

大正九年度

滋賀縣工業試驗場業務報告

正誤表

十二頁	十六行	「しゅもんく」	正
十六頁	四行	「箴中」	誤
同	九行	織上中	
同	十七行	箴中	
同	同	織上中	
十八頁	四行	百廿一番	
十九頁	四行	亞鹿	
二十四頁	十四行	醋醒	
二十九頁	六行	伊村	
同	十行	ソノ數	
同	十一行	白緋緋	
同	十三行	夏冬ニ	
三十頁	十一行	度決算	
三十二頁	八行	糸組系	
同	十四行	人ナリ	
同	十五行	夏晒地	
同	九行	着上地	
三十四頁	十四行	燃細	
四十四頁		「ドビー」チ	

「しゅもんく」	正
「箴中」	
織上中	
織上中	
箴中	
織上中	
百廿一番	
亞鹿	
醋醒	
伊村	
ソノ數	
白緋緋	
夏冬ニ	
度決算	
糸組系	
人ナリ	
夏晒地	
着上地	
燃細	
「ドビー」機チ	

滋賀縣能登川工業試驗場報告

目次

第一章 機織部	一
第一節 洋服地製織試驗	一
(イ) 亞麻平織服地	一
(ロ) 亞麻斜子服地	二
(ハ) 亞麻朱子服地	三
(ニ) ラミー斜子服地	四
(ホ) 絹洋服地	五
第二節 襯衣地製織試驗	六
(イ) 瓦期襯衣地	六
(ロ) 純麻襯衣地	七
(ハ) 綿麻交織クレープ生地	八
第三節 着尺地	一〇
(イ) 紺地絹麻交織	一〇
(ロ) 毛麻交織	一一
(ハ) 麻着尺織	一二
(ニ) 變り組織着尺	一三
第四節 座蒲團地	一五
(イ) 綿麻座蒲團地	一六
(ロ) 純麻座蒲團地	一六
第五節 雜織物	一七
(イ) 亞麻飛行機翼地	一七
(ロ) 綿麻交織厚司	一八
第六節 地方ニ於ケル織機改良ニ關スル研究	二〇
第七節 織物整理並ニ加工	二二

(イ) 試驗點數	三
(ロ) 加工點數	三
第二章 染晒部	三
第一節 麥稈眞田漂白	三
第二節 バラフェニレンデアミンノ櫛押捺染應用試驗	五
第三節 女教員染色講習	七
第四節 依頼試驗	七
第三章 圖案部	元

第四章 庶務部	三〇
(イ) 歲入出豫算	三〇
(ロ) 購入機械	三三
(ハ) 貸與機械	三三
(ニ) 職員出張	三三
(ホ) 質疑應答及參觀	三三
(ヘ) 生産品	三三

滋賀縣長濱工業試驗場業務成績報告 (大正九年度)

目次

緒言	三
第一 製織試驗	三四
其ノ一 縮緬	三四
(イ) 龍紋縮緬	三四
(ロ) 特種縮緬	三五
(ハ) 津田式力織機組織裝置試驗	三六
其ノ二 天鷲絨織	三六
(ニ) 柞蠶シルル天	三六
(ホ) 絹紡シルル天	三六
(ヘ) 絹天鷲絨	四〇
(ト) 絹紡天鷲絨鼻緒地	四二

(チ) 綾編縮緬天鷲絨	四四
(リ) 「コート」地縞入縮緬天鷲絨	四六
(ヌ) 二重天鷲絨力織機製織試驗	四六
(ル) 富士絹	四八
第二 職工養成	四九
(1) 講習生	四九
(2) 研究生	四九
第三 實地指導	五〇
第四 質疑應答	五〇
第五 委託試驗其ノ他設計依頼	五一
第六 雜件	五一
(1) 機械器具貸與	五一
(2) 參觀人	五一
(3) 生産品	五二

大正九年度 滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

第一章 機 織 部

第一節 洋服地製織試驗

本場ニ於テハ年々亞麻夏服地ノ製織ヲ研究ナシツ、アリテ其ノ目的トスル所ハ優良服地ノ製織ト共ニ地方斯業ノ發展ヲ期セントスルニアリ
普通平織及斜子服地ノ製織ハ大体ニ於テ理想的ノモノヲ得ルニ至リシモ其ノ仕上方法ニ於テ整理機械ノ設備不完全ナル點アル爲メ未ダ外國製品ニ劣レル欠點アリ今一層設備ノ擴張ト共ニ研究スルノ餘地尠ナカラズ
本年度ニ於ケル設計及其ノ成績次ノ如シ
(イ)亞麻平織服地

原 料	經 系	緯 系	密 度
一等亞麻	生精練系	同	同
	三十五番		
		同	同
			三十番
			一吋間二十九羽使用箆巾三十一吋

經系 一時間五十八本箎一羽二本引込
緯系 一時間五十本

整經長 三百五十二碼

織上長 三百二十八碼

織上巾 三十吋半

重量 一碼ニ付キ五十匁但シ本晒加工後四十匁ノ見込

(ロ)亞麻斜子服地

原料 經系 一等亞麻 四十番 生精練系 二本引揃

緯系 同 同 同

密度 箎 一時間三十八羽使用箎巾三十一吋半

經系 一時間二本引揃三十八本箎一羽引揃系一本入

緯系 一時間引揃三十八本

整經長 三百五十碼

織上長 二百三十碼

織上巾 三十一吋

重量 一碼ニ付キ五十四匁但シ精練後四十三匁ノ見込

以上ノ設計ニ依リ製織シタル麻服地ハ密度重量等適度ニシテ外觀亦良好ナリ

原系ハ經系糊附機械ヲ用ヒテ糊附ヲナス
其ノ分量次ノ如シ

一、小 麥 粉 七分

一、コーンスターチ 三分

一、石 礫 二十匁 但シ整經長三百五十碼ニ對シ

以上ノ糊ヲ施シタルモノハ結果良好ニシテ經系ノ切斷少ナク織上容易ナリ糊製造ニ際シテハ充分酸酵セシメタルモノヲ用フルヲ良シトス

(ハ)亞麻朱子服地

原料 經系 一等亞麻 七十番半晒

緯系 同 五十番半晒

密度 箎 一時間六十羽使用箎巾三十一吋

經系 一時間百廿本一羽二本引込

緯系 同 六十二本

百碼

九十四碼

三十吋半

重量 一碼ニ付キ三十五匁但シ本晒後三十二匁ノ見込

織 機

「はつたあすれい」製六枚綜統織機ニシテ組織ハ五枚ニ飛ノ朱子ナリ

朱子織ハ經糸ノ數密ナルヲ要スル爲ノ動力織機ヲ以テ製織スルハ稍々困難ニシテ而モ製織ノ際ハ經糸ノ切斷數比較的多ク故ニ經糸ノ張力ヲ一樣ナラシムルコト開口ニ際シ經糸ニ無理ヲ與ヘザル様ニスル等ノ裝置ヲナスコト尤モ肝要ナリトス故ニ本場ニ於テハ綾竹ノ數ヲ綜統ノ數ト同ジクシ後綜統ト「ばつくれー」ノ距離ヲ約五尺ニ延長シ試験織ヲナセルニ稍好結果ヲ得タリ

尚以上ノ設計ニヨリ製織セラレタル織物ハ布面ニ紡績糸ノ節現ハレ稍々美觀ヲ損スルノ憾アリ密度糸番手等尙研究ノ餘地アルモ原糸ノ類節ナキモノヲ撰ムコト必要ナリ

經糸施糊ノ分量ハ

一、布	海	苔	五分
一、芋		粉	三分
一、ソルブルスターチ			二分
一、ヘ	ツ	ト	一分

(ニ)ラミー斜子洋服地

普通夏季用麻服地經緯共亞麻ヲ以テ製織セラレ居ルモ本場ニテハ亞麻服地ト共ニラミー洋服地ノ研究ヲ繼續シツ、アレドモ本年度ニ於テハ「らみー」双糸六十番ニ「しるけつと」加工ヲ施セルモノヲ經緯ニ使用シ試験セリ其ノ製品ハ極メテ光澤ニ富ミ布面手滑ニシテ一見アルバカ絨ノ如キ外觀ヲ有ス然レドモ「らみー」加工糸ハ類節多キト「しるけつと」加工ヲ施セル爲メ糸質幾分硬味ヲ増シ彈力一層

乏シクナリ經糸ノ切斷多ク製織ニ際シ困難ヲ感ジタリ
設計左ノ如シ

一、原 料

經 糸 「らみー」六十番双糸「しるけつと」加工

緯 糸 同

一、密 度

箆 一時間三十八羽一羽二本入レ

經 糸 一時間七十六本總數二、三九四本(耳共)

緯 糸 同 七十六本

一、整 經 長

四十碼

一、織 上 長

三十四碼

一、織 上 巾

三十吋(使用箆巾三十一吋半)

一、重 量

一貫三百八十匁

經糸ニ施セル糊ノ分量左ノ如シ

一、布 海 苔 五分

一、芋 粉 二、五分

一、コーンスターチ 二、五分

一、ヘ ツ ト 〇、五分

一、グリセリン 少 許

(ホ) 絹 洋服 地

夏期用麻服地ノ代リ品トシテ経緯糸ニ絹紡糸ヲ用ヒ製織セルモノニシテ光澤肌觸リ等申分ナキモ絹紡ナル爲メ稍々柔軟ナル傾アリ適當ナル加工ヲ施シテ硬味ヲ與エ尙組織モ變リ地等ヲ用フルトキハ紳士向トシテ面白カラム

第二節 襯衣地製織試験

襯衣地製織試験モ年々經緯シツ、アルモノニシテ本年度ニ於ケル設計及成績次ノ如シ

(イ) 瓦斯襯衣地

一、原料	經 糸	瓦斯双晒糸	百番手
	緯 糸	同	八十番手
一、密 度	箴	一時間三十羽一羽三本引込	使用箴巾三十吋
	經 糸	一時間九十本總數二、七〇〇本	
	緯 糸	一時間九十本	
一、整經長		百三十二碼	
一、織上長		百二十三碼	
一、織上巾		二十九吋	
一、製品重量		二貫百匁但シ一碼ニ付キ十七匁平均	

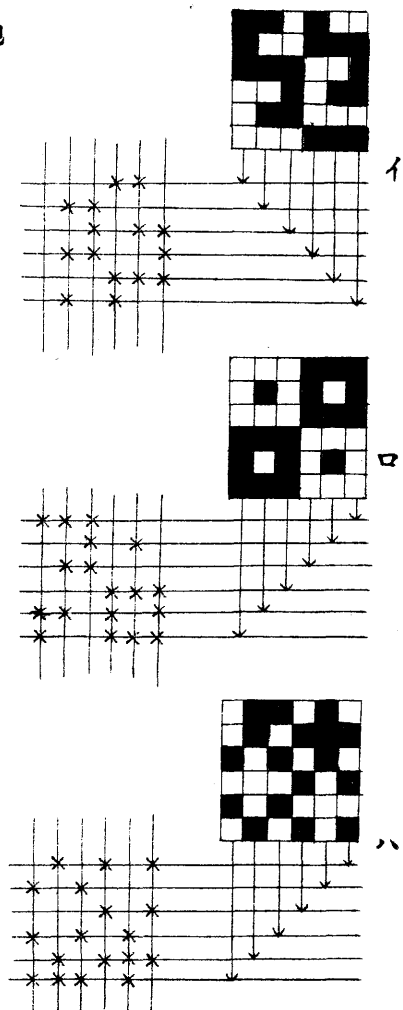
一、織 機

「はつたあすれい」六枚綜統

上等ナル原糸ヲ使用セル爲メ價格ニ於テ高價ニ失スル嫌アルモ其ノ製品トシテ夏期用シャツ地トシテ優良ナルモノナリ特ニ細番手ヲ使用シ密度ヲ込マシメ組織ニ依リ地風ヲ變ヘ肌觸リ良好ナラシメタリ

綜統ハ六枚ヲ用ヒ順通シヲナシ箴通シハ一羽三本引込トス

組織圖次ノ如シ



(ロ) 純麻シャツ地

細番手ヲ使用セル純麻シャツ地トシテ稍々優良ナルモノヲ得ルニ至レルモ能率増進ニ關シ研究スルノ餘地尠ナカラズ

尙本設計以上細番手即チ百番乃至百廿番ヲ用フルモノハ「わいしやつ」地等ニ最モ適當ナル優良品ヲ得ルモ斯ル細番手ヲ動力織機ニテ製織スルハ相當困難ナルヲ以テ張力間丁ノ長サ綜統ノ數等考慮シ引キ續キ研究セントス

設計次ノ如シ

一、原料

經糸 一等亞麻晒 七十番

緯糸 (A)同 七十番

(B)ラ ミ 八十番

一、密度

箴 一時間三十五羽使用箴巾三十吋

經糸 一時間七十本總數二、一〇〇本

緯糸 一時間六十四本

一、整經長

八十碼

一、織上長

七十碼

一、織上巾

二十九吋

一、重量

一貫四百三十四匁但シ一碼ニ付キ二十一匁平均

經糸ニ施セル糊ノ配合及分量等ハ前ニ述ベタル亞麻朱子服地ト同一ナリ

(ハ)綿麻交織クレープ生地

本試驗ノ麻糸強燃糸ノ研究ト同時ニ「くれーぷ」ノ改良ニシテ元來本縣ニ産スル所ノ「くれーぷ」ハ經

緯共綿糸三十二手乃至四十手單糸ニシテ然モ「くれーぷ」ノ如ク洗濯ノ度數多キモノハ耐久力ノ多キモノヲ作ラザルベカラズ

故ニ本場ニ於テハ上等「くれーぷ」生地ヲ得ル目的ヲ以テ經糸ニ瓦斯八十番双糸ヲ用ヒ緯糸ニ「らみ

」八十番縮燃糸ヲ用ヒ製織シタリ

其ノ製品トシテハ列記スル特徴ナシト雖モ「くれーぷ」ノ如キ經緯糸ノ打込少ナキモノニハ亞麻ヲ用

フルトキハ耐久力充分ニシテ而モ肌觸リ良好ナリ

但シ製織ノ際ハ管卷及管ノ解シ方ニ注意ヲ要ス

即チ管卷ノ際ハ燃糸ニ適度ノ張力ヲ與ル裝置ヲナシ成ルベク堅ク卷クコト及ビ卷キタル管ハ中側ニ

貼ニ毛皮ヲ加減スルヲ要ス

燃度ハ一メートル一、〇〇〇乃至一、三〇〇回トス

尙「らみ」糸ノ燃掛ケハ困難ナル部ニ屬シ研究ノ餘地頗ル多シ

設計次ノ如シ

一、原料

經糸 瓦斯双生八十番

緯糸 らみ八十番燃糸

一、密度

箴 一時間三十羽使用箴巾二十九吋半

經糸 一時間六十本總本數八、〇〇本

緯糸 一時間五十本

- 一、整經長 七十碼
- 一、織上長 六十四碼
- 一、織上巾 二十九吋
- 一、重量 一貫百九拾匁一碼ニ付キ十八匁五分但シ織卸シ

第三節 着 尺 地

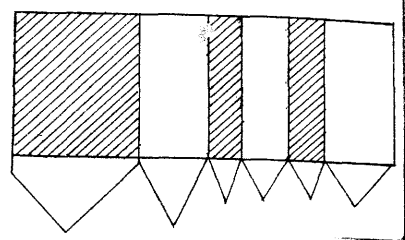
本縣ニ産スル所ノ麻着尺地ハ其ノ種類多シト雖モ着尺地トシテ尤モ多キハ麻白緋ニシテ（赤苧緋モ含ム）次ハ白無地類ナリ

本場ニ於テハ毎年是等着尺地ノ研究即チ能率ノ増進品質ノ向上織機ノ改善柄及ビ流行色等ニ付キ苦心研究シツ、アルモ亦一面ニ於テ此種以外未ダ本縣ニ製織セラレ居ラサルモノニシテ將來有望ト認ムルモノ、普及ヲ圖ル爲メ各方面ニ涉リ研究シツ、アリ本年度ニ於テ試験製織セルモノ、設計次ノ如シ

（イ）紺地絹麻交織

經緯共地糸ハ「らみー」八十番ヲ使用シ縞糸ハ白及ビ新橋色ニシテ十五デニール四本双ノ練絹糸ヲ用ユ

縞割及ビ設計次ノ如シ



- 一、原料 經糸 ラミール八十番双及練絹糸四本双
- 一、密度 緯糸 同 同
- 一、整經長 筵 一寸間五十六羽筵一尺
- 一、織上長 經糸 地 一寸百三十二本總數一、三二〇本
- 一、織上巾 緯糸 縞絹一羽四本入レ
- 一、重量 四反 鯨一寸百五本
- 一、重量 四反 鯨九寸五分
- 一、重量 反ニ付キ百三十四匁

(ロ)毛 麻 交 織

「らみー」ニ「シユランク」加工ヲ施ストキハ一見毛糸ノ如キ外觀ヲ呈ス依テ春着尺地用トシテ毛糸ヲ經糸トシ本品ヲ緯ニ用ヒテ試験ヲナセリ面白キ外見ヲ呈スルモ尙研究ノ餘地ヲ有ス設計次ノ如シ

一、原 料

經 糸 毛糸七十番及シルケツト八十番双

緯 糸 ラミー七十番シユランク加工糸

一、密 度

箆 鯨一寸三十六羽使用箆巾一尺五分

經 糸 同七十二本總數七百五十六本

緯 糸 同六十八本

一、整 經 長

二 反

一、織 上 長

二 反

一、織 上 巾

鯨一尺

一、重 量

一反ニ付キ百五十匁

一、縞 割

毛糸四本 シルケツト三本 毛四本 シルケツト六本

(ハ)麻 着 尺

亞麻細番手ヲ經糸ニ用ヒ緯糸ニ亞麻又ハ「らみー」ニ強キ「しゅもんく」加工ヲ施セルモノヲ織リタルモノハ手觸風味良好ニシテ普通麻着尺地ヨリハ一層肌觸リ宜シク且ツ着用中他品ニ比シテ皺ニナラ

サル特徴ヲ有ス之レヲ經糸ニモ幾分「シユランク」ヲ施セルモノヲ使用スルトキハ一層面白キ製品ヲ得ベシ

近時經緯糸共綿糸ヲ用ヒ製織シタル縞物亦ハ經糸ニ綿糸ヲ用ヒ緯糸ニ「らみー」糸ヲ用ヒタル白無地物ノ如キモノニ此ノ「シユランク」ヲ施セルモノ續出シツ、アリ製織ニ際シテハ他ノ着尺物ヨリハ稍々巾廣ニ織ルヲ要ス

設計次ノ如シ

一、原 料

一 等 亞 麻 本 晒 六 十 五 番

緯 糸 ラミー七十番「シユランク」加工糸

一、密 度

箆 鯨一寸間四十六羽使用箆巾一尺一寸

經 糸 同 九十六本總數千五十六本(耳共)

緯 糸 同 八十本

一、整 經 長

三丈五尺

一、織 上 長

三丈一尺五寸

一、織 上 巾

一尺六分

一、重 量

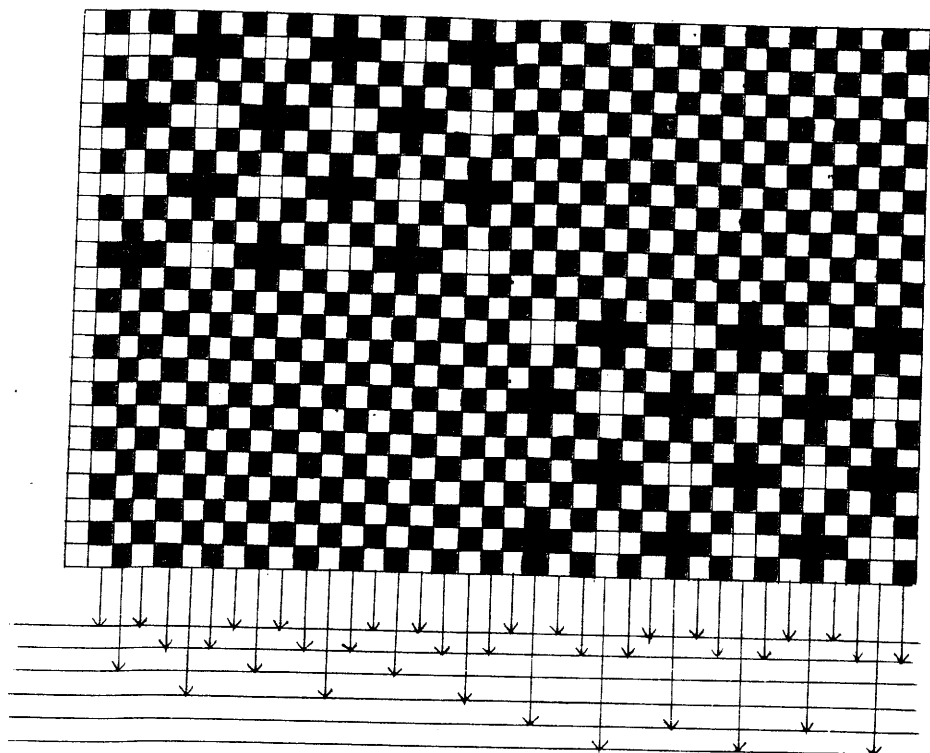
百五十二匁

一、縞 割

白九本茶一本白一本茶一本白一本茶一本計十四本

(ニ)變リ組織着尺

薄物製織ノ目的ニシテ着用者ヲシテ涼味ヲ感ゼシメル様組織ニ依リテヌキ目ヲ與エタモノナリ尙此
ノ組織ヲ白緋類ノ緋間ニ應用スルトキハ面白カラム
製織法トシテ六枚綜統ニシテ六本踏木ヲ用フルカ「ドビー」機等ヲ用ヒテ可ナリ
組織圖及ビ綜統通シ方次ノ如シ



一、原料

經糸 瓦斯糸百番双

緯糸 (A) ラミー八十番

同 (B) 亞麻百番晒

一、密度

箴 鯨一寸間三十八羽一羽三本入レ

經緯糸 同 百十四本總數千百六十本

緯糸 同

一、整經長

十三丈四尺

一、織上長

四反

一、織上巾

九寸七分

一、重量

一反ニ付キ百十匁

一、縮割

黑三本白十五本

第四節 座布團地

座布團地ハ年々其ノ產額ヲ増シ近來各所ニ動力工場ヲ設立シテ盛ニ製造シツ、アリト雖モ未ダ麻製優良品ナシ依テ一層優良ナル夏座布團地ヲ得ルモノニシテ當場ニ於テハ之レガ宣傳ノ爲メ綿麻並ニ純麻座布團地ヲ製織シ當業者ノ參考トナス

(イ)綿麻座布團地

一、原料 經系 瓦斯系晒六十番(捺染ヲ施ス)

緯系 亞麻系晒シ六十五番

一、密度 篋 一寸間三十羽篋中一尺五寸五分

經系 同 九十本一羽三本入リ總數一、四〇〇本

緯系 同 七十本

一、整經長 七十六尺

一、織上長 二反(一反六十枚分)

一、織上中 鯨一尺五寸

一、重量 一反百二十匁

模様ハ經捺染ニシテ織上後地ハ薄キ染色ヲ施シ適宜ノ糊附ケヲナシ趣味ヲ與フルトキハ夏向トシテ適當ナルモノヲ得ベシ

(ロ)純麻座布團地

一、原料 經系 亞麻晒七十番(經捺染ヲ施ス)

緯系 同

一、重量 一反ニ付キ二百二十匁

其他密度(經緯)篋中、織上中等(ワ)ト同一ニシテ模様モ亦經捺染ナリ

第五節 雜 織 物

(イ)亞麻飛行機翼地

翼布地ハ他ノ麻織物ト異リ經系數多ク而モ細番手ヲ使用スルヲ以テ製織ニ際シテハ稍々困難ニシテ即チ重量ヲ輕クシ地質ヲ薄クシテ密ナルヲ要シ經緯ノ打込數殆ンド同一ノ程度ニシテ且ツ強力ヲ大ニシ摩擦ニ堪ユルモノヲ製織セザルベカラズ

近來五十番位ノモノニ依リ製織セラレタルモノナキニアラザレドモ本場ニテハ舶來見本ニ依リ經緯共百番百廿番ヲ使用シ試驗織ヲナス即チ亞麻系ノ百番以上ノ細番手ニアリテハ動力織機ニテ製織スル際ハ經系ノ切斷多ク從テ能率低ク工費嵩ムヲ以テ此ノ缺點ヲ防グ爲メ適當ナル方法ヲ講ズル必要アリ其ノ第一歩トシテ左ノ如キ各項ニ從ヒ試驗ヲナス

一、間丁ハ後綜統ヨリ二尺六寸乃至二尺八寸位ヒトナスコト

二、畦竹ノ位置ハ織前ト前綜統トノ巨離ト綜統ト畦竹トノ巨離トヲ同一ニスルコト(經系ノ弱ミト摩擦ヲ減ズ)

三、間丁ハ綜統ノ糸目ヨリ二吋乃至三吋高クスルコト

四、糸ノ張力ヲ調節スル爲メ可動の間丁ヲ使用シ成ル可ク其ノ運動ヲ多クスルコト

五、開口「タベット」ハ靜ニ綜統ノ開口スル様ニシ比較的開口時間ヲ長ク即チ靜止角ノ大ナル「タベット」ヲ撰ブコト

六、綜統ノ數ハ成ルベク多クスルコト

大體以上ノ如クナストキハ結果比較的良好ナルモ尙研究ノ餘地尠ナカラズ
其ノ設計次ノ如シ

一、原料

經系 一等亞麻 百廿一番
緯系 同 百番

一、密度

經系 一吋間六十羽使用箴巾三十三吋
一吋間百二十本總數三、九二〇本
緯系 同 九十七本乃至百本

一、整經長

五十碼

一、織上長

十七碼

一、織上巾

三十二吋

一、重量

十七碼ニ付キ四百七十六匁

右ト同一設計ニテ緯系ニ百二十番ヲ使用シタルモノハ

織上長

十六碼ニ付キ

重量

四百四十八匁ナリ

陸軍規定ニ依ルトキハ織上巾一米突ナルモ當場織機ノ關係上三十三吋トナセリ

(ロ)綿麻交織厚司

實用的勞働者用厚司即チ夏冬兼用ノモノヲ得ルノ目的ニテ表ニ麻系ヲ用ヒ裏ニ綿系ヲ用ヒ二重組織トナセルモノニシテ表ヲ $\frac{3}{3}$ ノ斜文織トシ裏ハ $\frac{1}{3}$ ノ綾トシ綜統十枚ヲ用ユ
設計及組織圖次ノ如シ

一、原料

經系

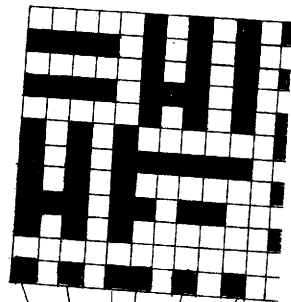
表經(亞鹿) 三十番晒

緯系

裏經(綿系) 三十二番晒

一、密度

箴系 亞麻 三十番晒
經系 鯨一寸間四十羽箴巾一尺二寸五分一羽五本入レ
裏經ハ百二十一本 總數二、五〇〇本
緯系 裏經ハ七十九本
鯨一寸間百八十本



經亞麻系

試驗ノ爲メ製織セルモノニシテ整經長織上長等極メテ少シ製織ニ際シテハ箴一羽五本入レトシ然モ

太番手ヲ使用シタル爲メ經糸密度余リ多ク開口不充分ナリ尙研究ヲ要ス

第六節 地方ニ於ケル織機改良ニ關スル研究

當地方麻布製造業者ハ主ニ副業賃織制度ニシテ緋織機台ノ如キハ平素余リ改良ニ重キヲ置カズシテ古來ヨリ「イザリ」機ヲ使用シツ、アリ（中ニモ經緋ノ如キハ動力織機ニテ織リ得ルモノアレドモ經緯緋ノ精密ナルモノハ動力機ヲ用フル能ハズシテ矢張高機ニ改ムルヲ眼目トセザルベカラズ）然レドモ麻糸ハ在來ノ普通ノ高機ニヨルトキハ糸ノ切斷多ク製織困難ニシテ時トシテ「イザリ」機ヨリ能率低下スルノ虞レアルコトアリ殊ニ緋織ノ如キハ緋ノ崩レ易キ點アルヲ以テ高機モ亦一部ヲ考案改良スルノ必要ヲ認メム左ノ各項ニ從ヒ試驗ヲナセリ

- 一、開口ノ際經糸ノ張力ヲ一定ナラシムル爲メ千卷ノ送り出シ裝置改良
- 二、右ノ目的ヲ以テ布卷ビームノ卷取裝置改良
- 三、緋糸ヲ用ヒタル場合ハ其ノ緋ノ崩レヲ防グ爲メ第一、第二項ヲ應用スル外緋締器ヲ考案シテ用フルコト
- 四、緋糸ハ原糸ノ中ニ重リヲ吊シ張力ヲ平均セシメ置クコト
- 五、緋織調節器ヲ考案シテ機臺ニ取り付クルコト

大体以上ノ方法ニヨリ試驗セル結果ハ何レモ相當效果アリト雖モ尙改良スル點尠カラズ右ノ中最モ良好ト認ムルモノハ（四）及（五）ノ項トス尙引續キ研究ナシツ、アリ

第七節 織物整理並ニ加工

湖東地方ニ於ケル整理業ハ逐年發展ノ徑路ニアリト雖モ多ク舊法ニ據リツ、アルヲ以テ整理ノ統一風味並ニ能率ニ於テ未ダ遺憾ノ點少ナカラザリシガ近時本場ノ試驗ト相俟テ本場ノ機械ヲ利用スルモノ多ク爲メニ產品ノ面目ヲ改メ殊ニ座蒲團地及一部着尺ノ如キハ縣内產品ハ勿論縣外品ヲ移入シテ加工ヲ行ヒ漸次本業ノ發展ヲ遂ゲツ、アリ然レドモ尙施設ノ必要ナルモノアルヲ以テ之レガ完備ヲ期シ一層縣下產品ノ興隆ヲ謀ラントス

本年度ニ於ケル試驗並加工點數左ノ如シ

（イ）試驗點數

一、麻布着尺物整理試驗	一	點
一、綿毛交織整理試驗	三	點
一、白緋整理試驗	一	點
一、窓掛地整理試驗	一	點
一、蚊帳地整理試驗	一	點
一、傘地用布ロール仕上試験	二	點
一、白木綿整理試験	二	點
一、久米紬整理試験	一	點

一、絨冬座蒲團地整理試験	二	點
一、絹座蒲團地整理試験	六	點
一、綿糸撚糸試験	一	點
一、瓦斯糸糊付加工試験	一	點
一、紺縞(綿布)製織試験	一	點
一、ラミー撚糸管巻試験	一	點
一、絹綿夜具地整理試験	四	點
(ロ)加工點數	七、〇五六反	
一、着尺地(無地、縞、紵)	一五、九二五反	
一、座蒲團地(夏、冬共夜具地ヲ含ム)	二、三七四反	
一、支那晒布(生平ヲ含ム)	一、九四六反	
一、夏服地(四十碼モノ)		

第二章 染 晒 部

第一節 麥稈眞田漂白

本縣ニ於テハ既ニ麥稈眞田ヲ用ヒ加工セルモノアレドモ其ノ原料ハ總テ他縣產麥稈ニシテ既ニ其ノ原產地ニ於テ眞田ト成セル物ヲ仰ギ漂白及ビ製品等ノ加工ヲ爲セルニ過ギズ然ルニ本試験ハ本縣愛知郡產ノ麥稈ヲ用ヒ且ツ近郷ニ於ケル副業ニ依リテ成レル眞田ヲ漂白シ加工シテ帽子其ノ他種々ノ製產ヲ計畫セルモノニシテ從ツテ供試材料モ亦是レナリ

一、精 練

麥稈眞田ヲ浸漬スルニ足ルベキ量ノ水ヲ取り、攝氏八十度以上ノ熱湯トナシ浸漬セル儘一夜間放置シ、翌日取出シ水洗ヲ爲ス

二、第一漂白——過酸化ソーダ法

修 酸 一三、五

硫酸(ぼーめー六十五度) 一七、〇

過酸化ソーダ 二一、三

水 五二八、〇

先ヅ所要量ノ水(五二八、〇)ノ中少量ヲ分取シテ熱シ之ニ修酸ヲ溶カシタル後殘餘ノ水ヲ加ヘ

度ビ冷却シタル上、之ニ硫酸ヲ少許ヅ、攪拌シナガラ注加スベシ、此際液ハ發熱スルニ依リ更ニ充分ニ冷却シ（氷ヲ加フルヲ可トス）徐ニ攪拌シツ、過酸化セーだノ極少量ヅ、ヲ漸次混加シ終ルベシ

注意——硫酸殊ニ過酸化セーだハ充分注意シテ取扱ヒ決シテ濕氣及ビ有機質に觸レシムベカラズ且ツ又混加スル際ハ可及的冷却シシ、能ク攪拌シナガラ極少許ヅ、ヲ加フベシ
右ノ如クシテ得タル液ハ貯藏液ニシテ弱酸性反應ヲ呈ス

使用ニ際シテ之ニ硅酸セーだニ弱ヲ加ヘテ極微弱あるかり性（試験紙ニテ檢シテモ可ナリ）トナシ、液温ヲ攝氏六十度トナシツ、約二晝夜間浸漬ス、然シテ適當ノ漂白度ヲ得タラバ引上ゲ能ク水洗ス

但シ此ノ浸漬時間ハ適宜伸縮シテ可也

三、第二漂白——ろんがりつと法

ろんがりつと C 二二六、七

水 五二八、〇

醋 少 量

（但シ加熱シテ液ガ稍々乳白色溷濁ヲ生ズル程度ニ加フ）

此ノ液ヲ攝氏八十度以上ノ熱液ニ保チツ、浸漬スルコト二、三時間ニシテ充分白色トナリタル時ニ、次ニ

梔 一〇、〇
酸 五二八、〇

水 五二八、〇

ノ温液ニ浸漬スルコト暫時ニシテ、後温湯ニテ洗ヒ、尙水洗ヲ完全ニ行フ

次ニ蔭干ニス

四、青味附仕上

めちれんふる！ BH

極メテ稀薄ナル冷液ニテ徐々ニ染ムベシ、色ハ微ニ認メラル、程度ヲ限リトス

次ニ水洗シ、更ニ必要アラバぐりせりんノ微量ヲ含ム水中ニ暫時浸漬シ、乾燥シテ全工程ヲ了ル
本法ニ依ル時ハ時日著シク短縮セラレ且ツ又操作簡便ナリ

第二節 ばらふえにれんちあみんノ櫛押捺染應用試験

從來當近江麻布白絣用茶染々料タルあんすらせんぶらうんノ堅牢度ガ酸化漂白ニ對シテ未ダ充分ナリト云フベカラザルノミナラズ、歐洲大戰ノ影響ニ依リ今日猶夫レサヘ純良ナル物ヲ得難ク是レニ代用セラル、所ノ粗製ナル諸種ノ植物性ヲ主トスル泥狀茶染料ノ缺點多キヲ補ヒ、且ツ又價格ノ至廉ナルヲ期スル爲ニ此ノ應用試験ヲ行ヒタリ

一、染液ノ調製

ばらふえにれんちあみん（市販賣品ばらみんえきすとら）三、〇

熱 湯

之レニ

ろんがりつと

〇

(又ハはいごろさるふはいと)

〇三

ヲ加ヘ溶解セル後、之レニ

あらびやこむ

二、〇

水

五〇、〇

ノ冷溶液ヲ加ヘ、次ニ

塩素酸ソーダ

三、〇

水

一〇、〇

ノ溶液、及ビ

塩化あむもにうむ

三、〇

水

一〇、〇

ノ兩液ヲ加ヘ、全ク冷却セル後、更ニ

ヴァナヂウム酸アムモニウム液(千分ノ一液)

三、〇

ヲ加ヘ了ラバ、能ク攪拌シテ後使用ニ供ス

二、使 用 法

經糸等ノ如キ既ニ糊附ヲ爲セル物ハ兎毛角、緯糸ノ如キ物ニシテ全然糊分ナキ物ハ浸透性大ナル

故充分注意シテ乾燥セルモノニ押捺スベシ、若シ若干ノ濕氣存スル物ニ火熨斗等ヲ用ヒテ局部ツ

乾燥シツ、漸次押捺ヲ終ラバ、更ニ室内ニ懸垂シテ能ク乾燥スベシ。

次ニ蒸箱中ニ掛ケ(成ル可ク疏ニ)垂レテ三分間蒸熱ス

仕上ハ織上ゲ後爲スモノトス

注意——蒸熱ハ必ズ蒸箱中ニ掛ケ蒸シヲ爲スベシ、若シ舊法ノ如ク糸ヲ互ニ密着セシメテ所謂詰

メ蒸シヲ行フ時ハばらみんガ白部ニ昇華シテ著色シ結果不良ナルベシ

又若シ押痕ノ薄キ爲作業ニ困難ヲ感ズル時ハ適宜他ノ染料類ヲ混用スルモ可也

第三節 女教員染色講習

伊庭小學校其ノ他二校ヨリノ希望ニ依リ、家事科授業並ニ女子校友會又ハ處女會等ニ於テ家庭染色衣類整理等ニ關スル一般智識ヲ普及セシムル爲此ノ任ニ當ルベキ其ノ校女教員ニ是等智識ノ補習ヲ目的トシ講義及ビ實習ヲ授ケタリ

第四節 依 賴 試 驗

(イ)精練漂白ニ關スルモノ

麻布仕上漂白

帆布漂白

瓦斯絲漂白

件 件 件

線絲精練	一件
(ロ)染色ニ關スルモノ	
綿絲浸染	三件
亞麻絲浸染	一件
リンネット浸染	一件
絹絲浸染	一件
綿布浸染	一件
綿布捺染	一件
櫛押捺染	一件
蚊張地染色	一件
紙染色	一件
色直シ法	一件
(ハ)其ノ他	
染料鑑定	一件
染料濃度	二件
藥品調合	一件
染料選定	一件
白縮油污點拔	一件
白緋捺染絲蒸熱	一件

第三章 圖案部

圖案部ノ業務ハ年々擴張シ當業者ノ覺醒ニ加フルニ應用技術ノ進步ハ之レガ利用ニ大ナル影響ヲ及ボスニ至レリ殊ニ座蒲團ニ於ケル問屋方面ノ見本ハ直接ニ圖案ヲ以テ取引シ又屢々本場ガ開催シタル各種圖案展示會ノ効果ハ著シク一般當業者ノ參考トナリ之レガ爲メ各國ノ覺醒ヲ促シ圖案部ノ事業モ亦一層繁雜ヲ極メ本年度展示會ハ十月十五日愛知郡八木莊村ヲ第一着トシテ豊國村神崎郡北五ヶ莊村伊村及能登川村ノ各所ニ於テ開設シタリ此展示會ニ交付シタル圖案ノ數ハ各種ヲ通シテ約百五十枚コノ内座蒲團六十枚他ハ夜具地緋等ノ圖案ナリソノ後十二月十五日麻布同業組合ノ主催ノ圖案講演會ニ五十枚ノ緋圖案ヲ製作陳列ヲナス更ニ大正十年二月末ニ座蒲團ノミノ展示會ヲ神崎郡伊庭村能登川村ノ兩村ニ開催シテ約百枚ヲ陳列交付ヲナス之レガ爲メ當業者ノ質疑應答圖案ノ添削訂正等ソノ敷ヲ増シ座蒲團ニ於テハ夏冬應用ト縱橫捺染模様ハ東京及京坂ニ依リテ其柄行ヲ異ニスル等又緋トシテハ白緋緋赤苧緋アリテ赤苧緋ノ如キハ橫絲緋ヲ嫌フ爲メ奇抜ナルモノヲ製作スルニ困難ナリ夜具地ハカタン絲ノ四十番卅番ヲ使用シテ瀟洒ナル夏物ヲ作り之レニ應用スル縞柄ハ細ノ格子縞ヲ應用ス冬物ハ太キモノヲ用テ色調モ夏冬ニ三色位ノモノニ止ル之等麻布應用圖案ノ外ニ長濱方面ノ天鷲絨圖案ヲ製作シ之レハ主トシテ下駄ノ鼻緒ニ用フルモノニシテ流行ノ迅速ナルヲ恰モ婦人ノ裝飾品ト同シク當部モ之レガ爲京坂地方ノ流行界ニ接觸シテ其時好ヲ捕フルニ努力シツ、アリ

本年度内ニ於ケル圖案製作及交付點數左ノ如シ

事項	項目	製作點數	依頼點數	交付點數
染織圖案		三〇〇	二一〇	二五〇
印刷圖案		一〇〇	五〇	八〇
一般圖案		二〇	二〇	二〇
計		四二〇	二八〇	三五〇

尙當場ニ於テハ當業者ノ希望ニ應ジテ縣下一般工產品ノ意匠圖案ノ改良發達ニ努メツ、アリ

第四章 庶務部

(イ)大正九年度經常部歳入歳出豫算及決算并大正十年度豫算ヲ表示スレハ次ノ如シ

歳出ノ部

科	項目	大正九年度決算額	大正十年度決算額
工業試験場費	俸給	二七,三三三・〇〇	三〇,一〇五・〇〇
	技術員給	六,七六八・〇〇	一七,〇五五・〇〇
	主事補給	五,九四四・〇〇	一〇,三六八・〇〇
		九,六四五・〇〇	一三,五二八・〇〇

歳入ノ部

雑給	諸備給	旅費	慰勞金	備品費	消耗品費	圖書印刷費	試験費	通信運搬費	賄費	被服費	雜費	修繕費
六,六八四・〇〇	一,一〇一・〇〇	一,〇〇四・〇〇	一,一七五・〇〇	三,一三一・〇〇	五,六二四・〇〇	一,六〇〇	七,〇三三・〇〇	一〇,一〇〇	五,四〇〇	六,六〇〇	三,四〇〇	一,四〇四・〇〇
一,四〇一・〇〇	一,一〇一・〇〇	一,〇〇四・〇〇	一,一七五・〇〇	三,一三一・〇〇	五,六二四・〇〇	一,六〇〇	七,〇三三・〇〇	一〇,一〇〇	五,四〇〇	六,六〇〇	三,四〇〇	一,四〇四・〇〇
一,四〇一・〇〇	一,一〇一・〇〇	一,〇〇四・〇〇	一,一七五・〇〇	三,一三一・〇〇	五,六二四・〇〇	一,六〇〇	七,〇三三・〇〇	一〇,一〇〇	五,四〇〇	六,六〇〇	三,四〇〇	一,四〇四・〇〇

不用品賣拂代
生產品賣拂代
縣產物賣拂代

六,〇〇〇
三,六二五・〇〇
六,六〇〇

(ロ)本年度ニ於テ購入セル器具機械左表ノ如シ

品目	數量	價格	納入人	備考
フチャイヤ式燃系機	一臺	三二〇〇〇	東京市 高島屋飯田株式會社	

(ハ)本年度ニ於テ貸與セル機械左ノ如シ

品名	數量	備考	品名	數量	備考
橋本式力織機	一臺		鐵製壓搾ローラ機	一臺	
フライヤ式燃掛機	一臺		霧吹空氣壓搾ポンプ機	一臺	
瓦斯系組系操返機	一臺				
五十鍾立附屬一式					

(ニ)本年度内ニ於テ機業、染晒、圖案ノ指導調査及視察等ノ出張度數左ノ如シ

事項	度數	事項	度數	事項	度數
機業實地指導	一三	圖案調査	二四	圖案打合	六
機業視察	六	機業調査	二八	機械据付	三
染晒指導	四	博覽會展覽會品評會	三五		
染色調査	一	講話	三	合計	一二三

(ホ)本年度ニ於ケル質議應答百八拾件、參觀人員當業者三百五十六人、其他六百二十人アリ

(ヘ)本年度試驗販賣品ハ夏晒地、タオル、着上地、シャツ地、敷布地等ニシテ其總數八百七十五點
價格參千八百四拾九圓貳拾參錢ナリ

大正九年度 滋賀縣長濱工業試驗場業務成績報告

緒言

本場ハ主トシテ本縣特有物産タル縮緬業及天鷲絨業ニ對スル指導機關タルヲ以テ地方斯業ノ現在情況ニ鑑ミ專ラ其ノ事業ノ助長向上ニ努ムルノ方針ヲ探ルコトトシ試驗事項ノ如キハ高遠ニシテ學究的ノ研究ハ姑ク之ヲ措キ卑近ニシテ實際的ノモノヲ擇ヒ成ルヘク當業者ノ事業ニ適應セムコトヲ期セリ故ニ其ノ試驗範圍ハ強燃系應用ノ生織物及天鷲絨ニ關スル事項ヲ以テ其ノ主要ナルモノトセリ

由來地方產出ノ縮緬及天鷲絨ハ共ニ其製品ノ品種甚單純ニシテ斯業ノ發展上其ノ不利少カラサルヲ認ム由テ本場ニ於テハ漸次此ノ缺陷ヲ補ヒ其ノ品種ノ増加ヲ圖ラムト欲シ常ニ各種ノ製織試驗ヲ爲セリ從テ其ノ試驗事項ノ大綱ハ前年度ト大差ナク且前年度ノモノヲ繼續セル事項少カラス

此ノ如クシテ本年度ニ於ケル試驗成績ノ地方當業者ニ及ホセル影響トシテ見ルヘキモノハ縮緬ニ於テハ力織機應用ノ紹縮緬、男子向龍紋縮緬及天鷲糸入縮緬等ヲ產出スルニ至リ又天鷲絨ニアリテハ從來無地又ハ縞物ニシテ其ノ組織單純ナル物ニ限ラレタリシカ近時錦華山、本天、羽衣、市松、高原小紋、二重針小紋、朱子入裏毛、其ノ他シール天等ノ類漸次市場ニ現ハル、ニ至レリ
以下主要ナル製織試驗。實地指導、職工養成、其ノ他業務成績ノ大要ニ付順次之ヲ掲記スヘシ

第一 製織試驗

其ノ一 縮 緬

(い)龍 紋 縮 緬

前年度ニ於テ試驗シタモノニシテ當時目寄リノ缺點アリシヲ以テ今回更ニ之カ改良ヲ爲スヘク試験シタルモノトス其ノ設計次ノ如シ

原 料 生 絲

經絲ハ 十六「デニール」ノモノ三本合トシ之ニ糊付シタルモノヲ用ヒ

緯糸ハ 十六「デニール」ノモノ九本合トシ之ヲ八丁燃糸機ニテ「メートル」二千八

百回燃緬一割八分ノ燃ヲ加ヘタリ(左右、同一燃糸)

密度 箴ハ鯨一寸間九十五枚ノモノヲ用ヒ經糸ハ綜統一目ニ二本入トシ更ニ箴

一目二本入トス而シテ箴幅鯨一尺二寸ヲ用フ

緯糸ヲ打込ハ一寸間九十本トス

整經長 三丈物一反ニ對シ三丈八尺

織上幅 一尺二寸 長三丈三尺五寸 量目百八十二匁

仕上幅 九寸 長三丈一尺 量目百四十匁

織機ハ力織機ヲ使用セリ製品ハ前年度ニ於ケル目寄ノ缺點ヲ矯正スルコトヲ得タリ其ノ結果當業者

之ヲ製造シテ市場ニ出シ大ニ歡迎セラレタリ

(ろ)特 種 縮 緬

強燃糸ヲ經糸ニ使用シ特種ノ風味ナル縮緬ノ製造ヲ目的トセルモノニシテ其ノ設計左ノ如シ

原 料 生 糸

經糸ハ 十六「デニール」ノモノヲ三本諸トナス燃リハ佛國式燃糸機ヲ用ヒ下燃ハ「

メートル」二千回トシ上燃ハ「メートル」千二百回トナス

緯糸ハ 十六「デニール」ノモノ四本合トシ之ニ佛國式燃糸機ヲ以テ「メートル」四

千回ノ燃ヲ加フ 但左右同一燃糸

密度 箴ハ鯨一寸間八十五枚 幅一尺一寸五分

經糸ハ綜統一目ニ二本入トシ更ニ箴一目ニ二本入トス

緯糸ハ鯨一寸間二百二十五本

三丈物一反ニ對シ三丈八尺トス

整經長 一尺一寸五分 長三丈三尺五寸 量目百四十三匁

織上幅 九寸 長三丈一尺 量目百十一匁

右製織ニハ力織機ヲ用ヒ普通縮緬ノ如ク左右兩様ノ燃糸ヲ二越ツ、交互ニ織込タルモノニシテ其ノ製品ハ手觸他ノ縮緬ト異リ硬味ヲ保持シ光澤亦一種ノ趣味ヲ有シ特種品トシテ大ニ見ルヘキモノヲ得タリ

(は)津田式力織機組織裝置試織

右ハ前年度ニ於テ既ニ其ノ試驗ヲ爲シタリト雖モ當時財界ノ關係上當業者ハ直ニ之ヲ採用スルニ至ラス地方紹縮緬ノ製産尙甚少キヲ以テ本場ニ於テハ之カ試織ヲ繼續シテ範ヲ當業者ニ示シ取扱ノ簡便ナルコト並ニ能率ノ如何等ヲ周知セシムルニ努メタリ斯クシテ本年度ニ於テハ漸ク之ヲ應用セルモノ數臺ヲ見ルニ過キサリシハ遺憾ナリ

其ノ二 天鷲絨織

(に)柞蠶シール天

製品ノ用途ハ婦人用肩掛、子供用帽子等ヲ以テ目的トシタリ地方産ノ天鷲絨ハ總テ下駄鼻緒地用ニシテ此ノ種ノ製品ハ未タ曾テ製出セズ故ニ之ヲ試織シテ當業者ノ參考ニ資シタリ

原

料

柞蠶糸及綿糸

經糸

〔地經^{90/2}瓦斯糸黑染糊付糸
毛經 六粒取柞蠶糸三本合引揃撚合(一米八二六回)黑染

緯糸

二十番片糸黑染

密

度

箴鯨一寸間五十羽

幅鯨一尺八寸五分

整經長

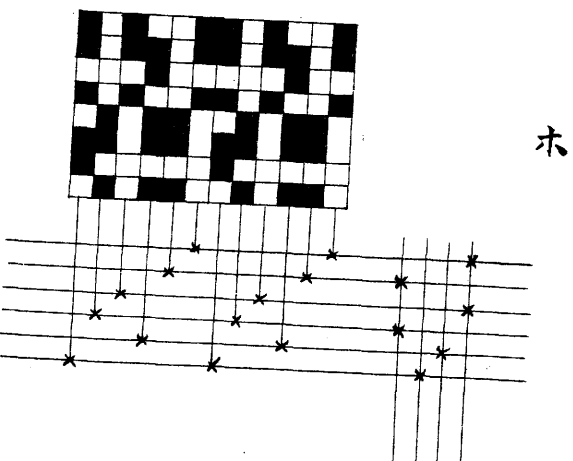
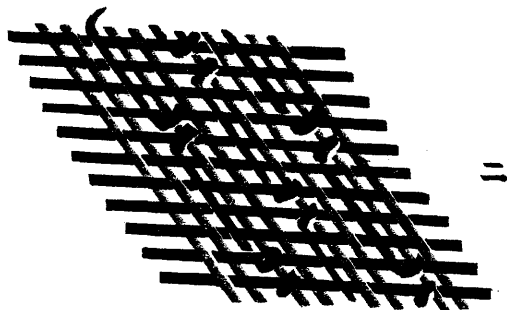
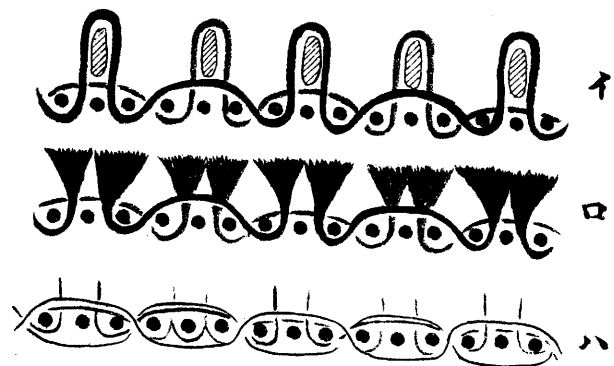
經糸地經ハ綜統一目ニ一本入レトシ毛經亦地經ニ同シ而シテ箴一目ニ地經ノ綜統二目ト毛經ノ綜統二目トヲ挿入ス
板針金鯨一寸間ニ三十五本乃至三十七本
地經一丈ニ對シ毛經四丈三尺

織上幅

鯨一尺八寸

右裝置手織機ヲ用ヒ弓棚仕掛踏木四本ヲ使用セリ組織及綜統通シ方次ノ如シ

「イ」ハ經糸ト針金ト緯糸ノ組合ヒタタ所「ロ」ハ毛切シタル所「ハ」ハ地經ト緯糸ノ關係ヲ示シ
「ニ」ハ經緯糸及毛經ノ組合セタルヲ示シ「ホ」ハ組織圖中ニ綜統通方ヲ示ス



ホ

(は)絹紡シル天

毛經ニ絹紡糸ヲ用ヒ婦人肩掛地ヲ以テ目的トセリ

原料

絹紡糸及綿糸

經糸

〔毛經ハ百三十番絹紡糸燕脂染
地經ハ百番瓦斯糸黒染〕

緯糸

四十二番諸撚糸黒染

密度

箴曲尺一寸間四十八羽

幅曲一尺八寸

經糸ハ毛經地經共ニ綜統一目ニ一本入トシ箴一目ニ二本ツ、挿入ス

緯糸ハ曲一寸間ニ七十五本乃至七十八本

板針金曲一寸間三十七本乃至三十九本

整經長

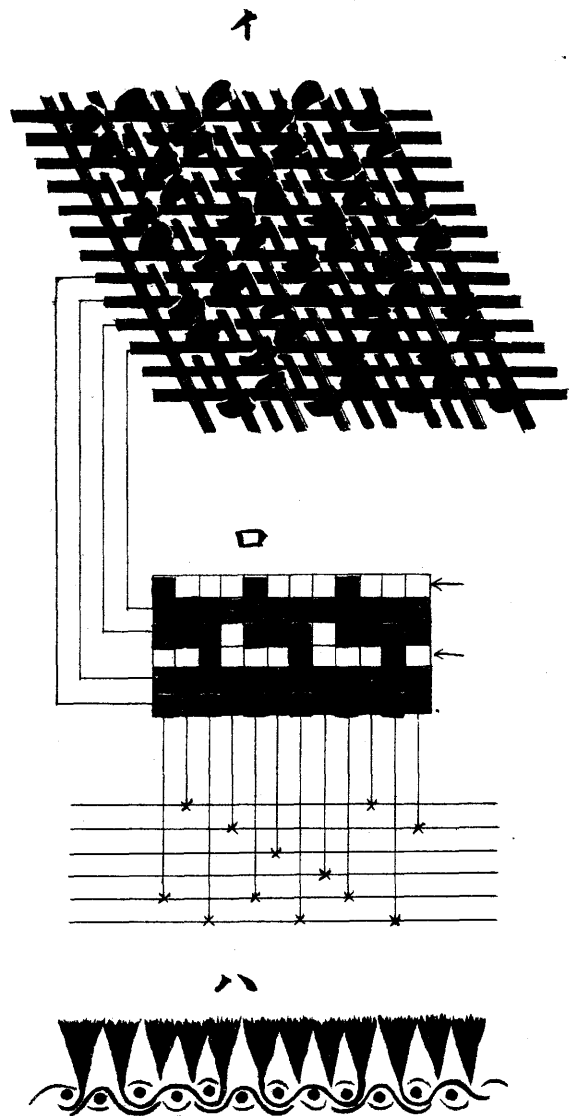
地經一丈ニ對シ毛經四丈五尺

織上幅

曲一尺八寸

裝置 手織機ヲ用ヒ「ドビー」仕掛トシ組織及綜統通方次ノ如シ

右試織ノ結果此組織ヲ以テスレバ其ノ製品ハ之ヲ普通ノ「シル天」ニ比スレバ折目ニ横筋ヲ生セズ
且「毛」ノ纏結比較的緊密ナルノ點ニ於テ勝レルモノアルヲ見タリ、サレド絹紡糸ハ剪毛ノ後其ノ毛
端展開不充分ニシテ織面粗ナルノ觀ヲ呈シ又其ノ彈力ニ乏シク之ヲ「シル」ノ毛經トシテ使用スル
ニハ尙研究ヲ要スルヲ認メタリ



圖ニ於テ「イ」ハ毛經並ニ地經ヲ緯糸ト組合ヒタル所「口」ハ組織及綜統通方次ヲ示ス
「ハ」ハ毛切ナシタル切斷面ヲ示ス

(一) 絹 天 鷲 絨

綾地：天鷲絨ヲ織出シタルモノニシテ其ノ用途ハ鼻緒地ニ充ツルヲ以テ目的トシタリ而シテ之カ製織ニ普通通行ハル、弓棚裝置ヲ用フルトキハ比較的大ナル力量ヲ要スルモノニシテ我地方ノ如ク織工ニ專ラ女子ヲ使用スルモノニアリテハ其ノ不適當ナルヲ認メ「ドビー」機ヲ應用シ且針金綜統ヲ用ヒテ其ノ操作ヲ容易ナラシメ以テ當業者ノ參考ニ資シタリ

原 料 絹經及綿糸

經 糸 十四中三本撚台〔地經練染後糊付〕毛經練糸染色

緯 糸 六〇番諸撚糸共色ニ染メ

密 度 箴曲一寸間五十羽 幅曲一尺八寸五分耳內

經糸ハ地經ハ綜統一目ニ一本入トシ毛經ハ一目二本入トシ箴一目ニ地經綜統四目ト毛經綜統二目トヲ插入ス

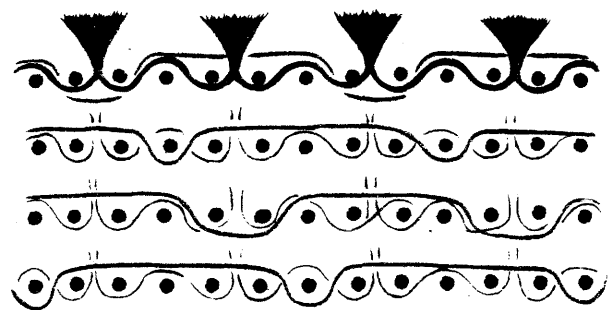
緯糸ハ曲一寸間百四十一本

針金ハ曲一寸間四十七本(針金ハ二三ヨリ線)

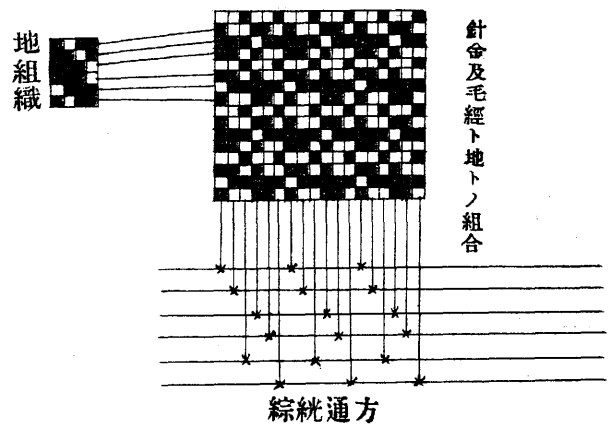
曲尺一尺八寸五分 長一丈八尺

整 經 長 地經一丈ニ對シ毛經四丈五尺

裝 置 手織機ヲ用ヒ「ドビー」仕掛トシ踏木一本綜統六枚ヲ使用セリ其ノ組織及綜統通方等ヲ圖示スルコト次ノ如シ



地經ト緯糸トノ組織



(と) 絹紡天鷲絨鼻緒地

在來地方産ノ絹紡天鷲絨ハ剪毛ニ先タチ裏糊ヲ施シ「毛」ノ保持ヲ助クルモノナルヲ以テ之ヲ鼻緒ト爲シタル後水ニ遭フ場合ニ往々脱毛ヲ免レザルノ缺點アリ依テ之カ改良ヲ圖リ且織上後ニ於ケル施糊ノ工程ヲ省カムトシ次ニ圖示セル組織ヲ應用シタリ

原料

絹紡糸及綿糸

經糸

〔地糸ハ百番瓦斯糸
毛經ハ百三十番絹紡糸〕

緯糸

四二番諸撚糸

密度

箴曲一寸間四十八羽 幅曲一尺八寸

經糸ハ綜統一目ニ一本入トシ毛經モ亦同シ而シテ箴一目ニ二本ツ、挿入ス
緯糸ハ曲一寸間ニ百十四本乃至百二十本

針金曲一寸間三十八本乃至四十本(二四ミリ線)

整經長

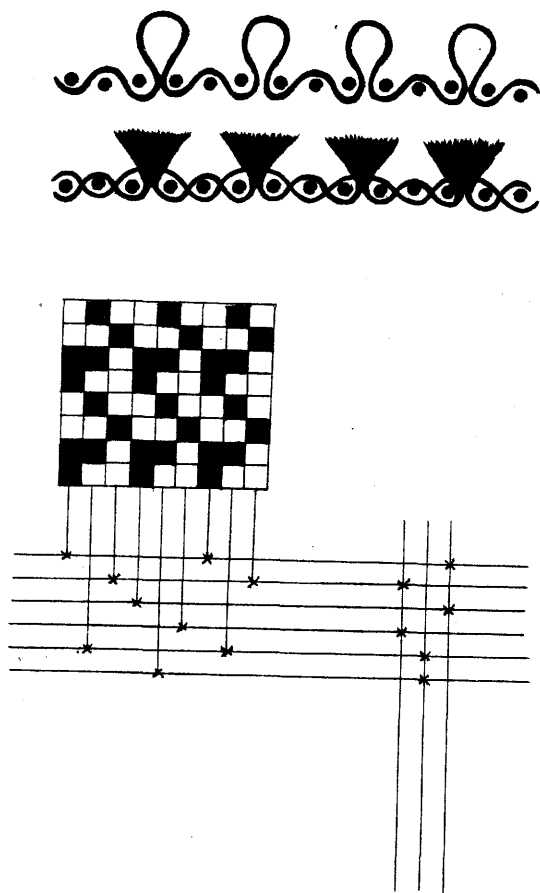
地經一丈ニ對シ毛經三丈五尺

織上幅

曲尺一尺八寸

裝置 手織機ヲ用ヒ弓棚仕掛トシ踏木三本使用

右製品ノ成績ハ良好ニシテ當業者ノ好評ヲ博シ試織ノ目的ヲ達シタリ



(ち)綾縞縮緬天鷲絨

用途「マフラー」地及婦人用「コート」地ヲ以テ目的トシタリ

原料 生糸

經糸 十四「デニール」ノ生糸三本合糊付

緯糸 十四「デニール」ノ生糸六本合トシ「メートル」三千五百回ノ撚ヲ加ヘ左右

同様に撚糸ヲ用フ

密度 箴曲一寸間四十八枚 幅曲一尺八寸

經糸ハ地經綜純一目ニ一本入トシ毛經ハ一目三本入トス而シテ箴一羽ニ地

經綜純四目毛經綜純二目ヲ挿入ス縞ノ部分ハ毛經糸ナキモノトス

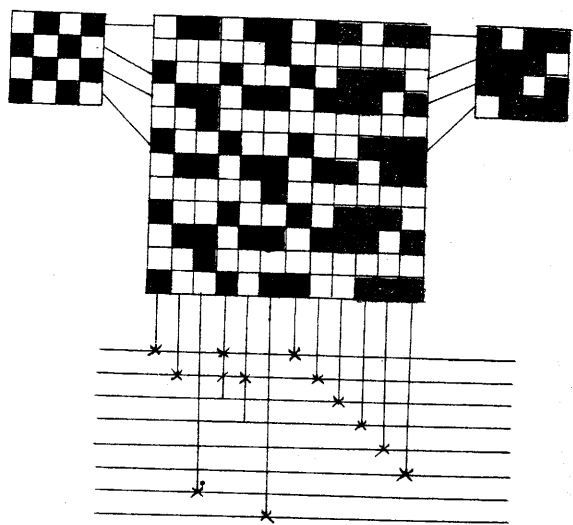
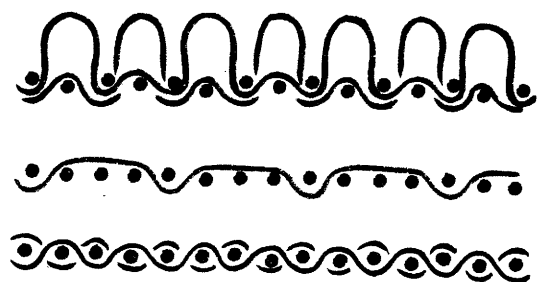
緯糸ハ曲一寸間ニ八十本

針金曲一寸間四十本 但二十三「ミリ」線

地經一丈ニ對シ毛經二丈五尺ノ割合但縞糸ハ地經ニ同シ

曲一尺八寸量目曲一丈ニ付六十枚

裝置 手織機ヲ用ヒ「ドビー」ヲ使用シタリ其ノ組織及綜純通等次ノ如シ(結果良好)



(リ)コート地縞入縮緬天鷲絨

原料 生糸

經糸 十六「デニール」生糸ヲ三本合セトシ之ニ二回糊ヲ施ス

緯糸 十四中ノ生糸五本合(錦紗緯ヲ用フ)

密度 箆鯨一寸間七十五枚 幅一尺一寸五分

經糸ハ地經ハ綜統一目ニ一本入トシ毛經ハ綜統一目ニ三本入トシ箆一目ニ

毛經綜統一目地經綜統一目ニ二本入トス

緯糸ハ鯨一寸間百本

針金鯨一寸間五十本(二十三「ミリ」線)

整經長 地經一丈ニ對シ毛經二丈ノ割合

織上幅 鯨一尺一寸五分 練上リ九寸三分

裝置ハ「ドビー」機應用

組織ハ地ハ平織縮緬地ト爲シ毛經綜統一目ニ二本入トシ毛經ハ綜統一目ニ三本入トシ箆一目ニ

(ぬ)二重天鷲絨力織機試驗

本場ニ於テハ豫テ地方天鷲絨業者ノ參考ニ資スル爲メ二重天鷲絨力織機購入ノ計畫中ナリシカ偶
大阪市熊谷市藏氏ヨリ其製作ニ係ル熊谷式力織機ノ試驗ヲ依託セラレタルヲ以テ之レニ依リ種々製
織試驗ヲ行ヒタリ

此ノ試驗ニ依リ地方業者ニ對シ二重天鷲絨力織機應用ニ關シ其ノ裝置及使用方法ノ概念ヲ與ヘ且其
取扱法ノ強チ至難ニアラサルコトヲ示シタル等斯業ノ啓發上其ノ効果少カラザリシモノアリ

成績良好ト認メタル試製品設計ノ一ヲ左ニ示ス

原料

絹絲紡績及綿糸

經糸 地經 百番瓦斯糸
毛經 英百二十番絹絲紡績
耳絲 六十番瓦斯絲

緯糸 八十番瓦斯絲 地鯨一尺三寸五分耳八分 密度一寸間五十枚

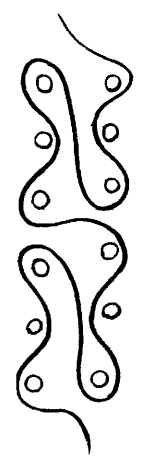
箆幅 地經 綜統一目一本入トシ箆二本入トス

經糸 地經 綜統一目二本入トシ箆二本入トス

緯糸 鯨一寸間百七十六本

整經長 地經十二「メートル」ニ對シ毛經八十四「メートル」

組織ハ左ノ如シ



本織機ノ機構ハ六枚ノ外側「タベット」ヲ以テ開口ヲ掌ラシメ獨逸「トシナー」會社製ニ範ヲ取リタル
モノナルカ其ノ新造ナリシト職工ノ未熟ナル爲ニ最初ハ充分ノ成績ヲ收メ得ザリシモ織機ノ局部ニ
改善ヲ施セルト職工ノ熟練トニ伴ヒ漸次能率ヲ増シ其ノ製品亦見ルヘキモノヲ得ルニ至レリ

(る)富士絹

當業者ノ參考ノ爲メニ試織シタルモノトス其設計次ノ如シ

原料

紡績絹絲英百三十番(一頭馬印半晒)

經絲緯絲共ニ同一絲ヲ使用ス

右處理法

經絲ハ最初炭酸曹達五%ノ溶液中ニテ煮沸スルコト三十分間ノ後能ク水洗シ半乾燥ノトキ布海苔及「ゼラチン」ニテ稀薄ナル糊付ヲ爲シ良ク乾燥シタルモノヲ用フ

密度

緯絲モ亦經絲同様炭酸曹達ニテ處理シ布海苔ヲ以テ薄糊ヲ施シタリ
箎ハ鯨一寸間七十五枚 幅二尺一寸六分

經絲ハ綜統一目ニ一本入トシ箎一目ニ二本入トス

緯絲ハ鯨一寸間百二十本

整經長

六丈七尺五寸

織上幅

二尺五分 長六丈五尺 量目三百五十七匁

仕上幅

二尺 長六丈二尺五寸 量目三百四十五匁

織機ハ瑞西製絹用力織機ニ「リングテンブル」ヲ裝置シテ使用セリ其ノ製品ハ地合、手觸リ、色澤等何レモ良成績ヲ得タリ

第二 職工養成

(1) 講習生

右ハ修業期間六箇月以上壹箇年間ニシテ之ニ授クルニ機械法ニ關スル學理ノ大要ヲ以テスルト共ニ主トシテ力織機ノ運轉其ノ他機械ノ操縦ニ付實地練習セシメタリ而シテ本年度ニ於テ收容シタル講習生左ノ六名トス

倉橋達三

山田拾吉

澤居貞藏

三橋與三郎

山口正次

柴田喜代造

(2) 研究生

地方當業者ノ依頼ニ依リ其ノ子弟又ハ從業者ヲシテ力織機操縦ノ練習ヲ爲サシメ或ハ新製品ノ製織實習ヲ爲サシムル等隨時速成的ニ職工ヲ養成シタリ本年度ニ於ケル此レ等研究生トシテ收容シタル者左記二十一名ナリトス

榎並字一

川崎道次郎

森川熊三郎

飯田フミ

中野正三

井關哲夫

伊藤初太郎

吉田ハルエ

中川善次郎

金澤建三

池田喜一郎

不破徳三

木村清治

川瀬藤重郎

中川鶴吉

田中良

杉田茂三

北村新太郎

關久二郎

亥角甚太郎

前記講習生及研究生ハ何レモ退場後直ニ各所屬工場ニ入り各自修得ノ技能ヲ發揮シ夫々良好ノ成績ヲ擧ゲツ、アルモノトス

第三 實地指導

地方ニ於ケル機業家ハ概シテ其營業ノ規模小ニシテ家内工業ニ屬スル者其ノ多數ヲ占メ各自ニ専門技術者ヲ使傭セル工場ノ如キハ僅ニ二三ヲ數フルニ過キス從テ此等一般ノ當業者ニアリテハ技術上ニ關スルコトハ總テ之ヲ本場ニ依頼セル有様ニシテ織機ノ組立、据付或ハ機械運轉ノ調整等ハ勿論其ノ製織及準備工程ニ關シ之カ指導ヲ本場ニ乞ヒ或ハ時ニ機械器具ノ購入選擇ノ如キモ之カ紹介ハ周旋ノ勞ヲ依頼セルモノ亦少カラズ場員ハ常ニ之ガ爲ニ忙殺セラル本年度ニ於テ此レ等實地指導ノ用務ノ爲ニ本場技術員ノ出張セル回数ハ百拾壹回ニ及ヘリ

第四 質疑應答

地方當業者ノ狀態前項記述ノ如クニシテ常ニ本場ニ出入スル當業者甚多ク從テ質疑應答頻繁ナルヲ免レス特ニ近來天鷲絨業漸次隆盛ノ趨勢ヲ呈スルト共ニ天鷲絨ニ關スル事項益多キヲ加フルノ傾向アリ今之カ事項ヲ一々枚舉スレハ其ノ煩ニ堪ヘサルモ其ノ件數ハ二百三拾三件ヲ算セリ

第五 委託試驗其ノ他設計依頼

當業者ノ工場設備ニテハ爲シ能ハサル作業ノ依頼ヲ受ケタルトキ又ハ本場試驗、成績ニ基キタル試賣品即商品見本トシテノ製織法ヲ當業者ヨリ依頼セル場合ニハ之ニ對シテ成ルベク便宜ヲ與ヘタリ其ノ他工場設備ニ關スル設計ノ依頼ヲ受ケタルコト少カラス本年度於ケル其ノ件數左ノ如シ

委託試驗 三七
設計 一二

第六 雜件

(1) 機械器具ノ貸與

當業者ノ依頼アルトキハ本場作業ニ支障ナキ範圍ニ於テ備付機械ノ使用ヲ爲サシメ又ハ之ヲ貸與スル等成ルヘク便宜ヲ與ヘタリ本年度ニ於テ貸與セル機械次ノ如シ

脫水機	一	力織機	一
足踏織機	一	「ドビー」機	三
ジャカード	一	檢燃器	一
雜具	三		

(2) 本年度ニ於ケル參觀人ノ員數左ノ如シ

農、商、工、官公吏

九百四拾人

機 業 家

三百四拾壹人

(3) 本年度生産品

製作品ノ點數三百二十一點ニシテ價額六千六拾圓七拾四錢ニシテ其ノ内賣却セシモノ點數二百五拾五其ノ價額四千八百七拾九圓貳拾七錢ナリトス

以 上