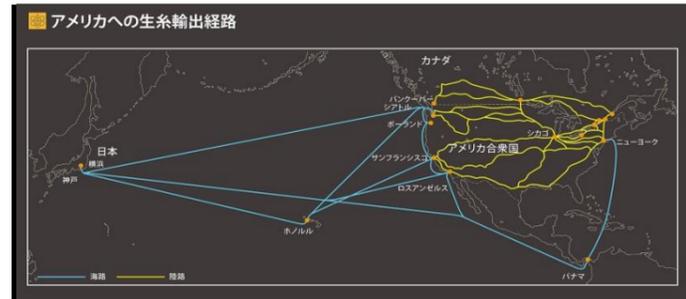


商品的输出地



日本国内各地の制丝场以及农户副业生产出的丝织品被运往横滨的丝织品批发商户，由横滨港输出，跨过浩瀚的太平洋，最终成为美国女性穿着的裙子，配饰的蝴蝶结。为美国时尚的发展作出贡献。

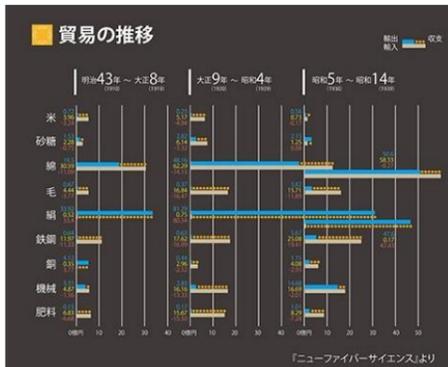
近代日本の殖产兴业



中文版



那么，钢铁的输出如何呢？

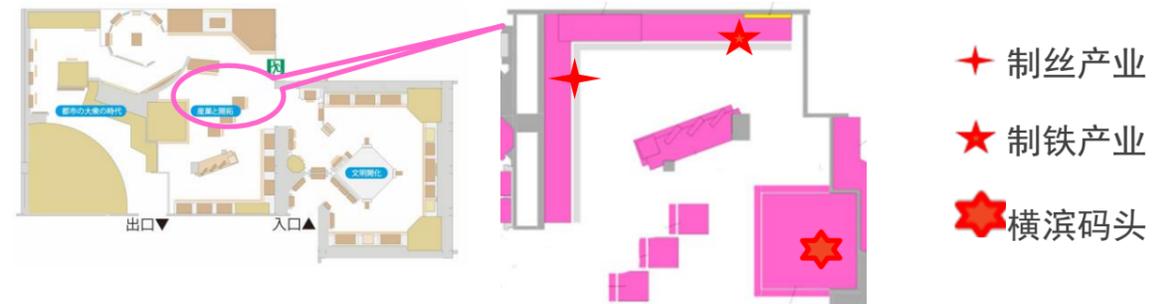


左图展示的是横滨港贸易量的演变。蓝色代表出口，淡黄色代表入口。黄色虚线代表出口与进口的贸易差。

根据图表可以看出，丝织品的绢的出口量非常庞大，然而铁制品的钢铁几乎没有出口。

Q3 为什么钢铁的出口量如此之小呢？

为了建设近代化日本，明治政府以【殖产兴业】为口号积极推动近代化的发展。在【殖产兴业】政策下发展起来的各项产业中，制丝产业与制铁产业为基础产业。那么像螺丝钉一样推动制丝，制铁产业发展的劳动者们的生活究竟是怎样的呢？让我们一起来探索吧！



Q1

上面的照片显示的是横滨码头。停在码头的船将驶向何处？船上面又装载着些什么呢？

- 问题解答
- Q1：船很有可能开往美国（西雅图港），船里装载的很有可能是丝织品。
 - Q2：制铁对温度要求很高，一旦停火将浪费大量燃料。
 - Q3：制铁原料匮乏导致产量低，并且战时日本国内需求量大。

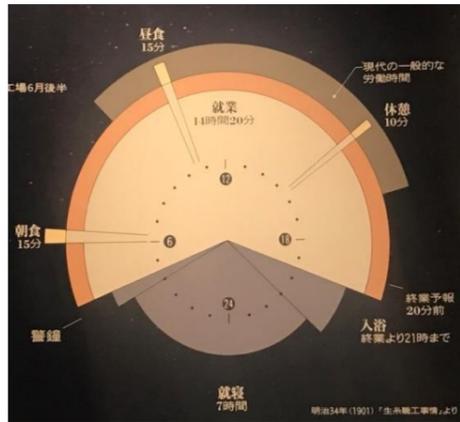
千叶大学短期留学生 华楚婷（中国 湖南大学）



千叶大学留学生项目 Chiba University International Student Project.

千叶大学国际教育中心与国立历史民俗博物馆（简称历博）从2009年起，以在千叶大学就读的外国留学生为对象，共同展开了教育合作项目。此次制作的学习单由留学生们在活用了历博综合展示方法的课堂上制作完成。写在学习单上的内容虽然是留学生们花了一年总结的学习成果，但是对于历博展示意图上的理解也存在与原意不符合的情况。

制丝产业



制丝女工穿着统一的白色制服，多为年轻女性，大多数女工的年龄在 16 到 29 岁之间。右图是女工的作息时间表。早上 4 点闹钟响起，工作时间为早上 4 点半到晚上 19 点半。中间只有早饭和午饭各 15 分钟，下午 10 分钟的休息时间。这就意味着，女工一天要劳动 14 小时 20 分钟。19 点半到 21 点的一个半小时为入浴时间。睡眠时间为 21 点到次日 4 点的 7 个小时。除了必要的睡眠时间以外，女工的生活全部被工作填满。

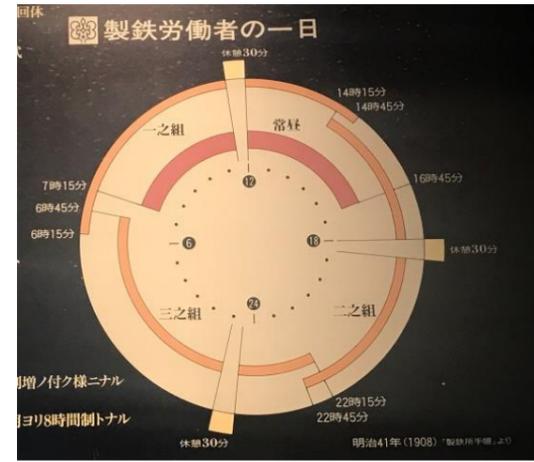
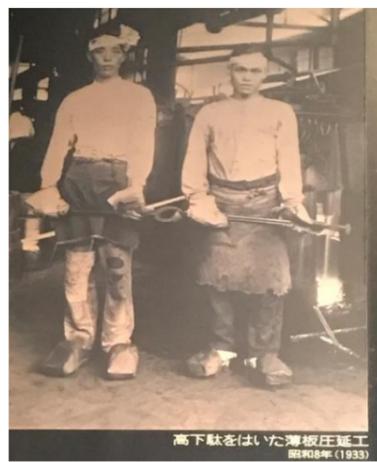


左图表示的是女工的籍贯。其中来自长野县的女工人数最多。原因是长野县为山区，耕地少，食物不足，对于贫穷的家庭来说，女孩子是家庭的包袱。现在的我们可能会觉得女工们的劳动时间长得难以忍受，实际上对于出身贫寒的女工来说在昭和时期一天能吃三顿饭是件值得感恩的事情。

右侧的照片是沿着长野县天龙川修建的用于机械制丝工厂的木质制丝水车。长野县山多且地势起伏不平。水车利用水的动能提高了制丝效率。制丝用水车于大正初期停用，取而代之的是电力机械。

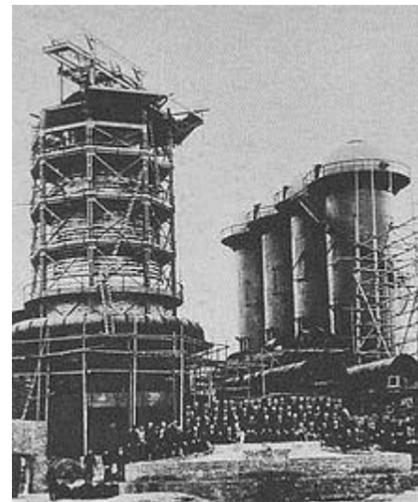


制铁产业



左侧的照片展示了制铁工厂轧钢工人的形象。他们穿着名为“高下駄”的厚底鞋，戴着厚厚的手套，额头上系着毛巾。这样的装束是因为工厂异常炎热。右图显示的是 1920 年八幡制铁大罢工之后的作息时间表。劳动者分为三组实行轮班制。第一组从 6 时 45 分到 14 时 45 分。第二组从 14 时 15 分到 22 时 45 分。第三组从 22 时 15 分到次日 6 时 45 分。每组各有 30 分钟休息时间。轮班时两组有 30 分钟的交班时间。

Q2 制铁工厂为什么要将工人分成三组 24 小时不间断运营呢？



提起日本的制铁产业，不得不说的是八幡制铁所。八幡制铁所位于福冈县北九州市。1902 年建成的官营八幡制铁所的建立资金来源于甲午中日战争的清政府战败赔款。第二次世界大战前，八幡制铁所的钢铁产量超过全日本钢铁制造总数的一半。是日本国内有名的制铁所。不仅是建设资金，八幡制铁所的原材料也有很大部分来源于中国。1938~1945 年间。八幡制铁所从中国的大冶铁矿低价购进 420 万吨铁矿。

