

昭和四年度

滋賀縣長能登川濱工業試驗場業務報告



(以印刷換謄寫)

昭和四年度

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 シーアリネン及キャンブリックニ對抗スル製品ノ研究……………二

(一) シーアリネン地……………二

(二) キャンブリック地……………三

第二節 高級リネン服地製織試驗……………四

(一) 上等斜子服地……………四

(二) 並斜子服地……………五

(三) 變組織麻服地……………六

第三節 細麻シャツ地經濟的試驗……………七

(一) 亞麻ワイシャツ地……………八

第四節 室内裝飾用織物ノ製織……………八

(一) 綿紗組織カーテン地……………九

(二) 麻紗組織カーテン地……………一

(三)	クラツシリネン生地	一一
(四)	綿ドロロンウオーク地	一二
第五節	内地向染生地上布改良品製織	一三
(一)	特殊絹麻生地	一三
(二)	麻兩燃縮	一四
(三)	ボキル麻織	一五
第六節	改良綿上布試験	一五
(一)	小柄麻縞	一六
(二)	上等小柄縮上布	一七
(三)	小柄縮上布	一七
第七節	座布團及座布團カパー地ノ新規品研究	一八
(一)	座布團カパー地	一八
(二)	麻縮座布團地	一九
第八節	絹縮紺試験	二〇
(一)	絹縮紺	二〇
第九節	人造絹糸利用ノ織物ノ試験	二一
(一)	絹紗紺紺	二二
(二)	人絹改良縮緬	二三
(三)	人絹壁織	二三
第十節	工場温度及湿度ノ生産能率ニ及ボス影響	二四

第二章

整理部

第十一節	「絹麻」生産能率ニ對スル柔軟劑ノ利用試験	二七
第十二節	依頼加工及製織試験	二八
第十三節	質擬應答並ニ實地指導	二八
第一節	麻縮地優良整理試験	三〇
第二節	綿及麻ボイル地整理試験	三〇
第三節	着尺地防水仕上試験	三一
第四節	麻着尺地糊料及整理試験	三一
第五節	質擬應答ノ主ナル事項ト其件數	三二
第六節	依頼試験ノ主ナル事項ト其件數	三三
第七節	依頼加工種類点數	三四

第三章

染 晒 部

第一節	人絹染色度促進ニ關スル試験	三五
第二節	雨傘用綿布防水試験	三六
第三節	絹糸堅牢黒紺紺糸染試験	三七
第四節	綿麻布バット染料無地染試験	三九
第五節	麻布晒ノ時間短縮ト優良漂白ニ關スル試験	四〇
第六節	質擬應答ノ主ナル事項ト其ノ件數	四一

第七節 依賴試驗ノ主ナル事項ト其ノ件數……………四一

第八節 機械利用指導狀況概要……………四二

第九節 試驗作業狀況概要……………四三

第四章 圖 案 部

第一節 業務ノ概要……………四五

 參考圖案及工夫品懸賞募集……………五〇

第二節 講演會並ニ競技會ノ開催……………五〇

第三節 圖案ノ實地指導及展示會……………五一

第四節 圖案製作分與ト修正及質疑應答……………五一

第五章 庶 務 部

第一節 昭和四年度歳入出決算額及昭和五年度歳出豫算……………五二

第二節 本年度購入機械器具……………五五

第三節 機械器具貸與……………五五

第四節 出張調へ……………五七

第五節 研究生養成……………五八

第六節 參觀人員……………五九

昭和四年度 滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

緒 言

染織業ノ變轉進歩ハ實ニ瞬時ノ苟安ヲ許サズ今日ノ優者必ズシモ明日ノ勝者タルヲ得ズ、之レ本業ハ其製品ノ時代需要ニ對スル適應性ノ有無並ニ其進歩改良ノ遲速ニ依テ決セラ、所ナレバナリ故ヲ以テ本場ハ常ニ此点ニ重キヲ置キ試驗研究ヲ行ヒ以テ當業者ノ指導ニ盡瘁ス、前年度ニ於ケル業者協同的研究ノ獎勵、製品改良ニ對スル工夫生産設備ノ機械化、能率ノ増進ニ關スル指導ノ如キ其ノ結果ノ見ルベキモノアリシハ喜ビトスル所ニシテ更ニ本年度ニ於テハ各種施設並ニ經營作業ニ對スル合理化ヲ圖リ加フルニ意匠及品質ニ關スル研究ヲ行フベク麻布同業組合ト協同シ本縣ノ指導後援ニ俟チ先以テ全國各地ヲ網羅シテ圖案並ニ各種參考資料ノ懸賞募集ヲ行ヒテ多數ノ資料ヲ聚集シ次デ業者製品ノ競技會ヲ開催シ以テ技工ノ進歩製品ノ改良ニ盡ス所鮮少ナラザリキ

而シテ一面ニ於テハ農村副業ノ適應ヲ慮リ織器ノ改良ト之レガ適品ニ關スル試驗ニ從事シ他而大量の生産品並ニ對外的製品ノ研究ヲ行ヒ其合理的生産ノ完成ニ腐心シ漸次優良ナル成果ヲ得ツ、アルヲ喜ブ以下其詳細ヲ記述ス

第一章 機 織 部

第一節 シーアリネン及キャンブリツク地ニ

對抗スル製品ノ研究

高級リネンハンカチーフ地ノ研究ハ從來ヨリ本場ノ製織研究ヲ致セル所ニシテ現時亞麻百四十番製品迄ハ出來上リ風相並ニ經濟的製品ニ成効シ縣下當業者ノ市販品トシテノ域ニ進ミ益々國産品トシテ聲譽ヲ揚ゲツ、アルモ更ニ一層ノ高級優良品タルシーアリネン並ニキャンブリツク地ニアリテハ今尙輸入品ノ供給ニ俟ツノ状態ニアリテ其ノ輸入年額又鮮少ナラズ而シテ是等輸入品ニアリテハ其ノ品質優良ニシテ特殊ノ光澤ト觸感ヲ有シ悠久ノ使用ニ耐エ且ツ柔軟味ヲ失ハザル等頗ル優秀ナルモノアリ原糸ハ亞麻百六十番百八十番二百番ノ如キ極細物ヲ使用シ居レリ依テ本場ハ是等輸入品ニ代フベキ優良製品ノ經濟的生產ヲ成サントシ先以ツテ輸入原糸ヲ以ツテ左ノ設計ニ依リ試織研究ヲ行ヒタリ極細物ノ製織ニ就テハ經糊濕度管捲其ノ他各種ノ準備工程等夫々ノ注意ヲ要スル所ニシテ幸ニ優良ナル結果ヲ得タリ然レドモ製織ノ能率及ビ晒仕上等各方面ニ於テ外品ニ讓ラザルノ域ニ進ムベク翌年度ニ於テモ引キ續キ一層ノ研究試驗ヲ行ハントス

(一) シーアリネン地

設計

原料 經糸 亞麻百六十番生
糊附 一本糊
緯糸 經糸ニ同ジ
密度 箄 一〇一、六浬間ニ一六四〇羽 一羽二本入レ
緯糸 一浬間 三二、三本

織上 長 一〇米

幅 一〇〇浬

仕上 本晒仕上

長 十一米

幅 九四浬

重量 六八〇瓦

織機 ルーチー片側二丁杼力織機

(二) キャンブリツク地

設計

原料 亞麻百八十番生
糊附 一本糊
緯糸 亞麻百八十番生
密度 箄 一〇五、四浬間 二四〇七羽 一羽二本入
緯糸 一浬間 四一、七本
織上 長 一〇米
幅 一〇三、五浬
重量 一、〇二三瓦
仕上 本晒仕上
長 一〇米

織機 九八糎
 重量 七七〇瓦
 ルーナー片側二丁杼力織機

第二節 高級リネン服地製織試驗

麻服地ハ盛夏用トシテ流行ノ變化ヲ超越シテ一般ニ賞用セラレツ、アルモ漸次高級品或ヒハ變化組織ヲ好ム等外見ノ變化ヲ要求セラル、ノ大勢ニアリ 昨年度本場ニ於テ製織セル高級麻服地ハ其ノ爽快高尚ナル氣品ニ於テ他ノ追隨ヲ許サル所トナリ紳士向品トシテ大ニ好評ヲ博セリ依テ本年度ハ尙一層時代向嗜好ノ要求ニ副ハシメントシ引キ續キ系使ヒ並ニ組織仕上等幾多ノ改良ヲ加ヘテ商品的需要價値ヲ高メタリ他方ドビー機ニ依ル變化組織織物ノ製織研究ヲ行ヒ且亦大ニ時好ニ適スルノ製品ヲ得タリ變化組織ニ依ル製品ハ一般麻服地ニ起ル布皺ノ外觀ヲ少カラシメ且ツ光輝ヲ發揮シテ一層趣味ノ深厚ナルモノトナリ本類品種ノ領域ヲ擴メタルノ感アリ左ニ設計ノ概要ヲ示ス

(一) 上等斜子服地

設計

原料 經系 亞麻九〇番生精練系
 糊附 一本糊
 緯系 亞麻百番 (四本ノミヤ)

密度 箄 八二、六浬間 一一七〇本 一羽四本入
 緯系 一浬間 二二、四本

織上 長 一一三米

幅 八〇、五浬

重量 二〇、三二五瓦

仕上 本晒仕上

長 一一四、六米

幅 七四、五浬

重量 一六、二〇〇瓦

織機 ハートマン力織機

(二) 並斜子服地

設計

原料 經系 亞麻四〇番生
 糊附 總糊
 緯系 亞麻五〇番生

密度 箄 八二、六浬間 七四七羽 一羽四本入
 緯系 一浬間 一八本

織上 長 一〇六米
 幅 八〇浬
 重量 二六、二〇〇瓦

仕上 本晒仕上
 長 一〇九米

幅 七七、五種
重量 二四、〇〇〇瓦
織機 ハートマン力織機
(三) 變組織麻服地

設計

原料 經系 亞麻四〇番生
糊附 一本糊

密度 緯系 亞麻五〇番生
八一浬間 七六八羽 一羽四本入レ

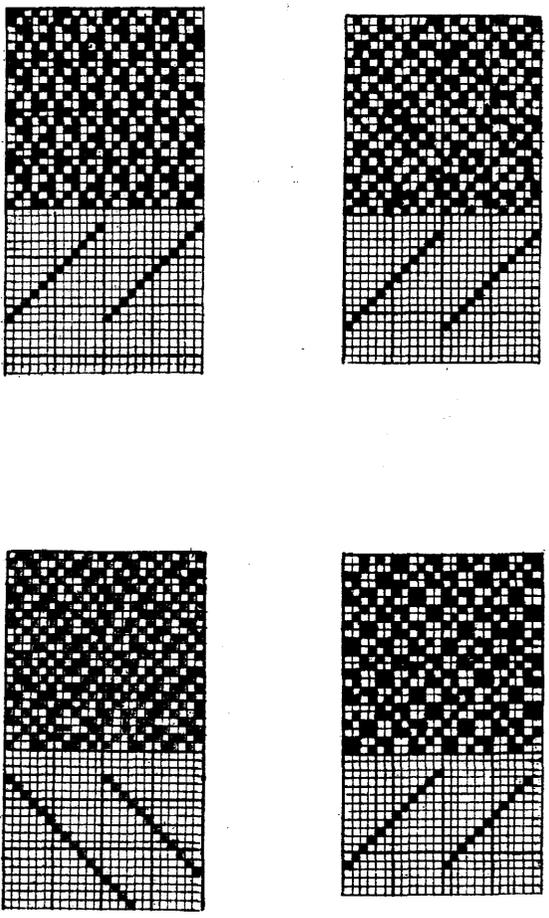
織上 緯系 二本揃へ一浬間一三越

幅 長 一〇米
重量 七八浬
二、四三〇瓦

仕上 四分ノ一晒加工

幅 長 一〇米
重量 七五浬

織機 重量 一、八九〇瓦
野上式片側四丁杼力織機



第三節 細麻シャツ地經濟的製織試驗

生活ノ向上變化ト共ニ麻ヲキシヤツ地ノ需要ハ逐年非常ナル増加ノ傾向ヲ示シ來リ將來多量生産織物ノ主要ナル物産トシテ手巾地類ト共ニ大ニ發展ノ機運ヲ示シ來レリ然レドモ從來ノ製品ハ一般ニ簡單ナル安價品程度ニシテ中以上ノ優良品ハ尙輸入ニ仰ギツ、アリ本場ハ夙ニ此点ニ留意シ近來紡績會社ニ於テモ相當ニ優良糸ノ紡出ヲ見ルニ到リテヨリ是等原系ノ使用ニ依リ之ニ各種ノ技巧ヲ施シ種々優秀ナル製

品ノ產出ヲ試ミタリ品位優良ニシテ輸入ニ拮抗シ各方面ノ好評ヲ博シ需要頗ル昂レリ當業者ニ於テモ技
術ノ向上ト共ニ漸次此ノ種品ノ生産ヲ志スモノ多カラントス

(一) 亞麻ワキシャツ地

設計

原料	經系	亞麻百廿番半晒
	糊附	一本糊
	緯系	東洋絹麻百番生
密度	筵	九〇、二浬間 一五九六羽 一羽二本
	緯系	一浬間 三三、七本
織上	長	三六、六米
	幅	八七、六浬
	重量	四、〇三五瓦
仕上	ピース本晒仕上	
	長	三八、四米
	幅	八一、三浬
	重量	三、三七五瓦
織機		日本紡織式力織機

第四節 室内裝飾用織物ノ製織

一般各階級ヲ通ジテ生活様式歐風化ハ急激ニ進展シ從ツテ各家庭ニ於ケル室内裝飾品モ年ト共ニ著シキ

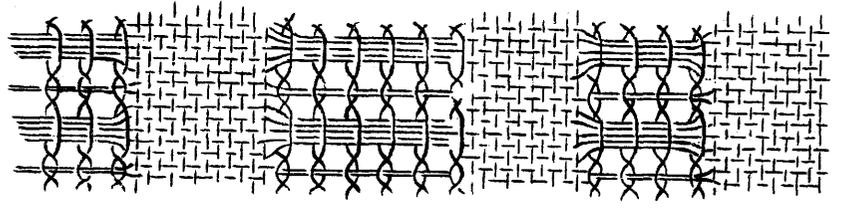
變化ヲナシ就中カーテン地テール掛地等趣味流行需要等急激ナル進展ヲ來シツ、アリ本類製品ハ技巧
ト考案ニ從ツテ地方向產出品トシテ適當且ツ利潤多キヲ以ツテ年々是レガ研究ヲ怠ラズ本年度ニ於テハ
其ノ内尤モ有望嶄新ナルモノ、一二ヲ撰ビ研究製織ヲ行ヘリ即チ總麻製ノ紗組織混合幅廣カーテン地一
ツハ大衆向需要品トシテ刺繡ドロンウオーフ模様ヲ表スベキカーテン掛地トシテ綿製並ニ麻製ヲ試織セ
リ殊ニ麻織生地ハ從來歐洲方面ヨリ輸入シ本邦婦女子ノ手工藝ヲ經テ米國方面ニモ少ナカラザル輸出ヲ
ナス所ニシテ是レガ完成ハ國益増進ニ重大ナル關係ヲ及ボス所ナリ而シテ試験品ハ何レモ好評ヲ得商品
トシテノ供給ヲナスニ到レリ

(一) 綿紗組織カーテン地

設計

原料	經系	綿糸二十番單系晒
	糊附	瓦斯糸四十二番双晒及染色系綿入り
	緯系	綿糸三十二番双晒
密度	筵	一一六、八浬間 六八一羽 一羽二本入
	緯系	一浬間 一一、八本
織上	長	四九、三七米
	幅	九二、一浬
	重量	三、七八七瓦
仕上	マーセライズ仕上	
	長	四五、七米

織機
 幅 九三、五厘
 重量 三、六〇〇瓦
 コングレスカ織機



設計

(一) 麻紗織カーテン地

原料

經系 刺美八〇番晒染色糸編入

糊附 一本糊

密度

緯糸 刺美六〇番生染色

一七、四厘間 一一一〇羽

織上

長 一、八米

幅 一、六厘

重量 一、四一七瓦

仕上

マーセライズ仕上

長 一、二、三米

幅 九一、五厘

重量 一、三四〇瓦

織機

重量 一、三四〇瓦

コングレスカ織機
 (二) クラッシンリネン生地

設計

原料

經系 亞麻三〇番特殊精練

糊附 総糊

緯糸 經系ニ同シ

密度 箴 一二七浬間 二〇〇〇羽 一羽一本入

緯糸 一浬間 一八、九本

織上 長 四二、九七米

幅 一一九、四浬

重量 二二、一一二瓦

仕上 アラビア仕上

長 四二、九七米

幅 一一九、四浬

重量 一一、七三七瓦

織機 レンツカ織機

タンワルド力織機

(四) 綿ドロンウオーク地

原料 經糸 綿糸十二番双生

糊附 ナシ

密度 箴 八六、四浬間 九八六羽 地一本入 耳二本入

緯糸 經糸ニ同ジ

一浬間 十二、六本

長 一五〇、八七米

幅 八〇浬

織上

重量 三一、五〇〇瓦

仕上 艶出シ仕上及麻風仕上

長 一五四、五米

幅 八一、五浬

重量 二八、六〇〇瓦

織機 橋本式力織機

第五節 内地向染生地上布改良品製織

本縣ニ於ケル絹麻生地ハ湖國水質ノ天恵ト本場マーセライズ整理ノ効果トニ依リ逐年大ナル發展ヲ來レ今ヤ全國生産ノ六割以上ニ達シ一面需要ノ一般化ニ依リ工場ノ新設機臺ノ増加ニ依リ益々之レガ生産ヲ増大シツ、アリ從ツテ顧客ノ一面ニ於テハ漸次變化アル特殊品ヲ要望スルノ傾向アルヲ窺知セラル故ヲ以ツテ此ノ旺盛時ニ於テ前途ノ研究ヲ行フハ最モ緊要ナル事項ナリトス依ツテ本場ハ本年度ニ於テ優良高雅ナル絹麻生地ノ變化品ヲ得ントシ細番原糸ヲ用ヒ特殊ノ味ヲ與フベク緯糸ニ燃糸加工ヲ施シ或ヒハ亦ハボキル風ノ麻生地及ビ絹糸緯明石風ノ縮染生地等ノ試験ヲ行ヒ各優良ナル結果ヲ得大ニ當業者ノ注目ヲ喚起セリ來年度商品トシテハ此種製品ノ市場進出ヲ見ントスルノ大勢ニアリ

(一) 特殊絹麻生地

設計

原料 經糸 東洋絹麻一〇〇番生

緯糸 刺美百廿番晒一米間三五〇回加撚

密度 箴 四一浬間 六〇四羽 地一羽二本入 耳一羽四本入

織上 緯糸 一糎間 三〇、四本
 長 一一四、三米
 幅 三九糎
 重量 四、七七四瓦
 仕上 マーセライズ本晒仕上
 長 一一四、三米
 幅 三六、五糎
 重量 五、四七四瓦
 織機 太田式力織機
 (二) 麻 兩 撚 縮

設計

原料 經糸 東洋絹麻百番生
 緯糸 刺美百番晒右及左撚 一米間一〇〇〇回
 密度 箄 四五、五糎間 五〇四羽
 緯糸 一糎間 二二本
 織上 長 一一、七米
 幅 四三、五糎
 重量 四八七瓦
 仕上 本晒仕上
 長 一二米

幅 三五糎
 重量 四七〇瓦
 織機 豊田式力織機
 (三) ポキル麻織

設計

原料 經糸 東洋絹麻百番生
 緯糸 刺美一二〇番晒一米間四五〇回加撚
 密度 箄 四一、七糎間 一一〇〇羽 地一羽一本入 耳一羽二本入
 緯糸 一糎間 二六、四本
 織上 長 一一五米
 幅 三八、六糎
 重量 四、一七四瓦
 仕上 マーセライズ本晒仕上
 長 一〇、七米
 幅 三六糎
 重量 三、四七五瓦
 織機 古橋式力織機

第六節 改良縞上布試驗

盛夏男子向着尺トシテハ麻織ヲ以ツテ第一トシ薩摩越後能登及本縣麻耕ヲ主トスルモ縞物ニ於テハ未ダ

最モ適當トスルモノナク大概平組織ノ縞上布ヲ主トシ然ラザレバ綿製擬麻布類トナル麻縮ハ生産技巧困難ナル点アル爲メ未ダ多額ノ生産アルヲ聞カズシテ多クハ平物トナリ爲メニ變化ニ乏シ即チ紡績麻糸程度ニ於ケル縞物ハ需要方面ニ於ケル要望品タルヲ以ツテ是レガ完成ニ就キ試験ヲ行ヘリ要ハ麻布ニシテ粗硬ナラス光澤ト清涼ナル然モ皺ヲ生ゼザル浮キ風相ヲ望ム所ニシテ種々ノ組織ニ依リ之レヲ試ミタリ其ノ内經ニ細番麻糸ヲ用ヒ緯糸ニ生糸強撚ヲ交ヘ仕上ニ工夫ヲ與フルモノ最モ優良ナルガ如シ各設計ヲ揚グレバ次ノ如シ

(一) 小柄麻縞

設計

原料	經糸	亞麻百廿番晒
	糊附	一本糊
	緯糸	刺美一二〇番 鼠色染 同 八〇番 紺色染
密度	箄	三九、八厘間 五九八羽 一米九〇〇回加撚 一羽二本入
	緯糸	一厘間 三三二本
織上	長	一一、三米
	幅	三八、五厘
	重量	四二七瓦
仕上	長	一一、三六米
	幅	三六、四厘
	重量	三九三、七瓦
織機		豐田式力織機

(二) 上等小柄縮上布

設計

原料	經糸	刺美百四十番晒染色
	糊附	一本糊
	緯糸	生糸一四中四本合一米間二四〇〇回加撚
密度	箄	四五、五厘間 七二〇羽 一羽二本入レ
	緯糸	一厘間 二九本
織上	長	一一、七米
	幅	四一、七厘
	重量	三三〇瓦
仕上	長	一一、八九米
	幅	三六、五厘
	重量	三一五瓦
織機		壽式力織機

(三) 小柄縮上布

設計

原料	經糸	刺美百四十番晒染色
	糊附	一本糊
	緯糸	刺美百四十番晒染色一米間九〇〇回加撚
密度	箄	四五、五厘間 七二〇羽 一羽二本入レ

織上	緯糸	一糎間 二九本
	長	一一、四八米
	幅	四四糎
	重量	三九七、五瓦
	長	一一、七米
	幅	三六糎
	重量	四〇〇瓦
織機	壽式力織機	

第七節 座布團及座布團カバー地ノ新規品研究

本縣夏座布團地ハ在來一般市場ニ於テ相當ノ聲價ヲ揚ゲ來リタルモ現時急激ナル流行界ハ斯種織物ニ對シテモ相當ノ變化アル新組織ノ要望ヲ求ムルニ至レリ本場ハ是ニ對シテ經緯糸ノ變化アル併ノ配合強燃糸並ニ飾燃糸ヲ使用シタル等縮地ノ變化ニ着目シテ試織ヲ行ヒ優良ナル結果ヲ得テ大ニ當業者ニ獎勵ヲ行ヘリ次ニ夏座布團地ノ代用トシテ近時「座布團カバー」ノ應用セラル、ハ頗ル注目ニ價スル處ニシテ概ネ金巾天竺布等ノ利用セラル、モノ多シ然レドモ是等ハ「カバー」トシテ余リ適當生地ト思惟セラレザルノミナラズ本品ノ發達ニ依リ本縣夏座布團地ニ相當ノ打撃アラントスルハ想像ニ難カラザルヲ以ツテ此ノ地方トシテハ寧ロ是ガ適品ノ製織ヲ研究スルヲ喫緊事ナリトス本場ハ是ニ關シ適品トシテ綿糸ニ特殊加工ヲ施シ霞柄ヲ以ツテ麻風ノ地合ヲ表ハシ試製セリ大ニ需要ノ喚起ヲ博シ當業者中又之レニ倣フモノアリ將來益々此ノ種ノ各地相ニツキ研究セントス本年度製品左ノ如シ

(一) 座布團カバー地

原料	經糸	綿糸三〇番單系晒
	糊附	特殊糊附加工
密度	緯糸	經糸ニ同ジ
	箄	六四、四糎間 八八四羽 一羽二本入
	緯糸	一糎間 二六、四本
織上	長	一六、六米
	幅	六三糎
	重量	一一、二九〇瓦
仕上	麻風仕上	
	長	一七、五米
	幅	五九糎
	重量	一一、二七五瓦
織機	壽式力織機	

(二) 麻縮座布團地

原料	經糸	東洋絹麻八〇番 地染後緋染
	糊附	ナシ
密度	緯糸	縞ラミー六〇番 ハンシャーヤン(真綿添加)
	箄	地ラミー六〇番 一米六八〇加燃
	緯糸	七二糎間 七九八羽 一羽二本レ

織上 緯糸 一纏間 二二本
 長 二三、三米
 幅 七四糎
 重量 二、〇四四瓦

仕上 シボ寄せ仕上
 長 二三、三米
 幅 六〇糎
 重量 一、九八〇瓦

織機 野上式廣巾片側四丁杼力織機

第八節 絹縮緋試験

本縣緋麻布ハ夏期用品ナル關係上機業家ハ前年ヨリ原料ヲ購入シテ賃機屋ニ廻シ製織品ハ翌年一回販賣
 スル事情ニアルヲ以ツテ資金ノ沈滞長期ニ亘リ加フルニ其ノ間柄相ノ變遷等ノ事情ヲモ伴ヘ業況容易ナ
 ラザル点ヲ存ス從ツテ緋技工ヲ應用シテ夏冬兩種ノ製品ヲ生産スルハ生産上ニ於ケル合理化資金ノ運用
 其他各種ノ方面ニ至大ナル利益アルハ言ヲ俟タズ是等ノ準備トシテ地方職工ノ緋織技工ヲ應用スル産地
 適當品トシテ本品ヲ撰ミ是ガ試験ニ從事セリ即チ原糸ヲ三州玉糸トシ是レニ強撚及壁風ノ加工ヲ施シ緋
 糸ハ板メ染色トシ其ノ製品ハ特殊ノ味ヲ有スルオ召風粹向ノ小緋ヲ製織セリ組織及準備工程ニ就テ考
 慮ノ余地アリ引キ續キ之レガ研究ヲ行ハントス

設計

絹縮緋

原料 經糸 地45³⁵デニール及45デニール 2¹壁^{下撚}一^{上撚}三三^一米
 緋35デニール四本 3¹壁^{下撚}六八^{上撚}〇回^一米

糊附 総糊

緯糸 地35デニール四本合一米左右二八〇〇回加撚
 緋35デニール四本 3¹壁^{下撚}六八^{上撚}〇回^一米

密度 箴 四四、七纏間 六六〇羽 一羽二本入レ
 緯糸 一纏間 二六本

織上 長 一一、五五米
 幅 四四糎
 重量 四〇九瓦

仕上 シボ出シ仕上
 長 一一、三六米
 幅 三六、五糎
 重量 三九五瓦

織機 改良手機

第九節 人造絹糸利用織物ノ試験

人造絹糸ノ發達ハ近時織度ノ均整強力ノ増大細糸ノ紡出其他各種ノ改良行ハレ其ノ實用化ハ一般織物界

ニ驚異的ノ刺戟ト品質ニ對スル不安ノ如キ全ク之レヲ一掃スルニ至レリ加フルニ價格ノ低廉ナル大衆向品トシテ最モ適當ナルモノトナリ其ノ利用範圍益々擴張セラレ内外向共ニ將來ノ發展豫測シ能ハザルノ状態ニアリ本場ハ本年度ニアリテハ内地向適品トシテ夏期用緋ニ適當スベキ組織ニ就キ試験ヲ行ヒ他面大衆向廣幅生地織トシテ廉價ナル壁組織ノ織地ニ就キ試験セリ相當ノ結果ヲ得タルモ未ダ理想的ノ域ニ達セザルヲ以ツテ尙引キ續キ研究ヲ行ハントス

(一) 絹 紗 紺 緋

設計

原料	經糸	絹紡百卅五番	人絹八十デニール	壁撚糸
	糊附	一本糊		
密度	緯糸	經糸ニ同ジ		
	篋	四〇、三糎間	九五四羽	地一羽一本入 耳一羽二本入
	緯糸	一糎間	二四本	
織上	長	一一、五米		
	幅	三七糎		
	重量	三七五瓦		
柄相	大柄紺緋			
仕上	長	一一、三五米		
	幅	三六糎		
	重量	三五〇瓦		
織機	改良手機			

(二) 人絹改良縮緬

設計

原料	經糸	人絹百廿デニール晒
	糊附	認糊
密度	緯糸	人絹一二〇デニール右撚七〇〇回 綿糸六〇番單糸 四〇糎間 七六一羽 一羽二本入
	篋	一糎間 一七、五本
織上	長	一一、九四米
	幅	三九、八糎
	重量	四九五瓦
仕上	精練仕上	
	長	一一、七米
	幅	三七、九糎
	重量	四五〇瓦
織機	豊田式力織機	

(三) 人絹壁織

設計

原料	經糸	人絹一二〇デニール晒
	糊附	認糊

密度	緯糸	人絹 一二〇デニール
	篋	生米 十四デニール
	緯糸	四〇 煙間 七六一羽 一羽二本入レ
織上	長	一二、五米
	幅	三九、八厘
	重量	四五、四瓦
仕上	精練仕上	一一、七米
	長	三七、九厘
	幅	三九、四瓦
織機	重量	豐田式力織機

第十節 工場温度及湿度ノ生産能率ニ及ボス影響

本場ハ先年度ヨリ麻織物製造ニ際シテ工場ノ温湿度ノ状態ガ能率上如何ニ影響スルヤノ調査ヲナシ來リ其ノ一部ハ昨年之レヲ報告シタルモ尙本年度モ之レガ研究續行ヲ行ヒタルヲ以ツテ其ノ概要ヲ記サントス本調査ハ毎年麻織物トシテ尤モ生産能率ニ變動多キ晚秋季ヨリ冬期ノ乾燥期ヲ採リタルモノニシテ一般ニ氣温其ノ他ニ變動多ク爲メニ暖房吹霧機ノ調節ニヨリ成ルベク温湿度ノ激變ナカラシムル様ニナシタリ左ニ其ノ成績其ノ他ノ一班ヲ記載シ參考ノ一端ニ資セントス

織機名	仕掛品名	經		緯		一分間ノ回轉數
		銘柄番手	密度	銘柄番手	密度	
小原蚊帳用 原田式	ラミー生平	ラミー	八〇	ラミー	八〇	一五、五
小原二丁杼 古橋式	上等ラミー生平	絹麻 ラミー生	一〇〇	絹麻 ラミー生	一〇〇	一五、〇
小原二丁杼 太田式	同	同	同	同	同	一五、六
廣幅二丁杼 日本紡織々々機	麻ワイシャツ地	亞麻 半晒	二〇〇	絹麻生	一〇〇	一三、〇
廣幅二丁杼 ロシエル力織機	同	同	同	同	同	一三、〇

右記ノ中原田式ニ使用ノ原糸ハ糸質劣等ナリ
試験期間ハ十一月中旬ヨリ三週間ニ亘リテ行ヒタルモノニシテ是レガ結果ハ一日中ヲ午前、午後ノ二部ニ分チ、温湿度ノ各調節ヲナシタリ。而シテ各日ニ於ケル結果成績ヲ左ノ第一表、第二表、第三表ニ於ケルガ如ク「湿度ヲ主トシテ見タルモノ」「温度ヲ主トシテ見タル場合」並ニ「温度湿度兩者ヨリ見タル場合」ノ結果ヲ求メタリ

第一表 湿度ヲ主トシテ見タル場合

織機名	湿度 自八〇% 至八四%	湿度 七五% 至七九%	湿度 七〇% 至七四%	湿度 六九% 以上
原田式	三二、五	三五、七	三〇、四	三七、四
古橋式	五三、五	五二、〇	四一、五	四四、八
太田式	五二、〇	五三、三	四八、七	五六、五

一定時ニ織上ゲタル長サ

日本紡織々機	一三、三 <small>度</small>	一一、九 <small>度</small>	一〇、六 <small>度</small>	八、九 <small>度</small>
ロシエル式	一一、九	一〇、二	一四、五	

第二表 温度ヲ主トシテ見タル場合

織機名	温度 <small>七〇度</small>	温度 <small>六六度</small>	温度 <small>六五度</small>
原田式	三六、〇 <small>尺</small>	三三、〇 <small>尺</small>	三一、五 <small>尺</small>
古橋式	三〇、五	四七、八	四一、七
太田式	四八、五 <small>尺</small>	五三、〇 <small>尺</small>	四六、六 <small>尺</small>
日本紡織々機	一〇、九 <small>尺</small>	一〇、二 <small>尺</small>	一一、六 <small>尺</small>
ロシエル式	二三、二	二二、八	二二、二

以上ハ温度湿度共ニ判然タル結果ヲ表ハサズ何レモ相似タル成績ヲ得タリ次ニ温度湿度共同時ニ參慮シテ各四階程ニ分チテ成績ヲ求メタリ

第三表 温度湿度ノ兩方面ヨリ見タル成績表

四階程ノ範圍	温度 <small>六六度</small>	湿度 <small>六八度</small>	温度 <small>六七度</small>	湿度 <small>六九度</small>	温度 <small>六七度</small>	湿度 <small>六七度</small>
各日總平均湿度	湿度六、七%	湿度七、七%	湿度六、八%	湿度六、七%	湿度六、七%	湿度六、七%

本表ヲ「温度底ク湿度少ナキ場合」「温度底ク湿度多キ場合」「温度高ク湿度少キ場合」「温度高ク湿度多キ場合」ニ分ケテ成績ヲ求メタリ

原田式	古橋式	太田式	日本紡織々機	ロシエル式
二八、四 <small>尺</small>	三八、五	四七、七 <small>尺</small>	一一、二	一一、四
三一、八 <small>尺</small>	五二、五	五一、七 <small>尺</small>	一一、二	一一、二
三〇、六 <small>尺</small>	四二、五	五二、五 <small>尺</small>	一〇、〇 <small>尺</small>	一五、〇
三七、五 <small>尺</small>	四五、〇	五三、〇 <small>尺</small>	一一、九 <small>尺</small>	一一、五

右表ハ尙明確ナル結果トシテ著シ得ザルモ大体ニ於テ「温度底ク湿度少キ場合」最モ惡シク「温度底ク湿度多キ場合」ト「温度高ク湿度多キ場合」良好ナル結果ヲ見ルニ至レリ而シテ温度湿度兩者共ニ實際上大ナル差異ヲ生ジ得ザルヲ以ツテ大体ニ於テ「温度高ク湿度多キモノ」最モ良好ナリト認メタリ

第十一節 「絹麻」生産能率ニ對スル柔軟劑ノ利用試驗

織物ノ製織能率ノ向上ト製品ノ良否ニ對シテ尤モ甚大ナル關係ヲ有スルハ原糸糊附ノ適否ニアリ本縣絹麻生地ハ概ネ糊附加工原糸ヲ其ノ儘使用シテ製織シツ、アレドモ元來絹麻ノ糊附加工ハラミー糸ニ不溶性特殊糊ヲ施シアリテ糸ハ其ノ儘ニテハ剛直ニ過ギ工場ニ依リテハ湿度等ノ關係ニ依リ經切レ綾モツレ耳不揃ヒ等能率上並ニ製品々位ニ惡結果ヲ來スノ欠点少ナカラザルヲ認ム本場ニ於テハ是等欠点ヲ完全ニ除去スベク種々研究ノ結果「絹麻」原糸ニ最モ簡單ナル方法ニ依リ柔軟劑ヲ附與シ好結果ヲ得タリ斯業者ノ參考ニ供セントス

即チ水一升ニ就キ柔軟劑二十々ヲ溶解シテ普通ノ認糊ノ如ク加工糸ヲ浸漬充分滲透セシメ后取り出シ漬ク手絞リシテ乾燥製織用ニ供スルモノナリ

第十一節 依頼加工及製織試験

一、ラミー加工生地	(販賣品見本)	三	件
一、捺染壁掛地	(輸出販賣品見本)	三	件
一、綿ドロシウオーク地	(全)	五	件
一、クラツシリネン地	(全)	三	件
一、解織絹紡各座布圍地	(販賣品見本)	二	件
一、軍帽裏地	(見本調製)	二	件
一、婦人麻帽子地	(輸出販賣見本)	三	件
一、經捺染麻着尺地	(見本調製)	十二	件
一、經捺染絹緯着尺地	(見本調製)	四	件
一、機械整經	(業者實地製織)	三	件
一、人絹織物着尺地	(販賣見本)	二	件
一、糊附加工	(業者試織用)	一	件
一、捺糸加工	(全)	一	件
計		七	九件

第十二節 質擬應答並ニ實地指導

一、改良手機調整ニ關シ		四	件
一、織物組織改良ニ關シ		二	五件

一、ラミー加工生地ニ關シ		六	件
一、麻縞上布製織ニ關シ		八	件
一、麻糸捺糸ニ就キ		二十八	件
一、ボキル生地ニ就キ		二	件
一、ドロシウオーク關シ		二	件
一、麻緋製織ニ關シ		三	件
一、捺染着尺地(赤苧緋)ニ關シ		九	件
一、麻糸糊附法及糊劑ニ就キ		二十一	件
一、綿糸糊附法及糊劑ニ就キ		五	件
一、人絹糊附法及糊劑ニ就キ		四	件
一、擬麻加工ニ就キ		九	件
一、ハンカチーフ地製織ニ就キ(實地指導)		五	件
一、蚊帳織機調製改良ニ關シ(全)		三	件
一、工場設計ニ就キ(實地指導)		二	件
一、力織機調整 (全)		十二	件
一、管捲機ニ關シ (全)		三	件
一、麻帽子地ニ關シ(全)		四	件
一、織物設計ニ關シ(全)		五	件
一、原價計算ニ就キ(全)		二	件
計		一六	二件

第二章 整理部

本年度ニ於ケル縣下麻布業界ハ財界ノ不況原系ノ低落取引ノ不振等ニ惱マサレ當初ニ於テハ製産稍々手扣ノ状態ニ有リシガ晩期ニ至リ急激ニ取引行ハレタルハ一般需要者ノ麻布ニ對スル理解ト引續ク天候ノ結果ニ外ナラズシテ他種織物ノ不況ニ比シ稍々好況ノ状態ニ在リシハ洵ニ欣快トスル所ニシテ從テ當場ニ於ケル整理加工數量モ前年度ニ比シ大差ナク即チ本場試驗製品二三六点及當業者ノ依頼品五六二点並ニ依頼加工一五七、四一五点ト二七四、二五九米突ニ達シ依然トシテ輻輳ヲ極メタリ一方加工生地ニ於ケル品質向上シ生地ハ從來ノ麻八〇番手使ヒヨリ一〇〇番乃至一四〇番手ニ向ヒ之レガ整理加工方法モ一段ノ改良ヲ加ヘ益々業者ノ指導ニ努力セリ。而シテ本年度ニ於ケル試驗研究事項ノ主ナルモノ次ノ如シ

第一節 麻縮地優良整理試驗

盛夏用襯衣地トシテハ麻縮ヲ第一トスルモ普通市販品麻縮ト稱スルハ擬麻加工品、多クシテ純麻品ノ少キハ之レ其強燃加工及整理仕上ニ於テ至難トスル点多キニ起因スルモノ、如シ、本場ハ先年來此点ニ各種ノ研究ヲ重ネ從來ノ袋揉ミ「シボ」取リニ更ニ張リ「シボ」ノ方法ヲ加味シ糊料ニ少量ノ「バラフィン」ヲ用ヒテ特殊風味ヲ與ヘタルモノ、如キ結果優良ニシテ高級襯衣地トシテ最モ良好ナルヲ認メタリ尙漸時多量製産の試験ニ及ボサントス

第二節 綿及麻ボイル整理試驗

盛夏用織物トシテ輕快加フルニ涼味豐ナルボイル地ノ需要ハ近年頓ニ増加シ、爲メニ之レガ製産ハ各地ニ於テモ研究セラレ居ルモ未ダ完全ニ輸入ヲ防遏スルノ域ニ進マズ、年々多量ノ輸入ヲナシツ、アリ、

本場ハ先年來試驗研鑽昨年度ヨリ湖西高島郡地方ニ之レガ製織ヲ指導シ本年度ハ其製産頗ル多カラントス、依テ本場ハ曩ノ麻ボイル地高級仕上ヲ參酌シテ綿ボイル地ノ擬麻風優良仕上ノ研究ヲ了シ、本年度大量加工ノ製品ヲ市場ニ送り一般需要家ノ好評ヲ得タリ。本場試驗ノ成績ニヨリ速ニ實用化セルハ地方物産ノ開發上洵ニ喜ブベク更ニ一段ノ努力ニヨリ其發展ヲ期セントス

第三節 着尺地防水仕上試驗

麻織及綿織着尺夏期用トシテ汗ヲ反撥シ而モ相當ノ硬味ヲ保タシムルハ實用上最モ必要ナル事項ニシテ本場ハ先年來之レニ苦心ヲ拂ヘ整理業者モ之レニヨリ獨特ノ聲譽ヲ揚ゲツ、アルモ更ニ一段ノ改良ヲ行フベク各種藥劑ニヨリ試驗セルニ左記ノ材料ヲ使用スルモノ良好ナル結果ヲ得タリ。

- 一、バラフィン、沈降炭酸カルシウム、油等ヲ用ヒタルモノ
- 二、バラフィン、オイモノポールヲ用ヒタルモノ
- 三、バラジウムヲ用ヒタルモノ

以上諸材ニツキ其使用方法ヲ指導シ漸次一般ノ普及ヲ見ントス

第四節 麻着尺地糊料及整理試驗

本試驗ハ麻着尺地ニ適スベキ觸感、光澤、風相等ヲ出サシムベク機械工程ト糊料其他助劑ノ各種ニ亘リ試驗セルモノニシテ左記諸種工程及藥劑ノ利用ニヨリ優良ナル結果ヲ得タリ但シ工費ノ關係及生地ノ如何ニヨリ按配ヲ要スルハ言ヲ俟タズ

- 一、機械ノ應用、糊抜き、瓦斯燒、ピースマーセライズ、又ハシユランク、酸通、ウオーターマンダ

二、糊料

(イ) 糊付干燥、幅出(地質、風相等ニヨリヂッキングテンターヲ使用ス)
 (ロ) モルトスターチ、片栗、ゼラチン、フォルマリン
 ソニープルススターチ(一般市販品ハ結果面白カラズ本場ニテハ特ニ製造工場ニ命
 ジ製作セシメタルモノ使用) 白色デキストリン

第五節 質疑應答ノ主ナル事項ト其件數

- 一、白地物ビースマーセライズ加工ニツキ 五 件
- 一、疑麻加工仕上ニツキ 四 件
- 一、麻白緋仕上風相ニツキ 四 件
- 一、着尺物シユランク加工仕上ニツキ 三 件
- 一、着尺地色物ビースマーセライズ加工仕上ニツキ 六 件
- 一、綿麻交織白無地仕上ニツキ 四 件
- 一、縮物整理ニツキ 一 件
- 一、滋賀絹整理ニツキ 七 件
- 一、エンプロイダービースマーセライズ加工ニツキ 三 件
- 一、交織法衣地整理ニツキ 六 件
- 一、朱子女帯裏糊仕上ニツキ 二 件
- 一、整理機械ニツキ 二 件
- 一、麻カーテン地仕上ニツキ 三 件
- 一、綿、麻交織ワイシャツ地仕上ニツキ 四 件

- 一、布製荷札仕上糊料ニツキ 三 件
- 一、ボイル地整理ニツキ 五 件
- 一、マニラ麻帽子地整理ニツキ 二 件
- 一、着尺地防水整理加工ニツキ 一 件

計

六五 件

第六節 依頼試験ノ主ナル事項ト其件數

- 一、綿ボイル地整理試験 一〇 件
- 一、クレープ地整理試験 二 件
- 一、麻紺縞整理試験 二 件
- 一、エンプロイダー整理試験 二 件
- 一、マニラ麻帽子地整理試験 五 件
- 一、麻カーテン地整理試験 三 件
- 一、コールワイシャツ地整理試験 一 件
- 一、人絹ワイシャツ地整理試験 四 件
- 一、バスケットドロンウオーク地整理試験 九 件
- 一、朱子帯地裏糊並ニ糊料試験 四 件
- 一、交織法衣地整理試験 二 件
- 一、交織縮整理試験 一 件
- 一、経捺染着尺地ビースマーセライズ加工試験 五 件

- 一、女學生夏服地整理試験
- 一、人絹着尺地整理試験
- 一、人絹ボイル地整理試験

一 一件
六 一件
一 一件
五 八件

第七節 依頼加工種類点数

一、生	平	八四、三四五反
一、白	絳	二一、五一〇反
一、白	無	一五、五二四反
一、座布團	地	九、九五七反
一、紺	縞	五、二二八反
一、紺	縞	五、二二二反
一、鑄	格子	三、四二八反
一、着	尺	二、三九二反
一、縞	地	二、一一四反
一、赤	苧	一、一七八反
一、鑄	縞	六、一〇反
一、夜	具	四、一七反
一、縁	地	五、七反
一、紺	無	四、六反

- 一、裏
- 一、朱子女帶地
- 一、廣幅綿布
- 一、シヤツ地
- 一、麻手巾地
- 一、カーテン地
- 一、服
- 一、エンブロイダー
- 一、廣幅人絹交織

計

二〇反
四、八〇六本
一七三、七九七米突
八八、六〇四米突
四、三六四米突
三、三八一米突
一、九八七米突
九三八米突
一、一八八米突
一五二、〇四七反
四、八〇六本
二七四、二五九米突

第三章 染 晒 部

第一節 人絹染着度促進ニ關スル試験

人絹紡出ノ發達ニ伴ヒ之ガ應用範圍亦著シク擴張シ從而其ノ染色技術ニ至リテモ異常ノ進歩開發ヲ遂ゲタリト雖モ染料ニ依リテハ、尙染着度甚敷ク乏シキモノアリテ意外ノ結果ヲ招致スル尙往々アルヲ以テ大要左記ノ如キ項目ニツキ夫々研究ヲ行ヒ業者ノ參考ニ資セリ。

一、豫備試驗

- (イ) 原料別染色度比較研究
- (ロ) 染料種類別染色度比較研究
- (ハ) 染色溫度時間ト染色度トノ關係
- (ニ) 染色助劑ト染色度トノ關係

二、促進試驗

- (イ) 適切染料ノ撰定ト染法改良ニ據ル促進試驗
- (ロ) 原料處理ニ據ル促進試驗
- (ハ) 併用助劑適合ニ據ル促進試驗

右豫備試驗ニ於テ得タル結果ヲ夫々綜合按配シテ此ガ促進ニ關スル基準ヲ作り種々研究ヲ行ヒタルニ前記促進試驗中(ロ)ニ屬スルモノニアリテハ豫メ原料ヲ「パーベントール」或ハ「ベネトール」ノ如キ「ナフサ」又ハ「ピトロリアム」主材ノ滲透劑ヲ以テ適當ニ處理シ置クコト(ハ)ニ屬スルモノニアリテハ少量ノ「ヘノール」ヲ併用スルコト況ンヤ兩者ヲ適宜加味シテ操作スルコトニ據リ一層好果ヲ齎ラスハ勿論ニシテ就中鹽基性並直接硫化染色ニ於テ特ニ適當ナルヲ認メタリ

第二節 雨傘用綿布防水試驗

本縣特産近江傘ハ業者ノ努力ニヨリ近年著シク發展シ廣ク市場ニ伊賀傘或ハ岐阜傘ト對峙シ其ノ實用的價値ニ於テ優ニ兩者ヲ凌ギツ、アルモ更ニ一層ノ改良發展ヲナスベク傘地ノ改良ニ志シ布地ニ完全ナル雨傘用防水ヲ行ヒ以テ堅牢ニシテ優美加カモ經濟的實用傘ノ製作ニ資セントシ本試驗ヲ行ヘリ

(イ) 加工試驗 其ノ一

オイヂット 五〇瓦 此ノ液二、三回通過絞リ上ゲ一日干燥シ次ニ醋酸アルミナ液(ボーマ) 一〇〇〇瓦 三度)中ニ浸漬其儘干燥ス

(ロ) 全 其ノ二

ラマヂットIWコンク 二〇瓦
 アミローゼ 一〇瓦 一浴法ニ依リ此ノ液中ニ「バッド」シ其ノ儘干燥スル工程ヲ
 水 一〇〇〇瓦 二回反覆ス
 醋酸アルミナ液(ボーマ六度)三〇瓦

(ハ) 全 其ノ三

バラヂユーム 三〇瓦 充ク混和シタル液中ヘ
 水 一〇〇〇瓦
 ゼラチン 二〇瓦 溶解混加充ク攪拌シタル液ヲ布面ニ塗抹摺込ミ直射日光ニテ干燥
 重クローム酸加里 一瓦 四四九瓦

右各法共加工干燥(多少濕リアル内)後「マングル」機ニ掛ケ布目ヲ緊密且平滑ナラシメ仕上ヲ了リタル布地ヲ以テ傘ノ製作ニ當リ最後ニ從來ノ如ク油仕上ヲ行フモノトス而シテ右試驗中其ノ三ノ結果優良ニシテ爾來業者間ニ普及シツ、アリ

第三節 絹糸堅牢黒紺緋糸染試驗

本試驗ハ第一章機織部報告ニ記述セル當地方ノ特技ニ屬スル緋織技術ヲ應用シテ夏及冬物兩種生産ニ適

スベキ絹御召風緋ニ應用セントスル黒紺染ノ適品ヲ得ントスルモノニシテ各種ノ試験ヲ行ヘリ就中結果ノ良好ナルモノ一、二ヲ舉グ
一、バット染料ニ據ルモノ

(1)、準備

豫メ緋用糸ノ織縮緋ニ依テ所要緋糸ヲ作り之ヲ「メチレンブルー」ノ〇、五パーセント液攝氏五〇、一六〇、度中へ約一〇—二〇分間浸漬シテ緋部ニ青足ヲ附スルト同時ニ均等ニ濕シテ絞リ上グ

(2)、染色

ヒドロソブルーR 一〇瓦

インドカーボンOLファイン 一〇瓦

コンセントレーテッドアツシ 八〇瓦

ハイドロサルファイトNFコンク 二〇瓦

水 八八〇瓦

計 一〇〇〇瓦

右染浴攝氏六〇度中ニテ約五分間染色シ取り出シテ一様ニ酸化セシメ稀酸液中ニ操作シテ水洗次ニマルセール石鹼一パーセント熱浴ニテ一五分間「ソービング」ヲ行ヒ充分水洗、乾燥シテ緋糸ヲ解キ緋染糸ヲ得

二、インデゴゾール染料ニ據ルモノ

(1)、準備

豫メ織縮緋糸ヲ攝氏四〇—五〇度ノ温湯中へ約二〇分間浸漬一様ニ濕シ置クコト前記バット染ノ場合ニ全シ

(2)、染色

インデゴゾールブラックTB 二〇〇瓦

インデゴゾールブルー O 五〇瓦

鹽酸曹達 三〇瓦

硫青化アムモニア 七〇瓦

バナヂューム液(千分ノ一) 一〇〇瓦

アラビヤゴム末 五〇瓦

水 一〇〇〇瓦

計 一五〇〇瓦

右染液中へ(1)ニテ準備シタル材料ヲ繰リ入レ充ク染液ヲ吸着セシメテ一様ニ絞リ上ゲ大氣中ニ一旦乾燥シタルモノヲ無氣壓ニテ約五分間蒸熱シ次ニ稀硫酸水中ニ通ジテ發色ヲ完カラシメ充分水洗最後ニ「ソービング」ヲ行ヒ仕上グルモノトス

第四節 綿麻布バット染料無地染試驗

本試験ハ地方所産夏夜具裏地其ノ他輸出向一般堅牢無地染ヲ完成スベク前年度來繼續研究中ニ屬シ曩ニ報告セル萬能染色機ノ設置以來幾多ノ試験ヲ重ヌルト共ニ更ニ普通「ヂツガー」並ニ「アンダーヂツガー」ノ該染色ニ適台スル様各部分的改修ヲ施シ一面染浴ノ調製或ハ方法ノ改良等苟モ準備過程ノ合理化染色工程ノ簡單ヲ旨トシ研究ヲ重ネ以テ相當ノ成績ヲ示シツ、アット雖モ特ニ該染色ニ於テ「ジツガー」式ニヨル操作ノミニテハ蓋シ布帛ノ絶ヘズ緊張ノ儘操作サル、爲メ尙短時間内ニ纖維中へ染料ノ滲透吸着不充分ナル等未ダ遺憾ノ点ナシトセズ、依而爾今此ノ方面ノ考究ヲ主トシテ次年度ニ於テ此ガ完成ヲ

第五節 麻布晒ノ時間短ト優良漂白ニ關スル試験

工程ノ簡捷並ニ漂白時日ノ短縮ヲ圖リ同時ニ此レガ優良順序方法ノ樹立ヲ期スルハ特ニ麻布晒ニ於ケル最モ重要ナル研究問題ニシテ本場累年之レガ繼續試験ヲ行ヒツ、アルハ亦此ノ故ヲ以テナリ即チ多年此ノ研究ヲ重ネ先ヅ所要藥劑ノ効率比較調査ハ素ヨリ各種機械設備ノ利用ニ夫々綜合按配ヲ考究シテ一部既ニ報告セルガ如キ良好ナル試験成績ヲ收メ得タルモ本年度ニ於テハ尙左記ノ如キ基本的區劃試験ニツキ深究セリ

一、漂白時日ノ可及的短縮ニ對スル研究

(イ) 從來ノ手工の操作ノ可及的機械操作ヘノ研究

(ロ) 適當ナル機械器具裝置ノ合理化

(ハ) 操作手段ノ簡捷合理化

(ニ) 技工ノ能率の訓練

二、優良漂白工程順序ニ對スル研究

(イ) 精練回数時間ノ多少ガ晒上リ結果ニ及ボス影響調査

(ロ) 從來交互ニ行ヒタル精練並ニ漂白工程ヲシテ全然一方付ケテ行フ事ノ晒結果ニ現ハル、影響調査

(ハ) 從來ノ天日漂白省略ガ晒色並ニ強力ニ及ボス結果ト之レニ代ルベキ化學的操作ノ研究

(ニ) 麻布晒ニ於ケル鹽素「カルシウム」鹽ト「ナトリウム」鹽トノ晒上リ光澤手觸強力等ニ對スル結果比較

以上ノ實際的試験結果ヲ參酌シテ其ノ綜合的操作ノ考究中ニアリ

第六節 質凝應答ノ主ナル事項ト其ノ件數

- 一、各種滲透劑軟化劑及增量劑ニ關スルモノ 一〇件
 - 一、亞麻糸布ノ精練漂白ニ關スルモノ 八件
 - 一、各種汚点拔ニ關スルモノ 一六件
 - 一、苛性處理ニ對スル糸布ノ染色ニ關スルモノ 五件
 - 一、マニラ麻輸出帽子地加工ニ關スルモノ 五件
 - 一、綿麻布防水ニ關スルモノ 五件
 - 一、バット染料應用上ニ關スルモノ 一七件
 - 一、各種拔染並防染ニ關スルモノ 一四件
 - 一、人絹ノ浸染及捺染ニ關スルモノ 一〇件
 - 一、「ヅキスコース」ノ製造並加工應用上ニ關スルモノ 六件
 - 一、工場用水並染色設備其他ニ關スルモノ 九件
- 計 一〇五件

第七節 依頼試験ノ主ナル事項ト其ノ件數

- 一、インデゴゾール並ナフトール染料捺染ニ關スル試験 八件
- 一、綿布防水加工ニ關スル試験 五件
- 一、麻布絞染ニ關スル試験 六件

- 一、人絹絹糸其他交織生地精練漂白ニ關スル試験 一一件
- 一、麻糸布ノ漂白ニ對スル各種藥劑効率比較ニ關スル試験 七件
- 一、藤蔓並ニマニラ麻等特産品原料ノ漂白加工ニ關スル試験 五件
- 一、染色糸布ノ堅牢度比較ニ關スル試験 七件
- 一、バット染料布染ニ關スル試験 九件
- 一、各種檢定鑑定ニ關スル試験 五件
- 一、綿麻糸布不溶解性糊料加工ニ關スル試験 一〇件
- 計 七三件

第八節 機械利用指導狀況概要

一、染器ノ利用

イ、糸

綿糸 一、一二五疋

人絹糸 二、四二五疋

生刺美糸 一、二五六疋

布刺美 〇、二〇〇疋

ロ、布

並巾 〇、五一七疋

廣巾 九、六〇二疋

一、綴糸シルケット機ノ利用

イ、綿糸 一六、〇〇〇疋

一、精練漂白機ノ利用

イ、糸

綿糸 二九二、五〇〇疋

人絹糸 五、二五〇疋

生刺美糸 〇、〇二五疋

ロ、布

並巾 二五、一三四疋

廣巾 一一三、二六九疋

一、蒸熱釜ノ利用

イ、糸 一〇三、〇〇〇疋

ロ、布

並巾 一四、五八二疋

廣巾 九、四八三疋

第九節 試験作業狀況概要

一、染色加工

イ、糸

綿糸 一一三、九三四疋

人絹糸 二八、〇六九疋

亞	絹	刺	布	並	廣	綿	人	麻	布	並	廣
麻	糸	美	物	物	物	糸	絹	糸	物	物	物
一、六六九疔	〇、八九五疔	二一、四四二疔	〇、〇一四籽	一、五四一籽	〇、〇一四籽	二二七、二二三疔	一三三三、二九六疔	〇、七二二疔	一、六六〇、七五〇疔	〇、八三六籽	四、四六三籽

第四章 圖案案部

第一節 業務ノ概要

盛夏織物ニ對スル顧客ノ要望ハ近時格段ナル向上ヲ來シ地相ノ清洒ニシテ高尚ナル柄相ノ嶄新輕快ナル上下各階級ニ涉リ夫々社交的用途ニ適應シテ而モ價格ノ適準スルモノヲ目標トス、從ツテ各產地ニ於テモ夏織物トシテ非常ナル努力ヲ拂ヘツ、アル處ニシテ殊ニ本縣ノ如キ主ニ夏物ヲ主トスル方面ニ對シテハ一層ノ責務ト市場ノ期待ヲ受クル所多ク當業者ノ新規考案工夫ニ對スル苦心容易ナラズ從テ之レニ關スル研究トシテ本場ニ來往指導ヲ受クルモノ甚ダ多シ、其目標トスル所ハ從來ノ因習ニ捕ハレザル自由ナル新製品トス。近時織物原糸ノ種別ノ増加及燃糸ノ千差万態糸加工ニ於ケル工夫並ニ整理方法ノ發達ニヨリ製産織物ニ無數ノ新機軸ヲ表現スルノ可能ナルハ論ヲ俟タズ之レニ技術的工夫考案ニ待ツ處ナリトス從ツテ本年度ニ於テハ廣ク全國ニ各種嶄新ナル意匠及參考的織物組織ノ聚集ヲ企圖シ麻布組合ト共力シテ懸賞ノ方法ニヨリ左記要綱ニ從ヘ之レヲ募集セリ、應募點數圖案一、六八一點、工夫品七一点、參考見本切地一、一六二点ニシテ豫期以上ノ成績ヲ以ツテ各種嶄新ナル參考ヲ得タリ

懸賞募集要綱

A 工夫製品

B 圖案案

C 參考見本製

懸賞募集

應用 一、近江かたびら及夏向上布
 一、近江麻座蒲團地及夜具地

募集ノ目的
織地原糸
柄 風

應募品ノ種類

右應用品種ノ時代の工夫製品並ニ改良品製作ニ參考トナルベキ裂見本又ハ圖案募集
 麻又ハ麻風ノ綿及絹交リ並ニ其他ノ夏織物
 一、夏 着 尺……………解シ拵、中小拵、大拵、縞拵、縞物、變リ生地
 一、夏座布團及夜具地……………解シ拵、カスミ、織拵、無地、變リ無地、縞物
 ABCノ何レニテモ可、点数制限ナシ
 Aハ反又ハ疋或ハ端尺ニテモ可、糸使ヒ反償及其他説明ノ要点附記アリタシ
 Bハ實物大
 Cハ可成大ナルヲ希望ナルモ小切レニテモ可
 反償記入ヲ乞フ

應募者心得

(届先 滋賀縣能登川工業試驗場)

- 一、應募品ニハ住所氏名其他要領ヲ記入シタル札ヲ附ケラレタシ
- 一、應募品運賃ハ出品者ノ負擔トス
- 一、應募品ハ還付セズ、但シA品ハ返還又ハ實費ヲ以ツテ購入ス
- 一、審査ハ斯界ノ權威者ニ依頼ス
- 一、審査ハ拾月中旬トシ日本織物新聞及近江麻布組合染織時報ニ掲載ス

賞 金

優等	壹圓	壹人
壹等	五拾圓	貳人
貳等	貳拾圓	五人
參等	拾圓	拾人

佳賞 五圓 貳拾人

昭和四年八月 懸賞募集品審査ハ大阪百貨店協會及京阪著名問屋圖案專門ノ各大家ニ依頼シテ左記ヲ最適ナル優秀品トシテ審査サレタリ

優等	工 夫 品 着 尺	滋 賀 縣	山 本 武 三
壹等	工 夫 品 座 布 團	京 都 市	中 原 一 紅 圖 案 所
貳等	工 夫 品 座 布 團	滋 賀 縣	今 井 道 二 郎
參等	工 夫 品 座 布 團	全	加 藤 春 次 郎
全	圖 案 座 布 團	全	今 井 道 次 郎
全	圖 案 座 布 團	京 都 市	長 野 清 一 郎 仕 入 部
全	圖 案 座 布 團	大 阪 市	綾 部 絹 子
全	圖 案 座 布 團	大 阪 市	寺 岡 乃 枝 子
全	圖 案 座 布 團	京 都 市	紅 花 生
全	圖 案 座 布 團	東 京 市	松 坂 屋 加 藤 利 一
全	圖 案 座 布 團	足 利 市	大 手 梅 五 郎
全	圖 案 座 布 團	大 阪 市	森 五 仕 入 部
全	圖 案 座 布 團	大 阪 市	外 與 商 店
全	圖 案 座 布 團	大 阪 市	森 五 仕 入 部
全	圖 案 座 布 團	足 利 市	白 石 周 也
全	圖 案 座 布 團	京 都 市	中 原 一 紅 圖 案 所

全 全 全 紺 紺 全 大阪市 市 田 商店
 全 裂 見 本 縞 全 松 本 捨 三
 佳 賞 圖 案 着 尺 以下 貳 拾 名 杉 山 紫 洋

審査講評ハ近江麻布ノ生産ニ關シ大ナル參考トナルヲ以ツテ其ノ概要ヲ左ニ摘録ス

講 評 座 談 會

(十月廿日審査終了後)
 (審査員ノ講評ノ概要)

近江麻布ノ進路ニ就テ

○赤苧中柄物

現在ノモノヲ捨テ、新ラシイ方面ニ進ミ新時代ニ向ツテノ新技術ヲ要領ヨク應用スル事ガ肝要デア
 赤苧ハ婦人ニ對スル需要少クナツタ故ニ現代向ノ澁ミノアルモノニ代ヘルト宜シイ

○麻ノ縮風ノ研究

縮ハ出來上リ變化ニ富ミ居ル故ニ平面的ノモノヨリモ深味モ有リ趣味ヲ増シテ來ルカラ非常ニ得策
 道程ニ於テハ可成ノ手数ハカ、ルガ縮ニスレバ同ジ柄ノモノデモ平面的ノモノヨリ變化ト趣味ガ湧イ
 テ來ル

○大体機屋側ガ

京阪ノ問屋及デパート、トノ連絡ヲ採ラナイ爲メニ新ラシイ物ノ生産ヲ見ナイ、總テニ於テ遲レ勝
 アル

今少シ大膽ナモノヲ製作セラレタイ

○惟衣類ノ若女向ノモノハ
 加たびらハ若イ女向ニハ糸使ヒ太ク整理上リ具合モ軟ガ味ナキ爲メ不向デア
 デアルシ軟味ガアツテ中年以下婦人向トシテハ相當要求セラレツ、アリ

○近江白緋ハ今後上等品ヲ製作シタガ良イカ、下等ガ有望ナリヤ

近江白緋ハ細番手ヲ使用シテヨリ一層高級品ヲ作ルガヨロシイ、即チ能登ノ上位越後ノ下位ノ品、赤
 苧トシテハ瓦斯經高級品ナレバ相當需要アラン足利所澤地方ノモノハ好適ナル參考デア
 ル深ク研究サ
 レタイ

○刺羨絹麻生地ハ細番ニセバヨロシキヤ

ラミーノ染生地用トシテハ八〇番手使用ノ程度ニテ結構ナリ、然シ襦袢地其他切レ地使ヒ(ツブシ向)
 等ハ細番ニ向ツテ可ナリ

○座布團ノ柄行キ變化スル方良ロシキヤ

柄ヨリモ寧ロ地風ノ變化ヲ望ム、かすみ無地、色無地等ノ縮ガ段々賣行良好ニナル傾向アリ
 加單座布團ハ變化ニ乏シク殆ンド賣行悪シ(カタンノ平織ハ最早ヤ價值ナシト云フテモヨイ)

○小千谷縮風ノモノヲ近江ニテ生産セバ値頃如何ニ糸使ヒ如何ニ

糸使ヒハラミー、ラミーガヨロシイ、現今ノ小千谷生産座布團ハ裾物六圓(綿製品)其ノ上ハ麻デ
 拾圓、拾五六圓上等本麻貳拾貳圓ヨリ參拾五圓位ノモノガ出來テ居ルガ是レ江州デ作ルトセバラミ
 ーラミーデ拾壹貳圓ノ所ガ一番ヨロシイ、柄行ハ無地ト、かすみ系統ノモノガ多イ、當地デ是レヲ拵
 ヘレバ相當ニ賣ンマセウ

○組織ヲ變化スルニハ

値頃ハ平物ハ同程度見當トシテハ絹應用壁組織風ノ座布團地ハヨイト思フ、然シ値段ハ少シ高クナツ
テモ出來榮エサヘヨケレバ賣レマス

○座布團カバ―地

有望ラシイ、加單座布團ヲカバ―ニ仕立テ、賣ツテ居ル所モアル、而シ意嚮トシテハ高級品ガ現在賣
レテ居リマス、併シ之レハ新製品故將來ハ各方面ノ研究必要ナリト思フ

○要スルニ製作上ノ特徴ヲ取ツテ新ラシイ方法ニ進ンデモライタイノト當業者ガ京阪ノ取扱デバ―ト及
問屋ト一層密接ニ接觸研究ヲ希望ス

第二節

講演會並ニ競技會ノ開催

懸賞募集ニヨル聚集品ヲ本場ニ陳列シ、之レヲ當業者ニ分與シテ研究ノ資トナシ加フルニ改良工夫ノ要
点ニツキ其精細ヲ説明シ大ニ當業者ノ努力ヲ促セリ次デ以上各種ノ參考資料ニヨリ當業者製品ニ對スル
競技會ヲ開催シ五百余点ノ出品ヲ見技巧意匠地風其他各方面ニ亘リ非常ナル進況ヲ示シ將來ノ發展ニ對
スル礎地ヲ作りシハ最モ有効ナル成果ナリシヲ信ズ

第三節

圖案ノ實地指導及展示會

本場ハ業者ノ依頼ニ應ジテ各種圖案ヲ作製交附スル外業者考案圖案ノ修正並ニ本場製作圖案ノ展示會ヲ
行フ外重要期節ニアリテハ各町村部落ヲ巡回シテ精細ナル色目柄行ノ指導及注意ヲ行ヒタリ爲メニ作業
及研究ニ對スル本場トノ連絡並ニ業者ノ利益セル点頗ル多カリキ

第四節 圖案製作分與ト修正及質疑應答

種 類	点 數	質疑應答件數
座布團圖案	一〇七点	六五件
夜具地圖案	五五点	三〇件
着尺地圖案	一七二点	五八件
印刷物圖案	二二点	二七件
其他圖案	五〇点	三〇件
合 計	四〇七点	二一〇件

次ニ業者ノ希望内容ニヨリ調製セルモノ及原圖ヲ修正實地應用ヲ指導セル分左ノ如シ

希望依頼圖案	一五九点
圖案修正	二七点

第五章 庶務部

第一節

昭和四年度歳出決算歳入決算額並ニ昭和五年度歳出豫算ヲ示スレバ左ノ如シ

歳出經常部

(勸業費)

項科	目	目節	昭和四年度		昭和五年度		備考
			決算額	豫算額			
工業試験場費	俸給		二八七,九四〇	二七五,四〇〇			
		技術員給	九四〇,八九〇	一,〇二四,〇〇〇			
		主事補給	六八四,〇〇〇	六八四,〇〇〇			
	雑給		一一三,三二〇	一一三,九二〇			
		諸備給	八九,九八九〇	九六六,〇〇〇			
		旅費	一六七,八二〇	一七三,〇〇〇			
		勉勵賞與	一五五,〇〇〇	—			
場費			六〇三,八九〇	四八五,〇〇〇			

歳入經常部

項科	目	昭和四年度		備考
		決算額	豫算額	
	備品費	一一〇,二九八〇	一七五,〇〇〇	
	消耗品費	二,九三九,九九〇	二,四三〇,〇〇〇	
	圖書及印刷費	二七〇,八五〇	二四七,〇〇〇	
	通信運搬費	一九〇,〇〇〇	一七〇,〇〇〇	
	賄費	七五,〇〇〇	七五,〇〇〇	
	被服費	六六,〇〇〇	六六,〇〇〇	
	雜費	七,二〇〇	一〇,〇〇〇	
	圖案改良費	四四九,九二〇	四五〇,〇〇〇	
	修繕費	四三三,九六〇	三七四,〇〇〇	
	修繕費	四三三,九六〇	三七四,〇〇〇	
雑收入		一一五,二〇〇		

歳出 (特別會計)		昭和四年度	昭和五年度	備考
科目	項目	決算額	豫算額	
	物品賣拂代		二四三〇	
	不用品賣拂代		二四三〇	
	納付金	一〇〇六〇		
	縣職員納付金	一〇〇六〇		

歳入 (特別會計)		昭和四年度	昭和五年度	備考
科目	項目	決算額	豫算額	
工業試験場	事業費	一八四〇六〇	二〇、六九〇〇〇	
	原料購入費	一八四〇六〇	二〇、六九〇〇〇	
	雑給	五、五四七五〇	七、一八〇〇〇	
	雑費	三、四二一〇〇	三、六〇九〇〇	
	雑費	九八八二〇〇〇	九、九〇一〇〇〇	

科目	項目	昭和四年度	備考

工業試験場		作業資金	備考
	雑収入	一三、九二二七〇	
	製品賣却代	七、〇五八四〇	
	作業資金	二〇、九八六二〇	
		二〇、九八六二〇	

第二節 本年度ニ於テ購入セル主ナル器具機械左ノ如シ

品名	數量	價格	備考
圖案構成器	一臺	七六〇〇〇	
染色機	一臺	一九〇〇〇	
絹織機	一臺	四〇〇〇〇	
北織式 紋織ジャカード機	一臺	三〇〇〇〇	
ヒューガルポンプ	一臺	四八〇〇〇	
ジックテラントー	一組	七、六四一〇〇	
機體及傳導装置			

第三節 本年度ニ於テ貸付セル器具機械左表ノ如シ

第五節

本年度研究生入場者左ノ如シ

研究種目

住所

氏名

一般機械術研究	野州郡野州町	森重治郎
同	犬上郡福滿村	木村茂三郎
一般織物圖案	東淺井郡小谷村	今井道三郎
一般圖案染色整理機械ニ關シ	神崎商業學校生徒	安井健次郎
同	同	猪田利三郎
同	同	中村誠一郎
同	同	植野喜太郎
同	同	西原梅吉郎
同	同	居原誠一郎
同	同	青原西正郎
同	同	中村信一
捺染ニ關スル實際	神崎郡能登川村	淺森市松
同	野州郡野州町	加藤良三郎
同	同	西村政太郎
同	同	居川定次郎
裏糊仕上加工ニツキ	阪田郡長濱町	山本清太郎
人絹織物整理ニツキ	神崎郡伊庭村	加藤春次郎
輸出綿布整理加工ニツキ	神崎郡五峯村	

第六節

本年度參觀人員左ノ如シ

當業者
其他

二、一五〇名

九五〇名

昭和
四年度
滋賀縣長濱工業試驗場業務功程

昭和四年度

滋賀縣長濱工業試驗場業務功程

目次

緒言

第一章 機織部

第一節 製織試驗	六一
一、明石縮緬製織試驗	六一
二、シヨゼツト着尺縮緬製織試驗	六三
三、撚經應用古濱縮緬製織試驗	六三
(イ) 諸撚經應用古濱縮緬	六三
(ロ) 片撚經應用古濱縮緬	六四
四、絹縮製織試驗	六五
五、紋縮緬製織試驗	六六
(イ) 一本羽釣紋縮緬	六六
(ロ) 二本羽釣紋縮緬	六九
六、變地縮緬製織試驗	七〇
七、裏糊ナシ天鷲絨試驗	七六

八、白無地綿天鷲絨試驗……………七七

九、絹糸綿天ヲ力織機ニテ製織試驗……………七八

一〇、絹紡本天ヲ力織機ニテ製織試驗……………七八

一一、綿天鷲絨艶出試驗……………七九

一二、絹紡天鷲絨艶出試驗……………七九

第二章 原料織度試驗……………八〇

一、生糸織度試驗……………八〇

第三節 依頼加工……………八三

第四節 質疑應答……………八三

第五節 委托試驗……………八六

第六節 機械ノ利用……………八六

第一章 染色部

第一節 古濱縮緬ノ精練試驗……………八七

第二節 生糸增量試驗……………八八

第三節 擬麻加工試驗……………九一

第四節 ビロード用絹紡糸燕脂色染試驗……………九二

第五節 インダンスレーン染料天鷲絨原糸應用試驗……………九三

第六節 酸性染料石鹼浴染試驗……………九三

第七節 酸性染料染色ニプロデクトール應用試驗……………九三

第八節 蚊染色ニオーキザニンB應用試驗……………九四

第九節 酸性媒染々料絹紡糸天鷲絨原糸染色試驗……………九四

第十節 依頼試驗ノ主ナル事項ト其ノ件數……………九九

第十一節 質疑應答ノ主ナル事項ト其ノ件數……………九九

第十二節 機械ノ利用狀況……………一〇〇

第十三節 依頼加工狀況……………一〇一

第十四節 講習ト講話……………一〇一

第三章 圖案部

第一節 圖案部業務ノ概要……………一〇二

第二節 實地指導ト展示會……………一〇三

第三節 圖案調製及質疑應答……………一〇三

第四節 流行豫想色發表……………一〇三

第五節 研究生ノ養成……………一〇四

第四章 庶務部

第一節 歲入出豫算及決算……………一〇四

第二節 購入機械……………一〇七

第三節 出張調……………一〇七

第四節 研究生及講習生……………一〇八

第五節	參觀人及來場者……………	一〇八
第九節	職員……………	一〇九

昭和四年 滋賀縣長濱工業試驗場業務功程

緒言

本場ハ主トシテ地方縮緬天鷲絨業ノ状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研究事項ノ範圍ハ專ラ強撚糸應用ノ生織物ト天鷲絨ニ關スル事項ヲ以テ其ノ主要トセリ從テ大体前年度同様ノ方針ヲ以テ進ミタリ

殊ニ天鷲絨ニ關スル試驗ハ本場設備ノ關係上專ラ手織機ニヨリ試驗シタルモ漸次工業的ニ啓發誘導スルノ必要ナルヲ認メ本年度ニ於テ壽式天鷲絨用力織機ヲ購入シ本天絹紡天等ノ應用試驗ヲナシ當業者ノ參考ニ供シタリ、縮緬ニアリテハ昨年度ニ於テ試驗發表シタル改良古濱縮緬ハ試驗ノ結果取引市場ノ好評ヲ博シ從テ當業者ガ之ヲ製織スルモノ増加シツ、アリ、又地方當業者ハ年ト共ニ本場ヲ利用スルモノ多ク來場人員質疑應答件數、依頼件數等前年ニ比シ甚ダシキ増加ヲ見タルハ洵ニ喜バシキ現象ナリトス

以下本年度ニ於ケル業務ノ大要ヲ收録ス

第一章 機織部

第一節 製織試驗

夏物着尺用縮緬製織試驗

紹縮緬紋紗縮緬等ハ夏物ノ着尺用トシテ茲數年來全國的ニ急激ナル需用ヲ示シ來タリシガ一般需用家ニ行キ渡リタル感アリ一方趣味家ニ於テハ他ニ無地物ニテ適品ヲ要求シツ、アルノ傾向アリ本場ハ夏物ノ最適當品トシテ明石縮緬及ジョーゼツト縮緬ノ二種ノ試験ヲナシタルニ好成績ヲ納メタルニヨリ地方當業者ニ見本配布ヲナシ參考ニ資セリ、其ノ設計次ノ如シ

一、明石縮緬

設計

原料	經系	生糸二十一中二本合糸一米間一、五〇〇回加撚
	緯系	生糸十七中四本合糸一米間三、五〇〇回加撚右撚
密度	箄巾	四三、二糧 一糧間二六、二羽 (鯨一尺一寸四分) (一寸間一〇〇羽)
	經系	綜統一本入レ 箄二本入レ
	緯系	一糧間三六、六本(鯨一寸間一四〇本)
整經	長	一四米半
織上リ	巾	四三、二糧 長一、二米七二糧 (鯨一尺一寸四分) (三丈三尺六寸) 量三五二瓦 (九四匁)
	巾	三四糧 長一、一米七五糧 (鯨九寸) (三丈一尺) 量二九二瓦 (七十八匁)
織卸後精練漂白ヲナス		
組織	平織	
織機	木本式片側二丁籽力織機	

二、ジョゼツト縮緬

本試験ノ設計ハ大体前項明石縮緬ト同一ニシテ緯系ニ左右強撚糸ヲ二本宛交互ニ織込ミタリ

織上リ	巾	四三、二糧 長一、二米三〇糧 量三五〇瓦
	巾	(鯨一尺一寸四分) (三丈二尺五寸) (九三匁)
仕上リ	巾	三四糧 長一、一米七五糧 量二九一瓦 (鯨九寸) (三丈一尺) (七六匁)

三、撚糸經古濱縮緬製織試驗

普通古濱縮緬ニテハ用途ニヨリ稍柔軟ナルノ感アルノミナラズ一般需用家ハ普通古濱以外ノ縮緬ノ出現ヲ要望シツアルニ鑑ミ經系ニ撚糸ヲ用ヒテ新風味アル縮緬ヲ得ントシ昨年度ニ於テ之ガ試験ヲナシタルドモ尙改良ノ余地アルヲ認メタルガ故ニ之ガ再度ノ試験ヲ行ヒタリ即チ前回ニ比シ撚度ヲ増シタルモノ及諸撚糸ヲ經系トシ普通縮緬組織ノモノト、バレス組織ノモノト二種ノ試験ヲ行ヒタリ。何レモ良好ナル成績ヲ納メタリ。依テ一般當業者ニ見本及設計ヲ配布シ參考ノ資トナセリ其ノ設計左ノ如シ

設計

原料	經系	生糸二十一中二本合糸一米間	下撚一、四〇〇回加撚
	緯系	生糸十七中八本合糸強撚糸	上撚九〇〇回加撚
密度	箄巾	四四糧	一糧間二四、四枚
	經系	(一尺一寸六分)	(一寸間九三枚)
	緯系	(イ)綜統二本入レ 箄二本入レ	普通組織
		(ロ)同 一本入レ	バレス同

整經 緯糸 一糎間 (一寸間八三本)
 長サ 一四米半 (鯨三丈八尺三寸)
 織上リ 巾 四四糎 長一三米 量六〇〇瓦
 (一尺一寸六分) 三丈四尺三寸 一六〇匁

織卸後精練漂白ヲナス
 仕上リ 巾 三四糎 長一二米 量四七六瓦
 (九寸) (三丈一尺七寸) 一二七匁

組織 平織 津田米式片側二丁籽力織機
 (ロ) 片燃經應用古濱縮緬

原料 經糸 生糸二十一中二本合一米間一〇〇〇回加燃
 緯糸 生糸十七中八本合糸強燃糸
 密度 箴巾 四四糎 一糎間 (二尺一寸六分) 二四、四枚
 一寸間九十三枚

整經 緯糸 一糎間 (イ) 綜統二本入レ 箴二本入レ 普通組織
 (ロ) 同 一本入レ 同四本入レ バレス同
 織上リ 巾 長 十四米半 二二本 (一寸間八三本)
 四四糎 (鯨三丈八尺三寸) 量六〇三瓦
 長一二米八〇糎

織卸後精練漂白ヲナス (一尺一寸六分) (三丈三尺八寸) (一六一匁)
 仕上リ 巾 三四糎 長一二米 量四八〇瓦
 (九寸) (三丈一尺七寸) (一二八匁)

組織 平織 津田式片側二丁籽力織機
 四、縮緬製織試驗

縮緬ニシテ普通ノ品ト異ナリタル趣アルモノヲ得ントシ普通古濱縮緬經糸ニ古濱用緯糸(右燃)二本錦紗
 用緯糸(右燃)二本ヲ交互ニ織込ミ特種ノ風合及外觀ヲ有スル縮緬ヲ得ントシタリ其ノ設計次ノ如シ

原料 經糸 生糸二十一中二本合糸糊付
 緯糸 生糸十七中八本合糸強燃加工
 密度 同 生糸十七中四本合糸強燃加工
 箴巾 四四糎 一糎間 二四四枚
 (一尺一寸六分) 一寸間九十三枚

整經 緯糸 綜統二本入レ 箴二本入レ
 長サ 一四米半 (一寸間九五本)
 織上リ 巾 四四糎 長一三米 (三丈八尺三寸) 量五三八瓦
 (一尺一寸六分) (三丈四尺二寸) (一四三匁)

織卸後精練漂白ヲナス
仕上リ 巾

三四糎
(九寸)

長一・二米五〇糎
(三丈三尺)

量四一・二瓦
(一一〇匁)

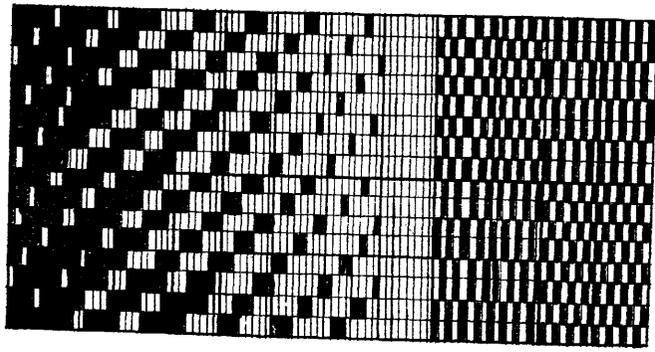
製品ハ變リ縮緬トシテハ單純ナルノ感アレドモ變リ織物ヲ要求スル時代ニ於テ新シキ縮緬トシテ相當見
ルベキ好結果ヲ得タリ

五、紋 縮 緬

本試験ハ地方當業者ノ參考資料トシテ試験セルモノニシテ一本羽釣ノ紋二本羽釣ノ紋三本乃至四本羽釣
ノ紋等ヲ試験シ棒刀ト組織ノ關係及紋様ノ表現ノ体裁精粗等ノ外觀的ノ成績及強燃糸ノ組織ニ影響スル
結果ヲ當業者ニ知ラシムルト共ニ紋縮緬製織工程ヲ一般ニ周知セシムルヲ目的トシタリ、本試験ニ於テ
(イ)ハ一本羽釣箴一羽四本入ニシテ(ロ)ハ二本羽釣箴一羽四本入ナリトス

(イ) 一本羽釣紋縮緬試験

其ノ設計左ノ如シ
設



原料 經 糸

生糸二十一中二本糊付

密度 箴 巾

生糸十七中四本合一米間三、八〇〇回加撚
四二、五糎 一糎間羽數 二五、〇八枚

經 糸

(鯨一尺一寸二分) (鯨一寸間九五枚)

緯 糸

一羽四本入 (綜統一本入)

長 巾

一糎間四二本 (鯨一寸間一六〇本)

整 經

一四米半

織上リ

長一・三米

四二、四糎

(鯨一尺一寸)

量五二〇瓦
百四十匁

織卸後精練漂白ヲナス

仕上リ 巾

三四纏

長一二米

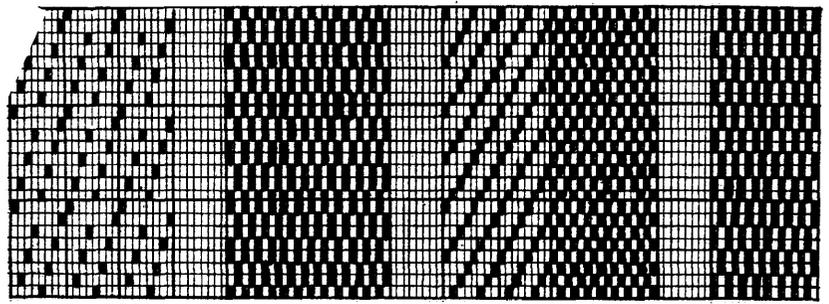
量四二五瓦

(鯨九寸)

(鯨三丈一尺)

(一一三瓦)

組織 地ハ平織及雲井紋ハ八枚 $\frac{3}{8}$ 晝夜朱子



釜 數 五釜ト五十六本
目板通方 順通シ
羽 釣 一本羽釣
織 機 壽式兩側四丁杼力織機
(ロ) 二本羽釣紋縮緬試驗

其ノ設計左ノ如シ

設計

原料 經系 生糸二十一中二本合糊付
緯系 生糸十七中四本一米間三、八〇〇回加撚
密度 箴巾 四二、四纏 一纏間 羽數二六四枚
(鯨一尺一寸)
(鯨一寸間一〇〇枚)

整經 經系 一羽四本入 (綜統一本入リ)
緯系 一纏間三〇本 (鯨一寸間一一五本)
一四半

織上リ 巾 長 四二、四纏 長一三米 量六〇〇瓦

織卸後精練漂白ヲナス (鯨一尺一寸二分) (鯨三丈四尺三寸) (一六〇匁)

仕上リ 巾 三五纏 長一二米 量四八五瓦

(鯨九寸二分) (鯨三丈一尺) (百三十匁)

目板通方 順通(交錯式)

把 釣 二本

棒 刀 三十二枚

釜 數 四釜

織 機 ルーチ式兩側四丁杼力織機

六、變リ縮緬製織試驗

凡ソ織物ハ其ノ使用原料ノ太細及密度ニ依テ外觀風合ヲ異ニシ又組織ニ依テハ尙一層ノ風味ヲ加フルモノナリ殊ニ強燃糸ヲ使用スル縮緬類ニ於テハ其ノ傾向顯著ナリ極メテ平凡ナル組織ノ普通ノ織物ニテハ趣味少ナキモノモ之ニ強燃糸ヲ應用スル時ハ組織ト強燃糸ノ縮度ノ微妙ナル作用ニヨリ其ノ外觀風味共ニ意外ナル變化ヲ來スモノニシテ時ニ豫想以上ノ成績ヲ得ルコトアルモノトス本場ハ無地縮緬相場ノ下落製産過劑ノ氣配アル現狀鑑ミ之ガ打開策ノ一端トシテ變リ縮緬ノ試驗研究ヲ遂ゲ趣味アリト認メタル組織ノ内數種ヲ撰ビ緯糸關係ヲ考慮シ試驗シタル結果好成绩ヲ納メタルニヨリ直ニ一般當業者ノ參考資料ニ供セリ其ノ設計及組織次ノ如シ

第一 試驗

設計

原料 經系 生糸二十一中二本合

緯系 生糸十七中四本合糸強燃加工

同 生糸十七中四本合糸

密度 篋巾 四四纏 一纏間 二四、五枚

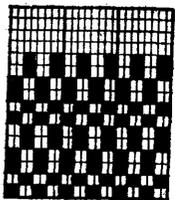
(鯨一尺一寸六分) (一寸間九十三枚)

經系 綜統一本入レ 篋四本入レ

緯系 一纏間 三五、六本

緯系打込強燃糸右一本左一本右一本左一本平糸二本順 (一寸間一三五本)

組織



第二 試驗

設計

原料 經系 生糸二十一中二本合

緯系 生糸十七中四本合糸強燃加工

同 生糸十七中八本合糸

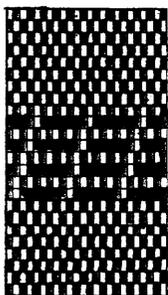
同 生糸十七中四本合糸

密度 篋巾 四四纏 一纏間 二四、五枚

(鯨一尺一寸六分) (一寸間九三枚)

經系 綜統一本入レ 箴四本入レ
 緯系 一纏間 地ノ部 二十二本(一寸間八十四本)
 縹ノ部 四十一本(同 一五五本)
 緯系打込順 縹ノ部(平組織)
 四本合系平系一本四本合系強撚系右一本ノ順
 地ノ部八本合強撚系右右、左左ノ順

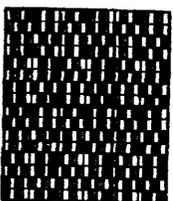
組織



設計 第三試驗

原料 經系 生系二十一中二本合系
 緯系 生系十七中八本合系強撚加工
 密度 箴巾 四四纏 一纏間 二四五枚
 (鯨一尺一寸六分) (一寸間九三枚)
 經系 綜統一本入 箴四本入レ
 緯系 一纏間 三五、六本
 (一寸間一三五本)
 緯系打込順右撚系一本左撚一本ノ順

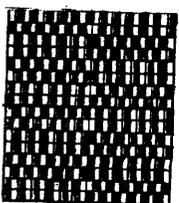
組織



設計 第四試驗

原料 經系 生系二十一中二本合
 緯系 生系十七中四本合強撚加工
 同系 生系十七中四本合系
 密度 箴巾 四四纏 一纏間 二四、五枚
 (鯨一尺一寸六分) (一寸間九三枚)
 經系 綜統一本入 箴四本入レ
 緯系 一纏間 四三、五本
 (一寸間一六五本)
 緯系打込順強撚系右一本平系一本強撚系左一本平系一本順

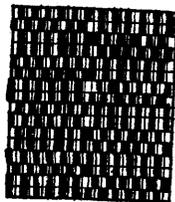
組織



設計 第五試驗

原料 經糸 生糸二十一中二本合糸
 緯糸 生糸十七中八本合糸強撚加工
 密度 箄巾 四四糎 一糎間二四、五枚
 (鯨一尺一寸六分) (一寸間九三枚)
 經糸 綜統一本入レ 箄四本入レ
 緯糸 一糎間三七本 (一寸間二四〇本)
 緯糸打込順右撚一本左撚一本ノ順

組織



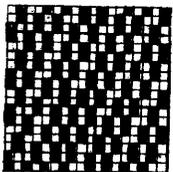
設計 第六試驗

原料 經糸 生糸二十一中二本合糸
 緯糸 生糸十七中八本合強撚加工
 密度 箄巾 四四糎 (一糎間二四、五枚)

經糸 (鯨一尺一寸六分) (一寸間九三枚)
 綜統一本入レ 箄四本入レ
 緯糸 一糎間三七本 (一寸間二四〇本)

緯糸ノ打込順右撚一本左撚一本

組織



縮緬地トシテ適當ト認メタル組織及緯糸使ヲ以テ織リタル以上六種ノ製品ノ試験成績ノ概要ヲ述ブレバ次ノ如シ

第一試驗

製品ハ一見セミ縮緬ノ如ク阿波縮ノ如キ外觀ヲ有スル特種ノ縮緬ヲ得タリ

第二試驗

製品ハ普通古濱地ニ横縞ヲ織リダシタルモノニシテ其ノ縞ノ部分組織及糸使ノ關係ニテ高尚ナル立シボガ現レ變リ縮緬トシテ趣味アルモノヲ得タリ

第三試驗

製品ハメリヤス風ニシテ外觀風合等縮緬トシテ特種ノ感アルモノヲ得タリ

第四試驗

製品ハ立縞ノ如キシボ風ヲ有シ縮緬獨特ノシボヲ混成シタル特種ノ縮緬ヲ得タリ

第五試驗

製品ハ第四試驗ト同一組織ニシテ只平糸ヲ使用セザルモノニシテ平凡ナル縮緬ナレ共亦見ルベキモアリ

第六試驗

製品ハカシミヤ風ノ外觀ヲ有シタル縮緬トシテ一風變リタルモノヲ得タリ

七、裏糊無シ天鷲絨試驗

從來當地方ニテ製織スル天鷲絨ハ裏糊ヲ施シアルヲ以テ其ノ用途狭ク鼻緒袋物ニ限定セラレ他ニ應用スル事能ハザルノ感アリ故ニ本試驗ハ用途ヲ廣クスル爲裏糊ヲ施サズ服地テールクロス等ノ新規用途ニ充ツベキ適品ヲ得シガ爲參考品トシテ試験シタルモノナリ其ノ設計次ノ如シ

原料 經糸 地經、綿糸、一〇〇番、双子
毛經、絹紡、一三五番、双子

密度 篋巾 七一糎 綿糸 一〇〇番双子

(曲二尺三寸五分)

羽數一一七五羽

打込 經糸 地綜統

一本

篋二本

緯糸 毛同

一本

同二本

針金 一糎間四十五本

曲一寸間一三六本

長サ 同 十五本

曲上四五本(太サ二三ミリ)

地 一六米

(曲五二、八寸)

毛四六米(曲一五一、八寸)

織上リ 巾 七〇糎

(二尺三寸二分)

長一二米

裝置 弓柵仕掛手織綜統地二枚毛一枚

組織



八、白無地綿天鷲絨試驗

額繪用トシテ試験セルモノニシテ針付ノマ、繪ヲ畫キ抜き又ハ切リトナスモノニシテ特種ナル額繪トシテ良好ナル結果ヲ得タリ其ノ設計左ノ如シ

設計

原料 地經 地綿糸 八〇番 双子

毛同 一〇〇番 同

緯糸 綿糸 二〇番單糸

密度 篋巾 五六糎 (曲一尺八寸五分) 八百羽

込數 地 綜統 一本 篋二本

毛 同 一本 同二本

緯糸 一糎間二十六本 曲一寸間八十本

針金 一糎間十三本 曲一寸間四十本 太サ二四ミリ

長サ地 一五米 曲四丈九尺五寸

毛 四五米 曲一四八尺五寸

織上リ 巾 五五糎 (曲一尺八寸三分)

長サ 一三米
 裝置 弓柵仕掛手織綜統地四枚毛一枚
 組織 普通天鷲絨ニ同ジ

九、普通絹紡天ヲ力織機ニテ製織試驗

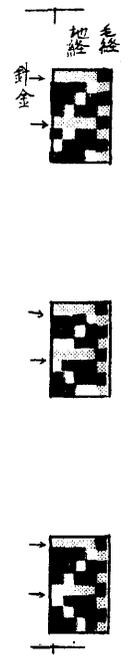
從來ハ弓柵仕掛手織機ナリシガ本年度ニ新ニ壽式天鷲絨用織機ヲ利用シ製織試驗ヲナシタリ、開口杼打
 箠打卷取等ハ自動的ニ爲スモ針金ハ自動的ニ打込メズ即チ針金ヲ織込ム時ハ自動的ニ織機ハ運轉ヲ中止
 スル様ニ作ラレタルモノナレドモ針金ヲ打込ムニハハリ手ニテ行ナハザルベカラズ此ノ点ハ力織機ト
 シテノ價値少ナキニ似タレドモ其取扱製品及能率等概シテ良好ナリ設計ハ普通絹紡天ニ同ジ

一〇、絹紡天ヲ力織機ニテ製織試驗

本天組織ノ天鷲絨手織機ニテハ絹糸ヲ用ヒザレバ製織困難ナリトセラル本試驗ハ毛經ニ絹紡ヲ用ヒ力織
 機ニテ製織試驗ヲ行ヒタリ次ノ如キ設計ニテ製織容易ニシテ好結果ヲ得タリ

原料	經	地綿糸	八〇番	双糸
		毛絹紡	一三五番	同
密度	緯綿糸	一〇〇番	双糸	
	箠巾	五四、五糧	(曲一尺八寸)	八六四羽
	經糸	地綜統一本	箠二本入	
		毛綜統一本	箠二本	
	緯糸	一糧間三〇本	曲一寸間九十本	
	針金	同	十五本	同
			四十五本	
整經	長サ地	一五米	毛四五米	
織上リ	巾	五三糧	(曲一尺七寸五分)	

裝置 地綜統四枚、毛綜統一枚ドビー仕掛
 組織 左ノ三種ヲ試驗セリ



一一、綿天天鷲絨光澤試驗

本試驗ハ綿天天鷲絨ヲシテ絹紡天鷲絨同様ノ光澤ヲ出ス目的ヲ以テ試驗シタルモノニシテ使用原料トシ
 テハ毛經「ネリ」ニ綿糸瓦斯百番諸糸ヲ使用シ地經ニ綿糸瓦斯八十番諸糸ヲ用ヒ緯綿糸瓦斯六十番諸糸
 ヲ使用セリ。而シテ本天鷲絨ノ最初毛經用綿糸 $\frac{100}{2}$ ヲ精練漂白シテ黒染メトシ普通ノ認糊ヲツケルト同
 様次ノ如キ割合ノ液中ニ浸漬製理シタリ

- オリーブ油 一〇%
- 白蠟 三%
- ゼラチン 一%

次ニ糸ヲ充分乾燥セシメテ之ヲボビン又ハ杵ニ巻返シテ普通ノ絹紡天ノ如ク整經綜統通ジ箠通ヲシテ製
 織シタリ。本試驗ノ結果毘天鷲絨トスル時ハ餘リ効果ヲ認メザルモ切り毛特ニ黒無地天鷲絨ニ於テハ豫
 期ニ近キ光澤アル良成績ヲ納メタリ、未ダ黒毛以外ニ於テ充分ナル成績ヲ得ズ重ネテ試験研究ヲ續行セ
 ントス

一二、絹紡天光澤試驗

切り毛絹紡天鷲絨ヲ剪毛後次ノ如キ液体ヲ作り刷子ニテ塗布シタリ

石	油	一〇
白	蠟	二
オリブ	油	少量

以上ノ藥劑ヲ塗リタル後臭拔ヲ行イタリ然ルトキハ普通天鷲絨以上ノ光澤アル良結果ヲ得タリ本試験モ亦黒天鷲絨ニ限リ試験ヲシタルモノニシテ尙之ガ試験ヲ續行セントス

第二節 原料織度試験

生糸織度試験

當地縮緬業者間ニ於テ最モ多ク使用セラレツ、アル生糸十七中、二十一中ノ二種ノ織度ヲ試験シ當業者ノ參考タラシメントセリ、第一表ハ十七中ニシテ第二表ハ二十一中ナリ

〔別表ノ通り〕

織度	17 中
10	1/4 1/2 3/4
11	1/4 1/2 3/4
12	1/4 1/2
13	1/4 1/2 3/4 0
14	1/4 1/2 3/4 0
15	1/4 1/2 3/4 0 000
16	1/4 1/2 3/4 0 000 000
17	1/4 1/2 3/4 0 000 0000
18	1/4 1/2 3/4 0 000
19	1/4 1/2 3/4 0 000
20	1/4 1/2 3/4 0 0
21	1/4 1/2 3/4 0
22	1/4 1/2 3/4 0
23	1/4 1/2 3/4 0
24	1/4 1/2 3/4
25	1/4 1/2 3/4
26	1/4 1/2 3/4
27	1/4 1/2 3/4
最小織度	13.5
最大織度	23
開差	10
平均	17.44

織度	17 中
10	1/4 1/2 3/4
11	1/4 1/2 3/4
12	1/4 1/2 0
13	1/4 1/2 3/4 0
14	1/4 1/2 3/4 0 00
15	1/4 1/2 3/4 0 000
16	1/4 1/2 3/4 0 000 0000
17	1/4 1/2 3/4 0 0000 0000
18	1/4 1/2 3/4 0 000
19	1/4 1/2 3/4 0 000
20	1/4 1/2 3/4 0 00
21	1/4 1/2 3/4 0
22	1/4 1/2 3/4 0
23	1/4 1/2 3/4
24	1/4 1/2 3/4
25	1/4 1/2 3/4
26	1/4 1/2 3/4
27	1/4 1/2 3/4
最小織度	12
最大織度	23
開差	13
平均	17.46

織度	17 中
10	1/4 1/2 3/4
11	1/4 1/2 3/4
12	1/4 1/2 3/4
13	1/4 1/2 3/4
14	1/4 1/2 3/4 0
15	1/4 1/2 3/4 0 00
16	1/4 1/2 3/4 0 000 000
17	1/4 1/2 3/4 0 000
18	1/4 1/2 3/4 0 000 000
19	1/4 1/2 3/4 0 000
20	1/4 1/2 3/4 0 00
21	1/4 1/2 3/4 0
22	1/4 1/2 3/4 0
23	1/4 1/2 3/4 0 00
24	1/4 1/2 3/4
25	1/4 1/2 3/4
26	1/4 1/2 3/4
27	1/4 1/2 3/4
最小織度	14
最大織度	23.75
開差	9
平均	18.21

織度	17 中
10	1/4 1/2 3/4
11	1/4 1/2 3/4
12	1/4 1/2 3/4
13	1/4 1/2 3/4 0
14	1/4 1/2 3/4 0 00
15	1/4 1/2 3/4 0 000 000
16	1/4 1/2 3/4 0 000 000
17	1/4 1/2 3/4 0 000 0000
18	1/4 1/2 3/4 0 000
19	1/4 1/2 3/4 0 000
20	1/4 1/2 3/4 0 0
21	1/4 1/2 3/4 0
22	1/4 1/2 3/4 0
23	1/4 1/2 3/4 0 00
24	1/4 1/2 3/4
25	1/4 1/2 3/4
26	1/4 1/2 3/4
27	1/4 1/2 3/4
最小織度	13.25
最大織度	24
開差	11
平均	17.50

第一表

第二表

織度 21 中							
15		15		15		15	
16		16		16		16	
17		17		17		17	
18		18		18		18	
19		19		19		19	
20		20		20		20	
21		21		21		21	
22		22		22		22	
23		23		23		23	
24		24		24		24	
25		25		25		25	
26		26		26		26	
27		27		27		27	
28		28		28		28	
29		29		29		29	
30		30		30		30	
31		31		31		31	
32		32		32		32	
最大織度	16.5	最大織度	18.5	最大織度	17.75	最大織度	15.25
最小織度	26.75	最小織度	28.5	最小織度	28	最小織度	29.75
公差	10	公差	10	公差	11	公差	14
平均	21.64	平均	22.57	平均	21.52	平均	23.23

第三節 依頼加工

- 一、天鷲絨仕上
取扱点数 九、四七九点
- 依頼人員 六二四人
- 一、撚糸加工 一件

第四節 質疑應答件數

- 一、縮緬一般ニ關スル件 五件
- 一、縮緬風合ニ關スル件 一件
- 一、本製濱縮緬ノ經緯割合ニ關スル件 一件
- 一、縮緬ノ經系糊付ニ關スル件 六件
- 一、縮緬用力織機ニ關スル件 六件
- 一、網織ニ關スル件 五件
- 一、朱子帶地仕上ニ關スル件 二件
- 一、力織機應用朱子帶地製織ニ關スル件 一件
- 一、人造絹糸ニ關スル件 三件
- 一、大巾相製縮緬ニ關スル件 二件
- 一、パレス式組織古濱縮緬ニ關スル件 五件

- 一、壁糸ニ關スル件 六件
- 一、撚糸經古濱縮緬ニ關スル件 三件
- 一、富士絹經糊ニ關スル件 一件
- 一、シユワイター管卷機ニ關スル件 一件
- 一、綿蚊張ノ糊劑ニ關スル件 一件
- 一、縮緬ノ錆及汚脱色ニ關スル件 五件
- 一、人造絹糸撚糸ニ關スル件 一件
- 一、整經機ニ關スル件 四件
- 一、絹綿クレーブニ關スル件 一件
- 一、生糸試験器ニ關スル件 三件
- 一、變リ縮緬製織ニ關スル件 二件
- 一、襟地縮緬ニ關スル件 一件
- 一、紋縮緬ニ關スル件 一件
- 一、デニールヲ番手換算ニ關スル件 一件
- 一、布折疊機ニ關スル件 一件
- 一、金糸入縮緬ニ關スル件 六件
- 一、錦紗縮緬ニ關スル件 六件
- 一、ジャカード機使用朱子帶地ニ關スル件 一件
- 一、輸出向紋縮緬ニ關スル件 六件
- 一、脱水機ニ關スル件 一件

- 一、織物特許意匠登録ニ關スル件 二件
- 一、瀘水機ニ關スル件 一件
- 一、天蠶糸撚糸ニ關スル件 一件
- 一、生糸強撚糸ノ糸ノ太サト重鎮トノ關係ニ關スル件 二件
- 一、絹紡糸強撚糸ニ關スル件 一件
- 一、人造絹糸織物密度ニ關スル件 一件
- 一、御召縮緬ノ緯糸ニ關スル件 三件
- 一、明石縮緬ニ關スル件 三件
- 一、絹糸使用織物ニ關スル件 二件
- 一、テンプルニ關スル件 三件
- 一、人造絹糸糊付及取扱ニ關スル件 一件
- 一、堅牢染色ニ關スル件 一件
- 一、天蠶絨經糸切斷ニ關スル件 一件
- 一、天蠶絨用綜統ニ關スル件 二件
- 一、ドヒー機使用天蠶絨ニ關スル件 一件
- 一、天蠶絨力織機ニ關スル件 二件
- 一、紋天蠶絨製織及裝置ニ關スル件 一件
- 一、人造絹糸天蠶絨ニ關スル件 五件
- 一、裏糊ナシ天蠶絨ニ關スル件 三件
- 一、ジャカード機ニ關スル件 七件

- 一、昭和天ニ關スル件
- 一、紋天鷲絨圖案ニ關スル件
- 一、力織機使用紋天鷲絨製織ニ關スル件
- 一、意匠紙撰定ニ關スル件
- 一、本天組織ニ關スル件

二 二件
一 一件
五 五件
三 三件
四 四件
二 二五四件

第五節 委託試驗

- 一、デニール検定
- 一、檢 燃
- 一、綿糸番手鑑定
- 一、織物原料鑑定
- 一、縮緬染班鑑定
- 一、織物分解
- 一、紋紙穿

二 二件
三 三件
一 一件
二 二件
一 一件
二 二件
六 六件
一 一七件

第六節 機械ノ利用

- 一、試驗器
- 一、紋剛機

二 二件
九 九五件

- 一、紋紙裁斷器

五 五六件
一 一五三件

第二章 染色部

第一節 古濱縮緬製織試驗

供試原品、經系生糸二十一デニール二本合セ箴一寸間九十三羽一羽二本人、綜統二本通シ緯糸生糸十七デニール八本合セ燃度三十六パーセント密度一寸八十三本織上巾一尺一寸三分（經ノ巾三糎、緯ノ巾二、七糎ニ切斷ス）
 精練法、精練廢液攝氏八〇度位中ニ約三時間浸漬シ糊拔及縮寄ヲ行ヒ水洗ス、第一回精練液量ニ對シ、マルセル石鹼〇・五パーセント硫酸曹達ホーメ二十度ノモノ〇三パーセント（液量ハ品物ノ約五十倍）攝氏九九度位ニシテ五時間直接蒸氣ヲ以テ加熱並ニ液ノ環流ヲ行フ
 第二回精練第一回ノモノト同様ニ製シ之ニ品物ニ對シ〇・〇五パーセントノ「ブランキット」ヲ添加ス試驗品ハ一時間毎ニ一点宛取出シ水洗乾燥ス。漂白（第二回五時間精練シタルモノニ付行フ）液量ニ對シ過酸化曹達〇・一五パーセント硫酸ニテ弱酸性ノ液トシ硫酸曹達ホーメ二十度ノモノ一パーセントヲ加ヘ攝氏五十六〇度ニテ一夜間浸漬シ水洗シブランキット〇・五パーセント（品物ノ）攝氏九〇度ノ液ニ四十分間斗リ環流ヲ行ヒ水洗乾燥ス湯伸織上巾一尺一寸三分ノモノヲ九寸五分トス長ハ約一割縮ミタリ。

試驗成績（試驗布ノ巾ハ織上タル時ノモノ長サハ湯伸シタルモノ二十種）十回平均數

精練法	強糸力(斤)		伸度(%)		溫濕度
	經糸	緯糸	經糸	緯糸	
一織上現品	三七三〇	一六四五〇	一五九	三三	七六〇
二第一回精練	三三、五〇	二一九七	三三	三三	同同
三第二回精練一時間	三〇、一五〇	三、五〇	二五、五	三三	同同
四同上二時間	三三、一七五	三、三七五	二四、八	三三	同同
五同上三時間	三三、〇七五	三、一八五〇	二七、二	三三	同同
六同上四時間	二九、七〇〇	三、四四七	二五、五	三三	同同
七同上五時間	二九、八七五	二、八二五	二六、三	三三	同同
八同上六時間	二九、四五〇	二、二七五	二六、二	三三	同同
九同上七時間	二九、〇〇〇	二、〇〇〇	二六、〇	三三	同同
一〇七ヲ漂白	二八、六〇〇	二、三四五	二五、一	三三	同同

本試験ハ正確ニ施行スルコト困難ノ点アリ

第二節 生糸增量試験

供試原糸 生糸二十二デニール

強(長五〇) 伸度一九、八% (十回平均)

試験室ノ溫度(華)七三度 濕度六二%

操作 手工ニヨル小試験

方 法 (一) A 第二塩化錫トワドル五〇度ノ冷液(液量ハ糸ノ重量ニ對シ三十倍)ニ三十分間浸漬シ水洗シテヨリ

絞ル B 磷酸曹達トワドル六度ノ冷液ニ三十分間浸漬シ水洗シテヨク絞ル

C 硫酸曹達トワドル六度ノ冷液ニ三十分間浸漬シ水洗シテヨク絞ル

乾燥ス
 二、A B・A B | C
 三、A B・A B | C
 四、A B・A B | C
 五、A B・A B | C

試験成績

方 法	增量率	乾 燥		直 後		一ヶ年後室内保存	
		強 力	伸 度	溫 濕 度	強 力	伸 度	溫 濕 度
一	二六三 _五	二二、二 _五	二六八 _五 %	七五	一〇〇 _五	一八九 _五 %	六二
二	六九六	九五七	二〇、一	同	九四〇	一七九	同
三	一〇六	一七七	二八、一	同	一四〇	一四四	同

四	一四八四	九九八	一八五	同	八四〇	一三二	同
五	一八九四	九四五	一七九	同	九六〇	一五二	同

増量糸原糸ニ比シ強伸力モ増加シタルモ時日經過スルニ從ヒ伸度減少ス次ニ任意ノ増量率ヲ得シガ爲各藥液ノ濃度ヲ變更試験セリ其ノ成績左ノ如シ

(イ、第二塩化錫トワドル三十度ノ冷液(液量ハ糸ノ重量ニ對シ三十倍)ニ三十分間浸漬シ水洗シテヨク絞ル

磷酸曹達トワドル五度ノ冷液三十分間浸漬シ水洗シテヨク絞ル
 醋酸水(糸ニ對シ十%)ニ通シテ水洗乾燥ス

此ノ増量率十五%ナリ

(ロ、第二塩化錫トワドル二十七度(但イノ殘液ナリ)

磷酸曹達及硅酸曹達ハ(イ)法ニ同ジ

此増量率一三、五%ナリ

(ハ、第二塩化錫トワドル二十三度(新液)

磷酸曹達及硅酸曹達ハ(イ)法ニ同ジ

此増量率一〇、七%ナリ

(ニ、第二塩化錫トワドル三十六度(新液)

磷酸曹達及硅酸曹達共ニトワドル六度

此増量率二〇、二%ナリ

第三節 擬麻加工試験

綿糸四二番双糸ヲ用ヒ加工液量ハ糸ノ重量ニ對シ二十倍ヲ以テセリ

一、膠法(晒膠及棒膠ノ二種ニ付施行ス)

水一〇〇ニ對シ膠一〇ノ割合ニテ溶解シタル熱液ニ綿糸ヲ浸シ平等ニ絞ル、水一〇〇ニ對シホルマリ

ン三ノ割合ニ加ヘタル冷液中ニ前記膠ノ附着セル糸ヲ數分間浸シ絞リテ其メマ、乾燥ス

附記 A、膠液ニ浸シ絞リテ糸ノ冷却後ホルマリソ液ニ浸ス

B、膠液ニ浸シタルモノヲ乾燥シ後ホルマリソ液ニ浸ス

C、膠液(冷却セルモノ)ニホルマリソ液ヲ加ヘ一浴ニテ處理ス

成績 C法ニヨルモノ最モ効果アリ、B法之ニ次キA法ハ劣ル

一浴法ハホルマリソ液ヲ加ヘタル場合迅速ニ加工ヲ行フヲ要ス、暫時經過スル時ハ膠液凝固シテ使用シ得サルニ至ル、總テニ於テ棒膠ヲ用ヒタルモノ晒膠ニ比シ良好ナリ、膠法ハ一回加工ニテハ不充分リ數回加工ヲ重ネルヲ要ス

二、蒚 蒚 法

水一〇〇ニ對シ蒚蒚粉一、二ノ割合ニテ少シク加熱シ糊狀トス、糊付ハ壺糊法ニヨリ枠ニテ乾燥ス
 次ニ枠ヨリ外シ紐狀トシ左ノ如ク處理ス

A、綿糸一〇〇瓦ニ對シ 硼砂三、五瓦 冷液及熱度處理

B、 炭酸曹達二、五瓦 同

C、 硼砂三、五瓦ニテ處理後 同(以上何レモ液量ノ三十倍)
 更ニ炭曹二瓦ニテ處理

絞リテ生マ乾キノ時枠ニ揚返シ充分乾燥ス

冷液處理ノモノハ乾燥後蒸熱ス

成績 礬砂ノ冷液處理ヲナシタルモノ最モ効果アリ、次ニハ之ヲ蒸熱シタルモノ良好ニテ他ハ劣レリ

本法モ一回加工ニテハ不充分ナリ

三、カセイン法(壺糊)

A、水一〇〇ニ對シカセイン一〇礬砂ニ一ノ割合ニ溶解シ攝氏八〇度位トス

B、同 礬砂ノ代リニアンモニア〇、八ヲ使用ス

次ニイ、ホルマリン〇、五%液ニ浸シ絞リテ乾燥ス

ロ、乾燥シタルモノヲホルマリン液ニ通ス

ハ、醋酸アルミナノ液ニ浸シ乾燥ス

成績 醋酸アルミナニヨルモノ結果ヨクホルマリンハ劣レリ

本法ハ相當効果アルモ糸ノ手觸粗硬ナリ

第四節 天鵞絨用絹紡糸燕脂色試験

染料六%ニ少量ノ醋酸ヲ加ヘタル液中ニ豫メ石鹼〇、三パーセント液ニテ煮沸シ稀硫酸ニ通シテ水洗シタル糸ヲ冷液ニヨリ染メ初メ攝氏九〇度位ニテ約三十分染色シ水洗シテ稀醋酸ニ通シ水洗乾燥ス

使用染料 ファストレットA、ロクセリンNS、ボーラレットブフウシVコンク

コロンビヤボルドB、コンク、ジャバノールブラウンM

摩擦試験 白金巾ヲ以テ指頭ニヨリ百回摩擦ス

成績 ボーラレットブラウンV稍壁牢ニテ他ハ不堅牢ナリ

色相 ファストレットAロクセリンNS適當ニシテ他ハ不適當ナリ

第五節 インダンスレン染料天鵞絨原糸應用試験

絹紡糸ニ對シ〇六%インダンスレンブリアントバイオレットRRヲ水一立ニツキボーメ四十度ノ荷性曹達十二CCハイドロサルハイトコンク一瓦ノ攝氏五十度液中ニ溶解シ約三十分間染色シ水洗シテ熱ソーヒングヲ行ヒ稀硫酸水ニ通シ水洗シ片栗ノ毛伏ヲ行ヒ乾燥ス之ヲ毛經トシテ天鵞絨ヲ製織ス
成績概評 日光其他ニ對シ堅牢ナルモ製織後「サシ」ヲ生ジタリ。

第六節 酸性染料石鹼浴染試験

染法 A、石鹼〇、三%浴(液量ニ對シ)液量ハ糸ニ對シ五〇倍トシ温度ハ攝氏九〇度位ニテ三十分間

染色シ水洗シテ稀硫酸ニ通シ水洗乾燥ス

B、右ノ石鹼浴ニ醋酸ヲ加ヘテ酸性トシタルモノヲ用ヒ染色ス

C、初メAノ石鹼浴ニテ染色シ中間ニ於テ此ノ液ヲ酸性トシ再ビ染色ヲ行フ、染料ニハボーラレット一〇%ヲ使用セリ

成績 染上リニ於テAハ光澤手觸等最モ良ク染着ハ劣ルBハ染着優レタルモ油類分離シテ手觸柔軟トナル、Cハ光澤ヲ害シ不良ナリ

第七節 酸性染料染色プロテクトール應用試験

キノリンエロー五%ヲ用ヒ石鹼浴ノ〇、三%中ニ於テ染色シ別ニ同一浴ニプロテクトールヲ加ヘタルモノ、二種液中ニ於テ絹紡ヲ染色シタルニ何レモ染着甚タ不良ニシテプロテクトールニ依テ染着ヲ増進スルコトヲ得ザリキ

第八節 蚊帳染色ニオキザニンBヲ應用

マラカイトグリーン及オーラミンヲ生糞糊中ニ混シタル色糊ヲ以テ蚊帳ヲ染色シ乾燥セル後オキザニンBニ醋酸三%ヲ加ヘタル冷液中ニ通シ乾燥ス
 成績 色相少シク暗色ヲ呈スルモ日光試験ニ於テ標準色第一期間ニ普通染色ハ殆ド褪色シオキザニン處理ノモノハ變化少ナク甚ダ堅牢ナリ

第九節 酸性媒染々料絹紡糸天鵞絨原糸染試験

媒染水一〇〇ニ對シ明礬八ヲ溶解シ炭酸曹達〇、八ヲ加ヘタル冷液(ボーム五度)ニ一夜間糸ヲ浸漬シ絞リテ硫酸曹達少量ヲ加ヘタル冷液ニ二十分間許リ浸シテ水洗染色ス
 染法 染料四%ニテ醋酸少量ヲ添加シ冷液ヨリ染メ始メ沸騰シテ三十分染色シテ水洗乾燥ス

染料名	製造	色相	堅牢度				
			熱	湯	石	摩	
アンストラセンレットCO	婆	暗帶赤黃		三	三	四	二
アシットアンストラセンレット3POO	同	赤		三	四	四	二
クロームファストレットM	同	暗赤		二	四	四	二
クロームオキザンバイオレットBO	同	帶紫赤	一	二	四	四	二

アゾールプリンテングレット エキストラ 2BO	同	同	四	四	五	一
クロモゲンVOO	イム クリスハ	同	四	四	五	二
クロステレットBX	同	同	四	四	五	二
アゾールプリンテングレットROO	婆	赤	四	五	三	二
クロームオキザンバイオレットRXX	同	帶紫赤	二	三	二	二
パラチンクロームレットRXX	同	暗赤	四	五	二	二
アリザリンレットIWS	留	石竹色	四	五	二	二
クロームシトロニンR	婆	黄	二	四	一	一
クロームファストエローRD	同	同	四	五	一	一

アリザリンファストブルー	同	クロームオキザンビユーアブルー	ブルーム	アリザリンサイヤニン	同	クロームオキザン ブリ、アントバイオレット	クロームオキザンバイオレット	クロームオキザンブルー
RHGX	BLDO	BX	WB	WRRX	SROO	BDOO	B	
同	同	婆	デュラン	同	同	同	同	同
帯紫青	同	帯紫鮮青	青	帯紫青	帯赤紫	紫	帯赤紫	帯紫青
四	四	四	二	二	四	五	二	五
五	五	五	四	二	五	五	四	五
二	一	二	一	二	四	二	二	一

クロームブリアントバイオレット	クロームバイオレット	クロモゲンバイオレット	クロームブルー	アンストラセンアシットブラウン	モノクロームブラウン	クロームオキザンブラウン	同	メタクロームエロー
BD	VM	3R	RO	B	BXO	5R	GA	BA
婆	同	留	婆	加	同	婆	同	伯
紫	帯青紫	帯赤紫	帯紫青	褐	帯赤褐	帯黄褐	同	同
五	二	五	三	二	三	四	四	四
五	四	五	五	五	四	五	五	五
一	二	二	二	二	二	一	一	一

クロムオキザン ブリ、アントブルー	クロモゲンアズリン	バラチンクロムサイヤニン	ガロフエニン	ラデオクロムブルー	クロムオキザンアズロール	クロムスカイブルー	クロムアズリン	クロモゲンアズリン
GOO	BX	B	GD	BX	BPOO	BO	B	BLD
同	留	馬	婆	加	婆	同	同	留
同	同	同	帶綠青	帶紫青	同	同	帶綠青	同
四	四	五	五	四	五	五	三	五
五	五	五	五	五	五	五	四	五
二	二	一	一	二	一	二	一	二

クロムアズリン	ビノクロミン	ダイヤモンドグリーン	クロムクロリン	アリザリンピリヂン
E	D	SSOO	G	FF
婆	留	婆	同	同
帶紫青	青	帶青綠	同	同
二	四	三	五	二
四	五	五	五	三
一	一	一	一	一

第十節 依頼試験ト主ナル事項ト其ノ件數

- 一、染料ノ濃度比較試験 十六件
- 一、糊劑ノ比較試験 十三件
- 一、水質試験 五件
- 一、縮緬ノ汚点除去試験 四件
- 一、縮緬界切糸染色ノ精練ニヨル脱否試験 三件
- 一、玉糸ノ半精練試験 七件
- 一、山藨交織絹布ノ染色試験 四件
- 一、強撚生糸ノ精練試験 七件

一、紋天鷲絨ニ拔染應用試験計

三件
五九件

第十一節

質疑應答ノ主ナル事項ト其ノ件數

- 一、縮緬黒染ノ斑点鑑定
- 一、人絹染色ニ就テ
- 一、縮緬ノ上ニ酸類附着ノ除去法ニ就テ
- 一、苛性曹達ノ製法ニ就テ
- 一、生糸ノ緯糸煮キニヨル着色ニ就テ
- 一、緯煮キテ生ゼル汚点ノ精練脱否ニ就テ
- 一、真綿ノ精練漂白ニ就テ
- 一、染色絹糸ノ脆化原因ニ就テ
- 一、毛髪ノ漂白ニ就テ
- 一、ロード油ノ製法ニ就テ
- 一、汚菌ノ精練及亞硫酸ノ分解ニ就テ
- 一、石鹼ノ良否ニ就テ
- 一、蚊帳ノ染色ニ就テ
- 一、人絹ノ総糊及脫水ニ就テ
- 一、蚊帳ノ堅牢染ニ就テ

一件
五件
二件
一件
四件
三件
七件
一件
一件
二件
二件
三件
二件
三件
四件
四件
六件
四件
四件
五件

第十二節

依頼加工ノ狀況

品名	加工種類	件數	數量
絹布	精練	一三件	二九、九四八疋
黃絹布	同	三件	二、一〇〇疋
縮緬	精練漂白	二二件	一、八〇六疋
絹紡糸	染色	二二件	七、六四二疋
生糸	同	三三件	二、一六〇疋
綿糸	同	七件	六五、九二五疋
人絹糸	同	二件	一、〇〇〇疋
生糸	精練漂白	一件	二、八〇〇疋
綿糸	精練漂白	五件	四二、七五〇疋
天鷲絨	同	八件	三四四本
染色物	同	五件	
計	蒸熱、染色	三一八件	一五六、二三一疋 三四九本

第十二節

試験作業狀況

品名	加工種類	件數	數量
縮緬	精練漂白	七〇件	一九三、七七〇疋
縮緬天鷲絨	同	一件	一四五疋

綿	糸	精練漂白	七件	二、九二五疔
縮	緬	染	一件	三〇〇疔
綿	糸	同	三五件	一一、九一八疔
綿	糸	同	五一件	二一、〇二六疔
羊毛人絹天鷲絨	拔	染	一件	四五〇疔
別	珍	染	一件	五、五〇〇疔
絹紡	糸	糊	二件	一、五九二疔
計			一六九件	二二七、六二六疔

第十四節 絹紡糸赤色染講習

ナフトール染料酸性媒染々料等ニツキ染色當業者ヲ集メ實地ノ講習ヲ行ヒタリ講習生ハ十五名ニシテ好成績ヲ以テ講習會ヲ閉會セリ

第三章 圖案部

第一節 圖案部業務ノ概要

「真ニ來ルベキモノハ何カ」此ノ言葉コソ圖案部ノ目標デアリ且又總テノ業務モ之ニ支配サレテ着々研究ト指導ニ盡力シツ、アリ
最近一般染織流行界ニ於ケル意匠圖案ノ急激ナル變化ハ本縣ノ天鷲絨及縮緬ニ對シテモ一段ノ新工風ヲ

要望シ、從テ流行市場ノ推移ヲ不斷ニ監視シツ、研究ニ全力ヲ盡セリ、殊ニ近年財界ノ不況カラ圖案ノ工風ニヨリテ商況ヲ緩和セント努メツ、アルカノ感アリ、從テ當業者ノ往來殊ニ頻繁ニシテ圖案部ノ利用ハ益々激増シ來レリ流行圖案研究會、圖案展示會等ノ開催モ前年ニ比シ頻繁ニシテ殊ニ本年ヨリハ積極的ニ地方巡回展示會ヲ開キ併テ當業者トノ隔意ナキ座談會ヲモ催シテ斯業啓發ニ努力シツ、アリ

第二節 實地指導ト展示會

前述ノ如ク柄物ノ向上ト流行ノ急激ナル變化ニ對シテハ製品ニ一段ノ研究ヲ要スルガ故實地ニ當業者ノ歴訪ハ與テ限リノ機會ヲ捕ヘテ、色目、模様地風ニ對スル批判ト指導ヲ行ヒツ、アリ、而シテ一面流行圖案ノ代表的作品ト參考品ヲ本場及同業組合ニ於テ展示シ柄物流行ノ推移ヲ示シテ流行ニ對スル刺戟ヲ與フルニ努メタリ

第三節 圖案調製及質疑應答

品名	作製配布點數	質疑件數
天鷲絨圖案	三四八	八九
染色圖案	五四	一八
印刷圖案	八一	五一
其他	六〇	三三
計	五四三	一九一

第四節 流行豫想色發表

昭和四年六月

八五〇部

第五節 研究生ノ養成

意匠圖案ノ必要ト進歩ニ伴ヒ當業者ノ子弟ニシテ染色圖案並ニ一般圖案ノ修得ヲ希望スルモノアリ自費
 研究生トシテ前年ヨリ一名傳習シツ、アリシガ本年ニ於テ更ニ一名嚴選ノ結果入場許可シ養成ツ、シア
 リ

第四章 庶務ノ部

第一節 歳入歳出豫算及決算

昭和四年度決算並ニ昭和五年度豫算左ノ如シ

科目	項目	節	昭和四年度		昭和五年度		備考
			決算	豫算	決算	豫算	
工業試験場費	俸給		二,七三三		二〇,一三〇		
			七,五二二		七,七六四		
	技術員給		六,八二八		七,一〇〇		
	主事補給		六,八〇〇		六,八〇〇		

雑給			八,七三〇		八,〇八〇		
諸備給			六,三六〇		六,八八〇		
旅費			一,二三四		一,三〇〇		
勉勵賞與			一,四七〇		—		
場費			四,九九五		三,八二〇		
備品費			一,九八二		一,三〇〇		
消耗品費			二,四〇五		二,〇六〇		
圖書印刷費			二,五三六		二,〇〇〇		
通信及運搬費			一,八八六		一,三〇〇		
賄費			七,〇〇〇		七,〇〇〇		
被服費			四,一〇〇		五,一〇〇		
雜費			—		一〇,〇〇〇		
修繕費			四,八七〇		四,五〇〇		

歳入ノ部

科	項	目	金額		備	考
			昭和四年度	昭和五年度		
雑	收	入	131,100			
		不用品賣却代	5,570			
		縣納金	7,520			

特別會計歳出入決算及豫算

科	項	目	昭和四年度		昭和五年度		備	考
			決算	豫算	決算	豫算		
作	業	資	10,562.00		13,330.00			
		原料購入代	7,649.50		9,340.00			
		雑費	1,299.00		1,910.00			
		雑給	1,706.50		1,330.00			

歳入ノ部

科	項	目	昭和四年度		備	考
			決算	豫算		
作	業	資	11,055.50			

製	品	賣	却	代	98,970	
雑	收	入	1,248.00			

第二節 購入機械

本年度中ニ購入セシ重ナル機械左ノ如シ

品	名	臺	數	金	額	備	考
天	鷲	絨	力	織	機	700,000	
ジ	ヤ	カ	ー	ド	機	1,500,000	

第三節 出張調

本年度ニ於テ實地指導ノ爲技術員ノ出張セシ事左ノ如シ

出	張	先	縮	緬	天	鷲	絨 <th>染</th> <th>色</th> <th>圖</th> <th>案</th> <th>計</th>	染	色	圖	案	計
坂	田	郡	八	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二
東	淺	井	郡	一六	三一	三一	三一	三一	三一	三一	三一	三一
計			二四	五三	五三	五三	五三	五三	五三	五三	五三	五三

第四節 研究生及講習生

本年度ニ於テ營業者ノ子弟及從業者ヲ隨時入場セシメ技術ノ練習及織物ノ研究ヲナサシメタルモノ左ノ如シ

坂田郡	神照村	月ヶ瀬ふみる
同	西黒田村	北村 貞雄
同	北郷里村	小川 藤三
同	長濱町	清水 清光
同	神照村	澤井 定雄

尙本年度ニ於テ天鷲絨原糸染色實地短期講習會ヲ開催セシニ講習生ハ山田辰治郎外十二名ニシテ好成績ヲ以テ終了セリ

第五節 參觀 人

本年度ニ於テ本場ヲ參觀セシ人左ノ如シ

機業家	二八四名
其他	六七一名
計	九五五名

本年度中ニ於ケル來場者

庶務部	八八二名
機織部	一、〇四二名

染色部	二三五名
圖案部	二九三名
計	二、四五二名

第六節 職員

本場職員左ノ如シ

就任年月日	分掌事務	官職名	氏名
明治四十五年四月二十日	場長	地方商工技師	小太刀虎二
大正七年十月二日	機織部	商工技手	遠藤庄藏
大正十五年五月二十四日	染色部	同	芹澤貞直
大正五年五月五日	圖案部	同	吉川策之助
大正十一年一月三十一日	機織部	同	竹村重利
昭和四年三月三十日	同	同	嘉規英次郎
大正十年九月二十七日	庶務部	商工主事補	松島孫太郎