植民地期における韓紙[1]の変容

朴　英狷

１．初めに

韓国の製紙史は、独自の発展と隣国との影響関係において展開されてきた。中国で発明された製紙技術が伝わって以来、朝鮮半島では風土に合った独自の製紙技術と紙文化を発展させてきた。しかし、その長い歴史も日本の植民地期の製紙政策により大きな転換点を向かえることになる。韓紙は当時日本ではやっていた改良抄紙法（紙漉き法）の導入によりその原料、漉き方、規格、さらには名称までが変わり、それまでの韓紙（朝鮮紙）の特徴はこの時期を境にかなり失われるのである。当時の韓紙は、規格が一定でなく、原料として高い楮を使用したため単価が高く、別個に漉いた 2 枚の紙を張りつけて 1 枚にするという非経済的な漉き方であった。また、大抵は家庭の副業として行われていたため漉き方の未熟さによる紙面の粗さも指摘されていた。それでも朝鮮紙としての特徴をしっかり備えていた。しかし、朝鮮総督府は経済性を優先させるあまり、韓紙の伝統性や特徴を失わせ粗悪紙にしてしまうことになった。この時期に導入された日本式改良製紙術はその後全国に普及し、現在では伝統の漉き方より一般化している。

韓紙の歴史において植民地期は非常に重要なのであるが、この時代の製紙法を扱った研究はほとんどない。わずかに金慶姫（1990）が当時の製紙法についてまとめたものがある程度に過ぎない。しかも、考察の対象はこの論文でも製紙過程の変化に限られている。本稿では韓紙変容の主要因と考えられる漉き方と原料の変化が、どのような形で全国に広まっていったかを朝鮮総督府資料と関係論文に基づいて明らかにしたい。

２．韓紙の特徴

2.1 朝鮮後期の韓紙に関する記録

韓紙は中国の紙とは違って製紙原料として楮を使用しているために紙質の強靭さを特徴としている[2]。大韓帝国（1897~1910）の末期にロシア大蔵省が編纂した『韓国誌』にも「韓国産の紙は樹木の繊維で漉くのでその原料において西

洋とは異なり強靭性があるので縄や網を作るのに良い」[3]と記されている。一方、韓紙の強靭さに対する批判的な意見もある。朴趾源は『熱河日記』で次のように述べている。

> 高麗紙は絵を描くのに適当でなく、搗練[4]しない物は毛羽が多く立ち、打った物はあまりにも堅く尚筆が滑りやすいので墨を吸わない。紙は墨をよく吸い筆跡の様態をよく表せる物を貴重な物とするが、丈夫で破れない物はまだそこには至っていない物である。

韓紙が強靭さを特徴としている理由は、その原料である楮の繊維の強さと韓紙独特の漉き方にある。紙の製紙原料には様々な物があるが、楮はそのなかでも繊維が長く（3.33~17.08ｍｍ）、三椏（1.59~6.08ｍｍ）や雁皮（3.8~4.8ｍｍ）[5]と比べてもその特徴が明らかである。楮の繊維は絡み合う性質も強いのでこれが紙を形成すると、繊維が短い原料で漉いた紙より破れにくくなる。伝統的製紙法で、楮を原料とし、その楮の繊維を絡ませるのに適した漉き方、つまり漉き桁を揺り動かす「流し漉き」の技法を持つのは韓国と日本ぐらいである。日本では、用途に合わせて漉いた紙を何枚か重ね合わせて乾燥させることもあるが、普通は 1 枚だけで完全な紙とする。これに対して韓国では、紙は必ずといっていいほど紙を重ねて乾燥させる。それは漉きあがった紙の厚さが均等になりにくい漉き方をしているためであって、その紙の厚さを均等にするために紙を 2 枚も重ねて乾燥させ、1 枚の完成した紙に仕上げるのである。こうして重ねると、繊維の絡んだ方向が較差するため、破れにくい紙になるのである[6]。また韓国の紙を強靭にするもう一つの理由は、搗砧[7]にある。搗砧を行なうことによって紙を形成している繊維同士がその結束を緊密にし、やはり強靭さを増すのである[8]。

このような韓紙古来の強靭さと潤沢の特徴は、朝鮮後期の製紙業の衰退とともに次第に失われてきたが、韓紙の生命として長年にわたって維持されてきたものである。

2.2 名称

植民地期初期までの韓紙の名称を見ると、原料、サイズ、用途、加工処理、色などそれぞれの紙の特徴を反映した名称がつけられていた。

原　　料：塵紙、皮紙、桑紙、苔紙、藁精紙、苔壮紙、

サイズ　：大甲紙、中新広紙、別新広紙、改良新広紙、大荘紙、大窓紙、中窓紙、小窓紙、大粉白紙、小白紙、大四顧紙、小四顧紙、大判紙、中判紙、小判、大山紙、中山紙、小山紙、小壮紙、大角紙、小角紙、厚紙、
用　　途：窓紙、大窓紙、中窓紙、小窓紙、火紙、温突原紙、温突紙、壮紙、窓戸紙、壮板紙、窓厚紙、窓糊紙、篭扇紙、袋紙、傘紙、籠扇紙、笠帽紙、書厚紙
加工処理：油衫紙、粉白紙、塗油紙
色　　：中白紙、大粉白紙、粉白紙、白紙、小白紙、

このような伝統的な名称は、植民地期後期になると次のようにただ区別するだけの無味乾燥な名称に置き換えられた。

旧名称	大窓紙	中窓紙	小窓紙	粉白紙	見様紙	貢物紙	小白紙	火紙
新名称	1 号紙	2 号紙	3 号紙	4 号紙	5 号紙	6 号紙	7 号紙	8 号紙

その他の特殊韓紙の場合も、温突原紙 1 号―7 号、壮紙 1 号―4 号、皮紙 1 号、2 号というように呼びかえられた[9]。

3．韓紙の変質

3.1 朝鮮時代の原料

韓国では、7 世紀以降から高麗期中葉に至るまで、韓紙の原料として専ら楮が使用されていたと考えられる[10]。朝鮮時代になって儒教書籍の出版などで紙の使用量が多くなると、楮以外に桑、苧麻（ちょま）、雁皮（がんぴ）などの繊維も使われるようになるが、やはり原料として最も良質とされたのは楮であった。それ以外に大麻、柳木、薏苡（よくい）、蒲節（がま）、葛（くず）、竹、棉、松葉なども使用されたが、これらは主原料としてではなく楮不足を補うための副原料として使われたに過ぎない[11]。

大韓帝国時代に編纂された金一済の『農政新篇』[12]には、韓紙の原料として黒楮、赤楮、眞楮、雁皮、皮などの名称が見られる。このうち雁皮（倭楮[13]）は世宗時代に日本の対馬から入った[14]が、李裕元『林下筆記』巻十二楮品條には朝鮮の風土に合わず朝鮮末期にはほぼ絶滅状態になったとある。また、三椏についても、朝鮮総督府がその栽培を普及させるため明治 34 年に龍山で試培したが成果を上げられず、さらに明治 41 年勧業模範場の監督下で試培したという記録[15]があることから、当時の朝鮮で三椏が韓紙の主原料として使われていたとは考えにくい。朝鮮時代を通じて韓紙の特質を生み出した原料は楮であったのである。

3.2 植民地時代の原料

3.2.1 輸出韓紙の変質

韓紙は古くから中国でその名を知られ、品質の面で定評があった。中国への韓紙の輸出量は決して多くなかったが、総督府では工業的輸出品として相当価値のあるものと見ている[16]。しかし、植民地時代に入ると次の表 1 に示すように 1920 年を境に中国向け韓紙輸出高は急激に減少する。

表 1　輸出累年[17]

	1908	1909	1910	1911	1912	1913	1914
斤	157,901	232,816	295,690	273,607	235,391	329,304	266.533
価格（圓)	65,484	77,405	93,410	105,528	93,794	123,527	97.695
	1915	1916	1917	1918	1919	1920	1921
斤	299,102	367,188	365,114	227,715	309,204	287,337	157.805
価格(圓)	108,565	137,528	154,148	131,893	256,964	300,309	108.359
	1922	1923	1924	1932	1933	1934	
斤	190,897	172,769	177,213	104,621	145,795	193,356	
価格(圓)	147,129	139,537	121,565	48,199	74,194	98,028	

総督府は事態を調査しその報告書[18]の中で、中国における韓紙の需要減退の理由として、①高価であること、②模造朝鮮紙の出現、③代用品の需要増加、④日貨排斥の影響、⑤朝鮮紙の取引は小商人により行なわれること、⑥生産及び販売上統一を欠くことの 6 点を挙げている。

韓紙は前述のように製法上の理由により生産コストが高くついたのであるが、品質の良さのために珍重されてきた。そこで、高値で取引される韓紙に目をつけた中国の業者が韓紙の模造紙を生産し始め、また、満州産毛頭紙、大西紙などのような低廉な紙が韓紙の代用品として流通することになった。これに流通機構の不備などが加わって韓紙は模造品や代用品に対して市場競争力を著しく低下させたのである。韓紙と中国産模造品の中国市場における価格を比較すると、次の表に示すように、韓紙は模造品に比べて４、5 割程度高い。

表 2 中国における朝鮮紙及模造品の平均市価（10 枚当り）

品名	市　価（円）		割合で示した市価	
	朝鮮産品	模造品	朝鮮産品	模造品
見様紙	463	293	1.00	0.63
油衫紙	1,114	605	1.00	0.53
平均	789	449	1.00	0.58

調査報告書は模造紙が質の面で韓紙より劣っているのを計算に入れても価格の開きを 2 割内外にすべきであると指摘している。

同報告書では、こうした事態を改善するために、①朝鮮紙の価格を引下げること、②有力なる商取引機関を設けること、③有力なる生産組合を設けることにより、韓紙の市場競争力を高めることを提案している。①の値下げ策として具体的に提案されたのが主原料である楮にパルプなどの副原料を混入する方法である [19]。その根拠になったのは慶尚北道で試製したパルプ入り韓紙の混入率別生産費の試算であった。中国向けの主要輸出紙である貢物紙 1 塊（2000 枚）を試算の基準としている。

表 3 パルプ混入率別生産費

パルプ混合比率	1 塊当りの生産費	生産費比率
純楮皮製	29.70 円	100.0
パルプ 10%	27.74 円	93.4
パルプ 20%	26.16 円	88.1
パルプ 30%	24.72 円	83.2

この試算に依れば､パルプ混入率が 10%増す毎に約 5%程度生産費は安くなる。

3.2.2　副原料の混入

当時すでに日本では原料不足を補うためあるいは用途に対応するため補助原料としてパルプを混入することが一般化しており、特殊な紙類を除いては補助原料を混入しないものはないと言われるほどであった。パルプを混入すれば必然的に透明度、伸張度、耐揉度などが低下し、和紙本来の特質を大いに損うことになる。しかし、外見上は混入量を知ることができないため、不良業者はそれを利用して故意に混入量を増やすなどして和紙の質を低下させることが多かった [20]。朝鮮でもパルプ入りの韓紙が漉かれて以来、全国でやはりパルプを濫用する傾向が現れると、総督府ではパルプに代わる種々の副原料を研究し試製品を漉き上げ、それを朝鮮各地で実地指導を通して教えた。1934 年の朝鮮総督府中央試験所の報告によれば、全羅北道群山郡と忠清南道庁で「棉皮紙製造企業指導」、忠清南道論山群陽村面では「新規紙業の指導」という名称の指導会で楮皮紙や棉皮紙などの製法を指導し、全羅南道寶城郡文徳面白沙製紙組合では「一般製紙の指導」という指導会で棉皮の蒸煮及その叩解[21]、漂白法などを指導している。

しかし、パルプその他の副原料を混入して紙を漉くと紙質は楮のみで漉いたものより質が劣化する。次頁の表 4～表 6 は、それぞれ、総督府中央試験所、全羅南道長城郡講習会、全羅北道茂朱産業組合で試製した種々の紙の切断強度（15mm 幅）、絶対強度、伸長率、引裂強度を比較したものである[22]。

原料は紙の質を決める大きな要因である。長い間保たれてきた韓紙の特質は上のように原料や副原料の混入などにより大きく変質･劣化してしまうのである。

表 4　総督府中央試験所産紙および和紙の物性検査結果

種類	混合率	方向	切断強度(kg)	絶対強度(m)	伸長率(%)	引裂強度(g)
韓紙	紙楮 100%	縦	5.136	7060	7.35	640.00
		横	2.550	4036	6.23	390.00
韓紙	紙棉皮 100%	縦	4.852	5220	1.17	96.00
		横	4.252	4182	1.34	40.00
韓紙	楮皮 40% 棉皮 60%	縦	10.000	8181	2.73	240.00
		横	5.452	4460	2.96	16.00
和紙	楮皮 50% パルプ 50%	縦	1.400	1145	1.60	96.00
		横	0.980	802	1.40	6.40

表 5　全羅南道長城郡講習会産韓紙(改良抄紙法による)の物性検査結果

混合率	方向	切断強度(kg)	絶対強度(m)	伸長率(%)	引裂強度(g)
棉皮 70% パルプ 25% 楮皮 0.5%	縦	2.436	5481	3.54	224.00
	横	0.848	1526	4.38	128.00
棉皮 45% 楮皮 25% パルプ 20%	縦	1.448	5213	2.49	128.00
	横	0.764	2412	3.56	32.00
棉皮 60% 楮皮 30% パルプ 10%	縦	1.392	3796	2.65	160.00
	横	0.792	2008	2.74	96.00

表 6 全羅北道茂朱産業組合産韓紙(伝統的抄紙法による)の物性検査結果

種類	混合率	方向	切断強度(kg)	絶対強度(m)	伸長率(%)	引裂強度(g)
窓戸紙	楮皮 60% 棉皮 40%	縦	5.384	7943	2.06	213.33
		横	4.292	6438	2.36	88.00
見様紙	棉皮 40% 楮皮 60%	縦	3.360	6093	3.40	110.65
		横	2.044	3822	4.08	46.00

3.3 日本式改良漉きの普及

中国から製紙技術が伝わって以来、その技術を様々な創意工夫を加えながら韓紙の抄紙技術は発展してきたが、朝鮮時代末期まではかなり原始的な姿を残していた。韓紙研究のために朝鮮を訪れていた Dard Hunter は著書のなかでその

姿を次のように描写している[23]。

> …パルプを柔らかくするために天然石が回転し、いくつかの漉槽は野外にあり、他の漉槽はすべて川のほとりで、粗末の稲わらの筵の下に置かれていた。すべてが粗野な技法で、5 世紀あるいは 10 世紀前にそこでみられたであろう、ユニークで美しい産業風景であった…

韓紙の製紙産業は朝鮮中期を境に徐々に衰退しつつあり、道具や漉き方などの面においてあまり発展は見られなかったものと推測される。見方を変えれば、韓紙の製紙技術は自己の要求に応えられるものとして安定状態に入っていたとも言える。一方、日本ではその風土と需要に応じた独自の抄紙技術を発達させてきた。国際社会情勢の変化がなければ、両国の抄紙技術は独自性を保ちながら、互いに特質の異なる韓紙と和紙を生産し続けたであろう。しかし、植民地時代に入って事態は一変する。朝鮮総督府は植民地経営の一環として韓紙産業を捉えることになり、ここに朝鮮式抄紙法でなく日本式抄紙法が採用されることになる。その結果、総督府は朝鮮式抄紙法を維持・発展するのではなく、日本式抄紙法を韓紙の生産に導入するという方策を採った。それは、朝鮮式抄紙法が非経済的・非効率的であり、薄葉紙を漉くのに不適切であるとの判断によるものである。韓紙は漉き方の関係上紙は必然的に厚いものとなり、総督府が求めた薄い紙を漉くのに朝鮮式抄紙法は適当でない。また、日本式抄紙法で紙を漉くより時間がかかる。つまり効率があまりよくない。こういうことを考え合わせて朝鮮総督府では日本式抄紙法を改良抄紙法として韓紙の生産に導入することを決めたと考えられる。

朝鮮総督府は伝統的抄紙法による韓紙があまり商品価値がないものと判断し、必要とする薄様紙を大量に漉かせるために、講習会の開催、実地指導、伝習所の設置、製紙組合の結成などの方策により、日本式改良抄紙法を普及・浸透させていった。

改良抄紙法普及のための講習会は、1932 年から道知事の推薦する者を集め各回約 3 ヶ月の予定で実施された。改良韓紙の抄造、楮紙料を基礎とする延書院紙あるいは適当な補助紙料を混合することによる各種紙の抄造などの内容の指導を行なった。『朝鮮総督府中央試験所年報』（1934 年）によれば、ここで技術を習得した講習修了者は、1932 年は京畿道 10 名、全羅南道 1 名、黄海道 1 名の合計 12 名、1933 年には 30 名であった[24]。 修了者は帰郷後製紙業に従事し、

あるいは共同作業場で指導の任に当たった。

1932 年に設置された朝鮮総督府中央試験所は全国各地で製紙に関する実地指導を行った。上の年報によれば、1933 年には平安南道孟山郡封仁面松南里で「製紙共同作業場における実地指導」と題して、発動機の取り扱い方法、叩解機の機能とその取り扱い方法、諸原料の蒸煮方法、改良抄紙法、紙乾燥、製品検査等を内容とする指導を行い、黄海道谷山郡花村面廣川里でも同様の内容で行なわれた。京畿道加平郡上面および南面と全羅南道寶城郡文徳面白沙では「製紙共同作業場の位置選定」と題して、共同作業場の便宜、上面及び南面の 2 部落で原料の蒸煮方法・楮および補助紙料の精選方法、改良抄紙法、原料の栽培と製品検査等の内容で行なわれた。

慶尚北道では臨時恩賜金により 1937 年道内 8 箇所に恩賜授産製紙伝習所を設置し専任教師を配置して、専ら改良製紙法の指導に務めた [25]。しかし、修了生で実際に製紙業につくものが少ないなどの理由により、後にこれを慶州一箇所に集中して慶尚北道製紙場とし他を廃止した。

製紙場は、1 ヵ年間で製紙に関するすべての技能の伝習することを目的として、伝習生には専ら職工的作業に従事させ、その作業行程に応じて工賃を支給する制度であった。しかし、職工的作業には多くの困難を伴うため常に伝習生の辞退者が多く、やはり養成は困難であった。

慶尚北道ではまた、道内の製紙主要地 10 箇所に製紙巡回教師を常置し改良製紙法の指導に従事させた。慶州、盈徳両郡の製紙巡回教師は同郡所在製紙組合技手を兼務させ一般指導と製紙組合の業務を担任させたが、1920 年度からこの 2 名を製紙技手とし製紙指導の専任とした。

製紙技術を全国に普及させるために昭和 2 年から全国各地に製紙業関係の組合が相次いで組織された。京畿道、忠清北道、忠清南道、全羅北道、慶尚北道、慶尚南道黄海道の各道に組織され、名称は製紙組合、紙業組合、製紙業組合など様々であった。その数は 1937 年には 22 組合に及んでいる [26]。これらの組合で行なわれた業務は、原料売買の仲介または共同販売・購入、原料および機械・器具の配布または貸付、技術の指導、製品の検査、講習会、講和会、品評会の開催、調査試験などであった。

以上のような総督府の奨励策が積極的に進められた結果、韓紙は日本式改良抄紙法で漉かれることが普通となり、伝統的な漉き方は急速に姿を消すことになる。韓紙（朝鮮紙）という名称は留めながらも、Dard Hunter が「強靭で不思

議な魅力に包まれている」と評した韓紙の特徴は失われ、和紙との違いを希薄化することになった。高級韓紙の一つである苔紙ですら、『全州府史』[27]が記しているように日本式の製紙法により漉かれていたのである。

> 現に府内で販売する苔紙の多くは、府の南西約 3 里、完州郡九耳面桂谷里斎実洞に産するものである。‥‥約 15 町の所に工場があり、内地式の製紙法により、三人の漉き手が年中操業している。‥‥苔紙の原料はこの苔以外に、付近一帯に栽培する楮と、内地から移入する三椏とを併せ用いる。

改良式抄紙法によって韓紙が漉かれる一方、植民地内で和紙も生産された。その生産額の推移を見ると次の表 7 の通りである。

表 7　和紙（その他）の生産額[28]

年次	1913	1917	1925	1927	1929	1931	1933	1934
産額(円)	13,236	31,511	23,952	52,999	52,087	124,201	326,986	423,045

生産額は年を追って増加しているが、1930 年を境にして急激な増加を示している。また、日本からの移入和紙の量も多くなった。1922 年から 1924 年の間の日本移入紙の量は、1922 年 1,965,178 斤、1923 年 2,429,448 斤、1924 年 2,823,503 斤と増えている。

4. 結び

以上に述べたように、朝鮮総督府が経済性を優先させたことにより韓紙はその漉き方、原料、原料処理法から用途や流通形態に至るまであらゆる点で大きく変貌した。長い伝統の中で独特の特徴を築き上げてきた韓紙のこのような急激な変容を惜しむ声は植民地時代からあった。前出のアメリカ人紙研究者の Dard Hunter は次のように朝鮮の土着文化の一つである韓紙が消え去りつつあることを慨嘆している[29]。

> 日本人は経済的に大きな成果をあげているが、朝鮮では、古い技法が粗野であり新しい技法に対して劣っている技術であるにしても、純然たる土着の特殊な技術が拒否されることには抵抗がある。事実、朝鮮人の紙つくりにはあまり進歩が見られず、古くからの紙はいかにも個性的であり魅力的で、確かな優れた特徴が盛りこまれたものである。しかし、日本の製紙教育の作業が完了すれば、この魅惑的な個性はもはや存在しなくなり、日本の紙も朝鮮の紙も同様のものとなるであろう。確かに日本の手漉き紙技法は朝鮮のものより明らかに優れているが、そ

れが経済的に適切であるにしても、現存する土着の技能を規格化してしまうのは、まことに残念であると私は思う。

第三者ばかりでなく当事者である日本人の中にも伝統的な韓紙の衰退を懸念する者があった。当時の著名な和紙研究者であった壽岳文章氏[30]は次のように述べている。

…しかし工芸の場合には、独自の風格や地方性を無視しては、作られるものは凡そ無意義である。その間違った実例を、我々はすでに朝鮮の紙で見てきた。朝鮮の紙は、支那のとも日本のとも違って、いかにも朝鮮の風土や人がらを思はせる滋潤なものが作られてゐた。用ゐられる道具立ても、朝鮮らしくゆったりとしたものであった。それが日本本土の、しかも改良ずきと称する味気ないものが無方針に採り入れられた結果、この頃の朝鮮の紙は、一般には見る影もなく痩せてゐる。

解放後の韓国では失われた伝統的韓紙を復活させるための積極的な努力はなされてこなかった。現在の韓国では生活様式の変化などにより韓紙の需要は激減している。したがって韓紙を生産する工房の数も以前とは比較にならないほど減少してしまっている。わずかに残った工房は「韓紙」という名称を引き継ぎながらも、実際には植民地時代に導入された日本的抄紙法で漉いているというのが現状である。紙の原料は化学薬品で処理され、楮や三椏などの古来の原料が少なくなったため様々な副原料が大量に混入された紙が生産され「韓紙」として流通しているのである。1000 年もの寿命をもつとされる強靭な伝統的韓紙は姿を消したのである。

植民地時代がなかったとしても、あるいは日本式改良式抄紙法が導入されなかったとしても、韓紙は同じ運命を辿ったかもしれない。近代化の波の中で伝統的産業が衰退していくことは製紙業に限らず随所に見られることである。しかしながら、韓紙の急激な変容の原因が植民地時代にあったということは紛れもない事実である。その意味で、韓紙の歴史を展望するにあたってこの時代は重要であり、より大きな関心を持って研究されるべきであると考えられる。

註

1 「和紙」という名称と同じく、西洋の紙である洋紙に対して韓国伝統の紙を「韓紙」という。

2 現在韓国で紙の意味で使われている「曽戚」という言葉は、語源が「楮皮」から来ているという説もある。李光麟（1958：2 頁）は、『華夷訳語』『朝鮮舘訳語』では「紙＝着必」と記されているが、「着必」はすなわち「楮皮」の表音記写であると見なされ、これから「曽戚」のように転じたと考えられると述べている。

3 崔璇、金炳璘共訳共訳（1984）498-499 頁

4 仕上がった紙の表面を滑らかにし、毛羽立つのを防ぐために槌などで紙の表面を打つ事

5 韓国化学研究所（1994）　33~34 頁

6 全哲等（1999）　98 頁

7 搗練と同じ

8 全哲（2002）　142 頁

9 八木しるす（1944）　71・72 頁、76-79 頁

10 鄭善英（1986）　184 頁

11 鄭善英（1986）　193 頁

12 金一済（1905）　巻之二　六部耕種　上　楮皮條「楮樹者紙料也種類甚多白表・青表・黒表・鯰尾・綴垣・男班・麻葉・圓菜之名種類有之」

13 鄭善英（1986：187 頁）は、倭楮とは雁皮の事だろうと推定している

14 李光麟（1958：6 頁）『世宗実録』巻四十九、世宗十二年八月丁酉條

15 更田信彌（1915）　八ノ一七頁

16 朝鮮副業共進会編（1923）　18 頁によると朝鮮紙年間産額 2.220.000 円のうち輸移出額が 310.000 円を占めている。

17 1908~1921 年は税田谷（1922）前掲書；1922~1924 年は朝鮮総督府（1924）『朝鮮貿易年表』；1932~1934 は朝鮮総督府（1934）『朝鮮貿易年表』

18 税田谷五郎（1922）　2-6 頁

19 朝鮮紙の支那輸出減退は高価に過きると云う事か事実である以上は、此際朝鮮紙の価格を可成低廉ならしむる様努むることは急務であるか、…さきもなきときは朝鮮紙の特徴を余り損せさる程度に於て、原料に「パルプ」等を混入して価格を低廉ならしむる事を図ると云う事は亦止むを得さる…　本文 59 頁

20 全羅北道調査（1938）　25-26 頁

21 製紙原料を叩いて繊維を細かくすること。

22 妹尾光太郎（1935）　8-9 頁

23 Dard　Hunter　（1936）　52 頁

24 安田邦譽（1937：16 頁）は、1937 年までの修了者の数は 80 名ほどであったとしている。

25 税田谷五郎（1922）　110 頁

26 安田邦譽（1937）前掲書　15 頁
27 全州府編（1943）726 頁
28 安田邦譽（1937）前掲書　3 頁
29 Dard　Hunter（1936）前掲書　53~54 頁
30 壽岳文章（1942）『紙障子』靖文社　55 頁

参考文献

『世宗実録』（巻四十九　世宗十二年　八月　丁酉條）
全州府編（1943）『全州府史』726 頁
全羅北道調査（1938）「産地を利用する楮の増殖に関する調査書」朝鮮総督府 25~26 頁
朝鮮総督府（1924）『朝鮮貿易年表』
朝鮮総督府（1934）『朝鮮貿易年表』
朝鮮總督府中央試驗所編（1934）『朝鮮総督府中央試験所年報』
朝鮮副業共進会編（1923）『朝鮮之副業』朝鮮總督府商工奬勵館　18 頁
ロシア大蔵省編（崔璇、金炳璘共訳）（1984）『韓国誌』韓国精神文化研究院 498~499 頁
金一済（1905）『農政新篇』（巻之二、六部 耕種、上 楮皮條）
更田信彌（1915）「製紙原料調査及び試験報告」『朝鮮総督府中央試験所報告』第 1 回 8　八ノ一七頁
税田谷五郎（1922）『朝鮮紙に関する調査』朝鮮総督府　2~6 頁･110 頁
妹尾光太郎（1935）「棉皮紙製造試験」『朝鮮総督府中央試験所報告』第 15 回第 1 号 8~9 頁
壽岳文章（1942）『紙障子』靖文社　55 頁
八木しるす（1944）『朝鮮紙』平城商工会議所　71~72 頁、76~79 頁
安田邦譽（1937）「朝鮮紙に就て」『調査月報』朝鮮総督府 3 頁･15~16 頁
Dard Hunter （1936），A Papermaking Pilgrimage of Japan, Korea and China, Pynson Printer, New York （久米康生訳 （2001）『和紙のすばらしさ ―日本・韓国・中国への製紙行脚―』和紙文化研究会）52~54 頁
韓国化学研究所（1994）「韓国伝統技術(韓紙)実用化研究」科学技術処 33-34 頁
金慶姫（1990）「韓紙製造方法研究　－主に日本帝国時期を中心に－」中央大学図書館学科
全哲･キムソンジュ･チンヨンムン（1999）「土着韓紙の特性　－伝統的抄紙法の分類を中心に－」『木材工学』韓国木材工学会　第 27 巻、第 1 号（通巻 102 号）（別冊）98 頁
全哲（2002）「手漉き韓紙の抄紙方式と搗砧が強度的性質に及ぼす影響」木材工学 142 頁
鄭善英（1986）「朝鮮初期冊子に関する研究」『書誌学研究』―創刊号―書誌学会 184･187･193 頁
李光麟（1958）「李朝初期の製紙業」『歴史学報』―第 10 輯―　2･6 頁