

# 韓國 고무工業 50 年小史(第 2 回)

朴 勝 敦※

本誌前號(1969. vol. 4)에 第一回로 韓國고무工業의 初創期(1919~1938)을 略述한바 있고 여기에 第二回로 第二次 大戰期間中の 物資統制로 因한 統制期(1938~1945)를 敘述코져 한다.

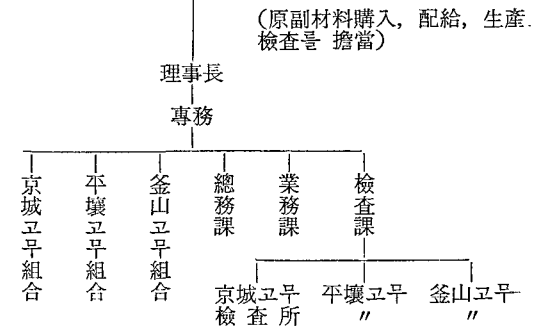
第二次大戰期間이라 하였으나 韓國으로서는 1937 年 7 月の 日支事變부터 始論하지 않으면 아니되겠다. 日本은 當時日支事變부터 漸次物資統制를 하지 않으면, 戰爭遂行이 어려웠던만치 所謂 軍需物資增強期(1939年 까지), 價格統制期(1939. 9~1940. 10), 經濟再編成期(1940. 10~1941. 3), 國家經濟總力發揮期(1941~1945) 等 段階의 또는 遂期的으로 戰爭遂行을 爲하여 極力物資統制이 奔忙하였다. 따라서 우리 韓國도 時日의 差와 統制의 緩急은 多少間 差異가 있었으나 大局의 으로 볼때 結局日本本土와 同一한 物資統制關係를 벗어나지 못하였다. 여기서 論할바는 아니겠으나 韓國民族인 人間까지 徵發投戰하였으니 하물며 物資야 말할것도 없을 狀態이었다. 그 當時 物資統制關係法令으로 고무에 關係되는 것은 大略 다음과 같다.

1. 고무使用制限에 關한件(昭和 13年 7. 9. 商工省令 第53號)(1938)
  2. 고무靴의 販賣制限件(昭和 13年 7. 9. 商工省令 第54號)(1938)
  3. 고무配合統制規則(昭和 13年 7. 9. 商工省令 第55號)(1938)
  4. 自動車타이어 및 튜브配合統制規則(昭和 14年 4. 商工省令 第18號)(1939)
  5. 屑고무 및 粉末고무配給統制規則(昭和 14年 5. 31 商工省令 第54號)(1939)
  6. 農器具用고무製品配給統制規則(昭和 15年 農林省令 第84號)(1940)
  7. 價格統制令(昭和 14年 勅令 703號)(1939)
  8. 고무靴 및 同甲皮 및 同底 檢査基準(重要輸出品 檢査基準(昭和 11年 10. 10. 商工省令 第83號)(1936)
  9. 企業整備令(昭和 17年 勅令 503號)(1942)
- 大略 以上과 같은 고무關係物資統制法令이 發布되어

戰爭遂行을 爲하여 모든 고무原料 副材 및 製品이 全部, 國家統制下에 있어 一片의 生 고무나 廢 고무도 自由取捨가 不可避하게 되었다. 以上法令遂行에 있어 當時 韓國에도(當時 日本法令이 發布되더라도 그 法令을 다시 韓國에 施行한다는 別個法令이 따로 있어야 韓國에 그 法令이 施行된다) 同法令의 施行法이 發布되어 모든 고무關係物資를 統制하기 爲하여 朝鮮고무工業組合이 京城 平壤 南鮮(釜山)의 3 個所에 設立되고 그 3 個組合의 聯合體인 朝鮮고무工業組合會가 設立되어 모든 고무關係物資統制를 同聯合會가 政府를 代하여 執行하게 되었다. 卽 同聯合會가 3 個組合을 通하여 고무原副材의 購入, 配給, 製品의 指定生産, 檢査等을 執行하고 生産된 製品은 朝鮮고무靴販賣會社(官營)를 設立하여 引受케 하고 販賣會社는 그 製品을 政府方針에 따라 配給販賣케 하였다. 고무關係物資는 朝鮮고무工業組合聯合會와 朝鮮고무靴販賣會社를 通하여 完全統制下에 需給을 擔當하게 되었다.

以上機構를 圖示하면 아래와 같다.

### (1) 朝鮮고무工業組合聯合會



朝鮮고무工業組合聯合會. 1939年 8 月 21 日 設立

代表: 米倉清之郎(當時釜山三和 고무社長)

住所: 現新門路 1 가 7

京城고무工業組合. 1939年 3 月 31 日 設立

代表: 朴永根

住所: 京城府阿峴洞 372-17.

平壤고무工業組合. 1939年 3 月 31 日 設立

代表: 金東元

住所: 平壤府仁興里 508

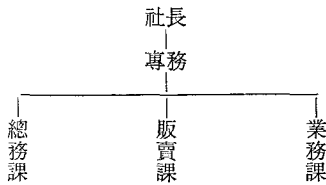
※ 國立工業研究所圖書館長

南鮮(釜山)고무工業組合 1939年 3月 31日 設立

代表: 米倉清之郎

住所: 釜山府水晶洞 43-3

② 朝鮮고무靴販賣株式會社



以上과 같이 朝鮮고무工聯이 總本山이 되어 生 고무 및 副材를 受配받아 指定의 製品, 數量 및 質에 依하여 製造하고 出荷는 朝鮮고무靴販賣會社의 指示에 따라 行할 뿐이었다. 勿論 生 고무 및 副資材나 製品의 一足도 製造業者는 自由로이 할수 없고 모든것이 政府의 全國物動計劃에 依한 戰爭遂行이 目的인 까닭에 萬의 一이라도 違反할 때는 戰時法令의 嚴重한 處罰을 받게 되었다.

여기 우리가 留意할 것이 있으니 그 當時 고무原副材의 配給基準 製品別所要量 그밖에 製品檢査基準問題이다. 이상 3大問題는 고무技術者가 아니고는 基準을 定할 수 없으므로 朝鮮工聯은 各 組合單位로 고무技術員會를 組織케 하고 고무工場의 技術者는 義務的으로 加入되어 있었다. 勿論 會費도 技術員 個人負擔이 아니고 製造業者가 負擔하게 되었다. 그리하여 組合에서 3~4의 技術者(當時 고무技術者라야 日人까지 合하여 幾拾名이다)를 召集하여 고무工聯의 事實遂行上 必要한 技術問題를 諮問決定하였다. 卽 以上 3問題를 全國 고무技術者 10여명이 論議決定하여 고무工聯에 答申하였던 것이다. 當時(1938年 以後)의 生 고무消費量은 日本全國이 約 4~5 萬噸으로 韓國은 그中에서 3,000 屯程度 割當되어 不可避한 製品만을 生産配給였으니, 所謂白色 고무신이라던지 非産業用品은 製造가 禁止되어 있었고 産業用 고무長靴, 農業用, 고무로라, 自動車타이어 튜브, 호스, 벨트等 不可避한 것만을 製造한 것이다. (文獻을 찾아 보았으나, 戰時秘密로 資料가 公表되지 않고 多少의 參考될만한 것도 全部燒却된 것으로 思料되어 統計의 數字를 提示못하여 遺憾이다).

그當時 施行한 三大技術基準은 大略 아래와 같다. 이는 現 고무技術者로서 맞지않는 것이겠으나 고무技術者로서 알아두는게 좋겠다고 생각되어 複雜하나마 記載하여 둔다.

1. 生 고무 配給基準

生 고무配給에 있어 工場割當과 能力割當이 있어 이를 合한것이 各工場의 割當配給量이 된다. 工場割當

은 平均量을 能力割當은 다음表의 精練能力計算基準에 依해 산출한 數率로 配給量을 結定한다.

精練能力計算基準表

記		
6吋×18吋	月生 고무精練能力	0.39屯
7×19	"	0.52
8×20	"	0.65
9×21	"	0.78
10×22	"	0.91
11×23	"	1.0
12×24	"	1.2
14×30	"	1.9
16×42	"	3.2
18×48	"	4.4
20×54	"	5.6
22×60	"	7.9

但 長이 一割以內로 標準보다 相異가 有할 때는 右記 標準에 準하고 三割以上標準보다 短할 때는 長에 比하여 算出키로함.

2. 製品別 原資材所要量表

이表는 日本政府에서 日本全國 고무技術員會로 하여금 作成한 表中에서 當時 韓國 고무工業組合分會가 韓國 고무技術員會(上述)에 諮問하여 若干의 韓國實情을 參酌하여 實施한 것이다.

고무製品規格標準

商務部 工業局 製定(西紀一九四七年九月十日)

附, 고무靴類生産責任足數表

고무靴類(總고무靴, 運動靴, 勞務靴)標準規格

總고무靴, 運動靴 勞務靴는 左記各項에 該當치 않으면 此를 不合格으로함

1. 別表規格標準에 適合할것
2. 形態가 均整할것
3. 汚染及傷處가 無한것
4. 고무의 質이 良好하야 容易히 老化하지 않고 表面에 硫黃의 析出이 無한것
5. 外底中底 고무레-프의 密着이 充分한것
6. 甲皮의縫着이 精密한것
7. 附屬品이 優良한것
8. 前各項外에 實用的價値가 있다고 認定하는것

別 表

1. 總고무靴



部	門	品	種	係	製品單位	製品單位當全重量	製品單位當立部重量	고무部의 生産%	單位當生高部重量	生高部當製	綿布所製品種	一反當의規格	一反當의取數	製品單位當綿布所製面積	每發油	其	他		
고무로-라	製	人力車타이야	23	"	"	5.5"	4.3"	40	1.72"	1,150"	칸바스 타이아이나	{ 60×200 60×100 60×100 " } 60×100 36×40 60×100 "	300 550" 1,600 64,800" 90,000	1.1 0.3(174) 0.1 0.00514(20) 0.0037		타이아이나 2本 0.24			
		人力車주-부	24	"	"	1.39"	1.27"	50	0.635"	3,000"	7 온스 타이아이나	"	1,000 250" 100	0.023 0.668(108) 0.0055					
		自轉車타이야	25	"	"	3.00"	2.50"	38	0.951"	2,000"	라이나 코-트 타이어	"	64,800本 234,400	(21)			타이아이나 2本 0.24		
		自動車주-부	26	本	"	0.696磅	0.576磅	50	0.288"	7,000"	7 온스 타이아이나	"							
		其他自動車타이아	27																
		其他自動車주-부	28																
		自轉車附屬品	29																
		平	30	10,000 布米	"	"	289"	120"	60	72"	240,000布米	手織9.7 타이아이나	36×105 60×40	1,134萬布米 44,296"	92,592 1.44 (66)				
		輸送用타이	31	"	"	"	294"	184"	63	116"	180,000"	"	"	1,559" 28.9"	67.35 2.3 (67)				
		V	32	12,777" 100呎	"	"	12,777" 磅	8.55" 磅	60	5.13" 磅	650,000吋	帆布并9 코-트 타이어	36×100 60×100 吋×吋	25,000" 35,000吋	(163)				
其他	33																		
고무로-라	製	製紙用	34	度	1	1	1	36	0.36	36本	라이닝구로- 스	60×40	617.28	0.108	0.0006				
		寫用	35	本	0.8	0.7	65	0.455	65	4,000"	"	60×40	49本	0.09	0.0005	0.037	本 2 當可量見註		
		刷用	36	"	10	10	45	4.5	45	400"	"	60×40	740	0.09	0.0005	0.037			
		織用	37	度	10	10	30	0.3	30	0.3	140本	"	60×40	78介	0.0237	0.0103			
		精米用	38	介	6	5	41.5	2,822	41.5	2,822	300組	"	50×105 60×40	6136.24 413.32	0.1538				
		打字機用	39	度	1	0.9615	1	0.9615	40	0.3846	5750	手織 타이아이나	60×40	740.74"	0.09	0.0005			
		其他	40	"	1	1	1	30	0.2	3,000	타이닝구로- 스	60×40							
		삭호-스	41	60呎	108,984	51.4	20	10.28	20	10.28	200本 中外	布 布 布	60×100 " "	24 22本 22	6.944 7.5757 "	0.704		亞括引線單位當42	
		워타호-스	42	"	311,748	30	23	6.9	23	6.9	300"天	布 布	60×10 60×40	21.5本 28.8	7.75 1.384	0.744			
		에야호-스	43	"	45.6	36.2	30	10.86	30	10.86	183"	綿 綿	60×100 30×40	9.5 17.55"	17.54 2.227	1.232			
에야호-스	44	"	5,701	4.9	28	1.352	28	1.352	1,460"	"	"	79.0 132.65"	2,1097 0.301	0.1478		60×1000Y에 揮發油 DM			
酸素호-스	45	"	8,706	7.3	30	2.19	30	2.19	900"	"	"	45.0 89.04"	3.7037 0.419	0.2605					



部 門	品 種	番 號	製 品 單 位	製 品 單 位 高 全 重 量	製 品 單 位 高 部 重 量	高 部 重 量 生 產 %	單 位 當 生 高 部 重 量	生 高 平 均 常 製 品 生 產 數 量	結 布 所 要 品 種	一 反 當 的 規 格	一 反 當 的 取 數	製 品 單 位 常 締 縮 布 所 要 平 均 力 應 所 要 量	揮 發 油 所 要 量	其 他
工 業 用 品	65	封 度	1 種	1 種	1 種	15	15	1 種	라이닝그로	60×40	2962.9 種	0.0225		
"	66	"	1	1	1	90	0.9		"	"	13333.3 "	0.005	가롱 (17.63)	
"	67	"	1	1	1	50	0.5	2 "	"	"	1666.6 "	0.04	(74DM)	
"	68	"	1	1	1	45	0.45	4,000 種	"	"				
"	69	"	1	1	1	10	0.1	10 "	"	"				
"	70	"												
"	71	"												
醫 療 用 品	72	個	21.53(枚)	8 枚	8 枚	80	6.4 枚	33,300 個	一 號 廣 木	36×40	80	0.5	(28) 0.00085	
"	73													
事 務 用 品	74	30 個	1 種	1 種	1 種	10	0.1 種	600,000 個						
"	75	坪	160(枚)	160(枚)	33	33	53.3 枚	4,500 坪						
"	76													
建 築 用 品	77	打	0.86 種	0.86 種	55	0.473 種	4,240 打						(250)	
運 動 用 品	78	打	3.5 "	3.5 "	33	1,155 "	1,800 "							
"	79	打	1.8135 "	1.8 "	70	1.26 "	1,600 "						(330) 00.21	
"	80													
"	81													
"	82													
장 靴	83	足	1.5 "	1.5 "	40	0.6 "	3,300 足							
"	84	"	80(枚)	80(枚)	20	16(枚)	15,000 足							
"	85	"	80(枚)	80(枚)	20	16(枚)	15,000 足							
"	86	"	80(枚)	80(枚)	20	16(枚)	15,000 足							
"	87	"												

備 考  
 1. 揮發油所要量欄에 ( ) 內數字는 生高平均常所要量을 表示하고 ( ) 外는 數字는 製品單位當所要量을 表示함.  
 2. △印은 再調査後決定하기로 함

外底의 全長	脚 被 高 무				外 底 高 무		底部高무의 두께 (最薄部)
	黑 色 靴		白 灰 色 靴		抗 張 力	伸 張 率	
	抗 張 力	伸 張 率	抗 張 力	伸 張 率			
20 種 未 滿	65疋以上	300%以上	90疋以上	350%以上	35疋以上	230%以上	2疋以上
20 種 以 上	80疋以上	350%以上	110疋以上	410%以上	40疋以上	280%以上	3疋以上

### 2. 運 動 靴

外底의 全長	外 底 高 무		布地破裂, 強力	底部高무의 두께(最薄部)
	抗 張 力	伸 張 率		
20 種 未 滿	35疋以上	230%以上	10疋以上	2疋以上
20 種 以 上	40疋以上	280%以上	13疋以上	3疋以上

### 3. 勞 務 靴

外底의 全長	外 底 高 무		布地破裂強力	底部高무의 두께(最薄部)
	抗 張 力	伸 張 率		
20 種 以 上	50疋以上	300%以上	14疋以上	3疋以上

#### 附 記

1. 고무部抗張力及伸張率은 『솔파-』 고무試驗機로 此를 檢査하되 試驗片은 亞鉛型을 使用함.
2. 고무部抗張力及伸張率檢査에 處하야 伸張率標準보다一割以內不足할 時에 限하야 抗張積數에 依하야 判定함을 得함.
3. 布地破裂強力은 『뮤-렌』型破裂抗張力試驗機로 此를 檢査함.

#### 自動車用中空 高무타이어, 튜브規格

自動車用中空타이어 튜브는 左記各項에 該當치 않을 時는 此를 不合格으로함.

##### A. 타이어

1. 別紙規格標準에 適合하는것
2. 고무部의 두께가均一한것
  1. 타 이 어

3. 硬度가 適當한것
4. 『조-크』割裂其他此에 類似한 缺陷이 無한것
5. 內布의 貼付正確한것.
6. 고무部에 縊在其他使用上支障이 無한것
7. 內布의 密着이 充分한것
8. 使用材料가 適當한것.
9. 前各項外에 實用的價値가 있다고 認定하는것
  - B. 튜브

1. 別紙規格標準에 適合하는것
2. 고무의 두께가 均一한것
3. 漏氣歪形 『조-크』割裂等의 傷傷가 無한것
4. 使用材料가 適當한것
5. 前各項外實用的價値가 있다고 認定하는것

#### 別 表

種 別	抗 張 力 (每平方厘米에對하야)	伸 張 率	內布強力	內布枚數	(幅一厘米에對하야) 密 着 強 度
自轉車用 1 $\frac{1}{2}$ 及 1 $\frac{3}{8}$	90疋以上	320%以上	35疋以上	2푸라이	2.5疋以上
리야카푸타이어 1 $\frac{3}{4}$	90疋以上	320%以上	35疋以上	2푸라이	2.5疋以上
〃 코-트타이어 1 $\frac{3}{4}$	90疋以上	320%以上	35疋以上	2푸라이	2.5疋以上
〃 푸타이어 2	90疋以上	320%以上	35疋以上	2푸라이	2.5疋以上
〃 코-트타이어 2	90疋以上	320%以上	35疋以上	4푸라이	2.5疋以上
人力車타이어	90疋以上	320%以上	40疋以上	2푸라이	2.5疋以上

#### 附 記

密着強度試驗은 製品에서 內布 『코-트』糸의 方面으로 巾約 1厘米의 試驗片을 切取하야 其一端의 內布를 兩側一部式을 除하고

中央約1厘米를 離剝하야 抗張力試驗機 또는 適當한 試驗機에 依하야 離剝할 時에 荷重曲線圖를 作成하야 其最高點의 平均數를 算出하야 此를 行함.

品名		規格	口	原産地	加工率	加工費	材料費	所要量	比	年	考									
織工用	織工用 1	男子用防炎織物用10%	1.000	0.035	0.050	0.015	0.030	0.012	0.012	0.002	0.010	0.015	0.010	0.009	0.020	1.186	3.46M. D. DHH	98年産品012斤 99年産品0055)		
	織工用 2	10x21以上	0.300	0.030	0.111	0.110	0.030	0.007	0.015	0.009	0.005	0.015	0.015	0.028	0.156	2.500	99年産品012斤 99年産品0055)			
織工用	織工用 3	中長 4	0.380	0.033	0.133	0.130	0.010	0.007	0.013	0.010	0.001	0.015	0.015	0.030	0.154	1.850	"	"		
	織工用 4	4枚指空規格	0.110	0.030	0.220	0.110	0.122	0.008	0.015	0.010	0.005	0.015	0.015	0.0285	1.555	3.075	M. D. 98年産品 1.1 F	98年産品012斤 99年産品0055)		
	織工用 5	"	2.000	0.040	0.050	0.015	0.030	0.010	0.130	0.010	0.010	0.010	0.015	0.0285	0.859	3.649	"	"		
	織工用 6	"	1.500	0.040	0.050	0.015	0.030	0.010	0.140	0.010	0.010	0.010	0.015	0.0285	0.859	3.649	"	"		
	織工用 7	織工用 8	運動服	0.071	0.036	0.135	0.204	0.002	0.002	0.022	0.002	0.001	0.004	0.002	0.002	0.002	0.002	0.044	1.820	98年産品012斤 99年産品0055)
	織工用 8	24x7.0用布	0.064	0.034	0.113	0.216	0.001	0.011	0.013	0.022	0.003	0.004	0.002	0.002	0.002	0.002	0.037	1.368	"	"
	織工用 9	600x16.6用布	0.131	0.037	0.134	0.212	0.006	0.011	0.016	0.023	0.003	0.004	0.002	0.002	0.002	0.002	0.046	1.640	"	"
	織工用 10	440x16.4用布	0.014	0.024	0.071	0.071	0.015	0.015	0.012	0.012	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.005	1.430	H. 808 K.F. 98年産品	98年産品012斤 99年産品0055)	
	織工用 11	600x16	0.014	0.024	0.071	0.071	0.015	0.015	0.012	0.012	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.006	1.430	"	"	
	織工用 12	440x16	0.025	0.024	0.238	0.238	0.015	0.015	0.012	0.012	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.049	1.470	"	"	
	織工用 13	440x16	0.025	0.024	0.238	0.238	0.015	0.015	0.012	0.012	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.049	1.470	"	"	
	織工用 14	3枚用布	0.600	0.026	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	H.M. F. D. K	"	
織工用 15	18 7枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 16	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 17	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 18	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 19	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 20	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 21	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 22	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 23	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 24	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 25	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 26	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 27	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 28	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 29	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 30	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 31	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		
織工用 32	3枚用布	0.600	0.036	0.129	0.400	0.007	0.007	0.020	0.041	0.007	0.007	0.051	0.051	0.051	0.096	2.382	"	"		



其他	品名	規格	単位	数量	単価	金額	備考
其他	紙	用 33 (un Beh)	箱	0.028	0.028	0.125	
其他	紙	用 34 古布紙 <sup>1</sup> ・規格12・1530 <sup>2</sup>	箱	0.025	0.025	0.095	
其他	紙	用 35	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 36	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 37 規格10 <sup>3</sup> ・1530 <sup>2</sup>	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 38 規格10 <sup>3</sup>	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 39	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 40	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 41 規格12 <sup>3</sup> ・1530 <sup>2</sup>	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 42 規格12 <sup>3</sup>	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 43 規格12 <sup>3</sup>	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 44 規格12 <sup>3</sup>	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 45 規格12 <sup>3</sup>	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 46	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 47	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 48	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 49	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 50	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 51	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 52	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 53	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 54	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 55	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 56	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 57	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 58	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 59	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 60	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 61	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 62	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 63	箱	0.028	0.028	0.095	
其他	紙	用 64	箱	0.028	0.028	0.095	

공	65	석회암형	0.030	0.010	0.150	0.350			0.091	0.018	0.010	0.020	0.020	0.010	0.006	0.074		4.876	6.668D, M, OM유형		
"	66	고구리	0.028	0.028			0.06	0.0006	0.006	0.008	0.01	0.008	0.01	0.006	0.006	0.006		0.0098	1.111		
"	67	조안로석형	0.033	0.334	0.20			0.010	0.010	0.014	0.014	0.006	0.006	0.008	0.008	0.008		0.589	2.000M, 준-1M, DA		
"	68	스판고구리	0.045	0.133	0.002	0.013	0.105	0.003	0.003	0.005	0.01	0.008	0.015	0.015	0.004	0.008	0.008	0.215	2.형, D, ST, S	원형100	
"	69	스판골	0.001	0.010				0.001	0.001						0.006	0.006		0.138	1.0.000		
"	70	부양골드시-1호																			
"	71	其他																			
공	72	월경암							0.004						0.013	0.004	0.019	0.005	0.019		
공	73	其他	0.200	0.500			0.150	1.500	0.010	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.013	1.500	0.300	2.300	1.0.000	D, JM, M808
공	74	조고구리	0.044	0.217			0.374	0.130	0.010	0.01		0.025	0.025	0.013	0.004	0.174	0.045	0.300	3.000	P, JM, ID	
공	75	타타고구리																			
공	76	其他																			
공	77	석물산, 이타구, 其他																			
공	78	其他																			
공	79	원경암	0.022	0.109			0.152	0.152	0.007	0.012	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.054	0.045	0.065	1.300	JM, MD	
공	80	원경암	0.029	0.090			0.100	0.100	0.014	0.010	0.009	0.009	0.009	0.009	0.009	0.182	0.072	3.100	"		
공	81	원경암	0.090	0.300			0.300	0.300	0.007	0.010	0.004	0.004	0.004	0.004	0.004	0.054	0.045	0.027	1.400	D, M, ID, DOTS	유형(80, 07, 02)
공	82	其他							0.0075									2.6075	5.250	JM, MD	
공	83	원경암	0.030	0.400	0.100	0.100		0.030	0.010	0.020	0.040	0.001	0.025	0.150	0.020	0.015	0.050	0.650	2.500	가타고구리	
공	84	원고구리	0.032	0.100	0.500			0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.040	1.400	5.000	"		
공	85	타고구리	0.052	0.100	0.500			0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.040	1.400	5.000	"		
공	86	원고구리																			
공	87	원고구리																			

표 5-3-1 표 1



2. 杼一杼

種 別	抗張力 (每平方浬에 對하야)	伸張率	永久歪
自轉車用杼一杼	100浬以上	530%以上	13%以下
리아카一用杼一杼	110浬以上	530%以上	13%以下
人力車用杼一杼	110浬以上	530%以上	13%以下

附 記

永久歪의 測定은 4.0 倍로 伸張하야 1 分後急激하게 收縮케 하야 3 分後 此를 測定한.

精米用 고무로一라

1. 本規格은 精米機에 裝置使用할 目的으로 製造한 圓筒型精米用 고무로一라에 適用함

2. 精米用 고무로一라는 比重 1.30 을 標準으로하여 左記各號에 適合함을 要함

1. 形體均整한것
2. 肉厚均齊한것
3. 老化하지않는것

4. 容易히 磨耗치안는것

5. 고무偏在 傷處等的 缺陷이 無한것

6. 內側圓板又是 內側布의 고무의 密着이 充分한것

3. 抗張力, 伸張率, 彈性率 硬度는 下表의 規定에 合格함을 要함

抗張力(每平方浬에對하야)	130浬以上
伸張率	150%以上
彈性率(老化前)	35%以上
硬 度	75度乃至90度

自動車用中空타이어, 杼一杼

1. 自動車用中空타이어

1. 本規格은 配合고무로 製作된 踏面部에 層以上の 코一트를 貼合하고, 成形加硫한 것으로써 壓力下에 空氣를 注入한 中空 고무杼一杼를 封入할수 있도록 製造한트럭타이어(비스바문을包含한) 바문타이어 自動車小型타이어 及 荷車用 타이어(引掛式三吋코一드타이어를 除함)에 此를 適用함

2. 自動車用中空고무타이어는 形體均整하고 瑕疵汚染 又是 使用上支障이 有하다고 認定하는 缺陷이 無함을 要함

3. 踏面部고무의 抗張力, 老化後의 抗張力低下率, 伸張率及 密着力은 左表規定에 合格함을 要함

項目/品種	튜럭바문	自動車用小型, 荷車用
抗張力(每平方浬에對하야)	180浬以上	160浬以上
老化後의 抗張力低下率 (攝氏70度×96時間)	2.5%以下	25%以下
伸張率	45%以上	400%以上
硬 度	55乃至75度	55乃至75度
裏布強力(幅 2.5浬에對하야)	120浬以上	100浬以上
密着力(幅 2.5浬에對하야)	10浬以上	8浬以上

附 記

自動車用小型타이어는 치數 40-19의 것을말함

2. 自動車用中空고무杼一杼

1. 本規格은 環型으로 製造하고 空氣辦을 裝置하야 完全히 製品이된 튜럭用杼一杼(비스바문을包含함) 바문杼一杼 自動車用小型杼一杼 及 荷車用杼一杼(三吋杼부를 除함)에 此를 適用함

2. 自動車用中空고무杼一杼는 左記各號에 適合함을 要함

가. 形體均整한것, 나. 瑕疵 又是 汚染이 無한것, 다. 肉厚均齊한것, 라. 漏氣치안은것, 마. 空氣辦良好한것

3. 抗張力 老化後의 抗張力低下率, 伸張率 及 永久歪는 左表의 規定에 合格함을 要함

項目/品種	튜럭바문	自動車用小型, 荷車用
抗張力(每平方浬에對하야)	160浬以上	130浬以上
老化後의 抗張力低下率 (攝氏70度×96時間)	10%以下	10%以下
伸張率	600%以上	550%以上
永久歪	15%以下	20%以下

附 記

永久歪는 5.0 倍의 거리로 伸張시키고 10 分後急激히 收縮케 하여 收縮後 10 分의 經過한바를 測定함

自動車用小型杼一杼는 치數 40-1 以下인 것을말함

고무벨트

1. 動力傳導用 平型벨트

1. 本規格은 綿布를 配給고무로써 貼合, 壓搾加流하야 製造한 動力傳導用 平型벨트에 對하야 此를 適用함

2. 動力傳導用 平型벨트는 其品質에 依하야 此를 特殊規格第一種 第二種 第三種及薄物의 五種으로 區別했다.

3. 動力傳導用 平型벨트는 巾 及 厚에 不同이없고 疵其他使用上支障이 有하다고 認定되는 缺陷이 無음을 要함

4. 使用綿布는 左表規格에 適合함을 要함

品 級	使用綿布	品 級	使用綿布
特殊規格		第 3 種	10番手8×6相當以上
第 1 種	10番手10×8相當以上	薄 物	布1枚當厚1浬以下
第 2 種	10番手9×7相當以上		

6. 抗張力, 伸張率及疲勞屈曲試驗, 屈曲往復回數는 左表規定에 合格함을 要함

品級/項目	抗張力布層 1枚10浬에 對하야	伸 張 率	屈曲往復回數
特殊規格	70浬以上	布層1枚并10浬에對한 車荷 65浬時 20%以下	30,000回以上
第 1 種	50浬以上	45浬時以下 20%以上	15,000回以上
第 2 種	45浬以上	40浬時以下 20%以上	12,000回以上

第 3 種	38 廻以上	33 廻時以下	20% 以下	10,000 回以上
薄 物	25 廻以上	20 廻時以下	15% 以下	60,000 回以上

附 記

1. 疲勞屈曲試驗은 試片을 外徑 32 耗(布層 枚以下及薄物에 對하야는 外徑 25 耗) 滑車에 걸어 兩端을 摺具로서 摺어 滑車에 接하는 角度는 約 168 度로 하고 重錘로써 試片에 45 耗에 荷重을 加하야 試片을 滑車에 接하야 荷重을 加하면서 反復 往復하야 連續屈曲 運動케 하야 行하며 其往復行程은 134 耗每分往復 回數는 約 170 으로 함

2. 被覆고무없는 끈베야벨트는 本規格을 適用함

2. V 型벨트

1. 本規格은 斷面의 梯形이고 이은곳이없는 環形으로 形成한 것이며 綿糸綿布 又は 配合고무를 芯으로하고 配合고무를 塗布한 綿布로써 此를 包圍壓捺加硫하야 製造 或은 配合고무 及 綿糸 又綿布를 重合加硫한 板狀에것을 切斷하야 製造한 動力傳導用 V 型벨트에 此를 適用함

2. V 벨트는 其品質에 依하야 此를 第1種 及 第2種으로 區分함

3. V 벨트는 瑕疵其他有害한 缺陷이 없음을 要함

4. 梯形斷面의 兩側邊으로 되는 角度及角邊에 寸數는 左表規定에 適合함을 要함

但 特殊型의 것은 此限에 不在함

種 別	A 型	B 型	C 型	D 型	E 型
A(耗) 寸 數	12.5	16.5	22.0	31.5	38.0
" 公 差	11.7	11.8	12.0	12.5	12.5
B(耗) 寸 數	9.0	11.0	14.0	19.0	25.5
" 公 差	12.0	12.5	12.5	12.5	12.5
C(度) 角 度	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0
" 公 差	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0

5. 疲勞屈曲試驗 15,000 回往復後에 抗張力은 左表規定에 合格하며 屈曲前에 抗張의 60% 以上임을 要함

品級 / 抗張力	A 型	B 型	C 型	D 型	E 型
第 1 種	120 廻以上	192 廻以上	125 廻以上	688 廻以上	960 廻以上
第 2 種	96 廻以上	153 廻以上	256 廻以上	550 廻以上	767 廻以上

6. 試料에 左表示荷重을 加하야 10 分間放置한 後荷重을 減면서 200 耗의 標點을 標하고 다시 同一荷重을 加하야 10 分間經過한 時의 伸歪는 0.5% 을 超過치 않음을 要함

品種	A 型	B 型	C 型	D 型	E 型
荷 重	15 耗	24 耗	40 耗	86 耗	120 耗

附 記

1. 疲勞屈曲試驗은 左記第 1 表에 寸수를 有한 뿌리—를 使用하야 左記第 2 表에 荷重을 加하야 動力傳用平型벨트에 準하야 行함

第 1 表 疲勞屈曲試驗用뿌리—에치數

項目 / 品種	A 型	B 型	C 型	D 型	E 型
A(耗)	13	16	23	32	39
B(耗)	16	18	21	24	30
C(耗)	23	50	75	100	125

第 2 表

品 種	A 型	B 型	C 型	D 型	E 型
荷 重	20 耗	30 耗	50 耗	125 耗	175 耗

2. 후완벨트는 本規格을 適用치 않음

고무靴類生産責任足數表

(1947. 7. 18 商工 第352號 商務部工業局長通牒)

種 別	單位	生産고무	當生産責任定數	備 考
總고무靴	足		7,000	別途指示한 標準規格의 合格品
運動靴	"		10,000	"
勞務靴	"		8,000	"

고무靴類指定文數(文組)表

1. 고무靴

種別及文數	男10文 以上	女 9 文台	男 9 文台	女 8 文台	男 8 文台	男 7 文台	男 6 文台	計
足 數	10	68	5	5	5	4	3	100

1. 運動靴(學童用基準)

文數	7-7.7	8-8.3	8.5-8.7	9-9.3	9.5-9.7	10-10.3	10.5 以上	計
足數	10	25	25	21	15	3	1	100

1. 勞務靴

文數	10文	10.3	10.5	10.7	11文	11.5	計
足數	5	10	25	35	20	5	100

企業整備金에 關하여

企業整備令은 1942년에 發布되었으나 우리 韓國業界에는 거의 2次大戰이 끝날 무렵이다. 그 方法은 그當時 大中小고무工場이 約 80個인데 各工場마다 施設基準에 따라 年間고무配給權이 大略 定하여 졌었다. 그런데 大中公장을 中心으로 小工場을 買收케하였었다. (生고무配給權(實績)—噸에 얼마라는 價格을 定하고 大中公場이 企業整備令에 依하여 義務的으로 小工場 1~2個를 買收吸收케 하였었다. 筆者가 勤務하던 中央商工株式會社(京城紡織妹糸工場)는 當時 六合고무라는 小工場을 買收하였었다). 여기 滋味있는 일이라 할까 그當時 富國고무工場(數年前까지 大韓고무工業協會理事長이던 安東源氏經營으로 終戰前까지는 極히 小工場이 었고 또 安東源氏가 고무界에서는 다 아시다시피 名士이니만치 當時 韓國人工場으로 작은 工場이나 韓國 고무界를 爲하여 H政고무機關과 種種鬭爭한바 있다)도 小工場인 까닭에 整備對象이 되어 工場을 買渡整備하지 않으면 안되게 되었다. 그런데 다른 整備工場들은 生고무配給權과 同時 工場設備까지 賣渡整備하고 말았는데 唯獨 富國고무만은 生고무 配給權만 賣渡하고 工場施設은 팔지않고 그대로 保有하고 있었다. 얼마 안되어 8.15 解放이 되자 富國고무는 곧 다시 運營하여 相當한 滋味를 보았다. 卽 生고무 配給權을 팔아 利益을 보고 다시 終戰關係로 自由로히 工場을 運營하게 되었으니 二重으로 利得을 보게된 것이다. 亦是 安東源名士의 光見之明이라 불수밖에 없다 하겠다.

고무신 치수에 對하여

우리나라에 古來로 부터 써오던 신발의 치수는 非科學的인 것으로 筆者가 學童時까지도 써 왔으며 大略아래와 같다.

우리의 손가락을 全部 펴서 母指끝과 中指끝 사이를 1자(尺)로 부르고 다시 中指的 第一節을 加한것을 1자1치, 第一, 二節을 加한것을 1자3치, 中指三節을 加한것을 1자5치로 呼稱하고 신발을 살때는 누구나 위와같이 손뼉으로 재서 去來하였었다. 그리고 좀 高級用으로 革製靴를 注文할 때는 나무가지나 대(竹)가지로 발의 길이를 재서 그것을 製靴工場에 주문하였다. 그리고 우리나라에 고무신과 구두가 들어오면서 文數라는 치수가 쓰여졌고 모두 日本을 經由하여 輸入하였으므로 自然 日本신발 치수인 文數를 使用하게 되었다. 즉 文數는 日本신발치수로 그 基準은 아래와 같다.

所謂曲尺 8分の長을 單位로 1文이다 呼稱한다.(文이란 語義은 그 當時 日本鑄貨 1文錢의 直經에서 온

日本고무協會編 고무工業 포켓트북(昭和 10年編)(第一次 日本고무工業便覽)에 記載된 韓國고무신 관계문헌 朝鮮男靴型

番號	寸 法 (寸)	A 底部幅 (寸)	厚 度 寸		1 足重量 (匁)
			底	側 部	
16	7.77	2.408	0.15	0.075	250
17	8.00	2.450			
18	8.23	2.492			
19	8.47	2.534			
20	8.70	2.576			
21	8.93	2.619			
22	9.16	2.662	0.15	0.075	300
23	9.40	2.703			
24	9.65	2.750			
25	9.88	2.793			
26	10.10	2.836			

最近(KS 6521이 定해지기 前)까지 使用했던 文數 및 號數(數次의 變遷이 있었음)

	男 物		女 物	
	文 數	寸 法	文 數	寸 法
豆 物	6.0	4.8寸	1	4.8分
	6.3	5.0	2	5.0
	6.5	5.2	3	5.2
小 物	6.7	5.4	4	5.4
	7.0	5.6	5	5.6
	7.3	5.8	6	5.8
	7.5	6.0	7	6.0
中 物	7.7	6.2	8	6.2
	8.0	6.4	9	6.4
	8.3	6.6	10	6.6
	8.5	6.8	11	6.8
	8.7	7.0	12	7.0
	9.0	7.2	13	7.2
	9.3	7.4	14	7.4
大 物	9.5	7.6	15	7.6
	9.7	7.8	16	7.8
	10.0	8.0	17	8.0
	10.3	8.2	18	8.2
	10.5	8.4	19	8.4
	10.7	8.6	20	8.6
	11.0	8.8		
	11.3	9.0		
	11.5	9.2		
11.7	9.4			

第2編 고무製品製造法  
朝鮮女靴型

番 號	寸 法 (寸)	A部底 幅(寸)	厚(寸)		重 量 (匁)	番 號	寸 法 (寸)	A部底 幅(寸)	厚(寸)		重 量 (匁)
			底	側 部					底	側 部	
40	4.492	1.661	0.125	0.075	100	11	6.870	2.246	0.150	0.075	220
42	4.650	1.700				12	7.029	2.285			
44	4.808	1.739				13	7.188	2.324			
46	4.966	1.778				14	7.347	2.363			
48	5.124	1.817				15	7.506	2.402			
1	5.282	1.856				16	7.665	2.441			
2	5.440	1.895				17	7.824	2.480			
3	5.598	1.934				18	7.983	2.519			
4	5.757	1.973				19	8.142	2.558			
5	5.916	2.012				20	8.300	2.600			
6	6.075	2.052	0.125	0.075	170	21	8.459	2.639	0.150	0.075	250
7	6.234	2.090				22	8.618	2.678			
8	6.393	2.129				23	8.777	2.717			
9	6.552	2.168				24	8.936	2.756			
10	6.711	2.207									

것이라 한다. 卽 1文錢 日本鑄貨의 直徑이 8分인데  
서 起源된 것이다) 1文을 4等分해서 1/4文을 3分,  
2/4文을 半分, 3/4文을 7分이다. 呼稱하므로서 3分  
라 7分은 近似值로서 簡略化한 것이다.

그런데 日本고무協會編 고무 Hand Book(昭和 10年  
版)에 朝鮮男靴型寸法, 朝鮮 女子靴寸法の 表가 있어  
日本에서 輸入될 始初에는 이 表와 같은 寸수를 사용  
한 것같다(참조 表 A, B).

日本도 처음에는 美式, 佛式, 英式의 寸法을 必要에  
따라 사용하였고 더욱이 輸出用寸法은 主로 歐美式寸  
法을 使用한 것이다. 그後 우리 나라에서는 文數를 專  
用하다가 男靴는 그대로 使用하고 女子靴에 對하여는

K S 6521에 定해 있는 現行 寸수

朝鮮고무同業者會라는 것이 있어 그會가 主動으로 業  
者와 會合하여 最近까지 使用하던 號數(1號~20號)와  
寸수를 定하여 女子와 兒用에 限하여 使用하였던 것이  
다. 그것이現 KS 6521에 定하여진 신발 寸수表에 基  
本이되었고 K S는 尺寸法을 metri法으로 換算한것으로  
多少若干의 差는 있으나 大略 近似한 것으로 아래와  
같다.

그 外에 고무靴販賣會社(統制會社)에서 配給에 適合  
토록 所謂 文組表라는 것으로 10.0足을, 荷造單位(箱  
또는 仄)로한 文數別組成은 아래와 같다(발의 크기의  
統計로 부터 作成).

성 인 용	대	280	275	270	265	260	255	250	245	240
	중	235	230	225	220	215	210	205	200	195
	소	190	185	180	170	165				
소 아 용	소	160	155	150	145	140	135	130		

勞 動 靴	文	數	10.0	10.3	10.5	10.7	11.0	11.5	計
	足	數	5	10	25	35	20	5	100
運 動 靴	文	數	7.0	8.0~8.3	8.5~8.7	9.0~9.3	9.5~9.7	10.0~10.3	10.5
	足	數	10	25	25	21	5	3	1
總고무靴	男物(10.0~11.5)		女物(9文台)(14~17호)			其他各文台 9文台外(14~17號外)			計
	13		70			20			100