

大正十一年度

滋賀縣工業試驗場業務報告

滋賀縣能登川工業試驗場報告

目次

緒言

第一章 機織部

第一節	綿麻交織ワイシャツ地試験	二
第二節	斜子夏服地製織試験	三
第三節	洋服真地製織試験	四
第四節	麻ナブキン地製織試験	四
第五節	麻ハンカチーフ生地製織	五
第六節	小兒服地裂織試験	六
第七節	小幅細生麻布	七
第八節	着尺柄物試験	八
(イ)	變リ地色緋	八
(ロ)	交織縞緋麻布試験(麻銘仙)	九
其一、	小巾經緋入	九
其二、	縞物	九

其三、廣巾經緝入..... 10

(ハ) 交織縮着尺地..... 10

(ニ) 白緋並紺縞物..... 11

第九節 カタン夜具地..... 12

第十節 白縮座蒲團地..... 13

第十一節 麻糸糊付..... 14

第十二節 織物整理加工..... 16

(イ) 麻布白緋..... 16

(ロ) 麻服地..... 17

(ハ) 麻ハンカチーフ..... 17

(ニ) ラミー紺縞上布..... 17

第十三節 依頼加工種類點數..... 17

第十四節 依頼試驗件數..... 18

第十五節 質疑應答..... 20

第二章 染色部

第一節 藍拔染緋試驗..... 22

第二節 經系捺染機利用研究..... 22

第三節 バット染料應用試驗..... 23

第四節 ベツチン染色試驗..... 23

第五節 縮袖及天鷲絨堅牢色撰定試驗..... 23

第六節 依頼試驗..... 23

第七節 質疑應答..... 24

第八節 本場作業品加工..... 24

第九節 依頼作業..... 25

第十節 實地染色講習會..... 25

第三章 圖案部

第四章 庶務部

(イ) 歲入出決算及豫算..... 27

(ロ) 購入機械..... 29

(ハ) 機械貸與..... 30

(ニ) 出張調へ..... 30

(ホ) 講習生及研究生..... 30

(ヘ) 參觀人..... 31

滋賀縣長濱工業試驗場業務報告

目次

緒言

第一 製織試驗

一 天鷲絨縮入紋縮緬	三〇
二 絹シール天	三三
三 さがら入緋天鷲絨	三五
四 鷹腹朱子縮入小紋天鷲絨	三九
縮緬類	
一 縞縮緬	四〇
二 玉縮緬	四二
其ノ一	四三
其ノ二	四四
三 紋紗二重座蒲團地	四六

第二 職工養成

第三 實地指導

第四 質疑應答、委託試驗其他

第五 雜件

(1) 本年度生產品賣却.....五〇

(2) 機械器具ノ貸與.....五一

(3) 參觀人.....五二

大正十一年 滋賀縣能登川工業試驗報告

滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

大正十一年度 滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

緒言

本年度ニ於ケル本場事業ハ前年度ト同様ノ方針ヲ以テ漸次之レガ實現發展ニ向テ各種ノ努力ヲ成セリ蓋シ本縣ノ緋麻布ノ如キ精細ナル手工的技術ニ據リツ、アルモノニシテ而モ漸次綿製凝麻布緋又ハ加工緋等ト競争ノ状態トナリ從テ品質ノ下降ト技術ノ粗雜ニ墮セントスルノ傾向アルハ最モ戒ムベキノ情勢ニシテ本縣麻布ノ前途ニ至大ナル影響ヲ及ボスモノナリトス。本場ハ組合當局ト共ニ之レガ改良ニ努力シ染色、地質整理ノ各方面ニ於テ改善ノ緒ヲ見ルニ至レリ今一段ノ盡瘁ヲナサントス其他ノ麻布類ハ生産ノ方法概テ舊態ヲ守リ時世ノ進運ニ伴ハザルモノ多ク他地方産ニ壓迫セラレ、傾向アリ本場ハ屢次之レヲ當業者ニ警告覺醒ヲ促シ加フルニ時世ニ順應スベキ製品ノ生産並ニ工業組織ノ進展ヲ獎勵シ各般ノ試驗研究ヲ行ヒ漸次地方進歩ノ趨勢ヲ見ルニ至レルハ喜ブベシ

高嶋縮ノ消長ハ本縣ノ産業ニ至大ノ影響ヲ及ボスモノアルヲ以テ之レガ發展ニ不尠盡瘁ヲナセシガ經濟界ノ不況ハ之レガ遂行ニ幾多ノ支障ヲ及ボシツ、アルハ遺憾トスル所ナリ

本場ノ擴張繼續事業ハ本年度ヨリ之レガ實行ヲ始メ當業者ノ甚大ナル期待ヲ喚起シ本場利用ヲ増加シツ、アルハ喜ブベシ之レガ完成ノ上ハ地方事業界ニ與フル便益蓋シ僅少ナラザルヲ信ズ
以下本年度ニ於ケル業務ノ大要ヲ掲グ

第一章 機械部

最近數年間ニ於ケル我國織物界ノ發達ハ殊ニ見覺マシク各產地共年々歳々其品種ニ其産額ニ著シキ發展ヲ遂ゲツ、アルモ我近江麻布ニ於テハ動モスレバ之レニ比肩スルヲ得ザルノ憾ナキニ非ラザリシガ近時當業者ノ奮起スル所トナリ舊慣ヲ打破シテ生産組織ト製品ノ改善ヲ企テ本場ト聯絡シテ各種ノ方面ニ進展ヲ劃スルニ至レリ

本場ハ舊來ノ副業的工業組織ニヨルモノニ對シテハ製品ノ改良ト技術ノ向上並ニ工費ノ節約ニ重ヲ置キ他面工場組織ヲ獎勵シテ日進ノ機械的應用ニヨリ工業的多量生産ニヨルベキノ品種ヲ撰ミ専ラ是等兩方面ニ向ツテ試験研究ヲ進メタリ

第一節 綿麻交織ワイシャツ地試験

本品ハ昨年度來ヨリ試験製織ヲナシツ、アルモノニシテ前年度ハ柄物ヲ製織シテ晒白加工後其縞色ノ變褪セザル適品ヲ得タリシガ本年度ハ白無地物ヲ製織シテ多數ノ生産ヲナシ好成績ヲ收メタリ

設計

- 經 糸 綿糸四十番片生
- 緯 糸 ラミー八十番晒
- 密度 鯨一寸間九十六本乃至百本
- 通シ巾 三十六吋
- 密度 一吋間 二十九羽 但シ一羽二本入レ

織 上 長 一本ニツキ五十碼

巾 三十五吋半

重量 一貫百五十匁内外

織 機 太田式廣幅力織機

本品ハ製織后晒シノ上シユランク加工ヲナシテ使用ニ供スルモノニシテ其手觸リ光澤等襯衣地トシテ最も適當ナルモノトス

第二節 斜子夏服地製織試驗

設計

- 經 糸 一等亞麻 四十番 $\frac{3}{4}$ 晒
- 緯 糸 ラミー糸 四十番生
- 密度 一吋 七十四本
- 通シ巾 三十一吋半
- 密度 一吋間 三十六羽立、但シ一羽二本引揃へ一本入レ
- 長 一本ニツキ四十二碼
- 巾 三十吋半
- 重量 二貫五十匁内外

織 上 巾 三十吋半

重量 二貫五十匁内外

織 機 リツチハートマン一挺杼力織機

年々相當ノ數量ヲ製織シ需用頗ル多シ蓋シ本品ハ其漂白仕上ニ於テ其光澤及風相ノ點並ニ工費ノ節約及能率ノ増進ニ一層ノ研究ヲ進ムルノ要アルヲ感ズ

第三節 洋服眞地製織試驗

設計

經	糸	C 印	三十番生
緯	糸	C 印	三十番生
箴		密度一吋間	三十六本
		通シ巾	三十一吋
織	上	密度一吋間	三十六羽立、一羽一本引込
		長	一本ニツキ五十碼
		巾	三十吋
		重	一貫七百匁内外
織	機	力織機	

本品ハ其地合普通品トシテ適當ナルヲ認メタリ只其重要ナル點ハ仕上ノ巧拙如何ニシテ種々研究中ニ屬シ近ク發表スルノ期アルベシ

第四節 麻ナブキン地製織試驗

本品ハ從來主ニ輸入ニ仰ギツ、アルモノニシテ本邦產品ハ頗ル微々タルモノニ屬ス、之等生産ハ本縣トシテ最モ有望ナルモノ、一ツナルヲ以テ之レガ試驗ヲナセリ

設計

經	糸	一等亞麻	四十番生
---	---	------	------

緯

共 五十緯

箴

密度 曲一寸間八十五本内外
通シ巾 曲一尺九寸三分

織

密度 曲一寸間 四十羽立 一羽二本引込
長 一枚ニツキ 曲一尺八寸七分

巾 同 曲一尺八寸六分
重 量 同 二十二匁内外

組

織 地、紋様共五枚ノ三飛朱子

整理加工ノ點ニ於テ充分ノ研究ヲ要スベキ點アリ

第五節 麻ハンカチーフ生地製織

昨年度ヨリ繼續試驗ヲナセルモノニシテ本年度ニ於テハ密度、經糊ノ點ニ注意シ本試驗ヲナセリ製織能率未ダ完全ナルモノト云フヲ得ザルモ漸次良好ナル結果ニ進ミツ、アリ

設計 其一

經	糸	一等亞麻	百番生
緯	糸	一等亞麻	百二十番生
箴		密度	鯨一寸間 百四本
		通シ巾	三十八吋
織	上	密度	一吋間三十八羽立、一羽二本通シトス
		長	一本ニツキ四十碼

巾 三十六吋
重 量 一貫十二匁
織 機 ルーチ片二挺杼織機

經系糊付法ハ別項ニ示ス
設 計 其二

經 糸 一等亞麻 百二十番生
緯 糸 一等亞麻 百四十番生
密 度 一時間 八十八本
筵 通シ巾 三十八吋
密 度 一時間 四十四羽 一羽二本引込
織 上 長 二十六碼
巾 三十六吋半
重 量 六百五十二本
織 機 津田式絹織機

第六節 小兒服地製織試驗

近時兒童用洋服ノ流行ニ從ヒ其製織ノ有望ナルヲ思ヒ之レガ製織試驗ヲナス、價格ノ低廉ニシテ体裁ノ優美ナル而モ染色ノ堅牢ナルニ重キヲ置ケリ

設 計
經 糸 シルケツト 四十二番諸

緯 糸 共 緯 密 度 一時間 四十本

筵 經、緯糸共一米突間五百五十回加燃
通シ巾 三十六吋
密 度 一時間 四十羽立、一羽一本引込

織 上 長 二十碼
巾 三十四吋半

重 量 四百十三匁
織 機 獨逸製片二挺杼力織機

本品ハ織上后シユランク加工ヲ施シポイル厚地トモ稱スベキ程度ヲ目標トセリ
尙本類ニ關スル試驗ハ續行シツ、アリ

第七節 小巾細生麻布

本縣在來ノ生麻布ハ大抵七十番以下ノモノニシテ未ダ細物優良品ノ生産ナク上等品向ニハ凡テ手紡ノ優品ヲ利用スルモ之等ハ亦價格高キノ欠點アリ、而シテ紡績麻細物ニ於テハ製織上切斷多ク頗ル困難ニシテ從テ又之レガ産出ヲ見ル能ハズ依ツテ本場ハ之レガ試織ヲナセリ

設 計
經 糸 一等亞麻 百番生
緯 糸 共 緯 密 度 鯨一寸間 百十本

篋 通シ巾 一尺一寸

織 上 密度 鯨一寸間 六十羽立 一羽二本引込

巾 長 一反ニツキ 三丈一尺

重 量 一尺三分

織 機 太田式小巾力織機 百三十二匁

本品ハ製織后晒シ、シユランク加工ヲ施スモノトス製品ハ優良ナル結果ヲ得シモ尙製織能率ノ點ニ於テ研究ヲ要ス

第八節 着尺柄物試験

(イ) 變リ地色紺

當地方ニテ製出スル紺類ハ其柄行、色合等ノ變化少ク漸次陳腐ノ誹ヲ招キ年々其販路ノ縮少ヲ見ルニ至リ依テ專ラ此點ニ改良ヲ加ヘントシ前年度以來琉球藍染ノ試験ヲナシテ薩摩上布ノ色相ヲ獎勵シ更ニ又藍又ハ建築々料ヲ應用シテ流行淡納戸地ノ紺物ヲ宣傳セリ、其成績頗ル良好ニシテ斯業者ノ好參考トナリ同系統ノモノノ製織ニ從事スルモノ續出セリ左ニ設計ヲ示ス

設計

經 糸 一等亞麻 九十番

緯 糸 ラミ 百番

篋 密度 鯨一寸間 百本

通シ巾 一尺四分

密度 鯨一寸間 五十六羽立 一羽二本入

織 上 長 一反ニツキ 三十尺

巾 九寸七分

重 量 百二十匁

(ロ) 交織縞縞麻布(麻銘仙)試験

擬麻製品ハ各地ニ其產出頗ル多ク本縣純麻布ノ如キ一大脅威ヲ被リツ、アル所ニシテ本縣ノ產品モ漸次之ニ類似セントシ徒ラニ他產地ト不利ノ競争ニ陥ラントスルハ寒心ニ堪ヘザル所ナリトス須ラク他ニ新品種ヲ見出スニ若カザルトシ本品ハ盛夏消銘仙ノ代用品タラシムベク布地ノ光澤ヲ發揮シテ價格ノ低廉ナルニ重ヲ置キテ試験セリ

設計 其一 小巾經縞入

經 糸 サンネット 八十番諸

緯 糸 一等亞麻 百二十番

篋 緯密度 鯨一寸間 百十本

通シ巾 一尺五分 六十四羽 一羽二本入

密度 鯨一寸間 三十尺

織 上 長 一反 九寸八分

巾 重 量 百五匁

設計 其二 縞物

經 糸 サンネット 八十番諸

緯 糸 一等亞麻 百二十番
 打込ミ 鯨一寸間 百十五本
 織 上 通シ巾 一尺三分
 密 度 鯨一寸間 六十四羽 一羽二本引込
 長 一反ニツキ 二十九尺五寸
 巾 九寸七分
 重 量 百八匁
 設 計 其三 廣巾經緝入
 經 糸 サンネット 八十番諸
 緯 糸 一等亞麻 百二十番(ヴィスコース加工糸)
 密 度 鯨一寸間 百十五本
 通シ巾 二 尺
 密 度 鯨一寸間 六十二羽立 一羽二本引込
 織 上 廣物疋物 長 六丈二尺
 巾 一尺九寸五分
 重 量 四百二十四匁
 織 機 力織機又ハ手機バツタン應用
 (ハ) 交織縮着尺地

設計

經 糸 サンネット 八十番諸
 リンネット 八十番諸
 絹 糸 十四デニール四本諸
 緯 糸 綿 糸 四十番
 亞 麻 百二十番
 通シ巾 二尺四寸
 密 度 一時間 二十九羽立 一羽二本入
 織 上 廣中疋物 長 六丈三尺
 巾 二尺三寸五分
 重 量 四百二十匁
 織 機 獨逸製片側二挺杼織機
 (ニ) 白緝並紺縞物

在來ノ近江麻布トシテハ六十番乃至七十番位ノ原糸ヲ使用スルモノ多ク其地合又厚キニ失スルノ感アリ
 近來ハ需要者ニ於テモ一般ニ薄物ヲ歡迎スル傾向アリテ細糸物ノ製織最モ必要ナリト雖モ細糸使ヒハ種
 々ノ點ニ於テ當業者ノ甚ダ困難ヲ感ジツ、アル所ナルヲ以テ本場ハ之レガ試織ヲナシ其適應品ヲ得ベク
 細番手ヲ用ヒ、而モ仕上味ヲ與ヘ瀟洒ナル新製品ヲ得ベク、シユランク加工ヲ施セルモノニシテ其結果
 優良ナルモノヲ得タリ今白緝及縞ノ設計ヲ左ニ示ス

設 計 其一 白 緝
 經 糸 一等亞麻 百 番
 緯 糸 共 緯

打込 鯨一寸間 百二十五本
 通シ巾 一尺一寸五分
 密度 鯨一寸間 五十羽立 二本引込
 長一反ニツキ三丈二尺
 巾 一尺一寸二分
 重量 百十二匁

設計 其二 紺 縞 物

經糸 一等亞麻 百 番
 緯糸 同 百二十番

打込 鯨一寸間 九十五本
 通シ巾 一尺九分
 密度 鯨一寸間 四十六羽立 一羽二本引込
 長一反ニツキ三丈二尺
 巾 一尺七分
 重量 八十五匁内外

以上良好ナル結果ヲ得タリ

第九節 カタン夜具地

本縣ニ於テハカタン夏夜具地ノ産額少カラズト雖モ其織機ハ主ニ手織機又ハ足踏織機ニシテ其能率並ニ製品價值トシテ充分ナラズ多量主義ニ對シ不向ナルヲ以テ本場ニ於テハ力織機ノ四挺杼々替裝置ヲ購入

シ工場の工業獎勵ノ爲メ且ツ一面冬物夜具地ヲモ普及セシムベク各種試験ヲ行ヒ同業者ノ參考トシテ大ニ見ルベキ成績ヲ擧ゲ新タニ同種力織機ノ据付ヲナスモノヲ生ゼリ

設計

經糸 カタン糸 四十番
 緯糸 カタン糸 四十番
 打込 鯨一寸間 百十本
 通シ巾 一尺五分
 密度 鯨一寸間 五十六羽立 一羽二本引込
 長 一疋ニツキ 六丈一尺
 巾 九寸五分
 重量 二百十五匁

織機 豊田式片側四挺杼

右ハ優良ナル成績ヲ示シ尙冬物ニ付テモ試織中ニ屬ス

第十節 白縮座蒲團地

當地方座蒲團地ハ皆縞物又ハ緋物ノ範圍ヲ出デザルヲ以テ生産品種ノ増加並ニ新規品ヲ得ベク夏物縮座蒲團ノ捺染生地トシテ製織セルモノニシテ一面麻糸ノ捺掛試験ヲモ兼ネタルモノナリ從來麻細番手ノモノハ捺糸作業一般ニ困難視サレ居リシ爲メ純麻縮座蒲團ノ如キモノハ其製造ニ躊躇スルノ状態ニアリ本場ニ於テハ之ヲ遺憾トシ種々試験ノ結果大体ニ於テ優良ナルモノヲ得當業者モ之ニ着目スルニ至レルハ喜ブベシ

設計

經	糸	ラミール	八十番
緯	糸	ラミール	八十番
打	込	鯨一寸間	七十五本
燃	度	一米突間	八百六回(上燃數)
通	シ巾	二尺五分	
密	度	鯨一寸間	六十羽立 一羽一本入
織	上	長	百十二尺
巾	重	量	一尺九寸五分 七百三十二分

第十一節 麻糸糊付

亞麻及ビラミールノ細番手糸ヲ用ヒテ製産能率高キ力織機ニヨリ完全ニ製織セントスルハ現下當業者一般ノ最モ要望スル所ナリト雖モ未ダ完全ニ之ヲ解決スルノ期ニ至ラズ其原因種々アリト雖モ其製織並ニ準備工程ニ不備多ク且ツ是ガ製織上ノ熟練ヲ缺クガ如キ一般の普及ト能率ノ増進ニ影響スル所少ナカラズ元來亞麻糸ノ如キ靱皮纖維類ヨリ成レル糸ハ他種ノ糸ニ比シ強力ニ於テ大イニ優レドモ伸長度ニ於テ甚ダ劣レリ而シテ紡績工程上ノ缺點ヨリ來ル、糸ニ節多キ事並ニ細大ノ極端ナル事、並ニ太キ毛羽甚ダ多キガ如キハ製織上切斷多キ最大原因ヲナス、而シテ麻糸ハ綿糸ニ比シ製織ノ際特ニ湿度ノ多キヲ必要トス、細番ノ麻糸ニ於テハ其製織ニ先チ充分ナル糊付ヲナスコト特ニ必要ニシテ糊付法ニ左ノ二様アリ

- 一、認 糊
- 二、一本糊(壺糊)

一 認糊ハ普通綿糸其他ノ認施糊作業ト大体ニ於テ異ナラザレドモ其捌キ方ヲ充分ナラシムル事特ニ必要ナリ、先ヅ原糸ハ煮込メル後(晒糸、染糸ハ此限リニアラズ)ヨク乾燥シ後所要糊中ニ入ル、モノトス 但シ煮込ミハ充分ナル程度迄煮込マザル様ナス方良シ煮方度ヲ過ストキハ却ツテ毛羽ヲ生ズ糊中ニ入レタル糸ハ充分侵ミ込マセタル後取出シテ絞リ少時放置セル後乾燥シツ、捌キ生乾キノ時充分捌キテ繰返シ工程ニ差支ナキ様ナスヲ要ス、糊ハ一般ニ糸ニ粗硬ナル手觸リヲ與フヨリモ軟味アリテ手觸リ滑カナルモノ良好ナリ、且ツ多少ノ吸濕性柔軟劑ヲ使用スル方可ナリ尙一般ニ濃厚ノ糊ヲ付クル時ハ捌キ困難ナル故ニ二回糊ヲナシテ糊付ヲ完全ナラシムレバ其結果益良好ナリ

糊料ハ左ノ種々ノ混合糊ヲ使用シ其成績良好ナルヲ認メタリ

一、布海苔四〇% 芋粉五〇% デキストリン一〇% ロード油及ヘット少量 水適量

右ノ糊ハ手觸リ良キモ摩擦ニ對シ毛羽ヲ生ズル恐レアリ

二、生麩四〇% 芋粉五〇% デキストリン一〇% ロード油及ヘット少量 水適量

右ハ原料安價ニテ實用的ナリ、手觸リ摩擦共ニ良好ナリ

三、デキストリン七〇% ゼラチン三〇% ロード油及ヘット少量 水適量

原料ハ高價ナレドモ糊ノ付キ方強ク摩擦ニ耐ユル力大ナリ、サレド餘リニ硬キニ失シ且ツ捌キ難キ缺點アリ

總糊ノ濃サハ主トシテ原糸ノ目方ノ五、一〇%位適當ナリ、然レドモ之以上ノ濃厚ナル糊ヲ付ケント欲セバ二回糊ヲ行フベク、二回目糊ハ前回糊ヨリモ薄キ方適當ナリ而シテ糊中ニハ約半分位ノ生糊ヲ用フル事良好ナリ

二、一本糊法(壺糊)

極メテ細番手ノ糸及極濃厚ノ糊ヲ付スル時或ハ毛羽伏セテ要スル時ハ一本糊ヲ行フ事特ニ必要ナリ一本糊ハ総糊ノ如ク充分糸ノ内部迄ハ浸込ミ難キモ外部ノ毛羽伏ヲ行ヒ一様ナル施糊ヲ行ヒ繰返シ容易ナル故從ツテ切斷數ヲ減ジ得ルノ利アリ是ガ製織上比較スルモ又良好ナリ

糊付ハ都合上二回行フ時或ハ同種ノ糸ニ二種以上ノ糊ヲ數回施ス事アリ
左ニ試験ニヨリ得タル糊ヲ記ス

第一回 生麩五〇% 芋紛四〇% デキストリン一〇% ロード油、グリセリン少量

第二回 芋粉原糸ノ三一八%位ノ薄キ糊液中ニオイルエマルジョン液ヲ混ジ施糊

右ハ本場ニテモ多ク使用セシニ良好ナリ

芋紛五〇% 生麩四〇% デキストリン一〇% ロード油グリセリンヲ相當多ク使用ス

糊中ニ鹽化マグネシウム或ハ鹽化亞鉛等ヲ少量混ズル時アリ式ハ炭酸曹達ノ如キ物ヲ混ズル時モ軟カキ手觸リヲ與フ

經糊ニ就テハ尙研究ノ餘地少ナカラズ引續キ研究中ニ屬ス

第十二節 織物整理加工

本縣ノ仕上業ハ麻織着尺整理ニ於テ獨特ノ技術ヲ有シ綿麻交織及擬麻製品等夫々他縣ヨリノ移入整理ヲモナシ漸次發展ノ道程ニアルモ多クハ手工のノ域ヲ脱セズシテ能率並ニ整理具合及其統一ニ於テ種々ノ欠點ヲ有ス近時本場ノ指導ニヨリ機械利用ノ途大イニ開ケ大ナル覺醒ヲ見ルニ至リタルモ尙ホ本場ハ益々其應用ヲ獎勵シ營業者ノ實際的作業ト連絡シテ種々ノ研究ヲナシツ、アリ

(イ) 麻布自緝整理

充分經糊拔ヲ施シ晒白シタルモノヲ糊付乾燥機ニヨリ地糊ヲ行ヒ「カレンダー」機ヲ通シ霧吹き、巾出機

ヲ通過シテ仕上ヲ行フ但シ「カレンダー」ノ程度ハ品ニヨリ大イニ加減ヲ要ス

(ロ) 麻服地整理

晒白後「水マングル機」ニテ數回壓搾通過シテ布面ヲ平滑ニシテ硬軟ノ度ヲ加減シ乾燥後糊付乾燥機ニヨリ⁵⁰ノ澱粉ヲ以テ施糊シ霧吹ヲ行ヒ「カレンダー」ノ壓搾次第巾出機ニヨリ所要ノ巾及經緯ノ緊張ヲ行ヒ仕上ヲ行フ

(ハ) 麻ハンカチーフ整理

晒布ニ「ボーメー」二十度苛性曹達液ヲ以テ處理シテ適當ノ風味ヲ得タル後糊付乾燥機ヲ以テ薄キ糊付ヲ行ヒ次デ霧吹キヲナシ無熱低壓ニテ「カレンダー」ヲ通過シ適度ノ光澤ト軟度ヲ得幅出機ヲ以テ緊張仕上ス 本品ハ尙他ニ研究ノ必要少ナカラズ

(ニ) ラミー絹織上布整理

硫球絹織風仕上ヲ目的トシテ加工セルモノニシテ織地原糸ハ加工ラミー使用品ナリ先ヅ湯通シヲ行ヒテ乾燥後充分槌打チヲナシ組織ヲ平滑柔軟ナラシメ「水マニグル」兩面一回壓搾次デ糊付乾燥機ヲ以テ「ゼラチン」二匁「ソリウブルスターチ」四匁ノ分量ニテ施糊シ加濕後「カレンダー機」使用「コツバーロー」兩面壓搾通過ヲナシ次ニ水通シヲナシ天日乾燥後巾出シ機ニヨリ仕上ス「ラミー」ノ味ヲ存シ好結果ヲ得タリ

第十三節 依頼加工種類點數

本縣生産ノ麻布類ハ製織後皆充分ノ仕上加工ヲ施スニ非レバ市販品トシテ不適當ナルモノニシテ由來當地方ニ於テ夫々手工の加工ヲナシツ、アリシガ本場ノ設置ハ之レ等舊式加工ニ覺醒ヲ促シ機械力應用ノ獎勵ト指導其宜シキニ叶ヒ爾來長足ノ進歩ヲナシ其加工ノ精緻ナルヲ要スルモノハ皆本場ニ搬入シテ其

整理ヲ遂グルニ至レリ從テ當地方ノ整理業ハ一ツノ特色ヲ發揮シテ他縣ヨリノ移入亦少ナカラザル數ニ達シ本業ノ發展ニ資シツ、アルハ最モ喜ブベキノ現象ナリトス本年度ニ於ケル加工種類點數次ノ如シ

- 夏座布團 一四、七二五反
- 冬座布團 六、六六〇反
- 支那生布 一、五五二疋半
- 綿布 一、五六三反
- 夜具地 七五九疋
- 白無地 三、二七五反
- 白無地 一、〇二四疋
- 蚊帳 (大巾) 一、〇〇七疋
- 麻洋服地 (四十ヤ一物) 一、二一四疋
- 綿糸 (撚糸) 二、三六〇總
- 蚊帳 (小巾) 四四四反
- 洋服蕊地 二、一六六疋半
- 雜 一、〇七七疋

第十四節 依頼試驗件數

- 一、袋織座蒲團地製織 一 件
- 一、絹紡糸整經 一 件
- 一、綿麻交織ワイシャツ地 三 件

- 一、麻上等ハンカチーフ製織 二 件
- 一、ラミー糸紹織試驗 一 件
- 一、ラミー撚糸 三 件
- 一、ロール捺染赤苧緋試驗製織 一 件
- 一、カタン廣巾縞物製織 一 件
- 一、綿糸撚糸加工 一 件
- 一、カタン夏服地製織 一 件
- 一、カタン蚊帳地製織 一 件
- 一、カタン着尺製織 二 件
- 一、ラミー毛伏加工 三 件
- 一、ラミー加工糸蚊帳地製織 一 件
- 一、學生服地製織 一 件
- 一、ラミー認糊試驗 三 件
- 一、冬座蒲團糊付仕上 五 件
- 一、モスリン友仙ロール仕上 二 件
- 一、カタン夏座蒲團仕上 二 件
- 一、紺縞着尺仕上 一 件
- 一、縁布仕上 三 件
- 一、麻白緋仕上 五 件
- 一、ラミー紺上布仕上 三 件

一、絹綿交織上布仕上	二	件
一、絹綿座蒲團仕上	一	件
計	五	九件

第十五節 質疑應答件數

一、ラミー糸使用各操作工程ニツキ	三	件
一、タオル製織ニツキ	二	件
一、綾織物耳組織ニツキ	一	件
一、麻糸類ニ適當ナル糊料ニツキ	五	件
一、麻糸ト綿糸トノ操作上異ナル點ニツキ	一	件
一、綿糸ノ糊付ニ混入スル油ノ種類ニツキ	三	件
一、麻糸ノ毛伏加工並ニ糊材ニツキ	五	件
一、廣巾編夜具地整經ニ關シ	一	件
一、綿糸糊付法ニツキ	一	件
一、麻織物及糊付機ニ關シ	二	件
一、綿糸及ラミー加工糸用途ニツキ	一	件
一、ラミー綴糊ニツイテ	一	件
一、子供服地製織法ニ付	二	件
一、ラミー糸燃掛ニ付	一	件
一、蚊帳工場設計ニ關シ	一	件

計

三〇件

第二章 染色部

第一節 藍拔染紺試驗

由來近江上布原糸ノ紺花色染色ハ、専ラ板縮法ニヨルモノナリ。從來ノ板縮法ニ於テ遺憾トスル所ハ器具代ニ高費ヲ要スルト其ノ製作ニ非常ナル手數ヲ掛タルコトナリ。變化極リナキ柄物ニ對シテ一々高價ノ器具代ヲ支拂フコトナク、任意ノ紺ヲ簡單ニ現出シ得可ク考慮シ本研究ヲ遂ゲタリ。

先ヅ全部ノ糸ヲ紺花色ニ染メ置キ、其レヲ所要ノ部分ダケ白拔染ヲ施スニアリ。拔染糊ハ摺込糊位ノ調度トナシ、其ノ糊ヲ櫛形ノ木片ニ依ツテ、豫メ列ベタル糸ノ上ヨリ押染ス。此ノ法ヲ櫛押ト云ヒ、弧形部ノ巾ノ大小ニ依リ白部ノ大小ヲ加減スルコトヲ得。

本方法ハ頗ル簡易ニシテ然モ、工費ヲ節減シ得ベク迅速ニ板縮法ト同様ノ結果ヲ收メ得タリ。從ツテ本場之レヲ公開スルヤ、當業者競ツテ此ノ方法ヲ實地應用シ、夏物トシテ多數ノ製品ヲ市場ニ出シ變リ色上布トシテ頗ル好評ヲ博セリ。

第二節 經糸捺染機利用研究

曩ニ本場ガ本機ヲ購入試驗中ナルコトハ、既報ノ如クナルモ本場ノ研究ハ勿論一般當業者間ニ漸次之レガ利用研究ノ步ヲ進メ來リ、一般着尺地ハ素ヨリ、當地方夏冬座布圍地、夜具地等ニ應用ノ途ヲ講ジ、

進ンデ目下此ノ機ニヨリ麻友禪ノ捺染研究ヲ進メツ、アリ。以テ工業的多産ヲ獎勵セントス。

第三節 バツト染料應用試驗

由來我ガ近江麻布ハ其色相ニ於テ、何レモ單調ニ走り、流行ニ追從スル能ハズシテ時代後レノ感アルハ誠ニ遺憾トスル所ナリ。麻布界ノ不振ニ就キ其ノ原因トスル所ハ多クアランモ、其ノ製造家ノ時流ニ後レタルコト、並ニ從來ノ染色ガ不堅ナルニ依ル所多カルベシ。依ツテ最モ堅ナル色ヲ得ムガ爲メ先年度ヨリバツト染料應用試驗ヲ續行シツ、アリシ結果之レヲ緋縞糸ニ應用セシメテ意外ニモ優秀ナル成績ヲ收メ得タリ。

第四節 バツチン染色試驗

長濱地方斯業者ノ爲メニ、各色染試驗ヲ行ヒ各見本ヲ製作シテ染色上ノ指針トナセリ。從來、他縣ニテ染色セルモノモ、將來ハ縣内ニ於テ染色加工ヲナサシムルヲ要スルモノナルヲ思フ。

第五節 縮緬及天鷲絨堅牢色撰定試驗

長濱縮緬用縞糸ニシテ特ニ練、晒ノ際ニ充分耐ユル堅牢染料ノ撰定並ニ染色試驗ヲ行ヒタリ。即チ本試驗ニ使用セル染料ハ媒染、シバ、インダンスレン、ヒドロロン屬等ノ各色染料ニシテ、石鹼、過酸化水素等ニ對スル堅牢度比較試驗ヲナシタル結果、シバブルー²²、インダンスレングリーン²³、ヒドロンスカーレット²⁴、ノ如キハ充分此ノ目的ヲ達シ得ルモノナルヲ認メタリ。本試驗ニ當ツテ、別ニ絹糸バツト染研究ノ必要ヲ認メ目下改善ノ聲高キ天鷲絨鼻緒ノ染色ニ革新ヲ促スベク、益々此ノ研究ニ歩ヲ進メツ、アリ。

絹糸ノ脆弱並ニ練ヲ防止スル爲メニ「アルカリ」ノ減少又ハ代用品ニ就キ、種々試驗セルニ苛性曹達類ノ一部ヲ「アムモニア」ニ代ヘテ還元セシメ、低温ニ保ツコトニ依リ良ク染色スルヲ得タリ。尙鼻緒用染色トシテ充分鮮美ナル色ヲ得ベク繼續試驗ヲナシツ、アリ。

第六節 依頼試驗

- 一 天鷲絨染色堅牢度試驗
- 一 座布團蒸熱裝置試驗
- 一 染料ノ鑑定及撰定試驗
- 一 夏座布團地染色堅牢度試驗
- 一 染料ノ濃度比較試驗
- 一 絹絲ノ染色試驗
- 一 綿絲及加工絲ノ染色試驗
- 一 亞麻絲ノ染色試驗
- 一 蚊帳ベリ染色試驗
- 一 座布團捺染試驗
- 一 經捺染試驗
- 一 藍染拔染試驗
- 一 亞麻絲布漂白試驗
- 一 加工絲ノ漂白試驗

- 一 一件

計

五四件

第七節 質疑應答

- 座布圍應用拔染法ニ就テ 五 件
 - 座布圍捺染ニ就テ 一〇 件
 - 蚊帳ノ漂白及染色ニ就テ 二 件
 - 精練漂白ニ就テ 五 件
 - 浸染法ニ就テ 五 件
 - 緋捺染法ニ就テ 五 件
 - 染料配色法ニ就テ 一五 件
 - 經捺染機利用ニ就テ 五 件
 - シユラシク加工ニ就テ 一〇 件
 - マニラ麻柔軟法ニ就テ 一 件
 - 染料堅牢度試驗方法ニ就テ 一五 件
 - 麻布緋用堅牢染料ノ撰定ニ就テ 八三 件
- 計

第八節 本場作業品加工

- 麻服地精練漂白 一一〇點(三五ヤール物)
- 原糸染晒加工 八四(總量三五、二〇〇匁)
- ハンカチ、クレープ緋其他晒 八二

計 二七六件

第九節 依頼作業

- 營業者ノ依頼ニヨリ作業セルモノ次ノ如シ
- 蒸箱使用 六〇 件
- 染槽 五 件
- 糊釜 五〇 件

第十節 實地染色講習會

近江麻布ノ改善ニ關シ必要ナル事項少ナカラザルモ染色術ニ於テ新規ノ方法ヲ修得セシメ以テ流行界ニ遅レザラシムルコト喫緊事ノ一ナルヲ以テ大正十一年十二月一日ヨリ同十七日迄本場ニ實地染色ノ講習會ヲ開催シ實用染色ニ重キヲ置キ尙ホ一般浸染法、捺染法ノ大要ヲ習得セシメタリ聽講者三十名ニシテ營業者ノミニ講習セリ

第三章 圖案部

當部ハ地方營業者ガ時代ノ趨勢ニ供ヒ漸次其事業ヲ擴張スルト共ニ益々圖案ノ効果ヲ重視スルニ至リタルヲ以テ益々嶄新ノ圖案調製ニ努力シ一年其業務ノ繁忙ヲ來タシツ、アリ近江麻布ニ對スル圖案ノ範圍ハ着尺物座蒲團夜具地等ニシテ意匠ノ良否ハ直チニ製品ノ品位ニ大關係ヲ及ボシ購賣力ノ原動力トナルヲ以テ常ニ流行界ヲ視察シ毎時本場開催ノ研究會ニ於テハ圖案ノ展示會ヲ行ヘリ展示會ニ陳列スル多

數ノ圖案ハ着尺物ニ對シテハ緋及縞物ヲ主トス當地方ノ緋ハ赤苧、白緋、紺緋等ナリ赤苧緋ハ經糸ニ捺染緋ヲ仕組ミ緯糸ノ緋部ハ甚ダ僅少ナル習慣ナルヲ以テ圖案構成ニ尠ナカラヌ束縛ヲ感ズ白緋ノ柄行ハ之レヲ盛夏用ニ適スベク而テ關東關西ノ意嚮ニ從ヒテ種々ノ工夫ヲ凝ラシ年々變化アル圖案ノ調製ニ努ム座蒲團ノ模様ハ糸捺染法ニテ表シ關東關西ニ於テ夫々嗜好ヲ異ニス、其製織ニハ巧妙ナル技工ヲ表シ以テ自由ナル模様ヲ作ルモノナレバ圖案モ比較的の自由ナル氣分ヲ以テ調製シ得夜具地ノ柄行ハ格子縞ニシテ經緯ノ色目ニ斬新ナル基調色ヲ施ス其他當業者ニシテ意匠ニ關スル質疑圖案ノ修正ヲ乞フ者甚ダ多シ當地方柄物發展ニ就テハ前述ノ如ク柄行ノ如何ニ左右セラル、コト其大部分ナルヲ以テ本場ハ地方ニ圖案技工者ヲ養成スルノ最モ必要ナルヲ感ジ本年度ヨリ圖案ノ講習生ヲ募集シ短期講習ヲ行ヒ其養成ヲナセリ講習生ニハ當地方の必要ニ從ヒテ座蒲團模様縞緋ノ描法ト圖案構成ニ緊要ナル要素並ニ自由描寫ノ養成ヲ主トセリ

長濱方面ノ天鷲絨工業ニ對シテハ鼻緒地圖案ヲ作り毎月天鷲絨組合員ガ組織スル共勵會ニ提供シ當業者ニ利用セシメソノ發展ヲ促進ス本品ハ流行ノ變遷著シク即チ色目ノ變化殊ニ甚シ鼻緒地ハソノ種類半月式高原式ト金華山、斜截ヲソノ主ナルモノトス、而テ金華山風ヲ除ク外ハ總テ縞柄ヲ以テ考案ス鼻緒地ハ巾狹キ部分ニ於テ需要者ノ嗜好ヲ充タスモノニシテ色目ノ變化ニ主ナル考案ヲ要ス又印刷物ノ圖案ハ廣告圖案ニレツラル圖案ニ近時一般ヲ通ジテ其應用甚ダ廣シ本縣陳列所ニハ本場ノ技手ヲ派シ專ラソノ地ノ圖案作成ニ從事セシム

本年度内ニ於ケル圖案製作及依頼點數左ノ如シ

品名	製作數		依頼點數	合計
	試	作		
染織物圖案	三一	一	六〇	三七一

天鷲絨圖案	二二二	一	一二	二四三
印刷物圖案	二二	一	一六	三八
其他	一七	一	一〇	二七
總計	五八一	一	九八	六七九

第四章 庶務部

(イ) 大正十一年度經常部歲入出決算及大正十二年度豫算ヲ表示スレバ次ノ如シ

歲出經常部

科	項	目	節		備考
			大正十一年度 決算額	大正十二年度 豫算額	
工業試驗場費	俸給	技術員給	三,四〇七	三,五五〇	
			一,七三三	一,三二六	
	主事補給	一〇,四八五	一,一八〇		
		一,二四八	一,二四八		
	雜給	諸備給	一五,〇二六	一六,四六三	
		旅費	一〇,五七三	一三,八七〇	
	慰勞金	慰勞金	二,五八〇	二,〇七六	
		場費	一,八六三	五,一七	
			六,三〇四	五,六一四	二七

科目	備用品費	一、三五五	二八
	消耗品費	四、三三二	一、二五五
科目	圖書印刷費	二七二	三、九〇八
	通信運搬費	一七五	二二一
科目	賄費	五	一六一
	被服費	九四	五五
科目	雜費	一	九四
	修繕費	三五五	一〇
科目	修繕費	三五五	三五五
	修繕費	三五五	三五五
科目	歲入ノ部	大正十一年度	大正十二年度
	不用物品賣拂代	八 <small>四</small>	備考
科目	縣納付金	二七	備考
	歲出臨時部	二七	備考
科目	勸業費ノ内工業	二〇、五三 <small>四</small>	大正十一年度
	工業試驗場	三、七四 <small>四</small>	大正十二年度
科目	試驗場擴張費本年		備考
	度支出額		備考
特別會計 (作業資金)			

事業費	原料購入代	五、〇三 <small>四</small>	大正十一年度	大正十二年度
	雜費	四、三三 <small>五</small>	九、〇〇〇	備考
事業費	同 歲入ノ部	七、七	一、六二九	備考
	同 歲入ノ部	三、四三二	一、〇八〇 <small>四</small>	備考
事業費	製品賣却代	二、八四 <small>六</small>	一、〇八〇 <small>四</small>	備考
	雜收入	三、四三二	五九七	備考
事業費	(ロ) 本年度ニ於テ購入セル器具機械左表ノ如シ			備考
	同 歲入ノ部			備考

品目	太田式十八吋D型力織機	一臺	一六五、〇〇〇	東京市 株式會社日本機械製作所
	調劑天秤	一個	六、四〇〇	京都市 株式會社島津製作所
品目	試染二重鍋(銅製)	一個	二六、五〇〇	京都市 鍋島定次郎
	管卷機二錘立	一臺	七三、〇〇〇	米澤市 米澤鐵工株式會社
品目	重政式力織機	一臺	一八〇、〇〇〇	廣島縣 西備商會
	能川式ウオッシュヤー	一臺	六五、〇〇〇	東京市 能川製作所
品目	長谷式燃系機	一臺	七三、四〇〇	愛知縣 長谷善一
	整經機	一臺	八五、〇〇〇	名古屋市 大隅鐵工所
品目	ピートリング	一臺	二五〇、〇〇〇	大阪市 機械貿易株式會社

布 壓 榨 機	一臺	三〇,〇〇〇	大阪市 機械貿易株式會社
アンダージツカー	一臺	六〇,〇〇〇	同
濕式リング燃糸機	一臺	二,一〇〇,〇〇〇	同
シルケット機	一臺	一,一〇〇,〇〇〇	同
四丁 籽力織機	一臺	一六,〇〇〇	名古屋市 豊田式織機株式會社
四丁 籽 野上式力織機	一臺	六三,五〇〇	名古屋市 野上機械工業會社
九百口 ジャカード機	一臺	三〇,〇〇〇	群馬縣 村田兵作
千二百口 ジャカード機	一臺	一七〇,〇〇〇	栃木縣 荒井勇次郎
二本ロールカレンダー機	一臺	五〇,〇〇〇	大阪市 機械貿易株式會社
(ハ) 本年度ニ於テ貸與セル機械左ノ如シ			
品 目	數量	備 考	
千二百口 ジャカード機	一臺	長濱工業試驗場	
木本式 力織機	一臺	八日市町 岡崎製織場	
(ニ) 本年度ニ於テ染織圖案等ノ指導調査等出張度數次ノ如シ			
事 項	度 數	事 項	度 數
燃糸機業等ノ視察調査	二〇	染色調査指導	八
右同 指導	一六	博覽會、展覽會、品評會	四
圖 案 調 査	七	講 話	三
右同 指導	二	物品購入ニ關シ	二
(ホ) 講習生及研究生養成			

本年度ヨリ講習生ヲ募集シ織物及圖案ニ關シ實業上必要ナル智識ト實際的技術ヲ教授セリ
入場生左ノ如シ

講 習 生	高島郡新儀村大字太田	大塚庄四郎
	高島郡水尾村大字宮野	横井川忠次
	栗太郡山田村字出屋敷	木村信之助
	東淺井郡大郷村大字川道	中川利雄
研 究 生	神崎郡伊庭村	岡田繁三郎
	神崎郡伊庭村	山脇三郎
	愛知郡日枝村大字吉田	中野ハル
	神崎郡能登川村大字能登川	伊谷吉次郎
	神崎郡伊庭村	村田信三
(ヘ) 本年度參觀人員次ノ如シ		
當業者	五百九十八人	
其他	七百三十人	

大正十一年度 滋賀縣長濱工業試驗場業務報告

緒言

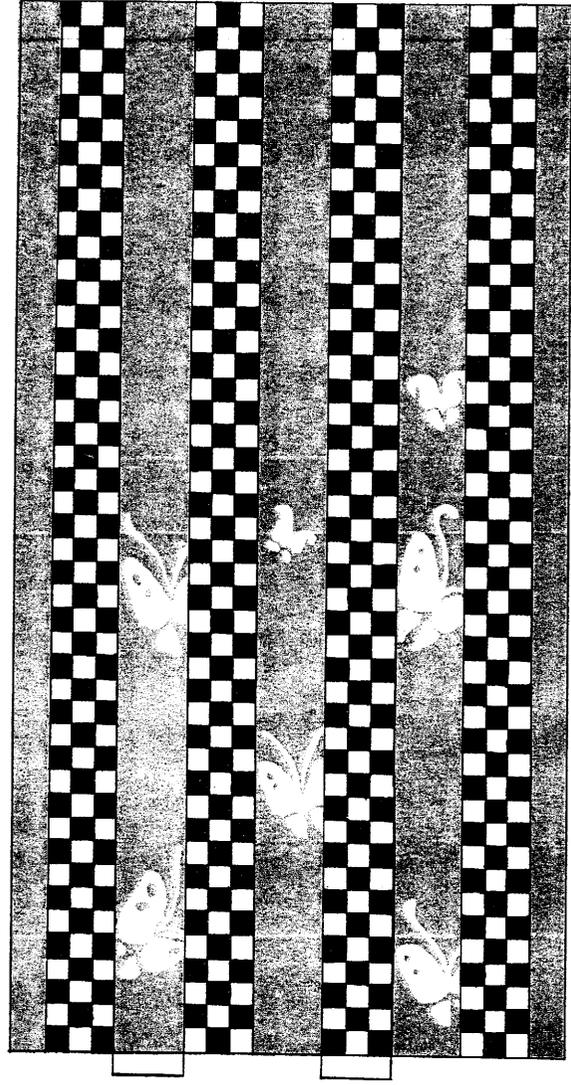
本場ハ主トシテ地方縮緬業及天鷲絨業ノ情態ニ適應シテ當業者ノ指導機關タルノ趣旨ニ基キ其ノ試驗事項ノ範圍ハ強燃系應用ノ生織物及天鷲絨類ニ關スル事項ヲ以テ其ノ主要ナルモノトセリ
從來天鷲絨ニ關スル試驗研究ハ本場ノ設備ノ關係工專ラ手織機ニ依レルモノナリシカ現在ニ於ケル地方產天鷲絨ハ總テ手工的ニシテ(別珍ヲ除ク)家内工業ナルヲ以テ漸次之ヲ工業的ニ啓發誘導シテ斯業ノ發達ヲ圖ルノ必要ナルヲ認メ國庫補助ニ依リ本年度末期米國エ、ダブリウ、ブルウマン會社ニ重天鷲絨織機ヲ設置スルコトヲ得タリト雖未タ其ノ成績ヲ報告スルノ機ニ到ラサルヲ遺憾トス次年度ニ於テハ剪毛機刷子機等ヲ購入スルノ緒ニ就キ遂次天鷲絨ニ關スル設備ノ完整ヲ期セムトスルモノナリ
以下本年度ニ於ケル試驗成績ノ主要ナルモノ及其ノ他業務ノ概要ヲ掲ク
本年度ニ於ケル業務中茲ニ特筆スヘキ事項ハ大正十一年四月廿七日御來縣アラセラレタル 英國皇太子殿下ニ本縣献上ノ廣幅紋縮緬ハ其ノ製作ノ命ヲ受ケ謹製ノ上同月廿四日之ヲ納入シ又同年十一月十二日 皇后陛下本縣ニ行啓アラセラル、ヤ本縣献上ノ廣幅縮緬亦本場之カ謹製ノ任ニ當リ且當時陛下ノ台覽ニ供シタル圓滿院ニ於ケル本縣物産陳到品中本場製作品タル天鷲絨縮緬マフラ一地及紗入紋錦紗ノ二點ハ陛下御買上ノ榮ヲ賜ハリタリ以上何レモ本場ノ最光榮トシテ永ク記念スヘキモノトス

第一 製織試驗

天鷲絨類

(一) 天鷲絨縞入紋縮緬

縮緬地ニ天鷲絨ニテ縞ヲ織出シ剪毛ノ際紋切ヲ施シ紋様ヲ輪奈ニテ現ハス用途ハ婦人肩掛用ヲ以テ目的トセリ



右設計次ノ如シ

原料

地經系 生系

十四中三本合糊附

紋經系 同

十四中三本合燃系(一米三〇〇回)

毛經系 同

十四中三本合糊附

緯系 同

十四中五本合燃系(一米三、五〇〇回左及右)

經緯系及針金密度

地經 紋經 毛經

共ニ曲一寸間百八十八本

緯系

曲一寸間百本

針金

曲一寸間五十本

(竹箴)

曲一寸間四十八羽總幅一尺八寸ニ付八百四十六羽

箴通シ

地經 一羽四本入

毛經 二本引揃へ二本入

紋經 同 二本入

純 (針金綜純)

毛經系用トシテ二枚

地經系用トシテ四枚ヲ用ヒ上口開口トス

綜純幅曲二尺

ジャカード装置

二百口ノ「ジャカード」ヲ用ヒ紋計百九十二本使用
把鈞ハ二本把鈞ニシテ目板通方ハ飛刺トセリ
通糸數七百六十八本ニシテ模様數二釜四本ノモノ百九十二本
目板ノ第一號天金二匁五分目硝子第三號

ドビー機装置

ドビー機ハ六本針ヲ用ヒ地經綜統用四本毛經綜統用二本トス

整經長

地經一丈ニ對シテ紋經一丈トシ毛經系ハ一丈五尺トス 但大鼓二箇ヲ用ヒタル場合

仕上工程

製織後之ヲ剪毛シ精練(必要アラバ漂白)シ次ニ適宜染色ヲ施ス但紋系ハ豫メ「バット染料」又ハ
其ノ他精練加工ニ耐ユルモノヲ以テ施染シタルモノヲ用ユルヲ良トス
然ルトキハ毛、輪奈、及地、並ニ紋樣等ニ趣味アル配色ヲ得ラル、モノトス

二、絹シール天

地經系ニ絹紡糸ヲ用ヒ毛經ニ純絹糸ヲ使用シテ製織セルモノニシテ毛經系ノ密度粗ナルヲ以テ地布ノ縞
ハ表面ヨリ透視シ得ルモノニシテ其ノ視線ノ正、斜ニ依リ其地布ノ柄ニ種々ノ變化ヲ來タス其ノ用途
「マフラー」地又ハ裝飾用ヲ以テ目的トシタリ

右製織方法及設計次ノ如シ

原料

地經系 絹紡糸百三十番染色

毛經系 生糸十四中三本合燃系(一米三〇〇回精練)

緯系 絹紡糸百三十番二本引揃

密度

箎 曲一尺八寸幅 一寸間四十八枚

地經系 二本入一羽一寸間九十六本

毛經系 二本入同 九十六本

緯系 曲一寸間八十本乃至八十四本

裝置

手織機ヲ用ヒドビー仕掛トシテ綜統五枚内毛經用二枚

整 經 長

地經一丈ニ對シ毛經三丈五尺
織上リ幅 曲一尺八寸

組織及綜統通シ方

左圖ニ示セルAハ針金一本ニ對シ緯糸四本ヲ織込タルモノニシテBハ針金一本ニ對シ緯糸三本ヲ織込ミタルモノナリ而シテCハ箆通シ及綜統通シヲ示ス地糸ハ三枚後ノ組織ニシテ毛經糸ヲ織ル場合同時ニ上下ス



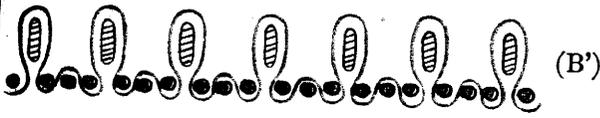
(A)



(A')



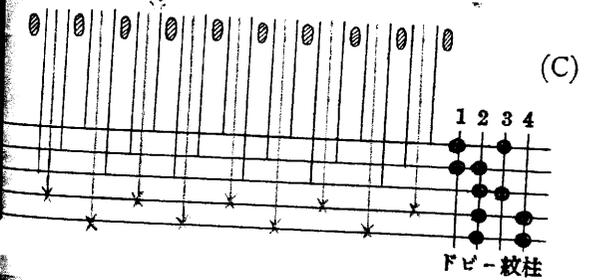
(B)



(B')



(B'')



(C)

三 さがら入緋天鷲絨

普通天鷲絨地ニ駒糸ヲ用ヒ緋ノ部分ニ針金二本ヲ跨ギテ模様ヲ作ルモノニテ用途ハ下駄ノ鼻緒地トス
備考 坪八十一足取り 一足表三十六羽 裏三十二羽

原 料

地經糸

瓦斯糸百番精練漂白

毛經糸

絹紡糸百三十番染色毛伏セ

紋經糸

駒然糸二十番染色

緯 糸

四十二番双糸

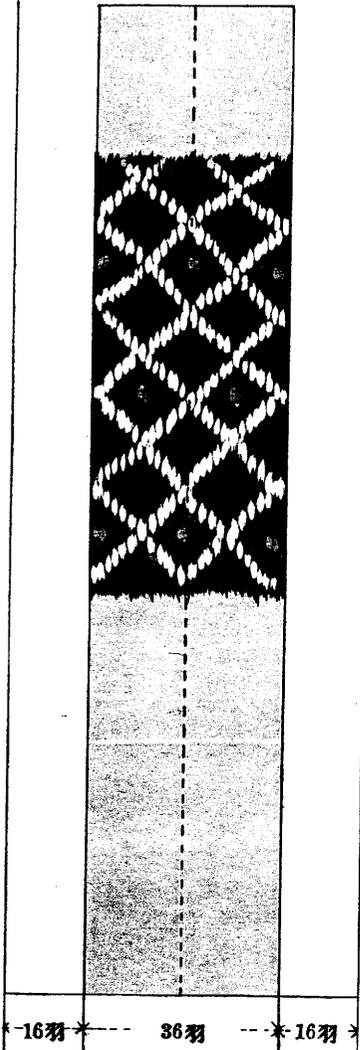
經緯及針金密度

箆

曲一寸間四十八枚

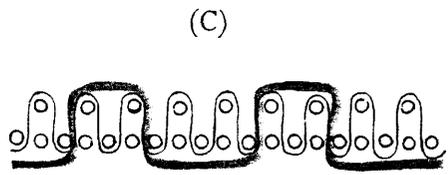
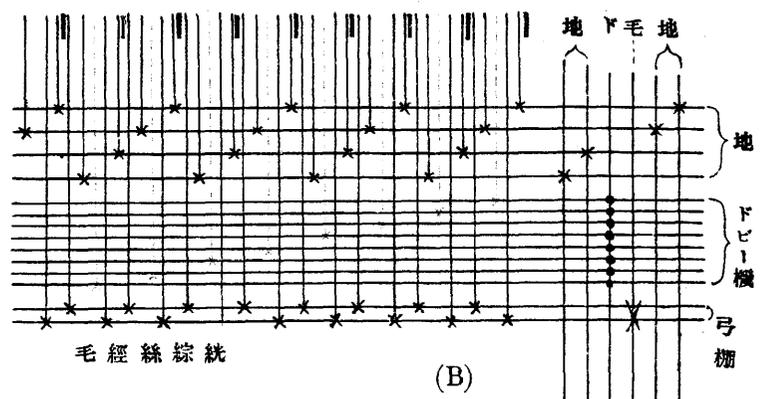
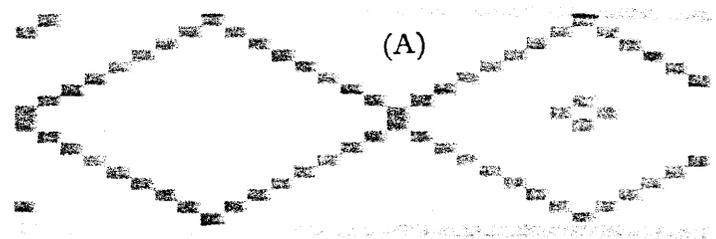
無地ノ部分

毛經一羽二本入 地經二本入



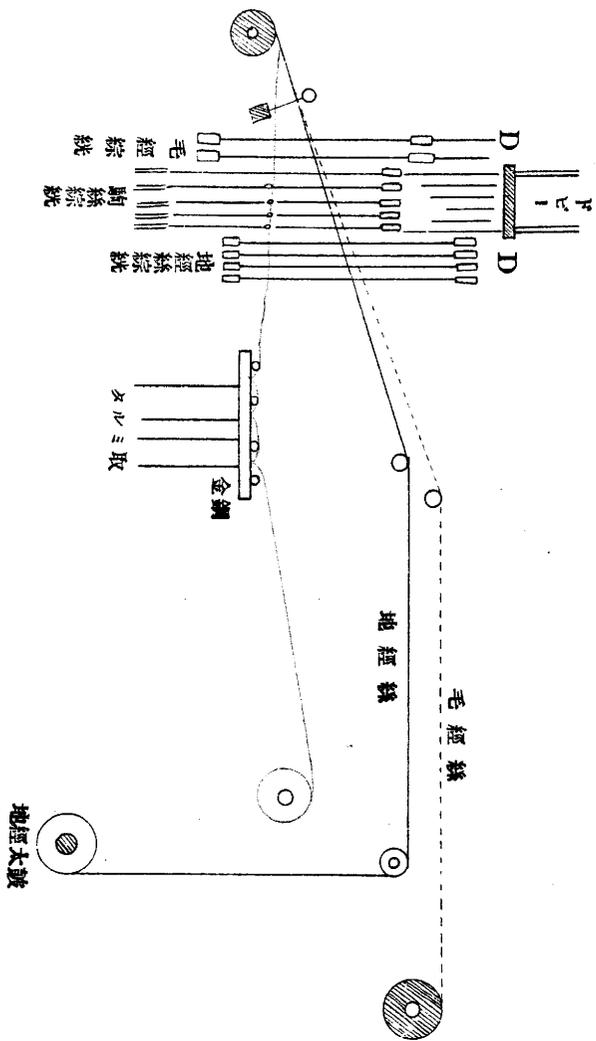
紋ノ部分 毛經同 一羽二本入 地經二本入 駒糸一本入
 針 金 曲一寸間 四十二本乃至四十四本
 緯 糸 同 同 八十四本乃至八十八本
 箆 幅曲一尺八寸 羽數八百六十羽
 綜統通 地、毛、駒糸、共一本ツ、
 地經用トシテ系綜統四枚
 毛經用トシテ同 二枚
 駒糸用トシテ目硝子矢金附八枚
 整 經 長
 地經系 一本ニ對シ曲二丈五寸
 毛經系 一本即曲二丈ニ對シ六丈
 裝 置

地經及毛經ノ綜統ニ弓棚仕掛ヲ用ヒ駒糸用トシテ「ドビー」ヲ使用ス尙製織ノ際模様ニ由リテハ「たるみ」ヲ生スルヲ以テ特別ノ裝置ヲ要スD圖參照
 次ノ圖ニ於テハA紋糸ノ組織、Bハ踏木ノ附方及綜統通シ方ヲ示ス、Cハ紋糸及地經糸ト毛經糸トガ緯糸トノ組織セル所Dハ此レ等綜統及經糸ノ裝置ヲ示ス



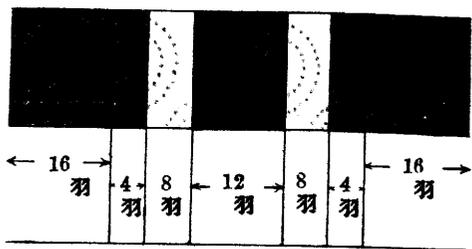
ドビー踏木

(D)



四 鷹腹朱子縞入小紋天鷲絨

普通天鷲絨地ニ鼻緒ノ表面部ノ中央ニ朱子地ヲ現ハシ之ニ小紋ヲ織出シタルモノトス
備考 坪附十一足取り 一足表三十六羽ニシテ其内



裏	無	朱	無	朱	無
	地	子	地	子	地
	四	八	十二	八	四
	羽	羽	羽	羽	羽
					ト
					ス

右設計次ノ如シ

原料

地經系

紋經系

毛經系

緯系

經緯系並ニ針金密度

生糸十四中三本撚合精練染色

同上

同上

瓦斯系

地經系 曲一寸間百九十二本
 紋經系 同上

系
 朱子經系 曲一寸間三百八十四本
 毛經 同 百九十二本

緯系 曲一寸間百本
 針金 同 五十本

箴通シ 曲一寸間四十八枚 幅曲一尺八寸ニ八百六十枚

地經一羽四本入毛經、紋經、亦地經ニ同シ朱子經ハ一羽八本入トス但此ノ部分ニハ地

綜統

地經用トシテ系綜統四枚 毛經用トシテ二枚ヲ使用シ紋經用トシテ目硝子綜統八枚矢金附ヲ用

整經長

地經系 二丈五寸朱子亦同シ

毛經系 六丈

紋經系ハ模様ニ依リ一定セズ

裝置

地經綜統ハ弓棚仕掛トシテ踏木四本ヲ用ヒ下口開口トス

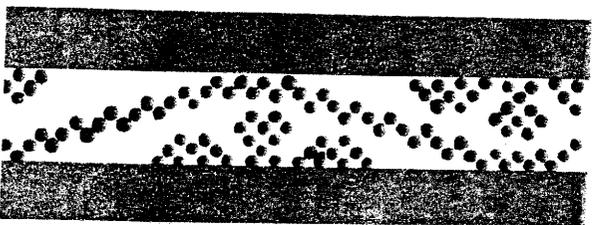
毛經系ハ針金綜統二枚ヲ用ヒドビ一機ヲ使用ス

紋經系ハドビ一機ニ依リ上口開口トス

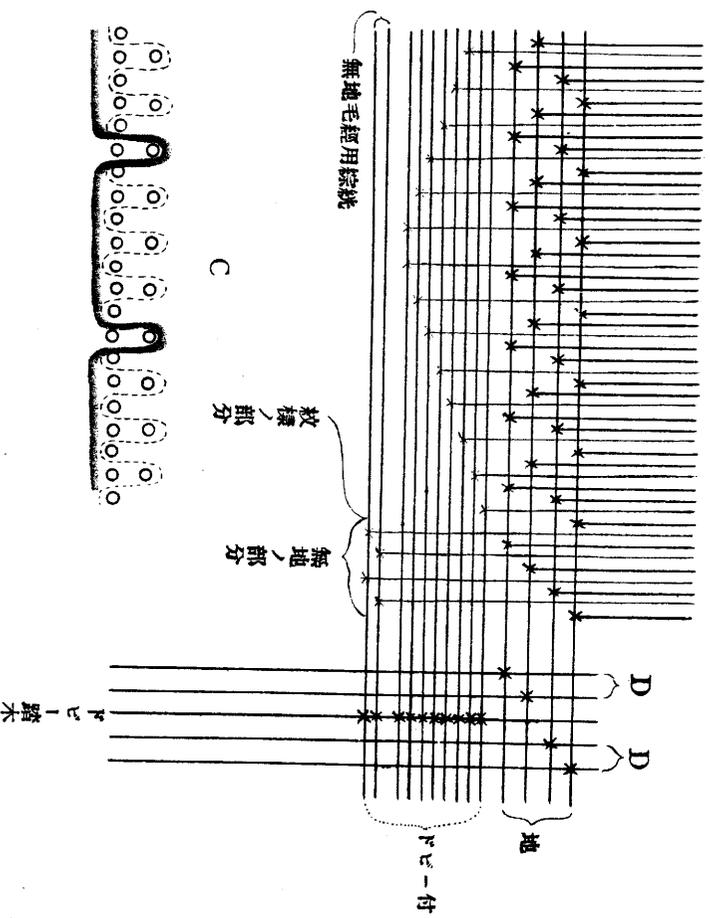
朱子經系ハ地經綜統ト共ニ動ク

經系卷ノ大鼓ハ紋、毛、地ノ三箇ヲ使用セリ

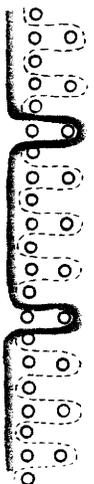
紋系ノ組織及綜統通方、踏木ノ結附等次圖ニ示スカ如シ (B)



A



C



縮緬類

(一) 縞 縮 緬

本試験ノ目的ハ夏季用着尺トシテ適當ナル縮緬ヲ得ムトスルニアリテ經糸ニ燃糸ヲ使用シタリ而シテ縞糸ニハ精練漂白ニ耐ユヘキ建築々料ヲ使用セリ其ノ設計次ノ如シ

原料

經 糸 生糸二十一「デニール」二本諸燃糸上撚數一メートル千二百回

緯 糸 生糸十七「デニール」三本合撚一メートル四千乃至四千五百回

密度

箄 鯨一寸間八十五枚

經糸綜統通シ 一目二本入 箄二本入

緯 糸 鯨一寸間 百二十五本打込

整 經 長

十四米突

織 上 長三丈三尺 量目 百二十枚

仕 上 同 三丈一尺 同 九十枚

右製品ハ經糸ニ燃糸ヲ使用レタルヲ以テ其ノ手觸リ稍硬味ヲ有シ普通錦紗ト異ナル趣味ヲ生シ夏物トシテ最適當ナルヲ認メタルヲ以テ其ノ成績ヲ公表シ營業者ノ參考ニ資スルコト、セリ

(二) 玉 縮 緬

本試験ノ目的ハ特種ノ縮緬ヲ得ムトスルト共ニ玉糸ノ利用ヲシテ比較的有益ナラシメムトスルニアリテ

其ノ試験ノ經過ハ次ノ如シ

其ノ一

原料

經 糸 玉糸(三州産鳩印)三十五「デニール」ノモノ二本合トナシ佛國式撚糸機ニテ片撚一

米三百回加撚糊付ヲナス

緯 糸 生糸十七「デニール」十二本合八丁撚糸機ニテ一米二千二百回加撚「撚縮三割」左、

右

密度

箄 鯨一寸六十七枚幅鯨一尺二寸

經糸ハ綜統一目ニ二本入トシ更ニ箄一羽二本入トス

緯糸ハ鯨一寸間七十五本

整 經 長

三丈物一反ニ對シ三丈八尺

織 上 幅一尺二寸長三丈四尺二寸量目百九十八枚

仕 上 幅九寸長三丈一尺 量目百四十一枚

機 津田式力織機

其ノ

原料

經 糸 同 前

緯 糸 生糸十七「デニール」五本合一米三千二百回(撚縮二割五分)加撚左、右、

密度

箄 同 前

經 糸 同 前

緯 糸 鯨一寸間九十五本
經 長 三丈物一反ニ對シ三丈七尺

織 上 幅一尺二寸 長三丈三尺七寸 量百七十匁
仕 上 同 九寸 同三丈一尺五寸 同 百二十五匁

右試驗其ノ一ニ於テハ緯糸過大ニシテ縹立粗大ナリシ爲織面節ノ表現充分ナラザルノ欠點アリシヲ以テ更ニ設計其ノ二ニ依リタルニ其ノ製品ハ地合普通錦紗ト其ノ趣ヲ異ニシ硬軟其ノ度ニ適シ又布面ノ節眞綿狀ヲ呈シ一種ノ滋味ヲ有シ外見華奢ナラズ而カモ粗野ナラズ特種ノ縮緬トシテ豫期ノ成績ヲ収メタリ
附言 緯糸ニ玉糸ヲ使用スルトキハ經、緯、原糸ノ節相錯綜シテ尙一種ノ布面ヲ得ラルベク目下

本試驗ヲ繼續セリ

(二) 紋紗二重座蒲團地

本試驗ハ紋織物ヲ紗織ニテ被覆シタル如キ外觀ヲ有スル夏座蒲團地ノ製織ニシテ紋織ハ成ルベク粗大ノ模様ヲ以テシ紗織ヲ透視シテ其ノ模様ヲ判明ナラシムルニ努メタリ其ノ設計左ノ如シ

原料

經 糸 地紋 人造絹糸二五〇「デニール」ノモノニ「メートル」二百回ノ撚ヲ加ヘ取扱ヲ容易ナラシム

上紗生糸四十「デニール」二本合糊附

經糸ト同一ノ原料ニシテ染色シタルモノヲ用ユ

上紗經糸ト同ク四十「デニール」二本合糊附

密度

緯 糸

箄 幅 鯨一尺八寸六分(耳共)鯨一寸間五十枚

經系通シ方 地紋ハ綜統一目ニ一本入トシ箄ニ二本入トス

上紗ハ綜統一目ニ二本入トシ箄ハ一目置ニ二本入トナシタリ

緯 糸 鯨一寸間七十本打込

裝 置 手織機ヲ用ヒ普通ノ紋織裝置ヲ應用セリ

右製品ハ地紋上ニ被覆セル紗ヲ幾分紋様体ニ地織ト結着セシメ上下兩織物ヲ一枚トシ座蒲團ノ四方輪廓ニ於テハ全ク平織ト爲シ其中央部ニ於テノミ紋様及紗ヲ表ハシタルモノニシテ夏座蒲團地トシテ一ノ新規ナルモノヲ得タリ而シテ其製織亦容易ナルヲ認メタリ

第一 職工養成

本年度ニ於テ當業者ノ子弟又ハ從業者ヲ收容シ臨時技術ノ練習ヲ爲サシメタルモノノ左記七名トス

東 淺 井 郡	木 村 喜 造
同	中 川 與 左 衛 門
坂 田 郡	澤 井 時 三
同	中 尾 た み
同	金 澤 建 藏
同	清 水 重 藏

第三 實地指導

本年度ニ於テ當業者實地指導ノ爲メ場員ノ出張セルコト次表ノ如シ其ノ用務ハ總テ製織法、ジヤカード

機ノ裝置及機械運轉ノ調整等ニ屬スルモノトス

出張先	天鷲絨業	縮緬業其ノ他絹織業	計
東 淺 井 郡	二〇回	二一回	四一
坂 田 郡	二〇	二三	四三
神 崎 郡	一	二	二
滋 賀 郡	一	九	九
高 島 郡	一	一	二
計	四一	五六	九七

第四 質疑應答、委託試驗其ノ他

當業者ノ本場ニ出入スルモノ漸次増加シ從テ質疑應答委託作業等亦頻繁ヲ加フ其主要ナル件數ヲ摘載ス
ルコト左表ノ如シ

質疑應答(主トシテ縮緬及天鷲絨ニ關スル事項)	二百四十六件
纖維及織物鑑定	三十一件
委託試驗	六件
織機据付設計	十二件
圖案及紋切ノ委託	四十八件

第五 雜 件

(1) 本年度ニ於ケル生産品ニシテ賣却モシモノ

(2) 機械器具ノ貸與 四百三十七點ニシテ價額壹万參千百貳拾七圓貳拾九錢トス

力織機 二臺 其ノ他十二點

機業家 四百七拾五人
其ノ他 七百九拾九人

計 千二百七拾四人
以上