部外秘

秘

世態調査資料

第十二號

司法省調査部

〔禁轉載〕（昭和十四年六月）

總目次

秩父絹織物工業に就て

浦和地方裁判所
同　検事局

昭和十三年十月三日　自午前十一時　至午後五時

於浦和地方裁判所樓上

出席者

裁判所及檢事局側
所長、檢事正外判檢事試補全員

業者側
秩父織物工業組合
同　理事長　坂本宗太郎
同　工話會支部長　阿佐美廣治
同　常任幹事　豐泉鶴吉
同　販賣主任　加藤章次

目次

秩父絹織物工業に就て

第一　秩父町々勢概要

秩父町は秩父盆地の中心都邑をなし埼玉縣の西北方たる秩父諸山の一部、周縁に聳える武甲山の北麓に位し秩父鐵道に依りて熊谷市と連絡する繭の集散竝絹織物産出の地として名聲あり。

而して土地其の他の分布狀況を見るに總面積〇、六〇七方里にして内宅地四一七、〇四二坪、田一〇六町一段餘、畑〇、三六九町、山林〇、三六八町なり、戸數は四、六〇九戸にして人口は二二、五九八を擁す、町重要施設として上水道あり飲料水の給水及防火設備として完備せり、其の他町役場、警察署、裁判所、營林署、稅務署、專賣局出張所、縣立染色指導所、蠶業試驗所、蠶業取締所、農林産物檢査所及商業、農林の中等學校及高等女學校等ありて縣下屈指の町たり。

第二　秩父織物工業沿革（家内工業、工場組織、工業組合）

秩父織物は凡そ二千年前國造（クニノミヤツコ）知々夫彦命の秩父に下り給ひて、廣く養蠶機織を興さしめ給ひしに創り、爾來絹織物は連綿として絶ゆることなく、中世紀の頃北條氏が秩父根古屋域（秩父町隣接横瀬村）に據りて

農民に養蠶織物を奬勵してより益々旺盛となりたり。當時は根古屋絹と稱し主に武士の服飾或は旗、指物として用ひられしに過ぎざりしが、其の後享保四年頃より秩父蜀織（繭より作られたる織物）と稱せられ德川時代に及び倍々發展し漸次商工業化したるものにして、爾來之を「銘仙」と云ひ傳へらるゝに至れり。

往時は所在の民家に於て之を機織し居たるものにして、其の間幾多の變遷を見たれども一に堅實なる製品を以て誇れる銘仙は好評を博し、逐次生産增大し諸機械の設備と相俟ち家内工業は漸次工場組織となり、明治二十七年秩父絹織物組合創立せられ、次で明治三十三年に至り重要物産同業組合法の公布により秩父絹織物同業組合を組織し、操業亦近代文化の進展に順應し改革を施したるが、昭和六年十二月秩父絹織物同業組合を解散し新に秩父織物工業組合を組織し、翌昭和七年全部の業者を同組合に加入せしめて同組合の統制下に諸機構の完備を企圖し多角的經營發展を見るに至れり。

第三　秩父織物工業組合並組合員經營の工場組織（役員、業者、勞働者及相互間の關係）

秩父織物工業組合は其の統制地域を秩父郡一圓とし、秩父絹織物の生産、檢査、販賣等斯業の發展を目的として組織せられたるものにして、同組合の機關は組合員中其の總代四十名、理事二十名（内理事長一名、常務理事三名）監事十名（内常任監事一名）其の他價格統制委員十名、染色監査員十名、信用評定委員十七名あり、同組合員の經營になる工場數二五〇にして機業戸數約四〇〇、職工（從業員）總

數約一〇、五〇〇（内男二、〇五〇女八、四五〇）を擁し織機數は手織機二、六〇〇、足踏織機一、〇五六、力織機六、四〇〇、廣幅織機五五〇、毛織物織機三〇に及べり。職工使役に付ては豫め雇傭の際就勞年限、賃銀等を契約し概ね小學校卒業者を採用使役するものにして其の他技術者（圖案工等）は右契約に依らざるもの多く月給により勞務に携はるものとす。

第四　秩父織物工業組合並組合員の各事業

(イ)　主たる事業及副事業（製作品檢査等）

秩父織物工業組合の事業範圍は

(一)　製品の共同販賣

(二)　各種工場の共同施設（撚糸工場、廣巾指導工場、共同染色、整理工場、統制品指導工場、毛織物指導工場）

(三)　原料の共同購入

(四)　金融

(五)　製品檢査

（六）教化事業其の他經營改善研究指導

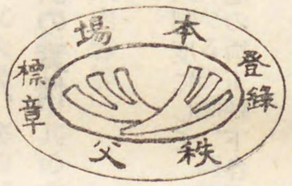
の諸部門に渉れり。

而して製品は强制共同販賣の規定に基き一定の日時に各業者は之を組合共同販賣所に持參し組合檢査所に於て一齊檢査を爲し、然る後組合の手を經て取引せらるゝ仕組にして、右檢査は他産地に於ける檢査方法と異り毎反檢査制度にして各反毎に丈、巾、疵の有無染色及原料糸の撚度、水分、油分等に付嚴重檢査の上檢査濟印章（朱印）を押捺し、合格品に對しては規定の印章（朱色）を又不合格品には丈短、幅短、原糸不適等夫々明示せる不合格印章（青色）を押捺し、不合格品は不合格品として取引せらるゝものなり。

合格及不合格品に押捺する印影左の如し。

檢査濟印章（朱印）

合格品印章（朱色）



不合格品印章（青色）

丈短	幅短	原糸不適	汚染
經違	汚點	柄崩	織段
織疵	染斑	柄違	
不上り	目輕	色變	

緯違　疵　精練不完　組織不完　漂白不完　密度不足

(ロ) 作業過程

次に作業過程に付て之を見るに、先づ買入れたる原糸は撚糸工場にて強撚、甘撚等種々撚合せ藥品にて三時間乃至四時間精練し之を河川にて洗滌したる後染色の準備を爲し圖案家に依て丹前、夜具地、座蒲團地等の圖案及廣短規格が創定せられ柄物は圖案により型紙を作り捺染、拔染等の染色を爲して之を水洗し更に糊付を爲したる上糸張、整經等の工程を經て力織機に掛け特に技巧を要する縫取應用、絣類は手織機に掛けて機織す。

織り上りたるものは之を整理工場に廻付し、湯通しを爲し糊及汚染を落し且丈、幅等を均整して反物としての形態を成すに至る。

第五　業界商取引の實情

(イ) 仕　入

機業家の原料糸仕入は共同購入制度にして

(a)組合原料商　(b) 秩父其の他の埼玉縣下各養蠶家　(c) 埼玉縣以外の生糸産地より夫々仕入を爲すものとす。

(ロ) 生　産

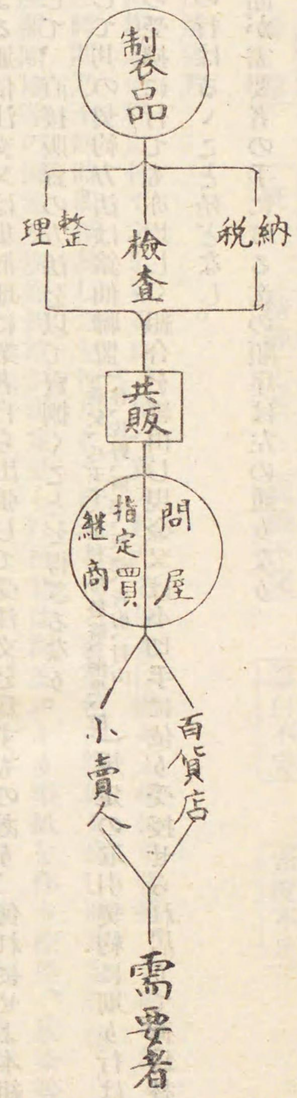
秩父町、皆野町及其の各近接村たる横瀬、高篠、三澤、原谷、野上を中心とし其れ等の所在各工場又は家内工業者より生産せらる。

(ハ) 直接販賣及仲繼商「契約方式内容等」

年産額一ヶ年約二百六十餘萬反の製品中其の主なる物は内地向銘仙として縞、模様、横斷格子、夜具地、座蒲團地、締切絣、秩父大島、裏地、生絹等、輸出向品として人絹變織物、人絹交織物にして之等を販賣するには必ず前記組合所屬の强制共同販賣に依るべく、何れも檢査濟のものにして各業者夫々製品を共同販賣所に運搬し一方問屋筋、指定買繼商亦之に集まりて、組合の定むる處に遵ひ直接交渉又は豫ての契約値段により取引を爲し、他方集散地若くは百貨店等より「サンプル」による通信注文又は集散地に業者自ら出張して受注文を爲すものあり、何れにせよ本組合の手を經ずして、直接販賣の方法を以て賣捌くことを得ざるなり。

而して其の契約方法は銘仙聯盟（秩父、八王子、足利、伊勢崎、桐生、館林、佐野、所澤、飯能、青梅、村山）規定の取引契約に則り行はれ居りて代金の受拂に付ても亦均しく組合を經由し現金又は小切手に依り受授せられ居りて荷爲替付を以て取引の行はるゝこと殆どなし。

製品が需要者の手に渡る迄の順序は左の通りなり。



(二) 特殊商慣習

當地方に特殊なる商慣習と認むべきものなし。

賣掛代金集金の便利上委託販賣の形式に依ることあるも事實上は稀有に屬す。

第六　業界金融狀態

曩に秩父織物工業組合組織に際しては時恰も財界恐慌の後とて設立に關し資金の調達に一抹の不安ありしが、豫て業者間に夫々預金ありたるを以て之が大部分を出資に振替へ、以て設立認可を申請し縣當局援助の下に五十萬圓の低利借款を爲して事業を開始するに至りたり。當時秩父に於ける生産高は約百萬疋ありたるを以て之が納税檢査の際一疋に對し十錢（年十萬圓）を徴收して之を積立てゝ右

低利借款の返還醵出金に充て、年六十萬圓宛を順次返還することゝし十ヶ年にして之を完濟したり。爾來事業の成績良好にして前記十錢の醵出金は之を減債基金積立に變更し現在に及べり。

次に販賣代金の集金、送金等は必ず組合の手に於て處理せられ之が決濟の期間は組合員に對しては三十五日、問屋側に對しては三十日の期限を以てせり。組合員に對する組合の信用貸付は組合員の各出資金を基礎とし、其の拂込額の九割以内を限度とし擔保貸付は其の七割位を限度として金融を計りつゝあり。

第七　特殊用語（符號等）

機業家を元機屋（モトバタヤ）と稱し、之より賃料を受けて機織する者を下機屋（シタバタヤ）と稱す、製品の個別に付ては反物の丈（タケタン）又は幅（ハバタン）不足により不合格となりたるものを丈短、幅短と稱し總じて不合格品を青判物（アラバン）と稱す。又品物の出來上りの良いことを「ハクイ」惡いことを「ツコ」と稱す。

第八　家内工業其の他工場從業員の教育程度、健康狀態

家内工業者は多くは非組合員にして所謂下機屋として業者より賃銀を受け、家庭に於て手機織等に從事するものにして、職工を雇傭して機織するもの殆どなし。各業者の工場に就勞する從業員の九割

は小學校卒業者にして年期契約に依るもの多く、近年甲種商業學校等を卒業したる者も職工として雇傭せらるゝ向あり。其の他染色、圖案等の技術者には高等工業の卒業者十餘名あり。職工は事業の關係上殊に女子多く、是等に對しては各業者に於て業務の餘暇に家事、裁縫等を習得せしめ居り、近時體位の向上を目的としてラヂオ體操、工場體操等を一日二回勵行し、又業者一團となりて年一、二回の集團體操（運動會）を行ふ等工場主、職工共に健康保全に留意するに至れり。

食物は營養食配給所を設置して各工場に配給する等、其の他諸般の施設相當完備せるを以て不健康者少く百人中僅か一、二名の病者あるに過ぎず。

第九　家内工業其の他工場從業員の生活狀態

前記の如く從業員は概ね年期契約の定によりて雇傭せられ寄宿生活を爲し、自宅よりの通勤者なく月一、二回の休機日に外出するのみにて、勢ひ浪費等を爲さず。但し高等工業學校等の卒業者にして通勤する技術者は足利、八王子等の他產地に比し給料比較的低廉の嫌ある爲他地へ轉出の傾向あり。

第十　勞働爭議等の有無（從來ありしや否、ありとせば其の經過及情勢）

當地方に於ては曾て此の種問題の惹起したる事例を見ず、從業員の大部分が地元附近より雇傭せられ居る關係上業者と各從業員の家庭との關係亦密接なる爲、此の種問題は今後に於ても惹起するが如き事殆ど無かるべしと豫想せらる。

第十一　業界に於ける又は業界を利用する特殊犯罪

先年一部業者の織物消費稅の免脫を圖りたる者あり、又從業員にして原料、製品の密賣を爲したる者ありしも最近は此の種の事例を耳にせず。尙從前不正品を正品の如く誤魔化したる者ありしも之は近時の檢査員が主として農林學校卒業者にして檢査嚴重なると、又其の檢査は所謂拔取檢査に非ずして每反檢査なるが爲不正檢査行はれ難きと、且業者に於ても亦一反の不正品により十倍もの罰科金を取らるゝに因り各自肅自戒したるとに因り不正品の出現は其の跡を絕つに至れり。其の他業界を利用するが如き犯罪全くなし。

第十二　最近の經濟統制が及ぼしたる影響

曩に綿布、人絹等の纖維製品が統制せられたる結果、機業界は絹製品の獨壇場なるが如き觀ありて當時業界は多大の活況を呈するに至りたり。然るに本年六月に至り商工省令にて統制度合更に强化せられたると政府より購買力を唆るが如き宣傳手段を禁ぜられたる等の爲、秩父產地に於ても期待外れの感ありたり。然れども當然國策に順應する建前より、製品の統制實行を餘儀なくせられ、軈て其の曉は全く機業界は沒落に瀕するの結果を見るに非ざるかとも考へられ、剩へ現下の如く原料高及材料

糸逼迫は必ずや休機の斷行若くは轉業者の續出を見るに至るべきを以て、之が方策を建議し銘仙聯盟に圖りて向後生産量の制限、調節、品質の改善を爲すべく、本年九月一日より之が實施に移り既に夜具地、座蒲團地、縞物、横斷格子、締切等各種の規格統制を爲したり。

斯くして資力乏しき一部業者は危機に瀕し、問屋筋より假需要期の思惑仕入等を見ざる限り市場氣配の冷靜なる今日に於ては到底在庫品の維持を保つこと至難にして、強て之を販賣するに於ては結局見切品として相當の値崩れを豫想すべく、最近の秋冬織物需要期に至れるも賣行緩慢の狀態にして、剩へ次期物製織に取掛るを得ざる爲、休機の已むなき結果となり延ては從業員等を他に轉出せしむるの狀況なり。之に伴ひ所謂下機屋に於ても賃金低下、機織閑散となりて其の蒙る影響亦多大なるものあり。

第十三　民刑事件を問はず從來の裁判所側に於て判檢事が業界の事情に通ぜざりしが爲業者側より見れば妥當を缺きたりと思料せらるゝ實例ありや否

業者に關係ある特許權侵害の事件が曾て東京民事地方裁判所に於て審理せられ、同裁判所の判決にて業者側の敗訴となり、上訴の結果、東京控訴院に於て業者側の勝訴となりたることあり。本件原告たる特許權者中上善之進は、自己の發明に係る絹糸に人絹糸等を交へ特殊の方法を以て撚り合せたる諸撚糸（ショネンシ）を用ひたる製品は全部特許權の侵害なりと主張し、訴訟提起と共に此の旨各百貨店に通告を發したる結果、百貨店等に於ては之が成行を憂慮して製品の全部を問屋筋に於て引取られ度しと叫びて業界に大恐慌を惹起せしめたることあり。

業者側に於ては右特許の範圍は業界の通念上所謂諸撚（モロヨリ）糸に限られ其の他の撚糸、即ち特許權者の主張する諸撚（ショネンシ）糸は包含せられざるものにして、業者側の製品に用ひられたる撚糸は右特許に係る諸撚（モロヨリ）糸に非ずと應酬し、第一審東京民事地方裁判所に於ては諸撚糸の見解に付業者側の主張を採用せられず之に敗訴の言渡ありたるも、上訴の結果業者側の主張容れられ勝訴に歸し、五年間に亙りて爭ひたる事件も茲に解決を見るに至りたり。

入間郡に於ける茶業に就て

浦和地方裁判所
同検事局

昭和十三年十一月十二日
於埼玉縣入間郡所澤町所澤織物工業組合事務所

出席者

裁判所側
浦和地方裁判所長　三輪智
浦和地方裁判所部長　山口富次郎
浦和地方裁判所部長　前野順一
浦和地方裁判所判事　田中清明
浦和地方裁判所判事　陳茂源
浦和區裁判所監督判事　松崎貞雄
川越區裁判所判事　下山晋太郎
浦和地方裁判所判事　松岡千壽
浦和地方裁判所判事　岡村顯二

檢事局側
浦和地方裁判所檢事正　佐々波與佐次郎
川越區裁判所檢事　矢崎勘七
浦和區裁判所檢事　長島忠信
浦和地方裁判所次席檢事　八木彦内
浦和區裁判所上席檢事　平岡清國
浦和區裁判所檢事　栗原時雄

茶業關係側
埼玉縣入間郡川越市茶業組合長　双木利一
埼玉縣入間郡川越市茶業組合主事　新井嘉七
埼玉縣入間郡川越市茶業組合副組合長　山崎覺太郎
所澤警察所長　石川鐵男
埼玉縣茶業研究所農林技師　太田義十

目次

入間郡に於ける茶業に就て

第一　茶の起源

抑々茶の起源は之を太古神農時代に求むることを得、其の時代のものは勿論天然生のものにして神農氏は之を毒消として用ひたること史に載せらるるところなり。周代に嗜まれ漢代には飲料として漸く普及し、魏、晉より唐に至りて愈盛に唐の陸羽の如きは「茶經」を著して之を世に問ひたること極めて著名なるところなりとす。

第二　狹山茶

一　狹山地方及狹山茶の意義

入間川と多摩川との間に挾まる廣き丘陵地帶（入間郡の西南部地方）を俗に狹山地方と稱し、該地方より產出する茶を夙に狹山茶と呼び來りたるが、今日に於ては埼玉縣下所產の茶を凡て狹山茶と稱するに至れり。

二　狹山茶の沿革

我が國に於ける茶の沿革を尋ぬるに今より凡そ千百三十年前延曆二十四年僧最澄（傳敎大師）唐よ

り歸朝の筋、茶種を携へ來れるを以て嚆矢とし、爾來一度中絶の狀態なりしが、夫れより約四百年後建久二年（今より七百四十餘年前）榮西禪師佛法研學の爲宋に遊びて歸朝するに際し茶種を齎して、之を筑前の國脊振山に植へ實際的の栽培及製法を傳へ、尙喫茶養生記を著し大に茶の功顯を唱導せられしは史實に徵し明なり。其の頃山城梅尾の明惠上人榮西師より茶種を贈られ、山城、武藏其の他の地に試植し最も茶樹に適したる所を選び銘園五場となせりと謂ふ。

當狹山地方は其の一にして爾來幾多の變遷を經て、文政年間に至り村野、吉川、中村の諸氏江戸の山本氏と共に茶業の復興に力を盡したる結果、江戸との取引盛となり、入間郡狹山地方を始め各地より江戸への移出年と共に加はり狹山茶の名は夙に知らるるに至り、越て安政年間海外通商貿易の開始せらるるや狹山茶は早く米國に輸出せられ頗る好評を博せり。

明治八年には入間郡豐岡町繁田滿義氏等の發起に依り狹山製茶會社設立せられ、米國へ直輸出の途を講じてより茶業は一層精彩を加へ、日を逐ひて愈發展し明治十八年頃には川越小仙波高林謙三氏茶葉蒸器、焙茶機、茶摩擦器等を發明して我國製茶機械の先驅を爲し、大に斯業の發達に資せり。然れども其の後茶業の盛衰波亂錯綜し沈滯の狀を呈せしが、明治十七年茶業組合準則の發布に次ぎ、同二十年茶業組合規則發布せられ縣下全般を通じ組合の組織成るに及び統一的斯業發展の途を講じ、縣は各地に製茶傳習所を設置し、或は巡回教師を招聘して製茶の改善を計り、更に狹山茶商組合の組織せらるるに至り其の名聲漸く揚る。斯くて幾多の消長を經て昭和三年埼玉縣茶業研究所の創立を見るや

官民一致益々斯業の發展に努められし結果頓に面目を一新し、品質香味の點に於て山城の宇治と優を競ひ其の名大に人口に膾炙せらるると共に、販路亦年を逐ふて開拓せられたるより遂に今日の盛況を見るに至れるものなり。

第三　製茶業の現狀

一　企業形態

狹山地方に於ては株式會社組織のもの二（但し製麥業を兼ぬるもの、糸繭業を兼ぬるもの各一）合資會社組織のもの二、實行組合組織のもの一、共同經營のもの二十一、個人經營のもの二百三十、計二百五十六工場の多きを算し、工場設備費合計凡そ百九萬圓、一工業場平均三千八百六十七圓なり。而して一般の投資額より之を觀れば大は一萬圓小は千圓にして平均四千圓程度なり。

茶は埼玉縣下各郡より產出し、其の製造戸數は五千の多きに達し居るも、他地方は孰れも小規模の經營にて製產額より觀るも狹山地方に於て約八割を占め其の集約的產地なり。

二　本邦製茶業界に於ける地位

當狹山茶の全國製茶業界に於ける地位は茶園段別に於て第六位、製造戸數に於て第二十四位、製茶數量に於て第九位、製茶價格に於て第六位を占め全國中十指の內に數へらる。然れども狹山茶の本質は寧ろ量よりも質にして、其の品質の佳良なることは宇治茶に匹敵し、殊に煎茶の品質は全國第一位

にして各地の品評會に於て賞を受けたること枚擧に遑あらず。

第四　茶樹の栽培、製茶の種類、時期

茶樹は元來野生なる爲か其の種類非常に多く、嚴密に謂ふときは同種の葉を有するものなく樹により各別の味を有す、尙樹によりて耐寒性强きもの弱きもの、茶葉を多量に產するもの然らざるもの等あり。九州地方に於ては其の早熟なるものと然らざるもの及味の良否等により鹿兒島第一號、第二號と云ふ如く樹を九種に分類し居るも、本縣は未だ其の域に達せず。比較的風土に適したる耐寒性强きものを選びて育成せしめ居るに止まり、樹による區別を爲さず現在雜植の狀態なり。

茶樹の栽培は播種によるものと取木、挿木（品種改良の目的）に依るものとあり孰れも七、八年を經過し始めて成木となる。而して二十年生乃至五十年生位の茶樹生產能率最も旺盛なるが、百年生乃至百五十年生位の茶樹より品質優秀なる茶葉を摘み取ることを得るものとす。而して現在に於ける縣下茶樹の耕作地積は約千四百五十町歩に及べり。

次に茶葉の味は一番茶は二番茶に比して甘味に富み、二番茶は苦味多し。尙產地により例へば狹山茶は宇治茶の如き甘味に富み靜岡產の茶は概して苦味多き等の別あり。

靜岡縣は埼玉縣に比し氣候溫暖なる爲、茶葉の生長良く四番茶迄摘採し得る狀態にあり（但現在には茶樹の生育上四番茶は摘採せざることに生產者間に申合はせあり）然るに本縣に於ては二番茶迄

摘採するに止まれり。

靜岡茶の苦味の多きは氣候溫暖にして摘採回數多きが爲ならん。

埼玉縣に於ては每年五、六月頃一番茶を製し七月頃二番茶を製す。

凡そ茶は生葉を摘採してより十二時間以內に製するを可とし、摘採後十二時間以上經過するときは香味著しく落つ。又摘採の時機遲れたるは葉形大にして味薄く品格劣等なり。而して當地方にては外質（形狀、色澤）良く內質（水色、味、香氣）嫌味なき價格五圓以上の茶を上物と稱し（最高價十四五圓程度迄あり）價格五圓以下のものを下物と稱す。下物は何れも其の製造工程又は原葉に缺點あるものなり。尙其の價格決定に付ては一番茶製造中に埼玉縣入間郡豐岡町大字黑須に黑須市場なる茶の市立ちて各生產者は茶の見本を各問屋に廻はし入札によりて價格を定む。

此の外同郡入間村に一ヶ所「市」の立つところあり、各生產者は茶葉を一籠位宛肩に背負ひ來り糶りて價格を定むるも、一般に品質惡しく又摘採後長時間經過したるもの等多くして、價格安き下物なり。

製茶には左の種類あり各其の製法を異にす、卽ち

一、醱酵茶（紅茶）
二、半醱酵茶（烏龍茶）
三、不醱酵茶（綠茶）

イ　玉露
ロ　碾茶
ハ　煎茶
　A　普通煎茶
　B　釜熬茶
　C　玉緑茶
　D　番茶及焙茶
二　壓搾茶（磚茶）

なりとす。

第五　茶の製法

一、不醗酵茶（緑茶）

製法に機械製、手揉製の二種あり。手揉製造には平釜（鶴鴿釜とも稱す）蒸籠、焙爐の三者を以て足れるも機械製造には小型ボイラー（蒸氣發生裝置）蒸氣、粗揉機（葉打機）揉捻機、再乾機、中揉機、仕上機、乾燥機、篩分機、切斷機、廻篩機、唐箕、除莖機、火入機等の機械を要す。

製造工程中最も複雜なるものは煎茶なりとす。

(イ)　煎茶製造は左記順序方法に依る。

A　蒸熱　生葉に存在する酸化酵素の活性を失はしめ茶葉の酸化を防ぎ、固有の緑色を保存せしめ且柔靱性を和らげ、揉捻に便にし適當なる化學變化を起さしめ香氣を良好ならしむるにあり。而して手揉製は釜の上に蒸籠を載せ其の中に生葉の摘採したるものを入れ手にて搔廻はして蒸す。

機械製は生葉を蒸機にかけ幅二、三尺の蒸室を茶葉通過時一通過約五十五秒、溫度攝氏百度以下九十二度以上に保たしむ。而して若葉のものは一通過時約六十秒、發育盛りのものは約五十秒、終り頃のものは約四十秒を標準とし葉若きもの程溫度を比較的低くし長時間をかけて蒸す。

B　粗揉　熱風と揉旋轉とによりて茶葉の水分を發散せしむると共に揉乾を均等にして之に揉捻を附し組織を適度に破壞し、理化學的變化を起して香味を發揚せしめ適當なる下揉茶を得るにあり。而して手揉製は蒸熱したる葉を急に冷却し夫れを焙爐（縱五尺、横二尺八寸、深一尺三寸とし周圍の塗方は敷六寸にして前後の厚壁はかまぼこ形に塗る。其の中央に木炭二貫目を積込み、藁二百匁を以て之を覆ひ火を點じて炭を起こす）に助炭（縱四尺八寸、横二尺六寸、深六寸に仕上げ强靱な

る紙を張り、其の紙張りの下に四分角の鐵棒七本を並べ鐵板網を敷く）を伏せたるものの上に載せ火度華氏百五十度前後とし、葉を助炭より一尺位の高さに持ち上げ極めて手使を早く十分乃至十五分間葉振を爲す、之を露切と云ふ。次に掌にて茶を輕く且早く横様に廻轉し葉は何時にても助炭面一面に擴がる様手使す、其の力の入れ方は茶葉の外部に水分を揉み出さぬ程度とす、斯る操作を二十分乃至二十五分間爲す。之を廻轉揉と云ふ。

機械製は葉を粗揉機に入れ廻轉度一分間四十廻轉とし、溫度は粗揉機内上部にて攝氏五十度内外、排氣口にて六十五度内外とし約二十五分間此の操作を爲す概して低溫なるときは製茶の色澤綠色なるも、曇り多く香味發揚せず、且揉捻困難にして工程進まず、之に反し高溫に失すれば排氣の不良と相俟て葉先に焦を生じ著しく色澤を損し香味を喪失す。

C 揉捻

粗揉機に於ける揉捻の不足を補ひて揉葉の各部の水分を均一ならしめんとするにあり、手揉製は廻轉揉操作により茶葉の水分が減ずるに從ひ、黑味を佩びたがるものなれば此の點に注意し、上乾きせぬ様徐々に力を入れ、水分の程度により縱横自在の廻轉を約十五分間行ふ。之を自由廻轉揉と云ふ（此の操作に

於ては火を使用せず）次に茶葉の熱を除去する爲掌を擴げ指の腹にて助炭一面に茶葉を擺き廻はす、此の時間約五分にして中揚げを行ふ。中揚げは張皮に揚げなるべく早く茶葉の熱を拔き、又一面に於て助炭面を水にて洗滌し箒にて助炭面を摺り滑かにす、之を玉解きと云ふ。機械製は粗揉茶を揉捻機に投入當初は輕く揉捻の進むに從ひ徐々に重錘を加へ中途に於て一度短時間最高に達せしめて後、稍々之を減じ水分の均等を計る。此の操作を約五分間行ふ、但廻轉時間は機械の構造により一定せず、斯く水分の均等を計りたる後重錘を除き玉解きをなす、此の間揉捻廻轉速度早きに失する時は重壓と相俟て葉切れを生じ品質を損ずることあり。

D 再乾

最も精揉に適する乾濕適度の中火茶を得るにあり。手揉製は玉解きを爲したる茶葉を再び焙爐に入れ、兩手の間に入れて撚る、初めは一と手撚り切を漸次二手取り三手取りに移り、力も夫れに準ず。此の操作（撚り切り）約三十分間行ひ茶葉細く撚られ未だ水分取り切れぬ内に力を入れて葉揃へ揉を爲す。此の動作は助炭の茶葉一と手に揃へ、右手の平を助炭に附け、兩手にて程よく力を入れ手早く撚る、之を一と手葉揃へ揉と云ひ時間は約二十分間を適度とす。機械製は再乾機に入れ之を廻轉せしめ再乾す、其の時間は次に使用すべき精揉機の種

類により斟酌すべきも通常十五分間内外を標準とす、其の乾燥程度は一定し難きも、茶葉が黒綠色を呈し掌中に握りて放つとき撥く力ありて塊の解ける程度にして精揉機内に於て葉塊の生ぜざるを要し、生葉量に對し六割八分内外の減量を標準となす。

E 精揉

主として製茶の形狀を整へるにありて手揉製は葉揃へ揉を爲したるものを同樣焙爐の上にて約三十分間手で仕上揉みを爲したる上乾燥機に入れ、火度華氏百十度とし約二時間乾燥を爲す、機械製は茶葉を精揉機に投入し機内の揉盤火度攝氏七十度内外とし、重錘を加減し約十五分乃至二十分間行ひたる後之を乾燥機に入れ中に擴げ一時間乃至二時間乾燥し約水分十五パーセントを含む程度に爲す。

精揉を終りたる上は茶葉を良き芽と然らざるものとに分ち、葉形の精撰を爲す。之を再製法と云ふ。先づ原葉を廻し篩にかけ篩の外に出でたるを粉茶と云ひ、夫れより幾分粗目のものを芽茶と云ふ。次に唐箕にかけ外へ煽り出されたるを番茶と謂ひ殘りたるを煎茶（本茶）と云ふ。斯く再製して外氣に觸れ濕氣を受けたるものを保存する爲め保存期間に應じて最後に火入れを行ふ。普通一ヶ年保存とし火力華氏百十度とし、最初は換氣に注意し水分と悪臭を拔く、此の時間三十分乃至一時間、次に氣拔を半減せしめ火を少しく沈めて三時間乃至四時間火入れを爲

す。

尙煎茶に左の種別あり、其製法も幾分異なれり。

釜熬茶……口を斜に据えたる直徑二尺五寸乃至三尺の釜の赤く熱したる中へ茶の生葉を入れて搔廻はし之を取り出して十分に揉み、再び入れて搔廻はして出す、此の茶は火で燒く爲め一、二番茶共苦味なし、九州佐賀縣を本場とし主に輸出向として製造され支那、ソヴイエト等に輸出さる。

玉綠茶……茶葉を揉捻機にかける迄は普通煎茶と同樣なるも其の工程を終りたる上は直ちに再乾機に入れ乾燥せしむ、精揉機にかけた爲め蕨の如く頭の曲がるを特徵とす。

青柳茶……東京にては番茶の良き處を取りたるを青柳と稱し居るも、九州にては蒸したる上玉露と同樣の製法にしたるを青柳と稱す（青柳なる名稱は其の形狀柳葉に似たるに基けり）熊本縣、宮崎縣に產し主に支那に輸出さる。

番茶……煎茶製造中に出來るものと番茶を製するものとあり、後者を刈り落し番茶と云ひ、一番茶を摘採したる後上に出て居る梢のみを剪取り葉と骨とに分ち、葉のみを蒸熱し粗揉機精揉機にかけ乾燥して製す。此の方法は本縣にては二月と六月に爲さるるも二月に摘採したる方美味なり。尙一番茶採取の

時摘み遲れたる硬葉を取りて製したるものを高等番茶と云ふ。

焙　茶……　番茶を鐵の廻轉機に入れ、華氏百五十度乃至百八十度にて焙じたるものなるも高熱で焙じる爲めヴイタミンを失ひ從つて榮養分に缺くる所あり。

包種茶……　臺灣にて製せらるるものにして煎茶に他の花の香を附著したるものなり、內地にては餘り用ひられず支那にて高級茶として使用せらる。

(ロ) 玉　露　何れも茶業を十日乃至二十日間藁又は葭簀にて太陽の光線を遮斷し、色鮮かに柔くなりて水分多きを採りて煎茶と同樣の製法にて製す。但煎茶の場合と異り溫度を下げ時間を長くかけて製す。製茶の能率は乾燥度遲き爲め煎茶の半分程度なり。

(ハ) 碾　茶　玉露茶と同一原料を用ひ唯全然揉撚工程を爲さず。其の製法は生葉を蒸熱したる上急に冷却し之を密閉室に入れて手焙爐の如きものに並べ、水分五パーセントの含有する程度迄乾燥せしめたるものを隨時直徑八寸乃至一尺程度の石臼にかけ緩やかに廻はし丁寧に密閉室內にて碾く、機械製にては手焙爐に入れるに代り碾茶製造機にかけ乾燥せしめたる上前同樣石臼にて碾きて製す、碾茶は之を製したる直後の其の味最も佳良にして時間經過するに從ひ漸次香氣減少し不味となる。

(二) 壓搾茶　綠茶を壓搾して製したるものにして主に乾燥地にて使用せられ、輸出向として製せらる、蒙古、ソヴイエト等に輸出せらるる外現在支那の戰地にて用ひらる。

二、醱酵茶（紅茶）

生葉を太陽光線にて乾燥せしめ少時萎凋したる上、揉捻機にかけて揉み之を壓迫して醱酵せしむ。而して醱酵したるを取りて乾燥機に入れて乾燥せしむ。產地は三重縣、靜岡縣、鹿兒島縣なり。

三、半醱酵茶（烏龍茶）

全部醱酵せしめず强火にて乾燥せしめて製す。

第六　販路、取引の方法及方式、金融關係

販路は殆ど內地のみにて關東地方、東北地方、北海道方面が主なるものにして輸出向は殆どなし、安政六年開港當時より輸出品の魁とし米國等に賣出されたることあるも、茶の輸出港が靜岡縣淸水に移されてより漸次衰退したり、玆に斤量に付一言せば內地一般に一斤百六十匁（六百瓦）として賣出し居るも外國向の場合は一斤百二十匁と爲し居れり。取引に付ては見本を送りて價を協定し口約に依るを慣例とし、別に契約書を作成せず、代金支拂時期等は區々なるも現金取引多く約束手形等は之を用ひず、右取引に付ては十年以前迄は一貫匁を九百七十匁の計算にて賣買するの慣習ありたるも、近時之を撤廢したれば他に當地方として特殊なる風習慣行等なし。然して茶は冬枯れより春にかけ何等收入なき當地方の農業としては、一番茶の賣買に依る收入が其の年度の最初の收入なれば、取引も又

活況を呈す。

終りに金融關係に就き述ぶれば銀行、産業組合の金融も製茶其のものの擔保にては絶對に之を扱はず、茶園の土地擔保にて個人的に金融を得る程度にて圓滑ならず。

第七　製茶業從業員

製茶は一年を通じて爲さるるものにあらず、一時的のものなれば其の製茶時期には一時的に計約五萬七千三百人の從業員あり。

即ち　茶園耕作人夫（耕作消毒剪枝等）一萬四千五百人。
（但此の人夫は年三、四回使用す）
茶　摘　二萬五千人
製造職工　一萬五千人
賣買業者　二　千　人

にして耕作人夫は賄付一日一圓二、三十錢、茶摘は一番茶一貫匁に付

早　期（十日目位迄）　十五錢
中　期（二十日目位迄）　十二錢
晩　期（三十日目位迄）　十　錢

二番茶一貫匁に付平均十二錢位として摘高拂なり。製造職工（年期奉公的のものあり）は賄付一日一圓二十錢、一圓、八十錢、見習五十錢程度なり、右從業員は製茶期に一齊に各地より相集ひ來るものにして未だ曾て勞働爭議等を釀したる事例なし。

附　記

製茶の附帶事業としては製鑵、箱及袋の製造、印刷等なるも當地方になく何れも東京（内箱は靜岡）より供給を受け居れり、現時經濟統制に因りブリキ鑵の製造不能となりたる爲め、當業者は種々之に代はるべき容器に付考究中なり。

飯能方面に於ける木材業に就て

浦和地方裁判所
同　検事局

昭和十三年十一月十二日
於埼玉縣入間郡所澤町所澤織物工業組合事務所

出席者

裁判所側
浦和地方裁判所長　三輪智
浦和地方裁判所部長　山口富次郎
浦和地方裁判所部長　前野順一
浦和地方裁判所判事　田中清明
浦和地方裁判所判事　陳茂源

檢事局側
浦和地方裁判所檢事正　佐々波與佐次郎
川越區裁判所檢事　矢崎勘七
浦和區裁判所檢事長　島忠信

木材關係側
日本木材業組合聯合會理事
埼玉縣木材業組合聯合會會長　淺見保太郎
武州西川材木商同業組合長
所澤警察署長　石川鐵男

浦和區裁判所監督判事　松崎貞雄
川越區裁判所判事　下山晋太郎
浦和地方裁判所判事　松岡千壽
浦和地方裁判所判事　岡村顯二
浦和地方裁判所次席檢事　八木彦内
浦和區裁判所上席檢事　平岡清國
浦和區裁判所檢事　栗原時雄

目次

飯能方面に於ける木材業に就て

第一　武州西川木材業の沿革

西川材と稱する木材は埼玉縣入間郡の内飯能町、原市場村、名栗村、南高麗村、高麗村、東吾野村吾野村、加治村、元加治村、水富村、柏原村、霞ヶ關村、東京府西多摩郡の内成木村、小曾木村の一町十三ヶ村より製産せらるる木材を指稱するものにして、其の林業の歴史は文獻の徴するものなく詳かならずと雖今より凡そ二百四、五十年前より植林せられ慶長年間德川氏の覇業成り、江戸城構築せらるるに至り八百八町に亙り繁華の度を加ふるに達し、木材の需要日に增し來り當時運輸は水運の便によるの外なかりしを以て、隅田川の上流荒川の更に上流なる諸河川の流域に位し且天然資源に富める此の地方は漸次隆昌に向ひ、明治四十二年七月六日前示町村を地域として武州西川材木商同業組合を結成し、現時に於ては二百十六人の組合員を有し益々其の發展を見つつあり。

而して「西川地方」なる名稱は東京千住より視て西方に當る入間川、越邊川、高麗川（此の三河川は孰れも荒川の上流なり）諸河川の流域地方なるにより名付けられたるものの如く、此の地方産出の材木は東京市場に於ては西川材として紀州の新宮、遠州掛塚産の材木と共に全國に其の名聲を博し居

れも。

第二　木材事業の現狀

一　造林地積

前示一町十三ヶ村より成る組合地區内の山林の面積は約八千町歩にして、其の七割は杉檜の人工造林地にして殘三割は闊葉樹の雜木材なり。

斯の如き小面積にして一ヶ年平均二十九萬石餘の材木を產出するは當地方が如何に集約的林業地たるかを知るに十分なり。

二　木材の種類、製品及其の用途

木材の種類は杉檜が主なるものにして花柏（サワラ）（椹）、赤松、樅、白檜、唐檜之に次ぎ製品としては角材（長さ一丈の柱が當地方の特產品とす）此れに次で丸材、板類、貫、垂木、敷居等を製し、家屋建築用材を網羅し花柏（サワラ）は箪笥製造地として有名なる川越市の箱材として重要なり。

尙當西川材として特記すべきは靱力に富み、色澤佳良にして硬軟度を得、俗に「雜巾が利く」（光澤が出ると云ふ意）と稱せらるる點なり。

三　產額及販路

西川材は一ヶ年平均二十六萬石を產出するものにして、毎年二十萬尺〆の木材を得ること可能なれば前掲年產額を將來持續するに後顧の憂なきも、一朝木材の値著しく低下するときは業者としては勢ひ過伐せざれば生活を維持すること能はざる結果となるが故に、前掲の年產額を持續する上に於て將來を危くする虞を生ずるなり。

然れども此の地方の樹木は三十ヶ年を伐期とするところ此の二三年來値も順調なるが故に、植林後三十年にして伐採するものとせば、順次に植林すること可能なるが故に將來無限に右年產額を供給するを得べき情況に在り。

販賣に付ては組合に於て正量檢査を施し（品位の等級は一、二、三、四等とあるも品等檢査を受くるや否やは供給者の任意とす）團體商標西川㊞なる商標を一定し販賣し居るものにして、品質優良の點に就ては全國に其の類例を見ず市場に賞讃を博し居る次第なり。

販賣先は東京及近縣を主とするも日支事變の影響を受けて家屋の建築頓に激減し、賣れ行き芳しからず、但現に軍部の註文あるを以て中、北支方面に相當多額移出せられ居れり。

四　取引の方法及方式

木材の賣買取引に付ては二種あり　Ⓐ　山林の賣買（山に在る立木を其の儘に賣るもの）　Ⓑ　製材の賣買とに分つことを得。前者は約八割、後者は約二割なり。而して兩者共に約八割程度は飯能木場市場に持出され同市場より自動車により各地に搬出販賣せられ居りて其の間にブローカーの介在することなし。

大正七、八年頃より自動車運輸業が發達したる結果、此の製産地西川地方は東京及其の附近の消費市場との距離を著しく短縮せられたることとなりたるが、此の點西川地方が他の製産地に比し優越せる點なり。

Ⓐ 山林賣買は (イ)高價に賣却するの目的にて入札の方法によるもの約八割 (ロ)相對取引によるもの二割なり。入札による賣買は契約書は作成せず、又手付金の授受なし。此れに反し相對取引による賣買は概ね契約書を作成し居るものの如きも手付金の授受任意に行はれ居れり。

右代金の支拂方法は何れも山入の時（伐採し始むる時）に全拂するもの或は半額を支拂ひ殘金を後日拂と爲すものありて一定せず。

Ⓑ 製材の賣買は何尺角幾許と定め、又は定めずして送荷して後に木材の「角」「長」を計算して賣買をするものなり。契約書の作成代金支拂の方法等區々にして一定せず。

尙茲に特記すべきは、偶々筏に組みて送荷する場合あり。此の場合二間（十二尺）ものの註文あり たるときは十四尺ものを送荷す。

蓋し筏に組むときは木材の先端は使用不能となるに因る。

五 製材及運搬

順序は立木の伐採、山出し、製材となるも面積倭小にして鐵道の敷設も意に任せず、製材を除きては非能率的ながら「人の力」に俟つの外なし。製材所は飯能町に七割（約五十戸）山卽製産地に三割存し飯能町に於ける製材は何れも電力によるものなるも山に在るものは水力を利用す。

因に角材を製するには厚さ約七、八厘の鋸を使用し薄板を製するには極薄き（二十八番トタン位）ものを使用す。

木材の運搬は前述の如く汽車便によるを得ざるものにして、自動車により運搬を爲し居れり。近時自動車運輸業の發達は著しく其の運賃も年額約十七萬圓の巨額に達せり。依て近時筏流しの方法は殆ど用ひられず。

六 特殊用語

尺〆 一尺四方角 長さ十二尺のもの

（但柱角は長さ十三尺とす）

一肩（九州方面に用ひらる）尺〆一本を竪に四等分したるもの。

石（コク） 一尺四方角長さ十尺卽十立方尺の容積をいふ。

目通り 立木の目の高さの周圍の長さ。

末口 木材の末端の直徑をいふ。

數字の符牒 本（ロ） 一（ツ） 二（ソ） 三（レ） 四（タ） 五（ヨ） 六（ヨ） 七（山） 八（キ） 九

例へば「本ロ」は一圓二十錢といふ如く用ゆ。

所澤方面に於ける織物業に就て

浦和地方裁判所
同　檢事局

昭和十三年十一月十二日
於埼玉縣入間郡所澤町所澤織物工業組合事務所

出席者

裁判所側
浦和地方裁判所長　三輪智
浦和地方裁判所部長　山口富次郎
浦和地方裁判所部長　前野順一
浦和地方裁判所判事　田中清明
浦和地方裁判所判事　陳茂源
浦和區裁判所監督判事　松崎貞雄
川越區裁判所判事　下山晋太郎
浦和地方裁判所判事　松岡千壽
浦和地方裁判所判事　岡村顯二

檢事局側
浦和地方裁判所檢事正　佐々波與佐次郎
川越區裁判所檢事　矢崎勘七
浦和區裁判所檢事　長島忠信
浦和地方裁判所次席檢事　八木彦内
浦和區裁判所上席檢事　平岡清國
浦和區裁判所檢事　栗原時雄

織物關係側
所澤織物工業組合常務理事　平岡德次郎
同組合常務理事　中里正治
同組合常務理事　宮岡茂助
所澤警察署長　石川鐵男
同組合常務理事　平岡良藏
同組合常務理事　細田榮藏

目次

所澤方面に於ける織物業に就て

第一　所澤地方に於ける織物業發達の沿革

所澤織物の起源は遠く鎌倉時代に始り、地縞の織られたるを最古と傳へらる。文久年間には唐糸應用の双子縞を作り、更に唐棧縞を製し、明治年間には博多、結城なる絹綿交織物をも製し來りたるを以て其の製品は漸次世上に認められ來りたるが、斯くて時代の變遷と技術の向上とに依り各種の製品を出し就中大正年間には瓦斯糸に玉糸を交織したる新銘仙を製出し、當時「湖月」の銘柄を以て斯界を風靡したり。

現今に於ては人造綿糸、ステープル・ファイバー糸等の新繊維應用に依る新興製品に付常に他産地のものの追隨を許さず。愈發展を見、又廣巾織物も漸次發達を遂げ、シャツ地、風呂敷地、朱子、敷布等各種製品を産し近時毛織物をも製織するに至る。

斯くの如くにして生産機構も從來は農閑期に賃織せしめたる出機組織なりしを大正五、六年頃より力織機工場組織に轉換せり。卽副業的より專業的に移行し市場に於ける取引の行はるるに及び織物産地としての地位を確立したり。

第二　織物業の現狀

一　企業形態

當所澤地方織物業者は所澤町及其の北方の二十七ヶ町村を一圓として、所澤織物同業組合を結成し居りて、組合員百二十七人あり、內株式會社組織のもの二、合資會社組織のもの若干、他は孰れも中、小工業家の個人經營にして、織機は力織機約二千百臺、手織機約六百臺を使用す。主として工場組織なり。此れを從業員より觀るときは織機に從事するもの千九百六十九人、染色機に從事するもの百五十二人、整理機械に從事するもの六十三人を算ふ。

二　製品の種類—鑑別—產額—販路の特異性

織物の種類は絹織物、人絹織物及絹人絹交織物、綿織物、綿絹、綿人絹各交織物、スフ織物及絹スフ、人絹スフ、綿スフ各交織物、毛織物、綿毛交織物等多種多樣にして人絹織物とは人絹五割以上、スフ織物とはステープル・フアイバー五割以上を含みたるもの、毛織物とは毛三分の一以上含みたるものを謂ふ。

尙玆に絹及綿に對する人絹及スフ鑑識の方法を述ぶれば、人絹スフ共に光澤多く冷やかなること人絹は重くして縮み易く、スフは水に弱きこと等を以て兩者を絹及綿より鑑別する手段と爲し得るが如きも必ずしも其の鑑別は容易なるに非らず。

織物の年產額は四百三十一萬圓（昭和十二年度）にして販路は輸出向は主として南洋、印度、カナダ方面に仕向けられ內地物は東京及關西を始め全國各地に亙り最近滿洲、朝鮮方面にも相當の出荷を見るに至れり。

尙當地方の織物は設備及技術の關係上柄ものは大柄もの尠く、主として小柄ものなりとす、又元來細番手（一番手とは（長サ八四〇碼　巾方一封度（百二十一匁））のものを謂ふ。番手は其の數を加ふに從ひ糸愈細くなりて長さを增す）の使用に獨自の技能を有し、而も各種纖維の交織に依り特殊の觸感（夏物、湖月、明石の如きさらつとした感）及美を表現す。

尙當地產冬物堅絹、すす、橫玉糸、人絹交織の銘仙類似品は値段安く耐久力あるを特色とす。

當地方の製產品を地域により大別すれば山寄りの地方（入間川沿岸の山間地帶）は野方（平地）の地方に比し良質の織物を產出すと謂ふを得べし。

三　原料—種類—供給地—其の取引

原料としては綿糸を主とし人造絹糸、ステープル・フアイバー糸、毛糸、混紡糸（絹とスフとの混紡糸をいふ）紡績絹糸（絹糸の屑を眞綿にしてたる糸をいふ）紡績紬糸（惡しき眞綿より引きたる糸をいふ）玉糸（玉繭より採りたる糸をいふ）にして一部機業者は東京の原料問屋より供給を受け居るも、主に當地方に於ける地方原料商より供給を受けつつあり。地方原料商は所澤町、元加治村、飯能町、豐岡町方面に分散し居りて　(1)綿糸人造絹糸原料商　(2)玉糸（豐橋、前橋方面產出のも

の）原料商　(3)絹糸原料商等あり。

原料商と業者との取引は殆ど對人信用にして、現物を現金にて取引するもの、先物の賣買契約を爲し現金又は手形を以て支拂ふものありて一樣ならず。右取引に付ては何れも契約書等作成せず專ら口約を以て行はれ居るも、東京の原料商と業者との取引は先方より送付し來れる註文書に調印して返送し之を契約書とす。

茲に原料に付一言せば、現下の統制經濟に基くリンク制の實施の爲め配給に付種々困難なる問題を生じ、希望番手を得られざるは勿論割當數量の原糸の授受圓滑を缺きて操業中止の場合すら生じ、甚しき不利を見るの狀況にして事業に及ぼす影響甚大なるものありたり。然しながら軍需の發註あるに至りたる等幾分業況の緩和を見つつあり。

四　取引の方法及方式

製品の賣買取引は主として當地方に於ける地方買繼商に對し行はるるも、東京大阪方面に對しては店員が其の地方に出張して註文を受け之と直接に賣買を爲すものあり。

買繼商に對する取引は大體に於て季節の製品の見本を作り之によりて賣買契約を爲す。此等の取引の方式は廣巾物のみは註文書を受くるも他の取引には別に契約書は作成せず。買繼商に對する代金の支拂は主として六十日の先日附約束手形を用ひ、以て金融の手段と爲し圓滑に行はれ居れり。

商慣習として特に掲ぐべきものなきも、夏期に於て冬物の取引を爲し冬期に至り暴落したるときは業者は其の申入に應じ歩引することと爲し居れり。尚買繼商と業者（一人の買繼商數人の業者）とを以て特別のブロックを作り、兩者一體となりて圖案の研究、製品の改善を計ると共に取引上の圓滑を期すること行はれ居れり。

五　金融狀態

業者の金融狀態に付ては銀行又は組合より商品擔保にて金融を受くるもの尠く、寧ろ特に當地方に於ける買繼商及原料商との間に於て取引を行ひ、其の取引に六十日の先日附約束手形を用ひて金融の手段と爲しつつあり。從つて業界の好況と不況は業者の金融を支配するの狀態にして、現時原料糸の統制によりて生產の圓滑を缺き居るを以て金融も又梗塞を見つつあり。

號數	年月	裁判所（府縣）	世態調査資料表題
第一號	昭和一三、一一	横濱（神奈川縣）	生糸貿易に就て
第二號	昭和一三、一一	浦和（埼玉縣）	川口市の工業に就て 行田足袋工業に就て
第三號	昭和一三、一一	千葉（千葉縣）	外洋漁業に就て（一） 外洋漁業に就て（二） 内灣漁業に就て
第四號	昭和一三、一一	甲府（山梨縣）	桑の取引並養蠶の實際に就て 甲府地方に於ける乙種料理店に就て 山梨縣に於ける特種習俗としての親分子分の關係に就て 山梨縣の方言に就て
第五號	昭和一三、一二	千葉（千葉縣）	醬油に就て 香具師に就て 藝妓家業に就て 千葉地方に於ける料理店に就て 外國爲替に就て 映畫撮影に就て

第六號	昭和一三、一二	横濱（神奈川縣）	稅關に就て 艦船行商に就て 雲水の生活に就て
第七號	昭和一四、一	甲府（山梨縣）	木炭の取引に就て 木材の取引に就て 郡内の機業に就て
第八號	昭和一四、二	千葉（千葉縣）	山梨縣下に於ける繭の取引に就て 蠶絲業の一般に就て
第九號	昭和一四、四	甲府（山梨縣）	山梨縣に於ける小作事情並農村生活の實情に就て
第十號	昭和一四、五	廣島（廣島縣）	酒造界とその從業員に就て
第十一號	昭和一四、六	札幌（北海道）	石炭に關する諸問題に就て
第十二號	昭和一四、六	浦和（埼玉縣）	秩父絹織物工業に就て 入間郡に於ける茶業に就て 飯能方面に於ける木材業に就て 所澤方面に於ける織物業に就て