大正十四年度

滋賀縣能登川長濱工業試驗場業務報告

滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

目次

緒言

第一章　機織部

第一節　麻服地……二
イ　亞麻平服地……二
ロ　斜子服地製織……二
第二節　麻ハンカチーフ地……四
一　男子用麻ハンカチーフ地製織……四
二　女子用麻ハンカチーフ地試織　其ノ一　其ノ二……五
第三節　シャッ地……七
一　麻クレープ地製織……七
二　ボイル代用品ノ製織……八
イ　綿ボイル地……九
ロ　綿麻交織ボイル地……一〇
ハ　麻ボイル地……一〇

第四節　着尺地……二一
一　捺染白無地製織……二一
イ　亞麻生平　其ノ一　其ノ二……二二
ロ　高配入亞麻生平……二三
二　麻絽製織……一四
三　赤苧絣改良品……一五
四　麻錆縞製織……一六
五　紋紗織製織……一八
第五節　其他ノ織物……一九
一　座布團カバー地試織……一九
二　夏夜具裏地製織……二〇
三　麻敷布地製織……二一
四　ドロンウオーク地製織……二三
第六節　糊付ニ關スル試驗……二三
一　一本糊付……二三
第七節　織機ノ改良……二七
一　絣織機ノ改良……二八
第八節　工業能率調査……二九
第九節　依頼製織並ニ加工……四〇
第十節　質疑應答及實地指導……四一

第二章　整理部

第一節　本場整理部ノ利用狀況……四二
第二節　主ナル整理試驗……四三
一　麻着尺地整理試驗……四三
二　麻ハンカチーフ地整理試驗……四四
三　ピースマーセライズ加工ニ就テ……四四
第三節　試驗依頼事項及各件數……四五
第四節　依頼加工種類點數……四七
第五節　質疑應答……四八

第三章　染晒部

第一節　當方地ニ適切ナル媒染染料撰定試驗……五〇
第二節　バット染料ノ地方的應用試驗……五四
(1)　機械的無地染試驗……五四
(2)　板締染色試驗……五五
第三節　苛性處理並藥品晒ニ耐ユル地白黑茶絣染試驗……五五
第四節　特種加工試驗……五七
(1)　改良平紐製造試驗……五七
(2)　葉穗軟化並染色試驗……五八

第五節　原料品種別優良ナル麻布着尺地漂白試驗……五九
(1) 刺美生半ノ精練漂白試驗……五九
(2) 亞麻生半ノ精練漂白試驗……六〇
第六節　依賴試驗ノ主ナル事項ト其件數……六一
第七節　質疑應答ノ主ナル事項ト其件數……六二
第八節　機械利用指導狀況……六三
第九節　試驗作業狀況……六四

第四章　圖案部

第一節　業務概要……六五
第二節　近江麻布ノ部……六五
一　製品改良ニ就キ……六六
夏座布團地……六六
夏夜具地……六六
着尺物……六六
二　製品應用範圍擴張ニ就キ……六七
第三節　天鵞絨ノ部……六七
一　製品改良ニ就テ……六八
二　天鵞絨應用範圍擴張ニ就テ……六八
イ　袋類ニ屬スルモノ……六八
ロ　履物ニ屬スルモノ……六八
ハ　衣服ニ關スルモノ……六八
ニ　住宅ニ關スルモノ……六八
第四節　其他ノ部……六九
第五節　質疑應答ト校正……六九
製作点數……七〇

第五章　庶務部

(一) 歲入出決算及豫算……七〇
(二) 購入機械……七三
(三) 機械貸與……七四
(四) 出張調ベ……七四
(五) 講習生及研究生養成……七五
(六) 參觀人員……七九

大正十四年度 滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

緒言

縣下麻布ノ發展改良ニ關シ本場ノ盡ス處寔ニ久シク之レカ開發ノ方策ニ就テハ亦昭カナル方圖アリト雖モ時運ノ大勢ハ業界ノ之レヲ實現スルニ幸スルヲ得ザルコト數年然ルニ曩キニ本場擴張施設ノ計畫成リ漸次之レガ實行ヲ見ルニ至リ本年度ニ於テ「ピース、マーセライズ」機ノ据付ケヲナスヤ其品質ニ及ボス好果ノ適切甚大ナルモノアルヲ認メラレ當業者競ツテ之レガ利用ヲ計畫スルニ至リ劃然トシテ各般ノ發展改良ニ覺醒ヲ促シ漸次本場唱導ノ實現ヲ見ツヽアルコト其努力ノ空シカラザルモノアリシヲ喜ブモノナリ今ヤ業界經濟ノ事情順ナラズト雖モ近江麻布ハ昇天ノ意氣ト堅忍ナル努力ニヨリ開發ノ道程ニ邁進シ當業者ハ組合ノ後援ト本場ノ指導ニ待チ品質ノ向上ニ意匠ノ改良ニ將タ生產能率ノ增進ニ或ハ職工ノ養成技術ノ訓練ニ生產品種ノ增殖ニ着々其礎地ヲ築キツヽアルノ狀勢ニシテ爲メニ本年度本場業務ノ頗ル繁ニシテ當業者ノ來往研究空前ノ旺盛ヲ示セリ此大勢ヲ以テ業界一段ノ努力ト緊張ヲ欠クアラザレバ近キ將來相當見ルベキノ進展ヲ遂グルヤヲ信ズルモノナリ

高嶋郡ニ於ケル綿布ニアリテハ曩キニ組合ヲシテ整經糊付ノ共同施設ヲ行ハシメ漸次動力織機ノ奬勵ト他面各種ノ研究ニ努メシメシモ未ダ所期ノ實驗研究ニ不充分ナルノ嫌ナキ能ハザルヲ以テ遂ニ之レヲ縣立高嶋織物模範工場ニ改メ撚糸機、力織機ノ据付ヲ加ヘ職員ヲ增置シテ十五年度ヨリ專心之レガ開發ニ盡瘁スルコトヽナレリ

以下本年度ニ於ケル各部試驗ノ大要ヲ揭グ

第一章　機織部

第一節　麻服地製織

本品ハ本場年來研究ヲ重ネ來リシ處ノモノニシテ本年度ニ於テハ一層製織能率ノ向上ト地質ノ優良ヲ期シ晒白整理其他總テ輸入品ニ劣ラザルモノヲ得ントスルニ努メタリ然シテ大体ニ於テハ其目的ヲ達シツヽアルモ原糸ノ類節ト糊質ノ撰擇ニ關シ更ニ晒工程ト其所要日數工費等ノ關係ニ就テハ尚試驗ヲ要スベキノ点ヲ存シ之レヲ續行シツヽアリ

(イ)　亞麻平服地

設計

原料	經糸	亞麻三〇番生
	糊付	耳一〇糎　綛糊　其他糊ナシ
	緯糸	亞麻三〇番生
密度	筬	七八、七糎間　八三八本　一羽二本入レ
	緯糸	一糎間　二一本
織上	長	三六、六米
	巾	七六、八糎
	重量	七、三三九瓦
仕上	工程	瓦斯燒、ピースマーセライズ晒白仕上加工
	長	三七、五米
	巾	七四糎
	重量	六、七五八瓦
機臺		橋本式大幅一丁杼力織機
		回轉數一分間百六十回

(ロ)　亞麻斜子服地

設計

原料	經糸	亞麻六〇番生
	糊付	綛糊
	緯糸	亞麻六〇番生
密度	筬	八〇糎間　九一四羽　一羽四本入
	緯糸	一糎間　二本引揃一六越
織上	長	三六、六米
	幅	七八、七糎
	重量	七、三一三瓦
仕上	工程	精練瓦斯燒ピースマーセライズ本晒加工
	長	三七米
	幅	七四糎
	重量	五、七〇三瓦
機臺		獨逸製廣幅一丁杼力織機、回轉數一分間百六十回

第二節　麻ハンカチーフ地

麻製ハンカチーフノ生産ニ就テハ夙ニ本場ノ苦心研究ヲ費セシ處ニシテ近年當業者ノ生産供給ヲ見ルニ至リ漸次改良ヲ加ヘテ一般需要界ノ賞用ヲ受クルニ至リシハ誠ニ斯界ノ一進歩ト稱スヘキノ現象ナリトス然シテ是ヲ舶來品ニ比較スルニ輸入品ニアリテハ其品質多様ニシテ特製高等階級向ノ如キハ其纖維ノ纖細均等ナル地質ノ緻密ナル仕上並ニ仕立方ニ於ケル巧緻ナル技工ニ至リテハ今尚ホ少ナカラザル遜色アルハ更ニ進ンデ研磧ノ餘地アルヲ思フト雖モ亦一部普通製品低度以下ニ於テハ決シテ本邦製ノ之レニ劣ラサル所アルハ事實ニシテ現在ノ多數需要界ニ對シテ歡迎セラレツヽアルハ本業發達ノ前途ニ光明ヲ認ムル所ナリトス

然シテ本場ハ更ニ從來製品ノ缺点ニ對スル改善ト高級品ノ製法ニツキ其研究ニ多大ノ努力ヲ拂ヒツヽアリ本年度製産セシ主ナル設計次ノ如シ

(一)　男子用麻ハンカチーフ製織

設計

原料	經糸	亞麻一二〇番生
	糊付	一本糊付
	緯糸	亞麻一二〇番生
密度	筬	一〇五糎間 二〇三二羽 一羽二本入リ
	緯糸	一糎間 五七、五本
織上長		三六、六米
巾		一〇二糎
重量		四、九九五瓦
仕上工程		糊抜 瓦斯燒晒白マングル乾燥 ピーター霧吹巾出
長		三六、六米
巾		九五糎
重量		三、八九六瓦
機臺		ルーチ片側二丁杼織機
回轉數		一分間百三十回

(二)　女子用麻ハンカチーフ地試織

設計　其ノ一

原料	經糸	亞麻一四〇番生
	糊付	一本糊付
	緯糸	亞麻一四〇番生
密度	筬	九五糎間 一、六五二羽 一羽二本入リ
	緯糸	一糎間 三五本
織上長		三六、六米
巾		九二糎
重量		三、三五六瓦
仕上工程		糊抜、瓦斯燒、本晒、以下仝前
長		三六、六米
巾		八七糎

重量　二、四八六瓦
機臺　ルーチ廣巾片側二丁杼力織機
回轉數　一分間百三十回

設計其ノ二

原料　經糸　亞麻一六〇番生
糊付　一本糊付
緯糸　亞麻一六〇番生
密度　筬　九五糎間　一、七六二羽　一羽二本入リ
緯糸　一糎間　三、七四本
織上長　三六、六米
巾　九〇糎
重量　三、四五八瓦
仕上工程　精練、瓦斯燒、ピースマーセライズ本晒、以下仝前
長　三六、六米
巾　八四糎
重量　二、六一〇瓦
機臺　設計其ノ一ト仝ジ

第三節　シヤツ地

(一)　麻クレープ地製織

普通市販品ノ麻クレープ地ト稱スルハ專ラ擬麻製品ニシテ末ダ本麻製ノモノアルヲ見ズ然レ共麻クレープノ夏期用好適品タルハ一般ニ頗ル要望スル處ナルモ其撚糸並ニ製織上至難ナル点多ク且ツ麻糸ノ類節ハ外觀ノ美ニ於テ擬麻ニ若カザル点アル等從來未ダ需要界ノ嗜好ヲ誘導スル能ハザルニ起因センヤニ思考セラレンガ近來本麻ニ對スル理解ト需要者ノ向上ニヨリ一般ニ注意ヲ喚起スルニ至レリ
依テ本年度ニ於テハ從來ノ製品一層ノ改良ヲ施シ加工ノ研究ト相俟ツテ相當ノ好果ヲ斂メタリ

設計

原料　經糸　亞麻一〇〇番晒
　　糊付　一本糊付
　　緯糸　亞麻一〇〇番半晒
　　撚數　一米間上撚　九〇〇回
密度　筬　一〇二糎間　一、二〇〇羽　一羽二本入リ
　　緯糸　一糎間　二三、六本
織上長　四〇米
　　巾　九七糎
　　重量　三、〇八六瓦
仕上工程　瓦斯燒、シボ出シ本晒仕上
長　四〇米
巾　七六糎
重量　二、八一三瓦
機臺　坂本式廣幅一丁杼力織機
回轉數　一分間百五十回

(二)　ボイル代用品ノ製織

近時夏期用シャツ地トシテボイル地ノ流行益々多ク然シテ其ノ地風並ニ着心地共ニ盛夏用トシテノ適品タルヲ失ナワザレ共一般ニ相當高價ナルヲ免レズ本場ニ於テハ之レト同ジ風格ヲ有スルモノニシテ價格低廉ニシテ一般向製品ヲ得ベク左ノ如キ製織ヲ行

モタリ原糸ニハ單糸ノ加撚糸ヲ用ヒタルモノニシテ綿製、麻交織並ニ麻織ノ各種ヲ作リ之レニピースマーセライズ加工ヲ施シ實用品トシテ好適ナルモノヲ得タリ

(イ)　綿ボイル地

設計

原料　經糸　綿糸三二番生
　　糊付　絽糊
　　撚數　上撚　一米間　五〇〇回
　　緯糸　綿糸四〇番生
　　撚數　上撚　一米間　七〇〇回
密度　筬　八八糎間　一、五五二羽　一羽一本入リ
　　緯糸　一糎間　一七、七本
織上長　三六、六米
　　巾　八一糎
　　重量　二、二四三瓦
仕上工程　瓦斯燒、ピースマーセライズ　本晒　仕上　加工
長　三六、米
巾　七九糎
重量　一、九二〇瓦
機臺　ハッタスレー廣巾一丁杼力織機
回轉數　一分間百七十回

(ロ) 綿麻交織ボイル地

設計

原料　經糸　瓦斯一〇〇番双生
　　糊付　絽糊
　　緯糸　亞麻一〇〇番晒
　　撚數　上撚　一米間　五五〇回
密度　筬　八八糎間　一、八六二羽　一羽入リ
　　緯糸　一糎間　二一、五本
織上長　三六、六米
　　巾　八五糎
　　重量　一、九五〇瓦
仕上工程　瓦斯燒、ピースマーセライズ　本晒　加工
長　三六、六米
　　巾　八一糎
　　重量　一、七一〇瓦
機臺　ハツタスレー廣巾一丁杼力織機
　　回轉數　一分間百七十回

(ハ) 麻ボイル地

設計

原料　經糸　亞麻九〇番生
　　糊付　一本糊付
　　撚數　上撚　一米間　三五〇回
　　緯糸　亞麻九〇番生
　　撚數　上撚　一米間　三五〇回
密度　筬　八八糎間　一八六二羽　一羽一本入レ
　　緯糸　一糎間　二一、五本
織上長　四一米
　　巾　八四糎
　　重量　三、三一九瓦
仕上工程　瓦斯燒、ピースマーセライズ　本晒　加工
長　四一米
　　巾　八一糎
　　重量　二、八二一瓦
機臺　獨逸製廣巾一丁杼力織機
　　回轉數　一分間百六十回

第四節　着尺地

(一)　捺染生地白無地表織

近年白無地麻布ノ需要ハ一般捺染品方面ニ非常ナル發展ヲ遂ゲ誠ニ婦人向ノ如キ其柄業表現ノ自由ナル而モ價格ノ低廉ナル點等ニ於テ非常ナル歡迎ヲ受ケ其ノ需要ノ益々多キヲ加ヘルニ至リ之レガ動力製織

ニ對シ奬勵指導ニ努メタル結果縣内各地之ガ製織工場ノ設置ヲ見將ニ昇天ノ勢ヲ以テ發展シツヽアリ而シテ一般需要者ノ希望ハ漸次地質ノ緻密ナル或ハ變リ組織等ノ優良品ヲ好ム傾向顯著ナルニ鑑ミ本年度ハ細番麻糸ヲ利用シ組織ノ變化ト原糸ノ加工等ニヨリ種々研究ヲ試ミタリ

左ニ一、二ノ設計ヲ擧グ

(イ) 亞麻生平

設計其ノ一

原料	經糸	亞麻七〇番生
	糊付	絽糊
	緯糸	亞麻七〇番生
	撚數	普通糸ノ三割二分強
密度	筬	四一、六糎間 四五〇羽 一羽二本入リ
	緯糸	一糎間 二三本
織上	長	一一二、五米
	巾	四〇糎
	重量	五、三四四瓦
仕上	工程	糊抜瓦斯焼、マーセライズ 本晒 仕上 加工
	長	一二一、五米
	巾	三六糎
	重量	四、〇〇八瓦
機臺		太田式小巾一丁杼力織機、回轉數 一分間百七十回

設計其ノ二

原料	經糸	亞麻八〇番生
	糊付	絽糊
	緯糸	亞麻八〇番生
	撚數	普通糸ノ三割二分強
密度	筬	四一、六糎間 四四一羽 地 一羽二本入リ 高配糸 一羽一本入リ
	緯糸	一糎間 二五本
織上	長	一一二、五米
	巾	四〇糎
	重量	五、五五八瓦
機臺		太田式小巾一丁杼力織機 回轉數一分間百七十回

(ロ) 高配入亞麻生平

設計

原料	經糸	地 亞麻八〇番半晒
		高配糸 ラミー六〇番飾撚糸
	糊付	一本糊付
	緯糸	地 亞麻八〇番半晒
		高配糸 ラミー六〇番飾撚糸
密度	筬	三九、七糎間 四四一羽 地 一羽二本入リ 高配糸 一羽一本入リ

緯糸　一糎間　二二、五本
織上長　二二、七米
巾　三九、三糎
重量　八三六瓦
仕上工程　瓦斯燒、ピースマーセライズ、本晒　仕上加工
長　二二、七米
巾　三六、三糎
重量　七三五瓦
機臺　太田式小幅一丁杼力織機　回轉數一分間百七十回

二　麻絽織製織

夏期用着尺物トシテ絽織ノ有望ナルハ其ノ原料ノ如何ヲ問ハズ一般ニ歡迎セラルヽ所特ニ麻絽ニ於テ然リトス

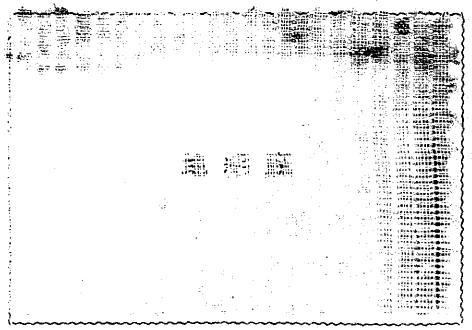
然レ共從來之ガ動力織機ノ製織ヲ難事トシ手機製織ノ域ヲ脫セズ爲メニ工費ノ低廉ヲ望ム能ハズ且ツ生産高少ナキヲ遺憾トシ動力織機ノ製織ニ研究ヲ重ネ、經糸糊付、開口裝置ニ苦心改良ヲ施シ之レガ利用ニツキ當業者ノ指導奬勵ニ盡セリ

左ニ其ガ設計ヲ擧グ

(一)麻絽地

設計

原料　經糸　ラミー八〇番
糊付　一本糊付加工（糊劑不溶性糊）
緯糸　ラミー八〇番
密度　筬　四二糎間　四八四羽　一羽二本入リ
緯糸　一糎間　一七本
織上長　二二、三米
巾　三九糎
重量　一、〇二〇瓦
仕上工程　瓦斯燒、ピースマーセライズ、本晒仕上加工
長　二二、七米
巾　三六、三糎
重量　八六六瓦
機臺　津田式廣巾一丁杼力織機
回轉數一分間百二十回



三　赤苧絣改良品

縣內產赤苧絣ノ改良ヲ叫バルコト連年其地質柄相ノ變化ニ於テ進歩ナク需要益々漸減スルノ傾向アルハ嘆スベク本場之レガ對策ト改良品ノ方面ニツキ苦心研究頗ル努メタリシガ昨年來ヨリ之ガ意匠、組織、整理ニ改善ノ端緒ヲ得本年度ニ至リ地色柄相ノ方面ニ新味ト高雅ヲ保チ地質ニ清凉ヲ主眼トシテ改良赤苧絣トシテ其ノ試驗製織ノ結果非常ナル好評ヲ得當業者又之ガ製織ニ志シ今ヤ新規品トシテ之レガ應用大イニ廣マラントシツヽアリ

其糸使組織左ノ如シ

赤苧絣

設計

原料　經糸　ラミー八〇番晒
　　糊付　一本糊付加工
　　緯糸　ラミー八〇番晒
密度　筬　四二、四糎巾ニ四七〇羽　一羽二本入リ
　　緯糸　一糎　二一本
織上長　二二、七米
　　巾　四一糎
　　重量　九三八瓦
仕上工程　糊抜、瓦斯焼、ピースマーセライズ、加工等
　　長　二二、七米
　　巾　三六糎
　　重量　八七八瓦
機臺　改良手織機

四　麻錆縞製織

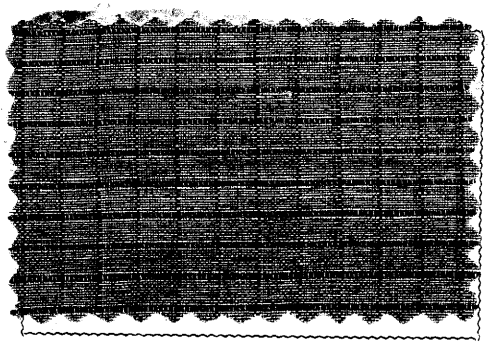
本縣產麻布着尺トシテハ從來白絣紺絣ト共ニ縞物產額少ナカラザリシガ爾來本品ノ產出漸減シ遂ニ其ノ影ヲ沒セントスルノ現況ヲ馴致セリ、之レ本品ニ對スル地質柄相及製織ニ關スル各般ノ研究ノ足ラザルト徒ニ粗製ニ流レテ勢價ヲ失墜シ遂ニ發奮ノ途ナキニ至リシヤヲ思ハザルベカラズ然レ共需要者ノ嗜好ハ各種ノ方面ニ潛ミツヽアルコトハ疑フベカラザルノ點ニシテ製產ノ方法　組織　地風　柄相　ニ於テ合理適切ヲランカ相當ノ需要ヲ喚起スルコト明カナルヲ信ズ

本場ハ動力織機ヲ利用シテ工費ヲ低廉ナラシムルト共ニ地風ノ均等ヲ期シ色相ニ地風ニ各種ノ考案ヲ加ヘ本品ノ製織ヲ試ミタリ、然シテ當業者又之ヲ應用シ大イニ好評ヲ博シ漸次之レガ生產ヲ增加シツヽアルハ喜ブベシ　尙ホ引續キ之レガ進歩ヲ策シツヽアリ

麻錆縞

設計

原料　經糸　地　亞麻一〇〇番生
　　緯糸　ラミー八〇番　二本甘撚
密度　筬　ラミー一〇〇番晒
　　織上長　四一、六糎間五五〇羽　一羽（地　二本入リ／高配　一本入リ）
　　巾　二二、七米
　　重量　四〇　糎
仕上工程　一、〇三九瓦
　　長　瓦斯焼、ピースマーセライズ、仕上加工
　　巾　二二、七米
　　重量　三六　糎
機臺　九九四瓦
　　豊田式小幅片側四丁杼力織機
　　回轉數　一分間百五十回



五　紋紗織製織

本品ハ婦人用長襦袢並ニ襦袢袖ノ夏期用品トシテ一見スガシキ〳〵美感ヲ抱シメ實用上ニ於ケル觸感ノ爽然トシテ涼味ヲ覺ユル絶好ノ佳品タルヲ疑ハズ然レ共工程ノ比較的困難ナル、價格ノ低廉ナラザルノ憾アリ益々此ノ方面ノ改良研究ニ努力セントス

紋紗織

設計

原料	經糸	亞麻九〇番生
	糊付	一本糊付
	緯糸	ラミー八〇番生
密度	筬	四一、二糎間 三四〇羽 一羽三本入リ
	緯糸	一糎間 一一、二本
織上	長	一一、三米
	巾	四〇糎
	重量	四八〇瓦
仕上	工程	瓦斯燒
	長	一一、三米
	巾	三六糎
	重量	四〇一瓦
機臺		手織機 日口ジャカード機付

第五節　其他ノ織物

(一)　座布團カバー地試織

復雜ヨリ簡單ヘ煩鑛ヨリ單純ヘ進ミツヽアル現時ニ於テ座布團ノ如キハ家庭生活ニ於テ夏期冬期両樣ノ準備ヲ要スル事時代錯誤ノ感ナキ能ハズ能フベクンバ冬座布團ニ夏向柄相ノ「カバー」ヲオホヒテ直ニ夏用ニ應用スルコト生活改善ノ一端ナランカ依テ之レニ好適スベキ本品ノ製織ニ着目シ之レガ試織ヲナシ大イニ好評ヲ得タリ本品ハ取外シヲ自由ニシ洗濯ニ便セリ以テ經濟ト清潔衞生ノ目的ニ通應スルヲ疑ハズ

設計

原料	經糸	地　亞麻七〇番半晒
		高配　亞麻七〇番半晒　五本合糸
	緯糸	地　亞麻七〇番半晒
		高配　亞麻七〇番半晒　五本合糸
密度	筬	六一、六糎間　四九六羽（地　一羽四本入リ／高配　一羽一本入リ）
	緯糸	一糎間　二一、二本
織上	長	一枚　一四〇糎
	巾	六一、六糎
	重量	一〇四瓦
仕上	工程	瓦斯燒、ピースマーセライズ、仕上加工
	長	一四〇糎

巾　五八、六糎
重量　九八瓦
機臺　手織機二百口ジャカード機付

二　夏夜具裏地製織

本品ハ新麻糸ト稱スル東洋麻糸會社擬麻加工糸ヲ以ッテ低廉ナル夏夜具用裏地ヲ製織セリリンネット加工ト大同小異ナルモノトス

夏夜具裏地

設計

原料　經糸　新麻糸三〇番晒
　　緯糸　新麻糸四〇番晒
密度　筬　三八、六糎間　四八九羽　一羽二本入
　　緯糸　一糎間　二七、八本
織上　長　二二、七米
　　巾　三六、七糎
　　重量　八六三瓦
仕上　工程　薄糊　巾出シ干燥　菱引仕上
　　長　二三、八米
　　巾　三五糎
　　重量　八六六瓦
機臺　太田式　小幅一丁杼力織機　回轉數一分間百七十回

三　麻敷布地製織

本品ハ夏期用高級敷布トシテ製織セルモノニシテ價格ハ綿製品ニ比シ高價ナルヲ免レズト雖モ其ノ有スル特色ハ他品ノ追隨ヲ許サザル所ニシテ耐久力ニ富ミ洗濯ニヨリ生地ハ一層ノ美觀ヲ發揮シ清涼味ニ於テハ盛夏期用品トシテ本品ノ右ニ出ルモノナシ蓋シ寧ロ經濟的實用品タルヲ疑ハズ

麻敷布地

設計

原料　經糸　亞麻四五番晒
　　糊付　絽糊
　　緯糸　亞麻四五番晒
密度　筬　一一六、五糎間　一四〇八羽　一羽二本入
　　緯糸　一糎間　二三、八本
織上　長　一枚　二〇八糎
　　巾　一一三、四糎
　　重量　四二二瓦
仕上　工程　精練、瓦斯燒、本晒、仕上加工
　　長　一一三、四糎
　　巾　一一一糎
　　重量　三六八瓦
機臺　手織機

四　ドロンウオーク地製織

昨年本品ノ試織加工ノ結果一般需要界ノ好評ヲ博シ益々前途有望ナルニ鑑ミ輸出向内地向両方面ノ研究ヲ重ネ且ツ加工方面ニ向ツテハ農村副業奬勵ノ一助トシテ農村當局ト計リ講習會ヲ開催シドロンウオーク加工技術ノミナラズ「フランス刺繍」ヲモ加味シテ内地向室内裝飾用トシテ新規品ノ案出ニ努メシ結果相當ノ成績ヲ擧ゲ益々本業ノ發展ニ努力シツヽアリ

本年度試驗品左ニ設計ヲ擧グ

ドロンウオーク地

設計　其ノ一

原料	經糸　旭大麻八番
	糊付
	緯糸　大麻八番
密度	筬　九六、五糎間　九一二羽　一羽一本入リ
	緯糸　一糎間　八本
織上長	二二、九糎
巾	九二、七糎
重量	七八、三三八瓦
仕上工程	瓦斯燒、ピースマーセライズ、仕上加工
長	二二、九米
巾	八七糎
重量	七二、三瓦
機臺	橋本式廣幅二丁杼織機
	回轉數　一分間百五十回轉

設計　其ノ二

原料	經糸　亞麻一五番
	緯糸　亞麻一五番
密度	筬　九六、五糎間　一〇六四羽　一羽一本入リ
緯糸	一糎間　一一、八本
織上長	三六、五米
巾	九四糎
重量	九六、七一三瓦
仕上工程	瓦斯燒、ピースマーセライズ、仕上加工
長	三八、四米
巾	九〇糎
重量	八九、〇二五瓦
機臺	其ノ一ト同ジ

第六節　糊付ニ關スル試驗

(一)　一本糊付

改良高機ノ考案ノ結果在來ノ「イザリ機」ヨリ高機製織ニ移ラントスル地方當業者ニアリテハ在來ノサミ取法ニヨル糊付法ニテハ製織能率ヲ高ムル事能ハザル事ヲ感ジ漸次一本糊付加工ニヨラントスルモノ增

スニ至レリ

而シテ一本糊付機ノ機械的能率上ヨリ見タル研究改良ハ既ニ前年度ニ於テ述ベタル處ナリト雖モ其ノ主眼トスル糊劑ノ使用法ノ如何ニヨリ使用原糸ニ適合セル調合法ヲ行フ事ハ緊切ナル事柄ナリトス

今左ニ比較的有効ニシテ經濟的ナル糊劑二、三、ヲ擧ゲ細糸麻糸ニ用ヒ之ガ強伸力試驗ヲ行ヒタル結果ヲ示シ以テ參考ノ一助トナサン

第一表　原糸亞麻一二〇番生（亞麻）

	生糸	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	溫度	濕度
		二四五瓦	一、九六%	二七五瓦	一、六一%	二八二瓦	一、四七%	二六八瓦	一、六二%	六六度	六六%
第一日	原糸煮込一時間	二〇四	一、八七	二五八	一、四六	二四三	一、三九	二五〇	一、六八	五一	五八
第二日	布海苔二〇、	二三九	一、八六	二八一	一、四七	二七六	一、四三	二七三	一、四三	五〇	七二
第三日	ソルブルスターチ一〇、	二六五	一、七九	三一三	一、六八	二五〇	一、三九	二九一	一、七三	五五	七八
第四日	膠ロート油四%グリセリン三%	二一一	一、五二	三〇六	一、五四	二五〇	一、三四	一七六	一、二四	五五	六六
第五日		二三三	一、七六	二八六	一、五五	二五六	一、四〇	二五二	一、五三		
平均											

	生糸	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	溫度	濕度
		二四瓦	一、四八%	二〇瓦	一、四一%	二一四瓦	一、四三%	一九二瓦	一、五七%	六六度	六六%
第一日	原糸煮込一時間	一七一	一、五一	一八九	一、三二	一九〇	一、三三	一九九	一、五一	五一	五八
第二日	布海苔二〇〇、	一六九	一、二八	二一三	一、三三	二一二	一、四八	一九三	一、三四	五〇	七二
第三日	可溶性澱粉一〇〇、膠ロート油四%グリセリン三%	一九八	一、四三	二六八	一、五八	二一三	一、四六	二七〇	一、六二	五五	七八
第四日		二六二	一、三八	一七九	一、三〇	二〇九	一、三二	二〇四	一、五〇	五五	六六
第五日		一七二	一、三九六	一九一、六	一、三八二	二〇九、四	一、三七八	二一一、四	一、五二		
平均											

表中ノ強力、伸度ノ數ハ各二〇回ノ平均數ナリ

第二表　原糸亞麻一四〇番生

表中ノ強力、伸度ノ數ハ各二〇回ノ平均數ナリ

第三表　原糸亞麻一六〇番生

	生糸						試驗室内		
	原糸煮込一時間布海苔可溶性澱粉一二〇〇膠ロート油四%グリセリン三%		原糸煮込一時間布海苔可溶性澱粉一五膠ロート油二%グリセリン三%		原糸煮込一時間蒟蒻粉一四ロート油四%糊付後固着處理ヲ行フ				
	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	濕度	温度
第一日	一五一瓦	一、四六%	一六四瓦	一、三八%	一三六瓦	一、一〇%	一六三瓦	一、四七%	六六度	六六%
第二日	一七四	一、五九	一六八	一、二七	一三四	〇、九二	一六二	一、二六	五一	五八
第三日	一五四	一、二八	一七五	一、一七	一五七	一、〇二	一七四	一、三五	五〇	七三
第四日	一五六	一、三三	一七四	一、三四	一三八	一、〇七	一七七	一、四四	五五	七八
第五日	一六〇	一、三九	一四九	一、一六	一三三	〇、九二	一四五	一、一二	五五	六六
平均	一五九	一、四二	一六六	一、二六四	一三七、六	一、〇〇七	一六四	一、三三		

上記表ヲ更ニ合一シ其結果ヲ掲グル時ハ左ノ如キモノトナレリ

本表ノ強力、伸度ノ數ハ各二〇回ノ平均數ナリ

	生		糊劑A		糊劑B		糊劑C	
	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度
第一表　一二〇番生	二三三瓦	一、七六%	二八六瓦	一、五五%	二五六瓦	一、四〇%	二五二瓦	一、五三%
第二表　一四〇番生	一七二	一、三九六	一九一、六	一、三八二	二〇九、四	一、三七八	二一一、四	一、五二
第三表　一六〇番生	一五九	一、四二	一六六	一、二六四	一三七、六	一、〇〇七	一六四	一、三三
平均	一八八	一、五二三	二一四、五	一、三九八	二〇二	一二六	二〇九、二	一四五、六

然シテ表中ニ見ルガ如ク各糸共ニ糊付ハ生糸ニ比シテ幾分ノ強力ヲ增シ伸度ニ於テ減退セルヲ見ル、A號、C號ハ共ニ其伸度ノ減少率少ナクB號ニ於テ著ルシク伸度ノ減退セルヲ見ル

一般ニ澱粉質ヲ多ク使用セル糊付糸ニ在リテハ其伸度ノ減退セルハ容易ニ看知シ得ルモノニシテ糸質硬ク爲メニ細糸糊付法トシテハ不可ナルガ如シA號糊劑ニ於テ見ルガ如ク布海苔類多クシテ澱粉量少ナキモノハ一般ニ柔軟ニシテ伸度又大ナルガ如キ傾向アリ

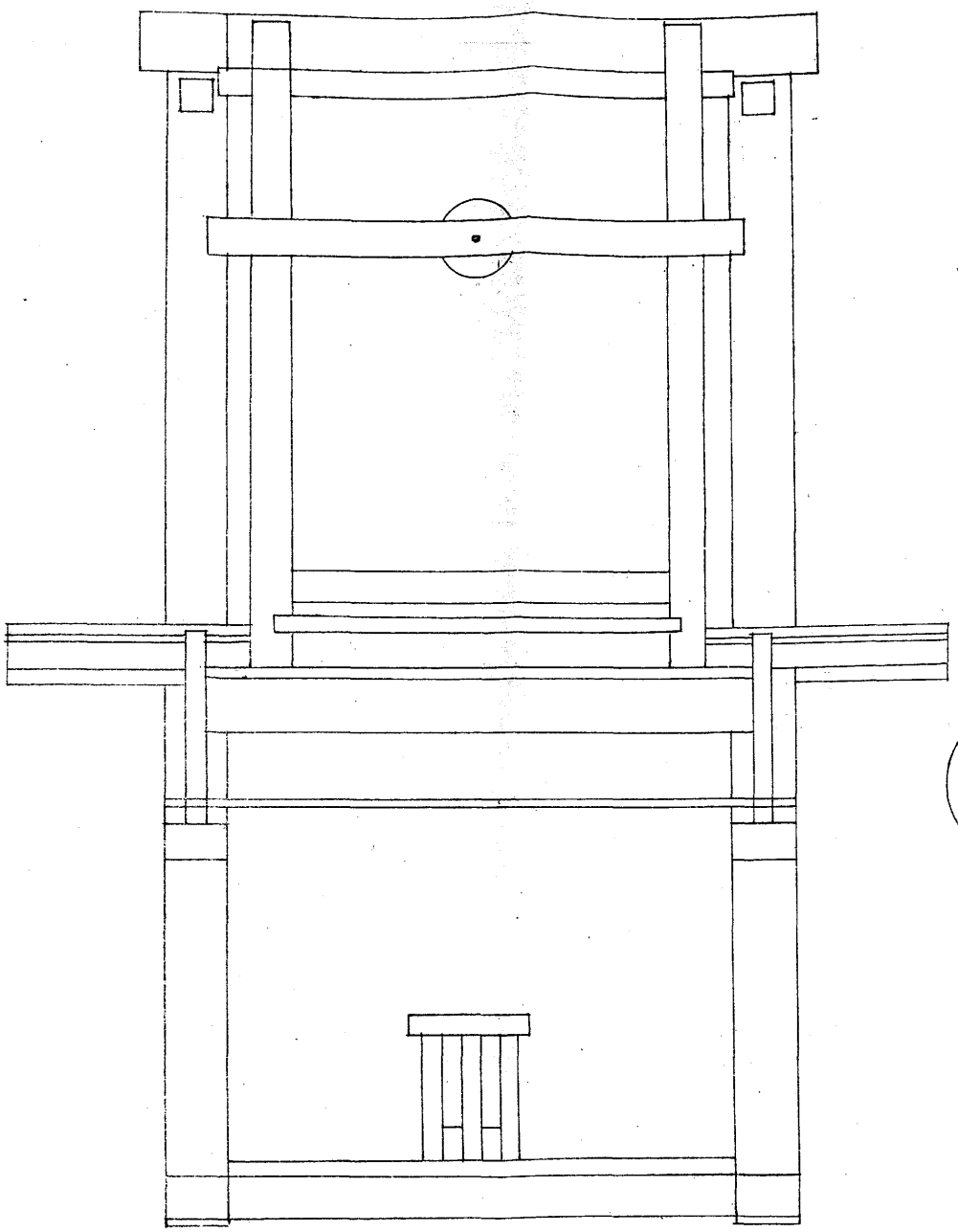
尚第三表糊劑ハ特ニ原糸ノ糊ヲ水洗ニテ脫落ヲ防グ可ク加工セルモノニシテ伸度又大、手觸ニ於テ多少硬キモ斯クノ如キ糊付ニアリテハ優良ノ結果ヲ得ル事ヲ認メタリ

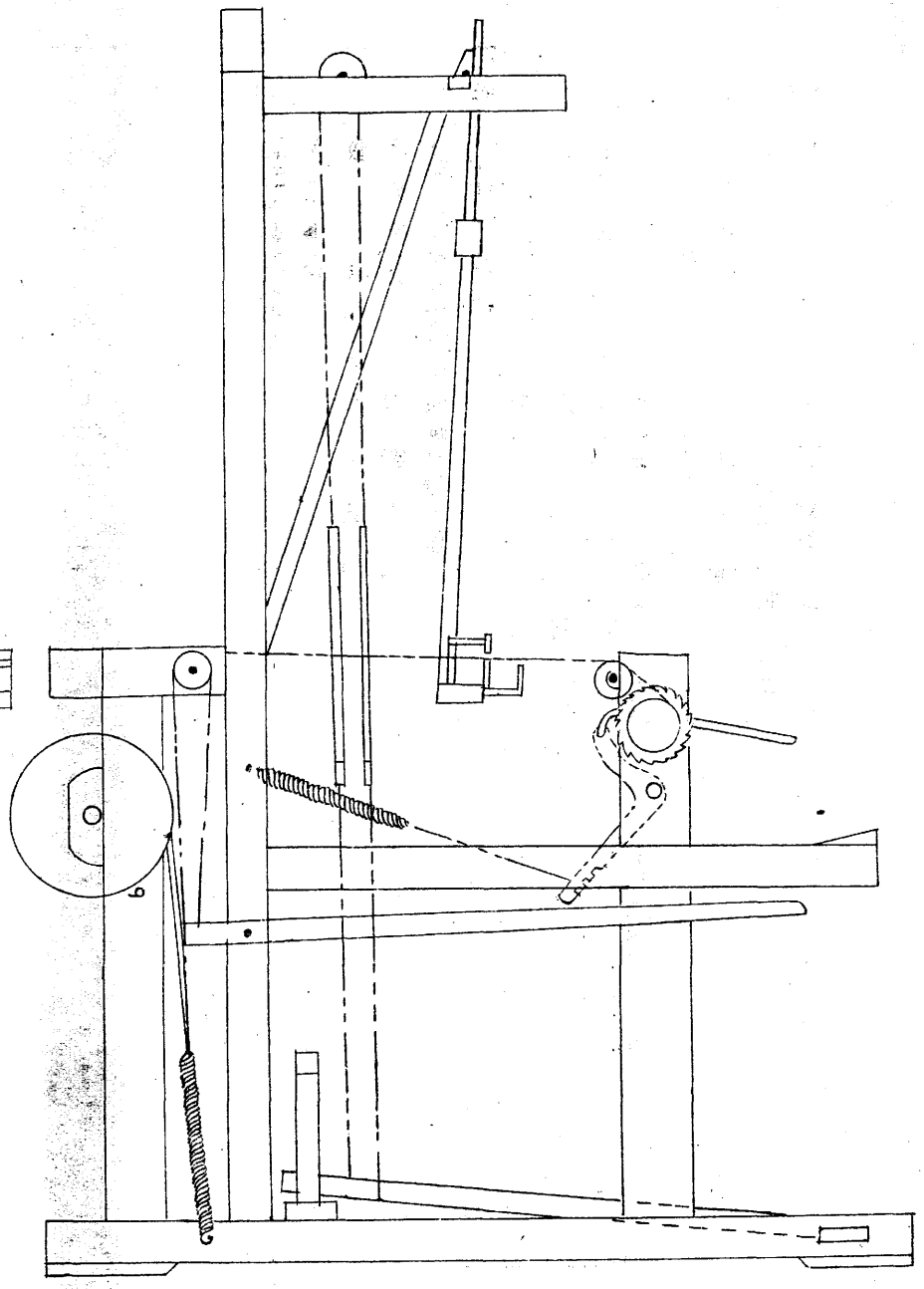
第七節　織機ノ改良

(一) 絣織機ノ改良

絣麻布ハ縣下所産ノ一大重要織物トシテ近年之ガ品質柄相整理等改良ノ結果一般市場ニ於テ漸次之ガ聲價ヲ揚ゲツヽアルニ不拘之ガ製織ニ當リ依然トシテ舊態ニヨル「イザリ機」ヲ使用シツヽアルガ爲メ生産能率昇ラズ加フルニ工費低下ノ止ムナキ結果漸次賃織業者ノ減少ヲ見從テ生産高漸減シ爲ニ需要者ノ期待ニ反シ引イテ重要特産品ノ將來ニ對シ寒心ニ堪ヘザル情勢ヲ胚胎シツヽアルヲ思ハシム之ニ於テ本場ハ能率アル手織織機ノ改良ニ苦心ヲ重ネ昨年之ガ基本トナルベキ織機ヲ製作シ當業者ニ普及奬勵ヲ計リ本年又之ニ改良ヲ加ヘ漸ク麻絣織物ニ最適ナル織機ノ製作ニ成功シ當業者又競フテ之ガ利用ヲ見漸次從來ノ「イザリ機」ヲ驅逐シ新方面ニ展開セントシツヽアルハ最モ欣ブベキ現象ナリトス左ニ基本織機ノ略圖ヲ示ス

改良高機





縮尺百分之一

第八節　工業能率調査

商工省ニ於テ開催セラレシ地方技術主任官會議ニ於テ協議決定セラレタル工業能率ノ實狀及ビ之レガ標準的能率調査ノ件ニ就キ本縣ハ左記麻織物工場ニ就キ調査ヲ行ヒ之レガ報告ヲナセリ

一、工場ノ概況

(イ)　工場名　近江織物株式會社
(ロ)　所在地　滋賀縣愛知郡稻村字薩摩
(ハ)　企業組織　株式會社
(ニ)　沿革　操業開始　大正十一年六月
企業組織又ハ事業主ノ變更大正十二年株式組織ニ變更
(ホ)　事務技術別職員數及男女職工數
職員事務員　一名　技術員　一名
職工　男　五名　女　四五名

二、作業場ノ狀況

(イ)　建物及屋外作業場平面圖別紙ノ通リ
作業種類　織物工場
建坪　九七、五坪
木造平家
(ロ)　採光ノ樣式及程度

普通窓、鋸屋根

窓ノ面積ハ床面積トノ割合　一、〇〇對シ　二、四五

(ハ)　人工照明ノ方法及程度

電燈ノ配置　別圖ノ通リ

照明ノ程度　力織機二臺當六〇ワット(一〇〇ボルド)電球一ケ
準備機一臺當六〇ワット(一〇〇ボルド)電球一ケ

(ニ)　溫度、濕度並ニ其ノ調節及

溫度、濕度別表ノ通リ

溫度調節裝置トシテ暖房器ヲ有ス

濕度調節裝置トシテ霧噴器ヲ有ス

(ホ)　材料製品ノ器具等ノ保管及配布ニ關スル設備ノ狀況

材料、製品、器具、保管ノタメ倉庫ヲ有ス

配布トシテハ倉庫ヨリ直接受取ル

三　機械器具其他ノ製造用設備ノ狀況

(イ)　汽罐、原動機及動力傳導裝置

汽罐ノ種類　コルニッシュ式

原動機ノ種類　モーター七、五馬力

動力傳導系統ノ大要別圖ノ通リ

軸承ノ種類　普通型

(ロ)　機械ハ主要ナル器具、裝置ノ樣式別個數

力織機　小幅　四〇台、中幅　四台、大幅　五台

絲操機　八台(各一〇錘)

管卷機　二台(各四〇錘)

整經機　二台

一本加工糊付機　二台(各八〇窓)

杼　九八個、篦　一四五枚

綜絖、針金綜絖　一〇〇、〇〇〇本

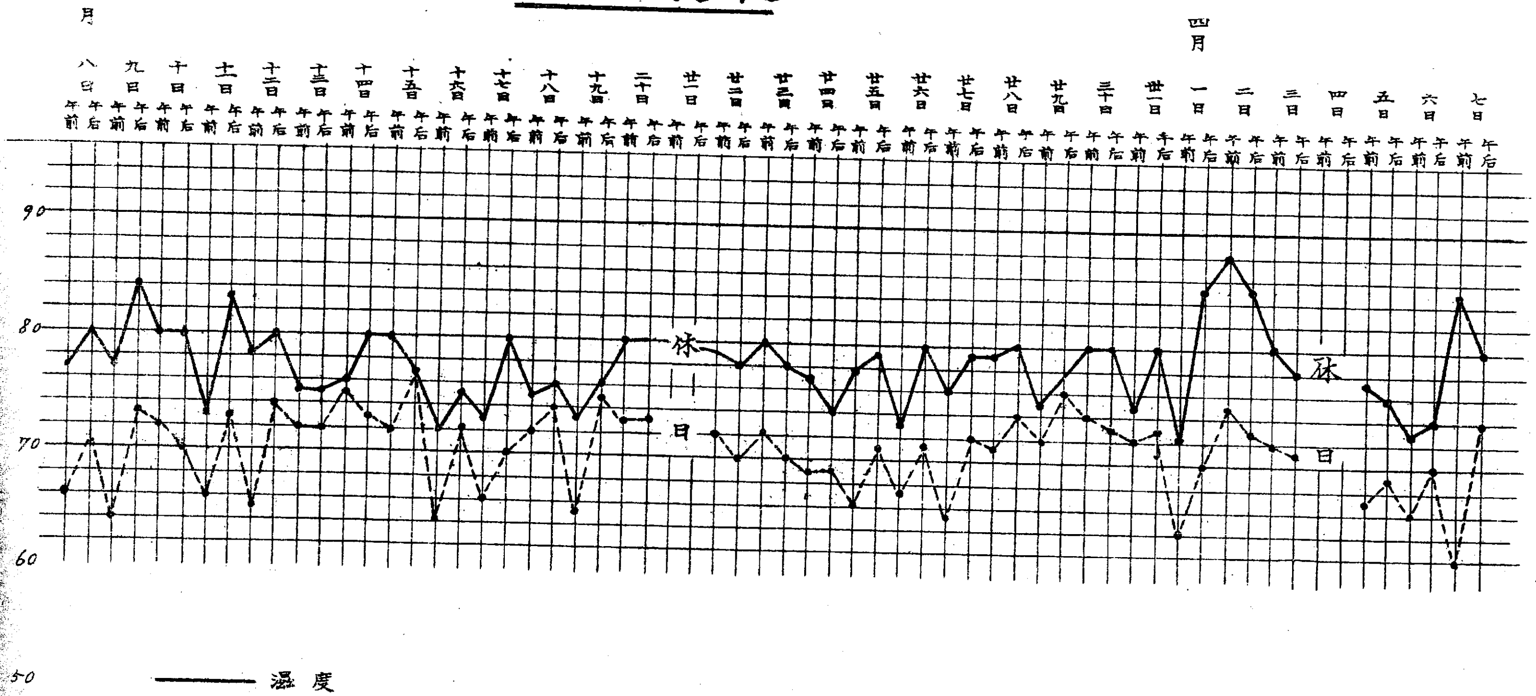
綜絖枠　七五組

緯管　一三、〇〇〇本、ボビン　四、七〇〇個

ビーム　七二個

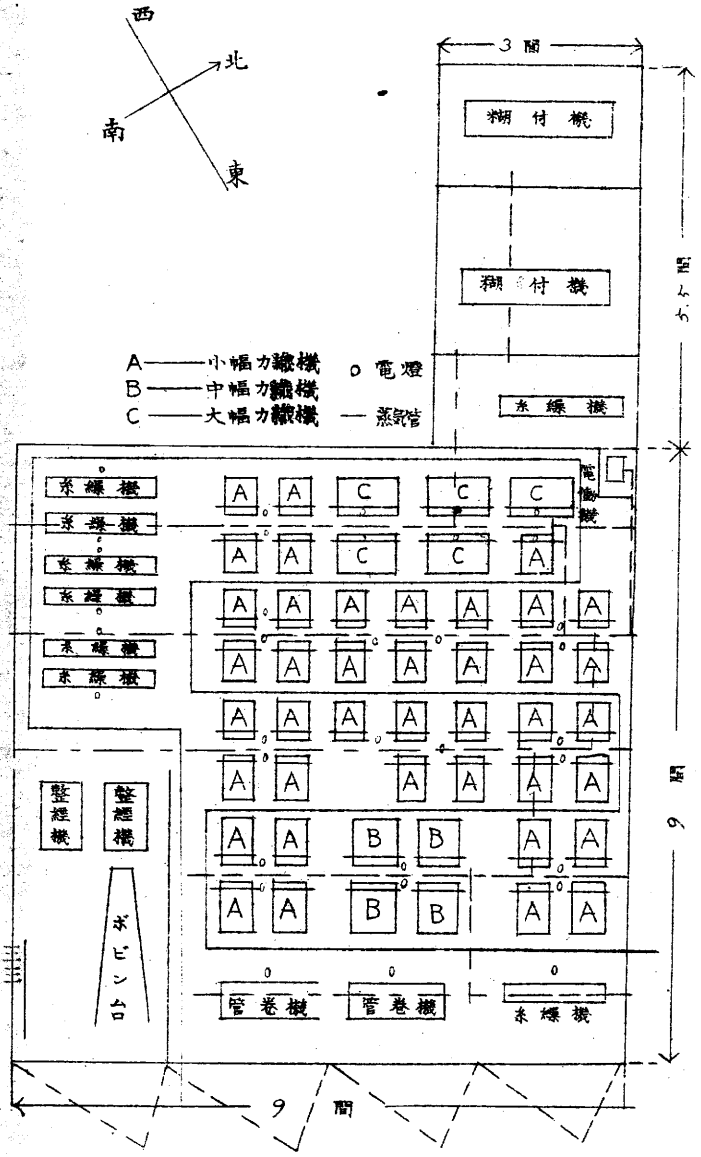
(ハ)　機械設備ノ配置別紙ノ通リ

温濕度表



——— 濕度

- - - - - 温度華氏)


西
北
南
東
3間
糊付機
糊付機
糸繰機
A——小幅力織機
B——中幅力織機
C——大幅力織機
o 電燈
— 蒸気管
電働機
糸繰機
糸繰機
糸繰機
糸繰機
糸繰機
糸繰機
整經機
整經機
ボビン台
管巻機
管巻機
糸繰機
9間
9間

縮尺百分之一

四 作業ノ狀況

(イ) 生產品種類別產額

生產品種　絹麻白無地

要項 ＼ 種類	小巾	中巾	大巾
巾	一、〇三尺	一、六〇尺	二、一〇尺
長	正 六〇尺	反 三三尺	正 六〇尺
量目	二四五匁	二五五匁	四九〇匁
原料	經 ラミー八〇番 緯 ラミー八〇番	經 ラミー六〇番 緯 ラミー六〇番	經 ラミー八〇番 緯 ラミー八〇番
密度	經 九三〇本 緯 一寸八六本	經 一、四八〇本 緯 一寸八六本	經 一、八四〇本 緯 一寸八六本
生產額	正 一三三五、三五	反 三〇八	正 一二一、三

(ロ) 作業日數及作業延時間

作業日數　二九日間

作業延時間　三〇九、三時間

(ハ) 就業時間

始業時刻　午前七時

終業時刻　午後七時

休憩　自 午前十一時三十分　自 午後五時

至 午後十二時十分　至 午後五時四十分

休日　第一、第三日曜

(ニ) 主要機械別延運轉時間

力織機　小巾　一一六一六、五時間
　　中巾　一一九七、五時間　二九日間
　　大巾　一四七一、〇時間

(ホ) 一日以上運轉休止セル主要機械別臺表

休止日數及其原因

原因	力織機	
A 機械故障ニ基クモノ	一日間	一臺
B 動力故障ニ基クモノ	一	一
C 仕事不足ノタメ	一	一
D 材料待等ノタメ	三日間	二臺
	四日間	一臺
	一日間	二臺

E 職工不在ノタメ　二日間　二臺
F 其　他　三日間　二臺
　　四日間　二臺
　　五日間　六臺
　　六日間　一臺

(ヘ) 主要機械運轉休止ノ原因

原因	力織機
A 機械故障ニ基クモノ	一
B 動力故障ニ基クモノ	一
C 仕事不足ノタメ	一
D 材料待等ノタメ	三〇、五時間
E 職工不在ノタメ	一四一、時間
F 其　他	一

(ト) 機械ノ實際回轉數及公稱回轉數

公稱回轉數
實際回轉數　一五〇回（一分間）

(チ) 作業工程

繰返シ、糊付、繰返シ、整經、綜絖通シ、筬通シ、製織　以上工場
整理仕上、晒　整理、晒業者ヘ

(リ) 職工ノ機械受持臺數

力織機　二〇名　二臺持
同　三台持　三名

絲操機　一〇窓持　五名
管卷機　一〇窓持　五名
糊附機　二〇窓持　二名

(ヌ) 作業組織

糸繰部	男	一	女 五名
管卷部	男	一	女 五名
糊付部	男	二名	女 五名
織　部	男	二名	女 二四名
綜絖通シ部	男	一	女 二名

(ル) 手入調節清掃等機械保全方法

毎日終業後三〇分間各自受持台ノ掃除ヲ行フ
一機織卸ノ後清掃ヲ行フ
定休日ノ前日午後大掃除ヲ行フ

(ヲ) 單位數量ノ生產ニ要スル原料ノ數量

種　數	小　巾	中　巾	大　巾
單位數量	六〇尺	三三尺	六〇尺
原料數量	二六〇匁	二七〇匁	五二〇匁
	四三、三綛	四五綛	八六、六綛

(ワ) 單位數量ノ生産ニ要スル工費概況

種	數	小 巾	中 巾	大 巾
A	勞力費	五〇錢	二五錢	九〇錢
B	燃料及動力費	一九錢	一〇錢	二五錢
C	消耗品費	五錢	二、五錢	六錢
D	修繕費	一〇錢	一〇錢	一〇錢
E	工場事務費	〃	〃	〃
F	其他工場雜費	〃	〃	〃

(カ) 作業別賃金支拂方法

(A) 織賃

種	數	小 巾	中 巾	大 巾
優		五〇錢	〃	八一錢
甲		四〇錢	二〇錢	七二錢
乙		三五錢	一八錢	六三錢

(B) 糸繰賃 一、〇〇〇匁 四〇錢

(C) 管巻賃 八〇番 一、〇〇〇匁 四〇錢
六〇番 一、〇〇〇匁 三〇錢

(D) 整經、糊付賃 日給

賞與金

女工ハ一ケ月一圓 但シ一ケ月三日以上ノ欠勤アル時又ハ他工場ニ轉職スル際ハ支給セズ

男工ハ半期ニ月額ノ半位

五、職工

(イ)(ロ) 採用方法 工場幹部ノ意見ニヨリ定ム

一年間ニ於ケル雇入及解雇男女別數

雇入	男	一	女 二〇名
解雇	男	二名	女 一四名

(大正十四年中)

(ハ) 勤續年數別男女別人員

六ケ月未滿	男	一	女 一〇名
一ケ年未滿	同	一	同 七名
二ケ年未滿	同	一	同 一〇名
三ケ年未滿	同	三名	同 三名
四ケ年未滿	同	二名	同 一五名

(ニ) 缺勤者數及其ノ延工數

缺勤者 五名(自 三月八日
延人數 二五名(至 四月七日) 二九日間

(ホ) 通勤者、寄宿者別、男女別人員

通勤者	男	一	女 一六名
寄宿者	男	五名	女 二九名

(ヘ) 勤續及出勤奬勵施設 無シ

(ト) 職工ノ養成

(A) 未熟者ノ指導方法　未熟者新入ノ場合ハ經驗者ヲ附シ指導セシム

(B) 職工見習期間　一定セズ

(C) 職工ノ補習敎育ノ方法　無シ

第九節　依賴製織並加工

一、綿麻交織ワイシャツ地製織（販賣見本）　三件
一、麻ハンカチーフ地試織　（仝）　二件
一、麻足袋表地製織　（仝）　一件
一、麻染生地試織　（仝）　五件
一、麻手拭生地製織　（仝）　二件
一、麻風呂敷地試織　（仝）　一件
一、朝鮮向麻布試織　（仝）　一件
一、朝鮮向蚊帳製織　（仝）　三件
一、麻絽織製織　（仝）　二件
一、機械整經　（業者試織用下拵へ）　九件
一、撚糸加工　（業者試織原糸）　三件
一、糊付加工　（業者試織及販賣品加工）　五三件
一、機械糊付加工　（仝）　三件
一、人造絹糸強伸力試驗　（仝）　五件

第十節　質疑應答及實地指導

一、織物組織考案ニ關シ　二件
一、麻洋服地製織ニ就テ　三件
一、ドロンウオーク生地製織ニ就テ　一件
一、麻ハンカチーフ生地製織ニ就テ　五件
一、麻絽製織ニ就テ　一〇件
一、綿麻交織ワイシャツ製織ニ就テ　二件
一、タオル製織ニ就テ　一件
一、絹緯糸座布團地製織ニ就テ　一件
一、捺染夜具地組織ニ關シ　三件
一、絽織綜絖ニ就テ　五件
一、無双綜絖ニ就テ　二件
一、中耳裝置ニ就テノ實地指導　二件
一、吹濕裝置ニ就テ　三件
一、絽織裝置ニ就テ（實地指導一件）　五件
一、管卷キ綾振リ裝置ニ就テ　一件
一、絣手織機ニ就テ　一八件
一、麻用力織機及附屬品ノ價格ニ就テ　一件

一、力織機ノ調節ニ就テ實地指導　八件
一、綿糸擬麻加工ニ就テ　三件
一、ビスコース糊ニ就テ　五件
一、麻糸一本糊付加工及糊劑ニ就テ　一〇件
一、綿糸經糊付ニ就テ　三件
一、經糸柔軟劑ニ就テ　三件
一、人絹ノ經糊劑ニ就テ　二件
一、人絹絽糊付ニ就テ　一件
一、機臺上ニ於テノ經糊ニ就テ　五件
一、人絹撚糸ニ就テ　一件
一、柞紡ノ撚糸ニ就テ　一件
一、壁撚糸ニ就テ　二件
一、麻織物ノ織縮ニ就テ　一件
一、麻糸撚糸ニ就テ　五件
一、麻絣サミ取リ方法ニ就テ　三件

第二章　整理部

第一節　本場整理部利用狀況

本場ノ整理設備ニ關スル當業者ノ善用ト指導ニ關シテハ重要ナル考慮ヲ拂ヘッ、依テ以テ縣下新產品ノ發展ニ稗益スル所甚大ナルヲ信ズト雖モ市場嗜好ノ變遷ハ底止スル所ナク年々歲々新機軸ノ要望急ナルモノアリ本場ハ前年度來ヨリピースマーセライズ機ノ增設ヲ企テ本年五月ヲ以テ之レガ完成ヲ告ゲタルヲ以テ各種品ニ對シ試驗ノ結果偉大ナル效果ヲ認メ當業者ノ驚喜ト市場ノ好評ヲ博セシハ最モ欣快トスル所ニシテ爲メニ業者ニ劃時代的發奮ヲ促シ延イテ製品ノ改良增產新規製品ノ考案製織工場ノ增設等各種ノ新規計畫ヲ企ツルニ至リタルコト本縣施設ノ宜シニ叶ヘタルヲ喜ブモノナリ

從來本場整理機ノ活用ニ就テハ遺憾ノ点ヲ認メザリシガ本年度ハ更ニ〳〵異數ノ增加ヲ示シ業者ノ來往事業ノ輻輳ニ苦シムノ盛況ヲ見タリ爲メニ各種ノ講習會又ハ實地研究生ヲ收容シ技術ト利用ヲ徹底セシメ或ハ運轉時間ヲ延長シテ製品ノ處理ヲ缺掌スル等機宜ノ手段ヲ講ジタリ如斯ヲ以テ本場ニ於ケル補助整理各機ノ能率ニ不足ヲ感ズルノ狀況トナリ漸時縣內各所ニ整理工場ノ設立ヲ見斯業ノ發展ヲ實現シ一般業界ニ光明ト企劃ノ衝動ヲ與フルノ成果ヲ見タリ

第二節　主ナル整理試驗

(一)　麻着尺地

從來麻着尺地整理ハ各產地別ニヨリ其趣ヲ異ニスト共ニ需要家ノ嗜好モ亦多樣ニ岐ルヽノ實況ナリトス紺地物ノ如キ表面ニ夥シキ光澤ヲ有シ柔味ヲ保タシメタルモノ亦芯ニ相當ノ硬味ヲ持チ彈力ト柔カ味ヲ有スルモノ等其產地ノ特徵ヲ發揮セルモ最近整理加工ノ進歩ニ連レ化學的作用ヲ加味シテ麻其モノヽ光澤ヲ發揮セシメ芯ニ麻特有ノ味ヲ保タシムルモノ市場ノ歡迎ヲ受クルガ如シ依テ之レガ研究ヲ重ネ京阪ノ問屋小賣店ニッキ其意嚮ヲ徵シタル結果優ニ近江麻布着尺地トシテ非常ナル歡迎ヲ受ケタリ、本場ハ茲ニ確信ヲ得テ目下當業者ノ指導ニ務メツヽアリ

之レガ整理加工方法ハ紺地、白地、色地物等ニヨリ工程方法ヲ異ニスルモ主ニ ピースマーセライズ加工ニ依リ地質ヲ軟化シテ經緯糸ノ充分ナル緊張ニヨリ光澤ヲ保タシメ各種機械ニヨリ仕上ヲ行フ、種類ニ依ツテハ マーセライズ加工後ニ表面ニ稍柔キ滑リ味ヲ付ケ芯ニ「ヂョリツキ」味ヲ保タシムル等各機ノ按配ニヨリ所期ノ風相ヲ與フルモノニシテ織物ノ密度糸番及男女別ニヨリ夫々其風相ヲ異ニスルモノトス

(二) 麻ハンカチーフ地

麻ハンカチーフ地ハ其製織ノ困難ト整理ノ不完全トニヨリ舶來品ニ若ク能ハザリシモノアリシガ現今製織ノ研究ト整理ノ進歩ニヨリ稍舶來品ニ匹敵スル程度ノ製品ヲ得ルニ至レリ

本品ノ整理ニ付テハ地質ノ緊密觸感布地ノ彈力光澤及毛羽ノ点等最モ重要ナルモノニシテ ピースマーセライズ加工ヲ施シテ光澤ト觸感ヲ生ゼシメ水洗洗濯後ト雖モ常ニ全様ノ光澤風相ヲ保有セシムル樣努メタリ マーセライズ加工ニ於テハ動モスレバ手觸稍硬味ニ過グル嫌アレドモ仕上工程ニ於テ藥液ノ濃度並ニ時間機械ノ調節ト マーセライズ ノ操作ノ如何ニ依リ加減ヲ行ヒ得ルモノニシテ之ニ整理工程ニ於ケル カレンダー 其外 マングル、ビートリング掛ケノ諸工程操作ニヨリ充二分ニ纖維ヲ壓搾シ所期ノ効果ヲ斂メタリ 蓋シ「ハンカチーフ」トシテ重大要素ハ一面厚布ノ緻密原糸ノ均整、仕立テ方並ニ最後ノ火熨斗等最モ重要ナル点ナルヲ疑ハズ引續キ研究中ニ屬ス

(三) ピースマーセライズ加工ニ就テ

本機ノ利用ニヨリ縣下當業者ノ生産ニ衝動ヲ與ヘタルコト各部報告中ニモ記述セル如クニシテ各種品ハ皆之レガ整理ヲ經テ寔ニ地風ヲ一變シ其瀟洒ナル風合ト地風ノ美化サル、点ニ於テ一般ノ滿足ヲ博シ種々ノ製品ニ對スル加工依賴ノ輻輳スル盛況ヲ呈シツヽアリ 然レドモ製織品中本機藥劑ノ作用ト機械作用ニ關聯スル織地トノ關係ニ就キ未ダ充分ノ諒解ヲ得ザルモノナキニ非ズ爲メニ染色ノ變褪ニ或ハ織巾長サノ關係ニ就テ不適當ノモノヲ生ズルコトアリ即チ本加工ヲ施スモノハ硫化直接バツト屬藍染等アルカリ性染溶ニヨリ染色シタルモノ乃至クロム媒染ニヨルアリザリン染色ノ如キ豫メ苛性曹達ニ對スル充分ノ耐抗性ノ有無ヲ檢スルヲ要シ、次ニ布地トシテハ豫メ苛性曹達ヲ吸收シ得ベキ狀態ニ油拔キ乃至糊拔キヲ行ヒ置クヲ必要トス、時トシテ防水的硬味ノ加工ヲ施シタル原糸ヲ用ヒタル布アルモ是等ハ本機ニヨル光澤ヲ減殺スルモノトス。布地ノ光澤ヲ充分ナラシムルニハ經緯共生地巾ニ近キ度合迄緊張スルヲ可トスルモノニシテ徒ラニ生地巾ヲ廣クシテ仕上巾ヲ狹クスルコト(即チ緊張セザルコト)ハ本機ノ効果ヲ少ナカラシムルモノトス即チ生地巾ハ仕上巾ニ對シ約五%ノ巾廣ヲ以テ足レリトシ長サハ仕上長サト全樣ナルヲ以テ可トス

本機前後ノ工程トシテハ マングル、精練、瓦斯燒、晒白等各工程ノ順序ヲ更ヘ生地ニヨリ夫々ノ効果ヲ發揮ス

第三節 試驗依賴事項及各件數

種類	件數
紬多座布團地整理試驗	一件
帶芯地ピースマーセライズ、シユランク加工比較試驗	一件
刺生平ピースマーセライズ加工試驗	五件
硫化染丸洋紺絣ピースマーセライズ加工ニヨル色相試驗	一件
藍染紺絣ピースマーセライズ加工試驗	四件
赤苧絣ピースマーセライズ加工試驗	一件
絹ネル生地整理試驗	一件

麻ハンカチーフ地整理試験	二件
綿麻交織夏夜具地ピースマーセライズ加工試験	四件
綿麻交織夏座布團地ピースマーセライズ加工試験	四件
亞麻絽ピースマーセライズ加工整理試験	二件
麻絽ピースマーセライズ加工ニヨル光澤試験	六件
刺着尺地ピースマーセライズ加工整理試験	三件
綿麻交織夏座布團地シユランク加工整理試験	一件
刺花色絣ピースマーセライズ加工試験	一件
冬夜具地緯糸ノ伸度並ニ光澤試験	一件
綿蚊帳地加工整理試験	一件
絹麻交織絽袴地整理試験	一件
綿白絣整理試験	一件
捺染カーテン地柔軟整理試験	一件
シヤツ地ピースマーセライズ加工試験	二件
セル地整理試験	一件
綿紗ピースマーセライズ加工整理試験	一件
廣幅綿布ピースマーセライズ加工整理試験	二件
ボイル着尺地ピースマーセライズ加工整理試験	四件
綿着尺地整理試験	一件
計	五三件

第四節　依賴加工種類点數

品名	數置
生平白絣	一八六、八五五反
夏座布團地	四二、四二八反
絽着尺地	一〇、一七三反　三枚
冬座布團地	九、六四三反　二丈
白無地	五、七五六反　三枚
赤苧絣	三、三三三反
紺絣	三、二六六反
夜具地	二、八七一反
錆格子	二、二〇四反
着尺地	一、八九九反
衿地	一、一七三反
紺縞地	八八三反
花色絣	六〇六反
縁地	六二反
袴地	八反
蚊帳地	三反
	二反

裏地	一八二反
シヤツ地	二、九七八碼
麻ハンカチーフ地	一〇三、九二四碼
服地	二八、四〇九碼 五分
綿布	二一、六一六碼
絹モス	一〇、九一二碼
ドロンウオーク地	八、五〇九碼
足袋地	三、二六八碼 五分
風呂敷地	二、九六二碼
小供服地	二〇六碼
カーテン地	一八七碼 五分
セル地	一二〇碼
更紗	九三碼
計	五碼
	二七一、三四七反 六枚 二丈
	一八三、一九〇碼 五分

第五節　質疑應答

種類	件數
生平ピースマーセライズ加工ニ就キ	二件
麻布ピースマーセライズ加工苛性濃度並ニ時間ニ就キ	二件
ピスコース加工糸織物ノピースマーセライズ加工ニ就キ	一件
壁掛地仕上ニ就キ	一件
夏座布團地ピースマーセライズ加工ニ就キ	五件
地色物ピースマーセラズ加工ニ就キ	一件
晒麻布仕上糊料ニ就キ	一件
綿タオル仕上ニ就キ	一件
綿麻交織着尺地ピースマーセライズ加工ニ就キ	一件
ピースマーセライズ加工ノ紺絣整理ニ就キ	一件
絹綿交織紋入テープ仕上ニ就キ	一件
麻ハンカチーフ地毛羽止メ仕上ニ就キ	二件
裏糊仕上ニ就キ	一件
人絹交織ピースマーセライズ加工ニ就キ	一件
麻着尺地ピースマーセライズ加工ニ就キ	二件
二本通シ壓搾ロール掛ケニ就キ	一件
幅出機購入ニ付機械選定並ニ据付ニ就キ	四件
輸出綿朱子整理ニ就キ	一件
縮ワイシヤツ地仕上ニ就キ	一件
乾燥機購入ニ付機械ノ選定ニ就キ	一件
綿着尺地ロール掛ケニ就キ	一件

冬座布團地ピースマーセライズ加工仕上ニ就キ	一件
麻ワイシャツ地仕上ニ就キ	一件
擬麻糊仕上ニ就キ	一件
計	三六件

第三章　染晒部

第一節　當地方ニ適切ナル媒染々料撰定試験

本年度ニ於テ本場ノ「ピースマーセライズ」機完成スルヤ地方當業者ノ競テ之ガ利用研究ニ熱中シ爲ニ近江麻布從來ノ面目ヲ一新シ市場ノ好評愈々高マリツヽアルハ洵ニ喜ブベク之ト相俟テ日ヲ追ヒ各方面ニ新規品ノ製産ヲ見、多年ノ宿望漸ク容レラレントスルノ秋偶々之等製品ノ染色ニ於テ本加工ニ對シ尚不備ノ點アルヲ發見セシヲ以テ之レガ對策ニツキ試驗研究ヲ遂ゲタリ即チ當地方ニ最モ廣ク應用サレツヽアル媒染々料中特ニ適切ナルモノヲ撰定スルト共ニ之ガ染法ノ標準ヲ示サントセシ以所ナリ蓋シ之ガ研究ニヨリ地方染色ニ對シ一層ノ改良ト自信ヲ深クスルヲ得タルハ本業ノ爲メ欣幸トスル處ナリトス本試驗ノ結果適切ナリト認メタル數種ヲ擧グレバ次ノ如シ

(1)　水色トシテ

イ、染料名　ナフソ　クローム　ブリウ　G	
ロ、捺染糊ノ調合	
染　料	〇瓦五
醋酸（ボーメ六度）	〇瓦四
醋酸クローム（ボーメ二〇度）	一瓦五
アラビヤゴム末	一〇瓦
水	八七瓦六
計	一〇〇瓦

(2)　桃色トシテ

イ、染料名　アリザリン　レツド	
ロ、捺染糊ノ調合	
分量比水色ニ同	

(3)　鼠色トシテ

イ、染料名　クローム　ファストグレー　G	
ロ、捺染糊ノ調合	
分量比水色ニ同	

(4)　オリブ色トシテ

イ、染料名　セルリン　SW	
ロ、捺染糊ノ調合	
染　料	一瓦
醋　酸	一瓦
醋酸クローム	三瓦
アラビヤゴム末	一〇瓦
水	八五瓦

計　一〇〇瓦

(5) 茶色トシテ

イ、染料名　アンスラセン ブラウン SW
ロ、捺染糊ノ調合
分量比オリブ色ニ同

(6) 納戸色トシテ

イ、染料名　アリザリン ブリウ ABS
ロ、捺染糊ノ調合

染料	六瓦
醋酸	六瓦
醋酸クローム	二〇瓦
アラビヤゴム末	一〇瓦
水	四八瓦
計	一〇〇瓦

(7) 黒色トシテ

イ、染料名　アリザリン ブラック TB
ロ、捺染糊ノ調合

染料	一〇瓦
醋酸	八瓦
醋酸クローム	三〇瓦

アラビヤゴム末	一〇瓦
水	四二瓦
計	一〇〇瓦

(8) 紺色トシテ

イ、染料名　クローム ブリンチング ブラック F
アリザリン ブリウ SW
ロ、捺染糊ノ調合

染料（黒）	八瓦
染料（青）	五瓦
醋酸	一〇瓦
醋酸クローム	四〇瓦
アラビヤゴム末	一〇瓦
水	二七瓦
計	一〇〇瓦

(9) 黒茶色トシテ

イ、染料名　アンスラセン ブラウン SW
アリザリン ブラック TB
ロ、捺染糊ノ調合
分量比紺色ニ同

第二節　バット染料ノ地方的應用試驗

世ノ文化ハ益々吾人日常生活ノ改善ヲ強要シテ止マズ、故ヲ以テ近來一般需用家ノ各種織物ニ對スル着眼ガ單ニ浮華鮮美ナル色目柄相ニノミ走ルト云フニ非ズシテ一面眞摯ナル現實經濟的方面ニ傾ケルハ逸スベカラザル事實ナリトス依テ製造家トシテハ愈々原料ノ精撰、組織ノ改良、染度ノ堅牢等苟クモ實質方面ノ工夫研究ニ熱中スルニ至リタルハ最モ賢明ナル策タルヲ疑ハズ本場此ノ点ニ留意シ新規品ノ製作ニ當リ特ニ染色ノ堅牢ヲ重視シ優越セル堅牢度ヲ有スル「バット染料」ヲシテ地方所產品ニ應用セシメ以テ一般ノ向上ヲ計ルベク次記各應用試驗ヲ行ヒタリ

(1) 機械的無地染試驗

本試驗ハ經捺染機及アンダージッガーヲ利用シテ夏衣具裏地或ヒハ子供服地等主トシテ淡無地染ノ應用ニシテ今ヂッガーニ據ル子供服地淡桃色染ノ一例ヲ示セバ次ノ如シ

イ、準　備　先ヅアンダーヂッガーニ適量ノ水ヲ入レ苛性曹達四〇度ボーメ五六二瓦、ハイドロサルフアイト一八七瓦ヲ加ヘ攝氏七、八〇度トシ此ノ中ヲ可染物ヲ通過セシムルコト一二回充分液ノ均等ニ浸潤セルトキ一旦卷キ上ゲ剩餘ノ液ヲ搾リ取ル

ロ、染　色　次ニヂッガー中ヘ、ヒドロンローズ七五瓦、四〇度ボーメノ苛性曹達二二五瓦、ハイドロサルフアイト三七瓦　水適量ヲ以テ還元溶解シタル染料液ヲ濾過シツヽ加ヘテナル染浴中ニ前記可染物ヲ入レ交互ニ卷取通過セシムルコト二、三回ニシテ液面直上ノ搾リロールヲ通ジテ外氣ニ觸レシムルコト二、三分間ヲ要スル位置ニテ卷取リ稀醋酸通シ後水洗ソーピングヲナシテ染上グ

右試驗ノ結果操作上多少不備ノ点アリタリト雖モ經捺染機利用ニ據ル夏衣具裏地染ト共ニ概シテ良好ナル成績ヲ納メタリ次年度ニ於テ之レガ裝置ヲ設ケント欲ス

(2) 板締染色試驗

從來當地方ニアリテハ地白絣染色ニ當リ紺色ニハ正藍ヲ用ヒテ板締式ヲ應用シ茶絣ニハ媒染々料ヲ以テ櫛押法ニ據リ染出シ來リシモ後者ハ前者ニ比シ作業能率惡シキノミカ染色ノ堅牢度モ亦劣ルヲ以テ特ニ小絣ニ對シテハ全然堅牢ナル染料ヲ撰ミ之ガ板締式ニ依ラシムベク本試驗ヲ行ヒタル結果爾來當業者間ニ實現ヲ見着々其ノ成績ヲ擧ゲツヽアリ

第三節　苛性處理並ニ藥品晒ニ耐ユル地白黑茶絣染試驗

當地方所產麻地白黑茶絣染色ニ當リテハ前記適切ナル媒染々料撰定試驗並ニ堅牢ナルバット板締試驗トノ研究ニ依リ苛性處理ニ對スル堅牢度ニ付キテハ全ク不安ノ念ヲ一掃シ得タリト雖モ尙ホ色目ノ不滿ト工費ノ不廉、後晒ニ於ケル藥品晒併用ニ對シテハ尙ホ改良ノ必要ヲ認メタルヲ以テ更ニ本試驗ヲ行ヒ諸種ノ化學的整理ニ對シ最モ安全ニシテ加モ工費格安ナル茶絣染色ヲ指導セントスルニアリ而シテ如上ノ目的ヲ達シ得タリト思考スル方法ノ概要次ノ如シ

(1) 捺染糊ノ調合

イ、捺染糊　其ノ一

酸性澱粉糊	四五瓦　ニ
塩素酸曹達	五瓦〕ヲ加ヘ
温　湯	一二瓦〕
ヂイフエニールブラックベースI	五瓦〕ヲ加ヘ更ニ
パラミン	三瓦〕

氷醋酸　二〇瓦
塩化アルミナ液（三八度トワドル）　二瓦　ヲ加ヘ使用前
水　五瓦
ヴアナヂユーム（千倍液）　三瓦　ヲ加フ
計　一〇〇瓦

酸性澱粉糊ノ調合

小麥粉　二一瓦
水　一〇〇瓦　煮テ糊トシ冷後
氷醋酸　二〇瓦
グリスリン　三瓦
硫青化アレモン　〇、五瓦　ヲ加フ
水　五瓦

ロ、捺染糊　其ノ二

生麩　一〇瓦
水　一一〇瓦　ヲ煮テ糊トナシ
氷醋酸　一〇瓦　未ダ熱キ間ニ
オリーブ油　二瓦
塩素酸曹達　五瓦　ヲ加ヘ冷後
塩化アルミナ液（三八度トワドル）　四瓦　ヲ加フ　次ニ

ヂイフエニールブラックベースI　二瓦
氷醋酸　一五瓦　ヲ加ヘ使用ニ際シ
フスカミンブラウンG　三瓦
塩酸（三〇度トワドル）　三瓦
熱湯　一二瓦
硫化銅泥状（三〇パーセント）　二瓦　ヲ加フ
水　二二瓦
計　二〇〇瓦

(2) 方法

前記各糊ヲ以テ櫛押法ニ依リ絣部印捺充分干燥黒緑色ニ變化セル後三分乃至五分間蒸熱シ暫時溫湯中ヘ浸漬シ糊ノ軟化スルヲ待チテ充分水洗乾燥スルニアリ

第四節　特種加工試驗

本場ハ專ラ綿、麻布等織布ニ關聯スル一切ノ試驗研究作業ニ鞅掌シツヽアルモ亦各種特產品ノ指導ニ關シ依賴スルモノ尠ナカラズ依テ此方面ニ對シテモ留意研究ヲ怠ラズ曩ニ竹細工品ノ染色加工ニ於テ豫想外ノ成績ヲ納メ得タルト共ニ本年度更ニ特種試驗トシテ左ノ二項ヲ解決セリ

(1) 改良平紐製造試驗

由來本縣ハ名勝舊蹟ニ富ミ年々遊覽客ノ集散其ノ數ヲ加ヘ特產品ノ賣行亦年ヲ追テ繁盛ニ向ヒツヽアルハ誠ニ欣ブベク從テ之等土產品ノ包裝其他ニ用ヒラル、平紐（シデ紐）ノ如キモ其ノ數量僅少ナラザルベシ而シテ其ノ多クハ京阪ヨリ移入サレ偶々縣內ニモ之ガ製造ニ從事スルモノアリト

雖モ動モスレバ其ノ成績他産品ニ一歩ヲ譲ズルノ感アルハ畢竟製造ニ當リ加工糊ノ研究ニ不備ノ点アルヲ感知シ斯道ノ改良ニ資セントシ本試驗ヲ行ヒ一面美術的ニシテ体裁ヲ重ヲ一面實用的ニシテ強力ニ富ム製品ヲ得タリ

右加工糊研究中最モ優秀ナリト認メタル一、二ヲ擧グレバ次ノ如シ

イ、加工糊 其ノ一

糯粉　五瓦
生麩　五瓦　ヲ充ク攪拌加熱糊化セルトキ
ゼラチン　二瓦　明礬二瓦ヲ加フ、
水　一〇〇瓦　此ノ割合ヲ以テ作レル糊

ロ、加工糊 其ノ二

木綿屑ヲ脱脂稀塩酸處理ヲ施シ水洗乾燥シタルモノヲ切斷シ苛性曹達液ボーメ四〇度冷浴中ニ浸漬スルコト約十時間ノ後引上ゲ手ニテ堅ク搾リ之ヲ一旦解舒シテ密閉器中ニ二硫化炭素少量ト共ニ納メ五時間乃至八時間ヲ經テ黄褐色ニ變ヲタルトキ水ヲ注入シ充ク攪拌溶解シテ生ズル謂所ヴヰスコース糊ヲ

就中ヴヰスコース糊ヲ以テスルトキハ外見光澤アリテ美シク著シク強力ヲ增シ更ニ水分ニ對シ最モ堅牢毫モ脱糊ノ憂ナシ

(2) 藁穂ノ軟化並ニ染色試驗

近江米ヲ以テ名アル本縣ニハ其副産物タル藁穂ノ加工ニ工夫研究ヲ志スモノ漸次多カラントシ既ニ市場ヘ之ガ利用製品ノ多數販賣サルヽニ至リシハ地方殖産上大イニ賞賛スル處左レド依然新規考案品ノ出現ヲ見ザルハ今尚ホ遺憾ト謂フベシ、本場此故ヲ以テ更ニ一段ノ新研究ヲ誘掖補導スベク斯種加工上最モ必要條件トスル軟化並ニ各色染試驗ヲ行ヒ、ロート油ヨリ作ルエモルジヨン軟化及ビ塩基性染料ニ依ル各色染ヲ最モ適當ト認メ斯業者ニ指導シ各程新規品ノ考案ニ資セリ

第五節　原料品種別優良ナル麻布着尺地漂白試驗

凡ソ麻布漂白ニ關スル研究ハ本場數年來ノ繼續事業ニシテ遂年其ノ成績ニ就キ發表シ來ルモ、麻布晒ハ素ヨリ複雜ニシテ其ノ原料ノ種別、組織密度ノ關係等一々相當ノ斟酌手加減ヲ要スベキハ勿論之ガ研究ニ沒頭スル程經ニ緯ニ益々其ノ慾求ヲ深メ益々精細ナル試驗ヲ必要トシ從テ容易ニ其ノ終結ヲ期スル能ハズ。則チ本場ガ積年此ノ方面ニ幾多ノ工夫改良ト不斷ノ研究ヲ吝マヌ所以ナリ而シテ本年度ニ至リ漸ク一般着尺麻布ニ對シ概要左ノ如キ品種別優良ナル方法ノ完成ヲ見タリ

(1) 刺美生平ノ精練漂白試驗

イ、第一回工程

先ヅ材料ニ對シ曹達灰二%及テキスタル曹達〇、五%ヲ精練槽中ニ溶解シ沸濃溫度ニ至リテ材料ヲ繰リ入レ一時間乃至二時間精練後引上ゲ其ノ儘ストッキング機ニ掛ケ二〇分間程搗キテ機械的ニ汚物ヲ揉ミ出シ次ニ水ヲ流出セシメテ水洗ヲ兼ネシム

次ニ炭酸加里或ヒハ マルセール石鹸ノ稀薄溶液ニ濕シテ其儘草原ニ擴ゲ天日晒ヲ行フコト晴天ニテ二日間一旦水洗シテ 漂白粉溶液トワドル〇、五度中ニ約五時間廻轉枠ニ依リ操作後引上ゲ水洗機ヲ利用シテ充分水洗稀硫酸水ニ通ズルコト約二五分ニシテ更ニ充分水洗ス（ストッキング機利用）

ロ、第二回工程

第一回工程ヲ經タルモノヲ曹達灰一%ニテ二時間精練水洗後天日晒、藥品晒ヲ行フコト第一

回工程ノ如クニシテ此ノ工程ヲ終ル

ハ、第三回工程

第二回工程其儘ヲ繰返ス

ニ、第四回工程

精練代用トシテ湯煮一時間ヲ施シテ一旦水ニ通ヲ直ニ漂白粉溶液(前記濃度ニ同ジ)中ニ浸漬スルコト約一時間乃至二時間ニシテ引上ゲ水洗後稀硫酸中ニ浸漬スルコト約三〇分乃至一時間ニシテ充分水洗最後ニ石鹸洗ヲ施シテ全工程ヲ完結ス

(2) 亞麻生平ノ精練漂白試驗

イ、第一回工程

材料ニ對シ約五%ノ苛性石灰ニテ煮沸スルコト二時間ニシテストツキング機ニ掛ケテ充ク揉ミ出シ水洗スルコト 三〇分後稀塩酸中ニ通ヲ水洗ス

次ニ更ニ曹達灰一%、テキスタイルソーダ〇、五%ニテ二時間煮沸シテ水洗機ニ掛ク。而シテ漂白粉溶液五、五度ボーメ中ニ浸漬スルコト二時間ニシテ引上ゲ 充分水洗後草原ニ擴ゲテ天日晒ヲ行フコト前記刺美晒ノ如ク四日間ニシテ此工程ヲ終ル

ロ、第二回工程

前記第一回工程中石灰煮ヲ省キ他ハ全然同樣ノ工程ヲ繰返ス

ハ、第三回工程

精練ノ際曹達灰一%ノミヲ用ヒ時間ヲ一時間トス

而シテカルキ晒ヲ二時間ニ減ジ天日晒ハ依然四日間施行ス

ニ、第四回工程

第三回工程其儘ヲ繰返ス

ホ、第五回工程

練精ヲ單ニ湯煮トシ其ノ儘天日晒ヲ行フコト五日乃至七日後トワドル 〇、五度ノ漂白粉溶液中ニ一時間浸漬取出シテ充分水洗シ次ニ、マルセール石鹸〇、五%温液ヲ以テストツキング機中ニ揭クコト約二〇分ニシテ水洗ス

ヘ、第六回工程

ト、第七回工程

共ニ第五回工程ヲ繰返ス

チ、第八回工程

單ニ仕上晒トシテ 〇、五度トワドルノ漂白粉溶液中ニ三〇分乃至一時間浸漬取出シテ稀硫酸中ニ浸漬約四〇分ニシテ水洗機ニ依リ充分水洗更ニ要スレバ蓚酸通、石鹸洗ヲ施シテ全工程ヲ終ル

附記

両者共今尚相當ノ日子ヲ費スト雖モ其ノ結果ニ於テ絶体ニ布質ヲ害スルコトナク而モ純白ニシテ長時日ノ保存ニ色戻リセザル優良ナル成績ヲ見タリ

第六節　依賴試驗ノ主ナル事項ト其ノ件數

一、硫化染料櫛押捺染試驗　三件

一、バット染料摺込捺染試驗　二件

一、防染劑ニ關スル試驗　二件

一、抜染劑効力ニ關スル試驗　三件
一、亞麻糸一本加工糊比較試驗　一件
一、扇子竹骨染色試驗　一件
一、糸布ノ苛性處理ニ關スル試驗　一〇件
一、水質鑑定試驗　一件
一、汚点抜試驗　五件
一、刺美生地ノ漂白試驗　一一件
一、亞麻生地ノ漂白試驗　一五件
計　五四件

第七節　質疑應答ノ主ナル事項ト其ノ件數

一、媒染々料捺染方法ニ關シテ　九件
一、媒染々料堅牢度ニ就テ　五件
一、捺染色相ト蒸熱トノ關係ニ就テ　二件
一、硫化染料捺染ニ關シテ　二件
一、全抜染方法ニ就テ　一一件
一、全浸染並ニ堅牢度ニ關シテ　一〇件
一、バット染料ノ浸染捺染ニ關シテ　一一件
一、堅牢度試驗ニ關シテ　四件
一、人造絹糸ノ染色ニ就テ　一件
一、人絹原料ト其ノ製造法ニ就テ　一件
一、アニリン黑染法ニ就テ　二件
一、イルガ染料染法ニ就テ　二件
一、冬座布團地着色抜染ニ就テ　六件
一、植物染料浸染ニ就テ　一件
一、竹ノ染色方法ニ就テ　二件
一、シルケット加工ニ關シテ　八件
一、ヴヰスコース加工糊ニ就テ　二件
一、亞鉛板型製法ニ就テ　一件
一、絣括機利用ニ關シテ　四件
一、經捺染機利用ニ關シテ　四件
一、柞紡糸ノ漂白ニ就テ　一件
一、綿麻布漂白ニ關シテ　一四件
計　一一一件

第八節　機械利用指導狀況

一、精練釜ノ利用
　イ、糸　七二疋八七
　ロ、布　三四、三一三反
一、染器ノ利用　糸　三七一疋六二

イ、糸　五瓩二五
一、蒸熕ノ利用
イ、糸　二九三瓩五〇
ロ、布　二、四一五反

合計　布　三六、七二八反

第九節　試驗作業狀況

一、染色
イ、綿糸　一〇瓩〇五
ロ、柞紡糸　一八瓩九一
ハ、人造絹糸　一瓩二六
ニ、刺美糸　二二瓩〇五
ホ、亞麻糸　六三瓩三三
計　一一五瓩六一

一、漂白
イ、糸（綿糸　三三三瓩六七
麻糸　四二三瓩三四）計　四五七瓩〇一
ロ、布（並巾物　九二六反
廣巾物　二、四五八米突）

第四章　圖案部

第一節　業務概要

本縣ノ特產物ニシテ全國的名聲ノ喧傳セラレツヽアルモノ少ナカラザルモ中ニモ我特殊ナル染織物ヲ其ノ最モ冠タルモノトス近時當業者一般ノ進步ニ伴ヒ時好ノ變遷ニ適合セシムベク努力、改良頗ル見ルベキモノ多ク、殊ニ圖案應用ノ技術ニ於テ格段ノ進步ヲ見隨ツテ製品ノ成績面目一新セントスルノ道程ニアルハ喜ブベシ。然レドモ未ダ到底完全ノ域ニ達スルニ至ラズ尙ホ幾多ノ困難ト研磧ヲ要スベキ多クノ事項ヲ有ス即チ圖案應用ノ染色設備、圖案應用ノ製織上施設ノ改良、利用原糸ノ變化ト織物組織等トス而シテ意匠ノ撰擇ハ需要界ノ變遷ニ乘ズルコトヲ眼目トスルヲ以テ本場ハ最モ之レニ留意シ常ニ市場ノ流行狀態ヲ觀察調查シ併セテ將來ノ趨勢ヲ研究シテ只管新機軸ノ圖案ニ腐心シ之レガ調製展示ニ努メ當業者亦近時其ノ利用甚ダ頻繁トナリ當部ヲ信賴スルコト更ニ一層ヲ加ヘタルハ喜ブベク其ノ責任又大トナリシヲ感ズ

調製圖案並ニ流行上ニ現ハル、新傾向ノ大勢等周知方法ニ就テハ前年度ニ述ベシコト、大差ナキヲ以テ茲ニ之レヲ略ス

而シテ本年度ニ於テハ獨リ意匠圖案ノミニ止ラズ之レニ伴フ製品ノ改良（糸使—太サ及種類ノ關係）（組織—製織方法ノ變化）（整理—觸感ト光澤ノ關係等）及ビ製品應用ノ範圍擴張（加工—仕立方法等）販路擴張（宣傳方法）等ニモ一層ノ考慮研究ヲ促シ着々其ノ効ヲ奏シツヽアルノ狀態ナリトス

第二節　近江麻布ノ部

近江麻布ハ本縣重要物產タルノミナラズ麻織物產地トシテ全國的重要ナル地位ヲナス

其ノ種類モ夏座布團地、夏夜具地、帷衣(紺絣 白絣 赤苧絣)等ニ分タル然レドモ是レ等多數ハ其ノ品質ニ於テ又觸感ノ点ニ於テ絶好ナル特性ヲ有スルニ係ラズ動モスレバ市場ニ一部缺点ヲ論セラル、コトナキニ非ズ之レガ對策トシテ重要ナル点ハ地質ノ改良、織機ノ改良ニヨル布質ノ均整ヲ要件トシ之レニ配スルニ新進ナル意匠ノ應用ニアリ。之レニ善處シテ發展ヲ遂ゲシメントスル當圖案部ノ苦心亦容易ナラザルアリ然レドモ幸ニシテ屢々市場ニ出デテ中央市場ト密接ナル連絡ヲ得テ流行ノ趨勢ヲ觀察、調査シテ時代ニ適應セル圖案ノ調製、供給ニ努メ指導上大ナル便宜ヲ得ツ、益々斯界ニ稗益セントス

一、製品改良ニ就キ

斯クノ如ク年々意匠圖案ノ改良指導ニ努メツ、アルモ一面意匠ノ眞價ヲ發揮スルニハ其ノ織布ノ品位好適ナラザルベカラズ即チ織物ノ糸使ヒ、染色、觸感、組織、光澤、製品ノ應用範圍ノ擴大、販路擴張並ビニ宣傳等總ユル方面ニ關シ指導奬勵ヲナセル結果漸次新規改良セル高級品トシテ見ルベキモノ、出現アルハ其ノ効果ノ空シカラザルヲ喜ブモノナリ

其ノ主ナル例ヲ上グレバ

夏座布團　意匠上ノ變化トシテハ從來餘リ見ラレザリシ總模様式ノモノ及新色應用ノモノ技巧ノ變化等ニシテ其他品質ノ改良トシテ、ラミー、シルケット等ノ巧妙ナル應用ニヨリ趣キヲ異ニセル特殊品出現セルコト

夏夜具地　格子縞モノハ夥シク減ジテ優雅ナル捺染應用ノモノニ變ゼシム而シテ漸ク大膽ニ自由ナル意匠ヲ施スニ至レリ。其他ノ進歩座布團ト同ジク加フルニ力織機ノ應用ニヨリ緻密均整ナル優良品ヲ製作スルニ至レリ

着尺物　勿論主トシテ麻絲ヲ用ヒ而モ細番絲ニテ種々ノ方法ヲ施スニ至レリ

紺絣トシテハ從來柄ノ變化極メテ少ナク特殊ノモノトシテ一般向キノモノナラザリシヲ最近非常ナル變化ヲ見時好的大柄モノニ移ラントスルニ至レリ

白絣モ本年度ニ至リテ逐次大柄ニ移リ精巧ナルモノヲ作ルニ至リ必ズヤ世人ノ嗜好ニ添フモノト信ゼラル。赤苧絣ハ色ノ關係ト原糸ノ關係ニヨリ一見粗ニ見ラル、モノアリシモ當部ニ於テモ是ニ類スル新規ノ色ヲ以テ細番麻糸ニヨリ高級的製品ヲモ出サシムルニ竭セシヲ以テ一般向キニモ好事家ニモ歡迎サル、ニ至ラン

尙前年度ヨリ奬勵セル變リ色地絣(紺、白、赤苧ニ屬セザル)ハ本年度ニ至リテ徹底セシムベク努メシヲ以テ漸ク市場ニ出サルルニ至レリ等

而シテ是等ハ本場ニ新タニ設置サレシ「ピースマーセライズ機」ノ整理方法ニヨリ一層其ノ眞價ヲ增シ世ノ注目ノ的トナリツツアリ

二、製品應用範圍擴張ニ就テ

麻布ノ應用範圍ハ盛夏着尺ヲ主トスルモ漸次其ノ應用ヲ廣メシムベク初夏及晩夏用ノモノノ必要ヲ感ジ圖案變化ニヨリテ之レヲ指導シツツアリ其ノ他「ハンカチーフ」「ドロンウオーク」應用ノモノ出現シ其他冬座布團、冬夜具地ニ於テハ技巧改良ニ一層ノ進歩ヲ認メタリ

第三節　天鵞絨ノ部

湖北長濱地方ヲ主産地トシ漸次發展ノ域ニ進ミツツアリ

天鵞絨ハ主ニ下駄鼻緒地トシテ製織サレルモノニシテ中ニハ絹絣目ヲ欺クモノアリ而シテ是等ノ圖案、配色等ハ他ノ服飾界ノ其レヨリモ流行ノ變轉著シキ感アルヲ以テ是レガ良否ハ直チニ販路上ニ重大ナル關係ヲ及ボスモノナリ

元來同地ノ天鵞絨ハ一般向キノ製品トシテハ本邦中ノ白眉トセラルルニ拘ラズ其ノ柄行ハ鼻緒ノミニ應

用サレ餘リニ利用ノ範圍狹ク從ツテ販路ニ影響少ナカラザルヲ想ヒ有ユル方面ノ需要ヲ充クスベキ適品製作ヲ奬勵シ各種袋物地、洋裝服飾、並ニ各日常生活ニ關スル各方面向キノ意匠ヲ案出シテ當業者ニ謀リ組織、加工、仕上、其他ノ改良ノ必要ナル点ヲ指摘シ漸次此ノ方面ノ生產ヲ見益々業界ノ發展ヲ速進スルニ至レリ

一、製品改良ニ就テ

製品改良ニ付テハ各般ノ事項少ナカラザルモ其ノ應用ノ範圍ト需要者ノ嗜好ヲ滿足セシムベク生地ノ變化即チ糸使ヒノ考案（撚糸ノ應用モ屬ス）組織ノ變化（厚薄）及仕上ノ研究（硬柔）ニ意ヲ致サバ製品モ種々ナル方面ニ利用シ得ルコト勿論ナリ

之レガ爲メ各種生地試驗品ノ製作或ハ堅捺染應用ヲ以テホグシ風ノモノ、友禪應用ノモノ等各新方面ノ開拓ニ資セリ

二、天鵞絨應用範圍擴張ニ就テ

比較的應用ノ可能性アリト認ムルモノヲ列擧ス

イ、袋　類＝手提袋、財布、煙草入レ、各種サック、鏡入レ、電車（汽車）券入レ、名刺入レ、シース等

ロ、履　物＝下駄鼻緒、草履表、爪革、足袋、カバー、室內用靴、スリッパ、手袋（一部裝飾用）舞踏用靴等

ハ、衣　服＝小兒服、婦人服、スカーフ、舞踏用服、チョッキ、マント、コート、肩掛、帶、帽子（全リボン）夜具（一部ニ）座布團、クッション、ネクタイ、膝掛ケ、洋傘（一部ニ）ニ、住宅ニ關スルモノ＝敷物（飾窓用雛壇用及室內用）器物、敷（花瓶敷）カーテン（舞台幕モ含ム）優勝旗等

此レ等ノ內ニハ理想ノミニ走リテ生產ニ困難ナルモノナキニ非ザルモ中ニハ大イニ應用シ得ルモノア

リト信ジ當業者ノ參考ニ資シ大イニ其考慮ト研究ヲ促進セシ所アルヲ信ズ

大要以上ノ如クシテ當業者ノ圖案應用ニ就テハ年々益々繁忙ヲ來シツツ從ツテ製品ノ改良ニ效果ヲ見ツツアルハ寔ニ快トスル所ナリ來ルベキ新年度ニ於テ一層ノ努力ト發展ヲ期シツツアリ

第四節　其他ノ部

其他ノ各工產品　印刷物等ノ圖案ノ依賴ニモ應ジテ一般ノ便宜ヲ圖リシモノ少ナカラズ之レガ中ニ特記スベキモノトシテ近年流行ノ毛糸編ミ子供服ヲ安價ニテ一層意義アラシムベク裾及ビ袖ニ拔染模樣ヲ配セルモノアリ又支那向蚊張圖案及ビハンカチーフドロンウオーク應用ノ各種品ニ關スル圖案等アリ

第五節　質疑應答ト校正

此等圖案依賴ノ外ニ意匠及色調ニ關スル質疑少ナカラズ是ニ適切ナル應答ヲ與ヘテ一般ノ發展ヲ促進セシメツツアリ

中ニ面白キモノトシテ掲ゲタキハ目下殆ンド影ヲ潛メツツアル、クリーム地糸ノ殘品ヲ經ニ用ヒテ是レヲ救濟スル方法、板締メ、括リ以外ノ簡單ナル方法、人造絹糸使用ノ可否、ヨロケ縞ノ製織方法等ノ質疑ナリトス

圖案校正　八三件

質疑應答　九六件

本場圖案部ニ於ケル本年度ノ依賴調製点數、種類表左ノ如シ

品名	点数
染織圖案	五七五
天鵞絨圖案	一三二
印刷圖案	五九
其他圖案	五一
計	八一七

第五章 庶務部

（一）大正十四年度經常部歳入出決算及大正十五年度豫算ヲ表示スレバ次ノ如シ

歳出經常部

科目	項目	節目	大正十四年度決算額	大正十五年度豫算額	備考
工業試驗場費			三一、九三九四〇	三一、四二五〇〇〇	
	俸給		九、五六八七六〇	一〇、五〇〇〇〇〇	
		技術員給	八、九四四七六〇	九、八四〇〇〇〇	
		主事補給	六二四〇〇〇	六六〇〇〇〇	
	雜給		一六、一四三、九八〇	一五、二四七〇〇〇	
		諸傭給	一三、七〇四、六五〇	一三、〇二四〇〇〇	
	旅費		一、八五二、八三〇	一、七六三〇〇〇	
	勉勵賞與		一、五八六、五〇〇	四六〇〇〇〇	
	場費		六、九一一、七四〇	五、三五七〇〇〇	
	備品費		三、四四一、九九〇	一、七八七〇〇〇	
	消耗品費		二、六八九、五八〇	三、〇〇九〇〇〇	
	圖書及印刷費		三九一、四三〇	二三一〇〇〇	
	通信運搬費		二三一、七〇〇	一七〇〇〇〇	
	賄費		五四、七五〇	五五〇〇〇	
	被服費		九五〇〇〇	九五〇〇〇	
	雜費		七三、〇〇	一〇〇〇〇	
	修繕費		三一五、〇〇	三一〇〇〇	

	修繕費	三一五〇〇〇	三二一〇〇〇

同歳入ノ部

科目	金額	備考
不用品賣拂代	二一六〇	大正十四年度
縣納付金	九五六八〇	

歳出臨時部

科目		金額	備考
勸業費ノ内工業試驗場費擴張費本年度支出額		九、五九二九九〇	大正十四年度
	工業試驗場擴張費本年度支出額	九、五九二九九〇	

特別會計　歳出ノ部　（工業試驗場作業資金）

科目		大正十四年度決算額	大正十五年度豫算額	備考
事業費		一三、八二六五三〇	一六、六七八〇〇〇	
原料購入費		五、六一四五三〇	九、一六六〇〇〇	
	雜費	八、二一二〇〇〇	七、五一二〇〇〇	

同歳入ノ部　（同）

科目		金額	備考
作業資金		二〇、六六五四三〇	大正十四年度
	製品賣却代	六、〇三四二一〇	仝
	雜收入	一四、六三二二三〇	仝

（二）本年度ニ於テ購入セル器具機械左表ノ如シ

品目	數量	價格	納入人
力織機	一台	一、五〇〇〇〇〇	大阪市　機械貿易株式會社
マッター式苛性曹達回收裝置	一台	七、一五〇〇〇〇	同　同
マイコック式廣巾裝置	一台	七四〇〇〇〇	同　同
苛性曹達貯藏槽	一台	二五〇〇〇〇	同　同
廣巾水洗機	一台	一、一〇〇〇〇〇	同　同
タービンポンプ	一台	一〇〇〇〇〇	京都市　中村源之助

手織機	一台	二五〇〇〇	五峯村	瀬上周次郎

(三) 本年度ニ於テ貸付セル器具機械左表ノ如シ

品目	數量	價格	氏名
鉄製壓搾ローラー機	一臺	三五〇〇〇	神崎郡伊庭村 江州整理株式會社
ジャカード機	一臺	一七〇〇〇	長濱工業試驗場
霧吹機	一臺	二一〇〇〇	大津市 中村松治郎
力織機	一臺	二七五〇〇	神崎郡五峰村 麻糸商會機業部
撚糸機	一臺	一八九〇〇	高島郡安曇村 早藤吉五郎

(四) 本年度ニ於テ染織圖案等指導調査等出張度數次ノ如シ

事項	度數	事項	度數	事項	度數	事項	度數
染織物ニ關スル調査	一五	糊料及整理ニ關スル調査	五	圖案調査	二	織物販賣用務	六
右指導	一七	右指導	三	右指導	一〇	染色調査	四
染織整經指導	三	研究會指導	三	織物生産調査	二	晒布晒白調査	二
糊付ドロンウーク並ニ染織業調査	一	能率調査	一	麻布改良同盟會	九	特許ニ關スル用務	一

技術官會議	二	織工競技會審査	六	織工養成ニ關スル調査	二	織物模範工場指導用務	一
展覽會視察	二	工業組合講演	二				

(五) 本年度講習生、研究生入場者左ノ如シ

講習生修業者

(イ) ピースマーセライズ加工ニ關スル講習

野州郡野州町	竹内仁左工門	神崎郡南五ヶ荘村	田中惣助
神崎郡北五ヶ荘村	川邊捨吉	同	中村爲太郎
同	中村昌平	同	大橋長兵衛
同	中村長次郎	同	中村藤兵衛
同	山西與三次	神崎郡伊庭村	西田金次郎
	西田宇造		西田忠太郎
	南又七		川原崎忠兵衛
	大西彌三	同	山本常三
同	上原寅吉	同	河原崎又右衛門
同	居原田貞次郎	同	片山庄三郎
同	田中衆藏	同	岡田繁三郎
同	北岡吉藏	同	周防庄藏
同	山梶吉松	同	中村一治

神崎郡伊庭村　上田鐵彌　神崎郡旭村
同　辻富右工門　愛知郡愛知川町
同　川端庄左衛門　同
愛知郡千本村　堤喜代三　野州郡野州町
計　三十四人

(ロ)ドロンウオーク加工ニ付講習

神崎郡五峰村　田附千代　神崎郡八幡村
全　森ハツ　全　河原崎ミサホ
全　松本イツ　全　森ミツ
神崎郡八幡村　堀口ミヨ　全　澤田靜
全　桂田ヒサ　全　小島淑子
全　村林ウタ　全　藤野靜
全　仲カツ　全　木下フサ
全　川南エミ　全　田村ヨネ
全　桂田ヨシ子　全　藤野シゲ
全　上田アキ　全　桂田コマ
全　本持リエ　全　長谷川スミ
全　中村サエ　全　藤野コノ
全　級田キノ　全　級田ツタ
愛知川町　神崎郡八幡村　市居ハナ
森野トシ　桂田ミサ

全　武部ハナ　全　桂田ヌイ
神崎郡五峯村　深尾セツ　全　野村貞子
全　小川シヅ　全　居原田スミ
全　辻イサ　全　木下靜江
神崎郡八幡村　鈴木ミエ　全　鈴木カズ
全　澤田イツ　全　澤田サヨ
全　中堀千代　全　村林タミ
全　入谷千代　全　入谷ソヨ
全　村林チヨ　全　上林ツル
全　中堀スエ　全　清水トキ
全　福本トエ　全　小南ハナ
全　高橋スミ　全　清水シモ
全　井口タネ　全　奥村コサ
全　井口シツ　全　脇セキ
全　木下フヂ　全　脇ハル
全　大橋チヨ　全　辻イク
全　大橋モト　全　大橋ミエ
全　大辻ソエ　全　大辻キワ
全　大辻キミ　全　大辻シオ
神崎郡五峯村　小林キク　古川ソデ
全　八幡村

神崎郡八幡村	清水シオ	
計	六十九人	

研究生

(ハ) ピースマーセライズ加工ニ關聯スル一般整理法ニツキ

神崎郡伊庭村	片山庄三郎	仝
仝	白井孝次郎	仝
仝	猪田信次	神崎郡旭村
仝	布施宗兵衛	神崎郡伊庭村
計 八人		

(ニ) 夏冬座布團地整理ニツキ

中村市松	山本四十二	
計 二人		

(ホ) 織物動力機製造ニ關スル一般ニ就テ

東淺井郡朝日村	松川藤衛	神崎郡伊庭村
愛知郡西押立村	一守富太郎	仝 八木庄村
仝 東押立村	河居孝治郎	
計 五人		

(ヘ) 麻手巾製織ニツキ

神崎郡五峯村	西澤とめ	仝
仝	吉田そゑ	仝

仝	小林なか	仝
計 六人		

(ト) 麻糸繰返シ一本糊付ニツキ

神崎郡五峰村	中堀かつ	仝
仝	長谷川のぶ	
計 三人		

(チ) 染色法一般ニ就テ

神崎郡五峰村	山本武三	
計 一人		

(六) 本年度參觀人員左ノ如シ

當業者	九百五十人
其他	九百八十人

吉嶋富藏	
山西儀一	
田中宗助	
山本清太郎	
山本四十二	
福永仲治郎	
平林彌右工門	
戸井しげ	
吉田よね	
中堀はつ	
鎌倉のぶ	

滋賀縣長濱工業試驗場業務報告

目次

緒言

製織機織部

第一　製織……八一

1　人造絹糸蚊帳地……八一

2　絹綿交織……八二

3　輕目古濱縮緬……八三

4　人造絹糸縮緬……八四

5　絹麻交織……八五

6　有毛縮緬……八六

7　人造絹糸入紋縮緬……八八

8　テレンプ（椅子張用天鵞絨）……八九

9　梳毛糸天鵞絨……九一

10　別珍シール……九二

11　人造絹糸天鵞絨……九四

12 人造絹糸天鵞絨……九六
13 人造絹糸天鵞絨……九七
14 柞蚕紡績紋天鵞絨……九九
15 人造絹糸シール……一〇〇
16 長毛天鵞絨……一〇二
17 二重紋別珍……一〇四
第二 機械利用……一〇六
第三 委托試験其他……一〇六
第四 質疑應答……一〇六
庶務部
(一) 歳入出決算及豫算……一〇九
(二) 購入機械……一一一
(三) 機械ノ貸與……一一二
(四) 出張調……一一三
(五) 講習生及研究生……一一三
(六) 參觀人……一一四

大正十四年度

滋賀縣長濱工業試驗場業務報告

緒言

本年度ニ於ケル當地方(湖北)ノ織物中縮緬ハ前年度來ノ不況ヲ持續シ五月ヨリ稍回復ニ向ヒタルモ年末十一月ニ至リ商況振ハズ再ビ不況ニ陷リ年度末ヲ經過シタリ本場ハ製品種ノ增加ヲ促スベク紋織講習會及ビ之レガ實習講習會ヲ開催シテ助長ニ努メタルニ相當ノ成績ヲ納メタリ

天鵞絨ハ前年度ノ好況ヲ辿リ本年度ヲ通ジテ好景氣裡ニ經過シタルハ業界ノ爲メ洵ニ慶賀ニ値スル處ニシテ從テ製造戶數ノ增加ヲ來シ產額ニ於テ七拾萬圓ノ增加ヲ見タリ本場ハ專ラ柄物、紋織等ノ新製品ノ指導ニ努メ一面整理機械ノ利用ヲ奬勵シタル結果之レガ利用者ノ增加ヲ來シ製品ノ向上ヲ見ツヽアルハ洵ニ欣バシキ現象ナリトス

本場ノ試驗事項ハ前年ト大差ナク專ラ前記ノ織物ノ製織試驗及實地指導ノ任ニ當リ其ノ發達助長ニ努メタリ

業務工程ノ概要ヲ揭グレバ次ノ如シ

第一 製織

(1) 人造絹糸蚊帳地

曩ニ絹蚊帳地ヲ製織シ好成績ヲ納メタレ共價格高キニ失シ一般ノ需用ニ適セザルノ憾アルヲ以テ人造絹糸ヲ應用シ割合安價ニシテ優美ナル蚊帳地ヲ得其ノ適否ヲ確ムルト共ニ當業者ノ參考ニ資スル目的トシ

試驗シタルモノニシテ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料　經糸　人造絹糸　一五〇デニール二本合諸撚トナス　上撚一米ニ付六五〇回加撚
　　緯糸　人造絹糸　經糸同樣加工ス
密度　筬　一糎間　十枚半　一羽一本入（鯨一寸間四十枚）
　　通巾　八二、六糎（鯨二尺一寸八分）
　　緯糸打込　一糎　一〇本（鯨一寸三八本）
整經長　五三米（鯨一三丈九尺九寸）
織上リ　巾　七九、五糎（鯨二尺一寸）
　　長　五三、五〇米（鯨一四丈一尺二寸）
　　重量　三三三〇瓦（八八八匁）
織機　木本式絹織機
製品ハ光澤、手觸リ共ニ甚ダ良ク而モ優美ニシテ絹蚊帳地トシテ理想的ナル成績ヲ得タリ
本品ノ最モ注意スベキハ目寄リ及ビ仕上加工ニ於ケル取扱並ニ糊劑ノ撰擇ニアリ

(2) 絹綿交織

地方產ノ極メテ粗惡ナル玉糸ヲ緯糸トシ綿糸ト交織シテ安價ニシテ雅味アル着尺地ヲ得ント試驗シタルモノニシテ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料　經糸　綿糸八〇番双糸（シルケツト）
　　緯糸　玉糸一五〇中前後
密度　筬　一糎一六枚　一羽二本入（鯨一寸間六〇枚）
　　通巾　四〇糎（鯨一尺〇六分）
　　緯糸打込　一糎間二六本（鯨一寸一〇〇本）
整經長　一四米（鯨三丈七尺）
織上巾　三六、七糎（鯨九寸七分）
　　長　一三米三〇糎（鯨三丈五尺）
重量　五八五瓦（一五六匁）
織機　木本式絹織機
精練仕上製品巾　三六糎（鯨九寸五分）
　　長　一三、一五糎（鯨三丈五尺）
　　重量　五三六瓦（一四三匁）
製品ハ光澤アリ且ツ手觸良ク雅味ニ富ミ一般需用ニ適スルモノヲ得タリ

(3) 絽目古濱縮緬

一般ノ設計ト其ノ趣ヲ代ヒタル設計ニヨリ古濱風ノ「シボ」ヲ有セシメ小紋友禪用生地トシテ適當ナル絽目品ヲ得ント試驗シタルモノニシテ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料　經糸　生糸二一中二本　一七中二本　計四本合糸　壺糊付ヲ以テ一本トナス
　　緯糸　生糸　一七中六本合　一米三、六〇〇回加撚（撚縮割合三割六分）
密度　筬　一糎　二一枚　一羽二本入（鯨八〇枚）
　　通巾　四二、四糎（鯨一尺一寸二分）

緯糸打込　一糎　二六本　（鯨一〇〇本）
整經長　一四米　（鯨三丈七尺）
織上　巾　四二、四糎　（鯨一尺一寸二分）
　　長　一二、三〇米　（鯨三丈二尺四寸）
　　重量　五〇〇瓦　（一三三匁）
精練仕上　巾　三四糎　（鯨九寸）
　　長　一一、六〇米　（鯨三丈〇六寸）
　　重量　三九二瓦　（一〇四匁）
織機　津田式絹布織機
製品ハ輕目古濱友禪用トシテ光澤手觸リ甚ダ良ク手持チ豊富ニシテ理想的ノシボ風アル良結果ヲ得タリ

(4) 人造絹糸縮緬

近時人造絹糸ノ進歩ニ伴ヒ之レガ應用モ亦益々增加シツヽアルヲ以テ地方當業者ニ其ノ應用ノ結果ヲ示シ參考ニ資セント試驗シタルモノニシテ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料　經糸　人造絹糸　一〇〇デニール　一米四五〇回加撚　糊付ヲナス
　　緯糸　生糸一七中八本合　一米二、七〇〇回加撚（撚縮割合三割三分）
密度　筬　一糎　二三、七枚　一羽　二本入（鯨九十枚）
　　通巾　四四、七糎　（鯨一尺一寸八分）
　　緯糸打込　一糎　二〇本　（鯨七七本）
整經長　一四米半　（三丈八尺三寸）

織上　巾　四四、七糎　（鯨一尺一寸八分）
　　長　一二米八五糎　（鯨三丈四尺）
　　重量　六九四瓦　（一八五匁）
仕上　巾　三六糎　（鯨九寸五分）
　　長　一一米九三糎　（鯨三丈一尺五寸）
　　重量　五六六瓦　（一五一匁）
織機　木本式力織機
經糸用人造絹糸ハ操作ヲ容易ナラシメ且ツ艶消ノ目的ヲ以テ撚糸加工ヲ施シタルガ故ニ製織容易ニシテ製品ハ一見純絹製古濱縮緬ト大差ナキ光澤ヲ保持シ纏立良好ニシテ交織物トシテ理想的ノ成績ヲ納メタリ　但シ觸覺稍硬味ヲ帶ブルノ厭アルヲ免レズ

(5) 絹麻交織

絹糸ト「ラミー糸」トヲ交織シ適當ナル夏服地ヲ得ント試驗シタルモノニシテ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料　經糸　玉糸　一〇〇デニール前後　一米一二〇加撚糊付
　　緯糸　ラミー　六〇番
密度　筬　一糎　一三、五枚　一羽　二本入（鯨一寸六〇枚）
　　通巾　七九、五糎　（鯨二尺一寸）
　　緯糸打込　一糎　二〇本　（鯨一寸間七五本）
整經長　一四米　（鯨三丈七尺）
織上リ　巾　七七糎　（鯨二尺〇三分）

長　一二米八〇糎（鯨三丈三尺八寸）
重量　一、五八〇瓦（四二二匁）

織機　木本式絹布織機

仕上、テンター整理仕上ヲ行フ

製品ハ夏服地トシテ光澤、觸覺共ニ至極適品タルヲ得タリ然レ共本試驗ニ於テハ經糸ニ玉絲ヲ使用シ緯糸ニ「ラミー」糸ヲ使用シタルヲ以テ經緯糸ノ均衡上縱縮ヲ生ズルノ欠陷アルヲ免レズ依リテ之ノ欠点ヲ補フ爲メ重ネテ試織セントス

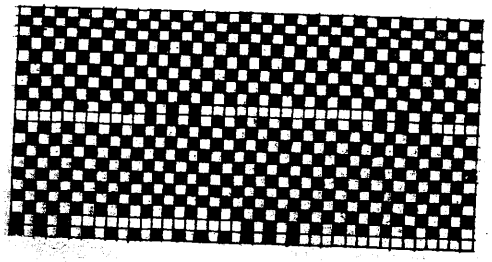
(6) 有毛縮緬

縮緬地ニ強撚糸ノ毛狀ヲ表ハシ着尺地トシテ變リタル新規縮緬ヲ得ント試驗セルモノニシテ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料　經糸　生糸二十一中二本合糊付
　　緯糸　生糸十七中八本合一米ニ付二、七〇〇回加撚　撚縮二割三分
　　毛緯糸　緯糸ニ同ジ
密度　筬　一糎二六、三枚　一羽四本入（鯨一寸間一〇〇枚）
　　通巾　四三糎（鯨一尺一寸四分）
　　緯糸打込　一糎一八、五本
整經長　十四米半（鯨三丈八尺三寸）
織上リ　巾　四三糎（鯨一尺一寸四分）
　　長　一二米八五糎（鯨三丈三尺九寸）
　　重量　七八〇瓦（二〇八匁）
精練仕上　巾　三六、〇糎（鯨九寸五分）
　　長　一二米（鯨三丈一尺七寸）
　　重量　六一九瓦（一六五匁）

組織



織機　ルーチエ式力織機

織上ノ後剪毛ヲ行ヒ精練仕上ヲナス

製品ハ婦人コート地トシテ適當ナルモノヲ得タリ

(7) 人造絹糸入紋縮緬

人造絹糸特有ノ光澤ヲ利用シタル紋縮緬ヲ得ント試驗シタルモノニシテ紋樣中ノ繪緯ニ之レヲ應用シタリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料	經糸	二十一中二本合糊付
	緯糸	地 十七中 四本合 一米ニ付 三、八〇〇回加撚（撚縮二割六分）
	繪緯	人造絹糸 一〇〇デニール 一本
密度	筬	一糎 二六、三枚 一羽四本入（鯨一寸間一〇〇枚）
	通巾	四三糎（一尺一寸四分）
	緯糸打込	一糎 三一、六本（鯨一二〇本）
整經長		一四米半（三丈八尺三寸）
織上リ	巾	四三糎（一尺一寸四分）
	長	一三米五五糎（鯨三丈五尺三寸）
	重量	六〇〇瓦（一六〇匁）
仕上リ	巾	三六糎（鯨九寸五分）
	長	一二、八八米（鯨三丈四尺）
重量		四九五瓦（一三二匁）
組織		

織機 ルーチエ式力織機

人造絹糸ノ使用量割合ニ少ナキヲ以テ手觸リ、味等純絹織ト大差ナク光澤優秀ニシテ良好ナル成績ヲ納メタリ

(8) テレンプ（椅子張用天鵞絨）

地方當業者ニ羊毛應用ノ範ヲ示シ併テ製品種ノ增加ヲ促スノ資料タラシムルノ目的ヲ以テ毛經ニ「モヘーヤ」糸ヲ應用シ椅子張地ノ試織ヲ行ヒタルモノニシテ當業者ノ參考タラシメタルモノナリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料	經糸	地 綿糸	三十二番双糸 黑染
		毛 モヘーヤ	三十二番双糸 赤染
	緯糸	綿糸	十番單糸 赤染
密度	筬幅	五四、五糎（曲一尺八寸）	羽數 一糎ニ付 一〇、二枚（曲一寸ニ付三一枚）
	刺拾經糸	地 綜絖 二本入 筬 二本入	
	經糸	毛 綜絖 一本入 筬 一本入	

緯糸　一糎ニ付一〇本（曲一寸三〇本）
針金　一糎ニ付五本（曲一寸一五本）
整經長　地　一米五糎（曲三尺四寸七分）ニ付
毛　三米一五糎（曲一丈〇四寸）ノ割合
織上量　織上リ一米ニ付二七〇瓦（七二匁）
裝置　手織機ニシテ開口ハドビー機ヲ用ヒタリ
製品ハ稍好成績ヲ納メタルモ手織ナルヲ以テ緯糸ノ打込充分ナラザリシ爲メ毛立チ稍粗ナルノ憾アリ
故ニ經緯糸ノ番手ヲ加減スルニ於テハ尚ホ充分ナル成績ヲ得ルコト疑ナシ
組織

(9) 梳毛糸天鵞絨

前同樣ノ目的ニシテ小兒服地用トシテ適品ヲ得ントテ試驗セルモノニシテ毛經糸ノ操作ヲ容易ナラシメ且ツ光澤ヲ添ヘンガ爲メ人造絹糸ヲ混用シタリ

其ノ設計次ノ如シ

設計

原料　經糸　地　綿糸　四二番双糸　精練漂白
毛　梳毛糸　四八番双糸　漂白　一米四〇〇回加撚
人造絹糸　一〇〇デニール　染色　一本糸トナス

緯糸　綿糸二〇番單糸　二本引揃ヘ
密度　筬幅　五四、五糎　一糎　七、九枚
（曲一尺八寸）　羽數　（曲一寸間　二四枚）
經糸　地　綜絖一本入　筬　二本入
毛　綜絖一本入　筬　一本入
緯糸　一糎間　三二本（曲一寸一〇六本）
針金　一糎間　十六本（曲一寸五三本）
整經長　地糸一米ニ對シ毛經五米半
織上量　長一米ニ付一八〇瓦（七十匁）
裝置　手織ニシテ弓棚仕掛トス
組織　地組織 $\frac{2}{2}\frac{1}{}$ 斜紋

毛經糸ハ人造絹糸ヲ用ヒテ杢糸トシタルヲ以テ操作製織共ニ容易ニシテ小兒服地トシテ適品ヲ得タリ

(10) 別珍シール

本試驗ハ人造絹糸ヲ毛緯ニ應用シタルショール地ヲ得ント試驗シタルモノニシテ其ノ設計次ノ如シ

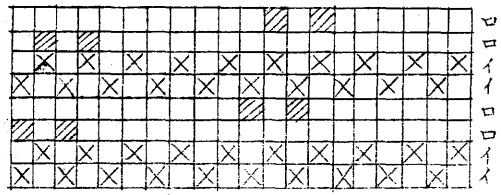
設計

原料　經糸　地綿糸　四二番双糸　精練糊付
　　緯糸　地綿糸　四二番双糸　同上
　　毛　人造絹糸　二五〇デニール　二本引揃

密度　筬幅　一糎間　一六枚
　　（曲一尺五寸）　曲一寸間四八枚

經糸　地綜絖　一本入　筬　二本入
緯糸　一糎間　地　二〇本（曲一寸六〇本）
　　毛　二〇本（曲一寸六〇本）

整經長　一、六五米
織上長　一、六〇米（曲尺五尺三寸）
重量　二四〇瓦（六四匁）
組織



（イ）綿緯
（ロ）人絹緯
地平組織

裝置ハ手織ニドビー機ヲ用ヒテ製織シタリ織上ノ後剪毛ヲ行ヒ刷毛及剪毛機ニテ仕上ヲ行フ
製品ハショール地ノ異リ物トシテ大ニ見ルベキモノヲ得タリ

(11) 人造絹糸天鵞絨

人造絹糸ノ罠天鵞絨ヲ製織シ紋切リヲ行ヒ袋物又ハ肩掛地ニ應用セントシタルモノニシテ地緯糸ニ強撚糸ヲ用ヒテ味ヲ良好ナラシメタリ

其ノ設計次ノ如シ

設計

原料	經糸	地生糸	二十一中二本合糊付
		毛 人造絹糸	二五〇デニール
	緯糸	絹紡	六五番單糸 強撚糸 一米二、六〇〇回加撚
密度	筬幅		四一糎 一三、七枚
			(曲一尺三寸五分) 羽數 (曲一寸間四二枚)
	經糸	地綜絖	一本入 筬 二本入
		毛綜絖	一本入 筬 一本入
	緯糸		一糎間 三二、四本 (曲一寸 九八本)
	針金		一糎間 八、一本 (曲一寸 二四、五本)
整經長			地一米八糎ニ對シ 毛 三米一三糎ノ割合
織上	幅		四〇 糎 (曲一尺三寸二分)
	長		一米〇七糎 (曲三尺五寸三分)
	量		七五瓦 (二〇匁)

仕上 幅 三七糎 (曲一尺二寸)
長 一 米
量 七二瓦 (一九匁)

裝置 手織ニシテ弓棚仕掛ヲ用フ

組織 綜絖六枚ニシテ内二枚毛經四枚ハ地經ニ用ヒタリ
地ハ平織組織

緯糸打込順ハ左右強撚糸二本又ハ四本宛交互ニ用フ
製品ハ肩掛地トシ見ルベキモノヲ得タリ

(12) 人造絹糸天鵞絨

人造絹糸ヲ鼻緒地ニ應用シタルモノニシテ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料　經糸　地綿糸　一〇〇番双糸
　　毛　人造絹糸　一五〇デニール　一米ニ付二〇〇回加撚
　緯糸　綿糸　四二番双糸
密度　筬巾　五四、五糎　羽數　一糎　一五、五枚　外ニ耳
（曲一尺八寸）　（曲一寸間四七、七枚）
　經糸　地綜絖　一本入　筬　二本入
　　毛　綜絖　一本入　筬　二本入
　緯糸　一糎間　二九本　（曲一寸間　八八本）
針金　一糎間　一四、五本　（曲一寸間　四四本）
整經長　地　六米一〇糎　（曲二丈）
　　毛　一八米三〇糎　（曲六丈）
織上　巾　五四、三糎　（曲一尺七寸九分）
　長　六　米　（曲一丈九尺八寸）
　量　九七〇瓦　（二五八匁）
裝置　手織弓棚仕掛　綜絖地經用四枚　毛經用二枚ヲ用ヒタリ
組織　地　3/1 斜紋

製品稍見ルベキモノヲ得タリ然レ共人造絹糸ノ良ニ比較的外觀粗雜ニ見ユルノ感アリヨリテ尚ホ原料ノ太サヲ加減スルニ於テハ光澤良キ至極適品ヲ得ルコト容易ナルヲ信ズ

(13) 人造絹糸天鵞絨

鼻緒地又ハ袋物用トシテ前同樣ノ試驗ヲナシタルモノニシテ毛經糸ニ絹紡糸ヲ混撚シ製織ヲ容易ナラシムルト共ニ新ナル趣味ヲ持タシメタリ其ノ設計次ノ如シ

原料　經糸　地　一〇〇番綿糸　双糸
　　毛　人造絹糸　一〇〇デニール　絹紡六五番單糸混撚シタル杢糸
　緯糸　綿糸　四二番双糸
密度　筬巾　四五、五糎　羽數　一糎　一五、五枚　外耳
（曲一尺八寸）　（曲一寸間　四七、七枚）

經糸　地　綜絖　一本入　篦　二本入
　　毛　綜絖　一本入　篦　一本入
緯糸　一糎間　二九本　（曲一寸間　八八本）
針金　一糎間　一四、五本　（曲一寸間　四四本）

整經長　地　六米一〇糎　（曲二丈）
　　毛　一八米三〇糎　（曲六丈）

織上巾　五四、二糎　（一尺七寸九分）

長　六　米　（曲一丈九尺八寸）

量　八二〇瓦　（二一九匁）

裝置　手織ニシテ弓棚仕掛　綜絖　六枚ヲ使用セリ

組織　地　$\frac{3}{1}$ $\frac{1}{1}$

製品ハ光澤ヨク相當ノ成績ヲ納メタリ

(14)　柞蚕紡績糸毛經トシタル紋天鵞絨

本試驗ハ柞蚕紡績糸毛經トシタル紋天鵞絨ヲ製織シ肩掛地ニ應用セント試ミタルモノナリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料　經糸　地　絹　紡　一三五番双糸
　　毛　柞紡糸　八〇番双糸
緯糸　人造絹糸　二五〇デニール

密度　篦幅　四一糎　一糎間　六、八枚
　　（曲一尺三寸五分）　羽數　（曲一寸二〇、五枚）

經糸　地　綜絖　一本入　篦　四本入
　　毛　綜絖　一本入　篦　四本入

緯糸　一糎間　一四、五本　（曲一寸　四四本）
針金　一糎間　三、六本　（曲一寸　一一本）

整經長　地　一米六二糎　（曲五尺四寸）
　　毛　四米七〇糎　（曲一丈五尺五寸）

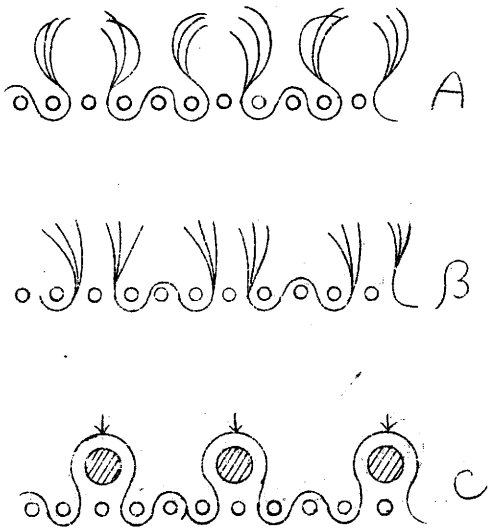
織上巾　四〇糎　（曲一尺二寸）

長　一米六〇糎　（曲五尺二寸）

量　一三〇瓦　（三五匁）

裝置　手織弓棚及ビジヤカード機ヲ用フ

組織　地平織



(15)　人造絹糸シール

本試驗ハ人造絹糸ノ長毛天鵞絨ヲ製シ肩掛地ニ應用セント試ミタルモノナリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料　經糸　地綿糸　六〇番双糸

緯糸　綿糸　四〇番單糸

密度　筬巾　五六糎　羽數　一糎間一一、六枚

（曲一尺八寸五分）　（曲一寸間三五枚）

經糸　地綜絖一本入　筬二本入

毛綜絖一本入　筬二本入

緯糸　一糎間二一本（曲一寸間六四本）

針金　一糎間一〇、五本（曲一寸間三二本）

整經長　地一米六六糎（曲五尺四寸七分）

毛六米二〇糎（曲二丈五寸）

織上巾　五五糎（曲一尺八寸二分）

長　一米六五糎（曲五尺四寸五分）

量　二一五瓦（五七匁）

染仕上巾　五三糎（曲一尺七寸四分）

長　一米六〇糎（曲五尺三寸）

量　二一〇瓦（五六匁）

裝置　手織ドビー仕掛

組織　地 1 2/2

(16) 長毛天鵞絨

本試驗ハモヘーヤ糸ヲ毛經糸トナシ栗皮代用ノ外套襟地ヲ試織シ適品ヲ得ントシタルモノナリ

其ノ設計次ノ如シ

設計

原料	經糸	地綿糸	六〇番双糸
		毛モヘーヤ	三二番双糸
	緯糸	綿糸	二〇番單糸
密度	筬巾	五四、五糎（曲一尺八寸）	羽數 一糎間 九、五枚（曲一寸間二九枚）

經糸	地綜絖	一本入	筬 二本入
	毛綜絖	一本入	筬 一本入
緯糸	一糎間 二四本（曲一寸 七二本）		
針金	一糎間 八 本（曲一寸 二四本）		
整經長	地 一米五糎（曲三尺四寸七分）		
	毛 六米三〇糎（曲二丈八寸）		
織上巾	五四糎（曲一尺七寸八分）		
長	一 米（曲三尺三寸）		
量	二三〇瓦（六一匁）		
組織			

刷毛機 剪毛機 ニヨリテ仕上ヲ行ヒタリ

製品ハ毛皮代用外套襟地其他裝飾用トシテ見ルベキモノヲ得タリ

(17) 二重紋別珍

二重組織ヲ應用シ人造絹糸ヲ毛緯トシタル紋別珍ヲ織成シ肩掛地ニ應用シタルモノナリ

其ノ設計次ノ如シ

設計

原料	經糸	絹紡	一三五番双糸
	緯糸	地絹紡	六五番單糸 二本引揃トス
		毛 人造絹糸	二五〇デニール 二本引揃
密度	筬巾		四二、五糎 一糎間 一六、五本 (鯨一尺一寸二分) 羽數 (鯨一寸 六二、五枚)
	經糸	地 綜絖	一本入 筬 四本入
		紋 綜絖	一本入 筬 四本入
	緯糸		一糎間 八四本 (鯨一寸間 三二〇本)
整經長			一米七〇糎 (鯨四尺五寸)
織上	巾		四二糎 (鯨一尺一寸)
	長		一米六八糎 (鯨四尺四寸)
重量			一三〇瓦 (三五匁)
裝置			力織機ニ六百ノロジヤカードヲ使用セリ
組織			地平織

圖中

イ 紋經
ロ 紋緯
ハ 地經
ニ 地緯
ホ 地經
ヘ 地緯
ト 毛經
チ 毛緯

第二　機械利用

本場備付ノ機械ニシテ當業者ノ利用セルモノ次ノ如シ

一、紋切機　二一回
二、刷毛機　四、七九四点
三、剪毛機　四、七九四点

第三　委托試驗其他

織度鑑定　一五件
委托作業　一二件
据付其他設計　三件
圖案及紋切　三二件

第四　質疑應答

一、絹糸精練ノ件　一件
一、横絽裝置ニ關スル件　三件
一、天鵞絨紋織ニ關スル件　一〇件
一、人造絹糸ヲ天鵞絨ニ應用スルノ件　九件
一、人造絹糸撚糸ニ關スル件　六件
一、竹筴修理ニ關スル件　一件
一、紋織裝置ニ關スル件　一一件
一、紋縮緬ニ關スル件　四件
一、伊澤式絽織綜絖ニ關スル件　一件
一、ヅラ、糸使用ニ關スル件　二件
一、二重織組織ニ關スル件　一件
一、天鵞絨毛經整經ニ關スル件　一件
一、絣應用ニ關スル件　一件
一、經二重目板刺ニ關スル件　一件
一、針金代用ニ糸ヲ用フルノ件　一件
一、二重經綜絖通ニ關スル件　一件
一、人造絹糸應用縮緬天鵞絨ニ關スル件　一件
一、無双綜絖ニ關スル件　一件
一、屑糸ニ關スル件　一件
一、意匠法ニ關スル件　三件
一、人造絹糸ノ取扱ニ關スル件　二件
一、人造絹糸ノ製織ニ關スル件　四件
一、縮緬用經糸糊付ニ關スル件　一件
一、錦紗縮緬製織ニ關スル件　三件
一、經糸撚糸ニ關スル件　一件
一、縮緬製織ニ關スル件　四件

一、紋切ニ關スル件　二件
一、飾撚糸ニ關スル件　一件
一、天鵞絨ノ耳ニ關スル件　一件
一、天鵞絨裏糊ニ關スル件　一件
一、天鵞絨製織設備ニ關スル件　一件
一、天鵞絨製織法ニ關スル件　二件
一、生糸強撚糸ニ關スル件　一件
一、人造絹糸糊付ニ關スル件　三件
一、横絽縮緬ニ關スル件　一件
一、玉糸ノ使用ニ關スル件　一件
一、人造絹糸縮緬ニ關スル件　二件
一、ヨロケ筬ニ關スル件　二件
一、別珍製織ニ關スル件　二件
一、綟織ニ關スル件　一件
一、人絹蚊帳ニ關スル件　一件
一、紬織ニ關スル件　一件
一、力織機調整ニ關スル件　三件
計　一〇一件

庶務部

(一)　大正十四年度經常部決算額及大正十五年度豫算ヲ示スレバ次ノ如シ

歳出經常部

科目	項目	節	大正十四年度決算額	大正十五年度豫算額	備考
工業試驗場費			一七、五六二、〇八〇	二三、九七〇、〇〇〇	
	俸給		四、〇〇三、九二〇	七、七六〇、〇〇〇	
		技術員給	三、三七九、九二〇	七、一〇〇、〇〇〇	
		主事補給	六二四、〇〇〇	六六〇、〇〇〇	
	雜給		九、三八三、八九〇	一〇、六九三、〇〇〇	
		諸傭給	七、二八八、八六〇	九、〇五八、〇〇〇	
		旅費	一、一四四、〇三〇	一、三〇八、〇〇〇	
		慰勞金	九二、〇〇〇	三二七、〇〇〇	
	場費		三、二九五、七八〇	五、一三五、〇〇〇	
		備品費	八五四、二三〇	二、一八八、〇〇〇	
		消耗品費	一、九八二、六二〇	二、三九四、〇〇〇	

		圖書及印刷費	二〇二	三六〇	二三一	〇〇〇	
		通信及運搬費	一三五	七五〇	一六九	〇〇〇	
		賄費	五四	七五〇	五五	〇〇〇	
		被服費	六二	九〇〇	七六	〇〇〇	
		雜費	四	一五〇	一〇	〇〇〇	
	修繕費		八七八	五一〇	三九四	〇〇〇	
		修繕費	八七八	五一〇	三九四	〇〇〇	

歳入ノ部

科目	大正十四年度	備考
不用品賣却代	一 二〇〇	
縣納金	三九九六〇	

特別會計（工業試驗場作業資金）

科目	大正十四年度
項目	
事業費	一六、九一〇 〇〇〇
原料購入代	一五、〇〇六 〇〇〇
雜費	一、九〇四 〇〇〇

同歳入ノ部

科目	大正十四年度
製品賣却代	一三、二五六 八三〇
雜收入	九八〇 七三〇

(二)

大正八年度以降主ナル機械購入セルモノ次ノ如シ

年度	機械名	數量	價格	購入先
大正八年度	紋織機	一	五〇 〇〇〇	長濱町 吉川太三
大正九年度	仝上	一	一八〇 〇〇〇	足利市 荒井勇次郎
大正十年度	紋彫機	一	一六〇 〇〇〇	仝 仝人
仝	電動機	一	七一〇 〇〇〇	宇治川電氣株式會社
仝	二重天鵞絨織機	一	三、五〇四 〇〇〇	大阪市 山武商會
大正十一年度	力織機	一	三七〇 〇〇〇	金澤市 津田製作所

大正十二年度	刷子機	一	五五〇〇〇〇	大阪市	エルレイボルト商館
仝	剪毛機	一	二、四七〇〇〇	仝	上
大正十三年度	中耳機	一	五〇〇〇〇	大阪市	森田儀一郎
大正十三年度	見本切斷機	一	二六〇〇〇	京都市	北織喜三郎
大正十四年度	管巻機	一	二八〇〇〇	長濱町	上田太三郎

(三)

機械機具貸與中ノモノ左ノ如シ

品名	數量	住所	氏名
揚返機	一	米原町	夏川甚吾
二重天鷺絨織機	一	坂田郡	松旧與吉
足踏織機	一	長濱町	徳田元造
脫水機	一	坂田郡	松田與吉
檢撚機	一	長濱町	大塚吉平工場
力織機	一	滋賀郡	大塚義三
重錘	八	坂田郡	鈴木光一

(四)

本年度ニ於テ實地指導ノ爲技術員ノ出張セル事左ノ如シ

カマチ	三	長濱町	永墓留治郎
バッタン	一	仝	仝
金筬	一	北郷里村	一居米治郎
ドビー機	一	長濱町	西岡仁三郎
ボビン	五	仝	若林利三郎
ハグルマ	二	神照村	縮緬會社

(五)

本年度ニ於テ當業者ノ子弟又ハ從業者ヲ隨時入場セシメ技術ノ練習及ビ織物ノ研究ヲナサシメタルモノ左ノ如シ

出張先	天鷺絨業	縮緬業其他	計
東淺井郡	五	一	五
坂田郡	一二	二二	三四
犬上郡	一	二	二
計	一七	二四	四一

坂田郡長濱町　高橋太郎

坂田郡長濱町　鳥居繁一
坂田郡西黒田　小林理作
犬上郡彦根町　佐藤みやよ

一、本年度ニ於テ濱縮緬同業組合ノ依嘱ヲ受ケ八月五日ヨリ毎週火曜日九月十一日迄開催セシニ講習生ハ木村清太郎外十九名ニシテ好成績ヲ以テ終了セリ

(六)

本年度中ニ於ケル本場參觀人左ノ如シ

機業家	三八二人
其他	五九八人
計	九八〇人