

昭和三年度

滋賀縣能登川工業試驗場業務報告



昭和三年 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	御大典奉祝献上品羽二重ノ謹織	二
第二節	悠紀齋田御用精米麻袋地ノ謹製	二
第三節	輸出及輸入防遏向麻細糸生地織物ノ製織	四
(一)	麻ハンカチーフ地	四
第四節	細糸利用高級リネン洋服地ノ製織	五
(一)	麻夏服地	五
第五節	細糸麻布ワイシャツ地各品ノ製織	六
(一)	麻クレープ地	六
(二)	麻ワイシャツ地	七
第六節	紺上布、縞上布ノ新規品ノ製織	八
(一)	白紺上布	八
(二)	麻縞上布	九
(三)	交織紺縞上布	九

第七節	特產品赤苧絁ノ時好的改善品ノ研究	一〇
(一)	改良赤苧絁	一一
(二)	經捺染着尺地	一一
第八節	人絹交織生地織物ノ研究	一二
(一)	小幅滋賀絹加工生地	一二
	其ノ(一) 其ノ(二)	
(二)	人絹壁加工生地	一四
(三)	滋賀絹子服地	一五
	其ノ(一) 其ノ(二)	
(四)	滋賀絹ワイシャツ地	一六
(五)	人絹交織夏服地	一七
第九節	室内裝飾用織物ノ製織	一八
(一)	綿ドロンウオーク地	一八
(二)	人絹入ドロンウオーク地	一九
(三)	クラツシリネン生地	二〇
第十節	生産能率ト品質ニ及ボス經糸糊付ニ關スル試驗	二一
(一)	麻絁織物ニ適スル經濟的糊劑ニ就テノ研究	二一
第十一節	麻織物ニ關スル溫濕度ニ關スル研究	二二
第十二節	近江麻布界ノ能率調査	二四
第十三節	依頼加工並ニ試驗	四〇

第四節	質疑應答及實地指導	四一
-----	-----------	----

第一章 整 理 部

第一節	麻着尺地ノ時好ニ適スベキ整理ノ研究	四二
第二節	人絹交織物整理試驗	四三
第三節	麻洋服地ワイシャツ地ハンカチーフ地ノ洋風整理試驗	四三
第四節	麻クレープ地優良整理試驗	四四
第五節	質疑應答ノ主ナル事項ト其件數	四五
第六節	依頼試驗ノ主ナル事項ト其件數	四五
第七節	依頼加工種類點數	四七

第二章 染 晒 部

第一節	悠紀齋田畝上麻布晒仕上奉仕	四八
第二節	經捺染機利用ニ據ル地方產品工費低減ニ關スル試驗	四八
第三節	バット染料布染試驗	五〇
第四節	上布茶絁染改良ニ關スル試驗	五一
第五節	麻布晒工程改善ニ關スル試驗	五三
第六節	質疑應答ノ主ナル事項ト其件數	五三
第七節	依頼試驗ノ主ナル事項ト其件數	五四
第八節	機械利用指導ノ狀況	五四
第九節	試驗作業狀況	五六

第四章 圖案部

第一節 業務概要	五七
第二節 圖案ノ改良、新規品ノ獎勵、產地發展ニ對スル施設	五七
第三節 圖案實地指導	五九
第四節 研究生ノ養成ト講習	五九
第五節 夏座布團ノ改良ニ就テ	五九
第六節 夏夜具地ノ新勢力	六〇
第七節 着尺類改良事項	六〇
第八節 印刷物其他ノ圖案ニ就テ	六一
第九節 圖案ニ關スル質疑應答	六一
第十節 圖案ノ製作分與ト修正點數	六二

第五章 庶務部

(一) 昭和三年度經常部決算額及昭和四年度豫算	六三
(二) 本年度購入機械器具	六六
(三) 機械器具貸與	六七
(四) 出張調べ	六八
(五) 研究生養成	六八
(六) 參觀人員	六九

昭和三年度 滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

緒言

染織品流行變遷ノ激甚ナルハ敢テ啖々ヲ要セズト雖モ近年生活狀態ノ復雜ト變化ニ伴ヒ服飾ノ變轉進歩ハ殆ンド注視スルノ暇ナキノ狀トナリ苟モ新規ノ点ヲ存スルカ然ラサレバ價格ノ至廉ナルヲ必要トシ從テ經營上、一面時流ノ大勢ニ近密シ他面生産設備ノ機械化簡單化ヲ考案シテ能率ノ増進ニ依リ工費ノ低廉ヲ期スルヲ緊要トスルニ至レリ斯ノ如キヲ以ツテ本場ニ出入スル業者一層ノ多數ニ上リ研究ト指導ニ關シ終始忙殺サル、ノ狀アリシガ爲メニ業者ノ施設經營ニ關シ著シキ改善ヲ見ルニ至リタルハ喜ビトスル所ナリ殊ニ本年度ニ於テハ同業組合ト協力シテ業者ノ協同的研究並ニ製造ノ獎勵ニ努力シ屢々集會ヲ本場ニ開催シ其ノ基礎ヲ形成スルニ至レリ

本場ハ前年度ニ於ケル機械工場ノ新設ト共ニ漸次設備ノ増加ヲ謀リ各種ノ新規品ヲ考案シテ之レヲ業者ニ指導シ他面設備ノ利用ヲ獎勵シテ製品ノ改良ニ大ナル効果ヲ齎シタル所アルヲ喜ブ

麻織物トシテハ優良服地襯衣地ノ製織其ノ他各種輸入對抗品ヲ製作シ且ツ地方產着尺地ニ對スル改良品ヲ試織シ更ニ人絹交織各種新規品ヲ創製ス高島郡產品ノ爲メボキル地兒服地綿然糸織物ヲ試作シ幸ニ何レモ好評ヲ得テ取引希望者ノ多數ヲ得ツ、アリ

特ニ本年度曠古ノ御大禮ニ當リ悠紀齋田御用麻織謹製ノ恩命ニ浴シタル神崎郡教育會ノ奉獻セントスル羽二重ニ從事セルハ本場ノ深ク欣幸トスル所ナリ

以下各部業務ノ詳細ヲ記述ス

第一章 機織部

第一節 御大典奉祝献上品羽二重ノ謹織

國ヲ舉ゲテ壽ギマツル曠古ノ御盛典ニ際シ本縣神崎郡々教育會ニ於テハ奉祝ノ至誠ヲ捧グルタメ郡内全小學校生徒ノ養蠶收繭セルモノヨリ生糸ヲ取り羽二重ヲ謹織シ献上ノ儀願出タル所御嘉納ノ幸榮ニ浴シ是レガ謹織方ヲ當場ニ依嘱セラル本場ハ關係職員齊戒沐浴萬全ヲ期シ動力機械ニ依リ謹織ニ從事シ優良品ヲ製織シ無事奉納スルコトヲ得タルハ誠ニ光榮トスル所ナリ益々發奮斯業發展ノタメ努力センコトヲ誓フルモノナリ

第二節 悠紀齊田御用精米麻袋地ノ謹製

本場ハ悠紀齊田精米用袋地謹織ノ命ヲ拜セリ袋地ハ搗白ノ後下磨用並ニ中磨用ノ兩種ニシテ夫々之レニ適合スル太サト密度トヲ撰ミ優良品太地五四、九米突細地五四、九米突ヲ謹織無事上納ノ榮ヲ得タルハ最モ欣幸トスル所ナリ

下磨用地

設計

原料	經糸	刺美八〇番生
	糊	ナシ
	緯糸	刺美八〇番生
密度	箄	八九センチ間ニ九一〇羽一羽二本入レ

織上	長	緯糸密度 一糎ニ二〇本
	幅	五四、九米
	重量	八六、三糎

仕上	工程	精練瓦斯燒仕上加工
	長	五四、九米
	幅	八五糎
	重量	四、一二九瓦

中磨用地

設計

原料	經糸	刺美百番生
	糊付	ナシ
	緯糸	刺美百番生
密度	箄	八九センチ間ニ一、〇五〇羽一羽二本入レ
	緯糸密度	一糎間二四、五本
織上	長	五四、九米
	幅	八六、三糎
	重量	四、一七八瓦
仕上	工程	精練瓦斯燒仕上加工
	長	五四、九米

幅 八五糧
重量 四〇一二瓦

第三節 輸出及輸入防遏向麻細糸生地織物ノ製織

麻ハンカチーフノ如キ細糸利用織物ニ就テハ數年來ヨリ銳意研究ヲ行ヒ輸入品ヲ防遏シ進ンデ輸出向商
品ニ向ツテ轉喚スベク間斷ナキ努力ヲ傾注シ漸次精巧ノ域ニ進ミツ、アリ然レトモ更ニ價格ノ低廉ヲ期
スベク技術的ニ能率ノ増進ヲ圖リ良好ナル成績ヲ納メ業者ニ指導獎勵ヲシツ、アリ左ニ設計ヲ舉グ

麻ハンカチーフ地

設計

原料	經糸	亞麻百四十番生
	糊付	一本糊付加工
密度	緯糸	亞麻百四十番生
		一〇五糧間ニ二、一五八羽 一羽二本入レ
		一糧間 四〇本
織上	長	三六、五米
	幅	一〇二糧
重量		四、二四五瓦
仕上	工程	糊拔瓦斯燒本晒マングル乾燥仕上
	長	三七米
	幅	九五糧

機臺 重量 三、一八八瓦
英國製廣幅二丁杆力織機、回轉數一分間一四〇回

第四節 細糸利用高級リネン洋服地ノ製織

現下需要界ニ於ケル麻服地ハ中以下ノ品ト概ネ内地製ヲ用ヒツ、アルモ、中以上高級品ハ多ク輸入ニ俟
ツノ狀態ナルヲ以ツテ、昨年高級麻服ノ製織研究ニ着手シ、盛夏服地ノ新機軸ヲ出シ豫期以上ノ好評ヲ
得各方面ヨリ前途ヲ囑目サレツ、アルニ鑑ミ、尙一層ノ研究ヲ行ヒ麻服地トシテノ眞價ヲ發揮セシメ輸
入服地ヲ防遏スベク改良研究ヲ續行シ細糸麻糸ヲ利用シ地質ヲ緻密ナラシメ仕上整理ニ一段ノ改善ヲ施
シ益々其ノ有望ナルヲ認メ得タリ左ニ設計ヲ舉グ

麻夏服地

設計

原料	經糸	亞麻九〇番生
	糊付	一本糊付
密度	緯糸	亞麻六〇番生
		八二、五糧間 一〇〇八羽 一羽四本入レ
		亞麻六〇番生 三本引揃 一糧間一六越
織上	長	三六、五米
	幅	八二糧
重量		六、二五一瓦
仕上	工程	精練瓦斯燒ビースマーセライズ本晒仕上

機臺 獨逸製廣幅一丁杼力織機 回轉數一分間一六〇回

長 三七、五米
幅 七六糎
重量 六、〇〇〇瓦

第五節 細糸麻布ワイシャツ地各品ノ研究

麻ワイシャツ地ハ茲數年來全國的ニ急激ナル需要ヲ示シ、來レルガ最近殊ニ顯著ニシテ本縣麻布業者モ之レガ製織ニ志スモノ増加シ一重要產品トナリタルモ一般ニ尙太番低級品多ク、舶來品ニ匹敵スベキ優良生地少ナキヲ遺憾トシ本場ハ數年來ヨリ之レガ改良研究ニ苦心ヲ拂ヒ益々業界ノ指導啓發ニ努メ來レルガ本年度ニ於テハ極細麻糸ヲ利用シ地風ノ變化ニ力ヲ注ギ仕上整理ニ一段ノ研究ヲ施シタル結果非常ナル好評ヲ博シ相當ノ需要ヲ喚起シ、業者ノ之レガ製織スルモノ増加スルノ傾向アリ左ニ設計ヲ舉グ

麻クレープ地

設計

原料 經糸 亞麻百四十番生
糊付 一本糊付
密度 緯糸 刺美百二十番生一米突間一、二〇〇回撚掛
九六、五糎間 一五二〇羽 一羽二本入
緯糸 一糎間 二七、七本
織上 長 四五、七米
幅 九六糎

仕上 重量 四、〇〇五瓦
工程 瓦斯燒シボ出シ本晒仕上
長 四五、七米
幅 七六糎
重量 三、六七一瓦

機臺 英國製廣幅片二丁杼力織機 回轉數一分間一二〇回

麻ワイシャツ地

設計

原料 經糸 亞麻百番半晒
糊付 一本糊
密度 緯糸 刺美百番生
九〇糎間 一四二〇羽 一羽二本入レ
緯糸 一糎間 三三本
織上 長 三六、六米
幅 八七、五糎
重量 三、五六三瓦
工程 瓦斯燒ビースマーセライズ本晒仕上
長 三六、六米
幅 八一糎
重量 三、二〇六瓦

機臺 英國製廣幅片二丁杼力機織 回轉數一分間一四〇回

第六節 緋上布縞上布ノ新規品ノ製織

夏ノ衣料トシテハ麻ハ本質的ニ他ノ何レノ織物ノ追隨ヲ許サズ、近年此ノ種商品ノ需要頓ニ増加スルノ趨勢ニアリ、然レトモ現今ノ如ク嗜好界ノ變轉窮リナキ時代ニ於テ何日迄モ舊体ヲ保持シ、新規品ノ研究ニ努力セサレバ遂ニ退嬰ノ途ニツクハ火ヲ見ルヨリモ明カナルコトニシテ本場ハ絶エズ新規品ノ研究ニ努メ居リシガ本年度ニ於テハ地風ノ改善ニ力ヲ注ギ他面近江麻布ノ規格統一ニ向ツテモ最善ノ努力ヲ致シ業者ヲ指導啓發ヲナシ益々近江緋上布縞上布ノ品價ヲ高ムベク研究ヲ續行シツ、アリ

白緋上布

設計

原料	經系	亞麻百番晒
糊付	一本糊	
緯系	刺美百番晒	
柄相	八十通	紺緋
密度	箴	四〇浬間 五八二羽 一羽二本入
織上	緯系	一浬間二八本
長		三二、七米
幅		三九浬
重量		八四八瓦
仕上	工程	瓦斯燒ビースマーセライズ本晒仕上

機臺	改良手機	長	三二、七米
	麻縞	幅	三六浬
	上布	重量	七九一瓦

設計

原料	經系	刺美百番晒
糊付	不溶解性一本糊	
緯系	亞麻一〇〇番晒 一米間六〇〇回燃掛	
密度	箴	四三、五浬間 六二〇羽 一羽二本入
織上	緯系	一浬間二二本
長		一二八米
幅		四一浬
重量		四六九瓦
仕上	工程	瓦斯燒ビースマーセライズ仕上加工
長		一二、五米
幅		三七浬
重量		四〇一瓦
機臺	豐田式小幅片側四丁杼力機織 回轉數一分間四十回	
	交織紺縞上布	

設計

原料	經系	瓦斯百廿番晒縞系〔瓦斯一〇〇番單系〕燃系
	糊付	認糊
密度	緯系	刺美百二十番晒 一米六〇〇加燃
	緯系	四四、五纏間 一二四〇羽 一羽一本入レ
織上	長	一、四米
	幅	四三纏
	重量	三九〇瓦
仕上	工程	瓦斯焼シボ出シ仕上
	長	一、三米
	幅	三七纏
	重量	三八〇瓦
機臺	豐田式小幅片四丁打力織機 一分間回轉數一五〇回	

第七節 特産品赤苧絁ノ時好的改善品ノ研究

特産赤苧絁ノ需要年々減退ノ傾向顯著ニシテ其ノ範圍次第ニ狹メラレ他產地ノ類似商品ニ壓倒セラレ赤苧製造業者ノ困憊其ノ極ニ達シ之レガ局面ノ打開振興ヲ圖ルコト最モ急務ナル現狀トナレリ、組合並ニ本場ハ改良ニ苦心シ屢々研究會ヲ開催シ、一面地質ノ改良、柄合、染色、生産組織ト機械器具ノ改良ヲ高唱シ新規ニ改良機械ヲ工夫獎勵シ漸次革新ノ第一歩ニ進ミツ、アルハ慶トスベク更ニ業者ノ自奮ヲ望

ンデ止マザル所ナリトス、本年度試験所研究品ニシテ好評ヲ博シタルモノ二三ヲ舉グレバ

改良赤苧絁

設計

原料	經系	リンネット四〇番晒
	糊付	ナシ
密度	緯系	刺美八〇番晒
	緯系	四〇纏間 五四六羽 一羽二本入リ
織上	長	一纏間二二本
	幅	二二、七米
	重量	三七、五纏
仕上	工程	九、〇〇〇瓦
	長	瓦斯焼、ビース、マーヤライズ仕上
	幅	二二、七米
	重量	三六纏
機臺	改良手機	八四四瓦
	經捺染着尺地	
原料	經系	瓦斯八〇番晒
	糊付	認糊

密度	緯糸	刺美八〇番晒
織上	緯糸	四〇浬間六二〇羽一羽二本入
幅	長	二二、七本
重量	幅	三九浬
仕上	工程	八六〇瓦
長	幅	瓦斯燒、ビースマーセライズ、地色染仕上
重量	幅	二二、七米
機臺	改良手機	三七浬
		七八四瓦

第八節 人絹交織生地織物ノ研究

近來人絹織物ハ長足ノ進歩發展ヲナシ需要者ノ人絹ニ對スル理解ト共ニ非常ナル需要ヲ喚起シ此ノ種織物ノ研究ハ各產地共ニ大ナル苦心ヲ致セル所ナルガ本場ハ前年來ヨリ之レガ應用織物ノ研究試驗ヲナシ市場ノ賞讃ヲ受ケ織物界ニ一新品種ヲ加ヘ營業者ノ是レガ製織ヲナスモノヲ生ジタルガ如キ漸次良好ナル成績ヲ見ツ、アリ引續キ尙一般ノ研究ヲ進メツ、アリ

小幅滋賀絹加工生地 (其一)

原料	經糸	綿糸四〇番生
----	----	--------

設計

糊付	認糊	緯糸	人絹一五〇デニール末晒	四〇浬間	五二九羽	一羽二本入レ	緯糸	一浬間	三二本	長	二二、七米	幅	三八浬	重量	九五〇瓦	工程	糊拔、瓦斯燒、本晒仕上	長	二二、七米	幅	三六、四浬	重量	八〇〇瓦	古橋式小幅一丁杼力織機	回轉數	一分間一六〇回	小幅滋賀絹加工生地	(其ノ二)	設計	原料	經糸	綿糸四〇番生	糊付	認糊	緯糸	人造絹糸二〇〇デニール晒	四〇浬間	五二九羽	一羽二本入	緯糸	一浬三一本	長	二二、七米	織上	密度	緯糸	二二、七米	織上	密度	緯糸	二二、七米
----	----	----	-------------	------	------	--------	----	-----	-----	---	-------	---	-----	----	------	----	-------------	---	-------	---	-------	----	------	-------------	-----	---------	-----------	-------	----	----	----	--------	----	----	----	--------------	------	------	-------	----	-------	---	-------	----	----	----	-------	----	----	----	-------

仕上	幅重量	三八糎 一、〇三五瓦
工程	糊拔、瓦斯燒、本晒仕上	
長	二二、七米	
幅	三六、四糎	
重量	九二二瓦	
機臺	古橋式小幅一丁杼力織機 回轉數一分間 一六〇回 人絹壁加工生地	
原料	絹糸紡績百卅五番半練 糊付 認糊	
密度	緯糸 人造絹糸壁糸(人絹 一二〇デニール 生糸 一四中)	
筵	八一糎間 一六〇〇羽 一羽二本入レ	
緯糸	一糎間 二八、五本	
長	四五、五米	
幅	八〇糎	
重量	三、三二九瓦	
工程	精練晒仕上	
長	四六米	
仕上		

機臺	幅重量	七七、五糎 三、〇七五瓦
野上式廣幅片四丁杼力織機		
滋賀絹子服地 (其ノ一)		
原料	經糸 瓦斯八〇番双晒 糊付 認糊	
緯糸	人絹一五〇デニール晒	
筵	八二、五糎間 一七四二羽	一一羽一本 一一羽一本 一一羽一本
緯糸	一糎間 二九本	
長	四四米	
幅	七八糎	
重量	三、七一二瓦	
工程	糊拔、瓦斯燒、本晒仕上	
長	四五、五米	
幅	七六糎	
重量	三、三〇〇瓦	
機臺	英國製廣幅一丁杼力織機 回轉數一分間 一六〇回 滋賀絹子服地 (其ノ二)	

設計

原料

經糸 瓦斯百番双晒

糊付 総糊

緯糸 人造絹糸一二〇デニール

密度

筵 八二、五糎間 一九五〇羽

二本一本一本一本

織上

緯糸 一糎間 三一、五本

長 四四米

幅 七八、六糎

重量 三、六一九瓦

工程 糊拔瓦斯焼仕上

長 四五、五米

幅 七六糎

重量 二、七二四瓦

機臺

阪本式廣幅力織機 回轉數一分間一六〇回

滋賀絹シャツ生地

設計

原料

經糸 瓦斯百番生

糊付 総糊

密度

緯糸 人造絹糸二〇〇デニール生

筵 八二、五糎 一、三〇〇羽 一羽二本入レ

緯糸 一糎間 三一、五本

長 四三米

幅 八〇、五糎

重量 四、三四三瓦

工程 糊拔瓦斯焼仕上

長 四七、五米

幅 七六、五糎

重量 三、九〇〇瓦

機臺

阪本式廣幅一丁杼力織機 回轉數一分間一四〇回

人絹交織夏服地

設計

原料

經糸

A 人絹一五〇デニール 一米六〇〇回加撚

毛糸五二番單糸

B 人絹六二〇デニール 經一米六〇〇回加撚黑染

毛糸一四番單糸 經一米六〇〇回加撚白

糊付 総糊

A 人絹一五〇デニール 黑染二本諸
B 人絹一五〇デニール 白黒二本諸

密度	箴	八六浬間 八八四羽 一羽 A 一本 B 二本入
織上	緯 糸	一浬間 一九越 AB 交互
	長	二三米
	幅	七七、五浬
仕上	重量	三、〇九八瓦
工程	糊拔瓦斯焼仕上加工	
長		二二、八米
幅		七六浬
重量		二、七七五瓦
機臺	壽式廣幅兩側四丁杼力織機 回轉數一分間一三〇回	

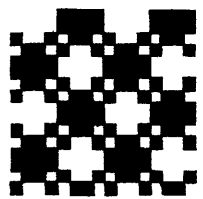
第九節 室内裝飾用織物製織

近來日常生活ニ最モ重大ナル關係ヲ有スル住宅問題ガ新タナル推移ト新趣向ノ考案ニ論及セラレ住宅文化ノ様式漸次改マリツ、アルト共ニ室内裝飾トシテ洋風ニ日本趣味ヲ加味シタル新規洋風ノ特徵ヲ取入レル傾向愈々熾烈ヲ加ヘ室内用裝飾織物ノ需要俄カニ激増シ業界不振ノ折柄ニモ拘ラズ頗ル有望視サル、ニ至リタルヲ以テ、本場ハ昨年本品ノ研究試織ヲナシ各方面ヨリ大ニ注目セサル、ニ至リタルニ鑑ミ一層色調ノ配合組織ノ研究ヲナシ現代趣味ニ合致スベキ各種製品ヲ作り益々之レガ發展ヲ期シツ、アリ綿ドロウオーク地

原料 經 糸 綿糸二〇番三双瓦斯焼糸

糊付	ナシ
緯 糸	經糸ニ同ジ
密度	箴 一〇七浬間 七五六羽 一羽 二本入レ
織上	緯 糸 一浬間一四本
長	三六、四米
幅	九七浬
重量	一一、〇四〇瓦
仕上	工程 ビースマーセライズ染色加工
長	三七、五米
幅	九一浬
重量	一〇、〇一五瓦
機臺	獨逸製廣幅一丁杼力織機 回轉數一分間一六〇回
人絹入ドロウオーク地	
設計	
原料	經 糸 {綿糸二〇番三ツ双 人絹二〇〇デニール二本
糊付	認 糊
緯 糸	經糸ニ同ジ
密度	箴 一一四浬間八五六本 {綿糸 二本 人絹 二本} 二羽
緯 糸	一浬間 一五、七本

組織



織上

長 三六、五米
幅 一〇八糎

仕上

重量 六、四三七瓦
工程 糊拔マングル仕上加工
長 三六米

機臺

重量 五、六九六瓦
壽式廣幅兩側四丁杼力織機 回轉數一分間一二〇回
クラツシリネン生地

原料

設計

經糸 亞麻三〇番生
糊付 認糊

密度

緯糸 經糸ニ同ジ
一〇〇浬間 一七四〇羽 一羽一本入レ
一浬間二十本

織上

長 四一、六米
幅 一〇六糎

仕上

重量 九、八四四瓦
工程 精練瓦斯燒仕上加工

機臺

長 四五、五米
幅 一〇四糎
重量 八、八二〇瓦
獨逸製廣幅一丁杼力織機 回轉數一分間一六〇回

第十節 生産能率ト品質ニ及ボス經糸糊付ニ

關スル試驗

(一) 麻絣織物ニ適スル經濟的糊材ニ就テノ研究

先年絣織機ノ改良ニ成巧ヲ歛メテヨリ爾來當地方ニ於ケル麻絣織物ハ漸次改良高機ニヨル製織ニ改善セラレ益々増加アルノ機運ニ向ヒシモ、是ガ整經方法ハ「サミトリ」(經糊付)依然トシテ舊來ノ方法ニヨルモノ多ク、殊ニ卷キ返シニ際シ經糊ヲ施スガ如キハ能率上ヨリ或ヒハ品質上ヨリ見ルモ欠クル所尠ナカラズ之レガ改善方法トシテ一人糊付ノ方法ヲ普及獎勵ヲ致スニ至レリ、而シテ其ノ糊材トシテハ從來ノ使用布海苔ノ如キハ相當高價ニシテ且ツ單獨ニ使用施糊セシ結果効果ニ於テモ充分ナル満足ヲ得ル能ハサルモノアリ、當場ハ是等諸點ノ結果ニ留意シ加フルニ糸質ノ柔軟ト毛羽伏セノ完全ヲ計リ、而シテ相當廉價トナルベク糊材ノ調合法ヲ研究シ之レガ普及ニ努メツ、アリ、左ニ其ノ主ナル糊材及ビ調合法ヲ記セバ

原糸ニ對スル糊調合ノ割合

糊材原料	亞	亞	刺	刺
布	九〇番晒	一〇〇番以上晒	八〇番晒	一〇〇番以上晒
海苔	100%	100%	100%	100%

可溶性澱粉	五〇	五〇	五〇	一〇〇	一〇〇
ゼラチン	三〇	三〇	三〇	三〇	三〇
グリセリン	二五	二五	二五	二〇	二〇
ロート油	二〇	二〇	二〇	二五	二五

以上ノ表ハ水一斗トシテノ割合ヲ算出セリ

第十一節 麻織物ニ關スル温濕度ニ關スル研究

當地方麻織物ノ製織ハ漸次動力化シ來リ其ノ生産能率ニ及ボス温濕度ノ影響又甚大ナルモノアリ、之レガ作用ニ注目スルモノ次第ニ増加シ來レリ、而シテ之レガ對策ニ種々ナル機械ノ設備或ハ工場ノ改善ヲ講ズルモノ等出現シ來リ、就中吹霧器ニ依ル濕度ノ補充或ハ暖房裝置ノ施設等ノ如キモノヲ見ルニ至レリ、然レトモ是等温濕度ノ麻織物ニ對シテ如何ナル程度ガ最モ優秀ナル影響ヲ及ボスヤハ何レモ判然タラズ、爲メニ是等施設ノ行使ニシテ實際の效果ヲ充分ニ發揮シ得ザル嫌ナシトセズ、本場ハ年來之レガ研究ヲ續行シ業者ヲ善導スベク努力ナシツ、アリ、本年度ニ於テハ最モ具体的研究方法トシテ各季ニ涉リ温濕度ト其ノ製織能率ニ及ボス影響ヲ調査セシ合理的對策ヲ講ゼント企圖セリ

而シテ之レガ第一着手トシテ製織能率最モ低下セル冬季ヲ撰ビ吹霧器トスチム暖房裝置トニヨリ工場内温度湿度ヲ各種ニ調節シ左記各種ノ織物ニ就テノ製織能率及切斷停止回数等調査ヲ行ヒタリ

生産品種

機	臺	仕掛品名	經	緯	糸	一分間
小幅片四丁 野上式力織機	ラミー生平	銘柄番手	一類間 九〇	二五四 ラミー	一類間 九〇	二四三
小幅片四丁 野上式力織機	ラミー生平	銘柄番手	一類間 九〇	二五四 ラミー	一類間 九〇	二四三

小幅片四丁 野上式力織機	ラミー生平	九〇	二五四 ラミー	九〇	二四三	一三六	一人二臺持
小幅一丁 太田式力織機	同	同	同	同	同	一五〇	一人二臺持
小幅一丁 古橋式力織機	同	同	同	同	同	一五〇	一人二臺持
廣巾一丁 英國製力織機	同	同	同	同	同	一五〇	一人一臺持
廣巾二丁 獨逸製力織機	同	同	同	同	同	一五〇	一人一臺持

其ノ結果トシテ左記ノ如キ成績ヲ得タリ

織上高成績表

機名	午前 八〇%以上 七九—七五%	中 七四—七〇%	午後 八〇%以上 七九—七五%	後 七四—七〇%	濕度 六九%以下
野上式	六四七	四七五	六三〇	七二六	六〇〇
同田式	五六二	四五五	八二一	五九四	四六二
太田式	六二〇	五五五	七六四	七六〇	三三〇
古橋式	五四〇	四〇〇	七〇六	六二七	二七一
英國製	八六	八四	一一〇	一〇三	九五
獨逸製	二二二	二二一	二七〇	一五〇	一三〇

右表ハ各十時間就業セル場合ノ織上高ナリ

尙午後ニ於ケル温度、湿度ハ殆ンド一定狀態ニ保チシモ午前中ハ甚ダシク不同ナリシタメ比較的尤モ順調ナル場合ヲ基トシテ表示シタリ

切斷停止回数成績表

機 名	午前			午後		
	八〇%以上	七九%—七五%	七四%以下	八〇%以上	七九%—七五%	七四%—七〇% 六九%以下
野上式	三六	五八	六二	四七	二九	四五
同田式	五〇	四七	四八	二七	三四	三八
太橋式	四三	五一	四二	四〇	四三	四四
古國製	六〇	七五	八〇	四七	五五	四五
英逸製	五八	五二	四〇	四二	三九	四六
獨逸製	四二	四八	五〇	二六	三二	四八

右表ハ各一碼當リ切斷停止回数ノ平均ナリ

以上ニ示ス試験成績表ハ織上高並ニ經糸切斷ノ爲メ機臺停止セシメタル回数ヲ各溫度ノバーセンテージ別ニ求メタル結果ニシテ、之レガ試験ヲ行ヒシトキハ冬期寒冷ノ候ニシテ午前中ハ始業時ヨリ漸次上昇シ正午ニ至リテハ各日共華氏五八度—六〇度程度ニ及ビタリ、午後ニアリテハ六十度前後ヲ持續セリ、即チ午後ニ表レタル成績ハ溫度一定ニシテ湿度ノ差異ニヨリ織上高及ビ經糸切斷停止回数ヲ示シタルモノニシテ麻織物ニアリテハ前表中溫度六〇度湿度八〇%以上ヲ保タシムルモノ最モ良好ナル成績ヲ得タリ

第十二節 近江麻布界ノ能率調査

輓近本縣産近江麻布ハ動力方面ニ非常ナル發展進出ヲナシ縣内各地ニ新設工場増加シ、產地發達ノ爲メ喜ブ處ナルモ其ノ能率ハ未ダ完全ナル域ニ達セズ工場ノ組織ノ研究、機械器具ノ改善、或ハ従業員ノ訓

練等相當ノ改良研究ノ余地多ク工場ノ合理化ヲ圖リ製品ノ向上ト工費ヲ低廉ナラシムベク同業者並ニ職工ノ覺醒ヲ促スベク種々研究指導ニ努メツ、アリ

本年度ニ於テハ商工省ノ通牒ニ基キ工業能率増進ニ關シテ長時日ニ涉リ細密ナル調査ヲ行ヒ、能率研究上重要ナル資料ヲ得且ツ業者ノ能率觀念ヲ喚起セシメ得タルハ欣幸トスル所ナリ、左ニ其ノ調査ノ結果ヲ擧グレバ

甲、調査事項

一、工場概況

- | | | | |
|----------|----------|-----------|-------------|
| (1) 工場名 | 近江織物株式會社 | (2) 所在地 | 滋賀縣愛知郡稻村字薩摩 |
| (3) 企業組織 | 株式會社 | (4) 電力供給者 | 宇治川水力電氣株式會社 |
| (5) 機械名簿 | | | |

(イ) 糸繰機

製作所名及ビ型式名	臺數	窓數	實際使用數
鈴木機械株式會社	四	四〇	三三
松井機料店	四	四〇	四〇

(ハ) 整理機

製作所名及ビ型式名	臺數	製作所名及ビ型式名	臺數
犬塚仁平	一	遠州機料店	一
全部整理機	一	部分整理機	一

(ニ) 力織機

製作所名及ビ型式名	臺數	總數	實際使用數
鈴木織機株式會社	二	八〇	六〇

(ロ) 管卷機

製作所名及型式名	箆幅	杼數	附屬裝置	臺數
鈴木織機株式會社	四吋	一	經糸自動停止裝置	五
綿用織機	一	一	同	四
同	一	一	同	二
同	一	一	同	二
同	一	一	同	二

糊付糸繰部	糊付部	管捲部	糸繰部	整經部	織部	作業別
糸繰工	糊付工	糊調合工	管捲工	糸繰工	整經工	職名
						男
						男
						女
						女
						別
						通勤
						寄宿
						別

三、生產品

(1) 生產品名簿

品種	銘柄	長	幅	組織	量目	織經	規緯
廣幅	一	三六〇 ^尺	二二七 ^尺	手織	三、二〇〇 ^忽	種類銘柄一番手一密度	種類銘柄一番手一密度
小幅	竹	三五七	一〇三	同	一、四五〇	ラミ一	ラミ一
右同	壽	三五七	一〇三	同	一、四〇〇	ラミ一	ラミ一
						九〇	八〇
						九二	九三
						ラミ一	ラミ一
						九〇	八〇
						九二	九三
						ラミ一	ラミ一
						九〇	八〇
						九二	九三

力織機別生產高表

五、力織機別生產高

日 期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1	• 502	• 507	• 588	• 322	• 424	• 455	• 316	• 555	• 455	• 478	• 481	• 504	• 481	• 368	• 406	• 430	• 480	• 418	• 468
2	679	669	701	• 450	• 706	• 737	• 679	• 708	• 609	• 719	• 787	• 716	• 648	• 590	• 717	• 755	• 702	• 722	• 713
3	• 399	• 409	• 358	• 360	• 206	• 438	• 332	• 367	• 308	• 346	• 445	• 441	• 259	• 370	• 463	• 421	• 342	• 349	• 383
4	• 415	• 433	• 230	• 300	• 249	• 453	• 350	• 342	• 412	• 472	• 449	• 409	• 209	• 268	• 380	• 344	• 248	• 262	• 339
5	• 443	• 522	• 080	• 530	• 482	• 474	• 307	• 551	• 565	• 494	• 514	• 428	• 431	• 398	• 379	• 365	• 231	• 281	• 448
6	• 482	• 441	• 060	• 455	• 391	• 415	• 270	• 537	• 501	• 455	• 375	• 406	• 377	• 317	• 345	• 305	• 254	• 271	• 289
7	• 595	• 756	• 834	• 725	• 680	• 749	• 708	• 640	• 555	• 414	• 39	• 539	• 752	• 545	• 699	• 681	• 631	• 748	• 626
8	• 620	• 695	• 767	• 657	• 544	• 701	• 496	• 616	• 445	• 239	• 681	• 693	• 628	• 469	• 518	• 531	• 491	• 665	• 611
9	• 628	• 611	• 650	• 610	• 775	• 640	• 670	• 702	• 659	• 681	• 497	• 529	• 625	• 189	• 798	• 769	• 750	• 862	• 706
10	• 524	• 820	• 849	• 726	• 778	• 840	• 684	• 710	• 718	• 748	• 783	• 786	• 689	• 541	• 750	• 721	• 717	• 787	• 769
11	• 876	• 790	• 829	• 851	• 855	• 801	• 589	• 851	• 708	休機	• 767	• 777	• 823	• 829	• 801	• 823	• 775	• 831	• 739
12	• 743	• 772	• 824	• 782	• 862	• 801	• 619	• 792	• 777	同	• 752	• 772	• 817	• 819	• 769	• 822	• 759	• 834	• 772
13	• 817	• 833	• 854	• 759	• 863	• 817	• 789	• 799	• 787	同	• 813	• 768	• 855	• 759	• 745	• 800	• 788	• 796	• 698
14	• 825	• 778	• 881	• 814	• 833	• 784	• 660	• 894	• 667	同	• 816	• 696	• 841	• 829	• 757	• 837	• 743	• 785	• 735
15	• 709	• 773	• 732	• 680	• 692	• 790	• 637	• 780	• 790	• 764	• 766	• 695	• 789	• 752	休機	休機	• 591	• 578	• 651
16	• 894	• 805	• 881	• 045	• 644	• 693	• 603	• 524	• 696	• 745	• 727	• 742	• 771	• 715	同	同	• 562	• 669	• 629
17	• 788	• 825	• 779	• 719	• 724	• 824	• 707	• 787	• 818	• 848	• 774	• 824	• 889	• 803	同	同	• 655	• 781	• 656
18	• 774	• 763	• 816	• 857	• 833	• 878	• 715	• 800	• 927	• 738	• 845	• 820	• 825	• 848	• 784	• 839	• 593	• 727	• 640
19	• 528	• 814	• 784	• 752	• 826	• 708	• 737	• 798	• 860	• 815	• 791	• 838	• 874	• 822	• 781	• 845	• 682	• 789	• 344
20	• 755	• 743	• 834	• 884	• 858	• 868	• 710	• 852	• 964	• 882	• 778	• 856	• 869	• 771	• 784	• 791	• 737	• 648	休機
21	• 791	• 756	• 785	• 722	• 738	• 848	• 630	• 830	• 788	• 815	• 775	• 751	• 669	• 735	• 798	• 791	• 694	• 723	同
22	• 684	• 744	• 650	• 648	• 713	• 680	• 515	• 718	• 729	• 679	• 711	• 803	• 647	• 682	• 669	• 656	• 694	• 691	同
23	• 732	• 667	• 770	• 722	• 676	• 701	• 597	• 701	• 765	• 675	• 820	• 750	• 766	• 639	• 657	• 809	• 659	• 691	同
24	• 862	• 841	• 823	• 807	• 856	• 876	• 689	• 744	• 745	• 755	• 841	• 887	• 851	• 801	• 786	• 801	• 816	• 795	同
25	• 689	• 838	• 605	• 172	• 581	• 631	• 233	• 526	• 712	• 779	• 738	• 793	• 674	• 681	• 731	• 656	• 590	• 706	• 652
26	• 606	• 582	• 722	• 699	• 530	• 156	• 228	• 462	• 652	• 689	• 700	• 666	• 593	• 751	• 688	• 556	• 581	• 722	• 673
27	• 794	• 818	• 694	• 619	• 293	• 597	• 308	• 533	• 676	• 651	• 817	• 798	• 632	• 685	• 711	• 661	• 623	• 609	• 563
28	• 826	• 886	• 828	• 736	• 767	• 753	休機	休機	• 766	• 763	• 839	• 807	• 767	• 811	• 757	• 756	• 652	• 761	• 748
29	• 839	• 846	• 801	• 782	• 731	• 830	同	同	• 735	• 737	• 882	• 855	• 886	• 894	• 873	• 864	• 778	• 833	• 815
30	• 737	• 758	• 264	• 730	• 828	• 818	同	同	• 842	• 857	• 835	• 878	• 913	• 901	• 843	• 878	• 797	• 816	• 848
31	• 788	• 856	• 840	• 772	• 818	• 186	• 453	• 568	• 643	• 715	• 655	• 542	• 598	• 614	• 734	• 724	• 600	• 714	• 737
32	• 823	• 214	• 778	• 773	• 650	• 491	• 755	• 757	• 739	• 753	• 476	• 287	• 745	• 713	• 704	• 382	• 578	• 647	• 679
33	• 831	• 843	• 884	• 733	• 845	• 850	• 565	• 820	• 877	• 839	• 875	• 825	• 663	• 808	• 801	• 426	• 647	• 759	• 809
34	• 840	• 830	• 953	• 835	• 844	• 829	• 759	• 855	• 866	• 796	• 797	• 834	• 453	• 764	• 745	• 724	• 688	• 756	休機
35	• 823	• 767	• 777	• 730	• 772	• 830	• 623	• 837	• 776	• 804	• 731	• 754	• 629	• 712	• 734	• 296	• 637	• 581	同
36	• 501	• 437	• 578	• 644	• 593	• 645	• 530	• 462	• 646	• 574	• 510	• 472	• 199	• 444	• 583	• 630	• 503	• 392	同
37	• 345	• 385	• 593	• 564	• 566	• 541	• 542	• 447	• 563	• 468	• 529	• 557	• 659	• 654	• 689	• 318	• 487	• 696	• 675
38	• 769	• 827	• 645	• 586	• 738	• 765	休機	休機	休機	休機	休機	休機	休機	休機	• 734	• 174	• 610	• 676	• 682
39	• 790	• 730	• 195	• 678	• 602	• 678	同	同	同	同	同	同	同	同	• 652	• 551	• 666	• 740	• 750
40	• 660	• 795	• 741	• 861	• 680	• 754	• 591	• 673	• 721	• 771	• 704	• 747	• 846	• 756	休機	休機	休機	• 667	• 067
41	• 706	• 737	• 724	• 693	• 572	• 797	• 557	• 812	• 714	• 761	• 768	• 745	• 721	• 592	同	同	• 666	• 622	同
42	• 845	• 747	• 764	• 765	• 800	• 811	• 672	• 796	• 842	• 744	• 776	• 672	• 479	• 609	• 644	• 653	• 583	• 633	• 589
43	• 863	• 811	• 819	• 815	• 786	• 853	• 726	• 779	• 847	• 744	• 653	• 692	• 609	• 645	• 644	• 653	• 583	• 633	• 589
44	• 869	• 637	• 837	• 705	• 777	• 836	• 649	• 765	• 728	• 769	• 828	• 851	• 461	• 126	• 695	• 537	• 533	• 563	• 579
45	• 728	• 673	• 795	• 704	• 888	• 763	• 618	• 681	• 672	• 606	• 491	• 606	• 621	• 632	• 695	• 537	• 533	• 563	• 579
46	• 839	• 896	• 869	• 819	• 857	• 397	• 840	• 449	• 797	• 791	• 329	• 629	• 745	• 996	• 709	• 761	• 636	• 672	休機
47	• 906	• 903	• 966	• 893	• 867	• 915	• 296	• 928	• 938	• 727	同	• 671	• 811	• 773	• 739	• 898	• 724	• 692	同
48	• 288	• 843	• 874	• 726	• 786	• 685	• 287	• 820	• 279	• 697	同	• 751	• 759	• 762	• 644	• 764	• 729	• 686	同
49	• 808	• 858	• 735	• 715	• 771	• 832	• 165	• 784	• 744	• 784	同	• 636	• 697	• 735	• 556	• 708	• 595	• 621	同

單位寸 (點尺) • 廣幅 • 無印 竹

力織機回轉數調查表

四、力織別生產表

日別	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1	146	139	145	143	148	144	143	143	142	142	144	138	139	145	142	144	144	142	145
2	164	157	163	160	163	158	163	163	160	159	163	154	155	159	160	156	161	160	162
3	144	140	143	142	142	143	142	143	143	140	144	135	136	143	139	140	142	139	145
4	146	141	142	141	142	144	143	143	141	143	143	136	135	144	142	142	144	141	144
5	146	138	休機	141	141	144	144	143	141	141	141	139	137	142	142	140	休機	140	146
6	148	141	同	145	146	144	144	147	147	147	145	140	138	147	146	142	144	144	147
7	161	153	158	160	159	162	164	161	160	休機	153	159	156	160	159	152	157	156	164
8	163	158	160	160	161	163	162	162	162	同	156	153	140	161	160	156	161	158	165
9	165	159	161	159	161	162	163	160	162	161	156	143	133	162	160	156	157	156	162
10	155	153	156	156	158	157	160	160	160	160	157	150	148	156	158	158	156	154	160
11	163	159	161	159	162	164	162	162	163	休機	162	156	156	164	163	165	162	159	164
12	162	156	161	157	160	161	162	160	160	同	154	151	152	161	162	164	164	159	161
13	163	157	160	157	160	163	162	160	162	同	154	154	153	160	157	159	159	153	157
14	162	154	160	158	162	159	162	159	161	同	154	150	145	155	160	161	158	158	158
15	162	154	158	155	157	156	162	158	164	160	162	153	148	160	休機	休機	162	159	161
16	163	157	162	162	166	163	167	166	162	161	162	158	160	163	同	同	166	161	166
17	164	161	165	160	161	166	171	165	165	165	165	145	160	161	同	同	157	162	167
18	159	157	163	162	163	164	166	162	162	160	158	154	160	164	164	165	152	159	164
19	162	161	162	158	164	153	162	164	162	161	158	154	157	159	158	167	163	159	164
20	165	170	172	167	171	169	177	172	172	170	163	164	168	172	171	175	173	168	174
21	164	155	163	156	163	159	162	159	159	139	156	156	155	159	160	161	156	156	休機
22	164	160	159	154	164	163	164	163	162	161	160	157	154	161	164	167	162	160	同
23	156	155	156	153	158	156	157	153	158	155	157	156	158	155	157	161	156	157	同
24	161	159	161	157	161	159	160	161	162	160	160	158	155	162	163	164	163	160	同
25	164	158	164	165	休機	162	158	163	162	162	163	157	153	163	164	167	159	160	164
26	164	154	162	157	同	161	160	162	160	164	164	152	154	160	155	165	159	154	158
27	162	154	159	153	同	156	162	161	162	161	162	155	158	153	158	163	162	158	159
28	165	157	161	163	162	161	休機	休機	162	163	162	156	137	160	161	165	162	153	163
29	163	155	162	155	160	160	同	同	161	161	161	153	156	160	160	163	157	157	160
30	158	153	158	159	162	162	同	同	163	162	161	152	155	160	161	164	158	158	161
31	162	194	154	152	155	154	165	163	163	163	133	157	133	163	163	167	159	160	162
32	157	154	156	154	159	156	166	159	158	155	158	151	153	156	158	180	153	151	152
33	163	153	168	159	162	162	165	153	163	164	165	156	132	163	164	163	156	158	162
34	164	160	164	160	163	162	162	155	164	164	165	157	155	165	164	164	157	157	休機
35	158	153	159	156	158	139	162	160	160	162	160	154	152	158	156	休機	151	156	同
36	162	154	154	154	154	151	158	157	153	160	159	155	休機	153	157	164	157	155	同
37	休機	155	153	154	休機	159	休機	休機	160	157	161	152	休機	159	157	160	158	155	160
38	162	156	164	156	163	163	163	休機	休機	休機	休機	休機	休機	158	164	165	150	158	164
39	164	158	168	159	165	165	165	同	同	同	同	同	同	168	休機	休機	休機	165	471
40	162	154	162	165	163	158	162	159	163	170	170	160	160	156	164	165	153	153	153
41	164	161	167	163	167	159	163	160	153	160	153	150	132	156	同	同	同	158	160
42	155	151	157	155	157	153	164	160	163	163	161	150	155	153	158	152	157	158	160
43	155	150	154	153	152	155	162	156	155	155	155	148	148	154	154	164	159	159	161
44	158	151	159	153	153	159	150	157	162	160	161	148	132	160	157	159	154	153	160
45	159	153	162	157	162	162	163	162	164	162	163	155	155	160	160	157	157	155	161
46	154	152	153	154	160	156	162	157	157	155	休機	151	150	152	156	159	152	153	休機
47	160	157	161	157	159	159	164	161	163	160	同	154	153	161	161	163	154	153	同
48	154	153	160	155	161	160	休機	157	159	159	同	152	164	160	159	163	155	156	同
49	161	154	160	156	163	159	同	161	161	161	同	155	155	159	162	164	153	154	同

六、力織機休止原因觀察表

休 止	回 數	時 間 數	觀 察 事 項	
			主 ナ ル 原 因	多 少 理 由 改 善 方 法 等
イ 機械故障ニ基 ク モノ	(a) 機械以外ノモ 一〇	時分秒 一〇・〇〇	(一) 傳導ベルト外レ	吹霧器ヲ使用シタル場合ロード重ク且シ ヤフト裝置不良ノ結果
	一〇	三〇・三九	(二) ベルト外レ	ベルト接合不良ニシテ且弛ミ多キ爲
	五	四二・六	(三) ベルト切斷	ベルト古ク且接合部不完全ナルタメ接合 部ヨリ切斷スルモノ多シ
	八九	二九・五八	(四) モートル安全器故障	
	七	三・五二五	(一) 杼ノ毀損	
(b) 機械自身ニ基 ク モノ	一六	四四・一九	(二) ステツキ破損	
	二	一〇・一〇	(三) ステツキバンド切斷	
	一	二・〇	(四) ステツキスプリング故障	
	五	一〇・五七三	(五) 杼箱故障	修繕工ノ取扱亂暴ニシテ平時ノ修繕充分 行届カズ爲メニ故障續出ス
	八	三二・五	(六) 杼ノ飛出シ	シヤフトトルレニス惡シキ結果杼ノ飛ビ出 シ多シ
	七	一・〇五二	(七) ビツカースピンドル故障	
	一七	二・五九	(八) ビツカー破損	
	一	四・五〇〇	(九) スレー破損	
	二六	四二・五三	(一〇) ビツキングモーション不良	
	三	一・一二〇	(一一) ビフキングボール調節	

二〇	二五七	(三) ヒツキングスプリング切障	
一	四四九	(二) チエツクストラップ切障	
四	二二六	(一) バツフマー故障	
一	一六〇	(五) ビツキングノズ故障	
三	一六二	(六) ウエフトフオーフ不良	織工ノ取扱粗暴ナルタメ故障多シ
一	七五	(七) リードキヤツト不良	
一	一〇〇	(八) テンブル不良	
一	一〇四	(九) スバイダースフリング不良	
三	一四九	(一〇) タツガー故障	タツガー磨滅セシモノ多キ爲メ
六	三三	(一一) クランクメタル磨滅	
一	二四	(一二) クランクシャフト切障	
二	一〇二	(一三) クランクワッド故障	
一	二四六	(一四) クランク ホイルボルト弛ミ	
一	四三	(一五) クランクメタル注油	
一〇	一八五	(一六) 破損	
一	四四〇	(一七) サイドレバー破損	
一	四一五	(一八) クリーブストツプ モーション故障	新タニ装置セルタメ保全工ノ取扱手馴レ ズ故障多シ
一	一九	(一九) グローブロードボルト弛ミ	

三	九五〇	(二〇) 巻取機車故障	
一〇	一三二	(二一) 送り出し装置故障	
五	五五七	(二二) プレーキ用ナツツ弛ミ	
四	一一三	(二三) フライホイルボルト弛ミ	
三	四二七	(二四) フラストブリーボルト弛ミ	
三	二七三	(二五) 開口不良	綜統吊繩不良ノタメ延ビ多ク開口不良ニ 陥リ易シ
二	三三〇	(二六) タベット故障	
四	四四	(二七) トレードル故障	
一	一五〇	(二八) 架木破損	
一	三〇	(二九) ヒームフリクション装置故障	
一	四二五	(三〇) ボツトンシャフトカラー弛ミ	
二	二二四	(三一) ハンドル故障	
一七	三二八	(三二) 綜統吊繩切障	
三	二二〇	(三三) 經糸張力不良	
三	四三〇	(三四) 一停電	
三	四三〇	(三五) 一停電	
一	一	(三六) 一停電	
一	一	(三七) 一停電	
一	一	(三八) 一停電	
一	一	(三九) 一停電	
一	一	(四〇) 一停電	
一	一	(四一) 一停電	
一	一	(四二) 一停電	
一	一	(四三) 一停電	
一	一	(四四) 一停電	
一	一	(四五) 一停電	
一	一	(四六) 一停電	
一	一	(四七) 一停電	
一	一	(四八) 一停電	
一	一	(四九) 一停電	
一	一	(五〇) 一停電	
一	一	(五一) 一停電	
一	一	(五二) 一停電	
一	一	(五三) 一停電	
一	一	(五四) 一停電	
一	一	(五五) 一停電	
一	一	(五六) 一停電	
一	一	(五七) 一停電	
一	一	(五八) 一停電	
一	一	(五九) 一停電	
一	一	(六〇) 一停電	
一	一	(六一) 一停電	
一	一	(六二) 一停電	
一	一	(六三) 一停電	
一	一	(六四) 一停電	
一	一	(六五) 一停電	
一	一	(六六) 一停電	
一	一	(六七) 一停電	
一	一	(六八) 一停電	
一	一	(六九) 一停電	
一	一	(七〇) 一停電	
一	一	(七一) 一停電	
一	一	(七二) 一停電	
一	一	(七三) 一停電	
一	一	(七四) 一停電	
一	一	(七五) 一停電	
一	一	(七六) 一停電	
一	一	(七七) 一停電	
一	一	(七八) 一停電	
一	一	(七九) 一停電	
一	一	(八〇) 一停電	
一	一	(八一) 一停電	
一	一	(八二) 一停電	
一	一	(八三) 一停電	
一	一	(八四) 一停電	
一	一	(八五) 一停電	
一	一	(八六) 一停電	
一	一	(八七) 一停電	
一	一	(八八) 一停電	
一	一	(八九) 一停電	
一	一	(九〇) 一停電	
一	一	(九一) 一停電	
一	一	(九二) 一停電	
一	一	(九三) 一停電	
一	一	(九四) 一停電	
一	一	(九五) 一停電	
一	一	(九六) 一停電	
一	一	(九七) 一停電	
一	一	(九八) 一停電	
一	一	(九九) 一停電	
一	一	(一〇〇) 一停電	

本右以外ノモノ	三三、三三、三三	(二)家事ノ都合
	四四、四四、五五	(一)仕掛織卸シ

乙、算出事項

一、生産品織別上數量

廣 幅

三六九、六二七寸

竹

一九〇、八三三寸

壽

三七、二六七寸

二、作業日數及力織機ノ延作業臺時數

作業日數(調査)

一九日間

延作業臺時數

八、九六〇時

三、力織機延休止臺時數

延休止臺時數

八二〇時

四、延織工數及延織工欠勤數

延織工數

三八〇人

延織工欠勤數

二四人

五、工場能率

工場能率

〇、六一四二二

六、技能々率

技能々率

〇、六六七四五

七、運轉率

運轉率

〇、九〇八四八

丙、結論

工場設備ニ關スル考察

- 一、工場建築上天窓少ナク採光充分ナラズ雨天及始業終業時刻ハ作業甚ダ困難ナリ
- 一、工場電動裝置惡シク且吹霧器ニ相當ノ馬力ヲ要スル爲メ之レガ運轉ノ際機械ノ回轉ヲ減ジ回轉班ヲ生ズ

- 一、工場内狹隘ナルタメ織機ノ配列惡シク外側織機ハ所々通路ニ困難ナルモノアリ作業能率惡シ
- 一、冬期暖房用温管ノ通路ニ露出スルハ歩行上不便ナリ

機械調整者ニ關スル感想

- 一、機械保全工訓練惡シク二臺以上同時ニ故障アリタル場合ハ簡單ニ調整シ得ベキモノヲ先ニ着手シ休機ノ時間ヲ節減スベク習慣ツクルヲ要ス
- 一、機臺織卸シノ場合次ノ機掛ニ要スル時間凡ソ一時間内外ヲ要シ專屬工ナキ爲メ他ノ持臺ヲ休止セシムルコトアリ、機掛及織卸シ專屬工ヲ設ケテ休臺數ヲ減少セシムル要アリ
- 一、保全工ヲシテ成ルベタ合理的の修理法ヲ行ハシメ一時的の姑息ナル方法ヲ採ラザル様訓練ノ必要アリ

機臺糊付ノ可否考察

- 一、一般ニ製織中機臺上ニテ施糊ヲ行ヒツ、アリ是ガ可否ニ就テ述ブレバ
- 一、經糸原糸ノ糊付加工充分ト認メザルモノアリタシニ機臺施糊ノ効果多少アルヲ認ム、但シ機臺ニ依リテハ適當ニ吹霧器ノ使用ト換氣ヲ行フ時ハ糊付ノ必要ナシ
- 一、工場内空氣ノ乾燥狀態強ク吹霧器使用スルモ及バザル場合或ヒハ通風激シキ場合ハ施糊ハ良好ナリ

- 一、雨天或ヒハ濕氣多大ナルニ拘ラズ職工中ニハ無暗ニ施糊スルモノアリ之レガ爲メ毛羽ヲ生ズルコト多ク經糸切斷杼飛出シ等ヲ招來スルコトアリ
- 一、糊付セル場合ハ常ニ綾下ゲスル要アリ若シ放置シ置ク時ハ綾詰リヲ生ジ經糸切斷ノ原因トナル

經糸停止裝置ニ關スル考察

- 一、織布ノ疵ヲ減少スルノ効アリ
- 一、職工ノ受持臺數ヲ増サシメ疲勞ヲ減少セシム
- 一、織戻シ等ノ場合ヲ減ジ糸屑ヲ少ナカラシム
- 一、通綜困難ナリ
- 一、織布ニ箴目ヲ立タシム
- 一、即時停止セザル欠点アリ
- 一、整經惡シキ場合故障ナキニ關セズ停止スルコトアリ整經ニ注意ヲ要ス

回轉數ト生産高トノ比較考察

期間中各回轉數毎ニ生産高ヲ產出シ力織機ノ回轉數何回ヲ以テ最モ優良ナル生産高ヲアゲ得ルヤ調査セ
ル結果ハ同表ノ如シ

一分間 回轉數	回 數	平均十時 間生産高
155	19	791
156	27	765
157	24	816
158	42	772
159	37	792
160	38	848
161	36	817
162	52	767
163	33	820
164	35	792

大体ニ於テ一分間一六〇回ノモノ
最モ有効ナル結果ヲ得ラル

休機原因別考察

休機時間	織機以外ノ故障 ニ基クモノ	織機自身ノ機械 故障ニ基クモノ	動力供給上ノ故 障ニ基クモノ	織工ノ不在ニ基 クモノ
1000	五	七	五	八

右記表ニ見ル如ク休機原因ノ最多ナルモノハ職工不在ニ基クモノニシテ之レヲ寄宿通勤別ニ見ルハ

寄宿通勤別	延休機時間	人 數	職工一人當 休機時間	割 合
通勤	二八時	八	二七・三時	四二・五
寄宿	四五〇	三	三七・四時	五七・五

即チ寄宿工ハ通勤工ニ比シ一六%ノ欠勤歩合ノ低下ヲ示シ居レリ之寄宿工ハ大部分近郷ノモノ多ク休日
度ニ歸郷シ休日ノ翌日ニ渉ルモノ或ヒハ翌日操業時刻ニ遅刻スル等ノ原因ニシテ出勤獎勵制度ノ如キ方
法ヲ設ケテ欠勤防止スルコト最モ緊要ナリトス

受持臺數ト生産高比較考察

織工ノ力織機受持臺數ハ一般ニ織工ノ技能ノ程度ヲ考察シテ工場主腦者之レヲ定ムレトモ時期ニヨリ或
ヒハ仕掛品種ニヨリ織工ノ技能以上ニ受持タシメ各一臺當リ生産高昇ラズ工場全体ノ生産能率ヲ退下セ
シム場合アリ或ヒハ亦受持臺數少ナキ爲織工ノ本來ノ技能ヲ充分發揮セシメ得ズ工場全体ノ生産能率ヲ
下ス場合アリ工場主腦者ハ時期ニヨリ或ヒハ仕掛品種ノ變更アリタル場合ハ適當ノ方法ニヨリ之レガ調
査ヲナシ受持臺數ヲ合理的ニ定ムルコト最モ大切ナルコトニ屬ス今前記能率調査ノ資料ニヨリ受持臺數
ノ妥當ナルヤ否ヤ調査シタルニ左表ノ如キ結果ヲ得タリ

第十三節 依賴加工並二試驗

- | | | | | |
|----|----------------|--------|---|----|
| 一、 | 滋賀絹ワイシャツ地生地製織 | (販賣見本) | 一 | 一件 |
| 二、 | 滋賀絹子服地製織 | (同) | 三 | 一件 |
| 三、 | 麻ドロンウオーク生地製織 | (同) | 三 | 一件 |
| 四、 | 人絹入ドロンウオーク生地製織 | (同) | 三 | 一件 |
| 五、 | ラミー加工白無地製織 | (同) | 一 | 一件 |
| 六、 | 縞上布製織 | (同) | 二 | 一件 |
| 七、 | 經捺染着尺地製織 | (同) | 五 | 一件 |

一、機械整經	(業者試織用)	三件
一、糊付加工	(同)	一七件
一、撚糸加工	(同)	五件
計		四三件

- | | | | |
|----|----------------|---|----|
| 一、 | 織物組織考案ニ就テ | 七 | 件 |
| 一、 | 麻ワイシヤツ地製織ニ就テ | 三 | 件 |
| 一、 | ラミー加工白無地製織ニ就テ | 六 | 件 |
| 一、 | 麻カラ―製織ニ就テ | 一 | 件 |
| 一、 | 滋賀絹生地製織ニ就テ | 一 | 二件 |
| 一、 | 麻縞上布製織ニ就テ | 七 | 件 |
| 一、 | 麻絣上布製織ニ就テ | 一 | 三件 |
| 一、 | 整經捺染着尺地ニ就テ | 二 | 件 |
| 一、 | 麻糸撚糸ニ就テ | 五 | 件 |
| 一、 | 亞麻刺美糸糊付法及糊材ニ就テ | 一 | 二件 |
| 一、 | 綿糸糊付法及糊材ニ就テ | 三 | 件 |
| 一、 | 人造絹糸糊付法及糊劑ニ就テ | 三 | 件 |
| 一、 | 生糸糊劑ニ就テ | 二 | 件 |
| 一、 | 擬麻加工法及糊劑ニ就テ | 七 | 件 |

バーカレンダー

ノ各機ヲ應用シ之レニ糊料藥品ノ分量ヲ加減シ仕上ゲヲナス

(二) 麻ワイシャツ地整理

- (1) 精練、(2) 瓦斯焼、(3) ビースマーセライズ、(4) 晒、(5) ウォーターマングル、(6) 糊付干燥、(7) 幅出、(8) ベーバーカレンダー

ノ各機ノ應用ト糊料藥品ノ分量ヲ加減シ仕上ゲ

(三) 麻洋服地整理

- (1) 精練、(2) 瓦斯焼、(3) ビースマーセライズ、(4) 晒、(5) ウォーターマングル、(6) 糊付干燥、(7) ビートル

各機ノ應用ト糊料藥品ノ分量ニヨリ仕上ゲ地質ノ緊密ヲ計ルニハ、ビースマーセライズ。ウォーターマ

第四節 麻クレープ地優良整理試験

一般嗜好ノ向上ニ伴ヘ夏期襯衣ノ如キモ各種新規品ノ現出アリト雖ドモ未ダ麻クレープノ完全ナルモノ
ナク各地業者モ之レニ苦心ヲ拂ヘツ、アルモ未ダ之レガ完成ヲ見ズ、從來綿縮ノ涼味ハ單ニ「シボ」ノミ
據ルモノニシテ其ノ涼味及肌膚リ濕氣ノ吸收、熱ノ傳導及纖維ノ硬味並ニ光澤、白味及品位ニ至テハ到
底麻縮ニ追従スルモノナシ、從テ之レヲ志スモノ多シト雖ドモ本品ハ燃糸ノ關係並ニ原糸ノ硬味ニ起
困シ綿縮ニ比シ「シボ」ノ高底ヲ自由ナラシムルヲ得ズ、此ノ点ニ最モ苦心ヲ要スル所ナリ、本場ハ先年
來ヨリ各番手ノ糸密度及其燃掛數等種々ナル試験ヲ行ヘ且ツ揚柳仕上ヲ加味シテ整理ヲ行ヘ本年度ニ於
テハ最モ優良ナル製品ヲ得タリ

第五節 質疑應答ノ主ナル事項ト其件數

經捺染物ビースマーセライズ加工ト普通仕上ニツキ	一一件
人絹織物整理ニツキ	四件
カタン夜具裏地整理ニツキ	二件
生平ビースマーセライズ加工ニツキ	四件
霧吹機ノ選定ニツキ	二件
着尺地ノ時好ニ適スベキ整理ニツキ	二一件
座布圓地整理ニツキ	二件
麻布ニ適當ナル糊料並ニ柔軟劑ニツキ	二件
蚊帳整理ニツキ	一件
ワイシャツ地整理ニツキ	四件
計	五三件

第六節 依頼試験ノ主ナル事項ト其件數

滋賀絹足袋地整理試験	四件
滋賀絹整理試験	一三件
富士絹ワイシャツ地整理試験	二件
綾綿布整理試験	二件
刺美紺縞整理試験	一件
ボイル地整理試験	八件

女學生服地整理試驗	三件
麻紺緋整理試驗	一件
マニラ麻帽子地整理試驗	五件
滋賀絹友禪地整理試驗	五件
絹麻交織夏服地整理試驗	二件
麻絹襟地整理試驗	二件
着尺用滋賀絹整理試驗	二件
經捺染着尺地整理試驗	三件
クレープ地整理試驗	二件
刺美シャツ地整理試驗	二件
滋賀絹ワイシャツ地整理試驗	二件
滋賀絹風呂敷地整理試驗	一件
座布團整理試驗	三件
夏洋服地整理試驗	二件
蕊地整理試驗	三件
防水布整理試驗	二件
人絹小供服地整理試驗	三件
人絹裏地整理試驗	二件
銅縞整理試驗	二件
合計	九十七件

第七節 依頼加工種類点数

生	白	白	座	紺	紺	銅	銅	夜	紹	赤	着	シ	綿	人	裏	麻
無	布	布	布	子	子	子	子	具		尺	尺	ッ	足	足	手	手
平	地	地	地	縞	縞	縞	縞	地	地	地	地	地	布	地	地	地
八八、二八三反	一六、一六一反	一六、一三三反	一一、三五三反	六、九〇六反	四、五九七反	四、〇八〇反	三、八二一反	三、四一二反	一、五七六反	一、五四六反	一、四三七反	九四一反	六八、〇九七米突	一一、〇二二米突	一三、〇六二米突	八、七四三米突
																六、六九九米突

服 地 地
大 巾 紹
合 計

四、五八三米突
一、一〇一米突
一五米突
一六〇、二四六反
一一三、三二二米突

四五

第三章 染 晒 部

第一節 悠紀齋田献上麻布晒仕上奉仕

畏クモ昨秋行ハセラレタル曠古ノ御大典ニ際シ恰モ悠紀地方ニ所在セル本場ハ献上羽二重並共納米御袋地ノ謹織ト共ニ近江麻布同業組合ヨリ齋田注連飾リ御用トシ献上ニ係ル麻布ノ漂白仕上加工ヲ依囑サレ之レガ奉仕ヲ完フセルハ洵ニ喜ビトスル所ナリ

第二節 經捺染機利用ニ據ル地方產品工費

低減ニ關スル試驗

曩ニ本機ヲ利用シ時好ニ適スル模様緋ノ改良普及ニ努メ主産麻布ヲシテ大イニ其面目ヲ一新シ得タルモ尙他產地ニ比シ一般工費ノ不廉ニシテ工場經營上不利ノ点尠カラザレバ洵ニ遺憾トスル處、特ニ從來主トシテ手工の方法ニ據ル中小柄緋捺染ニ於テ工費ノ嵩ムコト著シキヲ以テ一面本機利用範圍ノ擴張ト共ニ之レガ工費ノ低減ヲ圖ルベク本試驗ヲ行ヒタル所以ニシテ斯種技巧ノ練磨ト種々工夫研究ヲ重ネ實際商品タラシムル域ニ達セルヲ喜ブト同時ニ益々其研鑽ヲ積ミツ、アリ、今應用研究ノ一部ヲ舉グレバ次

ノ如シ

(1) 製品ノ名稱 改良赤苧緋

本品ハ從來單ニ赤苧緋ト稱シ、一時其數量ニ於テ當地方產品中第一位ヲ占メタル盛夏用子供娘向着尺地ニシテ主トシテ關西特ニ九州方面ニ其ノ需要多カリシモ時代ノ推移ニ伴フ世ノ變潮ニ從ヒ漸次其ノ販路ノ狹少トナルニ至レリ、爾來業者間ニ夫々改良ノ聲高マリシモ何分ニモ原料、地風、値頃ノ關係上涉々シク具体的新製品ノ生レザルガ爲メ本場ハ之ニ何等カノヒントヲ與フベク先ヅ製織準備工程並ニ織機ノ改良ヲ行ヒ次デ原料ノ改良——地合ノ研究——柄相ノ新規ト共ニ之ガ緋染色ニ整經捺染機ヲ利用シテ能率ノ向上ヲ計リ出來得ル限り工費ノ節減ヲ期セントセリ

(2) 原 料

經リンネット 三〇
緯 ラ ミ ー 八〇

(3) 染液ノ調合

アリサリンブローンSボーダー 一〇〇瓦
クロームブリンチングブラツクF 三〇瓦
氷醋酸(六度ボーメ) 一〇〇瓦
醋酸クローム(廿度ボーメ) 一五〇瓦
デキストリン糊液(一：一〇〇) 六〇〇瓦
アルガゾール 二〇瓦
合 計 一、〇〇〇瓦

右捺染糊ヲ以テ經緯所要寸法ノ彫刻ロールニ據リ緋部ヲ印捺乾燥ビーム卷ノ儘約四〇分間蒸熱シテ

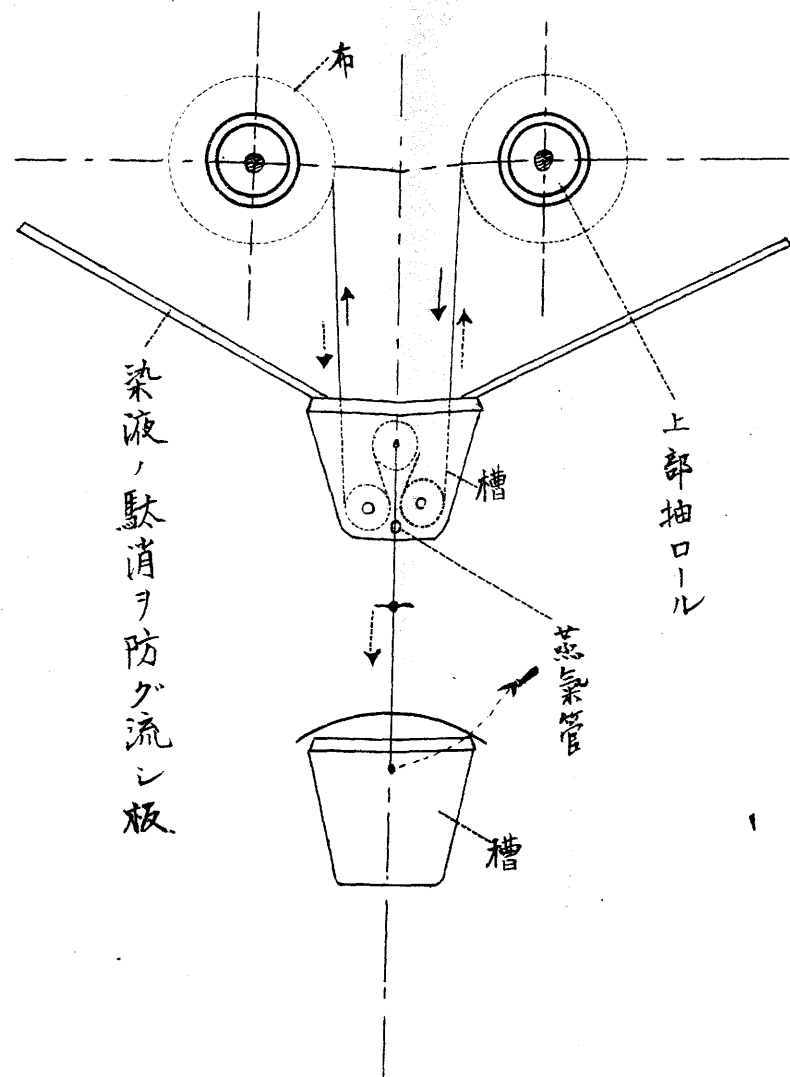
其ノ儘縫組入器(サミ取器)ニ掛ケ地糸中へ割込ミ卷上ゲテ製織ス

第三節 バット染料布染試験

地方所産夏夜具裏地其他ノ無地染品ハ原料ノ強韌ナルニ對シ其染色堅牢度之ニ伴ハザルモノ多ク、特ニ本品ガ何レモ夏期用製品ノ故ヲ以テ一段ノ堅牢染色ヲ要望サルヤ之ガ欠点ヲ補救スベク取扱法簡便ニシテ能クバット染料布染ニ適スル左記布染機ヲ設備シ本試験研究ヲ進メ業者從來ノ染色ヘ一大改革ヲ促シ漸次此ノ氣運ニ向ヒツ、アリ

新設布染機解説

- (1) 名 稱 萬能染色機
- (2) 製造所 獨逸國ハルツ、ノルドハウゼン「ユリウス、フイツシャー」機械製造所
- (3) 本機主要部略圖



本機ハ圖ノ如ク上部ニ二本ノ抽「ロール」ヲ備ヘ生地ハ夫ニ聯携スル三本ノ底部槽中「ロール」ヲ過リテ展巾ノ儘交互ニ上部抽「ロール」ノ間ヲ運行シ之ニ卷キ上ゲラル
底部槽中「ロール」ノ中間ニ液ヲ加熱スル蒸氣管ヲ裝置シ同時ニ此ノ管ハ染液、藥品、補充ノ場合ニ於ケル補給管タラシムル樣裝置サレ底部染槽ハ二個連結サレ必要ニ應ジ上下動並ニ連結中央部ヲ軸心トシテ矢ノ方向ニ廻轉シテ上下二槽ヲシテ自由ニ交換セシムルガ如キ極メテ好妙便利ナル機構ヨリナル

(4) 本機ノ特徴

本機ハ糊拔、豫備煮沸、媒染、染色、ダイアゾ化、發色、酸化、水洗、石鹼煮、絞リ上ゲ等ノ各工程ヲ同一機械上ニ於テ連續處理シ得ルノミナラズ染液其他藥液ノ比較的小量ニテ足ルト、機構ノ實際的ナル点ヨリ「インダンスレン」ノ如キバツト布染機トシテ最モ簡便ナリ

第四節 上布茶絳染改良ニ關スル試驗

後晒ニ耐ユル地白黑茶絳染色ニ關シテハ累年繼續研究シ來ルモノニシテ、幾多ノ工夫改良ヲ經テ遂ニ色相並ニ堅牢度等最モ優秀ナル適切染料ノ撰定ヲ了シ一方從來ノ「ロール」式絳染裝置ヲ改良シ遂ニ所期ノ目的ヲ達シ得タリ、示來業者へ普及シツ、アレバ優良ナル地方茶絳ノ實現蓋シ近キ將來ナルベク是レニ依ル本品晒仕上工費ノ節減ナル亦著シキモノアラン

地白黑茶絳ロール式捺染

(1) 捺染液調合例

インチゴゾールブラックIB
インチゴゾールエローHCG

一二〇瓦

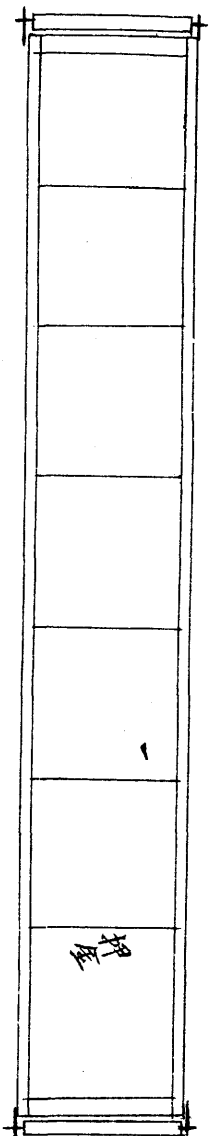
三〇瓦

鹽素酸曹達	三〇瓦
硫青化アンモニア	三〇瓦
デキストリン糊(一：一〇)	六九〇瓦
鹽化ジアナヂニウム液(一：一〇〇〇)	一〇〇瓦
合計	一、〇〇〇瓦

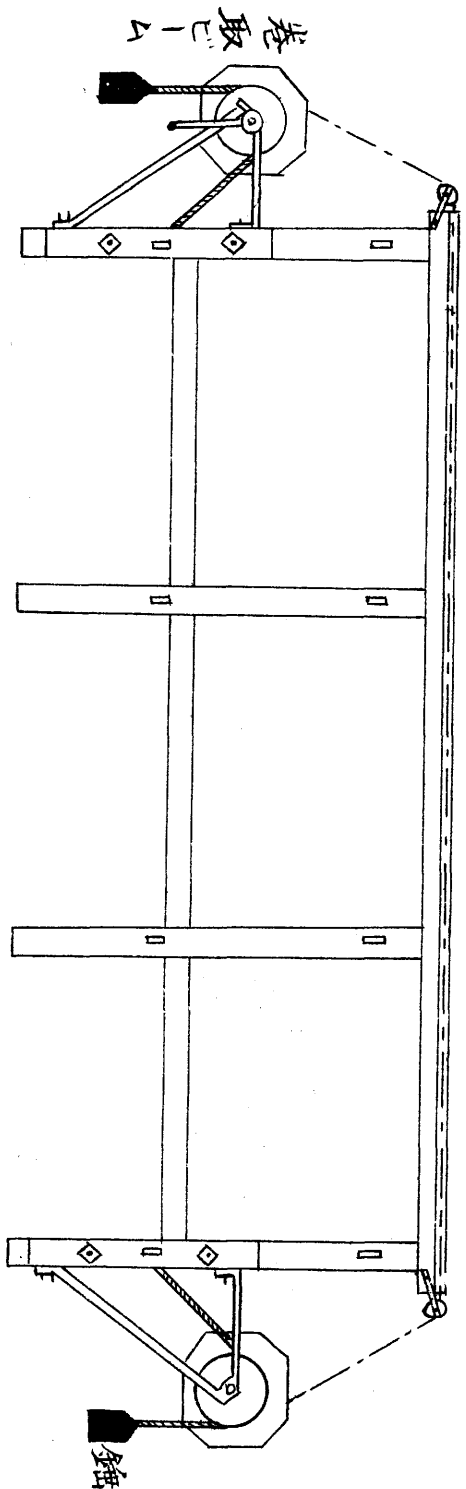
(2) ロール式捺染装置ノ改造

從來使用シツ、アリシ捺染装置ハ單ニ印捺拔ノミナリシ爲メ經緯何レノ絣系モ整經還狀ノ儘擴ゲテ捺染スルモノニシテ兩端ニ余リ糸ヲ生ジ捺染モ勢ヒ、兩面ヨリ施サバルベカラザル不便アリ、而シテ捺染後ハ直チニ紐狀トナシ蒸熱スルヲ普通トシ、斯クテハ地糸ヘ組ミ入ル、(サミ取り)際絣崩等生ジ易ク亦之ガ能率上影響スル点大ナルモノアリ、尙經絣等ハ印捺ノ際糸ヲ緊張スル爲メ用ヒタル兩端ノ棒樣押ヘノ部分丈ケ別ニ櫛押等ヲ利用シ補染スベキ不備アリ、依テ圖ノ如ク改造シ印捺板ノ兩側ヘ「ビームメタル」ヲ備ヘ之ガ一方ヘ所要本數ノ絣糸ヲ普通ノ如ク整經「ビーム」卷トセルモノヲ掛ケ押金ニテ押ヘ印捺後押金ヲ取去リ兩端ノ誘導ロールヲ上ゲテ糸ヲ浮カセ之ヲ卷取「ビーム」ニ卷キ取り其儘蒸熱サミ取器ニ掛ケ地糸トノ組入ヲ行フ様簡便ニ而カモ安全ニ操業シ得シメタリ

印捺板 平面圖



ロール式印捺装置圖



第五節 麻布晒工程改善ニ關スル試驗

麻布晒工程改善ニ關シテハ累年研究ヲ續行シ曩ニ適切ナル各種藥劑ニ對スル研究ヲ完ヘ、今亦機械設備ノ完壁ヲ期シ新ニ液ノ循環式晒裝置、ロープ式水洗機、布巾展開裝置等ノ施設ニ相俟テ從來ノ諸機械ト其ノ連絡綜合利用ニ按配ヲ致シ遂ニ可及的機械利用ニ據ル時日短縮、大量生産ニ便ナル工程ノ改善ヲ見タルハ將來麻布晒加工能率ニ至大ノ影響ヲ齎スベク、是ニ鑑ミ業者漸次之ガ機械的作業ニ改變シツ、アルハ地方産業發展ノ爲メ誠ニ喜ブベキ現象ナリ

第六節 質疑應答ノ主ナル事項ト其件數

一、カセインヲ糊材トスル一本加工ニ關スルモノ	五件
一、バット亞硝酸還元法ニ關スルモノ	二件
一、エルガン染料應用ニ關スルモノ	一〇件
一、ナフトール染料ニ關スルモノ	三件
一、バット染料應用上ニ關スルモノ	一件
一、インデゴール染料ニ關スルモノ	七件
一、各種拔染防染ニ關スルモノ	一〇件
一、各種捺染浸染ニ關スルモノ	四件
一、整經捺染機利用ニ關スルモノ	七件
一、レオニール其他滲透劑ニ關スルモノ	八件
一、マニラ麻バナマ帽原料ノ漂白ニ關スルモノ	二件

- 一、亞麻絲布ノ漂白ニ關スルモノ
- 一、各種汚点拔ニ關スルモノ

五 件
一三 件
八七 件

第七節 依頼試験ノ主ナル事項ト其件數

- 一、各種染料堅牢度比較ニ關スル試験
- 一、夜具地其他整經捺染ニ關スル試験
- 一、バット染料裏地染ニ關スル試験
- 一、麻布流行地色染ニ關スル試験
- 一、綿糸布ノ疑麻風加工ニ關スル試験
- 一、人造絹糸加工ニ關スル試験
- 一、各種汚点拔ニ關スル試験
- 一、人絹綿布ノ精練漂白ニ關スル試験
- 一、麻糸布ノ精練漂白ニ關スル試験
- 一、綿糸布ノ「シユランク」加工ニ關スル試験
- 一、染料部屬檢定其他ニ關スル試験
- 一、油類其他定性定量ニ關スル試験

八 件
五 件
三 件
一四 件
六 件
五 件
九 件
一八 件
三 件
一一 件
五 件
五 件
八四 件

第八節 機械利用指導狀況

一、染器ノ利用

- イ、糸
 - 綿麻交紡糸
 - 瓦斯糸
 - 亞麻絲
 - 刺美絲
 - リンネット糸
- ロ、布
 - 並巾物
 - 廣巾物

四、五 軒
八七、五 軒
一〇、〇 軒
二、〇 軒
三、〇 軒
計一〇七、〇 軒

一、綴糸シルケット機ノ利用

- イ、綿糸

六八八、五 軒

一、精練釜並漂白槽ノ利用

- イ、糸
 - 綿糸
- ロ、布
 - 並巾物
 - 廣巾物

六八八、五 軒

三七九 反

八、一九九 軒

一、蒸熱函ノ利用

- イ、糸

七四、三五 軒

口、布

二、五〇九反

第九節 試驗作業狀況

一、染色

イ、糸

三三、〇一盞

三一、二〇盞

五、三六盞

四、三九盞

計七三、九六盞

ロ、布

一〇反

一、二九八盞

一、精練漂

イ、糸

一一五、八七盞

一六六、三三盞

計二八二、二〇盞

ロ、布

九九反

四、九三九盞

廣並巾物

亞麻糸

第四章 圖案部

第一節 業務ノ概要

一般服飾界ニ於ケル意匠圖案ノ變化ハ本縣ノ特産麻織物ニ對シテモ等シク時代の意匠圖案ノ要望ニ迫ラレ殊ニ近年ニ至リテハ近江麻布モ亦殆ント是レニ全生命ヲ托セルカノ感アルニ至レリ、是レ本場圖案部ノ幾多ノ苦心ト指導獎勵ト、各種積極的施設ノ結果ニシテ業者圖案應用ノ技術モ益々圓熟シ、自由ナル圖案ヲ要望スルニ至レリ、然レドモ前途尙悠久ニシテ樂觀ヲ許サズ、糸使、組織、柄合等ニ對シテ研究改良スベキ點多々アルヲ思フ

茲ニ於テ本場ハ各部協力最善ノ研究ヲ盡シ、且ツ市場トノ連絡ヲ謀リテ時代趨勢ノ普及徹底ヲ謀ルト共ニ、本年度ニ於テハ特ニ左ノ施設ヲ試ミ新規品ノ產出ト製品ノ改良進歩ニ努メ大ナル好果ヲ歛メタリシハ幸ナリキ

第二節 圖案ノ改良、新規品獎勵、產地發展ニ對スル施設

前年度ニ於テ行ヒタル染織競技會ハ深重計畫ノ下ニナサレタル結果大ナル刺激ヲ與ヘ、急激ナル進歩ヲ見、新規品ノ續出スルモノアルニ至レリ、然レドモ未ダ其ノ生産數量ノ點ニ充分ナル能ハザルヲ以テ本年度ニ於テハ當業者ノ生産聯盟ヲ獎勵シ、同業組合ト共力シ、業者ノ専門的研究集團ヲ設置シ一面販路ト宣傳ノ方面ニ進出ヲ期セリ、其ノ要綱ヲ摘録スレバ

(十一月十九日) 圖案展示會及ビ染織研究總會開催

各種ノ研究ヲ遂ゲ次デ本場主張ノ「生産統一連盟ノ必要」ヲ認メテ各種類別小集團ヲ設置スルコトニ決ス、圖案ノ申込ミヲ受ケ、同時ニ昭和四年度夏物豫想色ヲ發表ス

(十二月十一日) 各種絛業者ヲ一丸トスル絛部研究会開催

當業者等ハ主トシテ研究会組織ノ方法ニ就テ協議ヲ遂ゲタリ、展示圖案ノ交付ヲナス

(十二月十二日) 圖案ノ展示及ビ座布團部研究会開催

糸質ヲ基礎トシテ製品ノ研究アリ、座布團部研究会組織ニ對シテハ總員賛同、再會ヲ約シテ解散ス

(十二月十七日) 絛部研究会開催

當業者ノ希望ニヨリ再開セリ、白絛部、赤絛部、紺絛部、其他ノ集團ニ別レ、擬議ヲナシ、内赤絛部ハ更メテ十二月廿一日ニ同業者全部ヲ集メ、研究ヲ共ニスベキ熱心ナル有志者ヲ募ルコトニ決ス

(十二月二十日) 座布團部研究会再開

新規品及ビ値頃品ノ製造ニ就テノ協議ヲ主トシ次デ整理、文庫ノ一定ニヨリ、宣傳ト販賣ニ便ナラシムベク意見ノ一致ヲ見タリ、具体的實行方法ニ就テ各自研究スルコト、セリ

(十二月二十一日) 赤絛部研究会ヲ組合事務所ニ於テ開催セリ

本類ニ關シ豐會ヲ組織シ會則及進行方法ニ就テ協議決定ヲ見タリ、入會者多シ

(十二月廿六日) 豐會委員會開催

市場其他ノ意嚮ヲ徵スル爲メ各々見本ノ作製ヲナスコト、シ分擔ヲ定メテ散會ス、圖案ノ申込多シ

(一月十七日) 白絛部研究会開催

旭村ヲ中心トスル仲買業者及ビ機業家集合セリ、製品ノ統一ヲ謀ルベク先ヅ細番糸、ヨミ數、箒巾ヲ決定シ是レヲ標準トシテ製織スルコト、ナレリ、能率ノ増進ヲ謀ルタメ新機具ノ購入ニ就テ協議

セリ

(二月廿三日) 豐會委員ハ地方ノ問屋ノ出席ヲ得テ懇談ス

問屋側ノ製品ニ對スル批評及ビ希望ヲ尋ネ、將來ノ後援ヲ依頼ス、會場ニ展示シ置キシ圖案ニ對シ多數ノ申込アリキ

(三月十一日)

豐會ノ總會ヲ催シ地方問屋ノ意嚮ヲ傳ヘ共力是レガ製作ニ移ルコト、ナレリ、圖案ノ申込多シ
斯クシテ業者ノ發奮顯著ナルヲ認ムルハ幸ニシテ爲メニ機具ノ改良ニ着目シ、或ハ共同購入又ハ己人のニ施設ノ改良ヲ謀ル等優良ナル成果ヲ得タリ

第三節 圖案ノ實地指導

前述ノ如キ施設ヲ以テ製品ノ進歩ヲ企圖シ一面重要時期ニ於テハ與フ限リノ機會ヲ捕ヘテ當業者ヲ歴訪シ地風、柄相、色調等ニ對スル批判指導ヲ行ヒタルモノニシテ、業者ニ少ナカラヌ便益ヲ與ヘタルモノ、如ク著シク粗雜、不調和ナル製品ノ減少ヲ見ルニ至レリ、爾後益々是レガ實行ヲナサントス

第四節 研究生ノ養成ト講習

前年度入場ノ研究生ハ本年度ニ於テ其大要ヲ修得シ十一月修業セリ、次デ縣立工業學校ノ夏期休暇ニ於テ同校生徒一名入場ス次デ縣立神崎商業學校生徒八名冬期休暇ヲ利用シ來場、圖案ノ講習、商品ト圖案トノ關係等ニツキ教授セリ

第五節 夏座布團ノ改良ニ就テ

夏物市場座布團地トシテハ本縣近江座布團ハ頗ル好評ヲ博シ尙ホ本縣麻織物中ニ於テモ圖案應用最モ進歩シ從ツテ年々新規考案ニ最モ努力ヲ要スル所ナリ、本年度ニ於テ具體化セル改良ノ主ナル點ハ

- 一、地色ニ新味アルモノ殊ニ無地物ノ出現セルコト
 - 一、越後風地合ノモノ、縮應用ヲ以テ觸感ヨリ來ル涼味ヲ主眼トセシモノ
 - 一、櫛押染應用ニテ特殊ノ氣分ヲ出セシモノ
 - 一、經捺染、緯捺染ノ併用ニヨリテ模様ヲ出セルモノ
 - 一、高級品ト共ニ一般向値頃品ノ出現セルコト
- 等ニシテ前年度ノ新規品ト共ニ漸次良好ナル變化ヲ示シツ、アリ
而シテ次年度ニ於テハ更ニ縞糸應用ノ一見無地ニ近キ製品及ビ是レニ染加工ヲ應用スルモノ等ノ研究ニ入ラシメント計劃シツ、アリ

第六節 夏夜具地ノ新勢力

由來夏夜具地ハ専ラ格子縞ノモノニシテカタン夜具ト稱シ、柄相ノ變化ニ乏シカリシモ相當ノ需要ト名聲ヲ有セシガ近時其ノ千遍一律ナル漸ク不振ノ徵候ヲ示セシニ鑑ミ種々研究指導ノ結果本年度ニ於テ崭新ナル色調ヲ採用シ又柄相ニ新機軸ヲ採ヘ最モ明快清涼ナル新品ヲ出セルハ格段ノ進歩ト言フベク尙經捺染夜具地ハ漸次捺染技術ノ熟達ト共ニ色調モ亦洗練セラレ種々ノ改良ヲ加ヘツ、本品ノ發展ヲ見ツ、アルハ喜ブベシ

其他業者ノ依頼ニヨリ本場製「滋賀絹」地合ニ應用スベキ冬夜具圖案ヲ考案シ益々其助長ヲ謀ラントス

第七節 着尺類改良事項

着尺類ニ應用スル圖案ノ求ハ本年度ニ入リテ未曾有ノ増加ヲ示シ、業者ノ希望ニ應ズルガ爲メ頗ル繁忙ヲ極メタリ、是レ前年度ニ於ケル染織競技會ノ影響ニヨルモノト時世ノ進展ノ然ラシムル所ナリト信ズ、其ノ範圍ハ可成リ宏汎ニシテ一々茲ニ記載シ得ザルモ鮮シ物及ビ色地ノ特殊品ニ着手セル者著シク増加セリ

其改良ノ主要點ヲ舉グレバ

- 一、各種絣物ノ地風時好的トナリシモノ
 - 一、柄ニ種々ノ技巧的工夫ヲ凝シテ新味ヲ出セルモノ
 - 一、ホグシ物ノ増加ト共ニ捺染技術ト絲使ヒニ努力ヲ見セシモノ
 - 一、錆地系ノ特殊ナル絣及縞ノ出現
 - 一、高級赤苧ノ出現
 - 一、絣織物ニ染加工ヲ施セルモノ
- 等其主ナルモノトス

第八節 印刷物其他ノ圖案ニ就テ

文化ノ推移ト共ニ商品販賣ノ手段ニ一層ノ深刻味ヲ誘致シ商品ニ施スベキ裝飾ニ對シテノ要望モ向上シ之レニ關スル種々ノ依頼ヲ受ケタリ、殊ニ是ガ販賣上ノ廣告タルベキレツテル、ポスター、包紙等ノ調製ニ著シキ増加ヲ示セリ、尙本年御大典ニ關スル「メダル」其他表紙、青年團旗、カット、手拭等各方面ノ種類多カリキ

第九節 圖案ニ關スル質疑應答

本場圖案部トノ接觸ノ度多キヲ加フルト共ニ、營業者ノ眞面目ナル質疑モ増加シ來リ、中ニモ各種技術ノ研究ヲ基礎トセルモノ、圖案ト實際トノ關係、市場ノ流行ニ對スル意嚮等最も多シ、或ハ產地ノ發展策其他ノ私見ヲ披瀝スル者アル等活氣ヲ呈シツ、アリ、此等質疑ニ對シテハ能フ限り懇切ナル應答ニ努メタリ

第十節 圖案製作分與ト修正点數

本年度内ニ於ケル圖案ノ交付點數

座布團圖案	一二五點
夜具地圖案	四三點
着尺類圖案	三六七點
印刷其他圖案	四七點
計	五八二點

尙ホ業者ノ希望内容ニヨリ調製セルモノ、及原圖ヲ修正シテ實地應用ヲ指導セルモノ、如キ左ノ數ヲ示ス

依頼希望	二二五點
圖案修正	三二點

第五章 庶務部

(一)昭和三年度經常部決算額昭和四年度豫算ヲ示スレバ次ノ如シ

歳出經常部

科	項	目	節	昭和三年度 決算額	昭和四年度 豫算額	備考
工業試驗場費		俸給		三二〇八五二	二八八八〇〇	
				一〇六〇三二	一〇九四〇〇	
			技術員給	九九二九九六	一〇二四〇〇〇	
			主事補給	六七二三五	六八四〇〇	
			雜給	一五、五三七二	一二、五八〇〇	
			諸備給	二二、〇五五九	九六五八〇〇	
			旅費	一、七五八三	一、六〇〇〇	
			勉勵賞與	一、七五九〇〇	一	
			場費	五、四九四六〇	六、二二二〇〇	
			備品費	一、五五八七	二、一四三〇〇	

	消耗品費	二,九〇七四	三,〇〇九〇〇
	圖書及印刷費	二五九〇一	二九,一〇〇
	通信運搬費	一六九一七	一七,〇〇〇
	賄費	七三〇〇	七,三〇〇
	被服費	九〇〇〇	六,六〇〇
	雜費	二三四一	一〇〇〇
	圖案改良費	四三八〇	四五,〇〇〇
	修繕費	三九九九〇	四四,〇〇〇
	修繕費	三九九九〇	四四,〇〇〇

歳入經常部

科	目	昭和三年度	備	考
不用品賣拂代		七〇〇		
縣職員納付金		一〇五,九七〇		

特別會計（工業試驗場作業資金）

歳出ノ部

科	項	目	昭和三年度 決算額	昭和四年度 豫算額	備	考
事業費	原料購入費		二,〇〇〇,三三三	二〇,六二,〇〇〇		
	雜給		一	三六,〇九〇〇		
	雜費		九,〇二六,二八	九八八,一〇〇		
	備品費		七,二七二八	一		

歳入ノ部

科	項	目	昭和三年度	備	考
作業資金	製品賣却代		二〇,八八,〇〇六		
	雜收入		八,五三三〇〇		
	雜收入		二,三五七八六		

歳出臨時部

科	目	昭和三年度	昭和四年度	備考
工業試験場費		八七三二	九七五〇〇	
本年度支出額	工業試験場擴張費 本年度支出額	八七三二	九七五〇〇	

(二)本年度ニ於テ購入セル器具機械左表ノ如シ

品名	數量	價格	納入	著
二十時兩側二十寸力織機	一臺	一八五〇〇	名古屋市	野上自働織機株式會社
自記溫度濕度計	一臺	一四〇〇〇	京都市	島津製作所
フエルトカレンダー	一臺	一七三〇〇	京都市	佐野鐵工所
霧吹機	一臺	九六五〇〇	東京市	同所
自働給杼裝置	一組	二〇〇〇	大阪市	機械貿易株式會社
七十時紋織機	一臺	一五〇〇〇	同	同所
平面式布面式織機	一臺	六〇〇〇〇	同	株式會社安宅商會
噴霧裝置	一式	一四七〇〇	同	森田儀一郎
特許ジツクテンダー クリツプチエン及蒸氣加熱裝置	一組	五二〇〇〇〇	同	機械貿易株式會社

(三)本年度ニ於テ貸付セル器具機械左表ノ如シ

品目	數量	住所	氏名
力織機	三臺	高島	織物模範工場
管巻機	一臺	同	同
チーヅワインダー	一臺	同	同
蒸氣上器	一臺	同	同
布氣機	一臺	同	同
ヒードボン	一臺	同	同
ブーレ	一臺	同	同
金箴	五枚	同	同
綜統	四枚	同	同
蒸氣節約裝置	一臺	同	同
燃糸機	一臺	同	同
燃糸機	一臺	高島郡水尾村	材三五郎
壓搾ローラ	一臺	神崎郡伊庭村	江州整理株式會社
糊付機	一臺	同	同
繰返機	一臺	神崎郡五峰村	麻糸商會機業部
ブーレ	一臺	同	同

ボ ン 五百個 同 愛知郡稻枝村 高田猪三郎 所
同 洗 機 一百二個 神崎郡五ヶ庄村 中村爲太郎
水 洗 機 一臺

事	項	度	數	事	項	度	數	事	項	度	數
織物ニ關スル調査			二七	實地機業指導			一〇	展覽會用務			八
染色指導調査			七	機械調節			三	染織指導調査			七
圖案指導調査			二〇	機械運轉實演			七	販賣用務			二
整理ニ關スル指導調査			二	陳列事務ニ關シ			一	機械ニ關スル調査			四
意匠流行調査			二〇	能率調査			一〇	献上品用務			四
人造絹糸ニ關スル調査			二	生産狀況調査			一				

(五)本年度研究生入場者左ノ如シ

一般染色法研究	甲賀郡大野村	藤村春太郎
一般機械術研究	阪田郡伊吹村	藤田直太郎
一般圖案案	彦根工業學校生徒	青木信雄
改良手織製織研究	愛知郡稻枝村	赤田フミ
同		大西タマ

一般織物圖案
一般圖案、染色、整理、機械ニ關シ

東淺井郡小谷村	今井道三郎
神崎商業學校生徒	田附四郎
	宮川大善夫
	辻施善三
	布田壽太郎
	宇野豐藏
	猪田與一郎
	松井謙一郎
	小林佐治郎
	堤喜代治
	小林安次郎
	塚本安次郎
	山西新藏
	三上清助
	伊谷利三郎
	大橋四十八
	中島芳造

シユランク加工整理ニツキ

ビースマーセライズ加工整理ニツキ

一般整理加工ニツキ

(六)本年度參觀人員左ノ如シ

其當
業
他者

二〇五〇名
九八〇名

昭和
三
年度
長濱工業試驗場業務功程

昭和三年度 滋賀縣長濱工業試驗場業務功程

目次

緒言

第一章 機械部

第一節

製織試驗

一、絹綿クレープ製織試驗.....	七一
二、重目羽二重製織試驗.....	七二
三、古濱縮緬品位改良試驗.....	七三
四、玉糸製縮緬兵兒帶試驗.....	七四
五、着尺用重目古濱縮緬製織試驗.....	七五
六、紋縮緬製織試驗.....	七六
七、金糸入段織古濱縮緬製織試驗.....	七七
八、天蠶糸入段織古濱縮緬製織試驗.....	七八
九、地風ノ變リタル無地縮緬製織試驗.....	七九
一〇、撚糸經古濱縮緬製織試驗.....	八〇
一一、輪奈天鷲絨試驗.....	八二

一二、紋綿輪奈天鷲絨製織試驗.....	八四
一三、三重金華山天鷲絨製織試驗.....	八五
一四、八重天製織試驗.....	八六
一五、柞蠶糸應用天鷲絨製織試驗.....	八七
一六、柞蠶シルル天製織試驗.....	八八
第二節 原料試驗.....	八九
一、人造絹糸一本糊付第二回試驗.....	八九
二、生糸織度試驗.....	九〇
第三節 依頼加工.....	九三
第四節 質疑應答.....	九三
第五節 委托試驗.....	九五
第六節 機械ノ利用及依頼設計.....	九五
第七節 工業能率調查概要.....	九五

第一章 染色部

第一節 絹紡糸精練漂白試驗.....	一〇二
第二節 染色試驗.....	一〇四
一、絹紡糸媒染々料染色堅牢度試驗.....	一〇四
二、縮緬混織用絹紡糸黑染試驗.....	一〇五
三、縮緬界切織込用糸染色試驗.....	一〇六

第三節 藥品試驗.....	一〇七
一、オーキザニンB處理ノ日光堅牢度増進試驗.....	一〇七
二、天鷲絨裏糊防腐試驗.....	一〇八

第四節 依頼試驗ノ主ナル事項ト其ノ件數.....	一〇九
第五節 質疑應答ノ主ナル事項ト其ノ件數.....	一〇九
第六節 機械利用狀況.....	一一〇
第七節 依頼加工狀況.....	一一〇
第八節 試驗作業狀況.....	一一一

第三章 圖案部

第一節 圖案部業務ノ概要.....	一一二
第二節 研究生養成ト講習會.....	一一三
第三節 圖案調製及質疑應答.....	一一三
第四節 流行豫想色發表.....	一一三

第四章 庶務部

第一節 歲入出豫算及決算.....	一一四
第二節 購入機械.....	一一六
第三節 出張調.....	一一七
第四節 研究生及講習生.....	一一七

昭和三年度 滋賀縣長濱工業試驗場業務功程

緒 言

本年度ニ於ケル本場ノ業務ハ前年度ヨリ試驗研究ヲ續行シタルモノト本年度ニ於テ試驗ヲ開始シタルモノニシテ何レモ縮緬又ハ強撚糸應用織物ト天鷲絨ニ屬スベキ有毛織物ノ範圍ヲ出デズ而シテ地方當業者ニ對シテハ其ノ生産狀態ヲ考慮シ質疑應答見本配布實地指導等極力生産ノ助長ニ努メタリ

殊ニ無地天鷲絨ハ力織機ヲ利用シテ生産能率ノ増進ヲ計ラントスルモノ續出スルニ至リタル爲之レガ据付試運轉等ニハ場員ヲ派遣シテ實地指導ニ努メタリ

尙ホ本年度ニ於テ本場ノ光榮トシ記念トスベキ事項左ノ如シ

- 一、悠紀齋田御用品羽二重ノ謹製上納
 - 二、本縣ヨリ御大典奉祝ノ爲獻上ノ紋縮緬ノ謹製上納
 - 三、同 秩父宮殿下御成婚奉祝獻上錦紗縮緬ノ謹製上納
 - 四、甲賀郡教育會御大典奉祝獻上品古濱縮緬ノ謹製上納
- 以下業務ノ概要ヲ收録シテ參考ニ資セントス

第一章 機 織 部

第一節 製 織 試 驗

一、絹綿交織クレープ製織試験

前年度ニ於テ夏物ノ「シャツ地」及肌着用トシテ經糸ニ生糸ヲ用ヒ緯糸ニ強撚綿糸ヲ打込ミ「クレープ地」ヲ試験シ好結果ヲ得タリシガ其ノ製品ニ於テ經緯共稍微密ニ過グルノ感アリ從テ高價ノ嫌イアリタルヲ以テ本年度ハ輕目ヲ目的トシテ次ノ如キ設計ニ依リテ繼續試験ヲナシタリ其結果巾ニ於テ皺立ヲ良好ナラシムル爲六、二五糎廣クシタルニモカ、ワラス七〇瓦ノ輕減ヲ見製品又目的ニ適合シタル好結果ヲ得タリ其設計次ノ如シ

設計

原料	經糸	生糸二十一中一本糊付
緯糸	綿糸シルケット百番手双糸一米間三〇〇〇回加撚	
密度	箆巾	八一、八五糎 一糎間二六、四枚
	經糸	(鯨二尺一寸九分) (鯨一寸間一〇〇枚)
	緯糸	箆一羽二本入 (綜統一本入リ)
整經	長	一糎間三一、七本 (鯨一寸間一二〇本)
織上リ	巾	一三米
		八一、八五糎 長サ一二米 量五九三瓦
織上リ後揚抑加工ヲ施シ精練漂白ヲナス		(鯨二尺一寸九分) (鯨三丈一尺七寸) (一五六匁)
仕上リ	巾	五四糎 長サ一二米 量五五〇瓦
		(鯨一尺四寸三分) (鯨三丈一尺七寸) (一四七匁)

織機 津田式力織機

二、重目羽二重製織試験

普通古濱縮緬用トシテ地方ニテ使用シツ、アル生糸二十一中ヲ經糸トシテ緯糸ニ十七中生糸ヲ用ヒ重目羽二重ヲ試験セリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料	經糸	生糸二十一中 三本合糊付
緯糸	緯糸	生糸十七中 六本合
密度	箆巾	七五糎 一糎間二六、四
經糸	經糸	(鯨一尺九寸八分) (鯨一寸間一〇〇枚)
緯糸	緯糸	一羽二本入 (綜統一本入リ)
整經	長サ	一糎間三四、三本 (鯨一寸間一三〇本)
織上リ	巾	二十五米
織卸後精練漂白ヲナス	巾	七〇、八糎 長サ二四米 量一、四三五瓦
仕上リ	巾	(鯨一尺八寸七分) (鯨六丈三尺三寸) (三八〇匁)
組織	平	七〇糎 長サ二三米 量一、一四〇瓦
織機	シユロエル式力織機	(鯨一尺八寸五分) (鯨六丈〇七寸) (三〇四匁)

製品ハ豫想以上ノ好結果ヲ得タリ

三、古濱縮緬ノ品位改良試驗

需用界ノ趨勢ハ一般ニ輕目ニシテ光澤アリ手持豐富ナルモノヲ喜ブノ傾向トナレリ而シテ從前ノ如ク三丈モノ一反生目一七〇勿以上ノモノハ殆ト使用セラル、コト稀ナリ普通一反生目一三〇勿乃至一五〇勿迄ノ物多ク從ツテ其ノ製品ニ於テハ地薄ク手持チ無キ感アルハ止ムヲ得ザル所ニシテ皺立チ光澤共ニ縮緬トシテ改良ノ余地アルヲ感ジタリ依ツテ之ガ組織ノ變化ヲ應用シテ製品ヲヨリ以上ノ目方ニ見エ手持チニ於テモ目方以上ノ豐富ナル觸覺アルモノタラシムベク本試驗ヲ行ヒタリ設計次ノ如シ

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間三、二〇〇回加撚(三割五分)

密度 篋 巾 四四浬 一浬間二四、四枚

(鯨一尺一寸六分) (鯨一寸間九三枚)

經 糸 一羽四本入 (綜統一本入リ)

緯 糸 一浬間二二本 (鯨一寸間八三本)

整 經 長 サ 十四米半

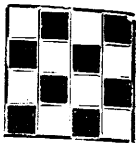
織上リ 巾 四四浬 長一三米 量五五〇瓦

織上リ後精練漂白ヲナス (鯨一尺一寸六分) (鯨三丈四尺四寸) (一四六瓦)

仕上リ 巾 三六浬 長一二米 量四三七瓦

(鯨九寸五分) (鯨三丈一尺七寸) (一一六瓦)

組織



普通古濱 (但篋一羽内ノ組織ヲ示ス)

組織 壽式力織機

右ニ因ル比較ノ結果ハ目的ニ副ヒ地厚ク目方重キ外觀ヲ呈シ且ツ光澤良キ良製品ヲ得タリ此ノ組織ヲ撚糸經其ノ他ノ場合ニ應用シテ効果大ナルモノアリト信ズ

四、玉糸製縮緬兵兒帶試驗

最近人造絹糸縮緬ノ兵兒帶地ハ產出非常ニ多ク其ノ製造法モ亦進涉著シク一見純絹兵兒帶地ト變リ無キ程ノ外觀ヲ有スルニ至レリ而シテ價格ニ於テモ本絹物ヨリ非常ニ安價ニシテ稍モスレバ本絹兵兒帶ヲ壓倒スルノ感アリ之レガ對策トシテ又實質ニ於テモ實用的ナル純絹物ノ需用家ニ安價ニテ提供シ得ル様玉糸製兵兒帶地縮緬ノ製織試驗ヲナシタリ其ノ設計左ノ如シ

設計

原料 經 糸 玉糸二十五中一本ト生糸十七中一本ト合セ糊付ヲ施ス

緯 糸 玉糸二十五中六本合一米間二、九〇〇回加撚

密度 篋 巾 五六、八浬 一浬間二二、五枚

(鯨一尺五寸) (鯨一寸間八五枚)

經 糸 一羽二本入 (綜統二本入リ)

緯 糸 一浬間二十本 (鯨一寸間七五本)

整 經 長 サ 二八米半

織上リ 巾

五六、八糎 長サ二五米半 量一、四五〇瓦
(鯨一尺五寸) (鯨六丈七尺六寸) (三八七匁)

織卸後精練漂白ラナス

仕上リ 巾

四五、四糎 長サ二三、三〇糎 量一、一五二瓦
(鯨一尺二寸) (鯨六丈二尺五寸) (三〇七匁)

組織 平

織機 木本式片側二丁杼力織機

製品ハ絹糸特有ノ光澤アリ皺立良好價格ニ於テモ本絹製品ヨリモ二割方安價ニシテ目的通り好結果ヲ得タリ

五、着尺用重目古濱縮緬製織試驗

經密度ヲ普通古濱縮緬同様ニシ緯糸ノ太サヲ加減シテ襟地風ノ皺立テヲ有スル大皺ノ縮緬ヲ得ントシタリ其設計左ノ如シ

設計

原料 經糸

生糸二十一中三本合糊付

緯糸

生糸十七中十五本合一米二、五〇〇回加撚

密度 箴巾

四四、五糎 一糎間二五枚

(鯨一尺二寸) (鯨一寸間九五枚)

經糸

一羽二本入 (綜統二本入リ)

緯糸

一糎間一七、七本 (鯨一寸間六七本)

整經 長サ

一五米

織上リ 巾

四五、五糎 長一三米 量八四〇瓦
(鯨一尺二寸) (鯨三丈四尺三寸) (二二四匁)

織卸後精練漂白ラナス

仕上リ 巾

三五糎 長一二米 量六六五瓦
(鯨九寸三分) (三丈一尺七寸) (二七七匁)

組織 平

織機 津田式力織機

製品ハシボ立良ク目的通りノ好成績ヲ納メタリ

六、紋縮緬製織試驗

普通錦紗經ノ緯糸ニ強撚生糸ト平生糸ヲ打込ミ經緯ノ組織ニヨリ紋ヲ表ハス地風ノ異リタル紋縮緬ヲ得ント試ミタリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料 經糸

生糸二十一中二本合糊付

緯糸

生糸十七中四本合一米間四、〇〇〇回加撚

同 生糸十七中四本合

密度 箴布

四四糎 一糎間二六、五枚

(鯨一尺一寸六分) (鯨一寸間一〇〇枚)

經糸

一羽二本入 (綜統二本入リ)

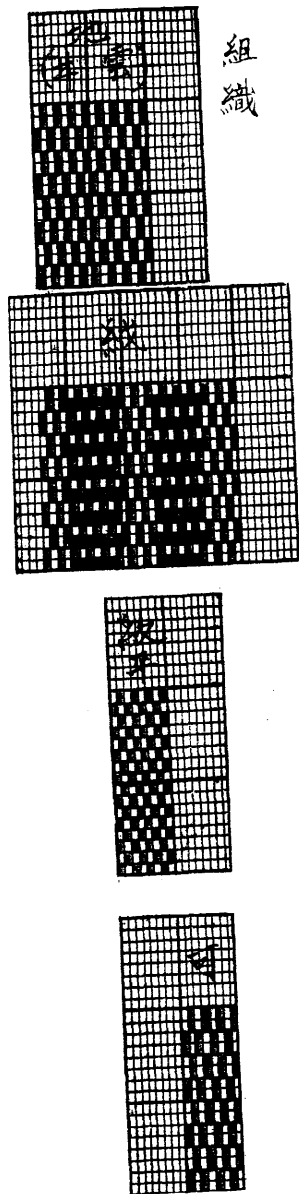
緯糸

一糎間四五本 (鯨一寸間一七〇本)

緯糸打込順 強撚右一本、平糸一本強撚右一本、平糸一本

整經 長サ 一四米半
 織上リ 巾 四四浬 長サ一ニ米八〇浬 量五五五瓦
 (鯨一尺一寸五分) (鯨三丈三尺八寸) (二四五瓦)
 織卸後精練漂白ヲナス
 仕上リ 巾 三五浬 長サ一ニ米
 (鯨九寸三分) (鯨三丈一尺七寸) 量四二〇瓦
 (一一二瓦)

組織



近時一般縮緬需用家ハ變リ縮緬即チ鶉縮緬、金糸入、天蠶糸入、段縮緬ノ如キ高級品ヲ要求スルニ至レ

リ依テ本場ハ數種ノ變縮緬ヲ試験シ當業者ノ參考資料ニ供シタリ

七、金糸入古濱縮緬製織試験

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 一米間三二〇回加撚

密度 篋巾 四四浬 一浬間二四、四枚

(鯨一尺一寸六分) (鯨一寸間九三枚)

經糸 一羽二本入 (綜統二本入リ)

緯糸 一浬間二二、七本 (鯨一寸間八三本)

整經 長サ 一四米半

巾 四四浬 長サ一三米 量六〇〇瓦

(鯨一尺一寸六分) (鯨三丈四尺四寸) (一六〇瓦)

織卸後精練漂白ヲナス

仕上リ 巾 三六浬 長サ一ニ米二〇浬 量四八〇瓦

(鯨九寸五分) (鯨三丈二尺二寸) (一一八瓦)

組織 平

編割 右撚緯糸二本、左撚緯糸二本ノ順ニテ一六越、金糸一本

織機 壽式兩側四丁抒力織機

八、天蠶糸入段織古濱縮緬製織試験

天蠶糸ヲ編緯糸ニ打込ミ段ハ右左強撚ノ配列ニヨリ縮、縮緬鶉織等ノ組織ヲ應用シ變リタル段縮緬ヲ得

設計

原料 經糸 生糸二十一中二本合糊付

緯糸 生糸十七中九本合一米間三、一〇〇回加撚
縞緯糸 天蠶糸三十五中四本合
密度 箴巾 四四糎 一糎間二四、四枚
經糸 (鯨一尺一寸六分) (鯨一寸間九三枚)
一羽二本入 (綜統二本入リ)
一糎間二二、七本 (一寸間八三本)
整 緯糸 長サ 一四米半
經 巾 四四糎 長サ十三米 量六〇〇瓦
織卸後精練漂白ヲナス (鯨一尺一寸六分) (鯨三丈四尺六寸) (二六〇匁)
仕上リ 巾 三六糎 長二米一〇糎 量四七五瓦
組織 平 (鯨九寸五分) (鯨三丈二尺) (二二七匁)
縞割 生糸右撚二越、左撚二越ノ順ニテ七二越、天蠶糸二越、生糸右撚七二越、天蠶糸二越、生糸
右撚八越、左撚八越ノ順ニテ七二越、天蠶糸二越ノ順
織機 シュローエル式片側四丁杼力織機
尙ホ右ノ縞割ニテ天蠶糸ノ代リ金糸ヲ一本打込ミタル縮緬モ試験セリ
製品ハ金糸入古濱、天蠶糸及金糸入紋織縮緬共結果良好ニシテ相當ノ成績ヲ納メタリ
九、地風ノ變リタル無地縮緬製織試驗
錦紗經ニ強撚糸及平生糸ヲ同口ニ打込ミ皺立及地風ノ變リタル縮緬ヲ得ント試驗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 十七中四本合、一米間四、〇〇〇回加撚
緯糸 十七中四本合
密度 箴巾 四四糎 一糎間二六、五枚
經糸 (鯨一尺一寸六分) (鯨一寸間一〇〇枚)
一羽二本入 (綜統二本入リ)
一糎間四十六本 (鯨一寸間一七五本)
緯糸打込順 右撚一本、平一本、右撚一本、平一本
左撚一本、平一本、左撚一本、平一本
整 緯糸 長サ 一四米半
經 巾 四四糎 長サ二米八〇糎 量五七〇瓦
織卸後精練漂白ヲナス (鯨一尺一寸六分) (鯨三丈三尺八寸) (二五二匁)
仕上リ 巾 三五糎 長サ十二米 量四三九瓦
組織 平 (鯨九寸三分) (鯨三丈一尺七寸) (二一七匁)
織機 ルーチエー式兩側四丁杼力織機
製品ノ皺立新規品トシテ見ル可キ好成绩ヲ納メタリ

尙此ノ種ノ變リ無地縮緬ノ試驗ハ來年度ニ於テモ續行シ當業者ノ參考資料タラシメントス
一〇、撚糸經古濱縮緬製織試驗

本試驗ハ撚糸ヲ經糸トシタル古濱縮緬ヲ製織シ當業者ノ參考ニ資セントセリ

設計

原料 經糸 生糸十四中三本合、一米間六〇〇回加撚

緯糸 生糸十七中八本合、一米間三、二〇〇回加撚

密度 篋巾 四四浬 一浬間二四、四枚

經糸 (鯨一尺一寸六分) (鯨一寸間九三枚)

緯糸 一羽二本入 (綜統二本入リ)

整經 一浬間二二、七本 (鯨一寸間八三本)

織上リ 巾 一四米半

長サ十二米七〇浬

量五七〇瓦 (二五二匁)

織卸後精練漂白ヲナス

仕上リ 巾

三五浬 長サ二二米 量四五七瓦

(鯨九寸三分) (鯨三丈一尺七寸) (一二二匁)

組織 平 木本式力織機

製品ハ平糸ヲ經糸トセル古濱縮緬ト地風光澤等ヲ異ニシ一種趣味ノ變リタル縮緬ヲ得タリ

一一、輪奈天鷲絨製織試驗

本試驗ハ梳毛糸及人造絹糸ヲ混撚シタルモノヲ毛經ニ應用シ太針ヲ用ヒ粗キ輪奈天鷲絨ヲ製織シタル後適當ナル染色加工ヲ施シ「テール」掛地「クツション」地トシテ適品ヲ得ント試織シタルモノナリ製品ハ太針ヲ用ヒ而モ毛經太キガ故ニ「テール」掛用生地ニ適セリ而シテ染色ニ於テハ人造絹糸ト梳毛糸ト互ニ染付ヲ異ニスル点ヲ利用シタル爲メ光澤アリ且ツ手持厚ク豫期ノ目的ヲ達シタリ其設計次ノ如シ

設計

原料 經糸 地 綿糸四二番双

毛 梳毛糸二〇番双、人造二五〇デニール合セ、一米二七〇回加撚

緯糸 綿糸一〇番

七浬 羽數八六〇羽

(曲一尺三寸一分)

密度 篋巾 地 綜統一本 篋 二本

毛 同 一本 同 一本

緯糸 一浬間一四本 曲一寸四二本

針金 同 七本 (太サ三五ミリ)

整經 長サ 地 五米 (曲一丈六尺五寸)

毛 一二米 (曲四丈)

織上リ 巾 七〇浬 長サ四米

(曲二尺三寸一分) (曲一丈三尺)

裝置 弓柵仕掛手織 綜統 地四枚 毛二枚

組織



一二、紋綿輪奈天鷲絨製織試驗
 本試驗ハ前年度ニ於テ試驗シタルモノヲ更ニ廣幅トシ毛經系ノ原料ヲ變更シ更ニ簡單ナル紋ヲ表ハシ椅子張トシテ適品ヲ得シトセリ製品ハ成績良好ニシテ目下市場ニ於テ試用中ナリ設計左ノ如シ

原料 經系 地 綿糸四二番双

毛 綿糸二〇番三子双

密度 緯糸 綿糸一〇番單

七二糎

羽數五三五
 一糎間七、四二枚

(曲二尺三寸一分)

緯糸 一糎間一五本 (曲一寸四五本)
 針金 同 七、五本 (太サ三ミリ) (曲一寸二二、五本)
 地 綜統一本 箆二本
 毛 同 二本 同 一本

整經長サ

六米(曲一九尺八寸)
 A 二二米(曲四〇尺) B 九、五米(曲三一尺三寸)

織上リ 巾 六八糎

長サ五米

(曲二尺二寸六分) (曲一六尺五寸)

裝置 手織機トビ

記事 毛經 一、〇七〇本中 A 八五六本ハ一二米ノモノ

B 二二四本ハ九、五米ノモノ

組織 輪奈天鷲絨織ニ同ジ

一三、三重金華山天鷲絨製織試驗

從來當地方紋天鷲絨ハ二重以上ノ毛經ヲ用ヒタルモノナク本試驗ハ毛經系ヲ三重トナシ從來ヨリ一層變化アル優良ナル紋天鷲絨ヲ製織シ紋樣及組織應用ト色相關係ヲ當業者ニシラシメントシタルモノニシテ配色及組織ニ就キ再度ノ研究ヲナシタル結果參考資料トシテ相當ナル成績ヲ得タリ設計次ノ如シ

設計

原料 經系 地 綿糸一〇〇番双

毛 絹糸一四デール三本引揃

緯糸 綿糸六〇番双

密度 箆巾 五六糎 羽數八八〇枚

(曲一尺八寸五分)

緯糸 一糎間三〇本

針金 同 一五本 (太サ二二ミリ)

込數 地 綜統一本 箆二本

毛 同 二本 同 二本

整經長サ 地 (一二米) 毛 A二七、五(曲六丈八尺五寸)
 織上リ 巾 (曲四〇尺) C一五、〇(曲四丈九尺五寸)
 五四、五糧 長サ九米
 (曲一尺八寸) (曲三丈)

裝置 普通紋天ニ同ジ
 組織 普通紋天ニ同ジ

一四、八重天製織試驗

八重天ノ製織漸次増加ノ傾向アルニ鑑ミ之レガ參考ニ資センガ爲試驗シタルモノナリ其設計次ノ如シ

設計

原料 經糸 地 綿糸一〇〇番双

毛 生糸十四デニール三本

密度 緯糸 綿糸六〇番双
 箴巾 五四、五糧 羽數八六〇枚
 (曲一尺八寸)

込數 緯糸 一糧間二九、四本(曲一寸間八八本)
 針金 同 一四、七本(太サ二ニミリ)
 綜統 地 一本 箴 二本

整經長サ 地 二ニ米(曲六丈六尺) 毛五八米(曲一丈九尺一寸四分)
 織上リ 巾 五四、五糧(曲一尺八寸) 長サ六米(曲一丈九尺)三本

裝置 手織弓棚仕掛
 組織 普通絹紡天ニ同ジ

一五、柞蠶糸應用天鷲絨製織試驗

柞蠶糸ヲ應用シ家具裝飾用生地トシテ適品ヲ得ント試ミタルモノニシテ、製品ハ「テーブル」掛「クツシ
 ヨン」地トシテ適品ヲ得タリ設計次ノ如シ

設計

原料 經糸 地綿糸八〇番双糸

毛柞蠶糸三五デニール

密度 糸糸 綿糸四二番双糸
 箴巾 五四、五糧 羽數八六〇枚
 (曲一尺八寸)

込數 緯糸 一糧間二十八本(曲一寸八五本)
 針金 同 一四本(太サ二ニミリ)
 綜統 地 一本 箴 二本
 毛 一本 箴 二本

整經 長サ 地 二、五米(曲八尺二寸五分)
 毛 七米(曲二丈三尺一寸)

織上リ 巾 五四糧 長 一米
 (曲一尺七寸八分) (曲三尺三寸)
 裝置 普通絹紡天ニ同ジ

組織 同上

一六、柞蠶シル天製織試験
本試験ハ外套襟地、肩掛地トシテ適品ヲ得當業者ノ參考資料タラシメントシタルモノニシテ製品ハ豫期ノ成績ヲ納メタリ其設計次ノ如シ

設計

原料 經系 綿糸八〇番双糸

柞蠶糸三五デニール

緯系 綿糸六〇番双糸

密度 箴巾 五四、五糎

羽數三二〇本

耳一〇本

(曲一尺八寸)

緯系

一糎間二十二本 (曲一寸間六十七本)

針金

同 一本 (太サ三八ミリ) (曲一寸間三十三本)

込數

綜統

地一本

箴 四本

毛一本

箴 四本

整經

長サ

地一〇米

毛三六米 (曲一一丈八尺八寸)

織上リ

巾

(曲三丈三尺)

長サ七米

裝置

弓 柵 手 織

五三糎

(曲一尺七寸五分) (曲二丈三尺一寸)

組織



地



第二節 原料 試驗

一、人造絹糸一本糊付第二回試驗

第一回ノ試驗成績ハ前年度ニ於テ發表セリ

原料

人造絹糸七五デニール (旭絹織會社製)

糊ノ調合

水一升 布糊十五匁 白蠟五匁

ゼラチン一匁ヲ一時間半余煮沸シテ使用ス

糊付法

糸ヲ綴ヨリ「ボビン」ニ繰返シ一本糊シツ、巻返シ其儘充分乾燥ス、乾燥ハ天日乾燥ヲ行ヒ

タリ

糊付ノ速度

一分間三四米巻取リ

糸ガ糊液ヲ通過スル時間三、四〇分ノ一分間

右ノ方法ヲ施シタル糸及原糸ノ強力伸度ノ比較ハ次表ノ如シ

糊付糸使用方法

箴一糎間二三、七枚(鯨一寸九〇枚) ニ一羽一本入トシ緯糸綿糸「シルケット」百番双糸ヲ打込ミ一糎間三〇、七本(鯨一寸間一二〇本)ノ設計ニヨリ製織シタル結果經切經引等ナキ良成績ヲ得タリ

旭人絹七五デニール強伸度比較試驗表

織度	17 中
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
最小織度	14
最大織度	21.75
開差	7
平均	17.05

織度	17 中
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
最小織度	10
最大織度	25
開差	15
平均	18

織度	17 中
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
最小織度	11.25
最大織度	20.5
開差	9
平均	15.26

織度	17 中
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
最小織度	15.5
最大織度	25
開差	10
平均	18.52

第二表

織度	21 中
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
28	
29	
30	
31	
32	
最小織度	16.25
最大織度	28.5
開差	12
平均	20.43

織度	21 中
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
28	
29	
30	
31	
32	
最小織度	15.75
最大織度	27
開差	12
平均	20.79

織度	21 中
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
28	
29	
30	
31	
32	
最小織度	17.5
最大織度	31
開差	14
平均	22.26

織度	21 中
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
28	
29	
30	
31	
32	
最小織度	15.5
最大織度	25.75
開差	10
平均	21.69

[illegible]

第一回 第二回 試驗成績ノ平均強伸度比較

回	強	無	加	伸	工	糸	度	強	糊	付	加	伸	工	糸	度
一	回		力				一〇四・三〇			力					九二・七五
二	回		六八・四五				一〇七・四五			八二・三五					七七・三五

第三節 依頼加工

一、天鷲絨仕上

取扱点数

依頼人員

七、三六〇点

五十一人

一、燃糸加工

四件

第四節 質疑應答

一、縮緬ノ皺立ニ關スル件

一件

一、縮緬ノ耳糸ト箆羽ニ關スル件

一件

一、本製濱縮緬ニ關スル件

二件

一、紹縮緬ニ關スル件

七件

一、生糸試験機ニ關スル件

一件

一、玉糸毛伏セニ關スル件

一件

一、人造絹糸取扱ニ關スル件

二件

一、人造絹糸糊付ニ關スル件

一件

一、八丁燃糸機ニ關スル件

四件

一、上管巻機ニ關スル件

三件

一、節織物ニ關スル件

一件

一、整經機ニ關スル件

二件

一、ジャカード装置ニ關スル件	一
一、中耳装置ニ關スル件	一
一、生糸除虫ニ關スル件	三
一、縮緬經緯糸ノ密度ニヨリ皺立ニ及ボス關係ノ件	二
一、縮緬ノ緯糸ノ撚數ト皺立ニ關スル件	五
一、縮緬ニ附着セル鐵錆除去ニ關スル件	三
一、紋織法ニ關スル件	一〇
一、力織機ニ關スル件	八
一、朱子帶地ノ仕上ニ關スル件	一
一、肩掛地ニ關スル件	一
一、天鷲絨毛經糸ノ光澤ニ關スル件	二
一、天鷲絨力織機ニ關スル件	七
一、シル天加工ニ關スル件	二
一、天鷲絨力織機ノ效果ニ關スル件	二
一、紋天鷲絨トジャカードニ關スル件	五
一、天鷲絨針切ナイフニ關スル件	一
一、力織機使用毛經ビーム設計ニ關スル件	一
一、紋穿法ニ關スル件	三
一、新設力織機使用天鷲絨工場設計ノ件	一
一、絹麻交織ニ關スル件	二

計

一九四件

第五節 委託試驗

デニール檢定	五
檢 燃	四
紋 紙	二
穿	一
計	一二件

第六節 機械ノ利用及依頼設計

紋 彫 機	七八件
紋紙裁斷器	五一件
天鷲絨工場設計	一
計	一二二件

第七節 工業能率調査

商工省ニ於テ開催セラレタル地方染織技術官會議ニ協議ニ基キ本場ハ乙品種内地向縮緬ニ付能率調査ヲ行ヒタリ、第一次ニ於テハ中工場三ヶ所ニ付キ調査ヲ行ヒタルモ、調査員手不足ニテハ到底完全ナル成績ヲ納ムルコト不可能ナルヲ知リタル結果第二次第三次ニ於テハ左記ノ一工場ニ付調査ヲナシタリ其ノ結果概要次ノ如シ

第二次調査

一、工場ノ概況

- (1) 工場名
- (2) 所在地
- (3) 企業組織
- (4) 電力供給者名
- (5) 機械名簿

濱縮緬製織合資會社
滋賀縣坂田郡神照村大字口分田
合資會社
宇治川電氣株式會社

機械名	臺數	製造所	總窓數	使用窓數	使用ノ年月	當該工場豫定能力	備考
糸繰機	一六	野波製作所 平製作所	五八三	五二	一六六六 一六六六 一六六六	計 三〇八七 三〇八七	
管卷機	三	S 森製作所	五〇	五〇	一六六六	機臺 三臺分	
燃糸機	三	平山製作所	一八〇	一八〇	一六六六 一六六六 一六六六	三三〇〇分	
整經機	二	高田鐵工所	一	一	一六六六 一六六六	三〇反分	
力織機	六	津田製作所 岩永製作所	二五寸 同中 同中 同中	二四三 二四三 二四三 二四三	一六六六 一六六六 一六六六 一六六六	同轉(工場)同(公稱) 一五〇 一六〇	

二、職工

(1) 職工名簿

作業別	職名	員數	男	女	大	小	平均	勤	續	年	數
糸繰部	繰返工	九	女	九	三	一	一	一	二	三	三

管卷部	管卷工	五	女	五	一	一	一	一	一	一	一
整經部	整經工	三	男	三	一	一	一	一	一	一	一
織部	織工	七	女	七	一	一	一	一	一	一	一
	糸繰工	四	女	四	一	一	一	一	一	一	一
	配管工	三	女	三	一	一	一	一	一	一	一
	保全工	四	男	四	一	一	一	一	一	一	一
仕上部	仕上工	四	女	四	一	一	一	一	一	一	一
其他	燃糸工	三	女	三	一	一	一	一	一	一	一
	糊付工	四	女	四	一	一	一	一	一	一	一
計		三六		三六	一	一	一	一	一	一	一

三、生産品名簿

番號	品種	銘柄	長さ	幅員	組織	量目	種類	太サ	密度	種類	太サ	密度
1	縮緬	重目	三三	二七	平	一八五	生糸糊付	三	一八八	生糸	三	一九五
2	同	中重目	三三	二七	同	一七五	同	三	一八八	同	三	一九五
3	同	中目	三三	二七	同	一六五	同	三	一八八	同	三	一九五
4	同	經中目	三三	二七	同	一五五	同	三	一八八	同	三	一九五
5	同	經目	三三	二七	同	一四五	同	三	一八八	同	三	一九五

月日	品種 番號	仕掛 牽數	品種 番號	仕掛 牽數	品種 番號	仕掛 牽數	品種 番號	仕掛 牽數	回數	休止 時間	實働時間	織上總長	平均一臺 當り織上 數	織上 仕掛
第一日	二號	七牽	三號	一五牽	五號	二一牽	一〇牽	八號	二牽	二〇三	二二八二〇	四六七四一四〇	四五四七	九三六
第二日	同	七牽	同	同	同	二一牽	同	同	同	一五七	一〇四三三四五	四六九二六二一五	四五七四四	九五三〇
第三日	同	同	同	同	同	同	同	同	同	一九八	一五五三四〇	四六四〇六五〇	四五七六一	九五三三
第四日	一牽	同	二三牽	同	同	二一〇牽	同	同	同	二六	一六二五五〇	四六三三四一〇	四五七三	九四二
第五日	〇牽	同	二三牽	同	同	二九牽	同	同	同	一六九	九九〇二〇	四七〇三三五〇	四六四七六	九六八三
第六日	一牽	同	二三牽	同	同	二八牽	同	同	同	一八六	八五八四〇	四七一〇二〇〇	四六七二七	九七三三
第七日	〇牽	同	一四牽	同	同	同	同	同	同	一四五	七二三三〇	四七二三四一〇	四六六六	九七三三
第八日	〇牽	同	一四牽	同	同	二一〇牽	同	同	同	二八一	三三四二二一〇	四四四七四七〇	四三三二七	九〇〇六

(2) 力織機休止時間ト原因ノ比較表

休 止	回 數	時 間	主 ナ ル 原 因
機械ノ故障	織機以外	三	1、ベルト切斷及締代へ 2、巻取齒車ノ取替
織機自身	七	元時 三分三秒	1、杼ノ破損 2、杼打不良 3、ステッキ折損 4、ピツカ！毀損 5、スプライン切斷 6、杼箱運動 7、綜統紐切斷 8、開口直シ 9、經系送出不良 10、ベルトシフト 11、篋面ノ狂ヒ
動力供給故障		七三	1、停電 2、晝夜間電力ノ切替
動力配給欠陥	仕事不足		
原料供給不足	七	三時二〇分三秒	1、經掛 2、男切用糸巻
原料材料ノ不足	三二七	一五時四分〇秒	1、經系加工不足 2、緯絲加工不足 3、緯系不良 4、耳糸ノ不良
織下シ品ノ收納	二九	七時三分三秒	1、織布切取 2、職工不足 3、織布補修
職工ノ不在	職工ノ不足ニ基 クモノ	三	1、一人一臺以上ノ受持 2、受持機側ヲ一時的ニ去リタルモノ
織工ノ欠勤			
其 他	五	四時三分〇秒	1、緯打込數調 2、綜統入替 3、ドビーカード取替 4、篋面直シ 5、油污拔 6、保全工待 7、織付布切取

(一) 生産品種別織上數量、工場能率、技術能率表

品 種	織 上 數 量	工 場 能 率	技 術 能 率
一 號	1,444,400	92%	92%
二 號	1,438,700	85%	85%
三 號	1,401,100	83%	83%
四 號	1,437,000	87%	87%
五 號	1,400,100	85%	85%
六 號	1,418,600	81%	81%
七 號	1,411,000	85%	85%
八 號	1,411,000	94%	94%
計	8,944,100	平均	86%

作業日數二十日間 九千六百時間
 力織機延作業時數 三百三十五時間五拾八分五十五秒
 同 休 上 時 數 六百八十九名
 延 職 工 數 二十名
 延 職 工 欠 勤 數 九六%四七
 運 轉 率

結 論

調査工場ハ合資組織ノ會社ナレ共個人經營工場ノ稍發達セシモノニ異ナラズ建築、採光、通風、換氣、

交通其他夫々條件ヲ具備スルト雖モ冬期間降雪多ク從ツテ寒氣烈シキ土地ナルニ拘ラズ暖房裝置ナキハ遺憾ナリ、尤モ工場事業ノ發展ト共ニ増築シ機械モ増設セラレタルモノナル爲、据付モ極メテ合理的ナリト認ムルモ通路ト便所ノ關係、非常口ノ殆ンド用ヲナサル点等ノ欠点アリ作業狀態ハ職工全体ヲ寄宿舎ニ收容シ一名ノ通勤者ナキタメ作業ノ圓滑ニハ極メテ好都合ナリ。職工ニ一臺持、一臺半持、二臺持ノ三種アリ、此ノ内一臺半持ハ要スルニ二人ニテ三臺持トナレ共各職工一臺宛ヲ自己責任機臺トシ殘リ一臺ヲ二人ノ共同責任機臺トス、之ノ共同機臺ノ織賃單價ヲ他ニ比シ稍高率トシ互ニ協力能率ノ増進ヲ計リ成績極メテ良好ナリ、工場經營者ハ之ノ實績ニ鑑ミテ將來二臺持ヲ廢止シ一臺半持ヲ増加セシムベク準備中ナリ此ノ点ハ特徵ト認ム生産品ノ單價低廉ノ主旨ニヨリ使用職工ヲ極力減ジ作業能率ノ増加ヲ計ルニ努ムル爲メ製品ノ優良ヲ稍閑却セルノ嫌アリ

第二章 色 染 部

第一節 絹紡糸精練漂白試驗

絹糸ハ普通本精練ヲ施ス時ハ悉ク不純物ハ除去サレ天然ノ白度ト光澤ヲ現ハスモノナレ共、一度之レヲ半練トナシ紡績シタルモノハ精練ノミニテ純白トナスコト、甚ダ困難ナレバ次記ノ如キ漂白工程ヲ施シテ其ノ結果ヲ比較セリ

供試驗品	大日本紡績會社青一瓢印、英百三十五番双半練糸
石 鹼	赤マールク玄武印
硅 酸 曹 達	ボーメ二十度
液 量	試驗品ノ五十倍

用 水 硬 度 凡 三 度
加 熱 ポットニテ湯煎加熱

第一法 石鹼十五パーセント、硅酸曹達十五パーセントヲ以テ精練液ヲ作り攝氏九〇度ニテ二時間精練ヲ行ヒ湯洗ヲナシテ水洗ヲナシ稀蟻酸液ニ通シテ水洗乾燥ス

第二法 第一法ノ如ク精練液ヲ作り精練一時間ヲ經タル後浴中ニ「ハイドロサルハイト」(BASF)「コンク」一パーセントヲ加ヘテ尙一度一時間精練シテ引上げ其他ハ第一法ノ工程ノ如クス

第三法 第二法ノ精練中「ハイドロサルハイト」ノ代リニ「ブランキット」一パーセントヲ加ヘ其他ハ第一法ノ工程ニ同ジ

第四法 第一法ノ精練後湯洗ノ次ニ「ハイドロサルハイト」一パーセントノ攝氏九〇度ノ液ニテ三十分間操作シ其他ノ工程第一法ニ同ジ

第五法 第四法ノ「ハイドロサルハイト」ノ代リニ「ブランキット」ヲ用ヒ其他ノ工程同ジ

第六法 第一法ノ如ク精練ヲ行ヒ蟻酸處理ノ前ニ過酸化曹達五パーセント(硫酸ニテ中性若シクハ弱酸性トス)ニ硅酸曹達三十五パーセントヲ加ヘ攝氏五―六〇度ニテ一夜間浸漬シ水洗シテ蟻酸通シヲナシ水洗乾燥ス

第七法 第六法ノ如ク精練漂白ヲナシ水洗シテ「ハイドロサルハイト」一パーセントノ攝氏九十度ノ液ニ三十分間操作シ水洗シテ稀蟻酸液ニ通シ水洗乾燥ス

第八法 第七法ノ「ハイドロサルハイト」ノ代リニ「ブランキット」ヲ使用シ其他ノ工程同ジ此ノ試驗成績左ノ如シ

白度ハ肉眼鑑定ニシテ最モ白キヲ一トシ順次五位迄トス
強力ハ長サ五十ノ糎瓦數ナリ

伸力ハ切斷シタル時原糸ヨリ伸ビタル割合ニシテ可檢回数ハ拾回ノ平均數ナリ

方 法	白	度	強	力(瓦)	伸	力(%)
第一法		五		三六		104
第二法		四		三三		101
第三法		四		三三		98
第四法		三		二九		96
第五法		二		一九		90
第六法		四		一九		92
第七法		一		三〇		92
第八法		二		八六		89

第二節 染色試驗

一、絹紡糸媒染々々料染色堅牢度試驗

酸性媒染及媒染々々料クロム媒染々々色ノ天鷲絨用糸ニ適否ヲ試驗シタリ

媒 染 クロム明礬三十パーセントニテ四十分間煮沸媒染シ水洗シテ硅酸曹達三パーセントノ冷液ニ

二十分間操作シ固着セシメ水洗ス

染料 四バーセントヲ使用シ冷液ヨリ染初メ攝氏九〇度ニテ三十分間染色ス（酸性媒染々々料ハ醋酸

少量ヲ染液ニ添加ス）

後處理 A 水洗 B 水洗ソービング蟻酸通、水洗

染料名	BA	熱	湯	醋	酸	染料名	BA	熱	湯	醋	酸
モルダントエロー 3GS	同同			一二	一一	サンクロミンブラ F	同同		二三		一一
パラチンクローム ク	同同			二二	一一	アンストラキノンバイ	同同		二四		一一
ラレット	同同			二二	一一	オレット	同同		二四		一一
パラチンクローム WN	同同			二三	一一	アリザリンブルー SW	同同		一一		一一
ブラウン	同同			二三	一一	カロシヤニン D	同同		二二		一一
パラチンクローム BB	同同			五五	一一	アンストラキノンア SR	同同		三三		一一
フアストモルダン トブルー	同同			一五	一一	セルリン SW	同同		一一		一一
アシットアリザリ R	同同			一四	一一						

酸性媒染々々料ハ「モルダントエロー」ヲ除ク外染色後「ソービング」ニ依ツテ甚ダシク脱色スルヲ以テソー

ビングヲ行フコト不適當ナリ

クローム媒染ニヨル染色ハ一般ニ色相暗色ニシテ鮮明色ヲ得難ク天鷲絨ニ適當ナラズ

二、縮緬混織用絹紡糸黒染試驗

縮緬ニ混織シテ精練漂白ヲ行ヒ白地ヲ汚染セズシテ黒色ノ縞柄ヲ現ハサントスルモノニシテ次記ノ方法ニ依ツテ染色シタルモノハ當業者ノ精練漂白ニ對シ甚ダ好結果ヲ得タリ

ナフトールBR
ロード油
苛性曹達^{ボイメ}
四十度

水一立ニ付
同
同

三 瓦
六 cc
七、五 cc

(液量可染品ノ三十倍)

以上ヲ熱湯ヲ以テ溶解シ別器ニ所要ノ水(攝氏三十度位)ヲ入レ之ニ溶解セル「ナフトール」ヲ加ヘ染浴トス尙食塩五バーセントヲ使用ニ際シ添加シ二十分間操作シテ班ナク絞ル次ニ「ファストブラックソルトB」水一立ニ付六瓦ヲ温湯ヲ以テ溶解シ別器ノ冷水染浴(液量三十倍)ニ加ヘ二十分間操作ノ後水洗シテ熱湯處理ヲ施シ更ニ水洗シテ稀醋酸液「オリブ油」少量ヲ加ヘタルモノヲ以テ亞美ヲナス

三、縮緬界切織込用糸染色試験

縮緬ノ界切ニ織込精練漂白ニ對シ絹紡糸及綿糸ノ二種ニ付左記ノ染料ニテ染色シタルモノ、堅牢度如何ヲ試験シタルモノナリ

染料名	變汚液 褪染色	普通精練	還元精練	還元精練後酸化漂白	備考
インダンスレンプ R81	同 同 同	原 純 微 青	綿 絹 純 淡 糸 糸 糸 紫 原 味 變 色 色 色 白 色	綿 絹 微 微 糸 紡 糸 青 青 原 復 七 色 色 色 色 色	
インダンスレンプ BCS	同 同 同	原 純 微 紫	綿 絹 微 淡 糸 糸 糸 青 紫 原 味 變 色 色 色 色 色	綿 絹 微 微 糸 紡 糸 青 青 原 復 七 色 色 色 色 色	
インダンスレンプ OBA	同 同 同	原 純 微 赤 紫	綿 絹 微 赤 糸 糸 糸 紫 紫 原 味 變 色 色 色 色 色	綿 絹 微 微 糸 紡 糸 赤 紫 原 復 七 色 色 色 色 色	

インダンスレンプ BB	同 同 同	原 純 淡 赤 紫	綿 絹 青 濃 糸 紡 糸 鼠 紫 原 味 變 色 色 色 色 色	綿 絹 青 無 糸 紡 糸 鼠 原 復 七 色 色 色 色 色	
ナフトール AS (スカーレット R)	同 同 同	綿 絹 淡 赤 糸 紡 糸 赤 原 味 變 色 色 色 色 色	綿 絹 淡 橙 糸 紡 糸 赤 赤 原 味 變 色 色 色 色 色	綿 絹 淡 淡 糸 紡 糸 赤 赤 原 復 七 色 色 色 色 色	
ナフトール RB (ブラックソルト B)	同 同 同	原 純 無	綿 絹 無 糸 紡 糸 黒 黒 原 味 變 色 色 色 色 色	綿 絹 無 糸 紡 糸 黒 黒 原 復 七 色 色 色 色 色	

インダンスレンプブルーRSハ三バーセント、BSSハ四バーセント、ダークブルーハ五バーセント、ブラックハ十バーセント、ナフトールABハ十バーセント、BRハ三バーセントヲ使用シ夫々所定ノ方法ニ依ツテ染色セリ

インダンスレンプブラックハ染色後ニ於テ絹紡糸染ハベタナフトール顯色ヲ施シ綿糸染ハ漂白粉ノ處理ヲ行ヒタルモノナリ

前記染色ハ概シテ普通精練ニ於テハ堅牢ナレ共還元精練ニ對シテハ變褪スルカ又ハ汚染スルモノ多シ、ナフトールBR下漬ブラックソルトB顯色還元精練及酸化漂白ニ對シ良好ナル堅牢度ヲ有ス

第三節 藥品試驗

一、オキザニンB處理ノ日光堅牢度増進試験

天鵝絨用絹紡糸紫色染ニオキザニンB處理ノ影響如何ヲ試験シタルモノナリ

染法 石鹼〇、三パーセント液ニ染料ヲ加ヘ、攝氏九〇度ニ於テ三十分間染色シ水洗シテ稀蟻酸液ニ通シ水洗ス

染料 メチルバイオレット、アシットバイオレット、オキザミンバイオレットニ付行フ

處理 オーキザニンB二パーセント(品物ニ對シ)ニ蟻酸少量も加ヘタル液中ニ三十分間浸漬シ絞リテ其マ、乾燥ス

日 先 約百時間直射日光ニ暴露ス

成績概要左ノ如シ

日光堅牢度ハ幾分之ヲ増加セシムル事ヲ得レ共處理ヲ施シタルモノハ一般ニ色相暗色ヲ呈シ毛羽立ヲ生ズル傾キアリ

二、天鵝絨裏糊防腐試驗

調製シタル糊ノ短日時ノ間ニ腐敗ヲ防ガン爲メ本試驗ヲ施行セリ

糊料 生蘇百瓦ニ付水五〇〇ccノ割合ニテ煮沸シテ糊トス

防腐劑 サリチル酸、ホルマリン、石炭酸

生蘇百瓦ニ對シ防腐劑〇、三瓦ヲ添加ス(サリチル酸ハ豫メ熱湯ニ溶カシテ糊中ニ加ヘホルマリン及石炭酸ハ糊ノ冷却後之ヲ加ヘ充分糊ニ混和セシム)

試驗期 九月上旬工場内ニ於テ行フ

右成績ノ概要左ノ如シ

初メ二、三日間ハ何レモ變化ナク四、五日經過スル時ハ無防腐糊及石炭酸添加ノモノハ少シク水ヲ分離シ無防腐糊ニハ「カビ」ノ發生ヲ見ル七、八日後ニハ無防腐糊ハ粘性ヲ失ヒ甚ダシク「カビ」ヲ生ジ石炭酸添加ノモノハ少シク粘性ヲ失フ「サリチル酸」及「ホルマリン」添加ノモノハ何レモ變化ナシ、糊ノ防腐ニハ

「サリチル酸」最モ有効ナル共染色物ニ對シテハ「ホルマリン」ヲ使用スルヲ可ト認メタリ

第四節 依頼試驗ノ主ナル事項ト其件數

- 一、染色堅牢度試驗(精練漂白ニ對スル) 八件
 - 一、魚網ノ脫色方法 二件
 - 一、燃糸屑糸ノ混綿鑑定 六件
 - 一、手藝染料ノ鑑定 三件
 - 一、縮緬汚点ノ脫否試驗 七件
 - 一、絹紡屑綿ノ精練試驗 二件
- 計 二八件

第五節 質疑應答ノ主ナル事項ト其ノ件數

- 一、絹布ノ精練ニ就テ 六件
- 一、ナフトール染料使用ニ就テ 二件
- 一、天鵝絨地糸ノ脆弱ニ就テ 五件
- 一、バームチット澤水機ノ効力ニ就テ 三件
- 一、黃絹糸布ノ精練ニ就テ 四件
- 一、生燃糸ノ柔軟法ニ就テ 七件
- 一、天鵝絨ノ湯慰斗ニ就テ 二件
- 一、苛性整理ニ對スル染色方ニ就テ 二件

- 一、染色工場ノ廢水ニ就テ
 - 一、天鷲絨ノ光澤ニ就テ
 - 一、食酢ト醋酸ノ作用ニ就テ
 - 一、天鷲絨用糊ノ調合ニ就テ
 - 一、蚊帳ノ班染ニ就テ
 - 一、糊ノ防腐ニ就テ
 - 一、天鷲絨ノ變色ニ就テ
 - 一、天鷲絨湯伸ニ醋酸瓦斯使用ノ可否ニ就テ
 - 一、天鷲絨ノ毛經用糊ニ就テ
 - 一、縮緬ノ汚点原因ニ就テ
 - 一、絹ノ精練漂白及増量ニ就テ
- 計
- 五 三 二 一 二 二 三 一 三 二 五 三
八 件 件 件 件 件 件 件 件 件 件 件 件

第六節 機械利用狀況

- 一、綴糸伸帳艶出機
- 一六件

第七節 依頼加工狀況

品名	加工種類	件數	數量
黃絹	精練	二四件	二八、四八五疋
絹	布	一〇件	六、九〇四疋

品名	加工種類	件數	數量
縮緬	精練漂白	九六件	八、九八五疋
生絹	染色	一六件	五〇、七六八疋
綿	同	四件	二、三五五疋
人絹	同	一五件	一〇四、九七〇疋
人絹	同	二〇件	三、九八〇疋
天鵲	同	六件	四、三三〇疋
染色	同	三七三件	一、四九〇本
計	精練、染色、熱	五件	二二〇、七七七疋
	蒸練、熱	一〇四件	一、四九〇本
	同	三七八件	

第八節 試驗作業狀況

品名	加工種類	件數	數量
縮緬	精練漂白	七四件	二〇八、九五七疋
絹	同	三件	二、一七〇疋
絹	同	二件	七、六九〇疋
人絹	同	五件	四、五〇〇疋
生絹	同	二件	一、〇七〇疋
綿	同	六件	二、三七〇疋
縮緬	同	二件	九八〇疋
計	精練漂白	二二	

第四章 庶務ノ部

第一節 歳入歳出豫算及決算

昭和三年度 昭和四年度 決算及豫算額左ノ如シ

科	項	目	節	昭和三年度		昭和四年度		備考
				決	算	豫	算	
工業試験場費	俸給			三三、四二四、八〇〇		二二、四八四、〇〇〇		
				七、一八七、四五〇		七、七八四、〇〇〇		
				六、五七四、五〇〇		七、一〇〇、〇〇〇		
				六、六〇〇、〇〇〇		六、八四〇、〇〇〇		
				一一、〇七〇、八六〇		八、〇八八、〇〇〇		
				八、三八一、三八〇		六、八六八、〇〇〇		
				一、三七八、五八〇		一、三三〇、〇〇〇		
				一、三三二、〇〇〇		—		
				四、六四四、九一〇		五、一一二、〇〇〇		
雑給	主事補給							
場費	勉勵賞與							

	備品費	一四、四六三、〇〇〇	二、〇一八、〇〇〇	
	消耗品費	二六、八〇九、四〇〇	二、五四五、〇〇〇	
	圖書及印刷費	三、五六三、〇〇〇	二、四六〇、〇〇〇	
	通信及運搬費	一、五八一、〇〇〇	一、六九〇、〇〇〇	
	賄費	七、三〇〇、〇〇〇	七、三〇〇、〇〇〇	
	被服費	七、四〇〇、〇〇〇	五、〇〇〇、〇〇〇	
	雜費	八、六一〇、〇〇〇	一〇、〇〇〇、〇〇〇	
	修繕費	四、九三三、〇〇〇	五、〇〇〇、〇〇〇	

科	項	目	金	額	備考
雑收入	不用品賣拂代		九〇、七二〇、〇〇〇		
			一八、七〇〇、〇〇〇		
			七、一〇一、〇〇〇		
	縣納金				

特別會計歳入出決算及豫算

歳出ノ部

科	目	昭和三年度	昭和四年度	備考
作業資金	原料購入代	九、八四二〇	一三、八七〇〇	
	雑費	八、四七三二〇	九、一七三〇〇	
	備品費	一、三三七〇	二、四五〇〇	
	雑給	四、六七五〇	一	
		一	二、五三〇〇	

歳入ノ部

科	目	昭和三年度	備考
作業資金	生品賣却代	一、四九五八〇	
	雑収入	一〇、二八〇〇	
		一、二五八〇	

第二節 購入機械

和三年度中購入セル主ナル機械左ノ如シ

品名	臺數	金額	購入先
紋彫機	壹臺	三、五〇〇	京都市乾鐵工所

第三節 出張調

本年度ニ於テ實地指導ノ爲メ技術員ノ出張セル事左ノ如シ

出張先	天鷲絨縮緬染色圖案案計
坂田郡	二二 三二 四 七 六四
東淺井郡	一九 一二 一 五 三六
犬上郡	一 一 一 一 一
滋賀郡	一 一 一 一 一
計	四二 四四 四 一二 一〇二

第四節 研究生及講習生

本年度ニ於テ當業者ノ子弟及ビ從業者ヲ隨事入場セシメ技術ノ練習及ビ織物研究ヲナサシメタル者左ノ如シ

坂田郡長濱町 中村正太郎 石井加一

坂田郡神照村 上坂源藏
坂田郡六莊村 伊吹寅吉
東淺井郡七尾村 佐野久之
本年度ニ於テ紋天鷲絨講習會ヲ六月四日ヨリ六日間開催セシニ講習生ハ佐々木彦太郎外二十五名ニシテ好成績ヲ以テ終了セリ

第五節 參觀人

本年度中ニ於ケル本場參觀人左ノ如シ

機業家	三二三名
其他	五八五名
計	九〇八名

來場者
本年度中ニ於ケル來場者左ノ如シ

七四二名	庶務部
四三〇名	機織部
二五五名	染色部
二八一名	圖案部
計	一、七〇八名