもくてきどほの安價あんがの品しなであるからであるそれにもう一つは風船は玩具あそびものであるから他の醫科品いこうひんや衛生品せいせいひんの様

に色素しきそに重おもきを置おかれなかつたのに原因げんいんして居徒らゐりたうに賣價ばいがの競争けつそうのみを試こころみて製造材料せいぞうざいりやうに對たいする衛生せいせいの點てんを重おもんせざるは兒童じどうのため憂慮いうりよせざるを得えない之は余事よじとして風船製造者ふうせんせいぞうしやはゴム原料商げんれうせうが風船原料ふうせんげんれうとして販賣はんばいせる繪具えのぐ練り込みねりこみの品しなを求もとめて使用しする方が寧ひしろ便利べんりである而しかして風船原料ふうせんげんれうは關東方面くわんとうほうめんでは多くおほくボルネオ關西方面くわんせいほうめんでは重おもにインデヤインドヤを使用しする様ようの傾かたむきがある

第四章 ゴム溶解劑

ゴムの溶解劑は色々ある通常使用せられて居るものは次の五六種位である

- 一、テレピン油
- 一、ベンツオール
- 一、二硫化炭素

- 一、エーテル
- 一、ナフサ油
- 一、揮發油

ゴムを充分に溶解するには二溶劑を使用するとよい

第五章

着色料に付注意すべし

事項

ゴムの着色料(繪具)は熱ゴムと薄層ゴムとにより多少違つて居る然し何れも色に付て注意すべき點は同一で次の通りである

一、繪具が油、若しくは酒精に溶解性なるや不溶解性なるや

一、繪具がゴムの品質を害せざるや否や

一、繪具が硫化により退色變色等の有無

一、繪具が衛生上無害なるや將た有害なるや

第六章 繪具の種類

繪具の種類は澤山あるが目今薄層用として普通に使用されて居るものは

一、緋色 ホンスアシート

一、牡丹色 フロクシン

一、紫色むらさきいろ

マチールバイチレット。ゼリアンド

バイチレット

一、紅梅色こうばいいろ

ローダミン

一、赤色あかいろ

レッド

一、黄色きいろ

オーラミン

一、黒色くろいろ

カーボリン

一、金茶色きんちやいろ

サフラミン

一、肉色にくいろ

シートペトロリユームローズパウダー、

スウダン

一、白色はくしろ

ホワイトレット

一、青色あおいろ

クロームオキダイドグリーン、コレア

グリーン

一、淺黄色あまざいろ

メシリンプリユール

注意—色素は油若しくは酒精にて充分に溶解し沈澱せし

め此沈澱物の入らざる様ゴム糊中に混じよく攪拌し液の沈澱と液泡の消ゆるを俟つて後使用せざれば製品の優美を失し且つ破損し易き欠點あり

點眼壇蓋製造法

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

第一項 準備

一、ゴム原料

(原料は風船と違ひビスかバラがよい
而して繪具は油性溶解の品を使用す
るから原料は白でよい)

二、油

(揮發油かナフサ油を用ゆ)

三、繪具

(赤、肉色、等種々ある何れも油性溶解

の品を用ゆ)

四、糊付罐

(型の大小と形状とにより作製すべし)

五、ガラス型

(種類多し見本に依る可し)

六、型樹

(丸形 角形等あるも多くは長方形の
ものを用ふ其大小形状等凡て糊付罐
に準す)

七、塩化器具

(生ゴムを硫化せしむる器にして大小

八、鹽化藥

形狀等型樹に準ず

(鹽化硫黃にして俗に之を乾燥藥と云ふ)

和製品舶來品何れにてもよし

九、雲母

(鹽化後製品を型よりむき取る時に製

品の付着するものを防ぐ爲に使用する)

十、アンモニア水

(製品より鹽化硫黃の氣を除き同

時に製品の色を還元する爲に使用する)

十一、煎器

(出來上りたる品を天候若しくは急ぎ

にて自然乾燥に任せ難き場合に火力

を與へ乾燥する道具にして形狀は適

宜にして多くトタン製なり)

第二項 ゴム溶解法

ゴム糊の製造法は風船と殆ど同様である然し點眼壘蓋は

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

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

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

第三項 型 樹

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

第四項 糊付

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

れが途中で止つて製品に段が出来るから此點は最も注意
 が肝要である糊は一度付けたら是を棚に上げて自然に乾
 燥する此の乾く時に兎角水氣を引ききたがる水分を引いた
 物は色艶が悪しく塩化藥の通りが善くない従つて出来上
 った品が甚だ弱い其れが善く乾く迄（空氣乾燥は永く時
 間を費すも仕方がない）二一度目から目的の厚に（大概四回
 乃至六回位だ最も一クロス何処と標準がある）あつたら

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

第五項 口切

糊付が濟んだら次には口切である型一定の處（是の切場

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

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

付けねばならぬ

第六項 硫化

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

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

果に於ても差して違ひがない様である
 そこで此藥は此儘では余り強過ぎて使へないから之に揮
 發油を加へて稀薄にする處で各種の製品によりて其強弱
 の度を異にする事がある通常點眼塚蓋は三升溶きと云つ
 て居る之はれ一ポンド(四百五十五瓦百二十分)を三升の油
 に混入するのである倍數から云ふと大凡二十倍乃至三十
 倍と見て大差がない而し此三升溶きの鹽化藥でも中々度

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

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

ゴムが塩化薬の表面から出て居らぬ程度に浸す若し表面より出て居ると其部分だけ硫化が出来ないから注意して口切の上(倒にして)即ちゴムの部分全体を入れる又余り塩化薬中に深く入れ過ぎると型の頂部が塩化具の底に蝕れ沈澱硫黄が附着して製品が傷物となる

次は此鹽化薬中に浸漬する時間問題た之は天氣の具合でゴムの乾燥によつて多少の長短遅速があるから實際其都

度試験の結果によつて定めるものだ普通多くは鹽化者が口に一三三四と云つて數を讀み其が幾ら迄數へた時間が適當だとして此數讀み時間が一定するが正確に云ふと余り感心はせぬ時間で云ふと凡十秒乃至十五秒位が標準である

尤も此鹽化は如何なる熟練者でも毎日試験をして見るそれから寒温によつて一日中でも實地試験の結果其時々

多少伸縮する事がある何故に此鹽化時間の測定に時計を用ひあいかと云へばあまり時間が短かいのもう一ツは前にも述べて於いた通り此薬は金属を腐蝕する力が烈しく時計の如きも忽ち廢物となるからである鹽化薬に適度浸漬した物は之を棚に上げて自然に乾燥（糊付の時も此鹽化の時も火力乾燥は發火の恐ありて危険であるそれがら此鹽化の時も糊付の時と同様直接日光に晒してはなら

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

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

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

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

ゴム全体に對する鹽化の平均を取る様にすべし

第七項 むきとどり

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

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

第八項 乾燥

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

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

第九項 仕上げ

煎器で充分乾燥された品をグリス若しくは桐油とアルコ

一ルの混和液少量を手につけ製品を静かにもみ之を日蔭に廣げ塵芥のかからぬ様に注意して乾かすと甚だ光澤が善い

第拾項 勘定及箱詰

出來上つた品は各種類と號數に依つて色とか形ちとか一コロス(百四十四個)づゝ箱若しくは袋詰とする之れで製品が市場に持ち出さるゝのである

營業品目

硝子護謨型船風の部

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

六號丸 全	六厘五毛	拾號丸 全	壹錢六厘	
六號長 全	六厘五毛	拾號長 全	一錢六厘	
七號丸 全	八厘	硝子護謨型 ツホキの部		
七號長 全	八厘			
八號丸 全	壹錢壹厘		小 一本	一厘五毛
八號長 全	壹錢壹厘		中 全	一厘八毛
九號丸 全	壹錢參厘		大 全	二厘五毛
九號長 全	壹錢參厘	極大 全	參厘五毛	

鳩 全 參 厘
 全大 全 參 厘五毛
 其他型物 全 自參 至五 厘

玩具玉突 全 五 錢
 ルーデサツク 全 四錢五厘
 頭付 全 六錢五厘
 指サツク 全 二 錢
 七子付 全 壹錢五厘

硝子型醫料用の部
 乳首普通型一本 壹 錢
 全 新型 全 壹錢壹厘
 全 直付 全 七錢五厘
 全 小 全 拾二錢五厘
 點眼場平 全 四厘五毛
 氷嚢大 全 十六錢

全 丸全參 厘
型 樹 壹個拾五錢

全紫練全 一二圓七十錢位
藥品の部

ゴム原料

シードバラソドゴ 三圓位
ピス全 一二圓八十五錢位
ボルネオリ白ネ全 貳圓八拾錢位
全赤練全 一二圓六十錢位

硫化乾燥藥(二百瓦入) 金七拾九錢
全舶來(全) 金壹圓八十錢
雲母(壹貫目) 金十二錢

此本相場は時々變更ある者とする
但運賃及荷造費は別に申受候事

東京市日本橋區村松町四十八番地

ゴム新報社内

委託賣買部

電話浪花三八八六番 振替口座東京二〇四九四番

本委託賣買部ハゴム類製品一切ノ仲介販賣ヲ引受クル
モノトス

大正二年參月九日印刷
大正二年參月廿日發行

定價金五拾錢

東京市日本橋區村松町四拾八番地

發行兼編輯者 竹內辰三郎

東京市神田區豐島町參拾四番地

印刷者 金山佐次

東京市神田區豐島町三拾四番地

印刷所 博真堂

發行所

東京市日本橋區
村松町四拾八番地
電話浪花參八八六番
振替口座東京貳〇四九四番
ゴム新報社

272
655

終

