

昭和十四年三月

代 謄 寫

漁業用資材に就て

保證
責任

全國漁業組合聯合會

東京市赤坂區溜池町一番地

十號	三寸目	八四・三〇	五節	八八・二〇	七節	九七・五〇
十一號	三寸目	九四・〇〇	五節	九七・二〇	六節	一〇六・八〇
十二號	三寸目	一〇二・八〇	五節	一〇六・五〇	六節	一一二・五〇
十五號	三寸目	一二七・六〇	六節	一四六・七〇		

マニラ麻製品及其他漁具材料纖維類製品

(一) マニラ麻製品	(三)
(イ) マニラ麻について	(五)
(ロ) マニラトシヤン	(七)
(ハ) マニラ漁網	(七)
(ニ) マニラ岩糸及棚糸	(三)
(ホ) マニラロープ	(四)
(ヘ) マニラストランド	(七)
(ト) マニラ延繩	(七)
(二) 南京麻製品	(六)
(イ) 苧麻について	(六)
(ロ) 南京麻糸	(九)
(ハ) 南京ロープ	(九)
(ニ) 南京麻漁網	(九)
(ホ) ラミー網糸	(一〇)
(ヘ) ラミー糸の相場	(一〇)
(ト) 棕梠網及バーム・ロープ	(一七)
(チ) コイルヤーン	(一七)
(三) ワイヤロープ	(一九)

I マニラ麻製品

(イ) マニラ麻について

マニラ麻は我が國の芭蕉、及南洋にあります「バナナ」と同じ種類の植物で「アバカ」と稱ばれる植物の幹状をした葉柄の繊維である「アバカ」はヒリピン諸島特産品で此の製品がマニラ麻と云はれるのである

「アバカ」は丈が六尺位から二十尺位迄成長しまして此の幹は普通の植物の幹の様なものでなく幾本かの葉鞘が固く重なり合つたもので芭蕉の幹と同じである

「アバカ」にも約十四種類の品種があり中でもタンゴニオン、マギンダナオ、バクラノン、リプトン、ブヌカン、アルバン種等が最も良質の繊維を持つと云はれて居る。此等の親株からは十乃至二十五枚位の莖衣が出来、莖衣一本十貫目乃至三十貫位あり之から、乾燥繊維一・五%自至二・五%位採れる

「アバカ」は一年を通じて八〇度から九〇度の温度で、雨多く且、平穏な處が最も適當して居りヒリピン諸島では日本の一町歩から約參百二十貫位一年に繊維が獲れる。「アバカ」は種を蒔いて育てると、株の横から出た吸枝(枝株)を分けて植える法と、親株を適當に削つて二つと分ける

法とあるが、普通後の二法が最も植付に使用されてゐる。植え付けられてから一年乃至三年目に最初法とあるが、普通後の二法が最も植付に使用されてゐる。植え付けられてから一年乃至三年目に最初の幹を採取する事が出来、親株の廻りから出来た幹は大體六ヶ月位毎に其の幹が花を生ずる時に採取するのである、之を採取する時は、土人は「ポロ」と云ふ鋭利な刀小で、地面から一握こぶし位の處で斜にすつぽり切り倒す

斯ふして倒された幹は十八時間以内に處理しないと繊維が弱くなり、倒されると、一枚一枚莖衣を離して、一枚の莖衣の表皮から鋭利な小刀で、巾一寸五分から二寸五分位の繊維質を二、三枚採る事が出来る、之を色合に依り大體二種類に分け梳場に運ぶのである

梳場では機械又は手梳により繊維を取り充分乾燥した繊維は束とされ、近い市場に小舟又は水牛車に依り搬出されるのである

市場に搬出されると、仲買人が之を買付けて、ヒリッピン農務局で規定された規則に依つて左の様な等級に分るのである

此の等級は大體左の三要素に依つて決定されるのである

(一) 張力

(二) クリーニング (麻の挽出方並に其の後の乾燥並に清掃の方法及状態にて、分類される)

(三) 色合及長さ

之に依つて左の標準等級に分類される

(イ) 眞田用 (婦人帽子用眞田原料)

TA (タイプエー) 純白にして絹糸の如し

TB (タイプビー) TAより幾分劣れるもの

TC (タイプシー) 薄象牙色のもの

TD (タイプディー) 大部分薄象牙色なるも少量の象牙色を交ゆるもの

TE (タイプイー) 淡赤黄色のものに少量の象牙色ものを交ゆ

此の等級は一番最上のクリーニングに属しパルプ及其の他雜物無く整然とす梳出されて一束毎の繊維の長さは一定して居る

(ロ) 網索用 (手挽又は機械挽繊維)

1 一般網索用

AB (エービー) 光澤ある白色にて麻樹の種類又は産地、如何に拘らず繊維は柔軟なり

CD (シーディー) 象牙色から淡き象牙色のもの

AB、CD級はアバカ樹の中心に近い内部葉鞘より挽出せるものにて他の等級に比し色白く、手觸は柔軟にて繊維細し

E (イー) 極く淡き赤黄色にて時に象牙色を交ゆ

F (エフ) 淡赤黄色のものに極く淡き褐色を交ふ、E、F級はアバカ樹の内部と中部葉鞘より挽出され、麻樹の全長に亘る故に長さに於ては此の二級が最長である

以上は我が國には殆んど輸入されず。輸入される時は主として眞田原料として輸入される故に我が國の網索には殆んど使用されず

S2 (エスツー) 之は陽光に常に晒されて居る麻樹の外側の葉鞘から抽出された繊維で明瞭に、赤又は紫色の筋を有して居る之等葉鞘より抽出されたものは多少褐色の筋あり又淡紅淡紫色を帯びたる稀薄なる褐色のしまを有す

我が國マニラトワキンの主原料である

S3 (エススリー) 自然的に暗色である種類の麻樹の外側葉鞘より殆んど全部生産される繊維にて大體の色合は濃褐色或は淡黄色淡紫色のものである

下級マニラトワキン及太物トワキン原料にて一體に繊維短く細物材料としては不向なものな

り、然し綱索用としては最も強靱なる等級にて張力を要するロープ材料として喜ばれるものである

以上は最上級クリーニングの繊維である

I 1 二級クリーニング繊維中最高級繊維である色合は極く淡き褐色である

色良き爲我が國では最上級ロープ原料とされて居る

J 1 純黄色又は淡褐色の繊維である

此の級は我が國綱索界に於て一級品ロープの標準原料にしてすべて之に依り建値されて居る殊にダバオ縣産のものを以て標準とされて居る

G 1 S2と同じ葉鞘から抽出される二級クリーニングのもので色合は鈍暗色淡緑色及薄褐色をして居る

太物トワイン（棚糸、岩糸等）及一級ロープの混入用として用ひらる

H 1 S3と同一葉鞘から抽出されて二級クリーニングとなりたるもの色合は黒色に近き茶褐色

より濃褐色にて濃褐色のものは或る地方特有の黒色の樹幹より生産されたるものなり

之は二級クリーニング中最も強力なものでロープ用として通人に賞用されるも割合に産額少

なく一般に知られて居ない様である

J 2 第三級クリーニング中最高級のものである、色合は前二者の如く繊維に自然色を失ひ（植

物汁液の作用と云はる）多少繊維の廻りにバルブ附着し色合は淡黒き淡褐色又は淡黄色なり

我が國二級ロープの標準原料とされて居り我が國では一般にレーテ物を之の種ロープには主として使用して居る

K 1 Gと同一葉鞘より抽出されるも第三級クリーニングとなりたるもの色合はJ2級より黒く而して屢々淡緑色又は暗褐色の筋を有す、J2の色合に良く似たる爲二級ロープにJ2と共に混用

M1 S3及Iと同じ葉鞘より抽出されるも第三級クリーニングとなりたるもの

L1 第四級クリーニング中最高級のものにて繊維には巾一ミリの平たいものあり色合はJ2

に似て居る爲下級製造工場の二級品ロープ材料として使用される

L2 L1より少しく薄黒し混用材料とされる

M2 色合及長さはH及M1に等しくクリーニング及繊維の中はL1L2に同じである

DL 第五級クリーニングに屬するもので褐色又は薄黒き淡褐色を帯ぶL1、L2に良く似て居

るが繊維の中一・五ミルから二・五ミリに達するもので繊維粗硬である
DM (ダイニール) 暗褐色で繊維短かく主として製紙原料とされる
損傷繊維 (ダメージード)

汚損又は枯濁又はむれにより張力を減じたるものを此のダメージの中に入る

Y1 (ライオン) ABCDEF S2 I の汚損繊維又は一部汚損せるもの

Y2 (ライオン) S3 J1 G J2 の汚損せる繊維にして乾燥不充分又は一度乾燥せしものを濡せし場合又は久しきに亘る貯蔵の爲に生ずる場合多く爲に良質純繊維より分離困難なる爲多くの純繊維を屢々混合して居る爲に二流以下の工場に於て良く太物トワキン (棚葉、岩糸) 及ロープ等に混入されるものである

Y3 (ライオン) H・K・M1・L1・L2、DL の汚損繊維及一部汚損せるもの

現在我が國三級品ロープの標準原料とされて居るもので、Y3 中にも種々等級あり一流工場にては産地を厳選した Y3 を使用する處多し

Y4 (ライオン) 汚損繊維性又は一部汚損せしものなり、外觀黒き芽を束ねたる観あるものにして三級

ロープの混用材料とされる事あり

アバカ、ウエスト

これは手挽又は機械挽アバカの中いづれの等級にも入らないもので色は黒色より薄黒き淡褐色を帯び純繊維の粗硬或は不同に過ぎ他の何れの等級にも属せざるものである、業者間にはウエスト中のホワイト、ウエスト等は二流以下工場の混用材料として使用される事あり

デコ麻等級 (マニラ麻を一定の長さで切断し水中に浸漬して機械に依り繊維を抽出するもの)
AD-1 (エーディーワン) 色合は大體淡黄色又は非常に淡き淡色より純白色に及ぶ、麻樹の内側及び中側の葉鞘より抽出さる

AD-2 (エーディーツー) 淡褐色より淡緑色又は淡紫白の點綴せる薄白色

AD-3 (エーディースリー) S2 手挽又は機械挽の G に非常に似た薄緑色を帯びたる淡褐色なり麻樹の中側外側より抽出さる

AD-4 (エーディーフォー) S3、H に類似せる暗赤色及淡紫色なり麻樹の外側部より抽出さる

以上はトワキン材料として用ひらるゝ事あるも、光澤少なく且つ抽出時機械に依り繊維は損ぜられるもの多きが故に一般に歡迎されざるものである

AD-Y 以上の汚損又は一部汚損したるもの

以上に依りアバカ繊維の等級の説明は大體終りたるも説明中に於て、心付かれる如く各級の差は非常に微妙な關係にあり、従つて消費者には其の類似したる色合の繊維を混入せらるゝ時は殆んど識別不可能である、之が爲我々は常に苦心する所である

マニラ麻及其の類似繊維

次に此のマニラ麻に非常に良く類似し然も之を混入さるゝ時は化學試験に依る他確實なる識別方法無き有様である此の類似繊維類を参考迄に簡単に説明すれば次の如し

カントン繊維

カントン繊維に含まるゝものは、カントンアモキド、タギルテル、不成熟のアバカの繊維及びバコールを除く他の總ての類似繊維を含めてカントンと云つて居る

Can-2 Can-1 ABよりJ2迄のアバカのクリーニングと色合を持ちカントン繊維と他の弱き類似繊維よりなるL1、L2の第四級クリーニング繊維のクリーニングと色合を有するカントンと他の類似繊維よりなる

りなる

Cau-x Cau-4 Cau-3 アバカ等級のK M1 第四級クリーニングと色合とカントン及其の類似繊維

アバカのM2 DLMの第五級クリーニングと色合のカントン及其の類似繊維

カントンの他の何れの等級にも属せず及ダメージ（損傷品）及トウ・ウエストよりなる、之のカントンは一見マニラ麻に類似せる爲め度々厄介な問題を起すものである然し品質はアバカとは全然別なものである

之はアバカの優良純繊維を挽く事は困難なるも、し格位の繊維に混入される時は返つて光澤よく區別に困難なるものであります

此のカントンの主産地はヒリツピン諸島中アルバイ洲のパカカイ・ラブラブ地方に多く生産される、ミンダナオ・レーデ等に産するアバカは其の地方特有の性質を有する爲にカントンを混入しても簡単に發見出来るがアルバイ洲産のアバカに之を混入される時は發見に困難なるものである、然も簡単に生産されアバカ一日九疋しか挽けないのに對しカントンは一日五十疋も生産されるので一層其の混入の弊を助長せしめたり現在殆んど無き様なるも製品となる時少し期間を過ぎれば手にて切斷される程弱くなり非常に危険なものである、一般に見分け法は

- (一) カントンはウメドウと稱し、如何に乾燥せしめても至然に濕氣を帯びて来る
- (二) 酸性の甘味ある息氣を有するも一、二ヶ月たてば發散す之と同時に非常に弱くなる
- (三) アバカに比し手觸り極めて柔軟にて、殊に根本に於て一層著し
- (四) 纖維一體に扁平に尖端にもつれあり優良なる纖維此の傾向強し
- (五) 纖維は尖端程色合よく根本に來る程茶褐色強し之はアバカとは全然反對の性質を有す故に我が國に於ては殆んど網索用として使用されざるものである。

バ コ ー ル

バコール纖維はアバカ及カントンより容易に區別し得、カントンより非常に弱く且柔軟なるものにてアバカ以上に相當する物はかつて製出された事なし、又良品製出に必要なナイフの壓力にも壓え得ざる程である。

PcI-1
PcI-2
PcI-x
の三階級あり

我が國の網索用としては殆んど使用されず。

マゲイ及サイザル

サイザル麻は石蒜科に屬する永年性草木にして數十の強力なる葉を有し葉長三乃至五尺、巾三寸乃至五寸葉厚二分位あるものにして葉端は褐色の刺を形成す七八年乃至二十餘年にして老成し長さ一丈許りの花梗を出し之に水平に花を群成す。

此の同屬にマゲイ(メキシコ名)と稱し、我が國では萬年蘭、龍舌蘭と稱せらるゝものにて、亞米利加熱帶地方が原産なるも現在在る處に栽培されて居る。

マゲイ及サイザル麻はマニラ麻と同じく主として網索用原料として使用されるが纖維の外観は甚だアバカ纖維に似て居るが、水に對しての耐久力非常に劣るを以て、之等は主として陸上用として用ひられ殊にバインダートワキンとして使用される近年次第に用途擴大されサイザル麻の如きは帽子、靴類、裝飾用織物の材料として廣く使用されて居る。

然るに纖維の外観が良くマニラ麻に類似し且つ割安なる爲、下級マニラ麻の色付材料として使用される事あり、兩者を識別するには素人には殆んど不可能な事であるが簡單なる識別法を挙げれば次の如し、

(一) 纖維を燃焼するとマニラ麻の灰は淡褐色なれど、サイザル麻の灰は白色である。

(二) 纖維を一寸許りに截り之を蒸溜水に投入し一度良く攪拌して靜止すると、マニラ麻は速かに

水面に浮び出るも、サイザル麻は徐々に水中に沈降す、之はマニラ麻はサイザル麻に比し比重小なる爲にてマニラ麻の細胞の内腔が大なる爲なり。

(三) 藥品反應としては、沃度及硫酸に對しマニラ麻纖維は黄金色乃至綠色を呈しサイザル麻纖維は黃色を呈す。

サイザル麻は植付後四年乃至六年位より收穫され一年に一株より收穫される葉數は二十乃至三十枚位收穫される一葉の重量は二百匁乃至二百六十匁位あり、收穫したる其の日に製造せざるときは自ら酸酵して纖維を損傷せしむ

纖維の製造に二法ありて、一法は葉を水に漬け纖維の周圍の雜物を腐敗せしめて後纖維を抽出す

二法は機械抽出法にしてラスパトルと稱する簡單なる機械により纖維を抽出す。

抽出したる纖維は之を充分日乾して左の等級に分つ

漬水抽出及機械抽出のマゲー及サイザル等級

MR—1
SR—1
この級はクリーニングが適當且注意深くなされたるものにて、色合は純白色微屑は全然附着せず張力良好たるもの二級クリーニングに属す

MR—2
SR—2
第三級クリーニングに屬し多量の微屑と多少の葉皮附着す、張力は普通にて色合は灰白色なり。

MR—3
SR—3
此の級は常に漬水の程度を超過したる爲可なりの褪色及張力の不足を來せしものなり此の點は特に纖維の尾端に甚だし、又纖維は洗滌乾燥をなさざるもの或は洗滌乾燥不充分なるものにて故に微屑多量にして可なりの葉皮あり、色合は淡褐色にて最下級のクリーニングに屬し張力低し、機械抽出の纖維にして此の級に分類されるもの殆んどなし

MR—Y
SR—Y
前三等級が混入し難きものを含む、故にダメージド (損傷品) は漬水超過の結果褪色甚だしきもの、張力不足し、又漬水不充分或は抽出不當のものである、故に硬き木質のクツツキ纖維 (固まりたる纖維) 混入す

マニラ麻の仕譯より荷造迄

以上概説したる如く分類 (仕譯) さるゝものには特定の機械的な方法に依るものでなく只之に従事する土人の経験に基いて識別するに過ぎず、又之を監督する係官は巡視に過ぎず且つ監督するだけの實力なき故に同一場所にてなされた仕譯も品質が一定すると云ふ事は技術的に於ても先づ不可能とされて居る、其の上麻其ものが期的に非常に變化多く、且つ相場の高低に依り常に二級位の

高低はS2以下の等級には常に起る問題である。

故に麻輸入商は（マニラに支店を有し自ら買付したる麻を輸入する以外）之等に充分注意し信用ある麻を輸入しなければならない事は勿論なるも、我が國製造業者も、工場に於て尙仕譯をなし消費者へ完全な製品を配給せしめる如くしなければならぬと思ふ、現在此の再仕譯をなす程製品に忠實なる工場は殆んど皆無の状態であるのは誠に我々消費者に取つて遺憾なる事と云はねばならない。之は現在の配給機構が全然消費者の聲を入れせしめざる如く出来て居る爲で常に我々は不満ながら買はねばならぬ弱身に黙して使つて居る現状である。斯くの如き機構では國家的にも大いに損失となり、且つ我々も黙しがたき問題と思ふのである。

仕譯されたる麻は、一俵中身二七〇封度に荷造され輸出されるのである、マニラ繊維の抗張力は實に強大なもので、米國政府の實驗に依れば鍊鐵の半分より強い位の力を持つて居る即ち其の平方吋につき三千乃至六千封度の力を有して居る、又摩擦に強く且水濕に對する腐敗も相當に遅いし、それに他の纖維に比較して廉價なる爲、漁業用綱索及トワキン材料としては最も適當なるものである。

我が國に於て昭和十一年の漁業用に使用したるマニラ麻は一年間約

二十八萬八千俵（一俵二七〇封度）と稱せられ事變以來其の輸入減ぜられ昭和十三年一月より十

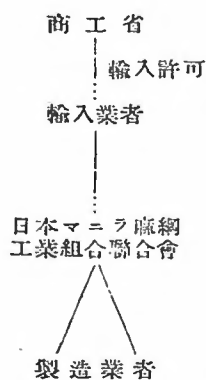
二月に至る間國內漁業用としては

二十四萬七千八百俵あり、今後事變の進展により一層輸入を減ぜられる事と思つて居る。

以上述べたる如く、四十もある等級中、我が國で使用される綱用としては二十階級の纖維で、之等を適當に配合して製品とされる時は長年専門に此の仕事に従事して居る人でも殆んど適確な見分けは出来ない程である、其の上原産地に於ては其の產出時期及其の豐凶作、マニラ麻の世界的需要の消長に依り、同じ等級の麻でも常に差を生ずが爲に一層見分けは困難となるのである、故に我々は信用ある製造業者と取引するに非ざれば、値安ければ品惡しと云ふ様な事はしばしば聽いて來た問題である。

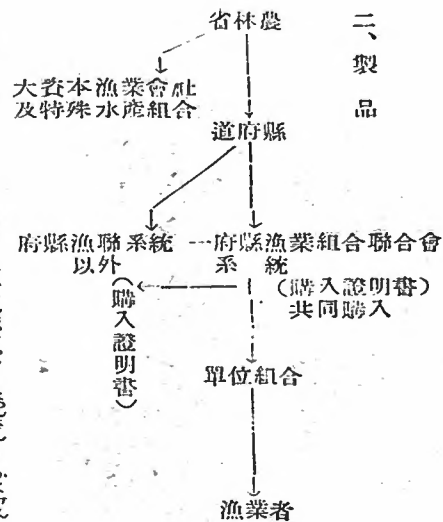
麻の統制から製品の配給迄 事變以來マニラ麻も統制され左の如くなつてゐる

一、原 麻



商工省の許可に依り、輸入業者原麻を輸入し、之の内漁現用マニラ麻の全量を日本マニラ麻網工業組合聯合會（以下麻工聯と稱す）に移譲される、聯合會は會員の實績（指數）に依り輸入量を各工場に分配するものである

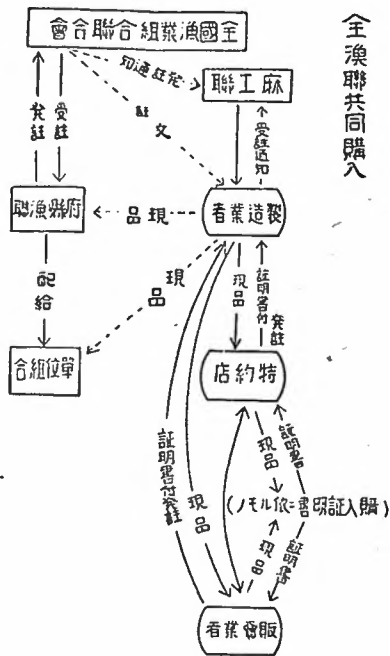
二、製品



農林省は輸入された麻を製品重量に換算し各縣（道府）から申請された量に應じ、之を各道府縣に割當す知事は管下の漁業組合系統及其以外の者に割當をなす道府縣漁業組合聯合會（以下道府縣漁業聯合會と稱す）は之の割當に依り系統以外には其の量の購入證明書を發給す、系統の漁業組合は共同購

入の上配給をなすも止むを得ざる場合は購入證明書を發給す
系統機關の共同購入に依る配給機構

全漁聯共同購入



系統機關を通ずる共同購入に關しても購入割當證明書を以て購入する際も一應、麻工聯へ申込み麻工聯は之を會員たる業者に割振り製造せしめる事になつて居る
然し麻工聯は註文の割振りはするも取引は割當られた製造業者又は其の特約店及小賣商と交渉する事になつてゐる、註文に際しては、希望の製造業者を指定し得る事にはなつて居るが、我々が指

定する業者は一般に希望多く其の工場の割當量以上になる時は我々の希望せざる業者に割振られる事になる

又麻工聯は其の傘下の業者に對し、何等の支配權なく註文も各々製造業者又は特約店が割當證明を集め、自己に都合良き得意先を集め、割當を越したるものを麻工聯に回附して居る現狀に在るので、非常に複雑なる機構となつてゐる之は消費者である我々漁業者が製造及配給に何等發言權を行使し得ざる統制機構なる爲で、各地に改善を要望すれば漸次大きくなつて來つたのである、依つて事變下に於て統制されたる物資を最も有意義に且公正、圓滑に配給を期する爲には消費者をして其の統制機構に参加せしめる事が絶體不可缺の要件であると思ふのである

(ロ) マニラ、トワキン

マニラ麻の内S級が主材料とされるもので麻は先づ俵を解き、之を頭と末端を良く手でとかれて纖維に引掛りをなくするそれが粗紡され段々と綿密な工程を経て一本の所要の目方を有する帯の如き麻の紐となるのである、之をスピナーと稱する機械に依り、單糸にされ、之を三本撚り合せたものがマニラトワキンで各種漁網用糸として使用されるものである、今マニラトワキンの種別を示せば大要左の通りである

マニラトワキン

呼名(ミリ)	太		サ	目		付	抗張力		伸		長	一玉ノ長サ 六封度	標準 (二付)
	周圍 (m.m(結))	直徑 (曲尺厘)		1 長サ (ヤード)	2 長サ (曲尺)		乾時 lbs	濕時 lbs	乾時 曲尺寸	濕時 曲尺寸			
三	3	0.3	5	300	750	0.7	38	47	1.0	1.5			
四	4	4.2	9	250	625	0.8	65	76	1.2	1.8			
五	5	5.5	17	200	500	1.0	93	102	1.4	2.2	756	43	
六	6	6.6	23	175	437	1.15	130	133	1.6	2.6	660	41	
七	7	7.7	28	150	375	1.3	147	156	1.8	2.8	558	37	
八	8	8.8	33	125	311	1.6	185	201	2.0	3.0	453	33	
九	9	9.5	42	100	250	2.0	226	240	2.2	3.4	363	32	
十	10	10.5	50	85	212	2.3	268	270	2.5	4.1	315	29	
十一	12	12.6	80	60	150	3.5	340	472	2.8	4.6	207	23	
十二	14	14.7	100	40	100	5.0	414	553	3.3	5.3	145		
十三	16	16.8	120	30	77	6.5	485	637	3.5	5.6			
十四	18	18.9	150	25	62	8.0	550	704	3.8	5.9			
十五	20	21.0	200	20	50	10.0	597	755	4.2	6.3			

(ハ) マニラ 漁網

マニラトワキンを以て編織したるもので殆んど手編きにて建網及曳網には殆んど之を使用する百

掛一尋の重量概算表は左の如し
取引は主として百掛一尋単位としてなされて居る

▽ = ラ 網 単位 重量表 (100掛1尋)

目合 (3尺=6寸)	7 寸	1 尺	1尺3分	1尺6分	2 尺	2尺3分	単位ハ尺
1 寸	265匁	438匁	586匁	785匁			
1.5	212	364	500	635			タール 染綱ハ本重量の70%乃至80%増
2.0	205	327	450	566	740匁	840匁	
2.5	194	308	410	511	677	760	
3.0	186	296	395	484	635	710	
3.5	181	284	378	466	604	675	
4.0	177	275	367	450	583	650	
4.5	173	268	355	437	566	629	
5.0	169	262	346	426	552	614	
6.0	164	253	334	407	532	591	
7.0	160	246	325	394	517	573	
8.0	158	242	318	384	505	560	
9.0	156	239	313	378	497	550	
10.0	155	236	309	372	490	540	

▽ = ラ 麻 漁 網 最高 價格 表

目合	トフキン 口附	1 尺	1尺3分	1尺6分	2 尺	2尺3分
寸分		圓	圓	圓	圓	圓
1 0	3.39	3.99				
1.5	2.65	3.07	3.31			
2.0	2.30	2.68	3.26	4.16	4.65	
2.5	2.04	2.53	2.90	3.60	4.12	
3.0	1.85	2.15	2.64	3.34	3.84	
4.0	1.65	1.98	2.41	3.08	3.51	
5.0	1.59	1.83	2.26	2.93	3.25	
6.0	1.51	1.81	2.13	2.74	3.11	
7.0	1.48	1.72	2.05	2.69	2.99	

又綱、横目百掛一尋ノ値段

註、トフキン原料ハS2トシ、目合ハ曲尺
五尺ニ對スル匁付、目合ハ曲尺、能

(二) マニラ岩糸及棚糸
各種流し網其の他小規模の網に使用されるもので通常二、三子撚りに製られて居るのである、之は撚り具合に相當の技術を要するもので、下手に撚り合されると、投網中よじれたり網に巻きつゝ

て投網の形を破壊する事あるに依り、各社共撚合せについては特有の技術を誇るものである
 取引は百封度（十二貫強）を單位としてなされる、荷造は通常十二度巻、五玉入りを以てなされ
 る 一九十二封度の長さを示せば次の如し

一玉の長さ	6—2 4 3
	8—1 8 1
五尺の重さ	1 0—1 4 5
	1 2—1 2 1
	1 5—9 6
	1 8—8 0
	2 0—7 2
	2 2—6 6
	2 4—6 0

（ホ）マニラロープ

トワシンの單糸を紡ぐ方法にて撚られた單糸をロープの出来上り分徑に依り定められた數だけ撚り合してストランドを作り、之を三本乃至四本撚り合せたものがロープである。ロープには各製造業者に依り品質に相當の差あり通常常識的に

- 一 號 品 ダバオ産J1 へろりげんろ
- 二 號 品 レーテ産J2

三 號 品 上級 Y3

とされて居るが各社に依り複雑な分け方をなすも之は其の原料の配合に依り分けられて居るが其の使用方法是

- 一 等 品 曳網類の曳綱及錨綱及船の艀装用に主として使用する
- 二 等 品 建網用、其の他一般漁業用に使用する
- 三 等 品 //

取引は一九（二四四尋）を單位とし百封度を以て建値す
 マニラロープの最高價格

- 一 等 品 四〇圓四〇錢 三分徑一間増
- 二 等 品 三四圓六〇錢 二分五厘徑三圓増
- 三 等 品 二八圓八〇錢 一分徑五圓増

三捻マニラロープ概量及保證破斷力表

マニラロープ概量保證破力斷表						
大 周徑 吋	サ 直徑 吋	量		重		保證 破斷力 貫 匁
		一九(144)尋 封度	貫 匁	五 封度	匁	
1/2	15	6	720	0.0417	5	21.6
3/4	20	14	1.680	0.0790	12	45.9
1	25	23	2.760	0.1595	19	91.8
1 1/8	30	32	3.840	0.2220	27	116.1
1 1/4	35	39	4.680	0.2710	33	143.1
1 1/2	40	54	6.480	0.3750	45	207.9
1 3/4	45	73	8.760	0.5070	61	280.8
2	50	92	11.040	0.6390	77	372.6
2 1/4	60	116	13.920	0.8055	97	472.5
2 1/2	65	144	17.280	1.0000	120	583.2
2 3/4	70	174	20.880	1.2085	145	704.7
3	80	207	24.840	1.4375	173	837.0
3 1/4	90	243	29.160	1.6875	203	982.8
3 1/2	95	282	33.840	1.9585	235	1142.1
3 3/4	100	323	38.760	2.2430	269	1312.2
4	110	368	44.160	2.5555	307	1490.4
4 1/4	115	415	49.800	2.8820	346	1684.8
4 1/2	120	466	55.920	3.2360	338	1890.0
4 3/4	130	519	62.280	3.6040	432	2106.0
5	135	575	69.000	3.9930	479	2332.8
5 1/4	140	634	76.080	4.4030	528	2670.4
5 1/2	150	696	83.520	4.8335	580	2816.1
5 3/4	155	760	91.200	5.2780	633	3083.4
6	160	828	99.360	6.7500	690	3350.7

註、品質は一捻品ロープとす保證破斷力とはロープに重量を掛けても安全に使用出来る最高限度の力である

ターロープ重量概算表

ターロープ重量表			
一九 七百二十尺物 (磅)			
周 徑	直 徑	一丸重量	一尺重量
1 1/2	1.5	8	0.0111
3/4	2.0	16	0.0222
1	2.5	29	0.0403
1 1/8	3.0	37	0.0514
1 1/4	3.5	45	0.0625
1 1/2	4.0	65	0.0903
1 3/4	4.5	89	0.1236
2	5.0	116	0.1611
2 1/4	6.0	147	0.2042
2 1/2	6.5	181	0.2514
2 3/4	7.0	219	0.3042
3	8.0	291	0.3625
3 1/4	8.5	306	0.4250
3 1/2	9.5	355	0.4931
3 3/4	10.0	408	0.5667
4	11.0	464	0.6444
4 1/4	11.5	524	0.7278
4 1/2	12.0	587	0.8153
4 3/4	13.0	654	0.9083
5	13.5	725	1.0069

(へ) マニラ・ストランド

建網類の各部純り糸に用ひられる例へば土俵及ワイヤー・ロープのシーシング用等に用ひられる之はY又は其の位のマニラ麻にて作られたロープの片撚である。
直徑又は一尋の重量と呼ばれ、百封度を建値の單位とす、

目附表

徑	上	來	目方	1畝ノ數	トヤ
分	1.7		6.2	2	本
	2.0		8.3	4	
	2.3		10.3	5	
	2.5		12.5	6	
	2.8		14.6	7	
	3.0		16.8	8	
	3.3		18.9	9	
	3.5		21.0	10	

下級のマニラ麻を使用する爲目附及徑は相當の不同を生ずるのが常で、一丸は十貫巻又は一〇〇封度巻き等都合に依り區々である。

(ト) マニラ延繩

綿糸に比して取扱ひ不便なるも、張力強く且つ廉價なる爲綿糸代用に使われるもので通常三・三子打を使用する、之はトワキンと同じ製方に依るもの

を三本撚合したもので、取りもトワキンと同じ方法である。

二、南京麻製品

(イ) 苧麻について (ラミー或は支那麻)

苧麻は學名をボエメリア、ニイヴェ邦名を「からむし」と云ひ我國には古來から栽培せられてゐる。苧麻科に屬する宿根生の草で莖はその高さ四一八尺に達する。葉は卵形で目的とする纖維はその莖の皮の中に含まれてゐる韌皮細胞である。

我國、支那、馬來諸島に自生し殊に支那の湖北、湖南、江西の地方は多量に産し諸外國に輸出してゐる。我國ではこの麻を支那麻又は南京麻と呼んでゐる。苧麻が紡績原料として注意を引いたのは比較的新しく歐米に入つたのは十九世紀中である。吾國へ初めてその支那麻が輸入せられたのも極く新しく日清戦争前神戸邊の支那商人が石膏や漆と共にこの麻を日本へ持つて來たのが初めてである。それ以前は日本在來の大麻が麻の王座を占めてゐたのであるが、値が安かつた爲めに暫らくにして大麻の王座を奪つて輸入の数はどんく増加して行つた。

之れに二種がある。一つは葉の裏に白い細毛のある白葉苧麻 (ボエメリア・ニイヴァ) と他は葉裏に毛がなく緑色を呈する綠葉苧麻 (ボエメリア、テナシデマ) である。前者は溫帶に適し支那、日本にあるものは之れに屬し、後者は熱帶に産し馬來地方でラミーと稱するものであるが纖維に於ては何等變る所はないので實際の商品としては兩者を混合して或はラミーと呼び、或は支那麻 (チヤイナ・グラス) と呼んでゐる。

(一) 栽培法

(1) 繁殖より收穫迄

寒い地方は栽培に適しない桑の適する様な上刈が特にいゝ苧麻の繁殖には種子、分根、挿木法等

色々あるが、普通分根法が行はれてゐる母株の根を一尺前後の長さに切り豫めよく深耕整地した畑に充分の肥料を施して置いて之れに前記の苗根を六尺位の間隔を置いて植ゐるのである。かうして丹精すれば芽を出し根を張つて来る、初めの二年間は株も大きくないから一―二尺に伸びた時刈取つて株の生育に努めれば三年目からは正式に收穫が出来ようになる苧麻は葉の形から性状まで一寸桑に似た所がある。只桑の枝の様に木質部が硬くないだけのことである。

收穫は年三回位出来る春芽はすん／＼伸びて六七月の候になると六、七尺の高さに達し生成が一時停止し下部の表皮が褐色を呈し根元に新芽が出て来る。この時期を見て根元から刈り取る。この新芽は一ヶ月乃至一ヶ月半経過すると又々六尺内外伸びて收穫の適期となる。第三回の芽は伸びが幾分遅く二ヶ月位で五、六尺伸びるから之れを刈取るつまり一年三回が内地に於ける最大であるが、二回位しか刈取りの出来ぬ地方もある。

(2) 産額

我國では苧麻の栽培は餘り盛んでなかつたが二十年前栃木縣地方で荒蕪地にこの作物を栽培することを計畫し臺灣から優良苗を取寄せ栽培を奨励し出した頃から益々本格的の栽培が初められたが十數年前人絹糸の發明が完成し人絹製品が續々市場に出るやうになつてからは本絹糸の賣行き頗に

悪るく米國市場への輸出が急激に減少し一時生糸四〇〇圓相場を出現するに及んで農家は養蠶をするものなく桑園を遺してこの作物を栽培するもの益々増加し、農林省は又宇都宮市にある農事試験場に補助して之れが試験栽培をした頃から漸く全國にこの栽培が傳はつて來て之等の原料を主として支那からの輸入に俟つてゐた製麻會社筋即ち帝國製麻、東京麻糸、東洋麻糸、第一ラミー社の四社は自己の必要とする原料の一部を内地原料に依存する事にし農林省の斡旋によつて向後農家の栽培する苧麻は相場の如何に拘らず、品質の如何を問はず前記四社に於て農林省指定の價格を以つて買取することを誓約し全國的栽培を懇願した結果農林省に於ても前記栃木縣の外宮崎縣下にも之れが試験を開始しここに全國到處に栽培が初まつて栃木、宮崎二縣の外山形、福島、石川、愛媛、鹿兒島、沖縄縣下に急激な栽培面積の増加を見るに至つたものである。

昭和十二年日支事變勃發するや今迄使用數量の大半を之れに依存した支那麻の輸入が全く杜絶し一方内地に於ける需要品の代用として新たに増加し來たつた爲め益々原料の不足を告げ十三年度の如きは非常に栽培面積の増加が想像せられるが、この作物は分根法を以つて増殖し極めて増殖母根を得るに困難なのみならず増殖後三年位の日子を経なければ收穫することの出来ぬものであるから急場の原料不足を補ふことは出来ないが、近き將來著しい増産が期待せられる、然し内地に於ける

原料の栽培と云ふことは原料の生産コストが高くなり勝ちで之れにのみ依存することは相当危険である。

日本苧麻作付並に産額

年度	作付反別	收穫高	販賣價格
昭和4年	157.町5	20.639貫	57.367圓
5年	132. 5	14.914	31.625
6〃	155. 3	16.671	28.104
7〃	202. 1	22.333	43.628
8〃	301. 3	42.798	82.029
9〃	1.023. 0	323.530斤	90.845
10〃	1.804. 8	870.386	222.415
11〃	2.837. 6	1.746.028	374.571

農林省が定めた内地苧麻の相場は次の通りである
昭和十一年度(一〇〇斤)

一番刈 一等品 三二圓 二番刈 一等品 三六圓
〃 二〃 三〇〃 〃 二〃 三四〃
〃 三〃 二八〃 〃 三〃 三二〃

昭和十二年

一番刈 一等品 三二圓 二番刈 一等品 四三圓

〃 二〃 三〇〃 〃 二〃 四一〃
〃 三〃 二八〃 〃 三〃 三九〃

臺灣に於ける苧麻の栽培は内地より遙かに有望で年三、四回乃至五回採れる近年の産額は次の通りである。

反別

收量(單位千斤)

昭和五年	六年	七年	八〃	九〃	一〇〃
一七九〇甲	一五一一	一三七一	一二九五	一四九〇	二〇一〇
一、九六五	一、五一八	一、四四〇	一、四二五	一、六五四	二、一〇四

註 一甲は約一町歩に當る

臺灣では苧麻原料統制のため昭和十三年一月農産物輸出入許可制を發動して苧麻の島外移出を制限して了つた。

(二) 剥皮と纖維製造

收穫した生莖から粗皮(纖維は皮に含まれてゐる)を剥ぎ取り更に進んで膠質の他の夾雜物を含んでゐるこの粗皮から目的とするところの纖維を取り出すのが剥皮である、亞麻に比較すれば至極簡単に技術も要しないし、設備も要らない一寸した持ち運びの出来るような機械があれば事が足る。

剥皮は元來手で行はれてゐたがこの方法では一日の出來高が極めて少なく工賃が嵩むのみならず人手の少ない農家では多量の剥皮は實に困難な爲工業原料としての大需要には到底應じきれない。そこで今は剥皮機は初め佛蘭西製剥皮機を改造して來たが充分でないで其の後色々の機械が發明考案せられ、今では稍完全に近いものが出來てゐる。

人力でやる方法は今も尙行はれてゐるが、刈取つた莖を五、六時間水に浸け後取り出し莖の下方一尺の所を手で折り粗皮を剥ぎ取り一枚宛臺の上に載せて芋攪刀をもつて表皮と膠質物とを掻き落すのである。かうした纖維は屋外の干場で二、三日乾燥し上、中、下に仕分けして販賣に供する。

この人力剥皮は極めて非能率的で一日七、八貫の生莖を剥皮し得るに過ぎず、従つて一反歩六〇〇貫の生莖を剥皮するには一人で二ヶ月半、三人でも一ヶ月近くを要する、之れでは次の刈取りに間合はぬし生莖は長く置けば剥皮が非常に困難になつて來る、換言すれば一家で廣い面積の耕作は出來ないことになつて來る。

支那ではやり方こそ幾分の相違はあるが全部人力剥皮をしてゐるのみならず仕事が中々町噺で出來上つた纖維を硫黄蒸して白晒してあるから外觀が甚だ見よい。

纖維に黒い表皮の附着してゐる事は望ましい事ではないから極力之れを取去ることにしなければならぬが、人力と違つて機械力ではこの點充分でない。ラミー會社は藥品で晒白して使用するからい

ゝが生の儘使用する芋麻紡績法としては甚だしく之れを嫌ふ。
生莖から得らるゝ纖維の量は一番刈りで五%、二番刈りで五・五%位である。

(三) 荷造、名柄、取引方法

(イ) 内地産芋麻

内地で芋麻を古來最も多く生産する地方は福島縣、會津地方、山形縣最上川沿岸地方、沖繩、山形縣、石川縣等であるが、各地は勝手な格付をし又勝手な荷造り方法に従つてゐる。

有名な二、三の地方を例に取つて見れば次の通りである

會津地方

影芋 長さ二尺以上三尺以内品位最も優良なるもの。

親芋 丈三尺四、五寸、品質稍々前者に劣る。

和芋 丈短かきも品質は優等格のもの。

一〇〇匁を以て一束とし二五束を以て一九四丸即ち一〇貫を以て一捆とす。

建値は一捆即ち一〇貫匁を單位として賣買する。

最上地方

品質は上、中、下に區別する。

一貫二〇〇匁を以て一連とし三連即ち三七貫二〇〇匁を以て一駄とする。往時は一駄を建値の單位としに今は一貫匁幾何の唱へ方をしてゐる。

沖繩地方

品質は大體上、中、裾物の三種に區分する。

荷造りは一六〇匁を以て一束とし、之れを五、六〇束集めて一束とする。

會津の苧麻は多く新潟小千谷地方へ送られて越後白根、紺縮、座蒲團地の手續原糸となり最上地方産の麻は之れ亦小千谷地方又は奈良縣地方、石川縣地方に送られて奈良晒、能登上布の原糸となる、古來夏の着尺として世人の垂涎措く能はざる宮古上布は沖繩地方特産の苧麻並に臺灣産苧麻を以て丹念に作り上げたものである。

(ロ) 臺灣産苧麻

臺灣産苧麻は農家が剥皮して市場に出す。産地は臺北新竹方面が多く、最近臺南、高雄の産額も増加して來た。従來は自家用が主で一部對岸の支那に輸出してゐたが今度の日支事變以來日本内地

へも盛んに移出するようになった。

荷造りの方法は一樣でないが、北部地方は三斤内外を一束(一只)とし二〇束を大束(一俵)とするが、南部では四斤内外を一束とし二〇束を以て一俵としてゐる。品質の等級は北部では極品一

丈、九尺、四尺に區別し、新竹では貢庄、天庄、元庄に區別し南部では一、二、三、印に區別し

極品、貢庄、一印は、夫々上品を現はしてゐる。

臺灣では苧麻は一年に三―五回收穫出來るが收穫の時期によつて品質が異なるので品質の外に何回日の收穫物たるかを明示してゐる、即ち

一水(一番刈)三、四月

二水(二番刈)五、六

三水(三番刈)七、八

四水(四番刈)九、十

五水(五番刈)十一月(南部地方のみ)

麻行(麻商)があつて農家から五斤、一〇斤と買集めて來て自己の店で品質等級を再調して夫々仕向地に販賣するのである。

(四) 支那産苧麻 (南京麻又は支那麻)

支那麻産商品として複雑なものは恐らくない。素人には一寸呑み込めない程厄介至極のものであるも、之れをよく知らなければ商品としての支那麻の了解が出来ない。

(一) 産地

先づ支那麻の産地は支那湖北省が中心である。この地方から出る麻に白麻、毛把の二品種がある。

白麻Ⅱ (産地) 武昌、大冶、蕪州、碼頭、興國州、偉源口、太子廟、龍港

毛把Ⅱ (産地) 武昌、咸寧、蒲圻、嘉魚、新店

この外に咸寧青麻、湖南の沅江麻、平江麻もあるが數量的に見ては大したものではない。白麻は武穴がその中心市場であり毛把は漢口がその中心市場であつて麻は夫々麻行によつて農家から集められ七月頃から中心市場へ出廻つてくる。白麻と云ひ毛把と云ひ等しく苧麻に違ひないが品質に幾分相違があつて前者は纖維に不純物が少なく色白く質が上等であるが、後者は之れに反し質が劣る

(2) 期作

支那では六月になると春芽が六七尺に伸びたところで刈取る。(一番刈或は春麻) 八月になると又この刈跡の芽が五六尺に伸びて刈取る(二番刈又は月麻) するとこの刈跡の芽が又伸びて九、十

月頃刈取ることが出来る(三番刈又は嫩麻) 二番刈との間に今一度刈取ることがある。之れを二接三麻と呼ぶ)

之等の麻を品質の上から見ると

一番刈、丈長く水分多く質稍々粗剛、色青味を帯ぶ貯藏すれば質低下す。

二番刈、丈前者に劣るも品質上等色白く纖維柔かし

二接三麻、二番刈と三番刈の間にあるも寧ろ三番刈に近し

三番刈、丈短く穂先粗剛にして全體としての品質一番刈より更に劣り不同なり。

(3) 花色

支那麻を了解するには花色を了解しなければならない。花色は支那麻の品質を表現する一種の品質内容明細書である。花色による品質は次の六階級に分れてゐるが、標莊は特別な場合でなければ造らないから普通のものとは五階級から成りこの五階級の品質のものと一定量づゝ組合はせて一口(五字物或は組合物と呼ぶ)となし賣買の數量の單位としてゐる従つて組合はせの中から二莊だけとか三莊だけとか云つた具合に抜き買することは出来ない。

A 白麻五字物品質標準

(標) 最上品普通五字物には入れない
頭莊 品質最もよく丈長き上等品

一〇〇俵中二四俵位
二莊 品質前者と同じなるも丈稍短尺

一〇〇俵中二〇俵位
三莊 品質前者につぐ丈更に短尺

一〇〇俵中二三俵位
白素 品質三莊につぐもの

一〇〇俵中一六俵位
粗脚 品質最劣等、前者に入らざるもの全部を之れに入る

B 毛把組合物品質標準 (毛把は二種に區別する)
上身 白麻の頭、二及三莊その品質に相當するもの
下身 白麻の組脚に相當するもの

C 青麻組合物品質標準

威寧青麻
上身 毛把と同じ
下身 同

四川青麻、培州青麻綏遠青麻は四種に區別する
極最上品 一〇〇俵中約 一〇俵

賽次位 同 三〇俵

頂同 同 五〇俵

提劣等品 同 一〇俵

支那麻の一俵と云ふのは次の重量があり裸俵である

白麻 六二—三斤 (斤は一六〇匁)

毛把 六五斤 威寧青麻 八五斤 四川青麻 一〇〇斤

支那麻の品質は文字で現はしてゐる。白麻花色の二三の例を次に示す。
標頭 二 三 白 粗

五字物	和	24	計	100
四同	天	24	〃	100
三同	一	30	〃	100
標頭物	和	30	〃	100
	平	70		
	枝	30		
	地	22		
	花	40		
	開	40		
	自	22		
	明	14		
	生	16		
	財	18		

(文字は品質を代はし数字は表を表す文字は何と云ふ字を用ひても差支へない。だから無數の文字が出て来る)

四字物は組合物とは云はないで四字物と呼ぶ。粗脚を豫め取除いて一組にしてあるのであるから總體の品質をもよく値も高い三字物、標頭物は更にい、譯である。各花色には自己の店を表現するハウスマークに相當する牌字——例へば「石永和」「徳昌」とか云つた字に加へて一番列、二番列等の區別を記載してある。花色に現してあると同様の文字を布片に記して各俵の小束の中に附してある。如何に文字の國とは云ひ乍ら實に雑かざるを得ない。

(4) 荷造り

白麻一俵の造り方は七本造りと十三本造りとある。約九斤弱の小束七束を以つて一俵に造つたものが七本造りで五斤弱の小束一三束を以つて一俵に造つたものが一三本造りであつて後者は上物の

荷造りに用ひられる。大體七本造りが多い。

毛把一俵は従前は小さかつたが、昨今は一定して六五斤造りとなつた。但し小束六束を以つて一俵とするものは五五——六斤造りである。

(5) 産額

支那に於ける産額の約六割は支那内地で使用せられ、四割が輸出せられて居ると云はれて居るが

最近十ヶ年間支那産輸出統計單位擔			
年 度	日本向 (臺灣朝鮮を含む)	其他向 (各國へ向けられたもの)	合 計
大正 12年	233,108	200,041	433,194
13年	194,759	205,666	400,425
14年	300,621	183,797	489,418
昭和 1年	228,914	177,367	406,311
2年	261,269	129,969	391,238
3年	185,222	304,500	489,643
4年	297,215	161,398	458,613
5年	275,784	139,904	415,688
6年	166,433	184,371	350,804
7年	216,178	166,896	383,074

数字は重慶・萬縣・宜昌・沙市・長沙・漢口
武穴・九江各港よりの輸出合計
昭和八年以降發表なし

其の輸出数の半数は吾國に向けられて居る。

(6) 相場

支那産地の相場即ち漢口の相場が内地の相場を決定する事は勿論である。支那の貨幣は銀本位制であるため世界の銀相場に依つて値が動き、更にその年の作物の豊凶によつて値が動く時に依り外國人の買出しによつて動くことも稀にはある内地麻商はこの産地の麻相場に内地港迄の運賃諸掛陸揚賃として一〇〇斤に付五非、口錢として五〇仙、以上を加えたものを内地の其の時の對漢口の爲替で日本貨と換算し内地到着港税關構内渡し一〇〇斤(一六貫)に付幾何と云つて内地の大需要家筋と商談を進めるが、その外の見込買ひや小口のものに對しては一非以上の口錢を取る、こんな事情であるから支那麻の相場は次掲の相場表を見て判るやうに年に依つて實に變動が多い。毛把は不純物が多く色淺黒く、粗剛で白麻に稍々劣るかう相場も一〇〇斤に付二圓見當安いのが普通である但しラミー紡績會社はこの毛把を盛んに使用してゐるが、亞麻紡式機械で苧麻を使用する會社では之を使用しない。

十ヶ年間支那麻
(白麻五字) 相場表 一〇〇斤建

年次	産地相場		内地相場	
	最高	最低	最高	最低
昭和3年	弗 22,50	弗 18,00	圓 29,50	圓 25,00
4年	30,00	18,50	29,50	22,50
5年	29,00	22,00	26,00	16,50
6年	30,00	25,00	22,50	15,50
7年	31,00	24,00	40,00	25,00
8年	34,00	16,50	40,00	25,00
9年	29,00	14,50	42,00	26,50
10年	27,00	15,00	41,00	27,00
11年	24,00	17,00	29,50	23,00
12年	24,00	22,00	65,00	27,00

但し十二年度産地相場は七月末迄のもの

(7) 我が國の輸入状況

我が國には小倉貿易、大同貿易、岩井商店、棉麻通商、萬谷商店と云つた様な支那麻専門の輸入商があつて、之等の店は夫々漢口に出張員を駐在せしめ、支那商から買取つて日本へ輸入する、我が國が支那から輸入してゐる支那麻の數量は次表の如し

苧麻用途調べ (單位俵)				
年次 需要方面	昭和 4年	〃 7年	〃 9年	〃 11年
ラミー方面	90,000 (26%)	105,000 (38%)	130,000 (42%)	133,000 (40%)
製麻方面	110,000 (31%)	90,000 (33%)	93,000 (29%)	100,000 (30%)
漁網及綱	135,000 (39%)	70,000 (26%)	80,000 (26%)	92,000 (28%)
其ノ他	15,000 (4%)	10,000 (4%)	10,000 (3%)	12,000 (2%)

製麻方面は
亞麻式苧麻糸紡績方面
漁網方面は
簡大敷に對する用途が斷然多い
(以上、森周一氏著製麻より引用す)

ラミー方面は
ラミー會社方面に
注
結原料として使用せられてゐるのである。
使
用
せ
ら
る
ゝ
も
の
は
極
め
て
小
部
分
と
な
り
大
部
分
は
紡
績
原
料
と
し
て
使
用
せ
ら
れ
て
ゐ
る
の
で
あ
る
。

向けるゝもの漸く増加し爾餘の需要筋を完全に制壓するに至つた。又嘗ては麻製草履として或は下駄の芯繩として需要も相當上つたが驟々乎たるゴム靴の流行には之等の用途も減少せざるを得なかつた。要するに今や支那麻は原形の儘即ち生の儘使用せらるゝものは極めて小部分となり大部分は紡績原料として使用せられてゐるのである。

(8) 我國に於ける輸入支那麻の用途
時代の推移と共に支那麻の需要方面も變遷し、會て王座を占めてゐた漁網綱索としての用途はマニラ繩其の他の代用品によつて侵蝕され昭和四年を峙として漸次其の數を減じラミー紡績の用途に

支那麻輸入統計表

年度	輸入港	白 麻	毛 把	其ノ他	合 計
昭和4年	横濱 大阪	161,083 53,461	41,435 67,331	2,364 24,520	204,882 145,312
5年	横濱 大阪	134,420 24,444	16,444 61,263	1,437 22,144	152,301 107,856
6年	横濱 大阪	132,869 13,741	27,000 63,013	836 27,023	160,705 108,777
7年	横濱 大阪	147,015 5,582	31,864 46,974	5,826 41,219	184,705 93,775
8年	横濱 大阪	158,537 23,187	32,114 58,633	3,381 51,423	194,032 133,243
9年	横濱 大阪	152,223 11,657	36,276 36,032	6,646 67,218	195,145 114,907
10年	横濱 大阪	170,618 17,586	20,776 70,625	3,298 55,922	194,632 144,133
11年	横濱 大阪	178,581 29,501	16,466 73,913	4,528 58,736	199,575 162,150
12年	横濱 大阪	13,207 14,111	10,228 30,201	1,113 12,814	24,548 57,126

(但し昭和十二年度は同年七月日支事變發生以來支那よりの輸入なし)

(ロ) 南京麻糸

南京麻(苧麻)を以て手撚にて二ツ撚又は三ツ撚に撚り合したもので、大敷網、鮎流網又は鱈釣り糸等にも用ひられるものである。

事變以來、南京麻の輸入杜絶し、又内地産苧麻も強力なる統制下に置かれ現在製品は市場に殆んど無き状態である。之はマニラトワキンと同様、一尋の目附にて取引されるも舊來枚數にて表されて居る。

註

メーカーに依り區々な規格をつけるものあり

枚	徑	100目付	荷造
1	分	80匁	1把90匁
2	0,5	180匁	30把1丸
3	0,6	280匁	1把180匁
4	0,8	350匁	35把1丸
5	1,2	500匁	
6	1,3	600匁	
7	1,4	700匁	
8	1,7	800匁	1把 100尋
9	1,8	900匁	ノモノ 1本
10	1,9	1,000匁	15把 ニテ
11		1,100匁	1丸
12		1,200匁	

(ハ) 南京ロープ

南京麻にて、ロープと同じく撹合せたるものにして、唯單糸を手撚りするものである。

徑	1丸(144尋)重量
分	ポドン
2, —	15
2,5 —	27
3,0 —	35
3,5 —	43
4,0 —	61
4,5 —	83
5,0 —	108
6,0 —	137
6,5 —	169
7,0 —	204
8,0 —	240
8,5 —	282
9,0 —	327
10,0 —	375
11,0 —	427
11,5 —	481
12,0 —	542
13,0 —	602
13,5 —	668

(ニ) 南京麻漁網

南京麻糸を以て手編まれた漁網で建網及流網用として使用される。

南京麻網重量表(百掛十尋)

南京麻網ノ重量表

目合曲尺(10尋1反)

目合	糸附	1,5寸	2寸	2,5寸	3寸	4寸	5寸	6寸	7寸
11匁		3,9匁	3,64匁	3,4匁	3,16匁	2,98匁	2,92匁	2,84匁	2,80匁
22匁		4,26匁	3,96匁	3,72匁	3,48匁	3,34匁	3,24匁	3,10匁	3,04匁

13	4,62	4,30	4,02	3,78	3,60	3,52	3,36	3,32
14	4,98	4,68	4,4	4,12	3,92	3,84	3,70	3,62
15	5,36	5,04	4,73	4,42	4,26	4,12	3,96	3,88
16	5,76	5,36	5,03	4,70	4,54	4,40	4,22	4,16
17	6,12	5,68	5,34	5,00	4,84	4,68	4,48	4,40

(ホ) ラミー網糸

芋麻を原料として精製し之を紡績した糸で主として織物用とされ、又ミシン糸、縫表及靴縫等に使用される。

漁網用としては水中で張力強く（水中にて六割位張力を増す）同時に水の浸潤力が早い爲沈下早く、且つ水中に於て柔軟なる爲、流網用として無くてはならぬものとなつたのである。

ラミー糸の番手と総造り

一ポンド三〇〇碼（ヤード）のものを一番手とす

1 拵ノ回周 1回 1.5碼（ヤード）

1 拵 1.000回 1500〃
1 拵 4拵 6000〃
こゝ迄は番手の如何に拘らず同じであるが一拵中に含まれる捻数は番手によつて異なつて居る、即ち番手の半数である。

30番手 1拵 10拵度 15拵 90.000碼
40〃〃〃〃〃〃 20〃 120.000〃
60〃〃〃〃〃〃 30〃 180.000〃
100〃〃〃〃〃〃 50〃 300.000〃

之は最も普通な場合で一拵の長さは各會社に依つて一定せず多少増量して居るのが普通である、但し内容が變つても番手か何番手でも一拵の重量は必ず一〇拵度となつて居る。

一拵は二〇括入に造られる

糸の品質に

一 等 綿
二 等 綿

三 等 綿

と區別があるが現今では三等綿は落綿と混紡して紡績し短紡糸と呼んでゐる。

又糸に潤紡糸（東京麻糸紡績株式會社）と乾紡糸（東洋麻糸紡績株式會社、第一ラミー紡績株式會社）の別があるが、何れも糊付加工をするので出来上りの糸には變りはない。

漁業用ラミー網に使用されるものは、脱色しない、自然色の糸である。

漁業用には七番手二本撚、二十番手五本撚、四十番手二本子四ツ撚、四十番手二本撚、又は四十番手二子二ツ撚等が一般に用ひられてゐる。

漁網用ラミー糸概數

數表（自然色）

ヤードノ 單糸張力	10封度1 括ノ長サ
封度	ヤード
2, 6	114, 700
4, 2	75, 200
3, 2	94, 500
5, 4	58, 300
4, 4	73, 600
7, 6	45, 100
5, 7	55, 100
8, 8	38, 200
15, 2	25, 900
18, 6	16, 700
20, 0	17, 000
7, 7	48, 200
11, 2	29, 100
40, 0	9, 600
38, 0	10, 800
33, 0	12, 000
44, 0	7, 700
77, 0	5, 000
94, 0	4, 200
14, 0	22, 200
27, 0	15, 700
30, 0	12, 000
32, 0	11, 000
44, 0	8, 500

ラミー漁網用糸概

番手	撚合 本數	撚方	一時ノ 撚數
80	2	左撚	17, 0
80	3	〃	16, 0
60	2	〃	15, 8
60	3	〃	13, 0
50	2	〃	15, 0
45	3	〃	12, 4
40	2	〃	14, 8
40	3	〃	11, 8
40	2×2	右撚	10, 2
40	3×2	〃	8, 5
40	2×3	左撚	8, 6
30	2	〃	13, 0
20	2	〃	11, 0
A 20	5	〃	2, 45
B 20	5	〃	2, 43
C 20	5	〃	2, 41
20	2×3	右撚	7, 0
20	3×3	〃	5, 2
20	4×3	〃	4, 0
16	2	〃	10, 2
10	2	左撚	9, 7
8	2	〃	9, 3
7	2	〃	9, 0
6	2	〃	7, 4

(ハ) ラミー糸の相場

ラミー糸は東洋麻糸、東京麻糸、第一ラミー及臺灣麻紡績の四社がラミー共同販賣會社を設立し價格を協定し毎年八月末にその年度の新建値を發表する、若し後日この値段を變更する時は其販賣の役員等によつて決定するものであるが、永年の習慣として先に發表した新値よりは成る可く下がないことにしてゐる。然し日支事變勃發以後はラミーの原料たる支那麻の輸入が全く杜絶し、在庫の原料が缺乏するに至るやラミー各社は「麻」と名のつくものは値に關はらず手當り次第に買入れて、製品の種類はまち／＼になり、製品のコストも各社各様になつて來たのみならず、値段は競争

的に競り上つて共販會社の必要もなくなつたので昭和十三年三月限り之れは停止して終つた。

(1) 名柄と建値

各社の名柄と昭和十二年度の建値を次に示す。建値は二等綿八〇番加工糸の一括(二〇封度)の値段である。

東洋麻糸

東京麻糸

T	二六、〇〇	丸	金	二六、〇〇
K	二五、〇〇	特	銀	二五、〇〇
Y	二四、〇〇	丸	紫	二四、〇〇
第一ラミ				
日の出	二六、〇〇	花	臺灣芋麻紡	二六、〇〇
立山	二五、〇〇	赤	花	二五、〇〇
吳羽	二四、〇〇	緯糸花	二四、〇〇	

前記の通り八〇番加工糸が建値の標準で之れより細、太によつて次の値開きをつけてある。

加工糸

無加工糸

六〇番手	一・五〇安	一・五〇安
八〇番手	標準建値	標準建値
九〇番手	五・五〇高	四・五〇高
一〇〇番手	七・〇〇高	六・〇〇高
一二〇番手	一〇・五〇高	九・〇〇高
尙一等綿、二等綿、短紡糸の値開きは一括に付一圓である。		
織糸以外の糸として需要あるラミーミシン糸並びに漁網糸の相場を示せば		
第一ラミ製	二〇封度に付	

昭和十二年七月 昭和十三年三月

ミシン糸	一六番三一一〇本燃	一一・五〇	一五・〇〇
漁網	二〇番三一一七本燃	一三・五〇	二〇・〇〇

(2) 相場の變動

ラミーは亞麻と違つて原料から製品への一貫作業でなく、その原料たる芋麻即ち支那麻の相場の變動(芋麻原料参照)によつて製品の値段に著しい變動の起るのは無理からぬことであるが、

今一つは似通つた商品として、對抗的に競争敵手となる綿糸、人絹等の相場の爲めに影響を受け原料芋麻の相場を無視して製品品の相場を建てなければならぬような場合も往々ある。試みにラミ

支那麻	八月平均相場	一〇〇斤	相場
綿糸	八月末定期二〇番相場	一玉(二〇封度)	相場
ラミー糸	東洋麻糸八〇番T印	一括(二〇封度)	相場

昭和六年	昭和七年	昭和八年	昭和九年	昭和十年	昭和十一年	昭和十二年
一三・五〇	一四・〇〇	一八・八〇	二一・三〇	二一・〇〇	二一・〇〇	二六・〇〇
五・〇〇	五・〇〇	五・一〇	五・五〇	四・七〇	五・一〇	五・八〇
一七・五〇	二六・〇〇	三五・五〇	四〇・〇〇	三三・五〇	二三・五〇	四〇・五〇

(製麻ヨリ引用)

(ト) 棕枳綱及バーム・ロープ

棕枳の樹皮の纖維を以てロープとしたもので、重量軽く且つ弾力あり、防腐力強き爲古來、ロープとして使用せられて居るものである。

バームは南洋にて産する椰子の樹皮にて棕枳の代用品として使用されるもので本邦産棕枳に比し粗硬にして色白く、我が國に輸入されたるものは赤染バームと稱し染色されて用ひらるゝもの多し、棕枳と共にロープ又は海苔養殖用に使されるものである。之は呼方及單位非常に區々なれども棕枳綱一尋の目方を示せば概略次の如し

目付	12	18	24	30	40	45	50	55	75	95	120	150	180	220	250	300	330	380	440	500	570	650	720	790	870
ロープ	2分	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11.0	12.0	13.0	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23

(チ) コイル・ヤーン

バームと同様南洋産の棕枳代用品にしてにて且つ製品として輸入され又價安き爲海苔の養殖用

として用ひられるもので、我が國に輸入されるものは



3號品



2號品



1號品



等のマークあれども



等は品物が良いとされてゐるものである。之は一號、二號、三號とあり、

一號

一五〇呎に付

四〇呎 一尋

一匁三分

二號

〃

四五呎

一匁五分

三號

〃

五〇呎

一匁七分

右は標準概量なるも、纖維粗硬にして且つ短い爲不同多く一定せる規格に合ふもの爲き状態なるも、海苔養殖用は主として二號品にして北海道の建網の垣網に二號三寸目が使用されて居る。

之は製品として輸入されるもので、一俵三三六封度入にして、一俵何程にて取引さる。

三、ワイヤーロープ

製造工程の概要

原・料

製品の良否は其の加工法にもあれど原料の良否による所亦大なりとす。素材は一々厳密なる化学分析及機械的試験並に顯微鏡検査により其の優良なる物のみを精選して使用する事が必要である。

焼入及び洗線

原料は熱間加工の結果外部と内部に於ける結晶粒に異同多く均一を欠き且つ初析地鉄と波來土組織なるを以て是れを「ワイヤーロープ」材として最適なる組織即ち「粗粒波」に變ぜしめんが爲めに特殊構造の焼入爐にて特殊の熱處理を施したる後化學的洗淨をなし乾燥爐にて充分乾燥して使用する。

延線

乾燥せる線材は延線機により幾度も線白し引き延し所要の太さ及び適當の金質に製作す。

亜鉛鍍金

延線されたる線は鍍金爐にて鍍金を施す、鍍金は化學的に行はるゝものにして其作業最も至難な