

# ★新優良品種 高雄22号

農林廳主催の四十一年全省稻作増産競争で、高雄縣島松郷の陳發先生が第一期作に每甲乾淨谷一二、八七四五斤を生産して優勝したが、この産量は第二期作の最高収量を超過して、全年の最高収量を示した。陳發先生の使用品種は光復後育成された高雄二二號であるが、そのためこの品種は一躍有名になり、各方面の注意を引く様になつたのである。次にこの品種を育成した高雄區農林改良場農藝課長王南漢先生に、この品種の歴史や特性を説明してもらつた。

高雄二二號は高雄區農林改良場が、民國三五年の二期に高雄一八號を母本とし、臺中一五八號を父本として交配

育成したのである。そして、三八年一期に固定選出し、その後、品種試験を経て三九年に獎勵品種として指定され、三九年一期に原種として、二期に原種として、四十年一期には採種田として栽培され、そして四十年の二期に始めて一般農民に配付されたのである。だから、この品種の歴史は極めて新しい。

高雄二二號の特性として、株稍高く、分蘗は中庸、穂形特に長く、着粒は極めて密である。生育日数は一期で九三日、二期で六九日の中生種。成熟した稈の色と稈尖は淡黄で芒がない。吸肥力強く、殊に抗病性が強い。米粒は稍圓く、米の品質中等である

が、産量甚だ多く、南部地區（高雄區及臺南區）特に高雄縣屏東縣に好適な品種である。次に試験成績をあげて高雄二二號の豊産性を示してみよう。

第一期作産量調査表  
(普通肥料區)

品種名	收量(公頃)	指數
臺中六五號(對照)	1000	1000
高雄一八號	1000	1000
高雄二二號	1000	1000
高雄二七號	1000	1000

第二期作産量調査表  
(普通肥料區、三年平均)

品種名	收量(公頃)	指數
臺中六五號(對照)	1000	1000
高雄一八號	1000	1000
高雄二二號	1000	1000
高雄二七號	1000	1000

次に高雄縣一二個農、屏東縣一四個農、高雄市一個農、合計二七處で行つた四十年地方水稻優良種示範田の平均成績を示す。

第一期作(公頃公斤及指數)

臺中六五號(對照)	1000	1000
高雄一八號	1000	1000
高雄二二號	1000	1000
高雄二七號	1000	1000

第二期作

臺中六五號(對照)	1000	1000
高雄一八號	1000	1000
高雄二二號	1000	1000
高雄二七號	1000	1000

最後に王課長は「昨年の出品田は私が審査したが、そのとき感じたことは施肥量の不足であつたことである。高雄二二號の二大特性である、稲熱病に對する強い抵抗力と強い吸肥性を十二分に發揮させるためには、もつと多くの肥料を施すべきだつた。それらをもつと増産出來た筈だ」と語つた。



製繩機

農家の副業としてワラ(藁)加工は、最も容易で安全な作業である事は衆知の所です。またワラ加工用機械のうち、製繩機が最も主要な位置をしめて居ります。そこで今回は製繩機の中でも普遍的に利用されて居るものについて述べて見ませう。

現在の製繩機は特殊なものを除くほか、大部分は包装用、使用、引用、梱包荷造り用繩等を作るものです。

一、製繩機の種類と構造

製繩機の種類は製品、使用動力、繩取形式別に左の如く分ける事が出来ます。

甲、製品別：太繩用、細繩用、兩繩兼用、堅繩用、動力用、人力動力兼用、繩取形式別：籠取式、普通捲取式。

乙、使用動力別：人力用、動力用、人力動力兼用。

丙、繩取形式別：籠取式、普通捲取式。

丁、構造と其の作用

製繩機には多くの製造元があり、各々特色があります。が、構造は大體似た様なもので、その代表的なものを例にとつて、話を進めて行きます(第一圖参照)。

【A】單捲裝置

製繩機の最も大切な部分、同轉が平均しないのが缺點です。また、脚踏動作を行ひながら、動力を以てワラの供給を行ひますので、動力に比し能率、成品共に劣りますが、設置の簡便な家庭副業用として簡易に利用

分は單捲裝置で、その良否は製品の良否に影響するものです。故に其の種類も多く、各々特色がある様です。また、捲口を同轉させる燃輪は、繩の種類によつて燃の強さを加減出来る様にされて居ります。

捲口は、使用するワラの硬さにより調節されるべきです。硬いワラを製造する際には環状スプリングを強くし、常に左右の捲口は等しく調整されて居なくてはなりません。

【B】合せ捲裝置

單捲口で、左右別々に捲られたものを、一諸に捲合せ引出す作用をする装置を「合せ捲裝置」と言ひます。構造は簡單ですから、第一圖を見れば理解出来ると思ひます。

捲口より出て来る二本の單捲繩は、同轉の同轉管で捲り合せられ、繩となつて、引出しローラーで引出されます。單捲繩の度合は、繩を引出す速度によつて異なり、早く引出すと燃は粗く、遅く引出せば密に掛ります。故に引出しローラーの同轉齒輪の比率を換へる事により、自由に燃加減が變へられる様に設計されて居ります。

【C】巻取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【D】駆動裝置

人力用は足で動かすため、同轉が平均しないのが缺點です。また、脚踏動作を行ひながら、動力を以てワラの供給を行ひますので、動力に比し能率、成品共に劣りますが、設置の簡便な家庭副業用として簡易に利用



製繩機

が出來ます。これを動かす方法はミシンと大體同じで、兩足で脚踏棒(一圖)を動かして、連接棒(引ロッド)を経て、曲軸(二圖)により同轉運動に變へ動作する様になつて居ります。最近では、農村副業が小工業化して參りましたので、所によつては製繩機にも人力、動力兼用のものが多く現はれて參りました。

【E】毛羽立て裝置

毛羽立て裝置は、

製繩原理は手工繩の場合と同じで、二箇の單捲口へ一定量の藁を供給し、燃口同轉裝置の作用により、燃が掛つて單捲繩が一本づつ出て來ます。これを合せ捲管内で合せると共に、同轉の同轉により捲り合せ、引出しローラーで引出します。なほ、新しいの製繩機では毛立て、毛羽の裝置を備へて居ります。

三、使用法

製繩機の使用法は、まず燃の乾燥が最も大切な事です。使用前に各部分の點檢をし、同轉部分には注油し、ワラの前處理を行ひます。原料ワラは、長く乾燥の細かい強靱なもの、適度に打ち散らげ、時には水分を與へたものを理想とします。ワラ打ちの程度は製繩能率、成品等に大なる影響を與へます。ワラ打ちが少いと、ワラが硬く、捲口に燃りが悪くなり、その反對

【A】單捲裝置

製繩機の最も大切な部分、同轉が平均しないのが缺點です。また、脚踏動作を行ひながら、動力を以てワラの供給を行ひますので、動力に比し能率、成品共に劣りますが、設置の簡便な家庭副業用として簡易に利用

【B】合せ捲裝置

單捲口で、左右別々に捲られたものを、一諸に捲合せ引出す作用をする装置を「合せ捲裝置」と言ひます。構造は簡單ですから、第一圖を見れば理解出来ると思ひます。

【C】巻取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【D】駆動裝置

人力用は足で動かすため、同轉が平均しないのが缺點です。また、脚踏動作を行ひながら、動力を以てワラの供給を行ひますので、動力に比し能率、成品共に劣りますが、設置の簡便な家庭副業用として簡易に利用

【E】毛羽立て裝置

毛羽立て裝置は、

【F】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【G】駆動裝置

人力用は足で動かすため、同轉が平均しないのが缺點です。また、脚踏動作を行ひながら、動力を以てワラの供給を行ひますので、動力に比し能率、成品共に劣りますが、設置の簡便な家庭副業用として簡易に利用

【H】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【I】駆動裝置

人力用は足で動かすため、同轉が平均しないのが缺點です。また、脚踏動作を行ひながら、動力を以てワラの供給を行ひますので、動力に比し能率、成品共に劣りますが、設置の簡便な家庭副業用として簡易に利用

【J】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【K】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【L】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【M】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【N】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【O】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【P】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【Q】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【R】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【S】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【T】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【U】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【V】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【W】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【X】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【Y】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。

【Z】捲取裝置

特別の場合を除く以外、繩取りは巻取式になつて居ます。其の駆動裝置として「ベルト式」「磨擦輪式」の二種がありますが、何れも張り具合はスプリングにより常に一定に掛る様に造られて居ります。