

(五) 工場別平均一日一錠當生産高比較

増加したる工場は五二手のみにして一五・九二%の増加である。減少中の最高なるは五〇手の一九・〇九%にして五二手の一九・〇八%之に次ぎ、減少の最低は六〇手の三・八五%である。

第十七表 梳毛紡績工場別平均一日一錠當最高高低増減率比較

製 品 名 種 別	増		加		減		平 均
	最 高	最 低	最 高	最 低	最 高	最 低	
一					一八・四〇	一五・一六	三三・四三
二							一七・二九
三							四・九二
三							一七・四六
四							一八・六六
五					一九・〇九	一八・六三	一八・八四
五					一九・〇八	一八・五六	八・一八
六					一三・七五	三・八五	八・九三
六					一九・〇〇	一四・二〇	一七・三五
六							一五・九一
六					八・〇六	四・七七	二〇・二五
共							六・七〇

總 平 均								一二・五三
-------	--	--	--	--	--	--	--	-------

(六) 回轉數不變更工場の平均一日一錠當生産高

總平均に於ては一二・二八%の減少であるが、番手別に見る時は増加したるものもなく、最高減少は一七手の三三・四三%にして之に次ぐは五〇手及四八手の一九%弱であり、最低の減少を來したるは三二手の四・九二%である。而して一五%以上の減少は此の外二〇、三四、六二、六四等の各番手がある。

(七) 回轉數不變更工場の平均一日一人當生産高

總平均に於ては九・三一%の減少なるも、二〇手にありては二七・八六%の増加あり、最高減少率なるは一七年の四一・五四%であり、之に次ぐは五〇手の二〇、一一%である。最低なるは三四手の一・七六%である。此の外一五%以上の減少は四八、五二、六二、六四等の各番手である。

第十八表 梳毛紡績平均一日一錠及一人當生産高

製 品 名 種 別	工 場 數 調 査	平均一日一錠當生産高			平均一日一人當生産高			回 轉 數
		前	後	差	前	後	差	
一七	一	四・〇七	二・八七	一四・四〇	五・三三	二・〇九	二・一〇	四・五〇
		百分率			百分率			

平均	製 品 名 別		工 場 数		平均 一日 一 錠 當 生 産 高		平均 一日 一 人 當 生 産 高		回 轉 數	
	不 明	六 四	六 二	六 〇	五 二	五 〇	四 八	三 四		三 三
一七	二	三	一	二	三	二	一	一	一	一
四一・七	一六・〇〇	二二・八三	一六・二三	一四・四三	一七・二二	二〇・九二	二二・三六	四一・五七	三〇・五〇	一〇三・七四
三六・四	一五・七三	一〇・七八	一三・三三	一三・〇九	一五・七二	一六・九七	一七・元	三三・三二	二九・〇〇	八三・七九
五・三	一一・三七	二・〇四	二・八〇	一・三四	一・四〇	三・九四	三・九六	七・二六	一・五〇	一八・九五
二二・八	六・七〇	一五・九一	一七・三三	九・二八	八・八八	一八・八四	一八・六六	一七・四六	四・九二	一八・四〇
五・八五〇	二・八〇九	六・五七七	四・〇六七	三・〇四五	八・五七〇	四・七〇八	五・三七五	三・三五八	六・六七〇	一三・九六七
五・三〇五	二・九八五	五・四一六	三・三三四	二・七八五	七・二三五	三・八六一	四・三四	三・三〇九	六・二八〇	一七・八〇△
五四五	一七六	一・一六一	七・三三	二・〇	一・一〇五	九・九七	九・九	一四九	三・九〇	三・八九△
九・三	六・二六	一七・六五	一七・二八	八・三	一五・三三	二〇・一一	一八・四三	一・七六	五・八五	二七・八六
五・五二〇	六・六八三	五・〇八三	四・三〇九	七・一三三	五・四三三	五・八一	四・四二	四・〇〇	五・二七〇	五・三〇〇

備 考

- 一、前後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。
- 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。

第四章 紡毛紡績業

(一) 平均一日一錠當生産高

總平均は五・〇六%の減少にして、五番手(一一・一七%)及四番手(〇・八一%)は増加して居るが、其の他は何れも減少である。減少率の最高は三・五番手にして二〇・三二%であり、三番手の八・〇八%の減少之に次ぎ、最低の減少率は五・五番手の三・〇二%である。

(二) 平均一日一人當生産高

總平均に於ては一八・二七%の増加を來して居る。他の何れの紡績業にありても減少したのであるが、獨り紡毛紡績のみは總平均に於ても増加して居る。増加率の最高たるは五〇・四七%にして回轉數二・九四%を増加したる五番手である。五・五番手は回轉數に變更を加へざりしものであるが、二九・二二%の増加を來して居る。減少率の最高なるは回轉數に變更を加へざりし三・五番手にして二〇・二八%である。之につぐは回轉數の減少率三・二一%なる三番手にして、生産は一九・四二%の減少である。然し最低の減少は四・〇二%の一〇・五番手である。詳細は第十九表に表示する通りである。

(三) スピンドルの回轉數

總平均に於て一・六一%の増加であるが、増加したるものに五番手(二・九四%)及四・五番手(二・一

二%)があり、減少したるものに三番手(三・二一%)がある。

第十九表 紡毛絲紡績平均一日一鍾及一人當生産高並回轉數調査

製 品 名	種 別		調 査		平均一日一鍾當生産高		回 轉 數		平均一日一人當生産高	
	前	後	前	後	前	後	前	後	前	後
三・〇	二	二	二〇・三	一〇・四	八・九	八・〇	一、四七	一、七〇	三・三	三・三
三・五	二	二	二二・〇	一〇・四	六・七	二・〇	一、五〇	一、五〇	三・三	三・三
四・〇	二	二	二六・〇	二九・五	一・三	〇・八	一、六〇	一、六〇	三・三	三・三
四・五	三	三	三三・二	二七・五	三・五	一・〇	一、八六	一、九六	三・三	三・三
五・〇	二	二	八四・四	九三・九	九・四	二・七	二、二〇	二、七五	三・三	三・三
五・五	二	二	一七・七	一七・九	五・三	三・〇	一、二〇	一、二〇	三・三	三・三
一〇・五	一	一	三六・九	三七・〇	一・八	四・〇	二、三〇	二、三〇	三・三	三・三
平均	三	三	二七・三	二二・四	五・四	五・〇	一、七五	一、八四	三・九	一・六

備考

- 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。
- 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。

(四) 番手別スピンドル回轉數増減別工場數

回轉數に増減を加へざりしもの多きことは第二十表に示す通りにして、増加したるもの僅かに三工場である。

第二十表 紡毛紡績工場スピンドル回轉數増減別工場數調査

製 品 名	種 別	回 轉 數		増 減		計
		増	減	増	減	
一	三	〇	〇	〇	〇	三
〇	三	五	〇	〇	〇	九
五	三	五	〇	〇	〇	二
五	三	〇	〇	〇	〇	二
四	三	〇	〇	〇	〇	三
四	三	〇	〇	〇	〇	二
三	三	〇	〇	〇	〇	一
三	三	〇	〇	〇	〇	二
總計		三	三	〇	〇	一

(五) 工場別一日一鍾當生産高比較

總平均に於ては他の紡績と同様に五・〇六%の減少であるが、五番手の如きは最高二五・五六%の増加にして最低は〇・七六%の増加である。増加したる工場中の最低は〇・〇一%の四番手の工場であり、

減少の最高は二三・一九%にして最低は一・八六%の工場である。

第二十一表 紡毛紡績工場最高及最低増減率比較

製 品 別 種 別	増		加		減		平 均
	最 高	最 低	最 高	最 低	最 高	最 低	
一							五〇・六
〇							四・八〇
五							三・〇二
五							一一・一七
四							一〇・三二
四							〇・八一
三							二〇・三二
三							八〇・八
三							
〇							
總 平 均							

(六) 回轉數不變更工場の平均一日一鍾當生産高

總平均に於ては四・四三%の減少にして、五番手は二五・五六%の増加、四番手は〇・八一%の増加を來したが、減少率の最高は三・五手の二〇・三二%にして、三手の一四・九二%は之に次ぎ最低は五・五手の三・〇二%の減少である。

(七) 回轉數不變更工場の平均一日一人當の生産高

總平均は一四・二三%の減少であり、一鍾當の減少率よりも著しく大なる減少である。生産増加を來したるは五・五手の二九・二二%最高にして、五手の二五・四二%之につき減少したるは四・五手の三〇・五六%最高にして、最低は一〇・五手の四・〇二%の減少である。

第二十二表 紡毛紡績工場平均一日一鍾及一人當生産高調査

製 品 別 種 別	工場 數	平均一日一鍾當生産高			平均一日一人當生産高			回轉 數
		前	後	差	前	後	差	
三・〇	一	一〇五・〇〇	八九・三三	一五・六七	二・四四	二・七九	一・六五	一、〇〇〇
三・五	一	一三三・〇〇	一〇四・三三	二八・六七	二・四四	二・九三	一・五〇	一、〇〇〇
四・〇	二	一三八・四〇	一三九・五五	一・一三	一四・六三	一四・六二	〇・〇一	一、〇〇〇
四・五	二	一四一・四六	一四一・〇〇	七・四六	一七・八〇	一三・七五	六・〇五	一、〇〇〇
五・〇	一	一七〇・九三	八九・〇六	一八・一三	七・八二	一・九八	一・九六	一、〇〇〇
五・五	一	一七三・七七	一七三・元	五・三六	一三・一五	九・九八	三・一九	一、〇〇〇
一〇・五	一	一八・九三	三〇・〇六	一・一七	四・三六	四・〇九	一・七三	二、三〇〇
計	九	二二〇・元	二五・四九	四・九〇	二・四四	二・七九	三・四八	一、六三三

備考

- 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。
- 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。

### 第五章 麻絲紡績業

(一) 平均一日一人當生産高

麻絲紡績業に於ける調査工場数は六工場にして其の總平均に於ては一五・六七%の減少を來して居る。即ち實働時間數の減少率以上に減少を來すこと〇・六七%である。黄麻にありては何番手の紡出なるや不明なるも九・〇三%方増加したが、其他は何れも減少して居る。最高減少は二三手にして約一六%の減少であり、最低は七手の三・八四%である。

(二) 平均一日一人當生産高

總平均に於ては四・八三%にして増加したるものに、黄麻は四・六五%、七手は六・一二%があるが其他は減少にして最高減少は一二・六九%の一・五手、之に次ぐは八六手の一〇・四九%である。

(三) スピンドルの回轉數

黄麻は一錘當りも亦一人當も増加して居るが、スピンドルの回轉數に於て三・七%の増加をして居る。八六手は一錘當りに於て六・二八%、一人當りに於て一〇・四九%の減少をして居るが、回轉數に於て四・三二%の減少をしたものであつた。其他の工場は回轉數の増減を何れも行はなかつた工場である。

(四) 麻絲紡績業に於て番手別スピンドル回轉數増減別工場數

工場別平均一日一錘當生産高比較、回轉數不變更工場の平均一日一錘及一人當生産高等に關する調査は別に之を表示せざるも、平均一日一錘及一人當生産高並回轉數に關する第二十三表によりて明瞭なるが故に省略する。

第二十三表 麻絲紡績平均一日一錘及一人當生産高及回轉數調査

製品別	工場數	平均一日一錘當生産高			回轉數			平均一日一人當生産高		
		前	後	差	前	後	差	前	後	差
五	一	三・五	三・三	〇・二	二,一〇〇	二,一〇〇	—	二・七	二・九	〇・二
七	一	二・七	二・六	〇・一	二,一〇〇	二,〇〇〇	—	二・八	三・〇	〇・二
一・五	一	一・四	二・二	〇・八	九〇〇	九〇〇	—	四・九	三・九	一・〇
二・三	一	八・八	七・〇	一・八	三,〇〇〇	三,〇〇〇	—	九・九	九・四	〇・五
八六	一	三・九	三・四	〇・五	六,一〇〇	五,九〇〇	—	一・九	一・七	〇・二
黄麻	一	七・七	八・〇	〇・三	二,七〇〇	二,八〇〇	—	四・九	五・二	〇・三
平均	六	三・六	三・三	〇・三	二,四三三	二,四三八	—	二・九	二・六	〇・三

備考  
 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。  
 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。  
 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。

## 第六章 綿織物業

綿織物業にありては紡績會社兼營織布工場と、單獨の織物工場との二種類がある。之を區別して深夜業廢止の實際的影響を調査するを妥當なりとして二者とした。而して前者に屬する工場數は一一七工場にして後者に屬するは二五工場のみであつた。前者にありては生産品種に二巾金巾、三巾金巾、ジンス、ドリル、粗布、細布、三綾、五枚朱子、ネル等があり、單に金巾との報告にて二巾なりや三巾なりや不明のものもありしが故に、かゝるものは別に金巾の名稱を用ひて調査することにした。之と同様に後者の生産品種をなるべく詳細に區別せんとしたるも、總數に於て僅か二五工場なるが故にジンス、金巾、三綾、五枚朱子、粗布、綿縮、細布其他に分ちて調査することゝした。

之の生産は同一品種にても、原料たる綿絲の品質及其の處理、環境、職工の技術、時間、クランクシャフトの回轉數の如何に關するものである。然るに本調査に於てはクランクシャフト回轉數及作業時間等に關する事項のみ明らかなるも、其の他は不明なるが故に眞の比較は不可能である。明らかなる限度に於て調査考究をする所を述べれば次の通りである。

### (一) クランクシャフト回轉數増減別工場數

紡績會社兼營(以下單に兼營工場とあるは紡績會社兼營の意である。)織布工場一一七工場中、回轉

數增加工場數は僅かに一九工場にして、増減なきもの即ち變更せざりしものは六八工場を算し總數の約五八%強に相當する。然るに新入職工數増加其他の關係により回轉數を低下せるもの三〇工場(二六%弱)あつた。單獨の織布工場二五工場中變更せざりし工場は五六%の一四工場であつた。然し減少したる工場は一工場もなかつた。

第二十四表甲 クランクシャフト回轉數増減別工場數調査

製 品 別	回 轉 數		増 減		計
	増	減	増	減	
二巾金巾	三	五	二	三	一六
三巾金巾	一	一	三	〇	一八
粗布	一	一	一	二	四
細布	二	一	一	一	五
金巾	一	一	一	一	四
三綾	一	一	一	一	四
五枚朱子	一	一	一	一	四
他	七	一	一	一	二二
共	七	一	七	一	二二



百分率	計	製品別	
		回轉	數の増減
一六・二四	一九	増	減
二五・六四	三〇	増	減
五八・一二	六八	増	無
一〇〇・〇〇	一一七	計	計

第二十四表乙 クランクシャフト回轉數増減工場數調査

百分率	計	製品別						計
		シ	金	三	五	粗	細	
四四・〇〇	一一	一	三	一	一	一	一	一
五六・〇〇	一四	二	一	一	一	一	一	一
一〇〇・〇〇	二五	三	四	二	一	一	一	五

(二) 紡績會社兼營織布工場の生産高

(イ) 平均一日一臺當生産高

總平均に於て一四・一八%の減少を來して居る。回轉數との關係にもよることなれども、平均に於て回轉數は僅かに二・八三%の減少なるが故に回轉數を變更せざりしならば、尙多少減少率を低下を防止しと得たるやも知れぬ。ネルの生産にありて五六・七三%の生産増加をして居るが、粗布は最大の減少にして二一・一九%に及び之につぐ製品名の明なるは、三巾金巾の一六・二八%であり、最低の減少は三綾の五・〇一%である。

(ロ) 平均一日一人當生産高

總平均に於ては三・二八%の増加なるも、最高増加は粗布にして四〇・八七%であり、最小の増加はシンスにして一・一五%である。然るに之に反して最高の減少は約一二%なるも最低の減少に二巾金巾一・一一%である。

(ハ) クランクシャフトの回轉數

總平均に於ては二・八三%減少にして、三巾金巾(〇・五四%)、シンス(一・六一%)は増加して居るが其他は三綾、ネル以外は何れも減少を來した。最高減少二・四三%の粗布にして、最低減少〇・三六%の二巾金巾である。

第二十五表 紡績工場兼管織布工場織物生産高

製 品 名	種 別	調 査	平均一日一臺當生産高			回 轉 數			平均一日一人當生産高		
			前	後	差	前	後	差	前	後	差
二巾金巾	巾	一六	四八・〇七	四三・六九	五・三八	一九〇・七	一九四・〇七	〇・三六	三三六・六三	三三三・〇八	三・五五
三巾金巾	巾	一八	四三・三三	三九・三六	六・九六	一八三	一八三・〇	〇・〇	三三六・九〇	三三三・〇八	三・八二
シンス	巾	四	五〇・八四	四八・一七	二・六七	一八六	一八九・〇	〇・一六	五八・八三	五八・〇六	〇・七七
ドリル	布	五	五二・六一	四三・三三	九・二八	一八四	一八三	〇・一	二二・七	二〇・〇	二・七
粗布	布	四	六七・八六	五三・四六	一四・四〇	二〇五	二〇〇	五・〇	二二・七	二〇・〇	二・七
細布	布	四	四一・三六	三三・七〇	七・六六	一九三	一九〇	三・〇	二四・八二	二四・〇〇	〇・八二
金巾	巾	一五	四七・四〇	三九・七三	七・六七	一八九	一八五	四・〇	三三・七〇	三三・〇〇	〇・七〇
三枚朱子	綾	一	四三・六九	四〇・二九	三・四〇	一八〇	一八〇	〇・〇	一九・七六	一九・〇〇	〇・七六
五枚朱子	綾	七	四三・七九	三六・七二	七・〇八	一八七	一八五	二・〇	二〇・三三	二〇・七	〇・三六
ネ	ル	一	五三・七〇	四七・三〇	六・四〇	一九〇	一九〇	〇・〇	二〇・三三	二〇・七	〇・三六
其他		三	四三・八八	三八・〇八	五・八〇	一七〇	一七〇	〇・〇	二六・〇六	二四・七	一・三六
平均		一二七	四六・八八	四〇・三三	六・五五	一七三・五	一六八・六	四・九	二二・〇二	二一・三三	〇・六九

備考

- 一、前後とあるは深夜業廢止前・後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。
- 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位に切捨たるものなり。
- 三、△印を附したる深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。

(二) 工場別一日一臺當生産高増減比較

製品の種類の明白なるもの、中最高の増加を來したる工場はシンスにして二・七六%の増加をなしたるも、回轉數には變更を加へなかつたものである。之に次ぐは三巾金巾の一・九一%の増加工場にして、同じく回轉數に變更を加へなかつたものである。第二十六表に示す増加をなしたる其他の工場は又回轉を變更しなかつた工場である。之に反して減少率の最高は三巾金巾の三一・四九%の工場にして、回轉數に變更を加へなかつたものであり、最低減少はドリルにして二・一六%の減少であるが又回轉數には變更を加へなかつたものである。

第二十六表 紡績會社兼管織物工場一日一臺當生産高

製 品 別	種 別	増		加		減		少		平 均
		最 高	最 低	最 高	最 低	最 高	最 低			
二巾金巾	巾	〇・九九				二一・三三	一一・一三			一一・一九
三巾金巾	巾	一・九一				三一・四九	九・四〇			一六・二八
シンス	巾	二・七六		〇・九三		一四・八五	一〇・九二			五・二八
ドリル	布					二五・一四	二・一六			一四・一二
粗布	布					二五・六九	一七・〇二			二一・一九
細布	布					二七・九六	二・五四			一六・一四
金巾	巾					二五・六〇	三・八四			一六・二五



製品別	増			減			平均
	最高	最低	平均	最高	最低	平均	
三枚朱子綾				二七・七六			五〇・六二
五枚朱子綾						九・六六	一五・四六
ネル	四・〇八			二七・二〇		〇・九三	五六・七三
其他							一七・〇〇
平均							一四・一八

(ホ) 回轉數不變更工場に於ける一日一臺當生産高

回轉數不變更工場を製品別に調査するに、回轉數の總平均は一八七回轉なるも、最高は粗布の二〇〇回轉にして、最低は一八〇回轉であり、一八七回轉以上は六七工場中三三工場に達して居る。

一日一臺當の生産高は總平均に於ては一二・八七%の減少を來して居る。ネルの製造工場は五七%弱の生産増加をなしたるも、其他の製品にありては増加したるものなく、最高約二六%減にして、最低はジンスの二・八二%減である。

(ハ) 回轉數不變更工場に於ける一日一人當生産高

總平均は〇・〇五%の増加であるが、大體に於て増加したるもの多く、金巾の如きは三・八六%の増加を來した、最低増加はジンスの一・五九%、最高の減少は粗巾の二一・一七%、最低の減少は二巾金

巾の二・七六%である。

第二十七表

紡績兼營織物工場に於ける回轉數不變更工場の生産高

製品別	工場數	平均一日一臺當生産高			平均一日一人當生産高			回轉數
		前	後	差	前	後	差	
二巾金巾	二	四八・三三	四三・三二	五・〇一	三六・三六	三五・七七	一・〇九	二・七六
三巾金巾	九	四三・三四	三三・七七	九・五七	三三・九九	二四・三五	九・六四	一・八三
ジンス	三	五四・二二	五三・五六	一・六六	五八・〇六	五八・〇六	〇	一・五九
綾	三	四九・七九	四三・八一	五・九八	一九・二八	一八・五〇	七・七八	三・九六
粗布	一	六八・三〇	五〇・七五	一七・五五	一九・九六	一五・〇六	四・九〇	三・二七
細布	八	四一・〇九	三三・〇七	八・〇二	三九・〇四	三九・九六	〇・九二	〇・六六
金巾	一〇	四八・五二	四〇・四九	八・〇三	三六・九五	三四・二六	二・六九	三・八六
三枚朱子綾	一	四三・六九	四〇・三九	三・三〇	一九・七六	一四・三〇	五・四六	三・三三
五枚朱子綾	四	四八・七〇	四二・九八	五・七二	一九・三二	二〇・四七	〇・八六	一・八〇
ネル	一	五五・七〇	四七・三〇	八・四〇	二〇・三三	二〇・三三	〇	一・八五
其他	七	五三・七〇	四三・七三	一〇・九七	二四・六三	二五・三三	一・〇六	一・九〇
計	七	四八・〇〇	四二・八三	五・一七	二二・〇四	二二・〇一	一・三三	一・八七

備考

- 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差貨數とは前後の差の貨數を示す。
- 二、百分率とは差貨數を深夜業廢止前の貨數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。

(四) 綿織物(獨立)工場

(イ) 平均一日一臺當生産高

調査工場数は二五にして、紡績會社兼營織布調査工場数よりも遙かに少ないが、一日一臺當の生産高は一二・〇六%の減少を來し、紡績會社兼營工場の減少率よりも二・一二%も少ない。製品別に見る時は何れも減少して居るが、最高綿縮の一八・三%より細布の〇・八七%の範囲内のものである。

(ロ) 平均一日一人當生産高

總平均に於ては三・八五%の減少にして、紡績會社兼營工場の三・二八%の増加に反し大なる相違である。ジンスは五・一九%の増加であるが、回轉數は五・一一%の増加をして居る。綿縮にありては回轉數の變更をなさざりしも一・五九%の増加を來した。之に反して、粗布は回轉數に四・四四%の増加をなしたるも一〇・三二%の減少、五枚朱子は回轉數一・六三%の増加なるも生産高は一〇・六五%の減少を來した。最低減少は二・八六%の細布である。回轉數は粗布の増加率よりも大であつて減少率は最低であつた。

(ハ) クランクシャフトの回轉數

紡績會社兼營工場にありては總平均に於て二・八三%の減少を來したが、此の織布工場の調査にては却つて二・五九%の増加をして居る。製品別にてはジンスの最高五・一一%より最低金巾の〇・五三%

の増加の範囲内である。

第二十八表 紡績會社以外の織物工場生産高

製 品 別	調 査	平均一日一臺當生産高			回 轉 數			平均一日一人當生産高			
		實 數	前	後	實 數	前	後	實 數	前	後	
ジンス	三	五三・五四	四七・五四	五・〇〇	一七六	一八五△	九△	三五八・八〇	三七七・四五△	一八・六五△	五・一九
金 巾	七	四四・九七	四〇・三三	五・六四	一八六	一八七△	一△	二九五・八〇	二八四・〇六	一〇・七四	三・三三
三 絨	二	四六・八七	四三・二二	四・七五	一八三	一九〇△	八△	二四四・〇八	二二六・三五	七・三三	三・〇八
五枚朱子	四	三九・四一	三三・三六	六・〇五	一八三	一八六△	三△	二七五・一七	二四五・八五	二九・三三	一〇・六五
粗 布	二	五〇・三三	四三・二五	八・〇八	一八〇	一八八△	八△	三三三・九五	三〇九・七九	二四・一六	一〇・三三
綿 縮	一	五七・三五	四六・八五	一〇・五〇	一七五	一七五	—	一九六・四九	二〇一・六五△	三・一六△	一・五九
細 布	一	四〇・九九	四〇・六七	三・九三	一七三	一八〇△	八△	四〇〇・九四	三九〇・四三	二・五三	二・八六
其 他	一	五九・九	五三・三三	五・八五	一七六	一八三△	七△	二六〇・九	二五〇・五七	九・三三	五・六四
計	二五	四九・一四	四三・三二	五・九三	一八〇・九	一八五・六△	四・七△	二六六・〇四	二五五・七八	一〇・二六	三・八五

備考

- 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。
- 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。

(二) 工場別一日一臺當生産高比較

第二十九表に示すが如く増加したる工場一もなく、何れも減少であるが、最高の減少をなしたるは粗布の二四・一五%にして、回轉數に變更を加へざりし一八〇回轉の工場であり、最低は製品名の明らかなるものゝ中、金巾の二・四五%(回轉數〇・三四%増加)の工場である。

第二十九表 綿織物工場一日一臺當生産高増減比較

製品別	増			減			平均
	最高	最低	平均	最高	最低	平均	
平均							一二・〇六
金巾				一四・五二	六・九二		九・五一
三綾				一六・二七	二・四五		一〇・二六
五枚朱子				一〇・三四	九・七九		一〇・一三
粗布				一八・二九	一三・四八		一五・六〇
綿縮布				二四・一五	八・〇〇		一六・一一
細布							一八・三〇
其他				一八・八三	〇・七二		九・九〇

(ホ) 回轉數不變更工場に於ける平均一日一臺當生産高



總平均に於て紡績會社兼營織布工場にありては一二・八七%の生産減なるも獨立織布工場にありては一四・一六%の減少である。前者はクランクシャフトの回轉數一八七なるに後者は一七八回轉にして約九回轉少ない。最高減少は二四・一五%の粗布なるも製品名の明らかなるものゝ中最低減少は九・七九%の三綾である。

(ハ) 回轉數不變更工場に於ける平均一日一人當り生産高

獨立綿織物工場にありては總平均に於ては一〇・六六%であり、綿縮は一・五九%の増加を來して居るが、受持臺數一九・四四%の増加をなし、回轉數は一七五回轉の工場である。然るに此の外の工場は何れも生産減にして粗布の最高二五・五一%にして、三綾は受持臺數に於て三二・〇七%即ち一・三六臺の増加をなし生産に於て九・三九%減少をなした。

第三十表 獨立織布工場に於ける回轉數不變更工場生産高

製品別	平均一日一臺當生産高			平均一日一人當生産高			回轉數
	前	後	差	前	後	差	
平均							
金巾	四・三〇	三・三三	六・〇八	二八・八六	二五・七一	二九・六八	一〇・三四
三綾	三三・七五	三三・二五	三・五〇	一九二・一六	一七四・二二	一八・〇五	九・三九
五枚朱子	三七・三五	三三・九四	五・四三	二五〇・七八	二九・八九	三〇・八九	二・三三

種別	製品名	調査工場数	平均一日一臺當生産高			平均一日一人當生産高			回轉數
			前	後	差	前	後	差	
粗布	綿縮	一	50.50	38.30	12.20	24.5	15.5	9.0	180
			57.35	46.85	10.50	18.30	11.6	6.7	175
其他	共	二	37.05	35.06	1.99	5.37	3.85	1.52	160
			41.57	35.68	5.89	14.16	11.85	2.31	170
計		三	41.57	35.68	5.89	14.16	11.85	2.31	176

備考

- 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。
- 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。

### 第七章 毛織物業

(イ) 平均一日一臺當生産高

調査工場は二十八にして其の平均に於ては一一・七四%の減少にして、増加したるものなく、最高一七・〇三%の減少、最低はサーチ類の三・九三%の減少である。

(ロ) 平均一日一人當生産高

總平均に於ては一五・六六%の増加にして、製品別にてはサーチは一九・九五%の増加にして回轉數に於て三・四〇%の増加をなして居るが其他は何れも九・四九%及三・七九%の減少である。

(ハ) クランクシャフトの回轉數

總平均に於ては多少の増加なるもラシヤの製造にありては増減なく、モスリン製造は〇・六七%、サーチ類の製造は三・四〇%の増加をして居る。

第三十一表 毛織物工場に於ける生産高

種別	製品名	調査工場数	平均一日一臺當生産高			回轉數			平均一日一人當生産高		
			前	後	差	前	後	差	前	後	差
モスリン	ラシヤ	三三	35.70	29.63	6.07	14.9	15.0	△0.1	66.03	59.76	6.27
			33.59	22.47	11.12	7.7	7.7	—	26.4	25.63	0.77
サーチ	サ	四	33.33	33.03	0.3	6.8	9.1	△2.3	33.06	27.66	5.4
			31.55	31.03	0.52	6.8	9.1	△2.3	33.06	27.66	5.4
計		二六	33.92	33.75	0.17	12.8	12.7	△0.1	30.18	28.91	1.27

備考

- 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。
- 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。

(ニ) クランクシャフト回轉數増減別工場

第三十二表に示すが如く回轉數の増減をなさざりし工場數は二〇にして約七一%強を占め、就中ラシャ製造工場最も多數を占め、増加したるもの僅かに六工場、其中モスリン製織工場は四工場に及んで居る。

第三十二表 毛織物工場クランクシャフト回轉數増減別工場數調査

製 品 別 種 別	回 轉 數		増 減		計
	増	減	増	減	
モ ス リ ン	一	四	二	二	一 一 二
ラ シ ヤ	一	一	一	一	一 一 二
サ ー ヂ	一	一	一	一	一 一 二
計	六	六	二	二	二 八
百 分 率	二二・四二	七・一五	七一・四三	一〇〇・〇〇	

(ホ) 製品別一日一臺當生産高比較

毛織物工場に於ける最高最低、生産高増減比較をなすに第三十三表に示すが如く、モスリン製織にて最高増加(一一・四八%)は回轉數を八・一八%増加したる工場にして、最高の減少をなしたるは回轉

數に増減變更をなさざりし工場にして、其の減少率は四・六二%であつた。ラシャの生産高最高増加工場は一六・五三%(回轉數不變更)にして最高減少の一九・三六%の工場は五回轉(六・二五%)増加したるものである。最低減少の一・四九%の工場は回轉數不變の工場であつた。サーヂにありては最高増加も又減少も何れも回轉數に變更を加へなかつた工場である。

第三十三表 毛織物工場一日一臺當生産高増減比較

製 品 別 種 別	増 加		減 少		平 均
	最 高	最 低	最 高	最 低	
モ ス リ ン	一一・四八	二・八〇	三一・一四	四・六二	一 七 〇 三
ラ シ ヤ	一六・五三	二・九七	一九・三六	一・四九	四 ・ 九 四
サ ー ヂ	一〇・〇二	八・四三	二二・一五	一一・五七	三 ・ 九 三
計	一	一	一	一	一 ・ 一 七

(ハ) 回轉數不變更工場に於ける平均一日一臺當生産高

總平均に於ては一一・七三%の減少にして、(イ)に述べたると殆ど差異は無い。モスの減少率は(イ)よりは多く二〇・一五%にして、サーヂは著しく減少率増加し、ラシャにありては減少して居る。

(ト) 回轉數不變更工場に於ける平均一日一人當生産高

總平均は一五・一〇の減少にして、(イ)に述べたる一五・六六%の増加とは著しき差異がある。之れサ  
 ーヂ及モスリン製織工場の生産減一九%弱及一八%強にして、ラシヤにありては七・二二%の減少  
 なるがためである。

第三十四表 毛紡績工場に於ける回轉數不變更工場の生産高

製 品 名	工場數		平均一日一臺當生産高		平均一日一人當生産高		回轉數
	前	後	實	差	實	差	
モスリン	六	四〇・四	三三・三	八・三	七〇・七	一五・六	一七五
サーヂ	三	一一・五	一〇・四	一・三	二・八〇	三・〇〇	一八・九
ラシヤ	二	三・五	二・七	〇・八	三・六	二・〇	七三
計	一〇	三六・三	三三・七	三・〇	三三・〇	三・九	一五・一〇

備考

- 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。
- 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し之なきは減少を示す。

### 第八章 麻織物業

麻織物調査工場は僅かに一工場にして、綿織物及毛織物工場の調査の如く詳細記述すべき事項がな  
 い、平均一日一臺當生産高は表示の如く七・二八%の減少は來して居るが回轉數の増減は行つてゐな  
 い。

第三十五表 麻織物工場の生産高

工 場 數	平均一日一臺當生産高		回轉數		平均一日一人當生産高	
	前	後	實	差	實	差
一	三三・三	三三・七	七	七	—	—

備考

- 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。
- 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。

### 第九章 総機生産高に及ぼしたる影響

元來総機は動力によりて運轉せらるゝものなれども、糸の切斷、総の取外し等のため回轉の停止す  
 る時間が可なりにある。實働時間の減少に對し職工の精神の緊張度如何によつては大いに生産減を阻



止することが出来るものである。綿糸にて一五工場、梳毛にて三工場、麻糸にて二工場の調査を行った。

(一) 綿 糸

(イ) 回轉數増減別工場數及回轉數

調査工場一一五中増減變更なかりしものは六七工場を算し、増加したるもの三三工場あつた。回轉數も總平均に於て一・八二%の増加なるも、八〇及一〇〇手の工場にては一六・六六%の増加にして、減少の最高は四手の一二・五〇%であり、最低は〇・二五%である。

(ロ) 平均一日一臺當生産高

總平均に於ては八・七三%の減少に止つて居る、時間の一五%減少に對して八・七%強の減少に止まりしは、例令一・八二%の回轉數の増加ありとはいへ、相當の努力の拂はれて居ることがわかる。大體に於て各番手とも減少を來して居るが、最高の減少は一〇手の二四・〇六%にして、最低は四手の三・九一%である。増減殆どなしと云ふべきは四〇手にして僅かに〇・〇七%の生産増加を示して居る。生産高減少工場は八七工場にして其他は何れも増加工場である。

第三十六表 総機生産高(綿)

種別	工場數	平均一日一臺當生産高			回轉數			回轉數増減工場數			
		前	後	差	前	後	差	増減無	増	減	計
計	一一五	六二・九三	五六・五三	五・四〇	八・七三	二七四	二九四	二〇	六七	三三	一一五
一四	一	三三・七五	三三・〇〇	〇・七五	三・九一	二四〇	二〇〇	三・五〇			一
一〇	二	三九・九〇	三〇・三〇	九・六〇	二四・〇六	二九〇	三〇〇	一〇			二
一一	三	四〇・六九	三三・六九	六・〇〇	二七・九	二七六	三〇	〇・五			三
一二	三	四〇・九〇	三三・三〇	七・六〇	二七・九	二七六	三〇				三
一三	二	四七・四九	四七・五〇	七〇・五	二四・〇六	三〇〇	三〇				二
一四	二	四九・五	四二・二	六・三	二四・〇六	二九〇	三〇				二
一五	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
一六	八	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				八
一七	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
一八	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
一九	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
二〇	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
二一	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
二二	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
二三	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
二四	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
二五	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
二六	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
二七	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
二八	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
二九	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
三〇	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
三一	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
三二	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
三三	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
三四	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
三五	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
三六	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
三七	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
三八	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
三九	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
四〇	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
四一	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
四二	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
四三	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
四四	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
四五	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
四六	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
四七	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
四八	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
四九	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
五〇	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
五一	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
五二	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
五三	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
五四	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
五五	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
五六	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
五七	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
五八	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
五九	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
六〇	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
六一	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
六二	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
六三	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
六四	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
六五	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
六六	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
六七	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
六八	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
六九	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
七〇	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
七一	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
七二	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
七三	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
七四	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
七五	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
七六	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
七七	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
七八	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
七九	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
八〇	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
八一	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
八二	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
八三	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
八四	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
八五	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
八六	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
八七	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
八八	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
八九	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
九〇	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
九一	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
九二	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
九三	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
九四	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
九五	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
九六	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
九七	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
九八	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
九九	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一
一〇〇	一	五〇・五	四四・八	五・七	二四・〇六	二九〇	三〇				一

- 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差貨數とは前後の差の貨數を示す。
- 二、百分率とは差貨數を深夜業廢止前の貨數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。
- 四、計には其他を含む。

(ハ) 工場別一日一臺當生産高増減比較

最高の増加をなしたるは四〇手にして生産高に於て五〇・九七%、回轉數を三・七八%増加した工場であり、之につぐは製品の明かなるものゝ内にては三〇手にして、二四・六〇%の生産増加の工場である。最高の減少をなしたるは一六手にして二九・四一%の生産減、回轉數は不變更の工場であり、最低の減少は回轉數を〇・〇一%減少したる工場にして生産高は〇・一〇%の減少である。

第三十七表 工場別一日一臺當生産高増減比較表

製品名別	増加率		減少率		工場			計
	最高	最低	最高	最低	増減無増	加減少	數	
一								一
二								二
三								三
四								四
五								五
計	三・三元	〇・〇三	二九・四一	一・一〇	一	一	一	一

計	其他	増加率		減少率		工場			計
		最高	最低	最高	最低	増減無増	加減少	數	
一	六	四〇・三	三・四	一九・八	六・八				六
二	〇								〇
三	〇								〇
四	二	五〇・九七	一・六	二七・九	一・九				二
五	〇								〇
六	〇								〇
七	〇								〇
八	〇								〇
計	二〇	四・三	三・四	一九・八	六・八	一	一	一	二〇

(ニ) 回轉數不變更工場の生産高

回轉數不變更の六七工場中六五工場につきて平均一日一臺當生産高を調査するに五・三四%の生産減少を來した。平均回轉數は二八九・四回轉であつたが、之を番手(製品)別に調査するに増加したるもの一種もなく、最高二四手の二一・七二%より最低四〇手の一・五八%の減少を來して居る。

第三十八表 回轉數不變更工場の生産高

製 品 名	種 別	調査		生産高		回 轉 數	
		工場 數	平均 一日 一人 當 生産 高	前	後		前
一〇		一	三〇・四〇	六・七〇	一八・一五	二〇〇	
一一		三	三六・六〇	六・〇八	一一・五五	三〇〇	
一二		三	四八・〇〇	五・九五	一〇・九三	三〇〇	
一四		三	四〇・一五	八・六五	三・五四	二七〇	
一六		三	四〇・一五	八・六五	三・五四	二七〇	
二〇		一〇	四三・七〇	四・三七	一〇・三三	二七〇	
二四		一	五三・六〇	一・三三	三・七三	三〇四・三三	
三〇		七	四〇・〇四	五・〇五	九・三四	二九三〇	
三三		六	四七・二四	二・八七	六・〇七	四三〇・一	
四〇		三	四〇・九	〇・八七	一・五六	二七六	
四二		四	八二・三三	一・九四	一四・五〇	二八一・二	
六〇		二	一〇・九三	三・一七	二・九三	三〇〇・〇	
其他		二五	五三・七七	一・〇八	二・〇五	二六三・五	
平均		(六五)	五三・五三	五〇・六六	二・八六	五・三四	二八九・四

備考

- 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差賃數とは前、後の差の賃數を示す。
- 二、百分率とは差賃數を深夜業廢止前の賃數にて除したる百分率にして小數第三位は切除たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。

### 第十章 精紡部運轉錘數及就業職工數並に 女工一人當受持錘數

運轉錘數及就業職工數並に女工一人當受持錘數に關する調査は、本調査中に包含せらるゝ工場の分のみにつきて論究するものにして、我が國の全部につきて説明するものではない。而して女工一人當り受持錘數の計算に當りては已に述べたるが如く、見廻工女若は女工監督等を除外したるものにして、運轉錘數及職工數は調査期間中に包含せらるゝ毎月の平均の集計を平均したるものである。

(1) 縮紡工場に於ける精紡機の平均運轉錘數は深夜業廢止前には約五百五十萬なりしものも、廢止後にありては六百六十七萬餘に及び百八萬餘即ち廢止前の約一九・三八%の増加をなした。就業職工數男工は廢止前には五千七百四十五人強なりしものが廢止後には五千五百十二人強即ち二百三十三人弱の減少を來した。女工にありては廢止前四萬四千餘人が従事したりしも四萬九千餘人となり、約五千二百二十九人増加となつた。就業職工數は約九・八三%の増加を來した。之を綿絲紡績のみを行ふ工場と、同一構内に織布部を兼營する工場とに分ち其の精紡部の情況を示せば第三十九表甲乙の通りである。

(2) 絹絲紡績業にありては深夜業廢止前には五十八萬四千餘錘の運轉をして居たが、深夜業廢止後は

六十二萬一千餘鍾となり約六・三九%の増加を來し、之に對する精紡部の職工數に於て一七・六三%の増加を來して居る。性別に見る時は男工に於て一・八八%、女工に於て約二〇%弱の増加である。

(3) 毛絲紡績業にありては梳毛紡績と紡毛紡績との二種類がある。之を區別して調査せんと試みたるも同一工場に於て兩種の紡績をなすものあるがため區別困難となり兩者を合して記述することとした。運轉鍾數深夜業廢止前には二十八萬八千餘鍾なりしも、廢止後には二十九萬八千餘鍾に及び約四・〇六%の増加になり、就業職工數は男工にありては五千三百四十九人より五千六十四人に減少して居るが、女工にありては二千四百六十八人強より二千四百十四人強に減少して居る。

(4) 麻絲紡績業にありては二萬四千四百九十六鍾より二萬五千三百七十七鍾に増加し、就業職工數は男工は四百八十人より四百四人に減少し、女工は七百四十五人より八百三十六人に増加して居る。

(5) 女工一人當受持鍾數

綿絲紡績業にありては二六九鍾より二八四鍾(増加率五・六%)に増加したるものと二一九鍾より二三五鍾(増加率七・〇六%)に増加したるものがある。絹紡にありては二二五鍾より二三六鍾に増加し僅かに四・八六%の増加であるが、毛紡にありては一四三鍾より一五六鍾に増加し、増加率八・六三%であるが、麻紡にありては七〇鍾より七三鍾(増加率四・三七%)である。

第三十九表甲 紡績部平均運轉鍾數

製 品 種 別	前		後		差 實 數	百 分 率
	紡 績 (一)	紡 績 (二)	紡 績 (一)	紡 績 (二)		
綿	二、九九二	二、九八二	三、五五四	七、七二二	△	五六一、七九〇
綿	二、五八五	八、一二二	三、一一七	五、五五二	△	五三一、七四〇
綿	五、八四〇	五、〇九九	六、二一一	八、五二二	△	三七、三四三
毛	二、八七二	二、八七	二、九八	九、六一	△	一一、六七四
麻	二、四〇	四、九六	二、五	三、一七	△	八二一

備考

- 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。
- 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。
- 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。
- 四、綿紡(一)及(二)とあるは兼營綿織物工場を有する紡績及獨立綿紡工場を意味す。

第三十九表乙 紡績部平均就業職工數

製 品 種 別	男				女			
	前	後	差 實 數	百 分 率	前	後	差 實 數	百 分 率
綿	三、一四六	二、九三九	二、三三七	七、四三	二〇、八〇一	三三、六〇二	二、七九九	一三、四五
綿	二、五九一	二、五九〇	〇・八	〇・三	三三、三九四	三六、〇九三	二、三九九	一〇・三
綿	一、七五二	一、七八七	三、三五	一、八八	一一、八九五	一四、一七八	二、三六〇	一九・六
毛	五、三九〇	五、〇四〇	二、八五〇	五、三三	二、四六八	二、四四九	五、三三八	二一・七
麻	四、八〇一	四、〇四九	七、五二	一五、六六	七、四三七	八、三六〇	九、〇三	一二・〇

備考  
 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。  
 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。  
 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。  
 四、綿紡(一)及(二)とあるは兼營綿織物工場を有する紡績及獨立綿紡工場を意味す。

第四十表 紡績部女工一人當受持鍾數

製 品 別	種 別	前		後		差 實 數		百 分 率	
		前	後	前	後	前	後	前	後
綿	紡(一)	二六九・一	二八四・四	△	一五・三	△	五・六八		
	紡(二)	二一九・五	二三五・〇	△	一五・五	△	七・〇六		
毛	紡	二二五・九	二三六・九	△	一一・〇	△	四・八六		
	紡	一四三・六	一五六・〇	△	一二・四	△	八・六三		
麻	紡	七〇・八	七三・九	△	三・一	△	四・三七		

備考  
 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前、後の差の實數を示す。  
 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。  
 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。  
 四、綿紡(一)及(二)とあるは兼營綿織物工場を有する紡績及獨立綿紡工場を意味す。

第十一章 精紡部職工賃銀

大體に於て賃率の變更若は補給により職工各人の所得を深夜業廢止前と變動を來さざる様努力したる結果、深夜業廢止後に於て大なる増減は無い。多少の變動は運轉鍾數の増加により就業職工數の増加(新入工にして比較的低廉なるもの、増加)に基因するものである。綿絲紡績業の織布兼營工場にあ

りては男工は一圓五十四錢より一圓五十三錢に又獨立紡績工場にありては一圓五十一錢より一圓四十八錢に減少したるものがあり、女工は一圓十五錢より一圓九錢若は一圓十一錢より一圓五錢に減少した。絹紡にありては一圓三十六錢より僅かに六厘の増加をなしたる男工と、二錢の減少をなしたる女工とがある、毛紡にありて男工は一圓八十錢より僅かに六厘の減少、女工は一圓五錢より九十九錢五厘に減少して居る。麻紡の男工賃銀は此等紡績業中最高にして一圓九十四錢強なりしものも、一圓七十錢強に一二・二七%の減少を來し、女工は一圓九錢より一圓六錢に、即ち二・四七%に減少して居る、之等の詳細は第四十一表に示す通りである。

第四十一表 紡績部平均賃銀

製 品 別	種 別	男				女			
		前	後	差 實 數	百 分 率	前	後	差 實 數	百 分 率
綿	紡(一)	一・五三三	一・五三三	〇	〇・〇四	一・一五七	一・〇九三	六・四	五・五三
	紡(二)	一・五三三	一・四八四	△	一・八五	一・二一八	一・〇五七	一・六	五・四五
毛	紡	一・三三〇	一・三三六	△	〇・〇六	〇・九〇九	〇・九〇七	〇・〇二	〇・〇三
	紡	一・八〇八	一・八〇三	△	〇・〇六	一・〇五〇	〇・九九五	五・五	五・三三
麻	紡	一・九四六	一・七〇九	△	二・二七	一・〇九二	一・〇四四	二・七	二・四七

備考  
 一、前、後とあるは深夜業廢止前、後を意味し、差實數とは前後の差の實數を示す。  
 二、百分率とは差實數を深夜業廢止前の實數にて除したる百分率にして小數第三位は切捨たるものなり。  
 三、△印を附したるは深夜業廢止後の方、廢止前より増加したるものを示し、之なきは減少を示す。  
 四、綿紡(一)及(二)とあるは兼營綿織物工場を有する紡績及獨立綿紡工場を意味す。



### 第十一章 織布部平均運轉臺數及就業職工數並に 女工一人當平均受持臺數

- (1) 綿絲紡績會社兼營織布工場にありては六萬四千餘臺を深夜業廢止前には運轉し居たりしも、後には六萬二千餘臺、減少率三・二五%の減少を來して居る。之が爲に男工は三千五百七十人より三千三百八十五人に、即ち五・一八%の減少をして居るが女工は更に著しく減少をして居る。一萬九千餘人より一萬四千餘人に即ち二三・六四%の減少を來して居るが、之は据付織機に改善を加へ自動化したるがため、勞力を節約し、運轉臺數を少人數にてなし得るに至らしめたからである。即ち五、八臺持なりしものを七・二臺持に増加したるがためである。
- (2) 獨立織布工場にありては八千四百十三臺の運轉が八千四百九十八臺に増加率二・一九%増加して居る。然るに職工數に於ては男工九百四十六人より八百四十六人に、女工は四千四百十二人より三千八百八十六人に減少して居る。之れ獨立綿織工場は比較的小幅織機多きこと、自動化の困難なるがため、深夜業廢止に對し設備の増加を圖り職工數を極力減少して生産費の低下を企圖したるものと推察せられる。受持臺數も五・八臺なりしものが廢止後に於ては六・五臺となつて居るが、増加の餘地の乏しきを思はしめる。

- (3) 毛織物には紡毛絲を使用するものと然らざるものとに區別することが出来る。紡毛絲を使用する工數は多數の織機を一人の女工にて受持ことは非常に困難であり、之に反して梳毛絲を使用するものは受持臺數は綿織物の如く多少紡毛絲を使用するものよりは多い。平均運轉臺數は四千三百九十九臺より五千二百五十七臺に増加して居るが就業職工數は男工に於て二百七十八人より二百六十九人強に減少し、女工に於て二千八百九十六人より三千九十一人強に増加して居る。平均受持臺數は二・九臺より三・〇臺に僅かの増加である。
- (4) 麻織物工數にありては三百六十二臺より三百六十九臺に僅かに一・九三%の増加運轉をして居るが、就業職工數に於ては男工百三十三人より百三十四人に、女工八百四人より七百九十六人に變更して居るが受持臺數の増減はなかつたものである。

第四十二表 織布部平均運轉臺數及女工一人當平均受持臺數

製品別	運轉臺數				女工一人當平均受持臺數					
	前	後	差實數	百分率	前	後	差實數	百分率		
綿織(一)	四、六三三・六	六、三三三・五	△	一、〇一一	五・八四	七・二〇	△	一・三六	△	三三・六
綿織(二)	八、四三三・〇	八、四九六・〇	△	八五・〇	二・一九	六・五〇	△	〇・八〇	△	二〇・六
毛織	四、三九七・七	五、三三七・六	△	八五七・九	一九・四九	三・〇五	△	〇・〇七	△	二・三四
麻織	三、三三〇・〇	三、三九〇・〇	△	七〇	一・九三	〇・八〇	△	—	△	—