明治二十七年八月二十五日第三種郵便物認可

September 20th 1904.

Report of the Sericultural Association of Japan.

NO. 148.

大日本蠶絲會報

第百四拾八號要目

論叢

●蠶絲業談　農學士　松永伍作
●變質生絲の原因調査　中村雅次郎
●黄疸病の研究　池田榮太郎
●長野縣製絲業一班　農學士　三谷徹
●配付蠶種に就て（佛文）　石渡繁胤
●日本製絲作業の現況を叙して海外需要者諸君に告ぐ（和佛兩文）　今西直次郎

雜錄

●維新以前の生絲取引の概要及び慶長時代の賀島絲割符の由來　兒島定七

叩門

●米國に於ける養蚕と生絲　新井領一郎
●生絲と金撒　川島忠之助

講筵

●滅蠶使用心得　工學士　芳賀懋治郎

外報

●瑞路博覽會通信　大野又次
●佛國モンペリー農業學校蠶業部に於ける蠶兒飼育の概況　峯村喜蔵
●清國浙江省の蠶絲業　前島次郎

TOKYO.
The Association;
No. 2 Mitoshiroche, Sotobotte, Kanda, Japan.

既往外國博覽會の實蹟に徴し生絲出品の爲めに專掌の事務員を設くるの必要を認め本會より出品協會に交渉し生絲取扱專務事務員として大野又次を特派し專ら生絲の陳列保管其他日本帝國著名製絲家名鑑の配付及蠶絲業者諸君渡航上の便利に資する都合に有之既に左記の處に到着致居候條爲念此段廣告候也

大日本蠶絲會

Japan Exhibit Association.
No. 5273 Washington Bl.
St. Louis.
U. S. A.

大日本蠶絲會報廣告料（千三百十六年三月改正）

	特等	並等
一頁	壹圓	壹圓
四分ノ一頁	四圓	三圓五十錢
一頁	十圓	八圓
四分ノ一頁	六圓	五圓
一行	壹圓五十錢	壹圓
一部乃會員外	十二圓七錢	三圓
半二頁會員	十圓	二圓五十錢
三頁乃會員外	十圓	八圓五十錢
半六頁會員	八圓	五圓
七頁會員外	八圓	五圓
上會員	六圓	四圓
一頁	四圓	二圓五十錢
半頁	二圓五十錢	一圓
四分ノ一頁	一圓	七十五錢
一行	壹圓	五十錢

一頁は一行二十七字詰七十二行とす
四分の一頁未滿は行數を以て計算す
特等は四分の一頁未滿を謝絶す
廣告料は前金に限る

●本報定價　一冊　金拾五錢
一ヶ年分前金壹圓五拾錢

明治三十七年九月二十日印刷發行

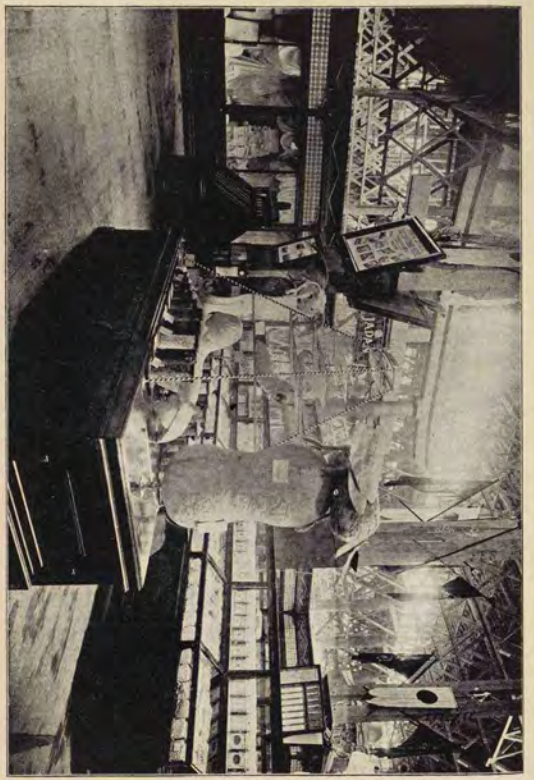
編輯兼發行人　東京市神田區美土代町三丁目二番地　小池市松

印刷人　東京市神田區美土代町二丁目一番地　島連太郎

印刷所　東京市神田區美土代町二丁目一番地　三秀舍活版所

發行所　東京市神田區美土代町三丁目二番地　大日本蠶絲會（電話本局一四七三番）

賜天覽



列强絲生館業工本日會覽博易協會國米

大日本蠶絲會報第百四拾八號

目次

論叢

●蠶絲業要議　松永伍作
●變質生絲の原因調査　農學士　中村雅次郎
●黄殭病蠶の研究　池田榮太郎
●長野縣製絲業一班　三谷徹
●配付蠶種に就て（佛文）　農學士　石渡繁雄
●日本製絲作業の現況を叙して海外需要者諸君に告ぐ（和佛兩文）　今西直次郎

雜錄

●維新以前の生絲取引の概略及慶長時代の貿易絲價符の由來　見玉定七
●寒氣殺蛹法　●生絲織工事情

叩門

●米國に於ける養蠶と生絲　新井領一郎
●生絲と金餘　川島忠之助

講筵

●流纖使用心得　工學士　芳賀惣治郎

問答

●桑樹種類及選種術の件に欲す宜問設答●桑樹肥料の件に欲す宜問設答●桑樹害蟲に欲す宜問設答●消毒法の件に欲す宜問設答●國の煙草及絲況に欲す宜問設答●國産方及小屋の寸法に欲す宜問設答

絲況

●橫濱市場●福岡市場●里昂市場●上海市場●廣東市場●上海三十六年度蠶絲類輸出狀況

外報

●聖路易博覽會通信　大野又次
●佛國「モンペリー」農業學校蠶業部に於ける蠶兒飼育の概畧　峰村喜藏
●清國浙江省の蠶絲業　前亀次郎
●滿洲に於ける柞蠶絲の産額と日露戰爭●佛國第二重課稅問題

時報

●會務錄●名學通信員の囑託●役員の出張●會員動靜
●蠶至蹟報●戰時記念の桑園●水戸の秋蠶●佛國の第二重課稅反對覺見
●組合會議●組合設置●長野縣埴科郡蠶種同業組合婦女蠶業講習會
●蠶海摘錄●新刊紹評●答問者目●人事異報●交流錄

統計

●明治三十六年調査蠶絲類統計（英文）

大日本蠶絲會報　第百四拾八號

蠶絲業要談

大日本蠶絲會技藝委員　松永伍作

右は松永技藝委員が九州の某縣に於て講話せられたるものにして、目下蠶業の幼稚なる地方に對し頗る適切にして有要なるものありと認め、請ふて特に其縣のみに限る事項は敢て改縮を加へ、玆に掲載して讀者の一瞥に資することゝなせり。

養蠶の必要

本邦には各種の生產事業がありますけれども、本邦の國土民情に適する蓋し蠶絲業の上に出るものはありますまい、夫れであるから蠶絲業を盛に起す事は日本に取りまして最も重要の事と思ひます、殊に現今の日本の狀態を考へ、且つ將來の成行を思ひますれば、今日は此蠶絲業を盛にするの必要に逼つて居る樣に思ひます、一體今日我日本は如何なる機運に向つて居ますか、申す迄もなく日露は今や干戈を交へて接戰中であります、此の戰爭が幾億萬圓の軍資を費して終局を告げるかは今にして容易に計り知る事は出來ません、而して斯く戰爭の爲めに費す所の多額の金を如何にして償ひ得る事が出來ませうか、素より將來の日本は朝鮮や其他世界の國々と貿易を盛にし、彼國に於ても農工業を起して我邦の富を增殖する手段を講ぜねばなりませぬが、然し此等の事はそう急速に出來得べき事とも考へられません、之を既往の事實に考へて見まするに、日淸戰役の後日本は淸國の要所に專管居留地として數ケ所の土地を獲ました、此等の土地は孰れも形勝の地を占め最も便益を與ふる所でありますが、是を獲てから旣に十年を經過せる今日に於て、未だ淸國に渡つて此處に大事業を開ける者は一人もありませぬ、上海には淸國貿易に從事して居る者が大分ありますが、歐米各國の商人と肩を並べて仕事の出來るのは、三井や正金銀行や、日本郵船會社位のもので、其他は殆んど云ふに足らぬ有樣です、して見ると朝鮮や支那や其他各國の土地若くは物產を利用し、十分彼地で利益を得て、日本の國を富ますことは三五年の內には出來ませぬから、到底急場の間には合ひません、然らば此の償却すべ

き多額の戰爭費を負擔するには甚麼すれば可いでせうか、日本人が之れを負ふのは勿論ですが、從來の土地の生產力では急場を凌ぐことが出來ませぬ、之れでは到底日本の經濟を維持して行くことは六ヶ敷いのであります、所で今回の戰役に於て費さるべき幾億萬圓の金は、其の幾分は日本の內地にも落ちませうが、その大部分は外國に流出するものと今より覺悟して居らねばなりませぬ、して見ると外國に品物を輸出して此の金を取り戾す外には策かありません、それには日本の狀態に適當せる蠶絲業を發達させることが最も必要だと思ひます。

蠶絲業は世界中に行はれて居るに相違ないが、日本は氣候と云ひ國民の性質と云ひ、總ての點に於て蠶絲業に適當して居ます、その證據には日本の海外貿易に於て最も多額を占めて居ります、抑も我國に海外貿易が行はれたのは、大約四十年以前からで、尙其以前にも行はれましたが昔は誠に微々たるものでありまして、維新以來年一年と發達して今日に到りましたが、就中蠶絲業に於て其進步著しく、之を維新頃に比べると蠶絲業より獲たる物產は今日は十倍となり、金額は十倍以上に增殖して居ます、將來に於て總ての殖產事業を盛にすべきは申す迄もありませぬけれども、之を發達させるには國の事情に應したものを撰ばねばなりません、國の事情に適せぬ事業は如何に力を盡しても進步する望みはありません、固より何事業に限らず之を起すには廣く世界の事情をも鑑みねばなりません、日本丈けの需用供給を考へて事を起しては今日の時勢ではいけないのです、既に從來日本に盛に行はれて居た事業でも廣く外國と共に競爭場裡に立つに至りて衰頽し、或は消滅せんとせる事業が幾らもあります、極手近い例を擧ぐれば綿の如きものがそれで、日本では昔綿を作り木綿を紡ぎ機を織つたのでありますが、今日では綿は印度支那米國等の之が耕作に適せる土地から仰ぐのです、日本で棉木を作る樣にして綿を作つては彼等と共に競爭場裡に立つ事が出來ませんから、己むを得ず數千萬圓の綿を買入れて居るのです、其他我國は砂糖とか藍とか種々樣々の物品を外國から買入るゝ樣になつて居ります、加之若し今日の戰爭に對して後來陸海軍の軍備擴張を爲す事となれば之が爲め亦少からぬ金を外國に投する事となります、故に之を取戾すには是非外國から金の取り易い或貿易品を殖さねばなりません、幸ひ我日本には養蠶業が適當しておりますから之を發達せしめて是迄の二倍或は三倍を產出するに至らせたいものです、養蠶から出來上りたる生絲ならば其產出を賣捌くに困るような憂は萬々ありませぬから十分之を發達せしむることに此際盡力するのは日本國民の義務であると信じます。

日本の蠶業は極昔は關西四國九州地方にも幾分行はれて居りましたが、中古以來多く關東東北地方に盛に行はれて四國九州地方には餘り多く行なはれなかつたのです、で今尙多く產出するのは關東東北地方であります、今日本中の蠶業の有樣を統計で示しますと、桑園が凡そ三十萬町以上(三十一萬町足らず)之れが日本中で蠶業に使用する土地で、一ヶ年の掃立種紙が大約四百萬枚、而して桑園三十萬町の桑で種紙四百萬枚掃立てた蠶を養つて獲る所の繭が二百五十萬石乃至二百

七十萬石であります、その中で關東東北(靜岡は關東でありませぬけれど之を含めて)百八十萬石、愛知以西四國九州が七十萬石であります、斯樣な次第であるから前途斯業の有望なるはまだ十分進んで居らぬ西の方で、即ち關西、四國、九州の土地に蠶業を發達させることが目下の急務だらうと思ひます。

さて甚麼云ふ趣向で蠶業を增殖すべきかを御話しませうが兎に角蠶絲事業は三つに區別します、乃ち製絲と、種紙を製造販賣することと及び其の中間に立つ所の繭をとるに止める普通の養蠶業であります、望むらくは製絲や蠶種製造は專業として、規摸を廣大にしたいものでありますが、土地の事情でさうは行かぬ關係もありませうから可成土地の事情に適合する程度に於て大きくしたいものです。

製絲の要項

元來製絲は一の工業ですから可成規摸を大きくして西洋式の製絲機械を据へ一ヶ所に百人も數百人も人を集めて從事する樣にしたのが一番よいので、將來は漸次そこ迄行きませうが、否是非行かせねばなりませぬが、幼稚の地方に直に大なる製絲場を設くることの出來ない所なれば差當りの方法としては、戶每に養蠶して絲を製したのを一緒に集めて販賣する方針を採るのが、窮策ですけれども便宜であります、それを致しますには是非同じ品位の絲を製するようにせねばなりませぬ、勝手な各自の取りようでは立派な繭から絲を製しましても價値だけの品とはなりません、それには一體生絲はどんなことに使はれるかを考へねばなりませぬ、生絲は必ずしも外國に賣らねばならん理由はありませぬが、日本で絹織物の原料として用ふるにも、澤山何處にでも賣れるようにするには、善く絲を繰り且つ品物を揃へねばなりませぬ、取り方が惡く品物が揃はなければ價格が廉いのは云ふまでもありません、從來は品質善良にして製方の精巧なものは外國に賣り粗末なものは內地で使ふと云ふ關係になつて居ますから、可なり價がよかつたのですが、今日では日本に使ふ生絲でも粗末なものは矢張非常に安く賣れます、日本で生絲を多く使ふ所は昔から京都の西陣、丹後、上州の桐生足利でありましたが、近來內地で原料を使ひ羽二重を織立てゝ海外に輸出する樣になりましたので初め此等の絹織物に用ゆる生絲は外國行きの殘物、所謂橫濱あたりでペケ物と稱する取り方の惡い粗末の絲でありましたが、段々內地の絹織物にも絲を吟味する樣になりましたから極粗末なものになりますと買手がありません、殊に又段々機業が盛んになりまして、之れには揃つた品を澤山用ゆる樣になりましたから、區々マチ〳〵に三百目や五百目では內國販賣としても思はしくありません、而して絲を取るに上州あたりでは座繰であつて、今日尙ほ甘樂社とか碓氷社とか申す所で座繰絲を集める仕組になつて居ますけれど、此の組織の樣な座繰製絲は何處にも應用することは困難であります、又た生絲としては機械の方は優等であるが故に機械製絲の設置を希望する、所がそれは急に出來難い、其出來るまで座繰で熟練して居つて假に之を棄てゝ大機械を用ふるとすれば餘程困難な事情もありますから、將來漸次大械に移るように、可成之に類似せる方法で取る所の機關に依

りたいものです、私は今後絹織でなくて足踏機械即ち足踏機械を以て製絲されひとことを希望致します、足踏機械は帽織と餘程違ひますが、後に西洋式の大機械を設くることにしても直にこれに移り安くあります。

製絲機械は一人の工女で四口も五口も絲を取る機になつて居ます。他目段々を用ゆる樣になりましようが、今日でも一人で二三口の絲を取る機に機械が作つてありたいものです。それで取ならうたならば、ほんとの製絲機械に近い絲が出來て値も高くなります、でどうしても戶毎に絲とる仕組は利益が薄くありますから、漸次機械組織の方法に進むのが將來に於て得策だらうと思ひます、而して生絲の大さは普通二通しかありませぬ（特別に大きいのは別ですけれど）外國輸出にて所謂米國向は太絲（デニール十四）で五六類組絲は從來佛國向と稱へて（十万至十一デニール）四類五類で取つたのであります、此ら云ふ風にとつた絲なら販路も廣く、日本で賣れぬ時は外國に賣出し、外國で景氣が惡ければ內地で羽二重原料等として賣れます、大概組織物の堅組絲は二本で綾絲は之より少く大きいのです（光も縮緬などは特別に大いのですから之は需用が狹くありません）帽子や羽二重などに最も多く之が用ゐられます、且つ年々日本から外國に輸出するのが三四千萬圓で、一番その需用が廣いのであります、同じ樣の方の絲に品位は揃つても、之を銘々勝手に賣れば値段は應いのですそれで是非絲を賣るには各自に勝手な取り樣をせず、共同して同じ樣に取り共同販賣といふ事にされひとを御勸めするのであります、共同販賣は或る事情の下に六ケ敷かも知れませぬが、群馬縣などでは共同して大字每に揚返を爲し、檢査に依て等級を分ちて賣出して居ます、たとへ揚返の場所は一ケ所でなくても絲を了事に取りさへすれば自分の家で繰返してもよいのですが荷造りや束裝は矢張同じやうに一緒にしたいものであります、私はどうかさう云ふ事になる樣發達に御骨折をふのであります。

私は絲のことから先に述べましたが、兎に角今後は可成生絲は外國に賣らないで、織物になしてから賣りたいものです、女の仕事として輸出羽二重を織出し外國の金を取る樣に是非したいと思ひます、しかし今日は到る處さう云ふ風に參りませぬから可成織物するに便利な樣に絲を製つて貰いたいのです、皆さんが織物をなさるとよくどんな絲が便利だかゝ分りますから矢張之と共に機械も發達させたいものです、まあ製絲の事は是位にして桑の事を御話し致しませう。

（未完）

乙女らか手繰る生絲の然こそ

こかひ

雨のびかりかいやまとにけれ

變質生絲の原因調査

大日本蠶絲會
特別會員　農學士　中村雅次郎

變質生絲調査の目的は世間に於て往々發見せらるゝ所の彼の色澤顯る不良、絲質甚だしく奇變せる生絲に就て其變化及原因を審にせんとするにあり。

東京蠶業講習所偶其材料を得たるか故に茲に左の方法に據て之か調査をなせり。

一、生絲の肉眼鑑定及强伸力檢査
二、絲質の化學的變化に對する調査
三、細菌に對する事項
四、人工的標準絲に諸種の障害を加へて絲質の變化に對する調査

第一、肉眼鑑定及强伸力檢査

本生絲は酷色を呈し光澤に乏しく且つ手觸柔軟にして彈力に乏しく加之のみならず抱合惡しく趣味薄く一見植物纖維に近似したる所あり、而して之か纖度及强伸力を調査せんか爲めに再繰を行ひたるに抱合惡しき爲め裂絲を生じ切斷すること甚しかりし、今之か强伸力を示せば左の如し。

强伸力檢査表

種別	項目	試驗絲の纖度	强伸 最強	最弱	平均	伸度 最強	最弱	平均	總合
一		一九〇〇	六、二〇〇	三、四〇〇	四、七九九	七、八〇〇	四、八〇〇	六、二一〇	一、三四二
二		一八五	九、二〇	五、二〇	六、八八	八、三〇	六、〇〇	六、七七	一、三五四
三		一五〇〇	五、五〇	四、〇〇	四、六二一	八、二〇	五、四〇	六、〇五	一、二一〇
四		一六〇〇	七、五〇	五、〇〇	六、四二一	九、〇〇	五、〇〇	七、二一	一、四四二
五		一四〇〇	七、五〇	三、〇〇	五、四〇〇	八、六〇	五、五〇	六、七四	一、三四八

第二、絲質の化學的變化に對する調査

本調査の目的とせし處は先該生絲の普通生絲に比して如何に化學的變化せしものなるやを審かにし、次に其外觀粉微鏡生絲に類似せる所あるを以て尙之と比較して其異同を知らんとするものにして之か爲めに左の二種の生絲を比較して用ゐたり。

微滴絲　皆て本所に於て稍荒しき微滴より繰絲せしものを選へり。

標準絲　本所に於て皆て繰絲したる普通生絲を採用せり。

右調査せんとする生絲の一部を取り之を苛性曹達の濃厚なる溶液に充處理して溶解せしめ更に該生絲の二三本につき顯微鏡檢査を行ひ其人造絹絲即植物纖維にあらざることを確め得たるか故に左の諸試驗を右三種の生絲につきて行へり。

（以下該變質生絲を呼ふに調査絲を以てすへし）

三個の略同大なる「ビーカー」に蒸餾水各百「グラム」つゝを入れ之を沸騰せる湯煎鍋を上に上せ充分に温めたる後其各に三種の絲を別々に一「グラム」宛入れ硝子棒にて屢攪拌しつゝ十分間之を温めたる後其浸出液につき次の諸試驗を行へり。

一、浸出液の清濁及反應

調査絲　甚しく白濁を生し液は全く不透明にして中性の

反應を呈せず。

微繭生絲　少しく白濁を生じ液は全く透明にはあらざるも前者に比すれば其濁甚少くして中性の反應を呈せり。

標準絲　其儘に白濁を生じ液は微繭絲のものに比するも一層透明にして同く中性の反應を呈せり。

二、浸出液各二十五、立方「センチメートル」を取り之を「エーレンマイヤー」の三角瓶に入れ各に强鉛酸一滴づゝを加へて液を酸性となしたる後無水「アルコール」百グラム宛を加へ綿にて密封したり。

調査絲　白濁は漸次に細かき白色膠狀の凝固物となり數時間の後に至り悉凝固して多量の沈澱物を生じ上澄液は殆んと無色透明となれり。

微繭生絲　液は一時甚し濁りて不透明となりたる後前者より稍大なる白色膠狀の凝固沈澱物を更に多量に生じ上澄液は透明となれり。

標準絲　液を右の如く處理したるに二三時間後と雖とも少しも凝固沈澱物を認むること能はざりしか、一晝夜後に至りて瓶の下底に調査絲の場合の如き沈澱物を其微量に生じたり。

三、略同大なる試驗管に浸出液を同量に入れて左の諸試藥を行ひたり。

(甲)湯煎せる湯煎鍋の中に右の試驗管を入れ約二時間熱したりしに著しき變化を認むること能はざりし。

(乙)硫酸銅の溶液二滴を各に加へたるに。

調査絲　液の白濁は「アルコール」の場合の如く凝固して白色膠狀の沈澱物となり、二三時間の後に立澄液は殆んと透明となりたり。

微繭絲　液は硫酸銅を加へたる後著しく濁りを生じ不透明となりたる後、前者と同樣なる沈澱物を多く生じ上澄液は殆んと透明となりたり。

標準液　一晝夜後と雖も沈澱物を認むること能はざりし。

(丙)其た稀薄なる硫酸銅の液を一二滴加へたる後苛性加里液を少しく加へたる。

調査絲　液は稍濁りを帶びたる淡赤紫色を呈したり。

微繭絲　液は硫酸銅の爲めに生じたる白濁を加里液を加へたる後溶解して透明となり且前者より稍濃赤紫色を呈したり。

標準絲　の液は如斯反應を認むること能はざりし。

(丁)各々に硝酸二三滴を加へたるに。

調査絲　液の濁りは徐々に凝固し數時間後悉く凝固沈澱して上澄液は透明となりたり。

微繭絲　液は硝酸を加へたる後直ちに濁りを生ぜざりしが徐々に濁りを少しづゝ增し、數時間後に至りて前諸試驗のものに比して稍少量の白色膠狀沈澱物を生じ液は透明となれり。

標準絲　一晝夜後に至りて沈澱物の痕跡を認めざり。

(戊)醋酸を各々二三滴加へて液を酸性となしたる後黃色血鹽の溶液を加へて一晝夜放置したりしに。

調査絲　液の白濁は多く沈澱物を生じ上澄液は全く透明にはあらざるも前者に比すれば其濁甚少くして中性の反應を呈せり。

微繭絲　液は多量の沈澱物を生じ上澄液は透明となれり。

標準絲　液は一晝夜後に至りて沈澱物の微量を認むるに過ぎざりし。

(己)硫酸「アンモニユーム」の飽和溶液を少しく多量に加へたりしに。

調査絲　液の表面に前記種々の場合と異りたる半透明の膠狀沈澱物を甚微量に生じ、又一晝夜後に至りて液の濁りは凝固して多くの場合に認むるか如き沈澱物となり液の中間は透明になれり。

微繭絲　液の表面に半透明の膠狀沈澱物を稍多く生じ、一晝夜後下底部に於て常に見る如き白色膠狀の沈澱物を多く生じ液の中間透明となれり。

標準絲　斯の如き反應を認めざりし。

(庚)强硝酸を加へて熱したりしに。

調査絲及微絲　の兩液は共に濃黃色を呈し之に濃厚なる苛性加里の溶液を加へたるに共に淡琥珀色を呈したり。

標準絲　此の如き反應を認むること能はざりし。

(辛)苛性加里の濃厚なる溶液を加へて熱する時は三種の場合共其白濁を液解したり。

以上の諸結果から論ずれば調査絲及微絲共に標準絲に比して甚だしく分解せること明かにして其絲質の損害も又共に此分解の結果なることは喫みする迄もなきことなり、此の如く絲の其多く分解ひる點に於ては調査絲及微繭絲共に互に類似する此分解の狀態に至つては兩者の間に甚しき差異あるを認むるを得べし。

即ち前記各試驗の中第一、第二及第三試驗中の乙及丙を綜合して歸納的に論ずれば、調査絲の分解生成物は其全部水に不溶解性なる一種の蛋白質なるに反して微繭絲の力は其大部分水に溶解性のものなることを知り得べし、次に第三試驗中「丁」及「庚」の一部及水に溶解性なる酸より論ずれば、微繭絲の浸出液中には少量の「ペプトン」を存在せるものの如くなれども第三試驗中の「巳」中に「アルブミン」(Albumin)を伴せ「ペプトン」(Pepton)を存在せるものの如し、然るに調査絲の液にありては此の如き簡單なる蛋白質約言すれば微繭絲は調査絲に比して其分解作用を一層進め尚進むる形のものに變化せり而して此變化の如き、蛋白質に該調査生絲は微繭絲にあらざることは信じ疑はざるところなり。

（未完）

黄疸病蠶の研究

大日本蠶絲會
通常會員　池田榮太郎

蠶の疾病其多し、と雖も、之を大別すれば、一は無形的に起り、一は有形的に侵さるゝものゝ、二に過ぎず、是吾人も蠶も異ることなし、而して前者は所謂生理的の疾病にして後者は即相互寄生動植物の侵害なり、此兩者共に何れか最大なるや、皮肉より觀察すれば固より後者の恐るべきに如かじと雖も、予は寄生物の研究を以て最も恐るべきものに侵されざるべからざること、其だ少なきを以てなり、要するに生理的の疾病に伴ひて寄生物の侵害を惹ふするに他ならず、故に予は當業者に望むに病原の探究は學者の專攻に任ぜず、勉めて能く無病の蠶種を尚之を強壯に飼育することを學ぶを以て最上の策なりと斷ずるなり。是を以て予は常に主として生理的問題に向つて討究怠らざるものなり、然るに本年夏蠶飼育中數頭の白疆蠶を現出せしを以て秋蠶期硬化病試驗の材料として之を保存せしに、中二頭は日を經るに隨ひ漸次黄色を呈し來り、尚ほ他の白疆蠶は倉々表面乾燥するが如き狀態に至るも、黄色を呈するものは其胞子層倉々重厚するを以て果して白疆蠶と同黄なるや否やを確めんと欲し、穢々なる方面より病菌探究の調査に着手せり。

回顧すれば昨年五月の本誌上に山崎新太郎氏は黄疆蠶の研究と題し、白疆病菌と同菌にあらざるも同種族なる「ボトリチス」に屬すると明かなるものなるべしとして其研究成績を記載せられたり、予の今回調査せるものは果して山崎氏の黄疆蠶と同一のものなるや否や、若し異物なりとすれば黄疆蠶に二種あるものならん、其詳細は兩稿對照の上當者の判定に任ずることゝなさん。

蠶の硬化病と稱すれば白疆病、緑疆病、黑疆病、赤疆病此等は今日知られたるものなり、尚ほ詳細に研究調査を遂ぐるあらば此他にも發見するものなきにあらざるべし、予が今回調査せるものは初め一見白疆蠶の如くなるも漸々淡黄より全然黄色に變ずるものなるを以て、是に對しては斷じて黄疆病蠶の名稱を下すを至當なりと信ずるなり、即ち左に調査の順に依り之を記載せん。

八月一日秋蠶（一化性青熟）三齡起のもの百頭を取り黄疆病菌を接種し其經過を試みたるに、當時は毫も健康體と異らざりしが、翌日午後六時に至り二頭の病蠶を現出し以より一種の液汁を出し歩行不自由となり遂に斃死するに至れり（當時の温度平均華氏八六内外）

八月三日午前八時停食眠中の狀況を觀察するに午前十一時頃に至り七頭、午後六時十頭、同十時三頭の斃蠶を出す。

八月四日午前一頭、午後一頭の斃蠶を出し、翌五日には稍不活潑の蠶見ありしも本日中には斃死するに至らざりき。

是に因て觀るに四日目にして既に百分の二十四は斃れたり、今此斃蠶の狀態を觀察するに屍體漸次膨脹して皮膚及新皮との間に液汁を充たし死後五六日にして收縮す、死後七八日目にして體液全く消失して硬化したり、然れども未だ菌絲を體外に抽出せざるを以て果して本病菌の寄生なるやを知る能はず、依りて其一頭を採り人工を以て舊皮を去り置きしに其翌日に至りて全體白色の菌絲を以て覆はるゝに至りたり。

八月四日午前中凡ての蠶見脆皮を了る、翌五日に至り五頭の輸小蠶を出す、是亦本病に罹りたるものゝ如し、此蠶見翌六日午前六時に至りて斃死す、同日亦更に六頭の病蠶を出し此蠶七日午後三時に至りて斃死す、他の蠶見は七日午前十時迄に悉食す、尚ほ同日更に三頭の斃蠶を出せり此他は上族迄に斃蠶なかりしが、半は結繭して斃れ硬化したるもの三頭ありたり。

即ち三齡飼食に接種せるものは百頭中四十一頭は此病菌の爲めに斃死せり、今六日以來斃死せるものに就き之を檢するに三日乃至四日目に白色の菌絲を結め氣門を抽出す、故に其始めは氣門に白點を置きし觀あり、それより頭部の後扉に出でし後全體白色となるを見る。

三齡に於ける成績は以上の如くなるが更に四齡及五齡に於て接種試驗を行ひたるものは左の如し。

四齡飼食後二回給桑したるもの十頭を取り午前十時三十分接種したるに、五日目に一頭の病蠶を出し翌日に至りて斃死せり、其他は上族迄病蠶なかりしが過半結繭して斃れたるもの五頭ありたり、即ち四齡には十分の六の斃蠶を出だせしなり。

五齡飼食（八月八日午前十時）に際し二十頭の他蠶を撰出し同黄胞子を接種せしに上族まで一頭の斃蠶を認めず、只三頭の不活潑なるものあるを見たるのみなりしが、上族後四日目（八月十六日朝收繭に際し全く結繭を貪さずして斃れたるもの三頭、半は結繭して斃れたるもの四頭、結繭終りて斃れたるもの四頭、即ち二十分の十は本病の爲めに斃死せり。

以上の經過に依りて見るときは氣温八十六度内外温度八十三内外の時に於ては三齡の頃は接種後一雲夜乃至二雲夜にして續々斃死するも、四齡及五齡に至れば接種後四五日を經ざれば斃死せざるも、即ち稚蠶は本病の抵抗力弱く壯蠶に至るに隨て其抵抗力強勢となるを知る。

今本病に罹りたる蠶見の病徴を調査するに他の硬化病に罹りたる蠶見と同じく病生當時は全く食慾に異狀なきもの、次第に食慾を減じ體氣軟化し倉々病に罹りたるもの如くなりて斃る、此の斃蠶は去りて氣門部に黑褐色の斑點を生じ、之他の硬化病のものよりは大なり、次に少しく赤味を帶び來り、二十五六時間にして氣門に白點を置きし後、次に黑褐色となり、二十五六時間にして氣門に白點を置きし後、次に黑褐色となり、二十五六時間にして白疆蠶と比し著しく大なる菌絲を出し、此の點は白疆蠶に比し著しく大なる菌絲の後扉より全體白色綿狀を呈し、位置して體蠶白綿を以て包まれたる如く光澤を有すること白疆蠶に比し薄かなるの觀あり、此後更に三四日を經る（即ち斃死して七八日目）ときは氣門部より漸次淡黄色を呈し始め斃死後約一週間にして其の黄色となる、湿潤なるときは胞子層濃厚なるも其内部程黄度を加ふ、又同一の温濕度に於て白疆蠶と比較する白疆蠶は特に胞層を造らず表面次第に乾くに反し、黄疆蠶は恰も緑疆蠶に於ける如く肥厚す、然るに緑疆蠶は湿氣多ければ胞子脱落するも黄疆蠶は尚ほ然ら

ず。

子は更に各種硬化病と比較し著殖力如何を試みんが爲め白疆、綠疆、黑疆同時に接種試驗を行ひたるに白疆蠶は三齡接種後四日目より斃蠶を生し、黑疆蠶は三齡飼食に接種せしもの四齡飼食に至り續々斃蠶を出し、綠疆蠶は同時に接種せしもの五齡に至りて始めて續々斃蠶を出せり。此試驗に由るとき は各種硬化病中最も著殖力强きものゝ如し。又第三齡の催眠に際し多數の病蠶が蛻皮する能はずして斃れたるは催眠に於て著殖せる爲め蛻皮の氣力を失ひたるに依る、又此斃蠶より菌絲を出す能はざりしは體内に蔓延せる菌絲が衝皮を破りて抽出する能はさるに他ならずとす。

固より絲狀菌なること疑なしと雖も白疆病菌と異にして發育狀態全く其趣き同しからず、菌絲の大さは殆んと同大にして大差なしと雖も胞子は白疆菌の胞子より稍々小なり、又分生子は白疆菌の知く多數を生せず而して、分生子の大さは一定せず、就して菌絲の先端に生する者は長楕圓にして菌絲に接近して生するものは圓形に近し又胞子の大さは殆んと一定して大小不同の差少し、又胞子は培養基面（普通の寒天培養基）に生するものは小にして蠶體に生するものは大なり、即ち左の如し。

項目	胞子の直徑 培養基	胞子の直徑 蠶體	菌絲平均幅
黃疆 小	〇、〇〇二八	〇、〇〇三四	〇、〇〇二五五
黃疆 大	〇、〇〇三八	〇、〇〇三四	〇、〇〇二五五
白疆 小	〇、〇〇二八	〇、〇〇三二	〇、〇〇二五五
白疆 大	〇、〇〇三三八	〇、〇〇三八	〇、〇〇二五五

又菌絲は蠶體外部に抽出すれば長き果枝を出し、果枝の先端膨大し之より四方八面に小角狀の擠子體を突出し、之れより多數の胞子を生すること恰も繭の徹（アスペルジルス、グラウクス）に於けると同じ、而して其胞子團を爲せる圓形部は（三圖のウ）平均〇、〇四五乃至〇、〇〇三三ミリメートルの大さを有し、果枝の基部は（ア）〇、〇〇五ミリメートルの大さを有す、又其上部（イ）は〇、〇〇八一ミリメートルの大さを有す、又其果枝先端の膨大部は約〇、〇〇八一ミリメートルの大さを有せり、又蠶體面に抽出せし果枝にして未だ擠子體を生せさるものゝ膨大部は〇、〇〇五三三ミリメートルの大さなり。

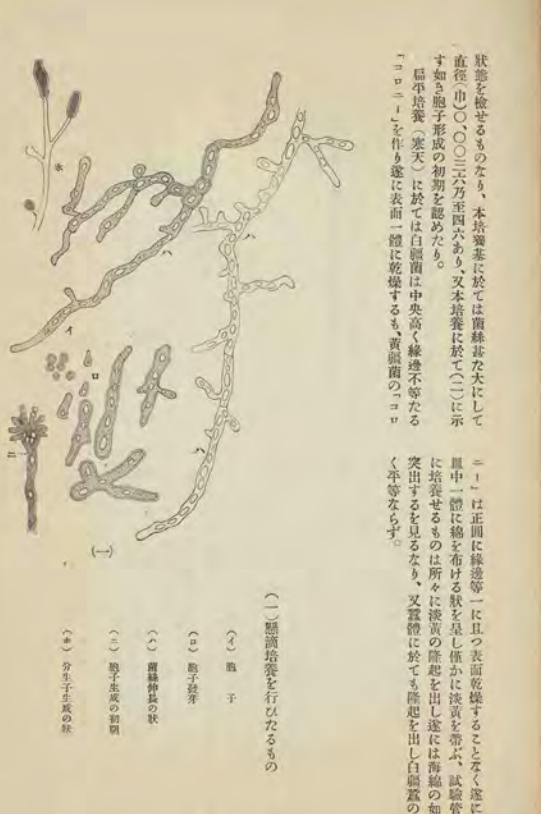
培養基面に生せる果枝は蠶體に生せるものより小にして又胞子着生の數も少なく（二圖）胞子を着生せる圓團部も亦小なり、即ち大なるものは〇、〇三三ミメ小なるものは〇、〇二ミメなり、又培養基面に於ける胞子着生の狀は（二）圖の（タ）に示す如く擠子體の上方更に析驗狀の小果枝を出し（く）字形の角端に胞子を生するものあり。然れとも斯の如きは甚た少數にして稀に見る所なり。

硬化病に罹り斃れたる蠶見にして同時寄生する「アスペルシルス」？屬の黃色胞子を有する絲狀菌あれとも、此ものは胞子其他黃疆菌に比し甚た大にして、胞子は平均〇、〇〇三五ミメ、菌絲は〇、〇〇二乃至〇、〇〇九二、果枝の基部は〇、〇一一五、上部は〇、〇一八四、先端の膨大部は〇、〇〇六八乃至〇、〇九二ミメ、果枝先端未た擠子體を生せさるものは〇、〇六〇九ミメの大さなるを以て能く識別するを得るなり。

（一）圖は、ケラチン培養基に於て懸滴培養を行ひ本菌發育

狀態を檢せるものなり、本培養基に於ては菌絲甚た大にして直徑（ホ）〇、〇〇二二六乃至四六あり、又本培養に於て（二）に示す如き胞子形成の初期を認めたり。

扁平培養（寒天）に於ては白疆菌は中央高く緣邊不等たる「コロニー」を作り遂に表面一體に乾燥するも、黃疆菌の「コロニー」は正圓に緣邊等一に且つ表面乾燥することなく遂には皿中一體に綿を布ける狀を呈し僅かに淡黃を帶ぶ、試驗管中に培養せるものは所々に淡黃の隆起を出し遂には海綿の知く突出するを見るなり、又蠶體に於ても隆起を出し白疆蠶の如く平等ならず。



（一）懸滴培養を行ひたるもの

（ア）胞子

（イ）胞子發芽

（ウ）菌絲伸長の狀

（エ）胞子生成の初期

（オ）分生子生成の狀

(一)培養基面に生じたる果枝

(キ) 胞子柄成　(ク) 同上小なるもの

(ケ) 扇狀の果枝に胞子を生ずるもの

(三)試體面に抽出したる果枝

(ア) 果枝の基部　(イ) 同上上部

(ウ) 胞子塊

消毒試驗成績表

白礦及黃礦の二病菌に對し其比較消毒試驗を施行せしに何れも皆有効なりし、今其成績を擧ぐれば左表の如し。

(一)蒸氣消毒試驗（○は有効）

項目	第一回 三十分間	第一回 一時間	第二回 三十分間	第二回 一時間
白礦菌			○	○
黃礦菌	○	○	○	○

(二)フォルマリン浸漬試驗

項目	第一回 一%　一二%　一五%	第二回 一%　一二%　一五%
白礦菌	○　○　○	○　○　○
黃礦菌	○　○　○	○　○　○

更に溶液を稀釋して消毒試驗を施行せる結果は左の如し。

(三)フォルマリン液浸漬試驗

項目	第一回 二分の三%	第一回 四分の三%	第二回 二分の一%	第二回 四分の三%
白礦菌	○	○	○	○
黃礦菌	○	○	○	○

備考　フォルマリン浸漬試驗に何れも其各溶液中に二分間乃至三分間與浸漬し後自然乾燥せしめて發種せしものなり

右表に依りて見るときは白礦眞菌共に其抵抗力の强甚ならざるものたるを知るに足る、然れともフォルマリン溶液の如きは之れに浸漬すると撒布する場合とに依りては幾分の加減を要するものたるを知らざるべからず。

以上の調査を括論すれは左の數項に關するを得べきか。

一、本病菌は從來の白礦病菌に比し蒸殺力强勢なり。

二、本菌は白礦病菌の胞子より小にして黃色を呈し且つ胞子生成の狀態を異にす。

三、凡て之の場合に於て白礦病菌に比し菌絲長く且つ胞子塊重厚なり。

四、故に本菌は白礦病菌と全然異る一種の絲狀菌にして其生態に徴すれは或は「アスペルジルス」に屬するものなりんか。

五、硬化病の死體に寄生する黃色の胞子を有する「アスペルジルス」族（？）の菌類（死物寄生？）には生態全く別種なるが如し。

尙ほ後日重ねて詳細の調査を行ひ誤謬を發見すれは之を訂正すべく、更に研究を遂けたる上再ひ報告するの期あらん。

長野縣製絲業一班（承前）

大日本蠶絲會
通常會員　三谷　徹

第三、機械

一、原動機

(イ)汽罐

汽罐の種類は工場によりて各異なれり即ち多管式なるあり、ヨルニッシュ形なるあり、又罐胴と煙道を別にせる俗に尻アブリト稱するものを使用するものあり、概ね組造にして甚だ危險なるものは種類の何たるを問はず、於是乎吾人をして斃た長野縣の製絲家は一般に固定資本に客なるよりして其燃料の經濟も又危險の程度も敢て之れが爲に忍ぶにはあらざるが爲に疑はしむるものあり、故に敢て當局者に望む現時當業者の狀態を顧れば其當業者が自ら求めて以て改造するの曉きに達するは極めて遠かるべし、宜しく汽罐取締規則を勵行して以て之れが改造を强制的に行はしめんことを、是れ一時は當業者に苦痛を與ふることなきにあらざるべきも結局當業者をして永遠の利益を謳らしむる所以の途たれはなり。

(ロ)動力機

動力機に二種あり一は水力によるもの是れなり、今左に百人絲以上の製絲場に就て汽機と水車との區別を示さは左の如し。

汽力を使用する工場

東上館信隣　館逸江　館尾澤組
順明社　金宮開明製絲合資会社　金山製絲合資会社　開清社
合名会社更級社　川中島製絲場　六工社　六文錢合資会社
自鳥社　松城館合資会社　富田館　撰絲社第二十四號
協伸社第一號　協伸社第二號

水力を使用する工場

國分社　依田社　三全社　繁信館
矢島組　蓮社　尾澤組　開明社
合資開明製絲會社　信英社　金山製絲合名會社　東洋館
吉田館　吉江松藏㊞工場　白鳥社　七曜島社
驚上社　信厚　新知訓勤製絲會社　信光館
宮國社　館明貞　館東英　館城製絲合資會社
小野社　開盛社　朝陽社　城端館
天佑社　天龍社　明十社　廣川製絲場
長郷製絲場　松葉軒製絲場　鹽澤製絲場　信四社
力水軒六花　紙屋橋登　紙目邊社
鹽重館信陽　紙片倉平　澤組
田中得信　紙信光　紙俊明　紙牧製絲場
合資會社本六工社　東行　紙最信　紙
撰絲館第一號　撰絲館第二號　日之出松合名會社

備考　工場名の汽力と水力との双方に認せるものもあるが故になり。

長野縣は山岳多きを以て清水は常に豊々として流れ四時盡くることなし、此を以て其水力を利用して機械の運轉に資し以て燃料の不足を補ひ得るの便且つ利あるは其に天與の幸福と謂はざるべからず。

二、製絲機械

長野縣に於ける製絲機械は、一般に木製粗造のものにして殆んど見るに足らざるのみなし、其長野縣生絲の特良ならざる所以のもの其一、因恐らくは此に存するなるべし、否な曾に其生産品の精良ならざるのみなかるべし、操作上の不便、事業の効果を減殺するの不利も亦決して尠小なるべきなるべし、而して當業者が小なりとなす所以のものは蓋し其不利なる知識の欠如にして之れを改めざる所以のものは蓋し其資本に乏しく、而して其資本の乏しきは其業を經營するの初めに當りては斯業を一種の投機的事業と見做し以て之れを設立せんとするの觀念を抱き來り其効果の如何に思ひ及ばざるの如しとの觀念を抱き來り其効果の如何に思ひ及ばざるの如しと試みに見る斯業の如き敢て一朝一夕の成功を期し難く、使用して然んと老朽用に耐えざるに至り、遂に廢棄するの憂なきは此を皆然りとなす。

(イ)繰絲器械

繰絲器械は各地共ケンネル再繰式を採用せるも獨り松代地方及須坂の二郡分に限り共撚再繰式を採用せり、其獨り松代地方の共撚式を用ふる所以を尋ねるに、主として生絲の品位を上げんが為めなりとするもの、知し、知らず其繰絲景及繰歩の減少は品位の佳良より受くる利益を以て充分償い得るや否やを、繰緒數は工場全數よりせば二緒繰と三緒繰とは較ゝ相半はするもの、如しと雖も、工場の規模大なるものは概ね三緒繰を採用せり、片倉組、木下製絲場尾澤組、岡谷製絲場、三全社等は皆三緒となす、故に之れ

が大勢は逐年二緒より進んで三緒に改むるもの、知し、特に片倉組の如きは已に六十窓は四口繰を採用して成績佳良なりと云へるを以ても推知せらるべし、是れ技術の進歩が生産費の關係か更に角畳ふべき現象と見て差支なかるべし。

繰絲器械の据付方に二種あり一は向合せにして一は背合せなり、全工場の割合よりせば各相半するものの如し、而して之れか利害も亦各相半はするものあるを見る、即ち向合せは管理上に便なれども光線の透射佳良ならず、背合せは光線の透射佳良なれども管理上に不便なるへけれはなり、

繰絲枠は一般に四角枠にして六角枠なるものあるなし、而して其大さは二尺乃至二尺三寸の間にあり、枠角は概して大なり。

繰絲前臺に手水鉢を設けたるものなく、之れに代ふるに水柄杓を以てす、是れ一は器械代價を減せんとするの考へより之れを節せしならんも、又一は粗造の前臺なるを以て孔を穿つこと多ければ多きに從ひ其耐久性を減ずるものあるか故に、其不便を忍んで之れを設けざるなるべし。

繰絲器械に於ける絡交器は普通振にして山形及丸形其大部を占め、変形は極めて寥々たり、而して其何種の絡交器を用ふるも概ね絡交器と繰枠間の一定の規律なきを以て絡交の不良は遂に免れざるなり。

「ケンネル」式は俗に「イナヅマ」と稱するものにして之れか轉子には一般に轉子振を用ゐざるか故に、僅かに微風の來るあるも忽ち絲樓は轉子を逸し去るの不都合あり、爲めに能率の低下と疲勞も常に意外に閉鎖して業を怠らざるべからず、其困難の狀寥ら想像の外にあり、此に於て乎吾人は當業者に之れを用ゐざるの理由を問へり、然れども殆んど適當の答辞を得ず恐らくは習慣の然らしむるところならんか。

長野縣の繰絲器械中則るに足るべきもの二あり、一は給水の温度を高くるの装置にして、一は給湯管の位置を前臺の下部に武回或は參回往復屈曲せしめ其末管より噴水せしむるを以て、枠中の水は排水中に含蓄せる熱を奪ひ來りて其温度を高め以て使用に供せらるに至る、故に夫れだけ燃料を節減し得るの益あり、試みに外氣にあるの水温と給水管を經來りたるの水温を比較は其差既ね二十五度乃至三十度なりしと云ふ、是れ當業者が燃料の欠如なりしを如何ぞ此を節約し得るかと日夜苦心惨憺の餘に成りし好果なるべし、所謂窮して以て此に達したるものにあらざるなきか非耶。

給氣管の位置は前臺の前後に存し箱を以て之れを掩ふ是れ一は水傷の恐れを避け一は蒸熱を防ぐの目的にあり、而して箱は物置臺を兼ねしむるの便あり、若し此の如く給汽管の位置を前臺の前後に存せしめず、之れを前臺の内部に置くとき は排水のために屢々洗滌せられて熱を奪去らゝ故に燃料経済に於て極めて不利なるのみならず、之れによりて水蒸氣の蒸發量を増加し前臺の耐久性を減殺するの

損失あり、且つ工場内に於ける蒸氣の電盤も其蒸發量の多きたけ甚しかるべけれは、工女の衛生及生產品の品位に於ても多少の影響なしと云ふべからず、是れ其位置を前臺の内部にあらしむるの利益なる所以にして而して之れを前掠にあらしむるの利益なる所以なりとす。

其他器械設計上に就ては採りて以て參考となすに足るものなし。

（ロ）揚返器械

揚返器械の繰枠配置方に二種あり、一は揚返器械を室壁の前面五尺乃至六尺の距離に設け室壁の五尺五寸内外の高さに枠掛木を突出せしめ之れに繰枠を掛入して揚返を行ふ、六文錢、俊明社、片倉組、星澤組、岡谷製絲場、三全社、白鶴社等は此方法を執れり、揚返器械の下部前側面に繰枠を置きて揚返を行ふ、信陽館、六工社、松城館、東行社等は此方法を執れり、此等の便否は未だ遽かに判し得べからざるものあれとも、前者に比すれは繰糸の切節少なく且比較的多くの場所を要せさる處埃の附着少なしとの利あるべし、されども二本上り或は三本上り等の弊害を來すの欠點なきにあらず。

揚返器械の絡交器には丸形あり、山道形あり、楕形あり、又山道器械は丸形崩等を採用するのなきにあらず、而して多くは速振にして銘々振は只僅かに信陽館の一あるのみ、此を以て絡交は甚ね不完全たるを免れず、六工社、六文錢等の如きは特に個目絡交を採用せり、而して其利益を説明して曰はく蚊虻不齊、類笹の夥多等の欠點を容易に發見するの益あり、と、吾人未だ其利害を知らずと雖も典裝上の外觀惡しく且つ再繰上に他に比して佳良なりと云ふを得ざるを以てせば或は好奇心の一ならんかを疑はざるを得ず。

揚返枠は四角枠尤も多く六角枠を採用せるものは六工社、東結社、六文錢、俊明社等の數工場に過ぎず抑も四角枠は六角枠に比し揚返工程に於ては多少の不便なりあらざるも價格に於て廉なるものあるか故に斯の如く四角枠を採用せるなるべし、當業者か四角枠は四角の少なきかけ典裝用せるなるべし、東裝後に於て廢棄するの益ありと云ふか如きは蓋し非典附會の說なられのみ、而して枠止方法は概ね麻繩を以て縛し別に之れ器械的の構造を供するものあるを見ず。

（ハ）東裝器械

東裝器械は普通にして著しく異りたるものあるを見ず、只括造器に於て其構造の緩々簡單なるものを見たり、即ち括知に無優なる厚紙を裝置し別に括造器なるものを置かざるか故に使用上極めて便なり、去れとも括箱毎に特に厚紙器を要するか故に數多の括箱を使用するの工場に於ては稍々資本を高むの緣ひなきを能はず。

三、檢査器械

檢査器械としては各工場共粗造の檢尺器檢位衡を備ふるのみにして檢査器檢力計微量計等の如きものを見ず、當業者か生絲の品位に重きを措かざる亦以て證となすを得べし。

第四、原料繭

一、繭買入地方

長野縣は生絲の一大產出國なり、然れとも其原料は悉く自縣に於て求むるものにあらず其消費量の半ばは是非共之れを他國に仰がざるべからず、此を以て購繭の時期に至れは和爭羽地方に至る迄人を派して購繭の事に從はしむ、爲に巨額の購費を要し繭價騰貴し不完全なる殺蛹乾繭を行ひ且つ運路の運搬によりて繭質を損し不測の損害を被よるは洵とに長野縣製絲業の一大弱點なりとす、而して其買入地方は各製絲場により各異なるものあれは左に調査せる各工場に就て之れを示さんか。

信陽館	附近 八分
六工社	附近 七分
六文錢	同前 七分
松城館	同前 七分
東行社	同前 七分
俊明社	同前 七分
片倉組	百分
木下製絲場	六分
尾澤組	四分
岡谷製絲場	四分
三全社	四分

以上は其尤も多量に買入へ地方のみを示せるに過きす。

二、買入及運搬方法

工場附近に於ける繭買入の方法は概ね仲買人を派して持來らしむるに過きすと雖、他縣に於ける買入法は之れと大に其趣きを異にするものあり、即ち各製絲業者自己か信用せる人物を撰んで之れを買入地に派し或は其地に於て繭買入店を設くるか或は其地の繭問屋に就て買入の周旋を委托するかに之れを監督すると云へ、而して繭價に對する總ての掛引は其變動ある毎に電報電話を以て場へ後じて其指揮を待つことせり、買入人に對する報酬は其人の技倆如何によりて各異なるものあれとも凡一日の間乃至二日の間にあるもの、如し、而して買入たる繭は木綿袋又は麻袋に收め更らに之れを繭輸送籠に入れ直ちに檢査するにあり、然れとも若し汽車の便を缺かす或は運送に數日を費すの地にありては概ね其地に於て殺蛹を行ひ而して後檢査するものとす、故に當蛹の方法は國土不完全たるを免れず、尤も斯の如き不便の地に於て年々多量の繭を買入へるものは特に乾繭所を建設して半乾燥に至らしめて後轉送するものなきにあらず片倉組、三全社、木下製絲場、尾澤組等は即ち此方法を執れり。

岡谷製絲場、星澤組等は特に乾繭所を建設して半乾燥に至らしめて後轉送するものなきにあらず片倉組、三全社、木下製絲場、尾澤組等は即ち此方法を執れり。

長野縣に於ては當業者の如きは自己の信用せる人物を撰んで之れを買入地に派し或は其地に於て繭買入店を設くるか或は其地の繭問屋に就て買入の周旋を委托するかに之れを監督すると云へ、而して繭價に對する總ての掛引は其變動ある毎に電報電話を以て場へ後じて其指揮を待つことせり、買入人に對する報酬は其人の技倆如何によりて各異なるものあれとも凡一日の間乃至二日の間にあるもの、如し、而して買入たる繭は木綿袋又は麻袋に收め更らに之れを繭輸送籠に入れ直ちに檢査するにあり、然れとも若し汽車の便を缺かす或は運送に數日を費すの地にありては概ね其地に於て殺蛹を行ひ而して後檢査するものとす、故に當蛹の方法は國土不完全たるを免れず、尤も斯の如き不便の地に於て年々多量の繭を買入へるものは特に乾繭所を建設して半乾燥に至らしめて後轉送するものなきにあらず片倉組、三全社、木下製絲場、尾澤組等は即ち此方法を執れり。

岡谷製絲場、星澤組等は特に乾繭所を建設して半乾燥に至らしめて後轉送するものなきにあらず片倉組、三全社、木下製絲場、尾澤組等は即ち此方法を執れり。

購繭の競爭に殆んと仆殺せられんとするの當業者をして繭の種類を一々區別せしめんとするや事固より難し特に購繭の大部分を他縣に求むるものにありては其種類の名稱を知る能はさるの事情あるを以て何等の種類に拘はらず悉く混同して

輸送するを通例とす、此を以て工場には只產地によりて之れか區別をなすに過きす、爲めに繰絲工程上及生絲の品位上に及ほす影響決して尠からさるへきを信す、然れとも事情亦止むを得さることゝなす。

四、殺蛹乾繭法

長野縣の製絲家は一般に殺蛹後天然乾燥に任し特更に人工乾燥法なるものを行はす、此を以て廣大なる三階四階の倉庫を建設し其四方には五尺乃至六尺の窓戶を一間乃至一間半每に設けて空氣の疎通を計り而して庫內には繭架を組立て之れに繭を並列して風乾せしむるの方法を行へり、若し夫れ他府縣に於て此の如くせは忽ち蛹體は腐敗して異臭を放ち繭層は黴害に犯されて不測の損失を被ふるに至るべきも長野縣に限り其然らさる所以のもの一に氣候の賜なりと謂はざるべからず、其一般に殺蛹乾繭の事に重きを措かさるもの蓋し之れかためのみ、然り而して當業者は斯の如く風乾に任するの簡易方法あるよりして人工乾燥の有利なるを了らさるもの多し否な却て風乾は繭の解舒佳良なりと云ひ、人工乾燥を排斥して曰く莫大の資本を投じて乾繭器を設け而して多くの費用を要して乾繭を行ふより加かす風乾の簡易にして費用少きにはと、焉んぞ知らん其風乾によりて繭質を惡變せしめ、繰絲量を減し、絲步を耗するの不利は之れか資本、之れか經費の幾倍に値へせるものあることを、近時漸く一二有力の製絲家は漸く其風乾法の不利なるを了り乾繭器の改良を唱導するに至れりと云ふ、長野縣斯業の爲慶すべきの一現象なりとす、左に吾人か實見せし內其稍々見るへき乾燥器を据附けたる製絲家と乾繭器とを揭けは左の如し。

六工社	米國式を改良せるもの
六文錦	米國式
片倉組	同
三全社	同
尾澤組	同
木下製絲場	該工場の考案に成る多管式

五、選繭の方法

選繭の方法は頗る粗雜にして汚繭、死籠繭、穴明繭、薄皮繭、同功繭等の下等繭を除きて後其品質により一等二等の區別をなすに過きす、繭の大小繭層の厚薄等によりては何等の區別することなきなり、是れ恐らくは特更らに之れか選繭費を要するのみならず又生產せる生絲の品位に幾段の階級を生し同品質の生絲を多量に得る能はさるの不利益を恐れてなるべし、吾人も又極端の精選は之れを好まずと雖も繰絲量及絲步の上よりして其形體の大小によりて區別するか如きは極めて必要なるべきを信ず、其選繭に要する勞費の如きは之れにより得るの利益に比せは九牛の一毛にも値せさるべし。

（未完）

末の世の末の末まで我國は
萬の國にすぐれたる國

日本製絲作業の現況を叙して海外需要者諸君に告ぐ

大日本蠶絲會
技藝委員　今西直次郎

前年今西技藝委員か歐米漫遊の際生絲市場及び撚絲場を訪ひ、日本生絲作業の順序を質問せられたるを以て、之に對て實況を答へたるに昔感服をなせりと云ふ、然れども事匆忙に出て詳細の說明をなすの暇なきを遺憾とせられたり、近頃佛國より我生絲の品位に就き多少の苦情を傳へたるを以て、同氏は佛文を以て「日本に於ける製絲場の揚返法其他の作業に就て生絲商、撚絲家及機業家諸君に告ぐ」と題し之に應へられたる譯文なり（發尾の佛文）、若し夫れ更に此聲の反響あらば直に以て本誌に譯載し當業者を警告せらるゝの約あり、同氏の勞又多となすべし。

明治十六年（一千八百八十三年）農商務省は輸出生絲の品質を改良せしめん爲め、最も實地に最も學理に適するの方法を講究するの目的を以て全國各地方主要の養蠶家、製絲家及生絲商を召集し諮問會を開き各自の意見を徵し以て蠶絲業に對する政策の確定に資す所ありたり、爾來蠶絲業は政府の統計にも明示せる如く著く發達を遂げ殊に最近數年間に於て迅速進步の趨勢を認むるに至れり。

然れども余は日本生絲が顧客に對して總ての點に於て滿足を値すべきものなりと言ふ能はず、原料の性質、繰絲の方法の如き改良を施すべきもの多々ありと雖も、茲に其一部工程として我製絲家が其工場に於て揚返より荷造に至る迄總に對し、如何に種々の作業を施すやを生絲商、撚絲家及機業家に知らしめんとするは敢て無益の業にあらざるべし。

繰絲に於ける施設を見るに往昔は歐式に從ひ直繰を施したりしが、今や殆んど此方法を用ゆるもの跡を絕つに至れり、然れども余は其生絲が昨今行はるゝ揚返生絲に比して最も固有の品質を存し且つ生產費を減し、又伊佛に於て行ふ如く撚絲場に於ける再繰前適應なる捫絲法に注意せば其再繰も又强ち不結果たらざるべきを信ずるなり。

抑も我製絲家が現在の揚返法を施行しつゝあるは二個の理由存するを見る、第一は我邦氣候の濕潤なるを以て適宜に繰絲中乾燥を施すの至難なること、第二は米國生絲商の揚返を希望せるに出たるものにして是れ同國撚絲家か非常なる高價を拂はざるを得ざるを以て再繰の如きも一般に迅速なる回轉を要すればなり。

我生絲揚返の必要なる前述の如し、今左に我製絲家か器械製絲及座繰製絲に一般實施しつゝある揚返法其他の作業法を畧陳せん。

一、綛の寸尺　綛の周圍は一「メートル」半（我四尺九寸五分）にして其巾七十「ミリメートル」（我二寸三分）なりとす、揚返中生絲は大籰の下に備附けたる蒸汽管の溫度により適宜燥するものなり。

二、揚返　此方法を施すには繰絲工場より小籤を揚返室に移し其生絲を大籤に繰換るものとす、此回轉數は一分時間百回乃至百五十回とす、切斷せる絲條は正しく之を結び其切數は之を明記す、生絲檢査所品位檢査の成績によれは請求生絲の多くは再繰に於て一工女擔當籤數九十個乃至百個を見るに至れり。

三、纖度　揚返中各總に對し隨時纖度檢査を施すことは伊佛に於て直繰中之を爲すものに同し。

四、絡交及固着　現時行はるゝ絡交は伊佛式を基礎とせるも種々の方式あり、「グラント」式は米國絹業協會より勸告あるも之を用ゆる者尙ほ甚だ少し、要するに如何なる方式に依るも余輩は常に製絲家に對して總の固着は品位檢査に於て夥多の切斷を生じ隨て撚絲場に於ける再繰に弊害を爲すを以て揚返中其固着を避けんことを勸告せり、然れども全然固着なきものは絡交を紊だし再繰に於て困難を生ずるを以て、豫め幾角を少しく濕めし輕微の固着を存して揚返を施すこと適應の所置なりとす。

五、口留　生絲の口留を施すに二樣あり第一は總の一方に巾凡そ二十三「ミリメートル」(我七分六厘)即ち總巾三分の一の處に小環を形造り口を留む、(之を割留と名く)第二は總巾全體に環を形造りて其口を結ぶ、(之を輪留と名く)第二の方法は容易に廿絲を切斷するの故障あるを以て第一の方法を適當とす。

六、力絲　再繰に於て絡交の紊亂を防がん爲め總は木綿絲を以て向ひ合せに二ヶ所に五編を挿入するを緊要とす。

七、總の太さ　總の重量凡そ三十四「グラム」(我九匁)を一綛とし、二綛を以て一本捻とす、(此重量六十八「グラム」)然るに往々總を二綛に區別せず單に一本揚にする者あり之は或は撚絲の工程に便利なりと雖も、固着甚しく且つ缺點の見易からざるを以て、余輩は製絲家に對して現在の方法を遂行せんことを勸告せり。

八、類節　揚返の後は臺上に於て各總の類節を査定す。

九、束絲　總は條二本及鉤の助けにより手にて之を捻造とす、此方法は伊國式に基きたるものなれども實驗に富みたる我東絲工によりて改良を加へたるものとす。

十、肉眼鑑定　束絲の後各總の色澤及手觸を査定す。

十一、等級別　總は纖度、類節、色澤及手觸の良否に準じて之を三等に區別す、一等及二等は一般輸出に供し三等は內地用に供す。

十二、括造及荷造　一括は概ね總三十本を以てす此重量凡そ二「キロ」〇四〇「グラム」(我五百四十目)とす、十五括を以て一個とし之を橫濱に輸送す、賣却の後三十括を一俵とし輸出に供す、此重量凡そ六十一「キロ」二〇〇「グラム」(我百斤十六貫目餘)とす。

以上列記する所の方法は製絲家の一部猶ほ未だ之を實行せざる者あれども、其全體に於ては殆んど之を一定せるは顧客の滿足する所なりと信ず、加之現に實施しつゝある總に對しても又米國絹業協會より報告せる標準と大差なきを認むるなり。

惟ふに我生絲の販路をして益々好望の地位に至らしめんと

欲せば將來施すべきもの多々ありと雖も、余輩は我製絲家に對して成るべく最も嚴重に以上列記の方法を實行せしむるより良法なきを信ず、而して余輩は努めて我生絲の品位を一定ならしめんことに盡力せざるべからず、何んとなれば生絲は獨り日本に於ける特產物のみにあらず優勢にして恐るべき競爭國あるを以てなり、故に余輩は顧客諸君に於て尙ほ前掲以上改良の必要を認むるものあれば之を指示せられんことを希望す、余輩は嘗ねく之れを我生產者に告知すべし、是れ需供兩者をして利益の相一致すべき最良の手段たるを信ずればなり。

消燈する人もわすれて蠶なか　　福島　渡邊凹凸

雜録

維新以前の生絲取引の概略及ひ慶長時代の生絲貿易絲割符の由來（三）

大日本蠶絲會通常會員　兒島定七

維新以前に於ては生絲賣買の制あり、絲問屋に絲割符仲間(外國絲を取扱ふ)和絲問屋(我國產)二種あり(因に謂ふ明治初年頃迄は紡績絲を唐かせと云ひ日本手繰りを單に木綿絲と謂へり、則ち舶來品に唐絲の名を附せしなり、昔日日本生絲に殊更に和絲の名を附せしより看れば輸入生絲が主實にありし事明かならん)其問屋は產地より仕入れ又は委托物を引受け、其れより絲屋町(八町街を爲して一區域を爲す)より織屋組絲屋と順次販賣して何れも直販賣を許さす、問屋には年寄あり、絲屋町には絲屋年寄(織屋賣)分絲年寄(但絲屋賣)二名を設け、八町街一町毎に加番を置きて之を監督せり、又問屋

の風儀悪しき時は絲屋町聯合して之れを責め、絲屋町風儀宜しからざれば問屋聯合して絲を賣らず、又時としては絲屋町聯合して絲を買ざることあり、甚しきに到りては商賣止と稱して商品の賣買を禁ずる等の事仲間の權能にありし爲めに分產破產等を未然に防ぐを得、此等の爲めに損害を蒙むるもの甚だ少なかりし、又絲屋町及織屋組絲屋は產地に直注文を爲すこと能はざるは勿論、問屋と雖も單獨產地に於て買入るゝ事を爲さず、武、相、上、野、甲州の如きは江戶に出店を置き協議の上荷主の名義（產地の）にて之れを買はしめ、奥州の如きは江州商人を竊かに人撰して之れに買入を託し、何れも荷主の資格にて其實問屋是を取扱ひたり、又、尾、濃、飛、遠、信、羽州等は大抵荷主自ら之れを持登り問屋之れを扱ひたり、斯くの如く內地產の生絲は和絲問屋是を扱ふをも唐方蘭方等の舶齎絲は絲割符之を取扱ひ、其絲割符なるものは重大の權力を有したるものなりし、試みに日光に行きて彼の双輪塔の前に存する唐銅の燈籠を見よ、卽ち慶安元年子歲家康公の三十三回忌に當りて絲割符より寄附せしものに係る、其當時の狀況を察知するに足るものあり、左に絲割符の由來を記載し以て參考に資す。

糸割符由緒書

一絲割符御定被成下候儀者慶長年中御定より以前は外國商人共日本より船仕立金銀積入銘々在等の國々へ渡海仕代品物買取歸帆仕候然るを渡海人年々多く御停止し諸國長具等露顯第一御制禁の耶蘇宗門追々傳來仕候事共に付乍恐大御所樣へ牽申上候御頃より嚴敷被爲仰付猥に出船罷仕御座候を御由緒有之者共御朱印頂戴の上渡海外國商賣仕候此御朱印今以京絲割符奉所持候慶長九辰年京堺長崎三所へ絲割符御定被下候節も右御由緒筋目之者共被召出絲割符年寄役并中老役等奉蒙仰候日本より渡海の儀は長崎新港御取立以後御停止被仰出候長崎新港開發御取立異國來船入津仕候に相成候ても商人の作法不相定候內異國船商賣際限滯船永く迷惑仕候由願上候に付樣罷候ては重て積來申間敷間買取候樣大權現樣御思召に付長崎御奉行小笠原一庵樣を以被仰出京堺にて由緒の者共被召出荷物不殘買取異國船共歸帆仕候其翌年又絲大分持來下直に賣候ては前年上直にて買取候者大分の損銀仕候間此者共限御買ぜ被下候儀奉願上候の處被爲聞召届利分有之樣に直段を立去年の買高に割符買取候樣被爲仰付此度の上直おのづから絲割符御定之基に被成其格を以年々此者共買請申候元來御由緒有之者共被爲召出慶長九辰年五月三日伏見於御城始て絲割符京堺長崎三ヶ所御奉書奉頂戴候寫左に奉書附候

黑船着岸の時定置年寄共絲のねいたさゝる以前諸商人長崎へ不可入候絲の直相定上は萬望次第致商賣へき者也

慶長九辰年五月三日

本多上野介在判
板倉伊賀守在判

右御奉書は長崎高木作右衞門方に預置今以奉取持候作右衞門先其頃絲割符年寄相勤申候

右之節御定の題絲高

京　百丸
堺　百貳拾丸
長崎　百丸

三ヶ所

合三百貳拾丸但壹丸五拾斤壹斤に付百六拾目

右之額を以絲高如何程持來候ても京堺長崎三ヶ所へ右三百貳拾丸に割符買取候樣被爲仰付年々出銀三ヶ所割符人頂戴仕來候事右之通長崎新港御取立入船繁手乍何程積來候ても無滯買取割符人御定も相立候に付異國船共段々代品物多持來慶長十乙巳年絲夥數持來候處割符方商人共金銀手支商賣可及甚引候に付白絲千丸御買上に相成小笠原一庵樣長谷川波右衞門樣御持參右之絲千丸共伏見御城へ納リ申候

一長崎御開發以後年々御作法相立候得共商人共諸國より入込候故一致不仕間々賣買の儀多御座候處右御奉行書を以絲符年寄共御定被成下每年競下異國船着岸の

節は寄人宛船々へ乗入候て御停止の荷物相改候吟見屆座賣被仰付候得は絲割符年寄共御檢使へ御立會申上諸商人共支配仕異國交易之仕法相立申候右格を以只今も每年ヶ所々々より年寄共寄人宛交代長崎へ相詰諸掛役絲反物藥種荒物目利役の者共召連出勤仕候且又阿蘭陀船平戶より長崎へ入津以來出島御番所一方は割符方より御番相勤申候但此儀當時相止有之候

一共古異國渡海御朱印頂戴の節後御由緒并御奉公の筋銘々に申傳候處種々御座候へ共恐多候奉書記候其內ヶ所一統に申傳候には大坂御陣の節天滿の下星田にて長谷川左兵衞樣御立會を以大權現樣御目通へ度々罷出罷有本紫上意御陣場へ相詰諸物運送の御用或は國々へ罷御仕候者の儀々奉往來仕又は銘々働を以金銀儀數并御入用の品々奉差上候段古來より申傳候

一元和年中台德院樣御代絲割符の儀松平右衞門大夫樣を以長谷川左兵衞樣へ御尋御爲成候處伏見於御城大御所樣御前にて被下置候絲割符の品々委細御定書之御紙奉書紙積御くわんぜよりにて閉候を差上候處御吟味被爲成候處隨目の印本多佐渡守樣筆者松浦內藏樣に無紛證成御定書差上被爲聞召屆候得重て右衞門大夫樣を以被爲仰出絲割符之儀御構無下置候事（中略）

一同十七年五ヶ所絲年寄代として傳人江戶御裝束上是迄肥前國平戶へ若岸仕候阿蘭陀船に積來候黃絲御技割符へ被下置度段御願申上候處翌十八年御上使井上筑後守樣平戶へ御下向被成阿蘭陀船此以後長崎に可致着岸旨被仰渡同年七月五日於長崎五ヶ所絲年寄被召出筑後守樣并御奉行馬場三郞左衞門樣柘植平右衞門樣御立會にて阿蘭陀黃絲願之通割符へ被下置候段被仰渡候（中略）

一惣て五ヶ所絲割符と申內當初は京堺長崎三ヶ所にて割御奉書も此者共被爲召出奉頂戴絲の題も三ヶ所にて參百貳拾丸に御定被成下江戶大坂兩ヶ所の儀は大猷にて其頃より割て土地繁昌仕追海新規長崎にて唐物交易の處不相好御由緒有之者共銘々願之節御座候て長崎交易の發且にも罷出不申義おのづから御呼出も無御座事御座候處道年長崎繁昌に罷成割符も格式愈相立候故御由緒之者共御願申立江戶ヶ所の儀は寬永八未年於長崎御奉行所へ京堺長崎三ヶ所割符年寄被爲召出江戶ヶ所は五拾丸割符可被下置の問參百貳拾丸の內より題絲割出可差遣者被仰付始而參百七拾丸題絲相改り申候大坂の儀は同年始て貳拾丸割符被爲仰付候得共是は江戶ヶ所よりは遊び右四ヶ所參百七拾丸高の內より貳拾丸者丁銀を以配分仕候樣被仰付候然るを寬永九申年大坂も題絲參拾丸始て被仰付候同十酉年江戶ヶ所五十丸相增高百丸に相成大坂も又貳拾丸相增高五拾丸に相成此節より五ヶ所へ相立申候

一江戶大坂堺長崎奈耳伏見等は町年寄御座候由町內之儀御番所え御取次申上候得共京都は從上代の風儀を以町々宿老共の內より誰にても其番に相當次第每年御年頭相勤候迄にて町年寄無御座候に付其代り絲割符古來御由緒有之者共御所司樣御裁判の頃は絲割符年寄共の內壹人宛相詰候樣被仰付今以月並每御用日詰番相勤申候

一元祿十一年五ヶ所絲題御改被成候

京　百丸
堺　百丸
江戶　百丸
大坂　五拾丸
長崎　百五拾丸
合五百丸

內唐方白絲貳百參拾丸
阿蘭陀方黃絲貳百六拾七丸

右之通御定被成候此事より現絲被仰付五百丸に限被下置候

右之後絲持渡相減候年も有之白絲不足仕候得は黃絲にて御足被下黃絲不足仕候節は白絲にて御足被下候白絲黃絲共不足仕候節は御銀にて被下置候

一元祿十三辰年京絲割符御救として鑄錢被仰付翌有小錢吹立罷在候處（寬永寶永共）五子年合御用之由にて大錢拾萬貫文吹立差上候樣被仰付小錢相止め追々吹立大錢四萬七千七百五拾貫文迄淺草御藏へ上納仕追々吹立罷在候內翌丑年錢に大錢御停止被仰出候に付多分の仕入失損仕候上御停止と申に恐入右大錢代金の儀相願候處此金高凡五萬千五百兩にて御座候其後享保十己年立川鋼山上納之儀に付おのづから申上候處水野和泉守樣御聞達御吟味被下候處淺草御藏へ相納り候藏より外方へ御拂に相成候段相知れ候由にて右代金當初相願候はゞ可被下置著に有之候得共御停止と申に恐入願後れに相成候然れども御時節も可有之との御事にて右五萬千五百兩の譯其儘にて御座候事

一享保九年三月二十三日長崎御役所へ五ヶ所絲年寄被召出此度江戶より被仰付長崎商賣出銀の內より每年御運上金五百兩宛被召上候依之諸除等御差止被成候得共絲割符の儀は由緒有之格別に思召候に付是迄の通絲割符被仰付置候段御奉行

日下部丹波守様崎御渡候

一享保十七子年京絲割符の者讃數として京洛中洛外並門中共賈古手改役被仰付今度改會所相立掛り役の者相詰御吟味の品々取調仕候者右賈古手改役の譯書相添奉申上候

一寛保三亥年從江戸御表富仰渡有之從翌子年長崎表中蔵商賣被仰出候に付五ヶ所絲割符の義長崎御奉行田時岡波守様松波備前守様松平左近將監様を以御調被上候處割符の儀は古來より絲割の由緒有之儀に付是迄の通右五百丸の高址無相違翁候共可被下置旨唐蘭陀絲持渡無之時は御銀を以五百丸の高址分可被下置旨亥十二月十三日五ヶ所絲割符年寄共被召出掛者付ゟ以於長崎立山御屋敷被仰渡候御書付寫

亥子年より半減商賣被仰出候に付五ヶ所絲割符絲高も可相減筈候處割符の儀は古來よりの由緒有之に付前々の通割符絲高相渡候樣に相願候處伺之通相濟候に付向後共嘸令安堵の通無相違申付候

亥十二月

一嵯峨古伏見御城へ參御年頭御禮奉申上候例を以御一統の後江戸表へ五ヶ所絲割符年寄ヶ所々々より壹人宛參上右之趣獻上仕毎年正月三日奉拜禮候御事

御本丸様　白綸子貳拾壹卷宛
西御丸様　右同斷
大御所様　右同斷
日光御門主様　大飛紋紗綾
并御老中様始御役人様方へ大飛紗綾進上仕候尤當時は寶編相止候

右拜禮相勤候後正月九日於御城寺社御奉行様御役御暇獻籤下置候段被仰渡先規御時服被下置候御例を以御銀五拾兩頂戴仕候（中略）

一延享三寅年於長崎唐阿蘭陀持渡荷物御蔵樽の節入札商人共落札荷物代物代上納手當御銀御定日限迄の糸割符元方役の者より諸向へ貸附仮濟御候節は御方の者御奉行所へ被召出御取立被成下度旨奉願候處願の通被仰付今以貸附方取計相續仕候尤右御蔵稗貸用方の譯書別紙に奉申上候（中略）

一文化元子年九月從江戸御表唐阿蘭陀持渡荷御取締の儀嚴重被仰出候に付都て京地へ持登候唐物改方の仕法御改正被仰付勢州京地より濃州勢州相錣へ商人共積下度毎絲割符年寄義案切手差出右商人共持登候荷物の内怪敷唐物入交無之哉時々可相改旨被仰付候尤子年唐物改方御改正以來絲割符勤向相增候に付入用雜費爲御手當毎年御奉行所より御銀被下置受用仕候（下略）

（完）

寒氣殺蛹法

ジ、ド、ロヴルド氏述

（八月五日上海發行「エコー、ド、シーヌ」所載）

現時の殺蛹法は熱したる空氣又は蒸發氣に依りて之を行ふと雖とも、熱氣を以て殺蛹するときは蛹體にある濕氣の爲に繭絲の質を損し、蠶繭を濕らし、汚繭の數を增加するの欠點あり、而して萬一注意を怠りて過度の温度を與ふるときは蛹に幼羽を生ずるの傾向を催ふし繰製を困難ならしむ、而して温度不足の時は全部の殺蛹を行ひ難し。

故に若し蠶絲を汚損することなくして確かに殺蛹するに適當なる方法を發明せば蠶絲業上に著るしき進歩を來すへし。

蠶兒が低き温度に遇ふときは其生存作用に大なる障害を受くと云へる「コルナリア」氏の説より考案して余は蒸殺法に代ふるに寒氣殺蛹を以てすることを得るや否やに關し千九百三年六月二十四日に同一室内より得たる多數の繭を以て試驗をなしたり。

第一區は標準區々にして發生に適當なる條件を之に與へたり、即ち温度は二十二度濕度は七十度なり、此區に於ては七月五日より七日に至る間に於て悉く蛾となれり、他の蠶繭は寒冷なる四個の別々の室内に之を容れたり、第一室の温度は零度、第二室は氷點以下二度、第三室は、氷點以下四度、第四室は氷點以下八度なり、而して日々各室より小量の繭を取りて之を孵化に適當なる標準區に容れたり。

此試驗は六週間に渉りたりしが其結果零度乃至氷點以下八

度の温度中に四十八時間容れ置ける繭は、其蛹の孵化が四五日間遅れるの外他に何等の影響を蒙らさることを確めたり。

生存作用に多少の影響を及ぼさしむるには少くも四日間上記の温度内に繭を入れ置くことを要す、此場合に於ては蛹の孵化を八日間遅らすと雖も、全繭の三分の二は尚ほ健全にして殘り三分の一のみ苦痛を感ずるものゝ如し、十五日間繭を寒冷するときは更に其苦痛を大ならしめ、夫れより以上之を寒冷するときは蠶蛾は一層苦むものゝ如し、是に由りて之を觀れは零度乃至氷點以下八度の寒氣が生ずべき結果は寒氣其ものよりは寧ろ時間にあるか如し、

孵化するに方りて最も寒氣に冒されたる蛹は繭を突き破ることなくして之を汚す所の特種の流動体を分泌し、繭其ものの内部に於て蛾化す、

僅かに寒氣に冒されたるものは繭を突き破ると雖とも全く繭より脫離する能はさるものあり、是等のものは其頭部のみを突出し肚腹及股部は繭中に殘れり、其他のものは全部繭より脫離したりと雖とも、是等のものは其脚長くして且つ細く其體を支ふるに困難なるが如し、其翼は小にして且破れ一見恰も火に焼かれたるか如し、肚腹及股部は頗る軟弱にして數時間の後に至て總て運動を停止す。

十五日間引續き氷點以下八度の寒氣中にありたる繭中の一小部分（約一割）は普通の蛾に化し而かも健全なりしか、二十五日以上試驗の終に至る迄の間に於ては一も蛾化したるもののなし、氷點以下八度の寒氣に抵抗し得たるものも零度にて二十五日間氷點以下八度にて二十二日間寒氣内にあるときは悉く死せり。

寒氣の爲めに死したる蛹は黑色となると雖とも其繭の外層を汚さず是れ其機關の濕氣は徐々として蒸發するに由れり而して其の大さは少しく減少し重量は〇「グラム」六五〇乃至一「グラム」なり。

寒氣を以て殺したる繭は蒸殺したる繭の蒙むるへき惡結果を一も受くることなく且つ再繰も容易なり。

左に此の試驗の結果を述ぶへし。

第一、零度以下の乾燥したる温度内に約一ヶ月間蛹を入れ置くときは、熱を以て殺すと同樣に完全に殺蛹することを得。

第二、零度と氷點以下八度との間に於ける結果は彼是同一なりと雖とも最も低き温度を執ること利益なり。

第三、寒氣を以て殺蛹するときは何等複雜なる手段を要せす且つ蒸殺器の不完全より生ずる屑物を出すこと全く之れなし

第四、寒氣殺蛹法は下の利益あり、現今使用する蒸殺器は其價格廉ならさるか故に、多數の養蠶家は繭を得るに從て殺蛹器を備ふる工場に繭を持參して殺蛹を依托せさるへからす、之れか爲めに賣手は實際賣渡の前に於て買手と手合せさるへからす、然るに實際の賣渡は通例繰絲後二三ヶ月の後に於て之を爲すか故に、賣手は其時は既に繭を所有せす繭は既に繰られたる後なれはなり、茲に於て賣手は已を得す同業者の立てたる相場にて賣渡すことゝなるへし、然れとも若し寒氣殺蛹法を採るときは複雜なる器械を要せす唯一室を寒冷にするにて足るれは何人と雖とも自家にて容易に殺蛹するを得へく、從て繭を賣渡すにも自己の利益と信するの價格を以て隨意に賣渡すことを得へし。

生絲職工事情（承前）

（據農商務省商工局調査）

第八章　職工の風紀

生絲工女の風紀は紡績工女と大同小異なりと知るべし、只各地方其風俗慣習を異にせると否と又工場主の注意奈何んとに由り多少其程度を異にせるのみ、然れども生絲工場は紡績工場に比し規模小に工女の數少なきが故に工場主が工女の風紀に關する監督をなすこと稍々容易なるものあり、工場主と工女と主從的關係を存せる工場の如きは工女の風紀上非難を免るべきものなきに非ず、蓋し妙齡の女子が遠く故國を離れ團欒の樂を失ひ、父兄の監督を脫し乾燥無味の工場生活をなすや自ら快樂を他に求めざる可からず、於是乎買喰に非ずんは乃ち情慾を充さんとするに至る、是を以て工女が男工又は附近の壯者と情を通ずること殆んど一般の事なり、小工場に在つては工場主又は其の子弟が工女の節操を傷くことあり、又事務員及び見番等が其地位を利用して工女に臨むこと往々之あり、尙甚しきは是等の者と工女との關係を藉つて工女の勤續を圖る所の工場あるを聞けり。

工場生活が工女の品性に及ぼす影響は獨り男女の關係に止らず、彼等は概して其所行放逸に流れ易く、加ふるに自營の途を知らざるが故に父兄を凌ぎ夫を蔑するの傾あり。又炊事洗濯等家事の始末に疎きを免れず、從て結婚の機を失し又縦令一たび結婚するも辛抱すること能はざるもの多し。

工女の風紀に關する狀態は大略右述ぶる處の如し、抑も此弊風たる獨り工女其者の利害に關するのみならず、延いて繰業上幾多の障害を來たすものたり、之を匡正せんが爲めに、各地方の工場主は種々の方法を講ずるを常とす、然れども是等の方法たる或は戶締を嚴にし外出を制限する等專ら行爲の檢束をなすに汲々とし、其品性の陶冶は措いて之を顧みざるもの多し。

風紀の取締は工場主の重大責任なると言を俟たず、然るに工場主にして只工場を以て利益の犧牲となし、其技術の進步及び勤勉の獎勵の爲めに汲々其及ばざることを恐るゝも、其風紀を監督し品行を改善するに熱心なる者少なし、偶々茲に意を用ゐる工場主あるも近時工女缺乏の爲めに若し工女に對し干渉に過ぐるが如きとあらんか、工女は直ちに他の工場に轉ずるの憂あり、去れば此種の工場主も工女の歡心を結ぶの必要あるが爲め其品行の如何を顧みる能はざるの事情あり。

第九章　教育其他慈善の施設

生絲工女の教育の程度は紡績工女に比して大差なし、生絲工場に在つては工場內各種の揭示は假名を以て記したる處多く、工女か鄕里に送くる書面は工場事務員之を代書し又父兄よりの信書は自ら之を讀む能はず、工場事務員之を代讀するを通例とすること前に之を述べたり、願ふに生絲工女なるものは下層社會の女子なるが故に普通教育の彼等の間に普及せざることは固より怪むに足らず。

各地方工場主にして茲に親る處あり工女教育に意を用ゐる者なきに非らず、例へば三重の室山工場、岐阜の金森工場、群馬の宮岡工場、栃木の大嶹工場、宮城の佐野工場等の如し是等の工場に在つては寄宿舍の一室或は食堂を以て、教室に充て每日終業後一二時間志望者を集めて算筆裁縫等普通女子の心掛くべき事を教授することゝなせり、然れとも其成蹟の見るに足るへきものなし、概して之を言へは工女は長時間の勞働に疲れ果てたる後教授を受くるを以て熱心に勉强するもの少なく、成へく辭を設けて欠席するの風あり、宮岡製絲所には寄宿舍內に教室ありて普通の教育をなせり、工女中に生花抹茶の技を弄ひ或は音樂に心を寄するものあり、是の如きは工女の生活として賞すべきに非らず、又稀有の事實なりと雖も亦以て該工場か工女の教育に意を用ゐるの一班を見るに足らんか、每年一回該工場の創立紀念祭あり、頗る盛況にして工女の積儲を散ずることを圖れり。

岐阜縣金森製絲場主金森吉次郞氏は工女の教育に意を用ゐること深く、殊に其婦德を保つことに力を致せり、同氏は每年一回附近地方に於て孝子節婦或は忠僕の名あるものを聘し之を工女に紹介し、其經歷を談話せしめ工場主は更に之に就いて修身の講話をなし、而して後來賓を正面に坐せしめ其左右に工女を列し寫眞を取るなり、此寫眞は一葉づゝ之を各工女に配付し永く之を所持せしむることゝなせり、其他同氏の工女待遇に留意すること一にして足らず今悉く之を擧ぐる能はす。（未完）

米國に於ける養蠶と生絲

大日本蠶絲會特別會員　新井領一郎

新井氏は星野長太郎氏の令弟であつて、昔日星野氏は生絲貿易の發達を圖るには直輸をなすより他に良策なしとの考案を持て起ち、國民が海外の事業てふ事には一向注意を拂はない時代、明治九年、に今でこそ太平洋の彼岸など云ふけれど當時に在りては雲煙渺茫たる米國の天に、新井氏を派遣せしめられた卓見と、未だ弱冠の身を以て萬里の波濤を踏破したる新井氏の勇氣とは、傳て以て斯業界に於ける千古の美談となすべき價値ありと思ふ。

新井氏は此時以來二十有八年間米國の天地に星霜を送くり、專心一意本邦生絲貿易の爲に貢献せられ、爲に氏の管理するの Morimura, arai&co 名は紐育に喧傳し、氏は生絲商の「オーソリテー」として敬愛せらるゝに至つた、そうして最近本邦より米國に輸出する生絲四萬五千俵中、同商會の取扱

に係るもの實に一萬二千倭一千六百萬圓の價格に達したと云ふことである、本邦生絲の米國輸出今日の如き盛況を告げたのは氏の力與て大なりと言ふも決して溢美ではない。頃日氏は商業上の用務を帶びて歸朝せられ、築地の有明館に宿泊せられたから、編者は一夕客舍を襲ひ、談し來り談し去りし話次は端なくも茲に此標題となりて現はれたのである。

茲に此の序言を草するに當り氏は大日本蠶絲會員の一人として、米國絹業協會の會員として、兩會に近接の勞を採られ、最も日本を親愛する米國、最も生絲を消費する米國、その中心たる絹業協會が陸續として有益なる通信、報告を送くり、吾人を指導し、吾人を警醒し、吾人を愛撫するを觀じ、厚く感謝の意を表する、

米國に於ける養蠶　ですか、それは彼地の新聞にも見え、養蠶は出來るの、繭は採れるのと云ふて居る是は事實であるに違いない、是れまでも米國では屢々養蠶を試みた事があるけれども、何時でも失敗に終つたのです、その新聞にはドウ書てありますか。

●聖路易博覽會

六月二十五日　在聖路易　靑　寧　生

▲養蠶に關する出品　伊太利、日本、清國（個人なれども）等を始め世界に生絲國なりと知られたる各國は其出品の有無に款ても敢て嘖々するの要なしと雖も吾國の一大得意先なる合衆國聯邦中此出品二州あるに至りては決して輕々に觀過すべからず、余は農業館内を再三再四徘徊する折柄不圖ユタ州の出品中に養蠶に關する出品あるを發見し續いてジオーヂア州にも此の出品あるを見出せり、今仔細に其出品を見るに出品の上に注意周到なるはジオーヂア州にしてユタ州よりは遙に熱心の狀あり、ジオーヂア州の部は蠶兒の發立より繭を造るに至るまでの蠶を順次アルコール漬となし又繭は固より蠶兒までも之れか解剖して何人にも理解し易からせ入倍之か斷面か製せり此の外價はユタ州には替極なり、而して又ユタ州には之を絹絲に製し種々なる色に染め出しあるのみなるもジオーヂア州の方は之れにて絹を織り風呂敷の如きものを製出せり斯くの如くにしてユタ州は總ての點に於て進歩せざる所あり然れども養蠶と云へる點より論ずれば何れも幼稚にして其繭の繰の不揃ひなる生絲となして艶のなき狀態の夫れに比すべくもあらずと雖も兎に角養蠶を試みて絹絲を製し得らるゝまでに進歩なしたることは注意せざるべからず殊に之を養ふ桑葉が總て野生にして而かも無盡藏なることは深く注意を要すべき點なりと信ずるなり、想ふに勞銀の高價なる米國内に於て尤も多く人手を要する此蠶業を起さんとするは得失相償ふ能はざる點に於て大々的規模の下に斯業を開始し難き實情ありと雖も南方には黑人及メキシコ人の如く安價勞銀の下に苦役を敢てする者あり固より機の鈍き點より此點は彼等に依頼し難き所あるは事實なれども機械の發明力に富み而して其確實に利益を得らるゝを自覺する時は千萬億の大金を投ずるをも敢て辭せざる米國人なれば今日の如き此稚々たる養蠶を見て一笑に附するは不注意の極なり故に余は邦人にして蠶を敵を圖るてふ筆法を以てし米國内の蠶業を利用し氣候の天惠あらば蠶業を此地に開くの意調あらんことを望むなり油斷大敵の語は決して忘るべからず

なる程此新聞記者の通信も一應は尤てす、けれども私共の觀察では米國では養蠶は出來ないと信じます、それは理窟も何もない、極く單純な話で、是にも書てある勞銀の高いと云ふ一事に歸着するのです、養蠶人夫の費用は一日一人壹圓五拾錢乃至二圓位であるから、如何に良好の繭を澤山採りても決して割に合ふものでない、一石の繭價日本で三拾七八圓乃至四拾二三圓するものならば、米國では五拾圓以上七拾圓にも賣らねばならぬ、絲に換ても此比例で價格は高まる、經濟の

原則として利益のない事業は起る筈はない、

米國の農務卿ウヰルソン氏は養蠶製絲に大層熱心で種々の手段を以て獎勵して居る、曾て米國絹業協會などにも意見を尋た事があるが、絹業協會にてはマルデ之を冷評し問題に上ぼせぬ、そうしてウヰルソン氏に對ては眞面目に養蠶を米國に起すと云ふ御考ならば、先以て日本に養蠶の實況を御尋ねなさいと忠告した、それは全く日本に於ける蠶業の模樣を尋ねしめて米國に養蠶を起すことの至難なるを覺り、無益の獎勵を斷念せしめようと考へたからである、此協會と米國の農務省とは常に正反對の行動を採て居つて農務省は蠶業獎勵の記事を新聞に出す、絹業協會の側では直に夫れを駁撃すると云ふような有樣てす。

黑人及びメキシコ人を用ることとてすか、それは白人をして勞働せしむるよりは賃銀は廉い、けれども此等の人間が働くにも同一の勞力を用て養蠶を營むより、より多く賃銀の採れる仕事があれば、如何に腦力は鈍くても慾は持つて居るから其方の仕事をする、矢張り蠶業は成立せぬと云ふ結果に陷るのである。

此新聞には興を敵に因るてふ筆法で日本人が米國の養蠶を利用し、斯業を此地に開く取調を望むと云ふてあるけれども、日本人でも同樣てあらふと思ふ、最初は養蠶をする積で渡航しても暫らく居る間に、同一の勞力を以て多くの利益を收めらるゝ事業が見付かつたならば、利を觀るに敏なるものは必ず夫れに向て轉業するに違いない、そうして見たならば近い將來に於ては米國の蠶業は成功するものでないと斷言することが出來ようと思ひます、

米國絹業協會　ですか、是は最初は微々たるものてあつたが、近頃段々世に重きを置かるゝ樣になつて來ました、會頭は「コングドン」と云つて「フェニックス」絹織物製造會社の社長てす、其下に副會頭は三人あり、會計一人あり、常務を採つて居る書記は「フランクリン、アーレン」と云ふ人てす、夫れから「マチウヤー」即ち主事と云ふ樣な人は二十人居りますが是は此會の幹部である、此内は生絲部――撚絲部――染物部とか、リボン部と云ふ風に十一に分て居る、そうして會員から何か問題を出して來たなら幹部で調査し、必要と認めたらば委員に附托し、更に之を部會で討究する、利害の全般に渉るものなれば各部打集ふて相談をするのてす、兎に角米國に於ける斯業の唯一の團體てあるのです。

貴會の方から此絹業協會と氣脈を通ずることの御依賴もありましたが、私は幸此會の會員殊に「マネジャー」になつて居りますから、協會に對て貴會の成立、現況等を詳しく說明し、通信往復、印刷物の交換は勿論、交際を親密にして貰らいたいと云ふ事を申込で置いた筈てしたが、種々の出來事は通信もし、又印刷物なとは御送りもするでしよう。

生絲の消費力　私は米國に參りました頃は同國にて日本絲の消費高は纔に拾萬圓内外にて夫れも直接輸出の分は極めて少く多くは歐州人の手を經て龍動より轉送せる粗製濫造の提絲が重なるものてあつたのてす、それて私共は是非一千萬圓の生絲を賣りたいと申したことがありましたが、今日ては私の店一軒ても一千六百萬圓の生絲を賣る樣になつたてす、斯樣

に米國に對する生絲の需要增加したのは、一方に於て人口が殖えたのと、一方に於て用途が廣がつたのとの二つの關係から來たのです、從來は絹の需要と云ふものは極めて、少數で洋服の裏地に絹を用ふるも稀な位であつたですけれども、今日にては男女の洋服は勿論、殿下、手袋、婦人の最愛物、室内其他の裝飾用として絹物を用ふる云ふ次第で、消費力は非常に增加しました、絹布の需用即ち生絲の消費之に隨伴することであふと思ひます

日本の生絲の位增加する御見込ですか、今日の倍額三千萬梱ですか、そうすると增加する米國に輸出出來ますか、是は疑ひ增加しては困りませんけれども、月を追ひ年を逐ひ秩序的に增加したならば或は販路に支障を見なんかも知れませぬ、併し茲に二つの注文がある。

品物を親切に價格を廉くすると云ふ事です、御承知の通生絲は種々の繭物の他に用ふるものなれば餘り上等品許りでなく、中等品も必用です、殊に其絲が親切に出來て品物が一機一機に注意を總てなされたならば、夫から直段を廉く上げると云ふ事に注意を云ふ事も大切です、現に昨年などは伊太利では霜害の結果、將來勝貴の見込を立てたのと、又富僧が高かつた爲に生絲も廉く賣る譯に行かぬと云つて手離さぬ、日本では出來値を以てドシヤンと賣拔けたのですから、たまらない、遂伊太利絲は賣場を失つて今年の春まで持越し、益窮境に陷り止むを得ず投資に賣らねばならぬ場合に陷つたから大打撃を被つたのです、支那も伊太利と同じく賣僧んだから餘程困つた樣ですけれども、歐州絲に比しては見切て早く賣出したから困難の度は伊太利よりは少かつたです、今體繰屋は春物なり冬物なり織物を製造する初に日本絲を用ゆれば大抵其年は値格に多少の變動があつても日本絲を使ひ、上海絲を用ゆれは後まで上海絲を使ふと云ふ風だから、此歎呼を製絲家にも呑み込んで貰らはねばならぬ。

私の店でも商賣上伊太利、上海、廣東、中央亞細亞邊の絲も取扱て居りますが、先以て米國に於て織物の經にも緯にも使はれ、其の分量も多く生絲市場の立物となつて居るものは日本、伊太利及び上海の機械製絲です、上海の座繰即ち七里絲などは品質の都合上織物よりは縫絲類の製造に用ひらる、中央亞細亞、孟拉邊の絲には力の大層强いものもありますけれども品物は揃はぬ、要するに日本絲と競爭角逐する勢敵は伊太利及上海の機械製絲です、それで之れに對する日本蠶絲業者の作戦計畫は如何にすれば宜いかと云ふと、前段申上ました品物を親切に價格を廉くすると云ふ事に尽きるのです、と云ふ教しましたら日本軍の露兵を討つが如く連戰連勝するに相違ありません。

生絲と金融

大日本蠶絲會
特別會員　川島忠之助

横濱正金銀行東京支店長として敏腕を振はれつゝある川島忠之助氏は三十年の昔、職に富岡製絲場にあり、轉て本邦製絲業界に發に貢献せる小野組に移り、更に某外國商館に轉じ、其後横濱正金銀行に入りて、世界生絲の中央市場たる里昂に十有餘年の星霜を送られ、生絲と金融機關に就て講究せらるる所多しとは、霍て耳にする所なりしが、未だ其所見を叩く機を得ざるを憾とせり、此頃或る會合に同氏を訪ひ、親しく枝の白眉と托し、外に幾多の同支店に於ける白髮銀髯の識者に接し生絲と金融の高見を聞くを得たり、依て茲に採錄して前者に示すと云ふのみ、差し此記事全部の責任編者の夢屑にあらざるべし。

生絲保護機關としての正金銀行

現今に於ても生絲は本邦の重要物産で貴族長は海外貿易の運命を左右する丈の力あることは何人も疑はざる所であるが、之を昔日に顧みれば全く外國貿易は生絲の双肩にあつたと云ふ有樣で、時の政府は生絲貿易の發達を圖る爲に正金銀行の設置を勸奬し、特に本行に對て種々の保護と與へ、敢て他價金の貸下を爲し、異れられたが、そこで正金銀行は生絲買易に就て如何なる便利を圖つたか、と云ふと、生絲の出荷に對して荷爲替を附くるは勿論、原料、方法を採つて資金を貸與したのである、即ち製絲家の最も資金を要するの理由は蠶繭を見出さねばならぬ、と云ふ事である、蠶繭は生絲の前身である、此理由を以て資金を貸すのは地方の生絲に對して資金を貸すのである、又金融をなして更に製絲家に貸附けたのである、之れは地方の銀行に信用ある者に資金を給しそれを利用して製絲の目的を得る事と信ずる。

現時に於ける生絲の金融は如何であるかと云へば、近來は中央に於ける地方に於ける金融機關が發達して來て、又前の樣に正金銀行などはそう世話を焼かなくとも宜しい、又正金銀行は海外貿易に關する金融機關として日一日に事業の擴張されて來たから內地の生絲の方に對ては手は屆かぬ、それて此の生絲資金に就ては內地を專內に居る銀行が働くべきであらふと思ふ、內地の金融の衝に當る中央の銀行にも第一とか、十五とか、三井、三菱其他幾つも立派な銀行がある、此等の銀行では年々地方から銀行なり、製絲家なりが資金の借出に來るであらふと云ふ者て貸附金を用意して置く、所が此頃三年來は何時とも用ふる丈の資金は貸出され、又それ迄は生絲資金の貸出期節には金融も幾分引締り、續て金利も多少上がつたものですが、此頃は左樣な事は尚なし。

是れは地方銀行即ち地方の金融機關が發達した爲に、中央銀行の力が強くなつたのです、地方の金融機關が發達して來たから、此等は經濟上大に喜ぶべき現象であると考へる。

夫れなら全く正金銀行は生絲資金の融通をせないかと云ふ

と、そうは限らん、勿論製絲家を保護する意味ではないが、若し銀行に遊金かあれは利殖をすると云ふ方で貸金をなす、そうして其融通は名も何も知れぬ世間の信用のないものには遣らぬが、信用ある確實なる製絲家なれば地方銀行に裏書をなさしめて、貸出を致します、此裏書なるものは元來此表面の金額に對する保證ですけれども、製絲家への融通は既に信用程度の高い確實なるものでなければ遣らぬから、之に依りて信用を殖くのではない、寧其用途は繭購入資金であると云ふことを證據立てしむるに過ぎぬ位である。

生絲の機關銀行

ですが、一體銀行の方から觀察しますと、機關銀行と云ふものはどうも利益はないものである、利益はないとすれば營業が立ち難い、果竟機關銀行を起すことは不利益であると云ふ事に歸着する、何ぜ利益がないかと云ふとそれには三つの理由がある、其一つは機關銀行と云ふ風に一方に偏すると、貸出及ひ回收の期節は一時になり、非常に金融に緊閑の差が生ずる、其二は幾て商況には盛衰があるものである、繰合は本年の絹織の如く一向品物は捌けない、從て機屋に破産するものが出來ると云ふ場合には是れが機關銀行としても居るからよほど此の如き事は、又決して其節向の絕無ゝ期し難い、それはあるさいとも、それから其三は機關銀行となれば本年はこう放資するは危險だと思ふて、義理として貸さぬ譯に行かぬ、又借る方でもどうあつても借られるものと信じて居る、それだから不幸にして倒産した場合には、借人の信用程度の高い確實なる製絲家なれば地方銀行に裏書をなさしめて、貸出を致します、此裏書なるものは元來此表面の金額に對する保證ですけれども、製絲家への融通は既に信用程度の高い確實なるものでなければ遣らぬから、之に依りて信用を殖くのではない、寧其用途は繭購入資金であると云ふことを證據立てしむるに過ぎぬ位である。

生絲の機關銀行

ですが、一體銀行の方から觀察しますと、機關銀行と云ふものはどうも利益はないものである、利益はないとすれば營業が立ち難い、果竟機關銀行を起すことは不利益であると云ふ事に歸着する、何ぜ利益がないかと云ふとそれには三つの理由がある、其一つは機關銀行と云ふ風に一方に偏すると、貸出及ひ回收の期節は一時になり、非常に金融に緊閑の差が生ずる、其二は幾て商況には盛衰があるものである、繰合は本年の絹織の如く一向品物は捌けない、從て機屋に破産するものが出來ると云ふ場合には是れが機關銀行としても居るからよほど此の如き事は、又決して其節向の絕無ゝ期し難い、それはあるさいとも、それから其三は機關銀行となれば本年はこう放資するは危險だと思ふて、義理として貸さぬ譯に行かぬ、又借る方でもどうあつても借られるものと信じて居る、それだから不幸にして倒産した場合には、借人の信用程度の高い確實なる製絲家なれば地方銀行に裏書をなさしめて、貸出を致します、此裏書なるものは元來此表面の金額に對する保證ですけれども、製絲家への融通は既に信用程度の高い確實なるものでなければ遣らぬから、之に依りて信用を殖くのではない、寧其用途は繭購入資金であると云ふことを證據立てしむるに過ぎぬ位である。

生絲の機關銀行

ですが、一體銀行の方から觀察しますと、機關銀行と云ふものはどうも利益はないものである、利益はないとすれば營業が立ち難い、果竟機關銀行を起すことは不利益であると云ふ事に歸着する、何ぜ利益がないかと云ふとそれには三つの理由がある、其一つは機關銀行と云ふ風に一方に偏すると、貸出及ひ回收の期節は一時になり、非常に金融に緊閑の差が生ずる、其二は幾て商況には盛衰があるものである、繰合は本年の絹織の如く一向品物は捌けない、從て機屋に破産するものが出來ると云ふ場合には是れが機關銀行としても居るからよほど此の如き事は、又決して其節向の絕無ゝ期し難い、それはあるさいとも、それから其三は機關銀行となれば本年はこう放資するは危險だと思ふて、義理として貸さぬ譯に行かぬ、又借る方でもどうあつても借られるものと信じて居る、それだから不幸にして倒産した場合には、借人の信用程度の高い確實なる製絲家なれば地方銀行に裏書をなさしめて、貸出を致します、此裏書なるものは元來此表面の金額に對する保證ですけれども、製絲家への融通は既に信用程度の高い確實なるものでなければ遣らぬから、之に依りて信用を殖くのではない、寧其用途は繭購入資金であると云ふことを證據立てしむるに過ぎぬ位である。

生絲の機關銀行

ですが、一體銀行の方から觀察しますと、機關銀行と云ふものはどうも利益はないものである、利益はないとすれば營業が立ち難い、果竟機關銀行を起すことは不利益であると云ふ事に歸着する、何ぜ利益がないかと云ふとそれには三つの理由がある、其一つは機關銀行と云ふ風に一方に偏すると、貸出及ひ回收の期節は一時になり、非常に金融に緊閑の差が生ずる、其二は幾て商況には盛衰があるものである、繰合は本年の絹織の如く一向品物は捌けない、從て機屋に破産するものが出來ると云ふ場合には是れが機關銀行としても居るからよほど此の如き事は、又決して其節向の絕無ゝ期し難い、それはあるさいとも、それから其三は機關銀行となれば本年はこう放資するは危險だと思ふて、義理として貸さぬ譯に行かぬ、又借る方でもどうあつても借られるものと信じて居る、それだから不幸にして倒産した場合には、借人の信用程度の高い確實なる製絲家なれば地方銀行に裏書をなさしめて、貸出を致します、此裏書なるものは元來此表面の金額に對する保證ですけれども、製絲家への融通は既に信用程度の高い確實なるものでなければ遣らぬから、之に依りて信用を殖くのではない、寧其用途は繭購入資金であると云ふことを證據立てしむるに過ぎぬ位である。

生絲の機關銀行

ですが、一體銀行の方から觀察しますと、機關銀行と云ふものはどうも利益はないものである、利益はないとすれば營業が立ち難い、果竟機關銀行を起すことは不利益であると云ふ事に歸着する、何ぜ利益がないかと云ふとそれには三つの理由がある、其一つは機關銀行と云ふ風に一方に偏すると、貸出及ひ回收の期節は一時になり、非常に金融に緊閑の差が生ずる、其二は幾て商況には盛衰があるものである、繰合は本年の絹織の如く一向品物は捌けない、從て機屋に破産するものが出來ると云ふ場合には是れが機關銀行としても居るからよほど此の如き事は、又決して其節向の絕無ゝ期し難い、それはあるさいとも、それから其三は機關銀行となれば本年はこう放資するは危險だと思ふて、義理として貸さぬ譯に行かぬ、又借る方でもどうあつても借られるものと信じて居る、それだから不幸にして倒産した場合には、借人の信用程度の高い確實なる製絲家なれば地方銀行に裏書をなさしめて、貸出を致します、此裏書なるものは元來此表面の金額に對する保證ですけれども、製絲家への融通は既に信用程度の高い確實なるものでなければ遣らぬから、之に依りて信用を殖くのではない、寧其用途は繭購入資金であると云ふことを證據立てしむるに過ぎぬ位である。

ある。

それて銀行なるものは各種の生産業に汎く金融を附くるを良とするのである、之を譬ふれは人間の身體の心臟の樣なもので、心臟は血液を大動脈より微細なる毛細管まて流通し、之を靜脈管より受取り更に清潔のものたらしめ循環する樣に廣く經濟界に放資、回收、運轉を頻繁ならしむるは銀行の本分であつて、利殖の方面より觀るも最も得策であると信ずる。

最も或事業に對し或時期に於て急速に發達せしむるの必要を認め、國家が特殊の保護を加る場合は自ら別問題に屬する。海外に於ける生絲の金融、生絲工業の盛なる佛蘭西の里昂はどうであると云ふと、自分の彼地に居たのは陽分久しき以前ですけれども、今日でも多分情は同じであらふと思ひます、即ち地方の製絲家は里昂の生絲問屋若くは撚絲屋に資金の調達を賴む、此生絲問屋若くは撚絲屋は自分の金を貸すものは少ない、自分か荷物を引宛として銀行から九十日若くは百日拂の爲換手形を振込て貰つて金融を拵くる。こうして若し地方の製絲家から出荷か遲くれた場合には自分の金を出すか或は生絲を提供する、又は自分の信用で期限の約束を更に變ゆる者もある、佛蘭西あたりは銀行の營業は日本に比ぶれは餘程自由である、それから一方に倉庫業を營て居る、伊太利の美蘭も里昂と金融の有樣は差異がない、唯美蘭に於ては貯蓄銀行は倉庫業を遣つて居る、總てこう銀行か倉庫業を營て居るから荷物を預りて金融を拵くるは便利である。今後の生絲資金、今日までの都鄙に於ける金融機關の發達は

金利、秩序的で、地方の事業即ち製絲の如きは地方の銀行から資金を仰き、中央から吸收する高は漸次寡くなると云ふ傾向を以て居つたが、今後の多少心配になるのは此戰爭です、此戰爭に就ては今日迄に內地より二回の公債を募られた、或は今後も募集せらるゝかも知れぬ、そうすると地方の金は中央に集つて來る、其金の散布されるのは何れの方面であると云ふと、軍需用品の調達は中央でせらるゝから比較的地方より中央に多い、そうして觀ると是を通して進て來りし金融の假道に少の變動を與へるかも知れぬ、換言すれは地方の金は中央に集まると云ふことである、そうなれは製絲家は資金の調達を中央市場に求むるより外に仕方がない、併し幾分も永く續くものでないから其和の回復された時には金融も再び元の觀道を歩む樣になるであらふ、

私は如何なる場合に際し如何なるものに對しても金融は自然の趨勢に任して特別の保護を加ると云ふことをせぬが宜しかろふと思ひます、放任是れ事物をして健全の發達をなさしむる良道であろふと信じます。

講筵

瀝罐使用心得

工學士　芳賀惣治郎

第三章

第六節　汽罐の損傷（Defects）

汽罐の損傷は種々あるべしと雖も、次に擧くる數種に區別することを得べし。

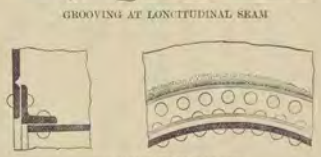
內部及外部の銹腐、過熱膨起、裂罅、揚歪、罐板層の分離して薄片となること、及種々の原因より生ずる裏顯之れなり。

以上列記せる內光も憂ふべきは內部及外部の銹腐とす、今其注意の二三を擧げんに內部の腐蝕は概ね給水中に含有する酸類の作用にして其腐蝕作用は給水の性質により異なるもの

なれば概言し難きなり、上圖に示せるは其横斷面なりとす。圖に示せる如く此種の腐蝕は所々に凹所即ち小穴を生ずるなり、然れとも一は他と連續せざるものにありては比較的鑵板の强さを減殺すること少し、又給水の性質により鑵板を平等に腐蝕し（D）圖の如く表面の滑なるあり、又（C）圖の如く不規則なるあり、斯の如きは鑵板全部の厚さを減少するものなるを以て其强さを減殺すること大なり。

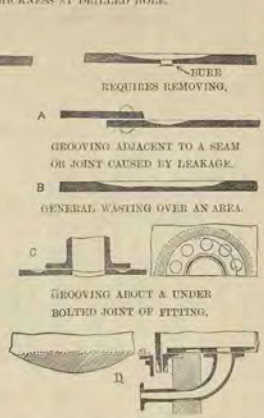
第二第三圖は内部腐蝕の種類を示せるものにして圖中（A）は給水の作用により一局部の甚しく腐蝕せるものを示す、此の例の如きは腐蝕せる部分水の漏洩をも防くべき硬固なる「スケール」に掩はるゝを以て之を除め知ること難く、爲に甚しく腐蝕せられ「スケール」を除去したるに鑵板に孔を生するに至りたるものなり、（B）は鑵板に深き凹穴を生じたるものを示す、此凹穴は個々に腐蝕せらるゝものにて他穴と連續せず、故に比較的汽鑵の强さを減殺すること少し、然れとも所々に生するに至らは其鑵板を取換へさるべからず。

（第三圖C）は鑵板の内面銹腐の爲め甚しく損傷せられたるものを示す、之れは一局部の銹腐にあらず其作用も亦急激なり。



斯の如きは酸性の給水を用ゆるものに多し、殊に銹腐は水準線に沿ふ部分に甚しとす。

内部腐蝕の最も忌むべきは「ゲルーヴインク」と稱して鑵板の縱合部に溝狀の腐蝕を生するものなり、其水準線以下に生するものは縱の縫合部に生するを常とす、然れども横の縫合部又は「フルー」に生することなしとせず、「ランカシヤー」及「コーニシュ」式の汽鑵にありては兩鏡板



に「フルー」を取付タル部分及「アングル、アイオン」に生すること多し。

（第三圖A）は「ランカシヤー」式汽鑵の前鏡板と「フルー」との取付けの「アングル、アイオン」に溝狀腐蝕の生したるを示すなり、之れは「フルー、チーブ」の膨縮に伴ふ動搖より生ずる「ストレーツ」によるものと知るべし。

（第三圖B）は「ランカシヤ」又は「コーニシュー」式汽鑵の「フルー、チーブ」なる「アダムソン、ジョイント」の「フランヂ」に生じたる「グルーヴイング」なり、鋲孔の直下が深く溝狀に腐蝕しあるを見るべし、前例（A）と同原因なりと知るべし。

（第三圖D）は「ランカシヤー」汽鑵の「フルー」なる「バウリング、フーブ」に凹穴を生じたるものなり、圖に示せる如く「フーブ」の凸部即ち頂上に於て殊に甚しとす、是れ「フルー」の膨縮に伴ふ動搖を受ける部分なるを以てなり。

「スケール」の有無を以て給水の腐蝕性なるや否やを知ること能はず、「スケール」の成生するものにして腐蝕性なるあり、又「スケール」の生ずることなくして腐蝕性のものあればなり。

「スケール」の生ずる腐蝕性の給水を用ゆるときは「スケール」の下に於て腐蝕作用の起るものなれば常に鑵板の肌を見る迄「スケール」を除去して檢査するの必要あるなり。

鑵板の厚さ甚しく損耗せりと認めたるときは孔穿して殘餘の厚さを量り知らざるべからず、孔穿するときに穴の縁邊に生ずる疵は薄く取り去り穴に適合する尺度を造り認淡なる機極めて注意して測るべし、孔穿したる穴は螺子、栓又は鋲をて塞ぎ詰くべし。

汽鑵外部の銹腐も亦恐るべきものにして往々破裂の原因と

なるものなり。

第四第五第六圖は外部腐蝕より破裂を爲さたる「ランカシヤー」汽罐の樣狀を示せるものなり、外面腐蝕は重に罐板に濕氣又は水蒸氣を接觸せしむるより生ずるものなり、例令は汽罐附屬物の罐胴に取り附けたる部分の漏洩（四十ページのC）圖の如き）又罐胴の縱横合部に於ける漏洩より外面腐蝕を生せしむる如き、此他汽罐上部の被覆及「サイド、フルー」に濕氣を帶びたる灰燼を銹板の底部、或は「ブローアウト」の附近に接觸せしめて腐蝕を呈せしむることもあり。（四十ページのD）

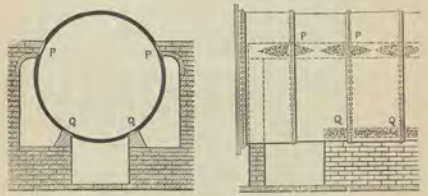
第四圖は外部腐蝕の例を示す、圖中（A）は數多の煙管を挿入せる竪罐の頂上の一部を示せるものなり、斯かる腐蝕は竪罐に特種のものにして煙管周圍の漏洩より罐板を腐蝕せしめたるものなり。

圖に於て貫通管周圍の深く腐蝕せるを見るべし、竪罐にありては煙管の蒸氣に接する部分も熱せらるゝを以て往々過熱の爲め歪を生じ遂に煙管と罐板との接合部に漏洩を生じ、甚しきは管孔に亘りて龜裂を生ずるに至るものあり。

（B）は「ランカシヤー」式汽罐の罐胴の一部にして縱合部の漏洩より外面腐蝕を呈したるものを示す。

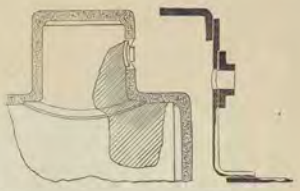
（C）は「コーニシュ」汽罐の前面鏡板の底部を示せるものにして、儀飾取付部の漏洩及濕氣を帶たる灰燼の鏡板底部を腐蝕せしめたるを示すなり、斯る腐蝕は、「コーニシュ」及「ランカシヤー」に特種のものとす、外面腐蝕の著しきものは「サイドフルー」の罐胴に於ける腐蝕なり。

上圖のPPQQは即ち是れなり PPに於ける「サイドフルー」頂上の厚さは九吋にしてQQなる床蓋の厚さは普通三吋乃至四吋なりとす「サイドフルー」煉瓦積の頂上は水を外方に流出せしむる目的を以て少しく外方に傾斜するを良とす、煉瓦積に吸收せられたる濕氣は必ず罐板に觸るゝものなるを以て罐板の煉瓦に接する所は外面腐蝕の最も甚しき部分なりとす、故に汽罐を包圍する煉瓦積に濕氣を帶びたるを發見せるときは之を放置すべからず、直に之を檢し殊に罐板の煉瓦に接觸せる部分は詳細に調査し置くを要す。



EXTERNAL CORROSION ON SEATINGS AND UNDER FLUE COVERS.

DEVELOPMENT OF BLISTER.


EXAMPLE OF EXTERNAL CORROSION CAUSED BY LEAKAGE BENEATH COVERING.

漏洩して罐上に蒸溜水を滴下し煉瓦積を濕潤せしめ罐板を腐蝕するの實例少からず、又屋外に据付たる汽罐にありては雨滴が煉瓦積を濕潤し罐板を損傷すること あり、故に定期に體を露出して充分なる檢査を施すべきものとす。

縱合部及附屬物取り付け部の漏洩は曉知すること難きが故に甚しく腐蝕し去るを免れず。

（上圖に示せるが如し）

汽罐の外面腐蝕は前述の如くなるを以て汽罐の管理者は使用中各部の注意を怠べからず、殊に被覆せる部分は五六年を經る毎に必被覆料を去り隱蔽せる損耗の有無を檢すべきなり、「ブリスター」及「ラミナション」と稱して罐板層の分離し間隙を生ずることあり、之れは鐵板製作の際生じたるものにして外面より見るときは毫も此事あるを知らず、斯く層の分離して間隙の生ずる時は熱の好導を妨ぐるものなるを以て外層を過熱膨脹せしめ破裂を來すことあるなり、戰慄すべきことなりとす、故に豫め滝狀態起を發見したるときは其外層を剝ぎ去りて之を檢し稍や厚く剝脫するものなるときは其部分を切り取りて後修繕を施すべし。

わたつみの神のいかりに敵艦は
打ゆけいり打沈みけり

長谷川九一郎

桑樹種類及萎縮病の件に就き質問

島根縣八束郡忌部村
大日本蠶絲會員　周藤誠一

（一）赤木と金子とは同種異名にあらずや。
（二）桑樹萎縮病は傳染病にあらずと聞く、然るに本郡曾是れに罹ることあり其理由如何。

答　大日本蠶絲會
技藝委員　理學博士　佐々木忠次郎

（一）質問の通り赤木と金子とは同種異名たらんと信ず、右二種の同種なることは余が明治二十七年に著したる農科大學桑園（書名）に記述し置きたり。
（二）桑樹萎縮病は傳染性にあらざることは既に御承知のことなれば再言せず、然るに一局部若くは一畑の桑株が悉く該病に罹り、恰も一種の傳染病に罹りたるが如くに見ゆるは桑株の収拔方の如何に依り同所にて同時に萎縮病を發生することあるが故なり。

桑樹肥料の件に就き質問

島取縣岩美郡浦生村
大日本蠶絲會員　山本雄三

予は高木又は高刈仕立の桑園中に冬期豆科植物を栽培し其儘肥料となしつゝあれとも、猶夏期同植物を培養して肥料に施用せんと欲す、本植物中又は他の植物中日光の照射惡しき地に適し且つ肥料として效果多き種類あれば御教示を請ふ

答　大日本蠶絲會
技藝委員　農學士　川島勝次郎

日光の透射惡しき地に栽培して效果多き特別の豆科植物若くは其他の植物なし、尤も夏期に於ても桑葉繁茂の程度如何によりては大小豆の如きものを播種せば多少の綠肥を收穫するを得べし。

桑樹害蟲に就き質問

山口縣美祢郡伊佐村
大日本蠶絲會員　山崎光治

夏秋仕立桑園の桑樹の根部害せられて枯死せるに依り之を驗するに、根部は微蟲の寄生せるものと思推したるに一種の小蟲寄生するを見たり、原因及び驅除豫防法御教示を請ふ。

答　大日本蠶絲會
技藝委員　農學士　理學士　堀正太郎

質問の病害は桑樹の細菌病にして蟲害にあらず、見蟲の生

存せるは被害部の腐朽したる爲め一時其部に集りたるものなるべし、豫防法は濃厚なる生石灰水を裂して地際に多量に撒布すへし。
尚ほ調査上入用に付被害のみ新らしきもの數株送付ありたし。

消毒法の件に就き質問

島根縣八束郡忌部村
大日本蠶絲會員　周藤誠一

（一）蒸汽加熱消毒器を用ゐすして蠶室を「フォルマリン」撒布消毒をなさんには、幾拾枚に付何「パーセント」のもの何量を撒布せば其効あるや。
（二）蠶室へ「フォルマリン」撒布消毒をなし拾數時間閉鎖し置きたる後之が乾燥を計る爲め火を入るゝ時は再び鼻目を刺劇するに至り一層消毒の効を增すと云ふ果して然るものなるや。
（三）石普通炭火を入るゝよりも薫煙をなすを佳とすと云ふ如何。

答　大日本蠶絲會
技藝委員　農學士　林驛作

（一）長さ三尺五寸巾二尺五寸の絲綴蓆なれば一枚に付三十五六「パーセント」の「フォルマリン」を壹立方「センチメートル」以上の割合に使用するを要す。（但し一千立方「センチメートル」は我五合五勺餘に當る）
「石フォルマリン」は使用に際し約一「パーセント」に稀釋して撒布すべし。
此消毒法に於て注意すべきは撒布を了りたる蓆を密閉室又は箱内に收め數時間放置するにあり、然らざれば効力十分ならず。
（二）「フォルマリン」の消毒効力は消毒室の溫度によて異あり、即ち低溫度にては効力十分ならざれども華氏七十五度以上なれば奏効著しきものなり。
（三）右の如く溫度を高かむる目的には炭火を入るゝを可とす。

繭の解舒及絲質に就き質問

長野縣諏訪郡下諏訪町
大日本蠶絲會員　今井善五郎

甲なる產地に於て數ヶ月間貯藏したる繭を乙地に移し繰絲するものと、同一のものを生繭の儘乙地へ寄し同一の方法により數ヶ月間貯藏の後繰絲するもの及甲地に於て貯藏し甲地に於て繰絲するものに比し、解舒絲質共に宜しからざるは如何なる理由なりや、猶石繭をして甲乙共に同等の解舒を充し得る方法ありや。

答　大日本蠶絲會
技藝委員　石居一郎

本問は之を二項に分ちて答ふ
（一）甲なる產地に於て數ヶ月間貯藏したる繭を乙地に移して繰絲するときは、甲地に於て同樣の方法により貯藏し同地に於て繰絲するものに比し、解舒絲質共に宜しからざるは

當然の理なり、抑繭は氣候の變化に由り水分を含むこと迅速なるが故に、乾繭を輸送するに當り紙袋若くは木綿袋又は麻袋等に入れ輸送するときは途中温氣を吸收し、爲めに繭質に變化を來し解舒を害し絲質を傷ふこと其原因の重なるものなるべし。

(二)甲なる産地に於て乾燥の後數ヶ月間貯藏したる繭を乙地に移し繰絲するときは、之れと同一の繭を生繭の儘乙地に移して乾燥貯藏の上繰絲したるものに比し解舒絲質共に不良なりと云ふの理なし、凡そ繭を生繭にて輸送するときは運輸時間の長短にも因ると雖とも輸送中著しく損傷を受け爲に解舒及絲質共に不良に陥らしむることあり、又生繭の輸送は殺蛹の時期を遲失せしむるの嫌あり、而して乾繭の輸送は多くの場合に於て生繭輸送の如き多大の被害を受けざるべし、然るに質問の如き事實ありとせば是れ或は其乾燥器は甲乙共に同一式なるも其乾燥狀態に相違の點ありしか、又は殺蛹時期を誤りたるか、或は乾繭の取扱を異にしたるが如きと之れが原因となりて以上の如き異樣の事實を顯はしたるものなるべし、善し質問の事項其た單純にして詳細なる調査の添附なきは遺憾とする所なり。

繭煑方及小甕の寸法に就き質問

山口縣美祢郡長田村
大日本蠶絲會員　桑原岩吉

(一)煑器械及座繰にて製絲を爲すに工場内に於て各自繭を煑るときは室内蒸熱に苦む、之を室外にて煑るときは數人一時に問ふことあり、如何なる器械及管理法を用ゆれば便なるや。

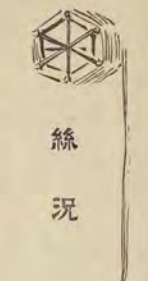
(二)煑器械及座繰製絲に用ゆる小甕の周圍は幾何を以て可とするや。

右御教示を請ふ。

答　大日本蠶絲會
技藝委員　山本竹藏

(一)工女數人なるときは煮繭係なる煮繭專門の工女を置かるゝときは萬事好都合なるべし、又足踏機械、座繰機械等を使用せらるゝことゆえ、煮繭に就ても六ヶかしき裝置或は機械を用ゆるに及ばず。

(二)小甕の周圍は一尺凡そ八分位より二尺四寸位まで適宜の大さのものを用ゆて可なれども大に失するよりは小なる方を宜しとす、尚甕は六角を可とす。



絲況

横濱市場

八月中に於ける横濱生絲市場の光景は其の上旬にありては手合數故て少きにあらざるも、全國各地よりの入荷は續々として限りなきが如く、絲家又强て賣渡らざるの結果氣配は甚だ軟弱なり。中旬に入りても尚此狀態を變せず、市場の活氣乏しかりしも常に在荷の滯溜を見ずして下旬に入れり、而して歐米機業地の在荷漸く減少を告げたるにや、新規注文頗りに達したるものゝ如く目に一千個以上の大賣行あるを見、市場は頓に繁賑を呈せるに拘らず相場は依然として保合を續けたりし、要するに本月中の絲況は波調なく變動なく苦も耳目を驚動するものなかりしも、常に圓滑なる取引をなし能く一萬個に達せるものゝ多數を賣了し、得たるは今後の活動上に鈔からざる便益を與へるのみならず、此時期に際し旬月にして一千百萬圓以上を收めて正貨の流出を防ぎたるの大功亦平凡は吾人の特筆大書するを憚からざる所なり。

本月中に於て最も高價に賣行きたるものは出雲東雲郡太の九百五十圓にして、其最も低價なるは武蔵故仲祇、赤百合太の八百二十圓なりし、今本年一月よりの最高價と前年のそれと對照表示せば左に掲ぐるが如し。

生絲最高價月別前年對照表

	明治三十七年		明治三十六年		價格差
一月	島根縣	平田製絲太	一〇九〇	横濱製絲	一一二五
二月	三重縣	度會製絲太	一〇九五	塙玉製絲太	一一一〇
三月	島根縣	東雲館太	一〇五五	愛媛縣	飯尾製絲太	一〇〇〇	四五
四月	宮城縣	白石製絲太	一〇〇〇	岐阜縣	金華社製	一〇六〇	六〇
五月	三重縣	度會製絲太	九七〇	三重縣	堀川製絲製	一〇一〇	一四〇
六月	愛媛縣	河野製絲太	一〇一〇	長野縣	諏訪郡太	一〇九〇	八〇
七月	山梨縣	矢島組太	九五五	愛知縣	三河製絲太	一〇八〇	一二五
八月	島根縣	東雲館太	九五〇	岐阜	華金華社製	一〇一五	一七五

今左に本年中の生絲集散種別表を掲げて參考となさん

明治三十七年八月分自至三十一日生絲集散表

種別	繰越	入荷	賣了	地方積置	繰越
器械	六、六八六	一五、三四九	一三、七四一	二四二	八、〇五〇
座繰	一、〇六八	五、〇六八	三、四二一	三〇	二、六八五
揚返	四九三	二、三九四	二、〇二五	一九	八四三
雑絲	四八	一五〇			一七
合計	八、二九六	二二、一九六	一九、一八六	二、二二	一一、七五六

備考

一、表中單位個は九貫匁を指す。

二、持越とは客月より本月に繰越したるものにして本月一日の調査、繰越とは本月より翌月に繰越すべきものにして本月末日の調査に係る。

三、前月分の繰越と本月分の持越と其數一致せざるは商談中のものありしに依る。

四、繰越以外に商談中のものありと知るべし。

五、賣了中米國に輸出せるものは六千二百四十四俵にして歐洲に輸出せるものは三千五百五十七俵なりとす。

但し一俵は十六貫目なり。

尚左に生絲集散日別表を示すべし

明治三十七年八月（自一日至三十一日）生絲集散日別表

（器械太□　同中△　同細○　座繰×　折返＋）

日次	入荷	手合	賣了	引戻	輸出	地方積戻	國名	社名	格	最高直	最低直	備考
一日	八八二俵	二二九	五一九	一六五	—	二四	甲斐・信濃	矢島組・大成社	□□	九二〇	八七〇	本日は「サンマーホーリデー」にて休業商館あるのみならず引續き沈靜なりし
二日	九四一	三三二半	三七三	二一	五六七	四	美濃・信濃	金水館・常磐館	□○	九一〇	八七五	當用口へ弗々商ひ出來したれど疾意軟弱なりし
三日	六六七	四三三	八一四	一三三	—	—	甲斐・岩代	白陽館・共同二番	+□	九二五	八五〇	相場ずり／＼安く面白からぬ成行なりし
四日	一、二〇〇	九一七	三〇二	五一	—	八	上州・岩代	甘樂社赤字・共同一番	+×	九一五	八六二半	多少注文違したるにや上州糸綫其他相應の手合ありたり
五日	五一九	五五七	三〇二	一〇	—	四三	備中・信濃	中信製絲・精榮社	□□	九二〇	八七二半	續て商ひ出來せしが兎角テニールに制限ありて箔太ものは相手薄く割合に引立たざりし
六日	五六六	四四七	六四四	三七	九三六	九	美濃・上野	信香社・交水社竹	×□	九二〇	八四〇	引續き不人氣にて相場も下押の傾きなりし
七日	五四一	—	—	—	—	—						日曜日
八日	五四四	九九八	七四九	一九	—	一五	駿河・岩代	久保田館・共同二番	+○	九一〇	八四〇	主に座繰に手合が告げたるも相場は依然變りなし
九日	一、一一四	七七八	七一七	一八五	—	七	上野・信濃	碓氷社羽子板・七曜星銀	□□	九一〇	八六五	當用口へ能く折合たりと云ふのみ相場は變りなし
十日	五九四	六七六半	一、二九五	二五	—	一〇	甲斐・岩代	廣盛社館・共同二番	+□	九二〇	八三五	引續き折合、手合出來し相場人氣共保合居りし
十一日	六九七	四三五	六七一半	二四	二、三一三	一〇	信濃・相模	數島館・瀬道社銀	+□	九一七半	八四〇	當用口へ折合へしもの弗々出來せり

日次	入荷	手合	賣了	引戻	輸出	地方積戻	國名	社名	格	最高直	最低直	備考
十二日	五八九	三五〇	三七〇	三六	—	—	美作・岩代	津山製絲・共同一番	+□	九一〇	八五五	相場は前同様保合居れど此頃中に比し一寸商談薄となりし
十三日	七九一	三七二	五一二	三三	六七八	二一	甲斐・岩代	矢島組・共同二番	+□	九二〇	八三五	前日同様稍落付模樣を呈せり
十四日	五一七	—	—	—	—	—						日曜日
十五日	六二七	八一五	七二一半	九五	—	二四	美濃・岩代	信勝社・瓦製社	×□	九一五	八四五	休日前に比し品により何分か安直なりし
十六日	一、〇三二	五七四	七四七	五〇	一九三	一二	出雲・上野	東雲館・甘樂社黑字	×□	九五〇	八四五	續て當用口へ商ひ出來せしが氣配は變りなし
十七日	五二五	四〇七半	九〇〇	一四	—	—	上野・岩代	碓氷社五人組・共同二番	+×	九〇〇	八三五	前日同様變りなし
十八日	一、〇五八	三九一半	五六七	八六	—	一九	上野・信濃	下仁田社一橋・松平製絲	□×	九〇〇	八六〇	手合は弗々出來せしも依然活氣乏しかりし
十九日	五三九	四四八	六二一	二六	—	二一	甲斐・岩代	矢島組・共同一番	+□	九二五	八五五	引續き取組あれど氣配は依然たり
二十日	四六一	五八〇	五三六	一一八	一、五四〇	六	岩代・信濃	共同會壹印・有諸社	□×	八九五	八七〇	相場は保合にて續て商ひ出來せり
廿一日	五七〇	—	—	—	—	—						日曜日
廿二日	八七二	一、二二六半	七九〇	四七	—	三	信濃・岩代	東行社・共同二番	+○	九〇五	八三五	新規注文違したる向あり多數の手合出來せり相場は變りなし
廿三日	九八四	一、三〇四	九二二	七三	—	—	甲斐・信濃	草薙社・松葉館	□□	九二〇	八六〇	續て注文到違し多數の手合出來せしが氣配は別に變りなし
廿四日	七一三	七四〇	一、一八二半	一三三	—	二〇	羽前・武藏	後藤製絲・牧伸社秀百合	×□	九二〇	八二〇	氣配別に變りなく保合の成行なりし
廿五日	八四〇	五三三半	一、一五三半	二七	—	二二	甲斐・上野	金鳳社・昇立社エビス	×□	九一五	八五七半	注文口は買付が終りたるか當用口の賣行きに過ぎざるが如し
廿六日	六八六	四五三半	七三四	一七四	一、五二四	五	甲斐・陸前	田中製絲・新月館	○□	九一五	八四〇	既信待の爲めか捗々しき商談なけれど相場は變りなく保合居れり
廿七日	一、三二四	七九三	三七九	八一	一、五七五	一三	駿河・上野	五十嵐製絲・碓氷社山東	×○	九〇二半	八四〇	新注文違したる向ありて折返其他に取組出來せり
廿八日	五六四	—	—	—	—	—						日曜日
廿九日	五一五	九二五半	六八〇	一一〇	—	一	信濃・甲斐	齋木製館・磯野製糸	□□	九一七半	八六〇	休日前と異りたることなきも品により幾分か好直のものありし

	三十日	廿一日	合計
	一、一四三	三四六	二二、九六一
	六七七	四七六	一六、八七〇
	九七一半	一、〇一四半	一九、一八八半
	六一	一六三半	一、九九七半
	七五	—	九、四〇一
	六	九	三一二
	出雲水社二等込 岩代東北社濃島×□	上野磯氷社撮手 岩代共同一馬十×	
	九三〇 八三五	九二〇 八五〇	
	續て商ひ出來し氣配は前日同様變りなし	上州南部座繰一番物は前週より五圓高にて商ひ出來し其餘は變りなかりし	

尚左に本年一月以來の生絲集散の狀況を明かならしめん爲月別表を示すべし

明治三十七年生絲集散月別表

月次	持越	入荷	賣了	積戻	繰越	輸出數量	輸出價額
一月	三二、八〇七梱	六、五〇〇梱	一七、〇一一梱	四九六梱	二四、二七二梱	一九、一二七梱	八、八一九、五五六圓
二月	二四、二七二	二、八九九	九、三一九	七七八	一七、一一七	三、五一九	四、八八五、七一六
三月	一七、一一七	三、九三〇	五、二六七	二、九五〇半	一三、一五一	四、〇七五	四、〇八四、〇二六
四月	一三、一五一	五、四一七	八、四六八	一、六一二	八、七五二	四、二六九	四、一一三、五二四
五月	八、七五二	三、五八九	五、八九四	一、一三九	五、五七八半	四、〇九六	三、八一四、五三七
六月	五、五七八半	三、一七六	四、三八四半	一、二三一半	三、〇四一半	二、四二八	二、四一九、二二九
七月	三、〇四一半	一六、〇八四	一〇、六七〇	六六一半	八、二九六	五、〇六六	四、六二七、〇二〇
八月	八、二九六	二二、九六一	一九、一八八半	三一二	一一、七五六半	九、四〇一	九、〇七八、七八五
計	—	六四、五五六	八〇、二〇二半	九、一八〇	—	四一、九八一	四一、八四二、三九三
三十六年度同上	—	六八、九〇六	七〇、二六一半	八、六六三半	—	三八、三四七	四一、八一三、四四〇

紐育市場

内田帝國總領事より七月十五日附を以て米國貿易に對する時局の影響を其筋へ報告せるもの、内生絲に關する部分を左に掲ぐ。

生絲は開戰と共に本邦市場に於ける相場遽に下落せるため一時多少の取引増加せしも、其後當國に於ける商況は殆ど全く戰爭の影響を受けざるものゝ如し、然るに先般來當國機屋は一般に織物の製造を減少し手元に於ける織物及生絲の在荷僅少なるのみならず、昨今の模樣に依れば本年の小麥、玉蜀黍、綿花其他農作物の作柄頁好にして例年より却て豐作なるべしとの豫想より一般商工業社會景氣恢復の望みを生し、又今秋大統領選擧騷動も貨幣問題關税問題其他商工業社會に重大なる影響を及すべき問題にあらざるため甚しき影響を生絲貿易の上に及すことなかるべき見込なれば本年新絲の賣捌には別段の故障なかるべしと云ふ、尚ほ當地に市場に於ける本年一月以來毎月月初及最近の相場を示せば左の如し。

日本生絲

月別	飛切上	機械一番
一月	自四・四〇弗 至四・五〇	三・八〇弗 三・九五
二月	自四・四五 至四・五五	三・八五 四・〇〇
三月	自四・三五 至四・四五	三・七五 三・八五
四月	自四・二五 至四・三五	三・六〇 三・七〇
五月	自四・一五 至四・二五	三・六五 三・七五
六月	自四・〇〇 至四・一〇	三・六〇 三・七〇
七月	三・九〇	三・六〇

最近相場

飛切	自三・九〇 至四・〇〇	機械一番 自三・六五一/二 至三・八〇

尚最近に於ける電報を抄錄すれば左の如し。

生絲市況格別變りなきも取引少しつゝ増加の模樣あり(八月二十六日報)

生絲は現物先物共に賣行増加、機械一番三弗七十二仙半、(九月二日報)

里昂市場

(七月十四日報)

當市場の景況は一は本年新繭の直段安かるべき見込なると、一は此の繭安の思惑より機屋は從來所有せし原料の生絲を充分に消費し、最早彼等の所有高は皆無となりし是等とも跡仕入を要すに至りたるの二因は目下の市場をして自然手堅き氣配に至らしめしものなるべし、左れば賣人は此處案外保氣を唱へ居るより其影響は忽ち横濱上海等の各市場に迄及ぼし、此等市場の荷主をして高直を維持するに至らしめたり、右の如き景況なるより今は繭も稍高直となりて歐州及東歐物すら其市價を高め來り、現に東歐産繭は白色八法七十(乾燥繭)に迄押上げ、志里黄色繭は八法九十五迄騰貴するに至れり、歐州生絲今週の出來直は左の如し。

生絲ピエモンテ	一等九—十一	四十四法
同　同	一等十二—十六	四十三—四十三法
同　伊太利	一等十二—十六	四十—四十一法
同　志里	一等九—十一	四十—四十一法

本週は過日來沈靜の市況なりき、左れ共氣配は尚堅手堅し、賣買が此處稍靜かとなりしは米國の買入止みたるが故なり。

當里昂市場にては日本機械絲今週の出來直は左の如し。

一半八—十四	十三法半
一半二十三—十五	四十法七十五
一半九—十一	四十二法半
掛田一馬	四十法
一半十—十二十一—十三	四十二法
一半九—十一	四十一法半
一法十三—十五	四十一法廿五

尚最近電報を掲ぐれば左の如し

生絲市況は靜にて取引は當用口の需要のみ、本邦生絲一番半、九乃至十一デニール物四十二法乃至四十二法半(八月二十七日在里昂山田領事報)

生絲市況前報の如しと雖も東洋絲は在荷少きと產地相場上進のため歐洲絲よりも相場の氣配強し、日本器械一番半九乃至一一「デニール」物四十二法乃至四十三法(八月十日同上報)

上海市場

昨年は養蠶非常の豐作なりしを以て繭價は見込買せしにより繭價は暴騰をなし、結局生絲製造者及び生絲商人の大損失を釀せり、本年の繭作も不況なりしと雖も、客歳の失敗と日露の戰爭に鑒み、持重前途を觀望するもの、先く先約を見越買等は皆無にして、生絲の賣卸高も三分の一に減少せり、殊に昨年以來爲換相場の低落は清國生産繭絲に對し鮮からざる打擊を與へ、絲價不引合にて取引數極めて數なく、座繰絲の標準絲とせらるゝ金鐘牌の如きは約十五兩の低落を來せり、而して本年六月一日より八月二十六日までに賣了せし絲荷は合計六千五百七十俵

にして內白絲は四千七百七十八俵黄絲は一千七百九十二俵なりとす。

生絲相場表

種別		八月五日	同十二日	同十九日	同廿六日
七里絲	銀双象	―両	五六五	五五五	五五〇
	金麒麟	―	五六〇	五五〇	五四五
	宵孤	五五〇	五五〇	五四七半	五四〇
	百合花	―	五四〇	―	五二五
	チヨエイ麒麟	―	五四〇	五四〇	五二五
絲嘉興産白鵠		―	五八〇	―	―
無錫産双蝶三等		五二五	―	―	五〇〇
黄絲シン州		四四〇	四三三半	四三〇	―

明治三十七年自六月一日至八月二十六日生絲集散表

種類及國別	明治三十七年六月より	明治三十六年六月より	明治三十五年六月より
白絲	四、七七八	七、九一二	二、二三〇
黄絲	一、七九二	二、一〇五	一、三五二
合計	六、五七〇	一、〇一七	三、五八二
內譯			
倫敦	二五〇	三四〇	二三
佛蘭西	二、八一八	四、八四一	七六七
伊太利及瑞西	一、三八五	二、〇一四	六四三
露西亞	二〇	二二一	二一
亞米利加	五六四	一、二四四	九二二
孟買及其他	一、四六四	一、二一〇	七二五
香港及其他	六九	一四七	四八一
器械絲			
歐州	八〇一	一、四七四	一、〇七九
米國	六七〇	三八六	一、二八三
歐洲へ先賣の分			
白絲	五、五〇〇	九、六五〇	三、三〇〇
黄絲	二、〇〇〇	二、七五〇	一、六〇〇
米國へ先賣の分			
白絲	六五〇	一、八五〇	一、八〇〇
上海現在品			
白絲	九、〇〇〇	五、五〇〇	九、五〇〇
黄絲	二、〇〇〇	四〇〇	二、五〇〇

備考 歐州向き白絲は Scotty を以て一俵とし黄絲及器械絲并に米國行白絲は picul を一俵となす
本月六月一日より明年五月末日までを以て一季とす

上海製絲場名稱及繰絲臺數（八月五日調查）

倫華絲廠	八〇〇臺	瑞綸絲廠	四〇〇臺
勤昌同	二四〇	振新同	二四〇
永泰同	四〇〇	永泰隆同	四一六
雲和同	一一六	東乾康同	二〇〇
祥興同	二四〇	振昌同	四〇〇
西乾康同	三〇〇	信豊同	三〇〇
德成華同	二〇〇	祥綸同	一六八
雲章同	一二八	緒成同	三〇六
同協祥同	三〇六	泰安同	二四〇
信昌同	四〇〇	錦綸同	八〇
信大同	二六〇	協記同	三〇〇
恰和同	四〇〇	源記同	三〇六
合計	二十四廠	七千百四十六臺	

以上は本年操絲し居る者にして外に六廠あれども休業中にあるを以て記載せず器械製絲は細と稱するもの九デニールより十一デニールにして中細と稱すべきは十一デニールより十三デニール太と稱するもの十三デニールより十五デニール外に太絲の內に粗絲と稱する器械絲あり

價格 細（九より十一）八百二三十兩二等品にて八百兩前後
太（十三より十五）七百四五十兩見當
中細（十一より十三）八百二三十兩二等品七百七八十兩
三等品七百五六十兩見當
粗絲 十三より十五）七百二十兩見當

廣東市場

生絲は廣東洋重要輸出品の首位にして輸出總額約四千萬兩中其過半を占む、昨年度に於ける歐米諸國に輸出せる高は歐洲に三萬千五百九十八俵米國へ一萬千六百一俵にして合計四萬三千百九十九俵に達せり、本年養蠶の狀況は嚢に報告せる如く初作二作共に氣候の關係より痛く其產額高を減し、今や將に終を告けんとする第三作は收穫の多きは豫想し得るも其品質は降雨多量のため恐らく第二作より可良なる成績を得ること難かるへしと云へり、昨年の古絲は最後の在荷既に賣盡し本年初作及第二作の新絲之に代りて市場に現れ、去る六月十五日まで歐米諸國に積出されたる高を擧くれば歐洲へ七百三十六俵、米國へ百六十六俵なりとす。

（七月八日在香港領事報摘要）

六月二十五日より七月九日までの生絲市況は歐洲よりの注文引續き現れ可なりの活氣を呈し、隨て相場も漸次高會の趨向を示せり、然れとも紐育向は氣乘薄く僅に一百五十俵の手合ありしに過きす、本期の取引高は合計千七百俵にして其相場は歐洲向七百四十弗乃至八百十弗紐育向七百五弗乃至七百六十五弗にして本期間の輸出高は歐洲へ二千九百三十七俵紐育へ二百三十八俵なり。

廣東省第三作の收穫高は約八九千俵を豫想し得へし、若し末期に至り氣候適順なりしならんには品質佳良にして而も豊富なる收穫を得へかりしに、上簇間際に至り雨量多く爲に少からざる損害を被りしは遺憾なり、品質は第二作と甲乙なく先つ普通の出來と謂ふを得へし、製絲家の說に依れは本作の繭は九乃至十一「デニール」及十乃至十二「デニール」の細絲には恐らく適せさるへしと云へり。

（七月十四日付在香港領事報）

上海三十六年度蠶絲類輸出狀況

在上海帝國總領事報告（承前）

本季間白絲取扱高を前季に比較すれば左表の如し

	自三十六年六月一日至三十七年五月末日	自三十五年六月一日至三十六年五月末日
七里絲上物	三、〇〇〇俵	三、〇〇〇俵
同中物以下	八、〇〇〇	五、〇〇〇
杭州海寧	一、六〇〇	二、八〇〇
座繰絲	一二、七〇〇	八、七〇〇
嘉興絲	三、五〇〇	三、七〇〇
無錫	八〇〇	八〇〇
溧陽	四〇〇	五〇〇
計	三〇、〇〇〇	二四、五〇〇

本年一月一日同五月三十一日に於ける金麒麟の倫敦及里昂に於ける相場を前年同季に比すれは左の如し

	三十七年 一月一日	三十七年 五月卅一日	三十六年 一月一日	三十六年 五月卅一日
倫敦	三志	一、九志	一二、七½志	一二、六志
里昂	三二法	二九法	三五法	三四、五〇法

又本季中倫敦及里昂市場に於ける金麒麟の最高最低並に平均價格を過去三季節のものに比較對照すれは左の如し

區別	最高 倫敦志	最高 里昂法	最低 倫敦志	最低 里昂法	平均 倫敦志	平均 里昂法
三十六年六月 三十七年五月	一三、一〇	三、八	一〇、八	二九、四〇	一一、一〇	三二、五〇
三十五年六月 三十六年五月	一三、九	―	一〇、一〇	―	一二、七	―
三十四年六月 三十五年五月	一〇、二½	―	八、八½	―	九、四½	―
三十三年六月 三十四年五月	一九、九	―	八、七	―	一〇、四	―

一、車綟　本品も又本季養蠶不具の結果として優等品の供給非常に少數なりしも、一方には其需要高も亦少量なりしを以て其注文に應ずるには充分なりし、如此上等品の取引は例年に比し頗る不利に終りたるも、中等及下等物は概して相當の需要供給あり可なりの利益を收め得たるが如し。

車綟は本季初に於て上等物平均八百二十五兩にして「スリーナス、スモール、バフタロー」一號七百四十五兩にして買取ありしも、十二月に入り前者は七百七十兩後者は六百八十兩に下り、次で本年初季に入り又々六百九十兩。六百十兩に暴落せり、如此本季間本品の狀況は例年の經過に反し季節初に於て尤も高價を保ち一月に入り最低の價格を形はすに至れり、而して舊正月前に於ける持人の氣構は買人側の安値なるに拘らず一般に相當取引を成就せり、又黑昂向無捻綟は前半季中殆ど取引絕無なりしが、本年初季に入り一俵に付百兩以上の下落を示し「スカテス」一號六百三十五兩前後にて相當の取引あり。

一、蒸汽器械綟　本品は其輸出狀況甚だ惡らざりしのみならず、支那人工場の製品は大陸地方の諸要家より諸及屈曲多しとの苦情續出せり、本季中歐洲及米國へ輸出高は一萬九百十二擔にして、前季の一萬三千二百十擔に比すれば二千二百九十八擔を減少し、而して本季の終末に二千擔の在荷を次季に持越せり、

一、野蠶綟　は本季中相當の注文を持續し十二ヶ月間は二萬千三十四俵を輸出し前季に比し約六千俵を增加せり、本季開市當時に於ける本品は在荷減少のため價格稍騰貴し「スゼンホタ、ガーヌ」四百十兩に上りたるも其後漸次下落し來り、一月には同品三百三十兩の安値を形はし爾來三四兩月に於て米國筋より相當の注文あり、加之土人間に於て高職のため製綟業者が其原料品に對し漸次高貴の代價を支拂ふの已むを得ざるに至るを以て價格は又々上進の傾向を有し、四百兩に進みたるも本季の終末に際しては又々三百九十二兩直に降下せり。

一、黃綟　本品は本季收穫物の品質前季の物に比し稍劣等なるに拘はらず、開市當時に於ては其商況は頗る好況なりしも、其後漸次輸出を減少し來り遂に本季中を通じ一萬千百二十六俵を輸出し、前季に比すれば約三百六十五俵を減し、又過去十ヶ年間平均額に比すれば是又十四俵を減少せり。

一、層綟　本季層綟は白綟の絲質及色合等頗る劣等なりしも、黃綟は之に反し甚だ良好なりしが季節開始以後六月中「カーリース」一號一擔に付九十六兩乃至九十八兩にて請盛間に一二投機賣買の行はれたるに過ぎずして甚た沈靜の狀にありしが、八月中旬に至り各種共注文俄かに增加し「カーリース」一號は百一兩乃至百二兩又四川物は七十兩に上らしめたるが、昂換の態度は又々商況を消沈せしめ市場甚だ閑散の狀あるに至れるも、九月下旬に至り又々呂謹の狀を呈し「カーリース」百四兩乃至百五兩勝錦九十八兩にして多數の商談を纏め又十月初旬に至り依然强氣の狀にありしも供給不足のため捗々しき取引を見るに至らざりし、又「ガム」層綟は本季上半季に於ける商況非常に作揚し大陸へ向て多額の輸出を見たれば綟價大に上進し八月に至り上等物百七十兩に昂り越へて十二月に至り稍小康を得たるも、輸出の狀況依然盛況にして秋季に至る迄に殆ど在荷の全部を銷售し、次年度を持越たる在荷は極めて僅少の額に過ぎざりし、又野蠶層綟は十月中多數の注文を見出し四分六物二十九兩乃至三十兩にて歐洲の買需あり、然れども中途日露戰爭のため平生より常の如く供給を仰く能はざりしを以て、價格は上進し遂に三十二兩に上るに至れり、本季間當地方蠶綟の收穫は甚だ不良なりしに拘はらず獨り層綟の輸出狀況は頗る良好の成績を有し過去に於ける最大額に達するに至れり。惟ふに當地製絲工場が其原料品なる附近養蠶地方の產出狀況は甚だ不良にして其副產物たる層綟の產出高も亦從て多からざりしも、他方に於て四川其他內地より供給多かりしを以て其輸出を增加せしものなり、而して前記輸出額中英國の需要高は前年に比し敢て大差なきも歐羅巴へは著しく其の額を增加し殊に本邦へ本季中約千擔の輸出を見たるは注意すべき現象にして是に特筆すべき價値を有するものと信ず、顧ふに過去に於ける本邦への輸出高は年々微々たる額に過ぎざりしが近年に至り本邦紺綟紡績の盛況に赴けると同時に其原料として當地に層綟の供給を仰ぐの機運に際し將來尙は輸出增加の傾向を有するも如何せん本邦に於ける輸入稅は一割五分の巨額にして製產原料として輸入するには其稅率高きに失するものあるを以て聊か之を不便を感ずるものあるが如し、然るに英佛兩國の如きは從來其用途廣濶にして且つ輸入無稅なるを以て其利益を全く彼等の壟斷する所となり年々の輸出高多額に上り前途倍增加の見込あるが如し、本邦の如きも本品の如き製產原料は須らく其輸入稅を免除して紺綟紡績の發達に便ならしめ以て內地に於ける生絲の需要高を鈔からしめ、一方には又紺綟其他海外輸出の途を開くに至らば其利益亦鮮少にあらざるべし。本季各綟の輸出狀況前記の如く大體に於て外國輸出商業に清國共利益を得るに至らず幾分の損失を免かれざりしが如

至らず幾分の損失を免れざりしが如く、特に土人蒸汽器械製綟場主は獨り當地方のみならず廣東に於けるものも亦多大の損失を招くに至れり。

本季間の白黃綟の輸出高を過去十季間と比較表示せば左の如し

年次	白綟（俵）	黃綟（俵）	計（俵）
自三十六年六月一日至三十七年五月末日	三一、二五四	一一、一二六	四二、三八〇
自三十五年六月一日至三十六年五月末日	二四、一七八	一一、四九一	三五、六六九
自三十四年六月一日至三十五年五月末日	五三、七五六	一四、九七六	六八、七三二
自三十三年六月一日至三十四年五月末日	四七、七六〇	一二、一七六	五九、九三九
自三十二年六月一日至三十三年五月末日	六二、九五七	一四、四七三	七七、四三〇
自三十一年六月一日至三十二年五月末日	五二、四五九	八、九九八	六一、四五七
自三十年六月一日至三十一年五月末日	四四、二一〇	九、二七八	五三、四八八
自二十九年六月一日至三十年五月末日	四八、五九〇	七、〇二八	五五、六一八
自二十八年六月一日至二十九年五月末日	五五、〇〇〇	一二、六八一	六七、六八一
自二十七年六月一日至二十八年五月末日	五九、二一九	九、一八一	六八、四〇〇
自二十六年六月一日至二十七年五月末日	五七、六七九	一四、五三一	七二、二一〇

前表白黃合計高を輸出先に依り區別せば左の如し

年次	倫敦（俵）	佛國（俵）	伊國瑞西（俵）	露國（俵）	米國（俵）	孟買及東方諸港（俵）	香港及海峽殖民地（俵）
自卅六年六月一日至卅七年五月末日	1,329	16,102	7,760	563	6,779	8,344	1,729
自卅五年六月一日至卅六年五月末日	996	15,993	6,559	82	6,730	4,556	5,108
自卅四年六月一日至卅五年五月末日	5,536	45,567	13,835	1,001	9,054	12,231	5,557
自卅三年六月一日至卅四年五月末日	3,777	24,080	8,435	1,064	5,447	14,550	2,134
自卅二年六月一日至卅三年五月末日	6,064	35,333	10,840	1,435	10,350	8,166	3,137
自卅一年六月一日至卅二年五月末日	2,124	33,686	10,338	1,460	6,500	6,448	3,080
自三十年六月一日至卅一年五月末日	1,862	27,772	7,624	2,636	6,168	3,776	2,454
自廿九年六月一日至三十年五月末日	3,888	30,142	10,825	—	3,654	3,868	2,155
自廿八年六月一日至廿九年五月末日	2,264	31,631	8,354	—	7,370	8,444	3,867
自廿七年六月一日至廿八年五月末日	1,847	35,627	9,364	—	3,470	8,208	3,564
自廿六年六月一日至廿七年五月末日	3,120	41,353	3,219	—	3,437	12,606	3,351

又本季蒸汽器械綟及野蠶綟の輸出高を前十季間のものと比較せば左の如し

年次	蒸汽器械綟 歐洲（俵）	蒸汽器械綟 米國（俵）	野蠶綟 歐洲（俵）	野蠶綟 米國（俵）
自三十六年六月一日至三十七年五月末日	六、四八五	四、四二七	一七、四六九	三、五六五
自三十五年六月一日至三十六年五月末日	七、九〇六	五、三〇四	一一、七四五	二、七八九
自三十四年六月一日至三十五年五月末日	七、一九九	六、九三一	八、七五二	二、九七一
自三十三年六月一日至三十四年五月末日	六、一四九	四、四一八	一二、七五七	一、五二〇
自三十二年六月一日至三十三年五月末日	五、九一一	五、四五三	一〇、三九八	一、六二三
自三十一年六月一日至三十二年五月末日	四、七三五	三、二六七	一六、五五三	
自三十年六月一日至三十一年五月末日	四、六一五	五、八九四	一一、九七七	
自二十九年六月一日至三十年五月末日	四、五九五	四、〇九五	一一、五〇六	
自二十八年六月一日至二十九年五月末日	二、一二五	四、三六〇	一〇、二八八	
自二十七年六月一日至二十八年五月末日	一、三一四	三、五八八	七、一五〇	
自二十六年六月一日至二十七年五月末日	—	—	七、七五〇	

以上各表中歐洲向白綟は八十斤俵にして其他は總て一擔俵なり。

又本季間廣東より輸出したる蠶絲類の數量を過去十季間に比較すれば左の如し

年次	歐洲へ 八十斤俵	米國へ 八十斤俵	印度へ 八十斤俵	合計 八十斤俵
自三十六年六月一日 至三十七年五月末日	三一、二二五	一一、五六二	二、一八一	四四、九六八
自三十五年六月一日 至三十六年五月末日	三三、四七八	一〇、一〇四	一、〇五三	四四、六三五
自三十四年六月一日 至三十五年五月末日	三四、六一五	七、八七五	一、三二五	四三、八一五
自三十三年六月一日 至三十四年五月末日	三二、四八五	六、三一六	一、六二二	四〇、八二八
自三十二年六月一日 至三十三年五月末日	三四、一四六	一〇、七七四	三、八一二	三九、六八五
自三十一年六月一日 至三十二年五月末日	三四、三〇八	四二、一八一	四、三〇〇	五一、八六四
自三十年六月一日 至三十一年五月末日	二四、四七五	一二、三八七	一、八〇九	三八、三四九
自二十九年六月一日 至三十年五月末日	二五、五四七	五、四二三	三、五五二	三五、〇七〇
自二十八年六月一日 至二十九年五月末日	一九、五二七	九、八一一	二、九六〇	三二、四二五
自二十七年六月一日 至二十八年五月末日	一五、七五四	九、一九四	三、一〇〇	二八、二四八
自二十六年六月一日 至二十七年五月末日	一八、五四一	四、六九六	四、〇八三	二八、〇四八

以上記する所に據り昨三十六年六月以降本年五月末日に至る一季間の蠶絲輸出狀況は之を記述し終りたれば茲には爲參考本季の蠶況を附記することゝせん。

一、無錫　無錫地方に於ける本年春蠶の狀況を聞くに蠶立前後に於ける天候激變のため早掃の掃方は發育充分ならず、昨年同樣の失敗に歸したるも之に反し遲掃地方は充分の好結果を得たるが如く斯く所により作柄優劣ありと雖も之を平均せば先づ五分作前後ならん乎と想像せらる、而して前年度に於ける繭質は甚だ劣等なりしも本年は之に比し稍良好にして現に昨年の如きは生繭三百三十斤を以て乾繭百斤を得るの割合なりしが、本年は生繭二百九十斤を要するに過ぎず又取引値段を問ふに開市當時各繭行は一斤に付平均三十六仙を唱へたるも供給者側に於て賣惜みのため繭行公司の決議に據り上等四十二仙中等三十八九仙下等三十六七仙平均四十仙見當に折合現今此相場を持續し居れり。

（完）

聖路易博覽會通信

大日本蠶絲會特派員　大野又次

第三信

（前略）「シカゴ」の Richardson Silk Co. の支配人 (George Q. Richardson) と云ふ者日本出品の生絲全體を一纏めにして賣約に應じ呉れとて先日來度々來館談合中に有之候、賣價の點に就き少々折合兼居候得共多分出品の半分位は先方の申出直段にて賣約に應ぜられ得可しと相考申候、御承知の通り出品者の數甚だ多く中には積戻を要するものあり、又賣價を甚だ高くせるものあり、到底此等全體を一纏にして賣る事は困難なる可しと被考候、今回同社が日本出品の生絲全部を買受けんとする理由を聞くに、同社が一ヶ年に使用する生絲の量は莫大なるものにして從來重もに日本生絲を用ひ而して其製造せる絹織物は甚だ廣き販路を有し大に好評を得つゝあるなり、故に此の際世界大博覽會に於て日本出品の生絲全體を同社が買受けたることを廣く世人に知らしむるときは一は同社が從來日本生絲を使用せしことと及將來引續き使用することを廣告するの好手段となり、一は日本全國の各異なりたる商標を有する生絲を悉皆試用し其品質を區別することを得べく、又見本として長く保存するも可なりと云ふに有之候。

兎に角生絲出品の如きは單に見本として出品したるものにして此等を賣約することは頗る小事に似たれども、若し全部一手に賣約出來たりと云ふときは益々日本生絲の聲價を高め、又如何に日本生絲が從來好評を得つゝありしかを世人に知らしむるに最も好機會なりと相信申候。

御參考の爲め生絲陳列場の寫眞一葉御送付申上候（口繪參照）大體に於て生絲が如何なる方法に陳列され居るか相分り可申と存し候、尤も之は陳列場一小部分の寫眞に有之候。

先達て貴會々員にして博覽會觀覽の爲め御渡航せらるゝ方有之候由承り候が最早御出發被成候や御尋申上候、當市着の時日等御着港より電報にて御通知被下候はゞ停車場へ參り萬事御案内可致候（七月三十日附）

第四信

（前略）日本帝國蠶絲業名鑑に件に就ては度々貴會よりも御申越相成居候通り無税通關出來得る樣致さんと是迄税關官吏にも度々意見を聞き候處　博覽會出品物廣告の爲め無代配付するものにして商業上の價格を有せざるものは無税通關許可さるべしとの事に有之候、就ては先般松平會頭の許へ御送付相成候分一部税關へ持行き參考として係りの官吏に相示し候へしに、之れなれば多分無税の取扱を受くることを得可きも尚全部到着の上充分詮議す可しとの申候、而して該荷物は全部未だ到着不致候得共紐育に送る可き七箱の取扱方に付豫め當局へ打合せ置く必要有之、本日博覽會場内稅關副長に面會致候處、右名鑑は會場内出品陳列場に於て無代配付するものなれば多分無税の取扱を受け得可きも、紐育に送り配付することは關稅を納付せざれば許可すること能はず、即ち合衆國關税率第四百〇三號により印刷物として二割五分の關税を要すと申候、小生は（中略）會場の内外を問はず配付する目的は一なることを種々辯解致候得共、關税にては法律上會場内にて配付するものに限り無税通關を許可することに解釋致居候、就ては目下桑港に御滯在中なる松平會頭へ向け同會頭より當税關長に宛て特別の取扱方致候樣書面にて御依賴あらんことを願ひ、尚紐育に送る可き分に對し納税せざる可からざることに相成候節は納税致し可然や御伺申上候間同會頭より御返事の模様により適當なる處置可致候（後略、八月七日）

佛國「モンペリー」農業學校蠶業部に於ける蠶兒飼育の概略（第二）

大日本蠶絲會通信委員（在佛國）　峰村喜藏

前回に續き蠶兒飼育の概況を述べんとす、今先づ五月十一日より六月三十日に至る氣象の概評をなさんに、五月中は晴天多く下雨至少六月三日より同十二日に至るの間は兎角曇雨勝なりしも、毎日時々晴天となり下雨は多くは五六分間より二三十分にして止み充分土地を潤ほす事稀なりし、然れども六月十一日には殆んと終日降り續き充分に土地を潤ほしたり。

五月に於ては觀測中最低溫度六十一度にして最高八十一度六月にありては最低六十二度にして最高八十三度一晝夜の變

化は普通十度より十四五度位なり。

温度は最低平均五月二十三日五十一度、最高平均六月十一日八十五度なりし。

風力は稍々强き方にして方向は左表に記するが如し、槪して好天侯、乾燥に過ぐると云ふも差支なき程にて育蠶には至極適當の氣候なり。

當地方は槪して葡萄園にして往々牧場を介在し川流割合に少なし。

氣象表（自五月十一日至六月三十日）

月日	天氣	風向	風力	外温	外濕	内温 第一室	内温 第二室
五、一一	晴	北	、二五	六七	六二	七〇	七〇
一二	同	同	、二五	六九	五七	七二	七〇
一三	同	南	、五	六九	六四	七二	七一
一四	同	○	○	六九	六九	七三	七一
一五	同	○	○	六九	六九	七一	七一
一六	同	北	、三	七一	六九	七二	七二
一七	同	西南	一、〇	七〇	六八	七一	七二
一八	同	同	、五	七一	六七	七二	七二
一九	同	同	、八	七三	六九	七三	七三
二〇	同	同	、三	七三	七〇	七四	七三
二一	同	○	○	七四	六五	七三	七三
二二	同	○	○	七四	六六	七四	七四
二三	雨、晴	西北	二、八	六七	五一	七三	七二
二四	晴	同	、五	七〇	五五	七〇	七一
二五	同	西南	、八	七〇	六五	七〇	七二
二六	同	東南	一、〇	七一	六四	七〇	七一
二七	晴、微雨	○	○	七二	七二	七三	七三
二八	晴	○	○	七三	五八	七三	七三
二九	同	○	○	七三	六〇	七三	七三
三〇	同	○	○	七五	六三	七三	七三
三一	晴、少雨	西南	、五	七二	六九	七三	七四
六、一	晴	西北	一、八	七一	五七	七一	七三
二	同	同	一、五	七〇	五二	七〇	七三
三	晴、微雨	同	、八	六九	六〇	七〇	七二
四	晴	同	、五	六八	六二	六八	七〇
五	雨、曇、晴	北	、五	六六	八一	六七	六八
六	曇、晴	同	、五	六八	八三	六八	六八
七	晴	同	、五	七二	七四	七〇	七〇
八	晴、曇、雨	同	、八	七一	七九	七一	七一
九	晴、曇、少雨	西南	、八	七三	八〇	七二	七一
一〇	晴、少雨	同	、八	七一	七五	七一	七〇
一一	雨	同	、八	六八	八五	六八	七一
一二	雨、晴	○	○	六九	八三	六八	六九
一三	晴	○	○	七二	七三	六九	七〇
一四	同	西南	、八	七三	七四	七一	七三
一五	同	同	、五	七五	七二	七三	七四
一六	同	同	、三	七七	六四	七六	七六
一七	同	○	○	七七	七〇	七六	七七
一八	同	西北	、五	七七	六八	七八	七八
一九	同	○	○	七六	五八	七六	七八
二〇	曇、少雨	西南	、五	七二	七〇	七三	七七
二一	晴	同	、五	七七	六五	七五	七七
二二	同	西北	、五	七七	五七	七六	七八
二三	同	同	、五	七七	六〇	七七	七八
二四	同	西南	、五	七七	六五	七六	七九
二五	同	同	、一	七七	六七	七七	七九
二六	同	西北	、一	七九	五九	七七	七九
二七	同	同	、八	七八	五五	七八	七九
二八	同	北	一、三	七八	四八	七八	七九
二九	晴、微雨	同	、五	七八	五五	七七	七九
三〇	（雷鳴）晴、曇、少雨	同	、八	七六	六六	七七	七九

右は每日午前六時、正午、下午三時十時の四回觀測して平均したるものなり。

內温は蠶業部蠶室內の温度にして每日午前五時乃至六時午後二時の二回觀測して平均したるものなり、六月六日迄は多少火力を用ゐしも七日以後は無火力温度なり。

桑葉 蠶業部の栽培に係かる桑樹「ローマン」種につき其後伸葉の狀況及蔡葉、葉、柄、實、各量の比較を調査せしに左の如し。

桑葉伸暢

月日	一葉の葉數	葉長	葉幅
五、一五	一一	四寸、四〇	三寸、四〇
二〇	一二	四、五〇	三、五〇（大形一葉の重量五分）

莖、葉、葉柄、實各量の比較（百分率）

月日	葉量	葉柄量	莖量	實量 實柄共量
五、一五	六四、四〇	七、〇〇	一六、八〇	一一、八〇
二〇	六八、五七	五、七二	一五、二三	一〇、四八

摘桑 蠶兒の第五齡に至り二人の人夫（男）を雇ひて摘桑せしむ、一人一日に百基以上二百基を（百基は我が二十六貫六百六十匁）摘採す就業時間は八時間にして午前七時より午後五時迄、此間正午より二時迄晝食休憩をなす、其賃錢百基につき二法五十仙（我が一圓）なり、摘桑者は少形麻袋を體前に附し桑樹に登りて摘採し之れに滿つれば更に大形の麻袋に納めて以て之を持來す、朝露を忌み露の散ずるを待ちて摘桑す。

貯桑 前回記せし如く摘桑は貯桑室に貯藏し置くと雖も、下雨の憂至少なるを以て第五齡に至りても其日の摘桑は其日に於て給桑し約一回分を持越すに過ぎず、育蠶中下雨の爲め摘桑を見合はせし事絕えてなく摘桑に對する心勞なきは實に天惠の賜なりと謂つべきなり。

給桑 第五齡に至り一日給桑回數二回にして個育者は小形麻袋に桑を詰め之を體前に附し蠶箔を上下することなく高きにあるものには踏臺に昇りて給桑する前齡に異なるなし、每回の給桑量は稍々多量なり、切桑の時期にありては柳枝製楕圓形にして口徑の底徑に比し開きたる籠に入れ以て給桑せり。

除沙 第五齡に至り四眠起除沙一回を行ふ其法本邦に於けるが如く網及糠等を用ゐることなく、只枝葉を與へ蠶兒の登りたるとき之を他箔に移すなり、爲めに比較的多くの時間を要す、上簇に際し蠶沙の多きは除沙を行ひ比較的多からざる分は除沙を行はず、爲に掃立より上山に至る迄三回乃至二回の除沙にて更に無害なるは必竟空氣乾燥の然らしむる所、手數を除く天與の賜なり、蠶沙は學校飼養の豚及羊に與ふ好んで之を食し能く肥滿すと。

除沙を行ふには蠶箔を蠶架より下し蠶室內に備へある卓上に於てなし本邦に於けるが如く箔臺にはあらざるなり。

蠶兒の經過 第一回の報告に續き其後蠶兒の經過は左の如し。

第一室

日本種 四月十六日 十七日掃

五月二十日上山　第五齡終る　十日間　共に三十五日間（三十四日間）
支那多化蠶　四月十五日掃
五月十七日上山　第五齡終る　七日間　共に三十三日間
「ルバン」蠶　四月十八日掃（「ルバン」とは地中海の東方沿岸に位する諸邦を云ふ）
五月二十一日上山　第五齡終る　十一日間　共に三十四日間
各種掛合蠶　四月十六日掃
五月二十一日上山　第五齡終る　十一日間　共に三十六日間
歐羅巴蠶　四月十八日掃
五月十三日　第四齡終る　九日間
五月二十二日上山　第五齡終る　九日間　共に三十五日間
佛國內政地方よりの穿踏種　四月二十三日掃
五月十一日　第三齡終る　七日間
五月二十一日　第四齡終る　十日間
五月三十日上山　第五齡終る　九日間　共に三十八日間

第二室

支那一化蠶　四月十五日掃
五月十三日　第四齡終る　八日間
五月二十四日上山　第五齡終る　十一日間　共に四十日間
支那一化蠶　四月十八日掃
五月十四日　第四齡終る　八日間
五月二十五日上山　第五齡終る　十一日間　共に三十八日間　（未完）

清國浙江省の蠶絲業（承前）

大日本蠶絲會通信委員　在清國　前島次郎

一、上海と交通の便　目下大東戴生昌及招商の三輪船公司あり日々一回の定期船を發し上海間を往復し以て旅客及貨物の運送業を營めり、當地を距る航程百五十哩約三十時間內外を以て一往す、殊に大東輪船公司は我日本人の經營するところにして三社中最も優勢の地位を占め本邦顧客の爲には種々の便宜を附せらる、又保險の設けあるを以て貨物の運搬等毫も不便を感せさるなり。

原料買入の便否は直接製絲經濟に影響すること多大なるを以て是れか位置を選定するは最も肝要のことなりとす、而して該工場の所在地なる拱宸橋は此點に於て頗る利便の地なりと謂ふ可し、即ち市街を貫通する運河は本省中蠶業の最も旺盛なる湖州府及嘉興府と相通し而して其支線は縱橫に各縣と連絡し如何なる寒村僻境と雖も容易に水路を利用するを得へく、其舟行の便利なる近きは半日遠きは一夜にして達するを得へし、但し錢塘江以南の養蠶地は其交通稍や不便なるも獨り嵊及新昌の二縣を除きては概ね一晝夜乃至二晝夜を要するのみ、而かも其南北養蠶地の中央にあるを以て原料幷に屑物等の取引に於て誠に至便至幸の位置と言ふへし

二、工女雇入の便　工女雇入の便否は又製絲經濟に關係すること尠からさるを以て爰に一言せさるを得さるなり。夫れ清國の風習たる婦人は一般に徒食せる者多きか如し、尙未た自宅工藝の盛なるを見さるなり、幸に杭州の如きは機業地なるを以て比較的需要の道多きも而かも其織手の如きは概ね男子に屬し獨り緯絲の繰返は婦人の仕事として一般に使用せらるゝに過きざるなり、其他各種の工藝尙未た興らさるを以て婦人の用途は極めて狹隘なりと云ふへし、又本省農家に於ける一般の風習たる婦人は老幼を問はす田圃に出て、耕作すること少なく、只た蠶を飼ふは婦人の仕事として稍や多忙なるも他は概ね徒食するの有樣なるを以て假令製絲場の運轉せらるゝに至るも工女の供給爲めに不足を感するか如き憂は毫も非さるなり、況んや一方には六十萬の人口を有する杭州城を控へ他方には大運河に沿ひたる幾多の村落を有するに於てをや、今回世經絲廠の開かるゝや工女は已に雇はれ一切の設備又已に整頓せるを以て之を利用するに至らは其便益僅少に非らざるなり。

三、金融の便　內地企業に際し最も商量を要すへきは金融の點なるも杭州は浙江の首府にして確實なる銀行少からす、事業の確實にして當業者の信用を得るに於ては低利の資金を運用する又難きにあらさるなり、況んや世經絲廠の所有主にして當時銀行の支配人たる王用伯氏の加盟するに於てをや、資金の運用又至便と云ふへし。

以上述ふる如く世經絲廠は交通上、女工雇入上將た金融上眞に至便至幸の地位にありと謂ふへく、之を他に需む又遂に得べからざるなり。

原料

蠶繭形狀圓形或は鳥卵形にして光澤美麗解舒良好纖節少なく、纖度細美及强伸力に富むは是れ清國蠶繭の特性にして其製造したる生絲は普く海外機業家の嗜好に投し高評ある所以就中浙江省產繭を以て然りと爲す、現に上海絲廠の爭ふて之を求むるによりて知る可し、曾て農商務技師松永伍作氏か清國蠶絲業視察の當時其各府縣の蠶繭を齎し歸朝せられ本邦種と比較試驗せられたる成績は左の如し。

甲　繭質試驗

一　兩國種上繭同功繭及屑繭比較表

種別目標	上繭	同功繭	屑繭	繭綿	合計
清國種	八三、三六	八、六二	二、九〇	五、一二	一〇〇、〇〇
本邦種	八二、五七	一〇、六五	六、七八	—	一〇〇、〇〇

二　兩國種蠶繭絲量比較表

種別目標	一顆平均絲量	四百顆に對する絲量
清國種	二、二三八	一、九〇九
本邦種	三、九二五	三、〇二三

四百顆に對する絲量に於て清國種の本邦種に比し一、一一四の少量なるを以て見るも其絲纏の甚だ細きを知るに足るべし

三　兩國種蠶繭纖度比較表

種別目標	一次 百廻	二次 百廻	三次 百廻	四次 百廻	五次 百廻	六次 百廻	七次 百廻	八次 百廻	最大部と最小部の比較
清國種	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	—	—	[illegible]
本邦種	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

以上は繭質試驗の成績にして其絲長幷に絲量に於て本邦種に劣ると雖も絲纏の細美なると又其均一なるは蓋し經絲の材

料として最も賞美せらるゝ故なるへし。

乙　絲質試驗

一　兩國種類節比較表

種別目標	大	小
清國種	九九	
本邦種	二五六	

二　兩國種纖度比較表

種別目標	平均デニール	同上之差
清國種	一三、三六	一、九七
本邦種	一三、五二	三、二二

三　兩國種強伸比較表

種別目標	強力	伸度
清國種	五九	二二
本邦種	四五	二二

右絲質試驗の成績によれは類着纖度及び強力共に清國種の本邦種に比して優れるを知るへし

四　兩國種生絲幷屑物量比較表

種別目標	容量	類數	重量	生絲量	屑物量	繭量に對する絲量の割合	絲量に對する屑物量の割合
清國種	一、六五	三、〇	三、六七五	一、〇〇	八、五一	一、六五	一、七四
本邦種	三、〇	三、三七五	一、七〇	一、二五	三、四七	一、八三	三、二〇

即ち以上各種の試驗成績に據れは清國種は之を本邦種に比較し兵隊質及絲質の共に良好なるを知るへし、絲質の良好なる當業者已に定論あるところ是並し上海機械生絲の好評ある所以にして其絲價之を本邦生絲に比し常に數十圓の等差あるを知るへきなり。

今後清國蠶絲業の發達する晩に於ては本邦製絲界に一大恐慌を來すへきは必ず想像するに難からず、我當業者たるものの徒に眼前の利害に拘泥し將來を慮るなからんか終に端睛の悔なき能はざるなり、碧り絲量に至りては本邦種の優れるは少しく快しとする所なるも是亦た絕對的のものに非すして寧ろ本邦種絲の發達の結果なりと云ふ可し、試に杭州蠶學館に於ける試驗の成績を擧れは左表の如し。

絲量幷屑物量比較表

種別目標	容量	類數	繭量	絲量	屑物量	繭量に對する絲量の割合	絲量に對する屑物量の割合
浙江省產	繼莊種 一斤	一七四	二八、二	九六、二	三、四〇	二、一八	三、四〇
浙江省產	新昌種 平均	同	二二、五	三一、五	一、一一	一、九九	三、四六
浙江省產	平均	同	一、九九	二九、八	一〇、三	一、九八	三、四六
江蘇省產	無錫種	同	一六、八	二九、五	九、八	二、二一	三、二二
江蘇省產	溧陽種	同	一四、八	二一、八	六、七	二、一	三、一三
江蘇省產	平均	同	二〇、八	二五、六	八、二	二、一	三、二〇
清國種	青島種	同	二三、三	三五、〇	一一、八	二、一	三、三七
日本產	小石丸	同	二六、九	三六、六	一〇、二	二、九	二、七八
日本產	平均	同	二五、一	三五、八	一一、〇	三、〇七	三、七二

備考　「但し日本產は清國にて同時に飼育せるもの」

右表に據れは清國種の絲量亦本邦種に優れるを知る可し、殊に浙江省產繭の絲量多きに驚かさるを得さるなり、其繰絲するに當り解舒の良好なる又實に驚嘆の外なきなり、故に今後清國蠶種の病落漸次減消し加ふるに技術の改良發達するに至ちは絲量の增加又疑ひなきなり、現今其絲量假令本邦種に劣ると雖も價格の低廉は絲量の不足を補ふて餘りありと謂ふ可し、當業者諸氏幸に絲量の少きを怪む勿れ。

交に松永技師の談國より齎し歸朝せられかる生絲に付き試驗せる成績を示せは左表の如し

肉眼檢査

名稱	檢査項目	色澤	手觸	再繰中切斷數 平均	類度 細大	同上の差 大	節部 小	強力 絲束ごとに付キ	伸度 百米分
七海野經製絲場	蚕作	最佳	五	一、四七七	一、七九	〇	三、六	三、八	二、四
上海張綸製絲場	蚕作	最佳	二	一二、七六	一四、六〇九	三、五九	三、一三一	四、一	二、四
上海綸華製絲場	蚕作	佳	二	一四、五四	一六、二二五	一	三、二三	四五	二、五
浙江省紹興府開源水廠	蚕作	佳	〇	一五、五二	一四、六四〇	二、一五	一、七四	五〇	二、四
同　杭州府世經絲廠	蚕作	佳	〇	一二、五三	一四、四六三	三、一四	四六	一、五	二、三

前表檢査成績に據れは杭州府世經絲廠の製絲は最佳良次は上海製絲場なりとす、尙浙江紹興府開源水廠の如きも第三に位するを以て見れは本省產蠶繭の佳良なる益々明瞭なる事實なりとす。

滿州に於ける柞蠶絲の收獲と日露戰爭

「ゼルチンヤ、ソリー、エ、ノ、ソリ、ヤ」掲載

「日露戰爭の結果日本及支那に於ける貿國の版圖や影響を及ぼさざることは今日に至て業に明瞭なる事實となれり、是れ重なる結果地の戰場と成たる遠隔なるかゆえなり、殊に日本の如きに至りては戰爭の爲めに反て其輸出を增加せんと、するの傾向あり、何となれは一方に於ては戰場に臨ひの慶なき、婦女子又は老人か國內に於て盛に養蠶に從事する、と同時に、他方に於ては國は幾分疲弊して、租稅は其額を增加し而て軍事に至る迄を極めるか故に、假令戰勝國の勢を以て するも國內に於ける絹物の消費額は大に減少すへく、而して此減少したる絹物は大河の將に決せんとするの勢を以て外國に輸出せらるゝ、ならんなり。

然れとも柞蠶絲に至ては即ち然からず、其產地は即ち目下日露戰爭の活劇場又は其附近に在り。

山東省、直隸省及湖南省に於て產出する柞蠶絲は依然芝罘に來り夫れより上海轉送せらるへしと雖とも、上海市場に盛に到着したる滿州產柞蠶絲に至ては大に其產額を減少すへし、從來上海に來り滿州柞蠶は芝罘に來りしものよりは或は多かりしならん、余は或は多かりしならんと云ふ、何となれは滿州產柞蠶絲の出口なる牛莊稅關の統計表に依れは芝

罘に来るものと上海に来るものと其額殆と同様にして、此の他公なる統計表に掲けられさる「ジャンク」にて秘かに上海に輸出したるもの甚た多きか故なり。

今參考の爲め左に一八九三年乃至一九〇三年に於て牛莊及芝罘より輸出したる柞蠶絲に關する支那税關の公表したる統計を掲くへし。

柞蠶絲輸出表（六十基ピクールを以て算す）

年次	牛莊 加工せざるもの	芝罘 加工せざるもの	芝罘 加工したるもの
一八九三	四、五六五	二、三五三	〇
一八九四	五、六七八	二、九七〇	〇
一八九五	二、九〇七	六、四九二	一六一
一八九六	六、三四三	二、八七六	一九八
一八九七	九、二九一	四、一九五	四九六
一八九八	七、八四七	四、六三五	五二九
一八九九	一三、九六九	五、二五九	四九〇
一九〇〇	四、一九三	七、七三七	三九四
一九〇一	六、一三五	八、二一九	二一五
一九〇二	五、八六七	六、二五九	七一一
一九〇三	六、二九八	八、五三三	五一九

鴨緑江畔の山林に生する所謂滿州柞蠶絲は四月及七月に之を收穫するか故に、本年は收穫殆と皆無なるへけれは輸出も從て皆無若くは僅少ならん。

本件に關して在牛莊米國領事「ピー、ミルケ」氏は千九百三年六月二十二日を以て左の有益なる報告を華盛頓商工務省に寄せられたり。

當港牛莊及鴨緑江幷に其他の滿州諸港より輸出する黄白の生絲、柞蠶絲及紬織物又は繭等の數量は實に著しき多額に登れり。

牛莊港を除くの外其他の滿州諸港及鴨緑江より輸出する右商品は何れも「ジャンク」にて運送するか故に其數量の幾何に達するやは概算だに之を爲すことを得す、唯之を金額に積れは年々數百萬兩に上るへきことを知るのみ、多數の繭は芝罘及上海に輸送せられ此處にて絲又は織物となる、此繭の内一部分は上海より佛蘭西に轉送せられ、佛蘭西に於て之を刺繡したる「リボン」と爲して再ひ之を支那に逆輸出す、

蠶業地は鴨緑江水源地方一帶の地點に亘れり、秋繭は冬期中巧みに之を貯藏し、蠶兒は四月に孵化す蠶兒か孵化したるときは之を矮小なる白樫の繁茂する丘岡に放養す、蠶兒は此樫樹に於て其食を足探る、其他七月頃繭となるものあり、此の繭を生する蠶兒は山林中に於て豐富に食物を求め得らるるか故に此繭は最も佳良なり、飼育方法は桑の蠶兒の飼育に比すれは甚た粗雜なり。

樫樹は他の有益なる樹木を耕すに不適當なる山の傾斜したる瘦地に之を栽植す、栽植後三年にして之を使用するを得繭の繰絲及織物共皆人手に依て之を爲すか故に其勞力は非常なり。

佛國羽二重課税問題

（在里昂帝國領事報告）

外國競爭に對抗し佛國純絹業を保護せんとの目的を以て曩に代議院議員「ペレール」氏外五十二人に依りて議會に提出せられたる對歐洲純絹布輸入税増率の件、及對羽二重輸入税賦課の件に關する法律案中より羽二重輸入税賦課に關する理由の概要を摘記せんに左の如し。

一日本羽二重の佛國に於ける輸入額は著大の進歩を示し、恰も瀰漫の勢を以て進入の觀あるに拘らす、是か激浪を防遏すへき關税的堤防の設なくして即ち免税制度の下に依然其輸入を許すか如きは佛國純絹業に頗る危險なること。

一職工の勞働時間に制限なくして（長さは往々十七時間に亘る）其工銀の頗る低廉なるか如き等の利を有する日本工業に對し無保護の下に競爭することは到底及ふ所にあらさること。

一羽二重は里昂絹業の製造し得さるものなりとの説は謬見たるに過きす、之を製造するは容易の業に屬すと雖、是か製造の開始發達を圖はんには宜しく相當の保護に依りて里昂絹業をして競爭上對等の地位を得しめざる可らざるを

一羽二重に對し輸入税を設くるは里昂染色、捺染及整理の工業及斯業所屬職工の利益を害するものなりとの説あれとも、有效なる保護に依て里昂機業の勃興を促すに於ては是等工業は常に依然同等の作業を得へきこと。

一羽二重に對し輸入税を設くるも里昂の前記工業は假免税輸入制度の下に在りて從前の通外國再輸出羽二重の加工を保持すへし、假免税制度は現に他の織布に適用せられつゝあり羽二重に限り適せさるの理あるへからず、外國再輸出の羽二重は從前の通免税に屬し特り內地消費の分に對し其産地と品種とを問はす總て他の織布に於けるか如く輸入税を課するの正當なるのみならす、國家の財源をして增大ならしむるの利益あること云々。

該法律案には參考書として該法律案提出前に於て里昂絹織物同業組合長及絹業防禦委員會長築同業會議所員たる營業者二人の連署にて商務省へ提出せる課税說建言書を添付せり、該建言書は曩に里昂の絹布輸出入商組合より商業會議所會頭を經て商務省に提出したる反對陳情書に對して駁撃を加へたるものなるか、反對論を駁するに先ち免税を享有すへき羽二重の定義に關し論して曰く、

拘々現行關税法に據り免税の特典を享有すへき歐洲以外の國産羽二重は不練製の生絲を以て製造し未だ整理、染色及捺染の加工を施さゝる所のものなりとの定義に對する工藝諮問會の解釋に照し即製造後未練製品に限るものとす、然るに日本より輸入の羽二重は正しく練製を加へたるものなるを以て千八百九十九年二月二十八日の法律に依り一基九法の輸入税を適用すへきものなりと。

次に反對論駁撃の概要を摘記すれば左の如し。

一練製の儘なる未加工の生絲は正しく絹業の原料たるの故を以て免税を享有するの至當なるものなり、然るに羽二重の一部分か輸入の儘應用せらるゝの故を以て原料なりと主張するか如きは恰も總ての織布を仕立屋及織物商の原料なりとて、是か輸入免税を請求するに異ならざるものにして是れ辯護し得へからざる論たるに過ぎざるなり。

一羽二重の大部分は加工の上再輸出せらるゝ品なるに對し假免税輸入制度を設くるか如きは貿易に障碍を加ふるものなりとの說あれども、此障碍たる些少なるものにして決して多大なるものにあらざることは假免税輸入制度なるものゝ適用上既に過去の實驗に徴せらるゝ所なり、但し該制度の現行規程を少しく改正して其手數を簡にするは容易の業たるべし。

一佛國内地需要の羽二重は佛國人の縫製加工したる東洋産同種の羽二重若くは類似品を以て裕に代用することを得へし、強て東洋産羽二重を望む消費者は一基に付き九法の課税を國庫に納むべきのみのことなり。

一佛國が羽二重の免税輸入制度を廢する曉には報怨は忽ち羽二重の輸入税を全廢し是が輸入を誘促するの傾に出づべしとの説あれとも、佛國に於て免税輸入制度の行れつゝある今日に於て瑞西か同品に對し一基三馬の輸入税を課しつゝあるは以て其說の杞憂に屬するを證するに足るへし。

一英、佛兩國を除くの外列國孰も羽二重に對し輸入税を設けざるはなし、而して是等列國は羽二重に對する課税の現狀を變更するの意思あるを見さる所也。

一東洋及佛國の間に存する職工の勞働時間及工銀の差は嚴正なる關税的保護あるにあらざれば敢て對抗競爭を試ることを許さゝるものなり。

一羽二重は里昂絹業の製造し得さるものなりとの説を駁するには先年中絹織物同業組合より東洋産及佛國產羽二重の標本を商務省へ提出したることありしに、專門家と雖も其產地を明確に識別すること頗る困難なりしとの公答に接したる一事を以て足るものにして茲に復反復論するの要なかるへし、要するに彼我工業的經濟の差より生ずる里昂絹業の劣點を補ふの目的に出でたる本課税問題の實行に依りて對等の地位を得は里昂絹業は其競爭國の孰れたるを問はず對抗の堪能を有するものなり云々。

時報

會務錄事

名譽通信委員の囑托

蠶絲は是れ世界的商品にして、蠶業は維れ世界的事業なり、故に之か改良發達を圖るは世界共通の利益を增進する所以なり、是を以て改良發達の途は汎く世界の學者實業者と共に講究するを要す、本會茲に觀る所あり規則第二十二條但書に依り、當代世界に於ける有數の學者實業者十三名に名譽通信員を囑托せり、今其姓名を擧くれは左の如し。

佛國モンペリー蠶業講習所長　ランベール
同　里昂蠶絲商組合長　シャモナール
同　蠶絲業家　ラルブルセー
同　里昂生絲檢査所長　クラストノアール
同　蠶絲商業家　ビゾー
伊國パトリ蠶業講習所長　ヴェルソン
同　蠶絲業家　ジェチニー
同　美蘭生絲檢査所長　コウルク
墺國ゲルツ農事試驗場長　ボルレー
佛國クレヘルト生絲檢査所長　コーニクス
米國絹業協會書記長　アーレン
同　蠶絲業家　バビエール
土國ブルース蠶業講習所長　カアルアアゴー

役員の出張

本會下野支會第五回蠶種編品評會を下都賀郡絹村に開設し本月十日褒賞授與式を擧行するに就き會頭の臨席を仰き來りしを以て代理として幹事吉池慶正を派遣せり。

會員動靜

本年八月中本會に入會せられし者左の如し

○通常會員

神奈川　山口　鵬　同　長野　福島　吉村勝彥
同　ジョン・グリフィン　同　池口政太郎　同　福本市郎
兵庫　古賀次四郎　秋田　柴田養助
長崎　關口幸太郎　同　前田復二郎
埼玉　若尾製絲所　同　泉深造
同　飯塚貞一　同　小西祐七
群馬　栗原勘一　山形　本間產造
同　飯塚繁次郎　島根　高井勇太郎
三重　中野保延　大分　長野六郎
愛知　谷山藤平　同　梅木桂三

同　青野廣吉　同　白野密五郎
同　小野勝馬　同　渡邊長平
同　長野文太　同　日佐豐藏
同　佐藤賢　同　泰文彥
同　上野淳　北海道　平井英
同　今村茂彌太　同　熊庄之助
計三十五名

右の中にて山口氏は有泉善三氏。池口氏は山崎久米藏氏。飯塚(貞二)、日佐、泰、本間、小西の五氏は二宮鶴松氏。飯塚(繁次郎)氏は根岸讓氏。中野氏は脇田重太郎氏。谷山氏は竹村長義氏。柴田氏は植木定靜氏。前田、泉の二氏は谷田部七五郎氏。高井氏は犬塚盛太郎氏。長野(六郎)氏以下九氏は立野貫一氏。籠氏は奥山理兵衛氏、銳も紹介せられ。ジョン、グリフェン、古賀、關口、栗原、西尾、吉村、關本、平井の八氏、若尾製絲所及依田社は各自に申込まれたり。又同月中死亡せられし者左の如し

○通常會員

三重　板谷律藏　宮城　大泉龜次郎
宮城　村岡倉吉　山形　小松助彌

本會々員現在數(三十七年八月末日調)

會員數　七千四百二十一名
內譯
名譽會員　二十七名
特別會員　二百九十八名
通常會員　七千〇九十六名

蠶桑雜觀

戰時紀念と桑

征露戰爭は本邦に於ける振古未曾有の大事件なり、幸にして我陸海軍は智謀奇々關り、勇敢克く戰ひ毎に大捷を奏し、敵艦撃て制海權我に歸し、南滿州より敵兵を撃掃し去るに至る、寔に國家の爲に賀すへきの事なりとす、然れとも戰局の前途尙遠く、國富增殖の計急急なり、此に於て乎桑樹の栽植を企て、「は以て戰時の紀念とし、「は以て蠶絲業根蒂を培養して國富を增進するか如き、適切の良舉と謂ふへし、今や滋賀、岩手、北海道其他の府縣に此聲を聞く、吾人は此聲の更に廣く大なる方面に擴散されんことを希望せさるを得す。

本年の秋蠶

軍國の產業として當業者か鋭意育養をなせし秋蠶は。天候適順の下に健全なる發育を遂け、一二の遂例を除くの外は圓滿なる收穫を觀たり、唯絲量は期待したる如く多からずと謂ふ、然れとも蠶家は此豐作の結果軍債の募集に應ぜんとて皆意氣揚れるものあり。

佛國の羽二重課稅反對意見

佛國に於ける羽二重課稅反對に就き横濱商業會議所は義に福井金澤富山及び高岡の四會議所より囑托され反對意見書を起草し、此程里昂及び巴里商業會議所へ發送したるが右評文

は左の如くなりと揭げて當業者の參考に資す。

本年の貿易議院に於ては弊邦產羽二重に對する輸入稅免除の特例を廢止し更に之れを課稅するの議起り下院關稅委員會は既に此議を可決せりと云ふ果して議院を通過するとせば兩國の工業及通商を障碍すること多大なるを以て横濱商業會議所は不取敢六月二十五日發電信を以て貴下該案反對の御斡旋を懇望せり。

近年兩國の貿易は漸く增進し最近十年間に於て輸出入全額二千三百餘萬圓より三千九百餘萬圓に增加せり、昨千九百三年の統計に於て佛國より日本へ輸入したる全額五百十餘萬圓、又日本より佛國へ輸入したるもの三千四百二十七萬餘圓にして、其中羽二重は實に九百六十五萬餘圓即ち日本輸出の二割八分を占めたり。然に今若し該課稅案にして議院を通過するとせば勢羽二重の輸入を妨げ隨て佛國產の輸入にも影響を及し其日佛貿易の進步を障碍すること實に鮮少ならざるを疑はず、弊邦の當業者は常に之を心頭に掛く、昨年横濱商業會議所會頭大谷嘉兵衛君貴國を訪ひし際特に之に言及せしに、貴下は弊邦產羽二重に對する課稅反對の意見を持し且同君に對し將來永く免稅特例の維持に盡力せらるべきを誓はれたり、是れ弊邦當業者の感謝の意を以て之を迎へ深く心に銘して忘れざる所なり。

抑々弊邦產羽二重を貴國に輸入するは弊邦特長の手藝に由り貴國の優秀なる工業の爲めに純良なる原料を廉價に供給するものにして結局、彼此長短相補ひ兩國工業の隆盛を圖るものに外ならず、然るに此原料の輸入に對し新たに課稅せんとするは全く貴國の機業を保護せんとするの政策に出でしなるべしと雖も、之れが爲めに他の一方に於て染色捺染等の工業は原料價格の騰貴に依り其利益を減殺せらるべきは火を睹るよりも明なり、嘗に在里昂佛國內地向及輸出向絹織物買入商組合長カムブフォート君より里昂商業會議所に提出せる意見書は最も適切に其利害關係を詳述して實に吾人の心を得しものなり、尚ほ弊邦當業者の所見に依れば貴國其他の歐米各國に於ても此種の廉價にて純良なる絹布を製織するは從來屢々不成功に終りたるが如く將來に於ても亦恐らくは不可能に屬すべし、故に貴國に於て不幸にして該課稅案を通過するに至れば從來貴國に輸入せし弊邦產羽二重は轉じて瑞西英國等の絹工業の進步せる諸國に輸入せらるゝに至るも計るべからず、最近十個年間に於て我羽二重の英國へ向け輸出したるもの二十四萬餘圓より六百五十八萬餘圓に增加し、米國は四百四十二萬餘圓より五百二十七萬餘圓に增加し、獨國は僅に九千二百餘圓より六十五萬圓に增加せり、右等の事實は恰も前記の現象を顯はさんとするの傾向なれば課稅案の通過は當業者の最も注意を怠らざる所なりと云へり。勿論該課稅案に於ては戻稅の制度を設け再輸出品に對しては總て其負擔を免れしむべきを以て或は其制度に依り必しも貴國絹工業の利益を障碍せざるものゝ如く信ずるものあるべしと雖も、假りに此制度に附隨する繁雜なる手續と之れに伴ふ損害とは暫らく之を措くも、其加工の程度に依り全く形態を變じたるものに對しては到底戻稅の利益を受けしむる方法なきは疑を容れざる所なり、而して貴國に於ける此種原料の需要も亦決して少なからざるべしと信ず。

上述の見地に據り弊邦當業者は弊邦產羽二重に對する貴國の課稅案は兩國絹工業の一大打擊にして旁多年發達し來りたる貴我の通商を障碍するもの多大なるを信ぜり、因て玆に我が信賴する貴下に向て該課稅案の成立せざる樣熱誠なる御斡旋あられんことを切望す。

組合瞥見

組合設置

組合名稱	組合事務所位置	組合地區	營業の種類	創立年月日	組合長
愛知縣東參蠶種製造同業組合	寶飯郡豐川町大字豐川イ九番號	寶飯、渥美、八名、南設樂、北設樂の五郡	蠶種製造業	明治卅七年八月三日	藤田力作 村江岩藏
長野縣下伊那郡製絲同業組合	下伊那郡飯田町	下伊那郡	器械製絲業	明治卅七年八月廿七日	｜｜

長野縣埴科蠶種同業組合婦女蠶業講習會

長野縣埴科郡蠶絲業組合事業に係る婦女蠶業講習會は本年一月より農閑を好季とし、郡下十三ケ所に開設せり、其期は一ケ所一週間にして總計講習生一千百四十四名、傍聽生二百十六名ありしと云ふ、其規程は左の如し。

婦女蠶業講習規程

第一條　埴科郡蠶業發達の目的を以て婦女に簡易の養蠶學及養蠶術を講習せしむるものとす

第二條　前條の程度は極めて簡易の養蠶術蠶體生理病理消毒法とす

第三條　講習生より授業料實費其他何等の名義に係らず金錢を徵收せざるものとす

第四條　講習期間は一月二月三月の農閑に於て郡下町村適宜の場所に各一週間開設す

第五條　毎日講習時間は四時間を以て標準とす

第六條　費用及會場個數は毎年度の豫算を以て設定するものとす

第七條　講習期間出席したるものに證書を授與す

蠶海涓滴

▲堅壘深濠　逸を以て勞を待ち、遂に大敗、銃砲彈丸無數を遺棄し、遼陽尻に帆かけて命を全ふし、豫定の退却と吹ゆるに至ては黑鳩又虛喝の骨子。

▲激戰十日　飲まず、食はず、奮擊勇鬪、二十餘萬の露軍を蜘蛛の子を散らすが如く掃蕩し去りたる將士の偉功に對して國民何を以て感謝すべきや。

▲連戰連敗　すと雖も、露國は流石に露國、多々益々勁兵を下たし死出の山路に旅立せしむ、如何に人口多くとも人命を重ぜざる遠大國の風あり。

▲血の滴く　るまで戰へとは、露將主戰黨喊喚の聲、來れ來れ、長た氣の毒なれども、彈丸硝煙汝が首に加ひ黑龍江をして紅流江と綬名せしめん歟。

▲遼陽の大　捷は非常の成功と雖も、戰局中に捷せず、奉天を墓し哈爾賓を屠り、滿洲以外西比利亞以外に露兵を擊攘するには尚幾多の時日を要す。

▲幾多の時　日間軍資を滾々として湧出するの方法を講ずるは吾人蠶絲業者の一大任務なり、今や幸にして、米邦蠶絲の華客たる米國は絹織物活潑。

▲從て絲況　も之に隨伴閃諾の平滑なる稀有の事に屬す、由來本年は大統領の選擧、博覽會の當年其他不利の豫想は轉た吾人をして杞憂を懷かしめ。

▲たるにも　拘らず、好景を呈出したるは寔に天佑にして、全く米國農作物豐穰の見込立ちたると。經濟界の秩序回復されたるに基かずんばあらず。

▲此天佑と　終始渝らざる米國人の好意に對ふるには如何なる途かある、唯生絲の品質を精良にし價格の低廉を旨とし、適宜の取引を行ふ外ならず。

▲此二要件　を旗幟とし、消費市場に馳騁するあらば伊國絲何かならん、清國絲何かあらん。連戰連勝消費地を占領し輸出額增加の基を築かんのみ。

▲秋蠶は到　る處豫作優に春夏の不作を償ふて餘あり、茲に於て乎育蠶家嘖色滿面、第三回の軍債に應するなど、力味む是れでこそ軍國の蠶絲業者。

▲戰勝は豐　穰を伴ひ戰敗に凶作を齎すとは、當にならぬ八卦と看破せしが今本邦の豐稔と露國の凶作を聞き、其因緣の奇なるに驚ずんばあらず

新刊批評

秋蠶の奥義

長野縣　久保田松吉著
東京　丸山舍發行

秋蠶は農家の閑散の時期に於て蠶手を利用し、自然に一陣の風と共に地に委ぬべき桑葉を化して有利の絹絲となし得べきを以て、經濟的の見地より觀察すれば有益のものなりとす、然れとも桑葉過度の摘採虛伐は桑樹を枯死して衰弱せしめ、飼料の供給潤澤ならず到る處死に瀕せる窮病人の如き桑園を目擊するにより、秋蠶飼育は蠶業衰退の根源なりてふ議論を喚出せしむ、然れとも今日に於ては秋蠶は農家の經濟上飼育せざるべからざる運命に接觸せり、故に刻下の問題は桑樹を衰弱せしめざる方法、健蠶をなさしむる育養法、絲質の精良なる繭種の選擇等を講究し其弊害を減卻し其利益を助長するにあり、

此書桑樹の問題に對て措を陷むる多からずと雖も、秋蠶育養の方面より繭種選擇等を丁寧親切に講述し、且つ節調を涂ゆるを以て讀み易く、秋蠶に關する著書としては稀有のものなりと謂ふべし、卷頭に清浦農商務大臣の題字・酒匂佐々木兩博士の序文あり、菊版二百五十二頁價額又不可ならず（定價登載）

寄贈書目

戰時紀念事業後援聯盟
第本縣蠶種檢査所功程第六報
明治三十六年國及蠶絲統計表
蠶種檢査成績
長野縣小縣蠶種同業組合業務成績報告第六回
東京蠶業會議所統計年報
第十四回山形縣蠶業年報
農科大學學術報告
大日本山林會報
中央蠶業報
北海道蠶會報
京都府農會報
島根縣蠶會報
滋賀縣農會報
山口縣農會報
岐阜縣農會報
福島縣會報
埼玉縣農會報
山形縣農會報
新潟縣農會報
實業雜誌
兵庫縣蠶業會報
動物學雜誌
植物學雜誌
蠶業新報

第六卷第三號
第二百七十七號
第二百六十一號
第十三號
第四十四號
第四十五號
第十六號
第二十九號
第十號
第三十九號
第二十號
第四十四號
第九十四號
第十三號
第八號
第百十號
第四十九號
第百四十號
第百十一號
第二百十一號
第三十六號

岩手縣內務部第四課
宮城縣大臣官房統計課
千葉縣
小縣郡蠶種同業組合
東京商業會議所
山形縣內務部第四課
農科大學
大日本農會
大日本山林會
全國農事會
北海道廳
京都府農會
島根縣農會
滋賀縣農會
山口縣農會
岐阜縣農會
廣島縣農會
埼玉縣農會
山形縣農會
新潟縣農會
福島縣農會
兵庫縣蠶業會
東京動物學會
東京植物學會
東京市農會
蠶業新報社

東洋帝國醫誌
造船時報
何慶實業月報
教育公報
工學化學雜誌
大日本私立獨逸生會雜誌
東京教育雜誌
氣象集誌
通商彙纂
工手の母
統計集誌
二十三年第八號
自第四十五號
至第四十九號
第七十九號
第二百五十六號
第百七十六號
第二百八十六號
第二百九十五號
東京教育會
二十三年第八號
自第四十五號
至第四十九號
第七十九號
第二百五十六號
第百七十六號
第二百八十六號
第二百九十五號
第二百七十五號
第六十六號
第二百八十六號
第二百九十五號
第七十九號
第百七十六號
第二百八十六號
第二百九十五號
第三十六號
第十四號
第六號
第二號
第二號
七月
第二十五號
第二十六號
第百六十二號
第一號
第五十三號
第百十四號
第百十一號
第百十六號

東京學士會院
大日本蠶物協會
京都府何慶都蠶業會
帝國教育會
工業化學會
大日本私立獨逸生會
東京商教育會
外務省通商局
工手の母新聞社
東京統計協會
東京書籍商組合
開海蠶業員忠會
農事雜報社
東京興農園
東京農業教育研究會
農科大學內農學會
開國業
開國勤業社
西ヶ原女子蠶女會
秋田縣蠶業月報社
横濱貿易月報
横濱貿易新報
日本農民會
蠶事奬勵會
蠶桑試驗義會
蠶業用語組合本部
蠶業新報社

農業新聞
蠶のマユ
月報
中外農業新報
Bulletin des Soies et des Soieries, No. 1445-1451
Bulletin du L'Union des Marchands De Soie De Lyon No. 12
Zoor No. 1-4

第七十六號
第五十六號
第九十四號
第八月分

丸山
樊蠶館
横濱商業會議所
南北社
里昂其社
里昂其社
里昂其社
永田實松

人事彙報

▲今西直次郎氏　本會評議員兼技藝委員なる生絲檢査所技師今西直次郎氏は今回高等官三等に陞叙せられたり。

▲松永伍作氏　本會技藝委員なる蠶業講習所技師松永伍作氏は今回高等官三等に陞叙せられたり。

▲本多岩次郎氏　本會參事なる蠶業講習所技師農學士本多岩次郎氏は今回高等官三等に陞叙せられたり。

▲堀正太郎氏　本會技藝委員なる農事試驗場技師農學士理學士堀正太郎氏は今回高等官四等に陞叙せられたり。

▲石渡繁胤氏　本會技藝委員なる蠶業講習所技師農學士石渡繁胤氏は今回高等官四等に陞叙せられたり。

▲有働良夫氏　本會特別會員なる蠶業講習所技師有働良夫氏は今回專任農商務技師となり九級俸を下賜せられ中村農産課長不在在中代理を命ぜられたり。

▲永井米藏氏　本會技藝委員なる蠶業講習所技師永井米藏氏は高等官六等に叙せられたり。

▲石川準太郎氏　本會技藝委員なる蠶業講習所技師農學士石川準太郎氏は今回高等官六等に叙せられたり。

▲岡島銀次氏　本會技藝委員なる蠶業講習所技師農學士岡島銀次氏は今回高等官六等に叙せられたり。

シュワーツエンバッハ氏　紐育シュワーツエンバッハ氏は過般瑞西タールワイルに於て死去せり氏は世界最大の絹物機業家として有名なる人にて、瑞西にて小規模なる父の事業を承けて經營し次第に擴張して目下に於ては伊佛米獨の四ヶ國に工場を設き七千臺の流織機と四千臺の手織機等を有し一萬五千の織工を使役し世界の絹業に貢献する所少なからず、一九〇〇年の巴里博覽會は特に名譽賞牌を與へられたり、米國絹業協會員にして亦商業會議所員たり行年六十五歳。

交詢餘錄

○**蠶種請受**　岩手縣地方本會々員にして桃樓春蠶種御持合の方は何程にても官敷候間何卒御分與を願ふ。
群馬縣多野郡新町　三木和吉

○**原種分譲**　春蠶清國種、下木村實貴一蛾一袋五厘にて分與す要望者は代金添付急々申込を請ふ
栃木縣鹿本郡山本村弘愛社蠶業講習所　細谷久一郎

○**就業者募集**　蠶業に關する業務に從ひ相當の收入を欲する人（在宅の儘本業の傍にても可）を各郡又は各町村に求む書狀にて御相談を請ふ
東京市本郷區彌生町三番地　土屋比奈夫

TABLEAU DU MOUVEMENT DES SOIES RÉPARTI EN DIVERSES INDUSTRIES.

(Août 1904.)

TABLE OF MOVEMENT OF SILK IN DIFFERENT INDUSTRIES.

(August 1904.)

		Report. Brought over.	Arrivé. Arrived.	Vendu. Sold.	Exporté. Expord.	Renvoyé. Sant back	Areporter. Brought forward.
Filature.	Filature.	3.761 *Picul.*	8.634 *Picul.*	7.738 *Picul.*	*Picul.*	136 *Picul.*	4.528 *Picul.*
Zaguri.	Rereel.	601	2.851	1.925		17	1.511
Kakeda.	Orikayeshi.	277	1.347	1.139		10	474
Autres.	Other.	27	84			12	100
Total.		4.666	12.916	10.794	9.401	175	6.613
1903.		6.023	13.415	11.861	8.841	257	7.320

山口支會基本金受領廣告

記

一金拾貳圓　玖珂郡　小田勢介
一金拾圓（貳拾圓ノ内）　山口縣廳内　藤井庭太郎
一金五圓　佐波郡　伊藤愛輔
一金貳圓　美禰郡　深川熊吉
一金貳圓　同　長岡魁次
一金貳圓　同　岩崎光次
一金貳圓　同　阿武彦一
一金貳圓　厚狹郡　上符顯一
一金壹圓　美禰郡　森新一
一金壹圓　同　宮崎勘助
一金壹圓　同　寺田權一
一金壹圓　同　阿川逸藏
一金壹圓　同　鹿島末彦
一金壹圓　同　繁澤保松
一金壹圓　同　柳井太郎鶴
一金壹圓　同　來島峯藏
一金五拾錢　同　阿武民一
一金五拾錢　同　井上又藏
一金五拾錢　同　粟屋金造
一金五拾錢　同　藤井武之進
一金五拾錢　同　阿武謙藏
一金五拾錢　同　井上利一
一金五拾錢　同　波佐間潤藏
一金五拾錢　同　梶永山藏之丞
一金五拾錢　同　藏重金造
一金五拾錢　同　田中秀藏
一金五拾錢　同　原川元祐
一金五拾錢　同　江島英藏
一金五拾錢　同　能美ヒサ
一金五拾錢　同　木原道祐
一金五拾錢　同　宮原英武
一金五拾錢　同　三好學格
一金五拾錢　同　小田久次郎

春夏秋蠶蟻量壹匁飼育標準表

壹枚金壹錢　郵稅貳拾枚迄金貳錢

右は東京蠶業講習所試驗飼育の標準表なりしが本會々報第百四十五號附錄として會員に頒ちしに爾後所望者多數有之依て更に數千部を印刷し擴く當業者に頒たんとす要望者は至急御申込相成度候也

明治三十七年九月

大日本蠶絲會

TABLEAU DU MOUVEMENT DES SOIES RÉPARTI PAR JOURS.

DIAGRAM SHOWING DAILY MOVEMENT OF RAW SILK.

Soie. Silk. — Prix moyen. Standard Price. — Maximum du prix. Highest prices.

ours. Days.	Arrivée. Arrived.	Vendue. Sold.	Renvoyée Sent back.	Exportée. Exported.	Filature. Hosoito. Extra. No. 1		Filature. Futotto Extra. No. 1		Zaguri. Reeels. Extra. No. 1		Kakeda. Orikayeshi. Extra. No. 1		Noms des filateurs Names of filaturs.	Prix. Prices.
1	*Piculs.* 495	*Piculs.* 292	*Piculs.* 14	*Piculs.*	yen 900	yen 890	yen 910	yen 900	yen nom	yen 915	yen 890	yen 870	Yajimagumi.	920
2	529	210	2	567	"	"	"	"	"	"	"	867½	Kinsuikan.	910
3	375	458			"	"	"	"	"	"	"	"	Hakuyôkan.	925
4	675	170	5		"	"	900	890	"	[illegible]	880	860	Kanrasha.	915
5	292	170	24		"	"	"	"	"	"	"	"	Chiuhôseishijô.	920
6	318	382	5	936	"	"	"	"	"	"	"	"	Sidnshisha.	920
7	304													
8	306	421	8		900	890	900	890	nom	900	880	860	Kubotakan.	910
9	627	403	4		"	"	"	"	"	"	"	"	Usuisha.	910
10	334	728	6		"	"	"	"	"	"	"	"	Kôseisha.	920
11	392	378	6	2.313	"	"	"	"	"	"	"	"	Shikishimakan.	917½
12	331	298			"	"	"	"	"	"	"	"	Tsuyamaseishikwaisha.	910
13	445	288	12	678	"	"	"	"	"	"	"	"	Yajimagumi.	920
14	291													
15	353	406	13		900	890	900	885	nom	900	875	855	Shinshiosha.	915
16	581	420	7	193	"	"	"	"	"	"	"	"	Tôunkan.	950
17	295	506			"	"	"	"	"	"	"	"	Usuisha.	900
18	595	319	11		890	880	"	880	"	"	"	"	Shimonitasha.	900
19	303	349	12		"	"	"	"	"	"	"	"	Yajimagumi.	925
20	259	302	3	1.540	"	"	"	"	"	"	"	"	Kiodoeizukurisho.	895
21	321													
22	491	444	2		890	880	900	880	nom	900	875	855	Tôkôsha.	905
23	554	519			"	"	"	"	"	"	"	"	Kusanagisha.	920
24	401	665	11		"	"	"	"	"	"	"	"	Gotôseishijô.	920
25	473	649	12		"	"	"	"	"	"	"	"	Kinpôsha.	915
26	386	413	3	1.524	"	"	"	"	"	"	"	"	Tanakase shijô.	915
27	745	213	7	1.575	"	"	"	"	"	"	"	"	Igarashiseishijô.	902½
28	317													
29	270	383	1		900	890	905	885	nom	900	870	850	Takagikan.	917½
30	643	547	3	75	"	"	"	"	"	"	"	"	Hisnisha.	930
31	195	571	5		"	"	"	"	"	"	"	"	Usuisha.	920
Total.	12.916	10.794	176	9.401										

1 yen vaut environ fr. 2.50. 1 Picul = 60 kilg. environ.

COMPARATIVE AMOUNT OF PRODUCTION OF AUTUMN COCOONS.

Year.	No. of Silk-worm raisers, (or families engaged.)*	No. of Egg-card hatched.	Egg-cards hatched per family.	Amount of Production.						Percentage.			
				Cocoons.	Cocoons double.	Cocoons pierced.	Cocoons waste.	Total.	Production per card.	Cocoons.	Cocoons double.	Cocoons pierced.	Cocoons waste.
1890	—	—	—	50,837	8,165	2,304	5,533	66,839	—	76	12	3	9
1891	—	—	—	66,071	10,980	2,346	7,341	86,738	—	76	13	3	8
1892	—	—	—	79,123	14,424	2,600	8,257	104,404	—	76	14	3	7
1893	—	—	—	99,163	18,533	3,428	12,161	133,285	—	74	14	3	9
1894	—	—	—	122,803	22,717	3,786	16,704	166,010	—	74	14	2	10
1895	—	—	—	180,337	32,068	4,563	19,374	236,342	—	76	14	2	8
1896	—	—	—	147,254	23,970	3,663	16,642	191,529	—	77	13	2	8
1897	—	—	—	148,124	25,687	3,771	16,383	193,965	—	76	13	2	9
1898	—	—	—	171,935	27,117	3,554	18,989	221,595	—	78	12	2	8
1899	437,459	688,986	1.57	251,100	38,332	4,878	26,174	320,484	0.465	78	12	2	8
1900	428,318	638,780	1.49	273,237	41,254	4,066	28,074	346,631	0.543	79	12	1	8
1901	466,801	677,107	1.45	001,875	45,663	3,692	30,662	381,892	0.564	79	12	1	8
1902	547,173	743,940	1.36	333,057	46,807	3,918	30,734	414,516	0.537	80	11	1	8
1903	652,997	901,328	1.38	451,659	62,795	5,076	36,271	555,800	0.617	81	11	1	7

* Number relating to the most flourishing Season.

(To be continued.)

MARCHÉ DES SOIES.

MARCHÉ DE YOKOHAMA.

Citons sommairement la situation de notre marché au mois d' Aout 1904.

Pendant les dix premiers jours, les transactions ont été relativement actives; mais, comme les marchandises sont arrivées en abondance de différents districts industriels de soie, la tendance des cours a été très faible. Pendant la dizaine suivante, l'activité continue à faire defaut; mais la demande, sans être très active, a étè cependant assez intéressante, de sorte que le stock trouve un écoulement assez facile. Entrant dans la dernière dizaine, beaucoup de demandes venues de l' Europe et de l' Amérique ont donné lieu à d'importantes transactions. La vente quotidienne a dépassé 1,000 balles. Aussi, le marché a-t-il repris une activité excellente. Quant aux prix, ils restent stationnaires. En somme, la situation générale de notre marché au mois d' Aout se maintient toujours assez brillante quoiqu'elle ne présente pas de changement appréciable à signaler, et la vente des marchandises a atteint presque 20,000 balles.

Les tableaux suivants indiquent d'ailleurs le mouvement des soies durant le mois d' Aout 1904.

RAW SILK MARKET.

RAW SILK MARKET OF KOKOHAMA.

The condition of the market during August last:—

In the first 10 days, the trade was tolerable good. But the bales from every province of filature were transported gradually, so that the bargain appeared feeble. During the second 10 days, the state remained unchanged, although the market found so demand that the bales were not unmoved. In the last 10 days, the trade became very active and orders had been received from abroad, but at just price as it was.

On the whole, there was not any noticeable activity in the market but fair trade was none, 20,000 bales having been sold.

COMPARATIVE AMOUNT OF PRODUCTION OF COCOONS.

Year.	No. Egg cards hatched.	Amount of Production.*						Percentage.			
		Cocoons.	Cocoons double.	Cocoons pierced	Cocoons waste.	Total.	Production per card.	Cocoons.	Cocoons double.	Cocoons pierced	Cocoons waste.
1890	—	916,786	134,233	34,801	86,452	1,172,272	—	78	11	3	8
1891	—	1,249,912	179,525	42,657	108,146	1,580,240	*—	79	11	3	7
1892	—	1,138,460	178,134	40,368	123,743	1,480,705	—	77	12	3	8
1893	—	1,307,725	204,290	46,924	128,855	1,686,894	—	78	12	3	7
1894	—	1,388,071	206,945	50,553	152,272	1,797,842	—	77	12	3	8
1895	—	1,736,030	244,983	53,396	163,764	2,258,173	—	80	11	2	7
1896	—	1,422,139	195,327	49,417	164,495	1,831,378	—	78	11	3	8
1897	—	1,647,831	243,257	55,896	174,960	2,121,944	—	78	11	3	8
1898	—	1,598,834	204,879	53,433	170,193	2,027,339	—	79	10	3	8
1899	3,254,898	2,004,366	259,554	61,328	187,314	2,512,562	0.772	80	10	2	8
1900	3,731,967	2,200,536	285,277	64,639	203,451	2,753,903	0.738	80	10	2	8
1901	3,831,211	1,998,018	267,057	57,189	203,917	2,526,181	0.659	79	11	2	8
1902	3,885,651	2,032,842	266,628	51,587	198,167	2,549,224	0.656	80	10	2	8
1903	3,951,350	2,107,747	269,295	50,709	196,377	2,624,128	0.664	80	10	2	8

* With the unit of koku.

COMPARATIVE AMOUNT OF PRODUCTION OF COCOONS SPRING SUMMER AND AUTUMN.

Year.	Gross amounts of production.	Spring cocoons.	Summer cocoons.	Autumn cocoons.	Percentage.		
					Spring cocoons.	Summer cocoons.	Autumn cocoons.
1890	1,172,272	860,557	244,876	66,839	73	21	6
1891	1,580,240	1,212,313	281,189	86,738	76	18	6
1892	1,480,705	1,124,222	252,079	104,404	76	17	7
1893	1,686,894	1,225,018	328,591	133,285	72	19	9
1894	1,797,842	1,257,836	373,996	166,010	70	21	9
1895	2,258,173	1,697,803	324,028	236,342	75	14	11
1896	1,831,378	1,384,411	255,438	191,529	75	14	11
1897	2,121,944	1,654,722	273,257	193,965	78	13	9
1898	2,027,339	1,504,351	301,393	221,595	74	15	11
1899	2,512,562	1,819,936	372,142	320,484	72	15	13
1900	2,753,903	2,029,806	377,466	346,631	74	14	12
1901	2,526,181	1,798,672	345,617	381,892	71	14	15
1902	2,549,224	1,774,936	359,772	414,516	70	14	16
1903	2,624,128	1,689,431	378,897	555,800	64	15	21

COMPARATIVE AMOUNT OF PRODUCTION OF SPRING COCOONS.

Year.	No. of Silk-worm raisers, (or families engaged.)*	No. of Egg-card hatched.	Egg-cards hatched per family.	Amount of Production.						Percentage.			
				Cocoons.	Cocoons double.	Cocoons pierced.	Cocoons waste.	Total.	Production per card.	Cocoons.	Cocoons double.	Cocoons pierced.	Cocoons waste.
1890	—	—	—	675,656	93,886	26,124	64,891	860,557	—	79	11	3	7
1891	—	—	—	965,194	131,830	33,191	82,598	1,212,313	—	80	11	3	6
1892	—	—	—	870,815	124,116	31,979	97,312	1,124,222	—	77	11	3	9
1893	—	—	—	959,024	135,880	35,795	94,319	1,225,018	—	79	11	3	7
1894	1,246,339	—	—	980,773	133,316	38,263	105,484	1,257,836	—	78	11	3	8
1895	1,256,761	—	—	1,360,808	172,205	41,683	123,167	1,697,863	—	80	10	2	8
1896	1,306,253	—	—	1,080,295	138,572	38,491	127,053	1,384,411	—	78	10	3	9
97	1,312,675	—	—	1,291,272	183,362	42,782	137,306	1,654,722	—	78	11	3	8
1898	1,314,129	—	—	1,195,582	141,680	40,776	126,313	1,504,351	—	79	9	3	9
1899	1,356,823	1,984,441	1.46	1,462,428	175,057	46,376	136,075	1,819,936	0.917	80	10	3	7
1900	1,440,831	2,461,775	1.71	1,633,629	195,315	49,452	150,191	2,028,617	0.824	81	9	3	7
1901	1,476,227	2,502,360	1.70	1,423,360	180,030	46,262	148,972	1,798,672	0.719	79	10	3	8
1902	1,434,837	2,412,388	1.71	1,410,022	175,336	40,937	142,581	1,774,936	0.737	80	10	2	8
1903	1,445,312	2,421,998	1.68	1,355,230	161,053	38,967	134,172	1,689,431	0.698	80	10	2	8

* Number relating to the most flourishing Season.

COMPARATIVE AMOUNT OF PRODUCTION OF SUMMER COCOONS.

Year.	No. of Silk-worm raisers, (or families engaged.)*	No. of Egg-card hatched.	Egg-cards hatched per family.	Amount of Production.						Percentage.			
				Cocoons.	Cocoons double.	Cocoons pierced.	Cocoons waste.	Total.	Production per card.	Cocoons.	Cocoons double.	Cocoons pierced.	Cocoons waste.
1890	—	—	—	190,293	32,182	6,373	16,028	244,876	—	78	13	3	6
1891	—	—	—	218,647	37,215	7,120	18,207	281,189	—	78	13	3	6
1892	—	—	—	188,522	39,504	5,789	18,174	252,079	—	75	16	2	7
1893	—	—	—	249,538	47,877	6,801	22,375	328,591	—	76	15	2	7
1894	—	—	—	284,495	50,913	8,504	30,084	373,996	—	76	14	2	8
1895	—	—	—	251,885	40,710	7,150	21,283	324,028	—	79	13	2	6
1896	—	—	—	194,590	32,785	7,263	20,800	255,438	—	76	13	3	8
1897	—	—	—	208,435	34,208	9,343	21,271	273,257	—	76	12	3	9
1898	—	—	—	231,217	36,082	9,103	24,891	301,393	—	77	12	3	8
1899	531,651	581,411	1.09	290,838	46,165	10,074	25,065	372,142	0.640	78	12	3	7
1900	536,576	631,412	1.18	292,699	48,545	11,089	25,133	377,466	0.588	77	13	3	7
1901	532,791	651,744	1.22	272,744	43,355	7,235	24,283	345,617	0.530	79	12	2	7
1902	566,218	690,323	1.24	283,703	44,485	6,732	24,852	359,772	0.514	79	12	2	7
1903	587,782	628,032	1.07	300,849	45,447	6,667	25,934	378,897	0.603	79	12	2	7

* Number relating to the most flourishing Season.

STATISTICS.

THE TABLE OF COCOONS AND RAW SILK OF JAPAN IN 1903.

Taking a broad retrospect on the result of sericultural industries attained in the year 1903, it is found dat the total number of egg-cards hatched, of spring, summer and autumn cocoons taken together, comes to 3,951,350 sheets; and that the amounts of the cocoon harvests reaped there from total 2,624.128 koku. Comparing these figures with those of any previous year, the year under consideration distinguishes itself in every case, by the greater number of egg-cards employed; and even when placed side by side with the year 1902, which has stood hitherto foremost in the aggregate number of egg-cards hatched (3.885.651 sheets), it shows a marked increase of 65, 699 sheets. In the material result of hatching industry, the year also stands second to none in the abundance of the cocoons turned out excepting however, the year 1900 (2.753.903 koku), compared with which it shows a decreased of 129.775 koku, and which is known to have been crowned with the richest crop recorded in recent years. As regards the ratio of cocoons produced per sheet of egg-cards, however, the year 1903 puts it at 6 to 6 sho 4 go, and compared with that of the previous year, this figure means only a paltry increase of 8 go; and vis-à-vis with 1899, heading the list in this respect by its happiest result (7 to 7 sho 2 go), it is found that the year under review falls far behind it with not a little discrepancy of 1 to 8 go.

Now, turning our eyes form the mere statistical figures, we will proceed a step further and try to read between the lines of these numerals. Of course, the condition of weather seems to have played an important rôle in this matter as elsewhere In 1903, the quantity of spring cocoon harvest par sheet of egg-cards employed, was 6 to 9 sho 8 go, showing a decrease of 2 sho 9 go, compared with the year previous this was, no doubt the result of the condition of weather, being generally unfavorable

and ill-adopted for the purpose of rearing industry during the hatching season, coöperated by the bad growth of mulberry-trees owing to the injurious influence both of the ravages of tempests and of the fall of hoar-frost felt in some parts of sericultural districts in the autumn of 1902 and in the advanced spring of 1903 respectively.

With the summer and autumn cocoons, however, the case was quite the revese: the clemency of weather nome of the tempestuous damages, no unseasonable meteorolozical phenomenon all these conspired to adorn the seasons' harvests with the glowing results. So that the quantity of summer cocoon harvest per sheet of egg-cards hatched, was put at 6 to 3 go, and that of the autumn one, at 6 to 1 sho 7 go, thus indicating a distinct increase of 8 sho 9 go and 6 sho respectively over those of the preceeding year. The glais crop of cocoons was, in general, so rich and satisfactory as briefly sketched above and the quotations therefor also made a decided advance: the average quotation for cocoons having been 45 yen, for cocoons double, 19 yen, for cocoons pierced, 13 yen and for cocoons waste 13 yen, while in the last year, they stood at 40 yen, 17 yen, 12 yen and 11 yen respectively. This fine state of affairs was none but the attendant result of the general advance of the value of raw-silk, the total amount of which was, in 1902, 890.044.567 yen, while, in 1903, these figures leaped at a single bound to the enormous amount of 103.131.804 yen.

N. B. As a material for casting a prognostication for the harvest condition of spring cocoons of the year concerned this Department is in practice to collect, at the close of May every year, from all prefectinal Offices, a report on the total number of egg-cards expected to be hatched and on the forecast of the condition of the season's cocoon crop as well as on the condition of silk-worms from incubation stage to three-year-worms in the provinces of their respective jurisdiction. A résumé of such reports for this year, just sent in, will be found appended at the end of comparative amount of spring cocoons given hereafter.

Ceci dit, voici maintenant la méthode de redévidage usitée, ainsi que les autres opérations généralement adoptées par la plupart des filateurs, aussi bien pour les grèges filatures que pour les zaguris.

Guindrage—La circonférence de la flotte est de 1m 50 et la largeur de 70 millimètres.

Pendant le redévidage, la soie est séchée convenablement par la chaleur qui se dégage d'un tuyau à vapeur placé au-dessous de guindre.

Redévidage—Pour cette opération, on transporte les asples de la filature dans la salle de redévidage et on redévide la soie lur un guindre, tournant à une vitesse de 100 à 150 tours à la minute ; les bouts cassés sont renoués proprement et le nombre de ruptures est noté soigneusement. D'après les essais faits à la Condition des soies, on a reconnu que la plupart des lots donnait un dévidage de 90/100 tavelles.

Titrage—Pendant le redévidage, on titre à l'imprevu chaque lot, comme on le fait dans le dévidage direct des cocons sur l'asple en France et en Italie.

Croisure et gommure—On emploie actuellement divers systèmes de croisure, basés sur les systèmes francais ou italiens ; le réglage Grant, malgré le conseil de la silk association of América, est encore fort peu en usage.

Quel que soit, du reste, le systéme employé nous conseillons aux filateurs de toujours éviter, pendant l'opération du redévidage, la gommure de la flotte ; gommure qui détermine à l'essai un nombre considérable de casses et nuit par conséquent beaucoup au dévidage.

Mais nous leur conseillons aussi de redévider la soie en lui donnant une très légère gommure ; ce qu'il est aussi facile d'obtenir en laissant le fil ne porter que très légèrement sur les angles de l'asple, angles qui auront été préalablement mouillés très légèrement. L'absence totale de gommure occasionnant le dérangement de la croisure, et nuisant aussi au dévidage.

Arrêt du fil—Il y a deux manières différentes d'attacher les extrémités du fil ; la première consiste à les arrêter au bord de l'écheveau, en formant avec le fil une boucle de 23 millimètres de large environ, c'est-à-dtre, à peu près, du tiers de la largeur de la flotte ; la seconde consiste à les attacher avec le fil une boucle de toute la largeur de l'écheveau.

Cette dernière ayant l'inconvénient de se rompre assez facilement, la première doit être préférée.

Capiure—Afin d'éviter au dévidage le dérangement de le croisure, il est indispensable que la flotte soit liée, par un fil de coton, en deux points directement

opposés l'un à l'autre, c'est-à-dire que les deux capiures, composées de cinq petites boucles successives, doivent être placées à égales distances l'une de l'autre.

Grosseur—Une flotte pèse environ 68 gr. et est formée de 2 écheveaux de 34 gr.

Il serait peut-être plus avantageux, il est vrai, pour le moulinage de préparer les flottes sans les partager, ne formant ainsi qu'un seul écheveau, mais il serait à craindre, croyons nous, que la gommure futplus accentuée et les défauts moins apparents. Nous conseillons donc aux filateurs de conserver la grosseur actuelle.

Netteté—Aprés le redévidage, on examine sur le guindre le duvet et les bouchons de chaque flotte.

Pliage—Les flottes sont pliées à la main à l'aide de crochets et de deux tuyaux en bambou ; système de pliage dérivé de celui qui est usité en Italie, mais qui a été modifié par l'expérience de nos plieurs.

Inspection générale—Après le pliage, on examine la couleur, la nuance et même le toucher de chaque flotte.

Classfication—On divise les flottes en 3 classes suivant la régularité, la netteté, la couleur, la nuance et le toucher. La 1ère et la 2me classes sont généralement destinées à l'exportation, la 3me à la consommation interieure.

Paquetage et emballage—Le paquet pèse environ 2,040 gr. et se compose généralement de 30 flottes ; ils sont réunis par groupe de 15, dans une caisse préparée à cet effet, et expédiés ainsi à Yokohama. Après la vente on en forme des balles de 30 paquets pesant environ 61. 200 gr prêtes à l'exportation.

Bien qui il y ait encore quelques filateurs qui ne suivent pas exactement la façon de procéder que nous venons d'énoncer, nous aimons à croire que les acheteurs se contentront de cette mification, presque génerale au Japon ; Nous nous permettrons d'ajouter, que nous ne croyons pas qu'il existe une bien grande difference entre les flottes faites actuellement et les modèles préconisés par la silk association of America.

Quoique l'avenir soit plein de promesses pour la vente de nos soies, nous conseillons néanmoins aux filateurs Japonais de suivre le plus rigourensement possible les conditions déterminées ci-dessus, tous nos efforts devont tendre à rendre nos produits d'une qualité et d'une homogénéité parfaites, car il ne faut pas oublier que le Japon n'est pas le seul pays producteur de la soie et qu'il a de puissants et redoutables concurents.

Nous prions M. M. les acheteurs de vouloir bein nous faire part des améliorations qu'ils jugent encore nécessaires, afin que nous puissions les porter à la connaissance de nos producteurs. Ce sera, croyons nous, le moyen le plus éfficace pour arriver à concilier à la fois les intérêts des producteurs et des consommateurs.

		Aojiku	*Koishimaru*	*Tsunomata.*
Quantité des cocons par 25 Grammes d'œufs.		69.250	69.550	60.750

II Examen de la bave.

Longueur de la bave d'uncocon (Examen de dix. On désigne par le nombre de Tours l' éxprouvette à 476 mètres avec 400 Tours.)	Max.	575	610	600
	Min.	435	445	415
	en Moyen.	500	515	520
Titre de la bave (en denier à 476 métres)	Max.	3.27	3.21	2.95
	Min.	2.46	2.25	2.20
	en Moyen.	2.80	2.74	2.39
Casse à 476 mètres.		0.2	0.3	0.2
Duvet à 476 mètres.		2.6	3.2	1.2

III Examen d'après Tirage.

Nombre des cocons secs paur 1 Kilogromme.		2138.	1996	2333
Nombre des heures de Travail pour obternir 100 grammes de soie.		h 3.14	h 3.10	h 2.35
Quantité de cocons secs pour obtenir 1 Kilogramme de soie;		Kilo. 3.111	3·286	2.183
Déchets	Pourcentage par de soie	2.2	1.9	1.9

IV Examen de la soie Grège.

		Aojiku	*Koishimaru*	*Tsunomata.*
Titre en denier à 476 mètres	Max.	16.0	15.0	15.5
	Min.	12.0	13.0	13.0
	en Moyen	14.1	13.8	14.3
Défaut à 476 mètres	bouchons	0.8	0.0	0.4
	duvets	150.4	207.6	48.4
Tenacité (grammes)		44.2	42.6	51.6
Elasticité	m.m.	116.8	119.9	110.9
	%	2.338	2.397	2.218

A M. M. LES MARCHANDS DE SOIE, MOULINIERS ET FABRICANTS.

DU REDEVIDAGE ET AUTRES OPERATIONS DE LA FILATURE AU JAPON. PAR M. N. IMANISHI.

En 1883, le ministère de l'Agriculture et du Commerce convoquait les principaux éducateurs, filateurs et marchands de soie de toutes les régions séricicoles dans le but d'étudier les procédés les plus pratiques et les plus rationnels pour arriver à perfectonner la qualité des soies grèges destinées à l'exportation et, les dits procédés étant fixés, de determiner les mesures nécessaires à prendre pour les faire appliquer.

Depuis cette époque l'industrie séricicole, ainsi que l'attestent les statistiques publiées par le gourernement, prit un essor remarquable, essor dû principalement aux rapides progrès qui ont été réalisés pendant ces dernières années.

Je ne veux pas dire cependant que les soies du Japon soient, pour les acheteurs, en tout point satisfaisantes, car il faut connaitre qu'elles sont encore susceptibles de nombreux perfectionnements, telle que par exemple l'amélioration de la nature du cocon ainsi que des procédés de filage. Je pense néanmoins qu'il n'est peut être pas inutile de faire connaitre à M. M. les marchands de soie, mouliniers et Fabricants quelles sont les différentes manipulations que font subir nos filateurs, aux flottes, depuis le redévidage jusqu'à l'emballage à l'usine.

Quelques mots sont d'abord sur le filage. Autrefois, on dévidait directement le cocon de la bassine sur l'asple, suivant le système européen ; je suis persuadé que ce procédé qui a été presque abandonné donnait une soie beaucoup plus propre, occasionnait moins de frais que celle redévidée selon la méthode usitée actuellement et se dévidait aussi facilement si l'on prenait soin de lui faire subier préalablement un mouillage convenable, tel que cela se pratique en France et en Jtalie.

Deux causes, il est vrai, déterminèrent nos filateurs à adopter et à conserver la méthode actuelle. Il y a premièrement le séchage de la soie sur l'asple rendu tres délicat par suite de l'humidité athmosphérique de notre climat et, deuxièmement, la préférence donnée par les acheteurs américains aux soies d'un grand dévidage : préférence déterminée par les exigences des mouliniers qui, ayant une main-d'oeuvre excessivement coûteuse et employant généralement un tournage rapide, exigent des soies d'un dévidage parfait.

CONTRIBUTIONS. OPINIONS.

SUR LES TROIS MEILLEURES RACES DES VERS-A-SOIE DU MURIER AU JAPON.

S. Ishiwata.

Il y a beaucoup de races des vers-à-soie du mûrier au Japon. Nous allons détermier quelle race estla meilleure. Quoi que ce ne soit pas encore définitivement déterminé, les trois races de la station Sériciicole Imperiale, savoir: la *Koishimaru*, l'*Aojiku* (*Aobiki*) et la *Tsunomata*, sont reconnnes comme probablement les meilleures. Les graines de ces races sont partagées aux graineurs.

Les tableaux suivants sont établis à la suite de l'expérience faite l'année dernière pour l'élevage de ces races par la station sériicicole Imperiale de Kyoto.

Le nom de race nést pas fixe, aussi y-a-t-il beaucoup de races qui ont le même nom, mais le caractère du ver à soie n'est pas le même d'après les differents graineurs.

Tous les calculs sont faits suivant la manière d'Europe.

Au Japon peu de personnes font l'élevage par les poids des oeufs.

Pour faire l'élevage, on pèse généralement les jeunes vers au moment où ils éclosent Ainsi,. les chiffres indiqués dans les tableaux suivants présentent le poids des jeunes vers converti au poids des œufs qui sont éclos.

I Elevage et Récolte.

	Aojiku	*Koishimaru*	*Tsunomata.*
Nombre de jours pendant l'élevage	34J 21h	34J 21	34J 1h
Température moyenne pendant l'élevage.	69.°0F	69.°0F.	68.°9F.
Hummidité moyen ne pendant l'élevage.	69.°4	69.4	70.0
Quantité de feuilles par 25 grammes d'œufs.	kilo. 904.925	913.175	784.375